

Software di sistema versione 100.21.44  
Versione documento 3.0  
settembre 2015



# Xerox<sup>®</sup> Versant<sup>®</sup> 2100 Press

## Guida per l'utente



© 2015 Xerox Corporation. Tutti i diritti riservati. Xerox®, Xerox con il marchio figurativo®, FreeFlow®, SquareFold®, CentreWare® e Versant® sono marchi di Xerox Corporation negli Stati Uniti e/o in altri Paesi.

Adobe® PDF® è un marchio registrato di Adobe Systems, Inc. PostScript® è un marchio registrato di Adobe usato con Adobe PostScript Interpreter, il linguaggio di descrizione della pagina di Adobe e altri prodotti Adobe.

Fiery® ed EFI™ sono marchi o marchi registrati di Electronics For Imaging, Inc.

GBC® e AdvancedPunch™ sono marchi o marchi registrati di General Binding Corporation.

3-IN-ONE® e WD-40® sono un marchio registrato di WD-40 Company.

BR4005

# Indice generale

<b>1 Panoramica del prodotto.....</b>	<b>1-1</b>
Panoramica sulla stampante.....	1-1
Panoramica del print server.....	1-1
Componenti della stampante.....	1-2
Individuazione del numero di serie della stampante.....	1-3
Spie di stato.....	1-4
Pannello comandi.....	1-4
Accesso.....	1-6
Lingua.....	1-6
Modo Risparmio energetico.....	1-7
Modo alimentazione ridotta.....	1-7
Modo sospensione.....	1-7
Uscita dal modo Risparmio energetico.....	1-8
Accensione/Spengimento.....	1-8
Interruttori di alimentazione.....	1-8
Spengimento/accensione della stampante.....	1-9
Dispositivi di alimentazione e finitura.....	1-9
Dispositivi di alimentazione.....	1-9
Alimentatore ad alta capacità per grandi formati (OHCF/vassoi 6 e 7).....	1-9
Alimentatore ad alta capacità per grandi formati collegato - (OHCF/Vassoi 8 e 9).....	1-10
Vassoio bypass (vassoio 5).....	1-10
Dispositivi di finitura.....	1-11
Vassoio di ricezione con sfalsamento (OCT).....	1-11
Modulo di interfaccia.....	1-11
Dispositivo GBC® AdvancedPunch™.....	1-12
GBC® AdvancedPunch™ Pro.....	1-12
Impilatore ad alta capacità.....	1-13
Stazione di finitura standard.....	1-13
Stazione di finitura con stazione libretto.....	1-13
Modulo taglierina SquareFold®.....	1-14
Stazione di finitura standard Plus.....	1-14
Dispositivi di finitura di terzi.....	1-14
<b>2 Dove trovare assistenza.....</b>	<b>2-1</b>
Guida sul sito Web di Xerox.....	2-1

Strumento di diagnostica.....	2-1
Guida in linea di Stock Library Manager.....	2-2
Documentazione per il cliente del print server.....	2-2
<b>3 Specifiche tecniche.....</b>	<b>3-1</b>
Specifiche della stampante.....	3-1
First Print: Out Time (Prima stampa: tempo di uscita).....	3-2
Tempo di riscaldamento della stampante.....	3-2
Informazioni sui vassoi carta.....	3-2
Informazioni su velocità e produttività .....	3-3
Specifiche dei vassoi carta 1-3, 5 e 6-7.....	3-5
Specifiche ambientali della stampante.....	3-7
<b>4 Carta e altri supporti.....</b>	<b>4-1</b>
Descrizione generale - Carta e altri supporti.....	4-1
Caricamento dei supporti nei vassoi 1, 2 e 3.....	4-2
Caricamento della carta nei vassoi 1, 2 e 3.....	4-2
Caricamento degli inserti a rubrica nei vassoi 1, 2 e 3.....	4-3
Caricamento dei trasparenti nei vassoi 1, 2 e 3.....	4-4
Caricamento di supporti preforati nei vassoi 1, 2 e 3.....	4-5
Caricamento dei supporti nel vassoio bypass (vassoio 5).....	4-6
Caricamento della carta nel vassoio bypass (vassoio 5).....	4-6
Caricamento degli inserti a rubrica nel vassoio bypass (vassoio 5).....	4-7
Caricamento dei trasparenti nel vassoio bypass (vassoio 5).....	4-8
Caricamento di supporti preforati nel vassoio bypass (vassoio 5).....	4-8
Caricamento delle buste nel vassoio 5 (vassoio bypass).....	4-8
Caricamento dei supporti nell'OHCF (vassoi 6 e 7).....	4-9
Staffa per cartoline.....	4-10
Utilizzo della staffa per cartoline.....	4-10
Leve di regolazione dell'obliquità (vassoi 6 e 7).....	4-11
Caricamento della carta nell'OHCF (vassoi 6 e 7).....	4-12
Caricamento degli inserti a rubrica nell'OHCF (vassoi 6 e 7).....	4-13
Caricamento dei trasparenti nell'OHCF (vassoi 6 e 7).....	4-14
Caricamento dei supporti preforati nell'OHCF (vassoi 6 e 7).....	4-15
Caricamento dei supporti nell'OHCF (vassoi 8 e 9).....	4-16
Staffa per cartoline.....	4-16
Utilizzo della staffa per cartoline.....	4-16
Leve di regolazione dell'obliquità (vassoi 8 e 9).....	4-18
Caricamento della carta nell'OHCF (vassoi 8 e 9).....	4-19
Caricamento degli inserti a rubrica nell'OHCF (vassoi 8 e 9).....	4-19

Caricamento dei trasparenti nell'OHCF (vassoi 8 e 9).....	4-21
Caricamento dei supporti preforati nell'OHCF (vassoi 8 e 9).....	4-21
Caricamento dei supporti di post-elaborazione nei dispositivi di finitura opzionali.....	4-22
<b>5 Invio di un lavoro di stampa.....</b>	<b>5-1</b>
Impostazione e inoltro di un lavoro di stampa.....	5-1
Come inviare un lavoro di stampa.....	5-2
Stampa dal computer.....	5-2
Stampa da Xerox FreeFlow Print Server.....	5-3
Stampa da EX Print Server.....	5-3
Stampa su inserti a rubrica.....	5-4
Stampa di inserti a rubrica dal print server.....	5-4
<b>6 Stato lavoro.....</b>	<b>6-1</b>
Descrizione generale di Stato lavoro.....	6-1
Area Stato lavoro.....	6-1
Scheda Lavori attivi.....	6-2
Scheda Lavori completati.....	6-2
<b>7 Stato macchina.....</b>	<b>7-1</b>
Descrizione generale di Stato macchina.....	7-1
Scheda informazioni macchina.....	7-1
Scheda Guasti.....	7-4
Scheda Informazioni di fatturazione.....	7-4
Accesso alle informazioni di fatturazione.....	7-4
Modo impressioni fatturate.....	7-4
Informazioni sulle impressioni fatturate.....	7-5
Contatori di utilizzo.....	7-6
<b>8 Calibratura della stampante.....</b>	<b>8-1</b>
Panoramica sull'array a larghezza piena.....	8-1
Regolazione uniformità della densità.....	8-2
Regolazione automatica dell'uniformità della densità.....	8-2
Informazioni sulla pulizia del gruppo fusore.....	8-3
<b>9 Manutenzione.....</b>	<b>9-1</b>
Descrizione generale di Manutenzione.....	9-1
Pulizia della stampante .....	9-1
Pulizia delle parti esterne.....	9-2
Pulizia del gruppo fusore.....	9-2
Pulizia dell'area del cassetto fotoricettori.....	9-3
Pulizia delle finestre ROS.....	9-3

Sostituzione dei materiali di consumo.....	9-4
Procedura per ordinare i materiali di consumo.....	9-4
Verifica dello stato dei materiali di consumo.....	9-5
Sostituzione dei rulli di alimentazione del vassoio bypass per l'OHCF (vassoi 6 e 7).....	9-6
Sostituzione dei rulli di alimentazione dell'OHCF (vassoi 6 e 7).....	9-8
Sostituzione della cartuccia toner.....	9-12
Sostituzione del contenitore del toner di scarto.....	9-13
Sostituzione della cartuccia fotoricettore.....	9-14
Sostituzione del filtro di aspirazione.....	9-17
Rimozione del modulo fusore.....	9-19
Sostituzione dell'unità delle punte di rilascio.....	9-23
Sostituzione dell'unità del rullo di pressione.....	9-24
Sostituzione dell'unità del tampone di pulizia del rullo di pressione.....	9-25
Installazione del modulo del fusore.....	9-25
Estensione della durata del fusore.....	9-28
Modifica dell'ID larghezza fusore .....	9-29

## 10 Risoluzione dei problemi..... 10-1

Individuazione del numero di serie della stampante.....	10-1
Richiesta di assistenza.....	10-1
Procedure di risoluzione dei problemi di base.....	10-2
Problemi generali.....	10-2
Problemi di qualità immagine.....	10-9
Codici di errore.....	10-14
Codici di errore - Stampante.....	10-14
Codici errore - Alimentatore ad alta capacità per grandi formati (Vassoi 6 e 7).....	10-18
Codici errore - Alimentatore ad alta capacità per grandi formati (vassoi 8 e 9).....	10-20
Codici di errore - Modulo di interfaccia.....	10-24
Codici errore - Dispositivo GBC AdvancedPunch.....	10-25
Codici errore - Dispositivo GBC AdvancedPunch Pro.....	10-25
Codici di errore - Impilatore ad alta capacità.....	10-26
Codici di errore - Stazione di finitura standard/Stazione di finitura con stazione libretto.....	10-27
Codici guasto - Modulo taglierina SquareFold.....	10-30
Codici di errore - Stazione di finitura standard Plus.....	10-32
Inceppamenti carta.....	10-34
Informazioni sugli inceppamenti carta.....	10-34

Inceppamenti carta all'interno della stampante.....	10-34
Rimozione degli inceppamenti nell'area del cassetto di trasferimento (Area 2).....	10-35
Rimozione degli inceppamenti nel modulo di uscita (aree 3, 4 e 5).....	10-37
Inceppamenti carta nei vassoi 1-3.....	10-39
Inceppamenti carta nel vassoio bypass (vassoio 5).....	10-40
Inceppamenti carta quando il vassoio bypass è installato sopra i vassoi 6 e 7.....	10-40
Inceppamenti carta quando il vassoio bypass è installato sopra i vassoi 8 e 9.....	10-41
Eliminazione degli inceppamenti nell'alimentatore ad alta capacità grandi formati (OHCF, vassoi 6 e 7).....	10-42
Eliminazione degli inceppamenti nell'OHCF (vassoi 6 e 7).....	10-42
Inceppamenti carta nei vassoi 6 e 7 dell'OHCF.....	10-43
Inceppamenti carta alla leva 1a e alla manopola 1c dell'OHCF (vassoi 6 e 7).....	10-43
Inceppamenti carta alla leva 1b e alla manopola 1c dell'OHCF (vassoi 6 e 7).....	10-44
Inceppamenti della carta alla leva 1d e alla manopola 1c dell'OHCF (vassoi 6 e 7).....	10-45
Consigli e suggerimenti.....	10-46
Suggerimenti per prolungare la durata del fusore.....	10-46
Prevenzione dei danni al fusore.....	10-46
Informazioni sulla larghezza carta per il fusore.....	10-47

## 11 Secondo alimentatore ad alta capacità per grandi formati collegato - (OHCF/Vassoi 8 e 9)..... 11-1

Descrizione generale dell'alimentatore ad alta capacità grandi formati (OHCF, vassoi 8 e 9).....	11-1
Specifiche dell'alimentatore ad alta capacità grandi formati (OHCF, vassoi 8 e 9).....	11-2
Caricamento dei supporti nell'OHCF collegato (vassoi 8 e 9).....	11-3
Manutenzione dell'alimentatore ad alta capacità per grandi formati (OHCF, vassoi 8 e 9).....	11-3
Sostituzione dei rulli di alimentazione del vassoio bypass per l'OHCF (vassoi 8 e 9).....	11-3
Sostituzione dei rulli di alimentazione dell'OHCF (vassoi 8 e 9).....	11-5
Soluzione dei problemi dell'alimentatore ad alta capacità grandi formati (OHCF, vassoi 8 e 9).....	11-9
Codici errore - Alimentatore ad alta capacità per grandi formati (vassoi 8 e 9).....	11-9
Eliminazione degli inceppamenti nell'alimentatore ad alta capacità per grandi formati (OHCF, vassoi 8 e 9).....	11-13

Eliminazione degli inceppamenti nell'OHCF (vassoi 8/9).....	11-13
Inceppamenti carta quando il vassoio bypass è installato sopra i vassoi 8 e 9.....	11-13
Inceppamenti della carta nell'OHCF (vassoi 8 e 9).....	11-14
Inceppamenti carta alla leva 1a e alla manopola 1c dell'OHCF (vassoi 8 e 9).....	11-15
Inceppamenti carta alla leva 1b e alla manopola 1c dell'OHCF (vassoi 8 e 9).....	11-16
Inceppamenti della carta alla leva 1d e alla manopola 1c dell'OHCF (vassoi 8 e 9).....	11-16
<b>12 Modulo di interfaccia.....</b>	<b>12-1</b>
Descrizione generale del modulo di interfaccia.....	12-1
Pannello comandi.....	12-2
Percorso carta.....	12-3
Impostazioni predefinite di correzione dell'arricciatura automatica.....	12-3
Pulsanti di correzione dell'arricciatura manuale.....	12-3
Risoluzione dei problemi.....	12-4
Codici di errore - Modulo di interfaccia.....	12-4
Eliminazione degli inceppamenti nel modulo di interfaccia.....	12-5
Eliminazione degli inceppamenti.....	12-5
Inceppamenti carta alla leva 1a.....	12-5
Inceppamenti carta alla leva 2a.....	12-6
Inceppamenti carta alla leva 2b.....	12-7
<b>13 Dispositivo GBC AdvancedPunch.....</b>	<b>13-1</b>
Panoramica del dispositivo GBC AdvancedPunch.....	13-1
Specifiche del dispositivo GBC AdvancedPunch.....	13-1
Componenti del dispositivo GBC AdvancedPunch.....	13-2
Comandi del dispositivo GBC AdvancedPunch.....	13-2
Indicatori di stato nel dispositivo GBC AdvancedPunch.....	13-3
Stampi di perforazione.....	13-4
Procedure per il dispositivo GBC AdvancedPunch.....	13-5
Sostituzione dello stampo di perforazione.....	13-5
Controlli pre-perforazione.....	13-6
Caricamento di inserti a rubrica con il dispositivo GBC AdvancedPunch.....	13-6
Manutenzione del dispositivo GBC AdvancedPunch.....	13-7
Svuotamento del contenitore scarti.....	13-7
Risoluzione dei problemi del dispositivo GBC AdvancedPunch.....	13-7
Codici errore - Dispositivo GBC AdvancedPunch.....	13-7

Problemi generali del dispositivo GBC AdvancedPunch.....	13-8
Eliminazione degli inceppamenti nel dispositivo GBC AdvancedPunch.....	13-9
Eliminazione degli inceppamenti nel dispositivo AdvancedPunch.....	13-9
<b>14 GBC AdvancedPunch Pro.....</b>	<b>14-1</b>
Panoramica sul dispositivo AdvancedPunch Pro.....	14-1
Caratteristiche tecniche del dispositivo AdvancedPunch Pro.....	14-2
Componenti del dispositivo AdvancedPunch Pro.....	14-3
Comandi.....	14-3
Contenitore scarti di perforazione.....	14-4
Modalità di perforazione.....	14-4
Pannello del display utente del dispositivo AdvancedPunch Pro.....	14-4
Disposizione del pannello del display utente.....	14-4
Panoramica sul pannello del display utente.....	14-5
Messaggi sul pannello del display utente.....	14-5
Impostazioni sul pannello del display utente.....	14-6
Informazioni sul pannello del display utente.....	14-7
Stampi di perforazione.....	14-8
Configurazione degli stampi di perforazione.....	14-8
Numerazione dei perni.....	14-8
Tabella di rimozione dei perni per i formati carta statunitensi.....	14-8
Tabella di rimozione dei perni per i formati carta ISO.....	14-10
Posizione del fermo dello stampo.....	14-11
Guida alla posizione del fermo dello stampo per i formati carta statunitensi.....	14-12
Guida alla posizione del fermo dello stampo per i formati carta ISO.....	14-12
Stampi di perforazione disponibili per il dispositivo AdvancedPunch Pro.....	14-13
Procedure del dispositivo AdvancedPunch Pro.....	14-16
Controlli pre-perforazione.....	14-16
Modifica delle impostazioni sul dispositivo AdvancedPunch Pro.....	14-17
Sostituzione degli stampi di perforazione nel dispositivo AdvancedPunch Pro (rimozione/installazione).....	14-17
Procedure degli stampi di perforazione.....	14-19
Rimozione dei perni da uno stampo di perforazione.....	14-19
Aggiunta di perni a uno stampo di perforazione.....	14-21
Modifica della posizione del fermo dello stampo.....	14-22
Manutenzione del dispositivo AdvancedPunch Pro.....	14-23

Procedura per ordinare i materiali di consumo per il dispositivo AdvancedPunch Pro.....	14-23
Pulizia della superficie esterna del dispositivo AdvancedPunch Pro.....	14-24
Svuotamento del contenitore scarti.....	14-25
Manutenzione degli stampi di perforazione.....	14-25
Lubrificazione dei perni dello stampo di perforazione (privo di feltrino).....	14-26
Lubrificazione dei perni dello stampo di perforazione (dotato di feltrino).....	14-26
Risoluzione dei problemi del dispositivo AdvancedPunch Pro.....	14-27
Codici errore - Dispositivo GBC AdvancedPunch Pro.....	14-27
Problemi generali del dispositivo AdvancedPunch Pro.....	14-28
Fine della vita utile dello stampo di perforazione.....	14-28
Eliminazione degli inceppamenti carta nel dispositivo AdvancedPunch Pro.....	14-29
<b>15 Impilatore ad alta capacità (HCS).....</b>	<b>15-1</b>
Descrizione generale dell'impilatore ad alta capacità.....	15-1
Introduzione all'HCS.....	15-1
Identificazione dei componenti dell'HCS.....	15-2
Pannello comandi dell'impilatore ad alta capacità (HCS).....	15-3
Vassoio superiore dell'HCS.....	15-3
Scaricamento del carrello/vassoio dell'impilatore.....	15-3
Linee guida per i supporti dell'HCS.....	15-4
Risoluzione dei problemi.....	15-4
Codici di errore - Impilatore ad alta capacità.....	15-4
Eliminazione degli inceppamenti nell'HCS.....	15-6
Suggerimenti per l'eliminazione degli inceppamenti della carta.....	15-6
Inceppamenti nell'area di ingresso dell'HCS (E1, E2 e E3).....	15-6
Inceppamenti nel trasporto dell'HCS (E4, E5 e E6).....	15-7
Inceppamento nel vassoio superiore HCS (E7).....	15-8
Inceppamento nell'uscita dell'HCS (E8).....	15-8
Consigli e suggerimenti per l'utilizzo dell'HCS.....	15-9
Interruzione dell'alimentazione.....	15-9
<b>16 Stazione di finitura standard/Stazione di finitura con     stazione libretto.....</b>	<b>16-1</b>
Descrizione generale delle stazioni di finitura.....	16-1
Stazione di finitura standard e stazione di finitura con libretto.....	16-1

Componenti della stazione di finitura.....	16-2
Funzione di correzione dell'arricciatura manuale della stazione di finitura.....	16-4
Funzione di piegatura.....	16-5
Tipi di piegatura.....	16-5
Caricamento di carta o inserti a rubrica nell'inseritore post-elaborazione (vassoio T1).....	16-6
Specifiche.....	16-7
Specifiche della stazione di finitura.....	16-7
Specifiche della piegatrice a C/Z opzionale.....	16-10
Manutenzione della stazione di finitura.....	16-10
Materiali di consumo della stazione di finitura.....	16-10
Sostituzione della cartuccia pinzatrice di base.....	16-11
Sostituire la cartuccia della pinzatrice per libretti.....	16-12
Sostituzione del contenitore dei punti di scarto.....	16-13
Svuotamento del contenitore degli scarti di perforazione.....	16-14
Risoluzione dei problemi della stazione di finitura.....	16-15
Descrizione generale della risoluzione dei problemi.....	16-15
Codici di errore - Stazione di finitura standard/Stazione di finitura con stazione libretto.....	16-16
Eliminazione degli inceppamenti nella stazione di finitura.....	16-18
Inceppamenti carta nell'inseritore post-elaborazione (vassoio T1).....	16-18
Inceppamenti carta all'interno della copertura sinistra della stazione di finitura.....	16-19
Inceppamenti carta all'interno della copertura destra della stazione di finitura.....	16-21
Inceppamenti carta nella piegatrice a C/Z opzionale.....	16-25
Inceppamenti carta nel vassoio superiore della stazione di finitura.....	16-29
Inceppamenti carta nel vassoio impilatore della stazione di finitura.....	16-29
Inceppamenti della carta nel vassoio della stazione di finitura libretto opzionale.....	16-30
Problemi della pinzatrice.....	16-31
Punti inceppati nella cartuccia pinzatrice di base.....	16-31
Reinserimento della cartuccia pinzatrice di base.....	16-33
Punti inceppati nella cartuccia pinzatrice della stazione libretto.....	16-34
<b>17 Modulo taglierina SquareFold.....</b>	<b>17-1</b>
Descrizione generale del modulo taglierina SquareFold.....	17-1
Specifiche del modulo taglierina SquareFold.....	17-2
Identificazione dei componenti del modulo.....	17-2

Componenti principali.....	17-2
Modulo del percorso carta.....	17-3
Pannello comandi del modulo.....	17-4
Funzione Dorso quadrato.....	17-4
Opzioni di Dorso quadrato.....	17-5
Accesso alle opzioni di Dorso quadrato.....	17-6
Funzione Taglierina.....	17-6
Opzioni della taglierina.....	17-6
Linee guida per il taglio.....	17-7
Consigli e suggerimenti.....	17-9
Stampa di immagini a pagina intera sui libretti.....	17-9
Attenersi a queste indicazioni.....	17-10
Risoluzione dei problemi.....	17-10
Codici guasto - Modulo taglierina SquareFold.....	17-10
Eliminazione degli inceppamenti nel modulo taglierina SquareFold.....	17-13
Descrizione generale della procedura di eliminazione degli inceppamenti.....	17-13
Eliminazione degli inceppamenti.....	17-13
Eliminazione degli inceppamenti nelle aree E1/E2.....	17-14
Eliminazione degli inceppamenti nell'area E3.....	17-15

## 18 Stazione di finitura standard Plus..... 18-1

Descrizione generale della stazione di finitura standard Plus.....	18-1
Specifiche della stazione di finitura standard Plus.....	18-2
Specifiche del modulo della stazione di finitura.....	18-2
Specifiche della piegatrice a C/Z opzionale.....	18-4
Specifiche del trasporto di finitura.....	18-4
Modulo della stazione di finitura.....	18-4
Componenti principali del modulo della stazione di finitura.....	18-4
Funzione di piegatura.....	18-6
Tipi di piegatura.....	18-6
Caricamento di carta o inserti a rubrica nell'inseritore post-elaborazione (vassoio T1).....	18-7
Trasporto di finitura.....	18-8
Componenti principali del trasporto di finitura.....	18-8
Spie di stato del trasporto di finitura.....	18-9
Manutenzione della stazione di finitura standard Plus.....	18-10
Materiali di consumo della stazione di finitura standard Plus.....	18-10
Sostituzione della cartuccia pinzatrice di base.....	18-10
Sostituzione del contenitore dei punti di scarto.....	18-11

Svuotamento del contenitore degli scarti di perforazione.....	18-13
Risoluzione dei problemi.....	18-14
Codici di errore - Stazione di finitura standard Plus.....	18-14
Inceppamenti carta nel modulo della stazione di finitura.....	18-15
Inceppamenti carta nell'inseritore post-elaborazione (vassoio T1).....	18-15
Inceppamenti carta all'interno della copertura sinistra della stazione di finitura.....	18-16
Inceppamenti carta all'interno della copertura destra della stazione di finitura.....	18-19
Inceppamenti carta nella piegatrice a C/Z opzionale.....	18-22
Inceppamenti carta nell'area di uscita della stazione di finitura.....	18-27
Inceppamenti carta nel trasporto di finitura.....	18-28
Inceppamenti carta nell'area 1.....	18-28
Inceppamenti carta nell'area 2.....	18-29
Inceppamenti carta nell'area 3.....	18-30
Inceppamenti carta nell'area 4.....	18-31
Problemi della pinzatrice.....	18-32
Punti inceppati nella cartuccia pinzatrice standard.....	18-33
Reinserimento della cartuccia pinzatrice di base.....	18-34



# Panoramica del prodotto

## Panoramica sulla stampante

Xerox® Versant® 2100 Press è una stampante a colori/in bianco e nero che supporta la modalità di stampa fronte/retro automatica alla velocità di 100 stampe al minuto (per stampe su carta A4/8,5 x 11 pollici).

La configurazione del sistema prevede l'alimentatore ad alta capacità per grandi formati (OHCF/vassoi 6 e 7), il motore di stampa con i vassoi di alimentazione interni (vassoi 1-3), un pannello comandi integrato e uno schermo sensibile (interfaccia utente). Anche il print server fa parte della configurazione e comprende l'applicazione **Stock Library Manager** usata per la configurazione dei supporti, dei vassoi e per l'invio dei lavori di stampa. Il vassoio di ricezione con sfalsamento può essere collegato al motore di stampa oppure ai dispositivi di finitura in linea con il modulo di interfaccia.

## Panoramica del print server

Il print server collegato con la stampante accetta, elabora e gestisce i file dei documenti per l'invio dei lavori di stampa alla stampante.

Con la stampante può essere utilizzato uno dei due print server seguenti:

- Xerox® FreeFlow® Print Server
- Xerox® EX Print Server, con tecnologia Fiery®

Il print server contiene l'applicazione **Stock Library Manager**. Per informazioni su come impostare i supporti, i profili personalizzati e i vassoi carta sulla stampante, consultare la **Guida in linea di > Stock Library Manager**.

## NOTA

Per ulteriori informazioni sul print server in uso, vedere la documentazione per il cliente fornita con il print server.

# Componenti della stampante



## 1 Alimentatore ad alta capacità per grandi formati (OHCF/vassoi 6 e 7)

Un OHCF fa parte della configurazione. L'alimentatore include due cassette (vassoi 6 e 7) con una capacità di 2.000 fogli ciascuno. La porzione destra dell'alimentatore è l'area Trasporto J.

## 2 Vassoio bypass

Un vassoio bypass (vassoio 5) opzionale può essere installato sopra l'OHCF per permettere ulteriori opzioni di alimentazione. Normalmente, il sistema non è dotato di questo vassoio di alimentazione.

## 3 Motore di stampa

La stampante include 4 cartucce toner e 4 cartucce fotoricettore, una cinghia di trasferimento e un sistema ROS/fusore, un'opzione di calibrazione array a larghezza piena, un dispositivo di correzione dell'arricciatura, un percorso carta e un invertitore carta.

## 4 Pannello comandi e schermo sensibile

Il pannello comandi integrato sul pannello superiore della stampante è composto da pulsanti, uno schermo sensibile e un tastierino per effettuare l'accesso e la disconnessione, impostare le opzioni per i lavori, stampare rapporti e per visualizzare lo stato di materiali di consumo, lavori e stampante.

## 5 Copertura delle cartucce toner

Aprire questa copertura per accedere alle cartucce toner e sostituirle.

## 6 Sportello anteriore sinistro

Aprire questo sportello per accedere all'area di registrazione e al cassetto di alimentazione carta per rimuovere gli inceppamenti. Quest'area comprende anche il cassetto di trasferimento e il cassetto xerografico per la sostituzione delle unità sostituibili dal cliente (CRU).

## 7 Sportello anteriore centrale

Aprire questo sportello per accedere all'area del dispositivo anti arricciamento e al gruppo fusore.

## 8 Sportello anteriore destro

Aprire lo sportello di questo modulo per accedere all'area di uscita/invertitore, alla cinghia di raffreddamento e all'array a larghezza piena.

## 9 Vassoio carta 1, 2 e 3

Questi vassoi interni del motore di stampa alimentano carta di misure standard.

## 10 Vassoio di ricezione con sfalsamento (OCT)

Se al sistema non sono collegati altri dispositivi di finitura in linea, il vassoio di ricezione con sfalsamento può essere installato per raccogliere le stampe in uscita.



## 11 Modulo di interfaccia

## 12 Impilatore ad alta capacità

Il **modulo di interfaccia** e i dispositivi di finitura opzionali come l'**impilatore ad alta capacità** non sono inclusi nella configurazione di base.

Quando il vassoio di ricezione con sfalsamento viene rimosso e viene collegato uno qualunque degli altri dispositivi di finitura, il modulo di interfaccia è necessario per usufruire dell'opzione di correzione dell'arricciatura e di regolazione dell'altezza della carta tra il motore di stampa e il dispositivo di finitura collegato.

## Individuazione del numero di serie della stampante

Il numero di serie della stampante può essere letto sia sul pannello comandi, sia sulla targhetta nella parte interna del telaio del primo vassoio di alimentazione (Vassoio 1).

1. Selezionare il pulsante **Stato macchina** sul pannello comandi della stampante.

2. Dalla schermata Stato macchina, verificare che la scheda **Informazioni macchina** sia visibile.  
Il numero di serie della stampante è mostrato sotto a Informazioni generali.
3. In caso di interruzione di alimentazione, se non fosse possibile accedere alla schermata **Stato macchina**, il numero di serie della stampante può essere trovato sul telaio interno della stampante vicino al vassoio carta 1:
  - a) Aprire completamente il vassoio carta 1 della stampante.
  - b) Sul lato sinistro del vassoio del modulo di alimentazione, sul telaio della stampante, individuare la targhetta con il numero di serie (SER#).

## Spie di stato

Sulla stampante, sotto al pannello comandi sono presenti tre luci di stato. Da destra a sinistra, sono:

- LED stato alimentazione primaria: verde fisso indica che l'alimentazione principale al sistema è attiva
- LED stato errore: arancione fisso indica che sono presenti guasti e/o errori nella stampante
- LED stato trasmissione dati: verde lampeggiante indica che è in corso la trasmissione dei dati per un lavoro di stampa in arrivo

## Pannello comandi

Il pannello comandi integrato sulla stampante comprende uno schermo sensibile LCD, una tastiera e i pulsanti delle funzioni. Lo schermo sensibile visualizza istruzioni, errori e messaggi informativi. Selezionare i pulsanti del pannello comandi per effettuare l'accesso, per le funzioni di configurazione dei lavori, per visualizzare lo stato dei lavori, della stampante e dei materiali di consumo.



### 1 Pulsante Home

Mostra il menu principale. Offre la possibilità di visualizzare i materiali di consumo e i vassoi disponibili sulla stampante nonché lo stato dei materiali di consumo.

## 2 Pulsante Strumenti

Mostra la schermata della modalità Strumenti. Per l'operatore, selezionare l'icona Strumenti per visualizzare le informazioni sulla fatturazione ed eseguire la calibrazione della stampante, come regolazioni dell'uniformità colore dell'array a larghezza piena.

## 3 Pulsante Stato lavoro

Usarlo per controllare i progressi dei lavori attivi e per avere informazioni dettagliate sui lavori completati o in sospeso. Da qui sarà anche possibile annullare un lavoro (annulla la stampa) e mettere in pausa i lavori.

## 4 Pulsante Stato macchina

Usarlo per controllare la configurazione della stampante, la versione del software, il contatore di fatturazione della stampante e altre informazioni sui contatori, per accedere e stampare rapporti come storici sulle stampe e sugli errori.

## 5 Schermo sensibile

Toccare direttamente lo schermo sensibile per selezionare e impostare le opzioni. Mostra messaggi con istruzioni o informazioni, procedure di cancellazione degli errori e informazioni generali sulla stampante.

## 6 Pulsante Accesso

Usarlo per accedere o uscire dalla modalità Amministratore o Autenticazione tramite ID utente e password.

## 7 Pulsante Lingua

Usarlo per selezionare una lingua diversa per le opzioni dello schermo sensibile.

## 8 Pulsante Risparmio energetico

Usare questo pulsante se la stampante è stata inattiva e lo schermo sensibile è spento (il sistema è in modo Risparmio energetico). Questo pulsante consente di fare uscire il sistema dal modo Risparmio energetico, non serve a impostare il modo Risparmio energetico.

## 9 Tastierina numerica

Usare per immettere caratteri alfanumerici. Il tasto **Cancella inserimento "C"** annulla le digitazioni precedenti fatte dal tastierino numerico.

## 10 Pulsante Cancella tutto

Usare questo pulsante per ripristinare tutte le sezioni allo stesso stato in cui erano quando la stampante è stata accesa. Premere una volta per annullare il valore attuale. Premere due volte per ripristinare i valori predefiniti.

## 11 Pulsante di arresto

Premere per arrestare e mettere in pausa il lavoro di stampa in corso.

## 12 Pulsante Annulla inserimento

Usare questo pulsante per annullare le digitazioni precedenti fatte dal tastierino numerico.

## 13 Pulsante Stampa

Premere per avviare e stampare un rapporto dal motore di stampa. Usato anche dal tecnico del servizio di assistenza durante le procedure diagnostiche.

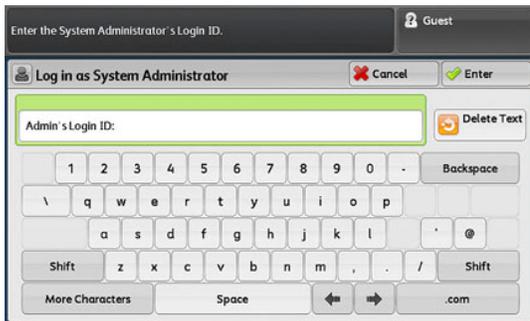
## 14 Spie di stato stampante

Le tre spie indicano: trasmissione dati in corso, errore della stampante e alimentazione principale attiva.

## Accesso

I livelli di accesso sono due:

- **Ospite/Operatore:** questo è l'utente di accesso predefinito. Si accede automaticamente come ospite (Guest).
- **Amministratore:** questo livello di accesso è necessario per personalizzare le impostazioni sistema e di rete predefinite per la stampante in uso, per personalizzare certi lavori di stampa e per modificare i parametri di certe funzioni. Premere il pulsante Ospite, o il pulsante di accesso sul pannello comandi, per accedere alla schermata di accesso.



### NOTA

Per ulteriori informazioni sulle funzioni Amministratori, consultare la Guida all'amministrazione del sistema.

## Lingua

### NOTA

Il numero di lingue disponibili sul sistema dipende da quali opzioni sono state installate durante il processo di installazione iniziale.

La selezione del pulsante di una lingua cambia automaticamente la lingua, senza necessità di conferma.

## Modifica della lingua

1. Selezionare il pulsante **Lingua** sul pannello comandi della stampante.  
La finestra della lingua viene visualizzata sullo schermo sensibile.
2. Selezionare la lingua desiderata dall'elenco e poi selezionare **Salva**. La lingua sullo schermo passa a quella nuova e la finestra della lingua si chiude.
3. Selezionare il pulsante **Annulla** per tornare alla schermata principale.

## Modo Risparmio energetico

La funzione Risparmio energetico permette alla stampante di ridurre i consumi energetici quando tutti i lavori di stampa sono stati completati. Sono disponibili due modi di Risparmio energetico: Alimentazione ridotta e Sospensione.

Per impostazione predefinita, l'ingresso nella modalità Risparmio energetico avviene dopo quindici minuti di inattività. Dopo 60 minuti di inattività, la stampante entra in modalità Sospensione. Gli intervalli di tempo per entrambe le modalità possono essere cambiati dall'amministratore di sistema.

Ecco due esempi:

- Se il Modo alimentazione ridotta è impostato su 15 minuti e il Modo sospensione su 60 minuti, il Modo sospensione viene attivato dopo 60 minuti di totale inattività, e non dopo 60 minuti dall'attivazione del Modo alimentazione ridotta.
- Se il Modo alimentazione ridotta è impostato su 15 minuti e il Modo sospensione su 20 minuti, il Modo sospensione viene attivato dopo 5 minuti di inattività dall'attivazione del Modo alimentazione ridotta.

## Modo alimentazione ridotta

Quando questa modalità è attiva, l'alimentazione al pannello comandi e all'unità fusore viene ridotta per risparmiare energia. Lo schermo si spegne e il pulsante Risparmio energetico sul pannello comandi si accende. Per usare la stampante, premere il pulsante Risparmio energetico. Il pulsante Risparmio energetico si spegne, per indicare che la funzione non è più attiva.

## Modo sospensione

In questa modalità, l'alimentazione viene ridotta ulteriormente rispetto al Modo alimentazione ridotta. Lo schermo si spegne e il pulsante Risparmio energetico sul pannello comandi si accende. Per usare la stampante, premere il pulsante Risparmio energetico. Il pulsante Risparmio energetico si spegne, per indicare che la funzione non è più attiva.

## Uscita dal modo Risparmio energetico

La stampante esce dal modo Risparmio energetico quando si preme il pulsante **Risparmio energetico** sul pannello comandi o quando la stampante riceve il comando di stampa per un nuovo lavoro di stampa.

# Accensione/Spegnimento

## Interruttori di alimentazione

La stampante ha tre pulsanti di alimentazione:

- L'**interruttore automatico** si trova nella parte posteriore della stampante. Innanzitutto verificare che questo interruttore sia posizionato su **On** (acceso) quando la stampante viene consegnata.
- L'**interruttore principale** è posizionato all'interno dello sportello centrale frontale. Questo interruttore è usato principalmente dall'assistenza tecnica Xerox durante la manutenzione della stampante. In certi casi, anche se raramente, potrebbe essere richiesto di spegnere la stampante con questo interruttore.



- Il **pulsante On/Off** posizionato sul lato destro del pannello comandi. Questo pulsante è il mezzo principale per accendere o spegnere la stampante. È usato dall'operatore in base a quanto previsto dalle procedure.



Portare il pulsante di accensione in posizione **ON** per accendere e in posizione **OFF** per spegnere la stampante.

## IMPORTANTE

Prima usare solo il pulsante di accensione, quindi spegnere l'interruttore di alimentazione principale.

## Spegnimento/accensione della stampante

Per accendere la stampante:

- Controllare che l'interruttore principale dell'alimentazione dietro allo sportello frontale centrale sia in posizione On (acceso) e che il pulsante di accensione/spegnimento dell'alimentazione sopra al motore di stampa sia in posizione **ON**. La spia di pronto è verde.

Un messaggio sullo schermo avvisa che è necessaria una breve attesa, durante la quale il fusore si riscalda e la stampante esegue un controllo di sistema. È possibile programmare un lavoro in modo che il processo di stampa inizi automaticamente quando la stampante è pronta.

Per spegnere la stampante:

- Premere il pulsante di alimentazione (On/Off) sul motore di stampa.

## NOTA

Lasciare la stampante spenta per almeno 10 secondi prima di riaccenderla.

# Dispositivi di alimentazione e finitura

Sono disponibili numerosi accessori opzionali di alimentazione e finitura per la stampante. Nelle pagine successive è possibile consultare una breve introduzione a questi dispositivi. Per informazioni specifiche su ogni alimentatore o dispositivo di finitura, fare riferimento alle sezioni alla fine di questa guida.

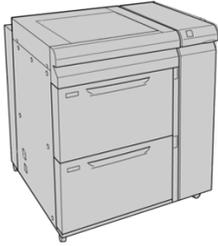
## Dispositivi di alimentazione

### Alimentatore ad alta capacità per grandi formati (OHCF/vassoi 6 e 7)

#### SUGGERIMENTO

L'alimentatore ad alta capacità per grandi formati (OHCF/vassoi 6 e 7) è presente nella configurazione di base della stampante.

L'alimentatore ad alta capacità per grandi formati (OHCF) contiene due vassoi, i vassoi 6 e 7. L'OHCF può alimentare carta di diversi formati, tra cui quelli standard, supporti pesanti e di grandi dimensioni (fino a 330 x 488 mm/13" x 19,2") con grammature da 52 a 350 g/m<sup>2</sup>. Ciascun vassoio ha una capacità massima di 2.000 fogli, con o senza patinatura



### Alimentatore ad alta capacità per grandi formati collegato - (OHCF/Vassoi 8 e 9)

È possibile aggiungere un secondo alimentatore ad alta capacità per grandi formati collegato (OHCF). L'unità aumenta la capacità carta della stampante fornendo due vassoi carta aggiuntivi. Il secondo alimentatore ad alta capacità per grandi formati (OHCF) collegato viene indicato come unità vassoi 8 e 9. L'OHCF può alimentare carta di diversi formati, tra cui quelli standard, supporti pesanti e di grandi dimensioni (fino a 330 x 488 mm/13 x 19,2 poll.) con grammature da 52 a 350 g/m<sup>2</sup>. Ciascun vassoio ha una capacità massima di 2.000 fogli, con o senza patinatura



### Vassoio bypass (vassoio 5)

Il vassoio bypass, chiamato anche vassoio 5, è un dispositivo di alimentazione opzionale installato sopra l'alimentatore ad alta capacità per grandi formati.

#### IMPORTANTE

Quando la configurazione del sistema prevede un singolo OHCF (vassoi 6 e 7), il vassoio bypass viene installato sopra l'OHCF. Se la configurazione del sistema include un secondo alimentatore ad alta capacità per grandi formati collegato (OHCF, vassoi 8 e 9), il vassoio bypass viene installato sopra il secondo OHCF (vassoi 8 e 9).

Il vassoio bypass supporta un intervallo di grammature da 52 a 300 g/m<sup>2</sup> e formati da 98 x 146 mm (3,86 x 5,75 pollici) a 330,2 x 488 mm (13 x 19,2 pollici). Il vassoio bypass ha una capienza di 280 fogli di carta da 75 g/m<sup>2</sup> (20 lb) di carta standard.

Il vassoio bypass supporta buste, cartoline e trasparenti.

## Dispositivi di finitura

### Vassoio di ricezione con sfalsamento (OCT)

Il vassoio di ricezione con sfalsamento viene installato nella parte finale del motore di stampa e riceve i lavori di stampa completati. I fogli stampati possono essere sfalsati per facilitarne la separazione. La capacità massima del vassoio è di 500 fogli con grammatura da 90 g/m<sup>2</sup> (24 lb).



### Modulo di interfaccia

#### IMPORTANTE

Il modulo di interfaccia è necessario con tutti i dispositivi di finitura in linea installati con il sistema.

Il modulo di interfaccia offre un sistema di comunicazione, un percorso carta allineato tra il motore di stampa e il dispositivo di stampa collegato nonché opzioni di raffreddamento e correzione dell'arricciamento quando la carta esce dal motore di stampa.



## Dispositivo GBC® AdvancedPunch™

È possibile collegare il dispositivo GBC AdvancedPunch a una serie di accessori di finitura opzionali. Il sistema offre un ulteriore livello di finitura, consentendo di praticare fori nei documenti A4/8,5" x 11" che supportano una vasta gamma di stili di rilegatura. I tipi di perforazione comprendono un'opzione a 19 fori fino a un massimo di 32 fori per supporti 8,5 x 11 pollici. Per i supporti A4 sono disponibili tipi di perforazione a 21 fori fino a un massimo di 47.



## GBC® AdvancedPunch™ Pro

Il dispositivo GBC AdvancedPunch Pro, può venire applicato a svariati accessori di finitura opzionali, e offre le stesse funzionalità del dispositivo GBC AdvancedPunch.



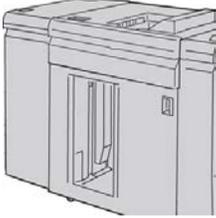
Inoltre, il dispositivo AdvancedPunch Pro offre funzionalità aggiuntive, quali le seguenti:

- Una gamma più vasta di formati e tipi di supporti
- Perforazione LEF e SEF
- Perforazione 2-up (doppia perforazione) su fogli di grandi dimensioni
- Stampi di perforazione a sostituzione rapida, intercambiabili senza l'utilizzo di attrezzi
- Tutti gli stampi di perforazione comprendono un'etichetta di identificazione che offre all'utente lo schema dei fori e il nome

Per informazioni su questo dispositivo, vedere più avanti in questa guida. Le informazioni sono anche disponibili sul CD della documentazione per il cliente in dotazione con l'accessorio, oppure possono essere scaricate da [www.xerox.com](http://www.xerox.com).

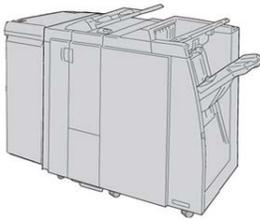
## Impilatore ad alta capacità

L'impilatore ad alta capacità (HCS) è un dispositivo opzionale di finitura con funzionalità di impilatura e sfalsamento delle stampe in uscita nel vassoio impilatore con una capacità di 5.000 fogli. Tirature ridotte fino a 500 fogli possono essere inviate al vassoio superiore dell'impilatore.



## Stazione di finitura standard

Questa stazione di finitura consente una vasta gamma di opzioni di finitura/piegatura. Tra queste sono disponibili la perforatura in linea, la pinzatura, il dispositivo di correzione dell'arricciatura integrato e l'interposer.



### NOTA

La stazione di finitura standard è riprodotta qui con il modulo di interfaccia necessario e la piegatrice a C/Z opzionale.

## Stazione di finitura con stazione libretto

Questa stazione di finitura fornisce un'ampia gamma di opzioni di finitura/piegatura, tra cui la perforatrice in linea di base, la pinzatrice, un'unità libretto con funzioni di rilegatura e piegatura doppia.



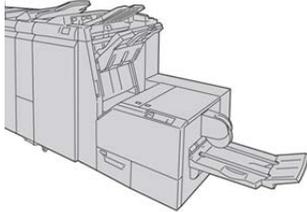
### NOTA

La stazione di finitura con stazione libretto è mostrata qui a sinistra con il modulo di interfaccia necessario, la piegatrice a C/Z opzionale e l'unità GBC opzionali sulla destra.

## Modulo taglierina SquareFold®

Il modulo taglierina SquareFold è un dispositivo di finitura opzionale utilizzato unitamente a un altro dispositivo di finitura che include una stazione di finitura libretto (con o senza piegatrice a C/Z).

Il modulo taglierina SquareFold appiattisce la costola del libretto e ritaglia la copertina.



### NOTA

Il modulo taglierina SquareFold è riprodotto qui con il modulo di interfaccia e la stazione di finitura libretto necessari.

## Stazione di finitura standard Plus

La stazione di finitura standard Plus ha le stesse caratteristiche e le stesse funzioni della stazione di finitura standard, ma funziona anche da interfaccia per trasferire la carta tra il motore di stampa e qualsiasi dispositivo di terzi con architettura DFA (Document Finishing Architecture) collegato alla stampante.

### NOTA

La stazione di finitura standard Plus richiede il modulo di interfaccia.



## Dispositivi di finitura di terzi

Per la stampante sono disponibili alcuni dispositivi di finitura (DFA) non Xerox aggiuntivi. Per informazioni su questi dispositivi, rivolgersi al rivenditore Xerox.

# 2

## Dove trovare assistenza

### Guida sul sito Web di Xerox

Per il supporto tecnico di questo prodotto, per le forniture Xerox, la documentazione per il cliente e le risposte alle domande frequenti, visitare [www.xerox.com](http://www.xerox.com). Nella sezione **Supporto e Driver** sono disponibili le informazioni di base e la documentazione più aggiornata. Usare il collegamento **Contatti** per avere informazioni/numeri di telefono specifici della propria zona.

#### NOTA

Per disporre di una documentazione sempre aggiornata per il prodotto, si consiglia di visitare regolarmente questo sito Web.

Prima di telefonare per richiedere assistenza può essere utile conoscere il numero di serie della stampante. Il numero di serie della stampante è visualizzato sulla scheda Informazioni macchina. **Stato macchina > Informazioni macchina.**

### Strumento di diagnostica

Con il sistema viene fornito lo Strumento di diagnostica su CD, che fornisce le informazioni necessarie a identificare e a risolvere problemi di qualità dell'immagine o guasti della stampante e include le procedure su come sostituire i componenti della stampante accessibili dall'utente.

Questo strumento è il primo passaggio per isolare un problema o uno specifico codice di errore e offre anche la relativa soluzione.

## Guida in linea di Stock Library Manager

Nella parte superiore della finestra del print server è disponibile l'area della **Guida** in linea dove trovare informazioni sull'utilizzo delle funzioni di gestione dei lavori del print server.

È anche disponibile una guida all'interno dell'applicazione **Stock Library Manager** nel print server. Usare questa guida in linea per conoscere come gestire i supporti usati dalla stampante e come selezionare le impostazioni avanzate per risolvere problemi di arricciatura, sfalsamento, alimentazioni errate, registrazione e regolazione della piegatura.



Dalla finestra Stock Library Manager, selezionare **Guida** dalla parte in alto a sinistra della schermata. Sono disponibili un menu **Info** e un menu **Guida**:

- Selezionare il menu **Info** per visualizzare la versione del software installato.
- Selezionare il menu **Guida** per accedere a tutti gli argomenti della guida della libreria supporti: proprietà dei vassoi, informazioni sui supporti, opzioni per aggiungere supporti e altro.

Gli argomenti principali dell'area Sommario sono visualizzati a destra delle icone libro. Se si seleziona un'icona libro la vista si espande ed è possibile selezionare gli argomenti secondari. I pulsanti freccia sinistra e destra consentono di spostarsi avanti e indietro di un argomento alla volta, utilizzando lo stesso ordine visualizzato nella scheda Sommario.

## Documentazione per il cliente del print server

- Le funzioni di FreeFlow Print Server sono documentate nella guida in linea del sistema. Le informazioni sono accessibili dal menu **Guida** mostrato nella finestra principale

del print server. Ulteriore documentazione per FreeFlow Print Server è disponibile sul sito [www.xerox.com](http://www.xerox.com).

- Il menu della guida in linea di EFI Print Server sulla finestra Command WorkStation è progettato per fornire informazioni su specifici flussi di lavoro quando si usa Command WorkStation. Ulteriore documentazione per l'utente fornita da EFI è disponibile sul sito [www.xerox.com](http://www.xerox.com) accedendo al collegamento Supporto e Driver.

Dove trovare assistenza

# Specifiche tecniche

## Specifiche della stampante

### Velocità nominale

100 pagine al minuto con Letter (8,5 x 11 poll.)/A4 (a colori o solo in bianco e nero)

### Modalità di stampa

Sono supportate due modalità di stampa e queste sono specificate nel print server:

- Quadricromia (CMYK)
- Modalità di stampa in bianco e nero (Scala di grigi)

### Massima area stampabile

- Bordo predefinito: 2 mm su tutti i lati
- Bordo regolabile: da 0,5 mm a 400 mm su tutti i lati
- Area di qualità immagine di stampa garantita: 317 mm x 482 mm (12,48 x 18,98 poll.)
- Per i vassoi 1, 2 o 3: 323 x 482 mm (12,72 x 18,98 poll.)
- Vassoio bypass (vassoio 5): 326 x 482 mm (12,83 x 18,98 poll.)
- Per l'OHCF (vassoi 6 e 7): 326 x 482 mm (12,83 x 18,98 poll.)

### Formati carta

- Minimo:
  - Vassoi 1-3: 140 x 182 mm (5,51 x 7,17 poll.)
  - Vassoio bypass (vassoio 5): 98 x 146 mm (3,86 x 5,75 poll.)
  - Vassoi 6 e 7: 98 x 146 mm (3,86 x 5,75 poll.)
- Massimo:

## Specifiche tecniche

- Vassoi 1-3: 330,2 x 488 mm (13 x 19,2 poll.)
- Vassoio bypass (vassoio 5): 330,2 x 488 mm (13 x 19,2 poll.)
- Vassoi 6 e 7: 330,2 x 488 mm (13 x 19,2 poll.)

## Risoluzione di stampa

- Risoluzione immagine motore di stampa: 2400 x 2400 dpi
- Risoluzione RIP print server (da print server a motore di stampa): 1.200 x 1.200 dpi

## First Print: Out Time (Prima stampa: tempo di uscita)

Il valore di Tempo di uscita prima copia indica il periodo di tempo minimo che trascorre dal momento in cui la stampante riceve un lavoro dal print server al momento in cui il bordo posteriore della prima stampa passa attraverso il sensore di uscita della stampante.

Dalla modalità standby, il sistema impiega di solito meno di un minuto per iniziare a stampare

- Da un avvio a freddo (accensione o ripresa dal modo Risparmio energetico), il sistema impiega meno di 5 minuti per iniziare a stampare

## Tempo di riscaldamento della stampante

I tempi di riscaldamento della stampante variano a seconda dello stato o della modalità in cui si trova il sistema. I tempi di riscaldamento sono:

- Da un avvio a freddo (accensione o ripresa dal modo Risparmio energetico): meno di 5 minuti
- Dal modo Sospensione/Risparmio energetico: meno di 5 minuti
- Dalla modalità standby: meno di 1 minuto
- Con cambio di modalità di stampa, per esempio da b/n a quadricromia: circa 2 minuti

## Informazioni sui vassoi carta

### Vassoi 1, 2 e 3

Quando la stampante viene installata per la prima volta, l'impostazione del formato per i vassoi 1 e 3 è configurata su A4 (LEF) o 8,5 x 11 pollici. L'impostazione del formato per il vassoio 2 è configurata su A3 (SEF)/11 x 17 pollici.

Quando Stock Library Manager è installato nel print server, l'impostazione predefinita per tutti i vassoi è Letter (8,5 x 11 pollici). Da Stock Library Manager l'operatore può impostare i vassoi per supporti di diversi formati.

Di seguito le specifiche per ciascun vassoio:

- Massimo di 550 fogli da 90 g/m<sup>2</sup> (24 lb) di carta non patinata; copertine patinate da 105 a 120 g/m<sup>2</sup> (28-80 lb)

- Grammatatura carta compresa tra 64 g/m<sup>2</sup> (carta standard da 18 lb) e 256 g/m<sup>2</sup> (copertine da 95 lb)
- Formati carta a partire da 140 x 182 mm (5,51 x 7,17 poll.) fino a un massimo di 330,2 x 488 mm (13 x 19,2 poll.)
- I tipi di supporto includono trasparenti, carta pesante, carta patinata e non patinata, carta preforata e inserti
- Caricamento della carta con alimentazione lato lungo (LEF)/verticale o alimentazione lato corto (SEF)/orizzontale (a seconda del formato carta effettivo)
- Opzione di rilevamento automatico del formato
- Regola automaticamente la posizione del vassoio sul davanti e sul retro in base al formato carta. Tale regolazione viene effettuata dopo la chiusura del vassoio

### **Alimentatore ad alta capacità per grandi formati (vassoi 6 e 7)**

Di seguito le specifiche per ciascun vassoio:

- Massimo di 2.000 fogli da 90 g/m<sup>2</sup> (24 lb) di carta non patinata; 2.100 fogli da 82 g/m<sup>2</sup> e 2.300 fogli da 64 g/m<sup>2</sup>
- La gamma di grammature va da 52 a 350 g/m<sup>2</sup>
- I tipi di supporto includono trasparenti, carta pesante, carta patinata e non patinata, carta preforata e inserti. Con i trasparenti si otterrà un risultato migliore caricandoli nei vassoi 6 e 7
- Con la staffa per cartoline il formato minimo è 101,6 x 152,4 mm (4 x 6 poll.).

#### **NOTA**

Per ulteriori informazioni sulla staffa per cartoline opzionale, consultare la sezione Carta e supporti in questa guida.

### **Vassoio bypass (vassoio 5)**

- Massimo di 250 fogli da 90 g/m<sup>2</sup> (24 lb) di carta non patinata; copertine patinate da 106-300 g/m<sup>2</sup> (28-110 lb)
- La gamma di grammature va da 52 g/m<sup>2</sup> (carta non patinata) a 300 g/m<sup>2</sup> (carta patinata)
- I tipi di supporto includono trasparenti, carta pesante, carta patinata e non patinata, carta preforata e inserti

## **Informazioni su velocità e produttività**

La velocità di elaborazione e la velocità di stampa dipendono dalla modalità di stampa (solo fronte o fronte/retro) e dal tipo, dalla grammatura, dal formato e dal vassoio di alimentazione della carta.

**Tabella 1. Vassoi 1, 2 e 3 con direzione di alimentazione LEF**

Tipo di carta	Grammatura carta	Solo fronte o Fronte/retro	Stampe al minuto
A4/8,5" x 11" - carta patinata e non patinata	Da 64 a 256 g/m <sup>2</sup>	Solo fronte o Fronte/retro	100 ppm/50 ppm
A4/8,5" x 11" - etichette e trasparenti	Da 106 a 256 g/m <sup>2</sup>	Solo fronte	40 ppm
A4/ 8,5" x 11" - inserti patinati e non patinati	Da 106 a 176 g/m <sup>2</sup>	Solo fronte	80 ppm
A4/ 8,5" x 11" - inserti patinati e non patinati	Da 177 a 256 g/m <sup>2</sup>	Solo fronte	80 ppm

**Tabella 2. Vassoi 1, 2 e 3 con direzione di alimentazione SEF**

Tipo di carta	Grammatura carta	Solo fronte o Fronte/retro	Stampe al minuto
8,5" x 11" - carta patinata e non patinata	Da 64 a 256 g/m <sup>2</sup>	Solo fronte o Fronte/retro	80 ppm/40 ppm
A4 - carta patinata e non patinata	Da 64 a 256 g/m <sup>2</sup>	Solo fronte o Fronte/retro	60 ppm/30 ppm
B4/8,5" x 14" - carta patinata e non patinata	Da 64 a 256 g/m <sup>2</sup>	Solo fronte o Fronte/retro	60 ppm/30 ppm
A3/11" x 17" - carta patinata e non patinata	Da 64 a 256 g/m <sup>2</sup>	Solo fronte o Fronte/retro	52 ppm/26 ppm
SRA3/12" x 18" - carta patinata e non patinata	Da 64 a 256 g/m <sup>2</sup>	Solo fronte o Fronte/retro	50 ppm/24 ppm
13" x 19,2" - carta patinata e non patinata	Da 64 a 256 g/m <sup>2</sup>	Solo fronte o Fronte/retro	50 ppm/24 ppm
A4/8,5" x 11" - etichette e trasparenti	Da 106 a 256 g/m <sup>2</sup>	Solo fronte	32 ppm
B4/8,5" x 14" - etichette e trasparenti	Da 106 a 256 g/m <sup>2</sup>	Solo fronte	25 ppm

Tabella 3. Vassoio bypass (Vassoio 5)

Tipo di carta	Direzione di alimentazione	Grammatura carta	Solo fronte o Fronte/retro	Stampe al minuto
Cartolina postale 148 x 148 mm		Da 52 a 300 g/m <sup>2</sup>	Solo fronte o Fronte/retro	70 ppm/35 ppm
A4/8,5" x 11" - carta patinata e non patinata	LEF	Da 52 a 300 g/m <sup>2</sup>	Solo fronte o Fronte/retro	70 ppm/35 ppm
8,5" x 11" - carta patinata e non patinata	SEF	Da 52 a 300 g/m <sup>2</sup>	Solo fronte o Fronte/retro	60 ppm/30 ppm
A4 - carta patinata e non patinata	SEF	Da 52 a 300 g/m <sup>2</sup>	Solo fronte o Fronte/retro	50 ppm/25 ppm
B4/8,5" x 14" - carta patinata e non patinata	SEF	Da 52 a 300 g/m <sup>2</sup>	Solo fronte o Fronte/retro	50 ppm/25 ppm
A3/11" x 17" - carta patinata e non patinata	SEF	Da 52 a 300 g/m <sup>2</sup>	Solo fronte o Fronte/retro	44 ppm/22 ppm
SRA3/12" x 18" - carta patinata e non patinata	SEF	Da 52 a 300 g/m <sup>2</sup>	Solo fronte o Fronte/retro	41 ppm/21 ppm
13" x 19,2" - carta patinata e non patinata	SEF	Da 52 a 300 g/m <sup>2</sup>	Solo fronte o Fronte/retro	40 ppm/20 ppm

## Specifiche dei vassoi carta 1-3, 5 e 6-7

### NOTA

Per un elenco completo dei supporti consigliati, consultare il documento Recommended Media List (RML). Il documento RML può essere scaricato dall'applicazione Stock Library Manager oppure da <http://www.xerox.com/>.

Specifiche tecniche

Tipo di carta	Formato carta	Vassoi	Grammatura (g/m <sup>2</sup> )
Carta standard (patinata e non patinata) Carta perforata (patinata e non patinata)	B5 SEF/LEF A4 SEF/LEF Copertine A4 SEF/LEF A4 DT speciale SEF/LEF B4 SEF A3 SEF SRA3 SEF A3 DT speciale SEF 4 x 6 poll. SEF 7,25 x 10,5 poll. SEF/LEF 8 x 10 poll. SEF/LEF 8,46 x 12,4 poll. SEF 8,5 x 11 poll. SEF/LEF 8,5 x 13 poll. SEF/LEF 8,5 x 14 poll. SEF 9 x 11 poll. SEF/LEF 11 x 15 poll. SEF 11 x 17 poll. SEF 12 x 18 poll. SEF 12,6 x 19,2 poll. SEF 13 x 18 poll. SEF 16-kai (TFX) SEF/LEF 16-kai (GCO) SEF/LEF Pa-kai (TFX) SEF Pa-kai (GCO) SEF	Vassoi 1 - 3 Vassoi 5, 6 e 7	Da 52 a 256 Da 52 a 350
Carta riciclata (patinata e non patinata)		Tutti i vassoi	Da 64 a 105
Carta goffrata (patinata e non patinata)		Vassoi 1 - 3: Vassoi 5, 6 e 7	Da 106 a 256 Da 106 a 350
Trasparenti	A4 (8,5" x 11") LEF	Tutti i vassoi	---
Cartoline (patinate e non patinate)		Vassoi 5, 6 e 7	Da 106 a 350
Government-Legal SEF/LEF	8,5" x 13" 215,9 x 330,2 mm	Vassoi 1-3 Vassoi 5, 6 e 7	---
A4 DT speciale SEF/LEF	8,90 x 12,20 poll. 226,0 x 310,0 mm	Vassoi 1-3 Vassoi 5, 6 e 7	---
A3 DT speciale SEF	12,20 x 17 poll. 310,0 x 432 mm	Vassoi 1-3 Vassoi 5, 6 e 7	---
Buste	forma rettangolare 3 x 10 SEF, forma quadrata SEF/LEF	Vassoi 5, 6 e 7	

Tipo di carta	Formato carta	Vassoi	Grammatura (g/m <sup>2</sup> )
Etichette (patinate e non patinate)	A4/8,5" x 11" LEF	Vassoi 1 - 3 Vassoi 5, 6 e 7	Da 106 a 256 Da 106 a 350
Inserti a rubrica	9" x 11" LEF	Tutti i vassoi	163

## Specifiche ambientali della stampante

La stampante entra in modalità Risparmio energetico dopo 15 minuti di inattività. L'impostazione predefinita di 15 minuti può essere modificata accedendo come amministratore. Per ulteriori informazioni, vedere la Guida all'amministrazione del sistema.

Per consentire il corretto funzionamento della stampante, la temperatura e l'umidità relativa dell'ambiente in cui è installata la macchina devono rientrare negli intervalli specificati.

### Temperatura ambientale

La temperatura di esercizio varia da 10° a 32° gradi centigradi (50° - 90° F).

### Umidità relativa

L'intervallo di valori richiesti per l'umidità va dal 15 all'85 % (umidità relativa) - (RH) zona J (condensazione bloccata)

### Altitudine

La stampante funziona ad altitudini da 0 a 2.500 metri (0-8.200 piedi)



# 4

## Carta e altri supporti

### Descrizione generale - Carta e altri supporti

Questa sezione descrive come caricare supporti specifici nei vari vassoio di alimentazione.

Prima di caricare la carta, considerare quanto segue:

- Per definire gli attributi di un supporto, aggiungere un nuovo supporto alla libreria supporti o assegnare un supporto a un vassoio carta per il lavoro di stampa, accedere a **Stock Library Manager** sul print server. Se l'accesso è limitato, rivolgersi all'amministratore di sistema.

#### NOTA

**Stock Library Manager** è un'applicazione installata nel print server e usata per gestire i supporti e i vassoi carta della stampante. Per impostazione predefinita, la funzione Stock Library è disponibile sia per l'operatore sia per l'amministratore di sistema. L'amministratore di sistema può limitare l'accesso alle funzioni di modifica o aggiunta dei supporti. Quando si carica la carta, l'applicazione Stock Library Manager apre la finestra Proprietà vassoio per quel vassoio e si potranno visualizzare o modificare i supporti assegnati al vassoio.

- La stampante è in grado di alimentare simultaneamente formati carta diversi da vassoi diversi e assemblarli per ottenere un lavoro singolo. Per selezionare più vassoi carta e inserire tipi di carta diversi per un singolo lavoro, programmare questo lavoro personalizzato usando opzioni come pagine speciali.
- La stampante supporta lo scambio automatico dei vassoi, che permette a un lavoro di passare automaticamente da un vassoio vuoto a uno pieno contenente lo stesso tipo di supporto, orientamento e formato carta. Per sapere come abilitare questa funzione e dare priorità all'ordine dei vassoi da cercare e usare, consultare la Guida all'amministrazione del sistema.

## Caricamento dei supporti nei vassoi 1, 2 e 3

I vassoi 1, 2 e 3 sono identici. Ogni vassoio può contenere fino a 550 fogli da 75 g/m<sup>2</sup> (20 lb). I supporti possono avere un orientamento LEF o SEF, orizzontale o verticale.

### NOTA

Ciascun vassoio di alimentazione ha un'etichetta per il corretto caricamento dei supporti. Quando si caricano i supporti nel vassoio, attenersi alle etichette all'interno del pannello dell'alimentatore per il corretto orientamento dei diversi tipi di supporto.

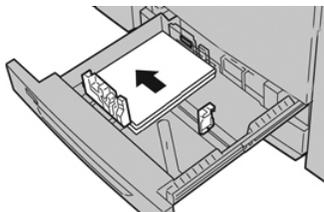
### Caricamento della carta nei vassoi 1, 2 e 3

Dalla finestra **Stock Library Manager** sul print server, impostare il tipo di supporto, la grammatura e il formato per il vassoio. Dalla stampante, controllare che il supporto caricato corrisponda agli attributi del vassoio carta programmati.

### NOTA

Se si apre un vassoio mentre è in corso l'alimentazione della carta, è possibile che si verifichino inceppamenti.

1. Selezionare il supporto adatto al lavoro di stampa.
2. Estrarre il vassoio finché non si ferma.
3. Aprire la risma di carta tenendo il lato di chiusura della confezione rivolto verso l'alto.
4. Smazzare i fogli prima di caricarli nel vassoio.
5. Caricare e allineare i bordi della carta al bordo sinistro del vassoio.



È possibile caricare la carta con orientamento LEF/verticale o SEF/orizzontale.

6. Regolare le guide della carta premendo verso l'interno i dispositivi di rilascio e spostando attentamente la guida del bordo finché non tocca i supporti nel vassoio.

Non caricare la carta oltre la linea MAX sulla guida posteriore.

7. Spingere delicatamente il vassoio verso l'interno finché non si ferma.

La finestra Proprietà vassoio carta viene visualizzata sul print server (in **Stock Library Manager**). È possibile visualizzare e impostare gli attributi dei supporti e verificare che i vassoi siano associati ai supporti corretti. **Stock Library Manager** è disponibile solo sul print server e non sulla stampante.

8. Dalla finestra Proprietà vassoio, inserire o verificare le informazioni corrette sulla carta, tra cui formato, tipo e grammatura e, se necessario, le opzioni di arricciatura e/o allineamento. Selezionare il supporto e assegnarlo al vassoio da utilizzare.
9. Selezionare **OK** per salvare le informazioni e chiudere la finestra Proprietà vassoio.

## Caricamento degli inserti a rubrica nei vassoi 1, 2 e 3

È possibile caricare inserti a rubrica con fascicolazione standard o inversa.

Prima di caricare gli inserti a rubrica nei vassoi 1, 2 o 3 è necessario programmare il lavoro dall'applicazione **Stock Library Manager** del print server. Creare un nuovo nome per gli inserti a rubrica e selezionare queste impostazioni specifiche degli inserti per il lavoro di stampa con inserti:

- Tipo - Inserti preforati o inserti a rubrica
- Moduli - numero di inserti nel supporto
- Formato carta - Selezione automatica o dimensioni personalizzate da 9 x 11 pollici
- Grammatura - selezionare la corretta grammatura per gli inserti a rubrica in una gamma da 106 a 176 g/m<sup>2</sup>
- Vassoio/Alimentazione - Vassoio 1, 2 o 3
- Ordine di stampa/Sequenza inserto - da N a 1
- Consegna dell'uscita - Lato stampato rivolto verso l'alto

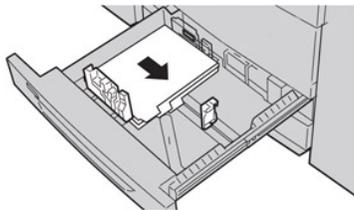
### NOTA

Per ulteriori dettagli su come impostare un lavoro di fascicolazione dal print server, consultare la documentazione del print server.

### NOTA

Se si verifica un inceppamento quando si stampa su inserti a rubrica, annullare il lavoro e riavviarlo.

1. Dopo aver programmato il lavoro dal print server, selezionare gli inserti a rubrica corretti corrispondenti per il lavoro di stampa.
2. Estrarre il vassoio finché non si ferma.
3. Smazzare gli inserti a rubrica prima di caricarli nel vassoio.
4. Caricare gli inserti a rubrica con allineamento LEF (verticale) e allineare il bordo diritto al bordo sinistro del vassoio (linguetta a destra o sul bordo posteriore). Per inserti con fascicolazione standard, il primo inserto vuoto della pila sarà rivolto verso il retro del vassoio. Per gli inserti con fascicolazione inversa, il primo inserto vuoto della pila sarà rivolto verso la parte anteriore del vassoio.



### NOTA

Gli inserti a rubrica vanno caricati in modo che il bordo diritto sia nella direzione di alimentazione. È anche possibile caricare gli inserti a rubrica con orientamento LEF.

5. Regolare le guide della carta premendo verso l'interno i dispositivi di rilascio e spostando attentamente la guida del bordo finché non tocca il bordo dei supporti presenti nel vassoio.

Non caricare la carta oltre la linea MAX sulla guida posteriore.

6. Spingere delicatamente il vassoio verso l'interno finché non si ferma.
7. Se la finestra delle proprietà del vassoio è visibile sul print server, confermare il vassoio corretto dal quale si sta stampando e altre informazioni, tra cui il formato (9 x 11 pollici), il tipo (inserti a rubrica) e, se necessario, l'opzione di arricciatura della carta e/o le opzioni di allineamento.
8. Selezionare **OK** per salvare le informazioni e chiudere la finestra Proprietà vassoio.

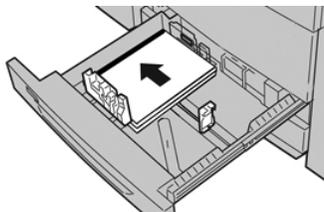
## Caricamento dei trasparenti nei vassoi 1, 2 e 3

### NOTA

Non usare i trasparenti con la striscia di rinforzo (permanente o rimovibile).

Da Stock Library Manager, verificare di selezionare **Trasparenti** come Carta o Tipo supporto e selezionare il vassoio che contiene i trasparenti come Alimentazione carta.

1. Selezionare il supporto adatto al lavoro di stampa.
2. Estrarre il vassoio finché non si ferma.
3. Prima di caricarli nel vassoio, smazzare i trasparenti per impedire che aderiscano l'uno all'altro.
4. Prima di tutto, caricare una piccola risma di carta nel vassoio. La carta deve avere lo stesso formato dei trasparenti.
5. Caricare i trasparenti LEF sopra la carta. Allineare il bordo dei trasparenti con la striscia rimovibile al bordo sinistro del vassoio, con il lato da stampare rivolto verso il basso.



### NOTA

- Per evitare inceppamenti, non mischiare carta e trasparenti nel vassoio.
  - Non caricare più di 100 trasparenti per volta nel vassoio.
  - Caricare i trasparenti A4 (8,5" x 11") solo con orientamento LEF (alimentazione lato lungo, orizzontale).
6. Regolare le guide della carta premendo verso l'interno i dispositivi di rilascio e spostando attentamente la guida del bordo finché non tocca i supporti nel vassoio.

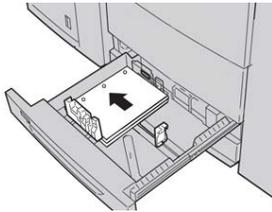
Non caricare la carta oltre la linea MAX sulla guida posteriore.

7. Spingere delicatamente il vassoio verso l'interno finché non si ferma.  
Se l'amministratore di sistema ha abilitato la funzione, la finestra Proprietà vassoio viene visualizzata in Stock Library Manager sul print server. Stock Library Manager non è disponibile sulla stampante.
8. Dalla finestra Proprietà vassoio, inserire le informazioni corrette sulla carta, tra cui formato, tipo e grammatura e, se necessario, le opzioni di arricciatura e/o allineamento.
9. Selezionare **OK** per salvare le informazioni e chiudere la finestra Proprietà vassoio.

## Caricamento di supporti preforati nei vassoi 1, 2 e 3

Per carta preforata si intende la carta che presenta due o più fori lungo uno dei bordi per l'utilizzo in raccoglitori ad anelli e blocchi note. Per prevenire inceppamenti o danni, verificare che nella pila non siano rimasti tasselli, ovvero i pezzi di carta tagliati dalla pila per praticare i fori.

1. Selezionare il supporto adatto al lavoro di stampa.
2. Estrarre il vassoio finché non si ferma.
3. Aprire la risma di carta tenendo il lato di chiusura della confezione rivolto verso l'alto.
4. Smazzare i fogli prima di caricarli nel vassoio.
5. Caricare e allineare il bordo della carta preforata con i fori rivolti verso il bordo sinistro del vassoio.



È possibile caricare la carta con orientamento LEF/verticale o SEF/orizzontale.

6. Regolare le guide della carta premendo verso l'interno i dispositivi di rilascio e spostando attentamente la guida del bordo finché non tocca i supporti nel vassoio.

Non caricare la carta oltre la linea MAX sulla guida posteriore.

7. Spingere delicatamente il vassoio verso l'interno finché non si ferma.  
Se l'amministratore di sistema ha abilitato la funzione, la finestra Proprietà vassoio viene visualizzata in Stock Library Manager sul print server. Stock Library Manager non è disponibile sulla stampante.
8. Dalla finestra Proprietà vassoio, inserire le informazioni corrette sulla carta, tra cui formato, tipo e grammatura e, se necessario, le opzioni di arricciatura e/o allineamento.
9. Selezionare **OK** per salvare le informazioni e chiudere la finestra Proprietà vassoio.

## Caricamento dei supporti nel vassoio bypass (vassoio 5)

### NOTA

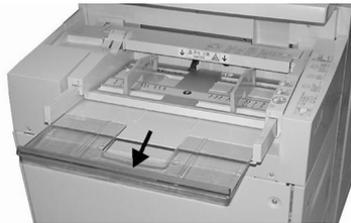
Il vassoio bypass si trova sopra l'OHCF (vassoi 6/7 o 8/9 opzionali).

Questo vassoio serve principalmente per alimentare una piccola quantità di fogli o supporti speciali (come le buste). Quando si utilizza il vassoio bypass (5), tenere presenti le seguenti considerazioni:

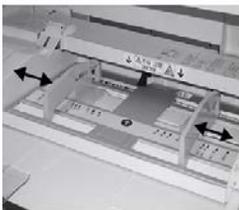
- Programmare le proprietà del lavoro da Stock Library Manager sul print server.
- È possibile caricare fino a 280 fogli di carta da 75 g/m<sup>2</sup> (20 lb).
- Non caricare supporti misti nel vassoio bypass.
- Non caricare la carta oltre la linea MAX indicata sul vassoio.

### Caricamento della carta nel vassoio bypass (vassoio 5)

1. Estendere delicatamente il vassoio bypass (vassoio 5) quanto basta per posizionare la carta.



2. Stringendo le guide della carta nel mezzo, farle scorrere fino ad adattarle al formato carta desiderato.



3. Selezionare il supporto adatto al lavoro di stampa.
4. Aprire la risma di carta tenendo il lato di chiusura della confezione rivolto verso l'alto.
5. Smazzare i fogli prima di caricarli nel vassoio.
6. Inserire la carta o i supporti nel vassoio finché si fermano.
7. Regolare le guide della carta in modo che tocchino i bordi della pila.

La finestra Proprietà vassoio carta viene visualizzata in **Stock Library Manager** sul print server. **Stock Library Manager** non è disponibile sulla stampante.

8. Dalla finestra Proprietà vassoio, verificare la correttezza delle informazioni sulla carta, per esempio controllare che il formato, il tipo e la grammatura corrispondano ai supporti caricati nel vassoio.
9. Selezionare **OK** per salvare le informazioni e chiudere la finestra Proprietà vassoio.

## Caricamento degli inserti a rubrica nel vassoio bypass (vassoio 5)

È possibile caricare inserti a rubrica con fascicolazione standard o inversa.

Prima di inserire gli inserti a rubrica nel vassoio bypass, programmare il lavoro dall'applicazione Stock Library Manager sul print server. Creare un nuovo nome per gli inserti a rubrica e selezionare queste impostazioni specifiche degli inserti per il lavoro di stampa con inserti:

- Tipo - Inserti preforati o inserti a rubrica
- Moduli - numero di inserti nel supporto
- Formato carta - Selezione automatica o dimensioni personalizzate da 9 x 11 pollici
- Grammatura - selezionare la corretta grammatura per gli inserti a rubrica in una gamma da 106 a 176 g/m<sup>2</sup>
- Vassoio/Alimentazione - Vassoio 5
- Ordine di stampa/Sequenza inserto - da 1 a N
- Consegna delle stampe in uscita - Lato stampato rivolto verso il basso

### NOTA

Per ulteriori informazioni su come impostare un lavoro di fascicolazione dal print server, consultare la documentazione del print server.

### NOTA

Se si verifica un inceppamento quando si stampa su inserti a rubrica, annullare il lavoro e riavviarlo.

1. Dopo aver programmato il lavoro dal print server, selezionare gli inserti a rubrica corretti corrispondenti per il lavoro di stampa.
2. Individuare il vassoio bypass (vassoio 5) sopra l'OHCF.
3. Stringendo le guide della carta nel mezzo, farle scorrere fino ad adattarle al formato carta desiderato.
4. Smazzare i supporti prima di caricarli nel vassoio.
5. Inserire gli inserti a rubrica nel vassoio in modo che il lato diritto sia rivolto nella direzione di alimentazione (bordo anteriore) e le linguette rimangano a sinistra (bordo posteriore).
6. Continuare a inserire gli inserti a rubrica nel vassoio finché non si fermano.
7. Regolare le guide della carta in modo che tocchino i bordi della pila.

## Caricamento dei trasparenti nel vassoio bypass (vassoio 5)

### NOTA

Non usare i trasparenti con la striscia laterale bianca di rinforzo (permanente o rimovibile).

Da Stock Library Manager, verificare di selezionare **Trasparenti** come Carta o Tipo supporto e selezionare il vassoio che contiene i trasparenti come Alimentazione carta.

1. Estendere con delicatezza il vassoio bypass (vassoio 5) quanto basta per posizionare la carta.
2. Stringendo le guide della carta nel mezzo, farle scorrere fino ad adattare al formato carta desiderato.
3. Selezionare il supporto adatto al lavoro di stampa.
4. Prima di caricarli nel vassoio, smazzare i trasparenti per impedire che aderiscano l'uno all'altro.
5. Inserire i trasparenti con orientamento LEF nel vassoio con il lato da stampare rivolto verso l'alto e con la striscia rimovibile a destra.
6. Continuare a inserire la carta o i supporti nel vassoio finché non si fermano.
7. Regolare le guide della carta in modo che tocchino i bordi della pila.

## Caricamento di supporti preforati nel vassoio bypass (vassoio 5)

1. Estendere con delicatezza il vassoio bypass (vassoio 5) quanto basta per posizionare la carta.
2. Stringendo le guide della carta nel mezzo, farle scorrere fino ad adattare al formato carta desiderato.
3. Selezionare il supporto adatto al lavoro di stampa.
4. Smazzare i fogli prima di caricarli nel vassoio.
5. Inserire i supporti preforati nel vassoio con orientamento LEF e con i fori rivolti verso destra.
6. Continuare a inserire la carta o i supporti nel vassoio finché non si fermano.
7. Regolare le guide della carta in modo che tocchino i bordi della pila.

## Caricamento delle buste nel vassoio 5 (vassoio bypass)

### NOTA

Si raccomanda di stampare le buste solo dal vassoio bypass (vassoio 5). I vassoi 6 e 7 possono essere usati se la staffa per cartoline è montata e l'altezza della pila è limitata a non più di 200 buste.

Quando si imposta il lavoro di stampa, attenersi ai passaggi descritti di seguito per definire le impostazioni della carta personalizzate nella finestra Proprietà vassoio e assegnare questo supporto al vassoio 5. Tenendo il lembo chiuso, misurare l'altezza e la larghezza della busta.

Di seguito sono elencati i formati busta supportati. È possibile usare altri formati, ma il risultato non è garantito.

- C4 (229 x 324 mm), Alimentazione lato corto (SEF) o Alimentazione lato lungo (LEF)
- C5 (162 x 229 mm), Alimentazione lato corto o Alimentazione lato lungo
- N.10 (4,125 x 9,5 pollici), Alimentazione lato corto

1. Caricare sempre le buste con i lembi chiusi.

Non usare buste imbottite.

2. Quando si caricano le buste nella direzione SEF, posizionare i lembi verso il lato posteriore della stampante. Quando si caricano le buste nella direzione LEF, posizionare i lembi verso il lato anteriore.
3. Quando si invia il file per la stampa, selezionare **Carta personalizzata** come tipo di carta. Inserire le dimensioni della busta.

La larghezza è misurata dal bordo anteriore a quello posteriore della busta. Per esempio, se si stanno caricando buste con orientamento SEF, inserire il lato più lungo della busta come larghezza. Se si stanno caricando buste con orientamento LEF, immettere il lato più corto della busta come larghezza.

4. Inserire una grammatura pesante, per esempio 220 g/m<sup>2</sup>, nel campo Grammatatura carta.
5. Selezionare **Vassoio bypass** per l'alimentazione carta.
6. Conservare le buste non utilizzate nella confezione originale per evitare eccessiva umidità o secchezza, elementi che influiscono sulla qualità di stampa e provocano increspamenti. Un'eccessiva umidità può sigillare le buste prima o durante la stampa.

Durante la stampa su buste, è possibile che si formino grinze o pieghe. Il risultato ottimale della stampa sulle buste dipende dalla qualità e dalla costruzione delle buste. In caso di problemi provare a utilizzare buste di altre marche.

## Caricamento dei supporti nell'OHCF (vassoi 6 e 7)

### NOTA

Ciascun vassoio di alimentazione ha un'etichetta per il corretto caricamento dei supporti. Quando si caricano i supporti nel vassoio, attenersi alle etichette all'interno del pannello dell'alimentatore per il corretto orientamento dei diversi tipi di supporto.

### NOTA

Si raccomanda di usare il vassoio bypass (vassoio 5) per l'alimentazione delle buste. Tuttavia, se si usano i vassoi 6 o 7, le buste C5 e n.10 vanno inserite con orientamento SEF e la staffa per cartoline montata. L'altezza della pila è limitata a 200 buste.

## Staffa per cartoline

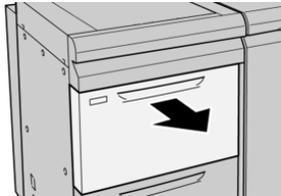
La staffa per cartoline è una dotazione standard dell'OHCF e consente di stampare su un supporto più piccolo senza attività di taglio o riordino dopo l'elaborazione. La staffa per cartoline è predisposta per supporti di formato 101,6 x 152,4 mm (4 x 6 poll.) SEF.

### Utilizzo della staffa per cartoline

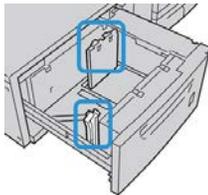
Seguire questa procedura per montare e utilizzare la staffa per cartoline quando si stampa su supporti di formato più piccolo (101,6 x 152,4 mm/4 x 6 poll.).

Con la staffa per cartoline installata è possibile stampare su buste alimentate dai vassoi 6 e 7. L'altezza della pila può arrivare fino a 200 buste.

1. Aprire lentamente uno dei vassoi carta finché non si ferma e rimuovere la carta.



2. Spostare le guide della carta nella posizione di apertura massima.



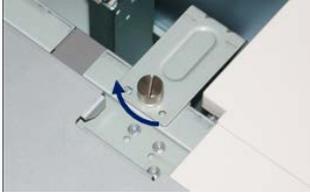
3. Aprire la copertura anteriore dell'OHCF.



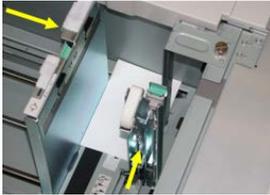
4. Rimuovere la staffa per cartoline dall'interno della copertura anteriore dell'OHCF.
5. Installare la staffa per cartoline in modo che appoggi sui perni di posizione del telaio superiore e sulle scanalature in fondo al vassoio.



- Serrare la vite ad alette in modo da bloccare la staffa per cartoline in sede.



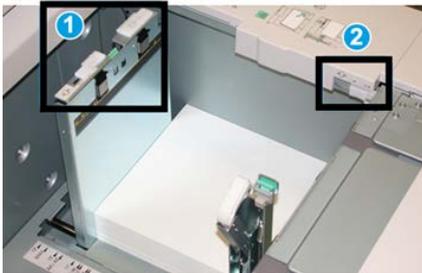
- Caricare le cartoline e regolare le guide della carta ai supporti.



- Chiudere il vassoio carta e verificare le nuove impostazioni sul print server.
- Eeguire il lavoro di stampa.
- Al termine del lavoro, rimuovere le cartoline e la staffa per cartoline dal vassoio.
- Riporre la staffa per cartoline all'interno dell'area della copertura anteriore dell'OHCF.

## Leve di regolazione dell'obliquità (vassoi 6 e 7)

Tutti i vassoi sono dotati di leve di regolazione dell'obliquità che vengono utilizzate per migliorare l'accuratezza di alimentazione della carta e ridurre i problemi di allineamento.



**1 Leva di regolazione dell'obliquità posteriore**

**2 Leva di regolazione dell'obliquità destra**

### NOTA

Lasciare queste leve nella posizione predefinita. Cambiare la posizione solo se si verifica un problema di obliquità durante un lavoro di stampa e/o un tipo di supporto specifici. Spostando le leve si potrebbero causare altri problemi di allineamento con alcuni tipi di supporto, per esempio con carta patinata, etichette, trasparenti e pellicola.

Per impostare le leve di regolazione dell'obliquità, seguire questi passaggi:

- Estrarre il vassoio finché non si ferma.

Le impostazioni Stock Library Manager e vassoi sono mostrate automaticamente sul print server.

2. Dalla finestra Proprietà vassoio sul print server, verificare che le informazioni sulla carta siano corrette, tra queste controllare formato, tipo, grammatura e l'opzione arricciatura o allineamento per il vassoio. Selezionare **OK** e chiudere la finestra delle proprietà vassoio.
3. Sul vassoio, spingere la leva di regolazione dell'obliquità verso destra.
4. Spingere delicatamente il vassoio verso l'interno finché non si ferma.
5. Eseguire il lavoro di stampa.
  - Se la carta viene alimentata correttamente e senza obliquità e la stampa è di qualità soddisfacente, la procedura è completa.
  - Se la carta è obliqua e la stampa non è di qualità soddisfacente, andare al passaggio seguente.
6. Estrarre il vassoio finché non si ferma.
7. Verificare le impostazioni di vassoio e carta sul print server.
8. Riportare la leva di regolazione dell'obliquità posteriore a sinistra, nella posizione predefinita.
9. Spingere la leva di regolazione dell'obliquità destra verso la parte anteriore del vassoio carta.
10. Spingere delicatamente il vassoio verso l'interno finché non si ferma.
11. Eseguire il lavoro di stampa.
  - Se la carta viene alimentata correttamente e senza obliquità e la stampa è di qualità soddisfacente, la procedura è completa.
  - Se la carta è obliqua e la stampa non è di qualità soddisfacente, andare al passaggio seguente.
12. Estrarre il vassoio finché non si ferma.
13. Riportare la leva di regolazione dell'obliquità destra verso il retro del vassoio carta, nella posizione predefinita.
14. Spingere delicatamente il vassoio verso l'interno finché non si ferma.
15. Se si verificano altri problemi di regolazione dell'obliquità, vedere le informazioni su Impostazione avanzata supporto.

## Caricamento della carta nell'OHCF (vassoi 6 e 7)

1. Selezionare il supporto adatto al lavoro di stampa.
2. Estrarre il vassoio finché non si ferma.
3. Aprire la risma di carta tenendo il lato di chiusura della confezione rivolto verso l'alto.
4. Smazzare i fogli prima di caricarli nel vassoio.
5. Caricare la carta nel vassoio.
6. Regolare le guide della carta premendo verso l'interno i dispositivi di rilascio e spostando attentamente la guida del bordo finché non tocca i supporti nel vassoio.

Non caricare la carta oltre la linea MAX sulla guida posteriore.

7. Spingere delicatamente il vassoio verso l'interno finché non si ferma.

La finestra Proprietà vassoio viene visualizzata sul print server. È possibile visualizzare e impostare gli attributi dei supporti e verificare che i vassoi siano associati ai supporti corretti. **Stock Library Manager** è disponibile solo sul print server e non sulla stampante.

8. Dalla finestra Proprietà vassoio, inserire o verificare le informazioni corrette sulla carta, tra cui formato, tipo e grammatura e, se necessario, le opzioni di arricciatura e/o allineamento. Selezionare il supporto e assegnarlo al vassoio da utilizzare.
9. Selezionare **OK** per salvare le informazioni e chiudere la finestra Proprietà vassoio.

## Caricamento degli inserti a rubrica nell'OHCF (vassoi 6 e 7)

È possibile caricare inserti a rubrica con fascicolazione standard o inversa.

Prima di inserire gli inserti a rubrica nell'OHCF, programmare il lavoro dall'applicazione **Stock Library Manager** sul print server. Creare un nuovo nome per gli inserti a rubrica e selezionare queste impostazioni specifiche degli inserti per il lavoro di stampa con inserti:

- Tipo - Inserti preforati o inserti a rubrica
- Moduli - numero di inserti nel supporto
- Formato - Selezione automatica o dimensioni personalizzate da 9 x 11 pollici
- Grammatura - selezionare la corretta grammatura per gli inserti a rubrica in una gamma da 106 a 176 g/m<sup>2</sup>
- Vassoio/Alimentazione - Vassoio 6 o 7
- Ordine di stampa/Sequenza inserto - da 1 a N
- Consegna delle stampe in uscita - Lato stampato rivolto verso il basso

### NOTA

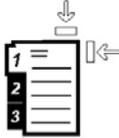
Per ulteriori dettagli su come impostare un lavoro di fascicolazione dal print server, consultare la documentazione del print server.

### NOTA

Se si verifica un inceppamento quando si stampa su inserti a rubrica, annullare il lavoro e riavviarlo.

1. Dopo aver programmato il lavoro dal print server, selezionare gli inserti a rubrica corretti corrispondenti per il lavoro di stampa.
2. Estrarre il vassoio finché non si ferma.
3. Smazzare gli inserti a rubrica prima di caricarli nel vassoio.

4. Caricare gli inserti a rubrica con allineamento LEF (verticale) e allineare il bordo diritto al bordo destro del vassoio (linguetta a sinistra o sul bordo posteriore). Per gli inserti a rubrica con fascicolazione standard, il primo inserto vuoto della pila sarà rivolto verso il lato anteriore del vassoio. Per gli inserti a rubrica con fascicolazione inversa, il primo inserto vuoto della pila sarà rivolto verso il retro del vassoio.



Gli inserti a rubrica vanno caricati in modo che il bordo diritto sia nella direzione di alimentazione. È anche possibile caricare gli inserti a rubrica con orientamento LEF.

5. Regolare le guide della carta premendo verso l'interno i dispositivi di rilascio e spostando attentamente la guida del bordo finché non tocca il bordo dei supporti presenti nel vassoio.

Non caricare la carta oltre la linea MAX sulla guida posteriore.

6. Spingere delicatamente il vassoio verso l'interno finché non si ferma.  
La finestra Proprietà vassoio carta viene visualizzata in **Stock Library Manager** sul print server. **Stock Library Manager** è disponibile solo sul print server e non sulla stampante.
7. Dalla finestra Proprietà vassoio, confermare il vassoio corretto dal quale si sta stampando e altre informazioni, comprese formato (9 x 11 pollici), il tipo (inserto a rubrica) e, se necessario, l'opzione di arricciamento carta e/o le opzioni di allineamento.
8. Selezionare **OK** per salvare le informazioni e chiudere la finestra Proprietà vassoio.

## Caricamento dei trasparenti nell'OHCF (vassoi 6 e 7)

### NOTA

Non usare i trasparenti con la striscia laterale bianca di rinforzo (permanente o rimovibile).

Da Stock Library Manager, verificare di selezionare **Trasparenti** come Carta o Tipo supporto e selezionare il vassoio che contiene i trasparenti come Alimentazione carta.

1. Selezionare il supporto adatto al lavoro di stampa.
2. Estrarre il vassoio finché non si ferma.
3. Prima di caricarli nel vassoio, smazzare i trasparenti per impedire che aderiscano l'uno all'altro.
4. Caricare i trasparenti con allineamento LEF sopra una piccola pila di carta di formato identico e allineare il bordo con la striscia dei trasparenti al bordo destro del vassoio, con il lato da stampare rivolto verso il basso.
5. Regolare le guide della carta premendo verso l'interno i dispositivi di rilascio e spostando attentamente la guida del bordo finché non tocca i supporti nel vassoio.

Non caricare la carta oltre la linea MAX sulla guida posteriore.

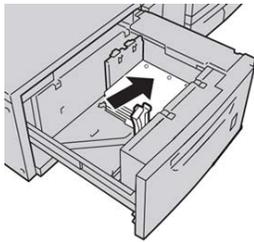
6. Spingere delicatamente il vassoio verso l'interno finché non si ferma.

La finestra Proprietà vassoio carta viene visualizzata in **Stock Library Manager** sul print server. **Stock Library Manager** è disponibile solo sul print server e non sulla stampante.

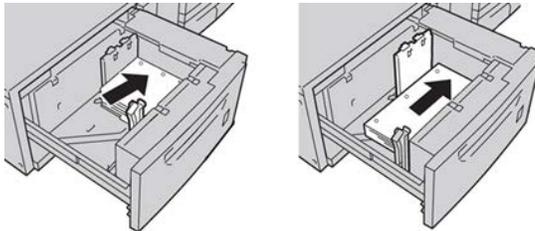
7. Dalla finestra Proprietà vassoio, verificare di aver selezionato le informazioni corrette per i trasparenti, per esempio formato, tipo formato, tipo e grammatura.
8. Selezionare **OK** per salvare le informazioni e chiudere la finestra delle proprietà del vassoio.

## Caricamento dei supporti preforati nell'OHCF (vassei 6 e 7)

1. Selezionare il supporto adatto al lavoro di stampa.
2. Estrarre il vassoio finché non si ferma.
3. Aprire la risma di carta tenendo il lato di chiusura della confezione rivolto verso l'alto.
4. Smazzare i fogli prima di caricarli nel vassoio.
5. Caricare e posizionare la carta contro il lato destro del vassoio per ottenere l'orientamento LEF.



6. Caricare e regolare la carta sul lato destro del vassoio, come illustrato di seguito per l'orientamento SEF.



7. Regolare le guide della carta premendo verso l'interno i dispositivi di rilascio e spostando attentamente la guida del bordo finché non tocca il bordo dei supporti presenti nel vassoio.

Non caricare la carta oltre la linea MAX sulla guida posteriore.

8. Spingere delicatamente il vassoio verso l'interno finché non si ferma.  
La finestra Proprietà vassoio carta viene visualizzata in **Stock Library Manager** sul print server. **Stock Library Manager** è disponibile solo sul print server e non sulla stampante.
9. Dalla finestra Proprietà vassoio, confermare il vassoio corretto per la stampa e altre informazioni come tipo di carta, grammatura e formato carta.
10. Selezionare **OK** per salvare le informazioni e chiudere la finestra delle proprietà del vassoio.

## Caricamento dei supporti nell'OHCF (vassoi 8 e 9)

### NOTA

Ciascun vassoio di alimentazione ha un'etichetta per il corretto caricamento dei supporti. Quando si caricano i supporti nel vassoio, attenersi alle etichette all'interno del pannello dell'alimentatore per il corretto orientamento dei diversi tipi di supporto.

### NOTA

Si raccomanda di usare il vassoio bypass (vassoio 5) per l'alimentazione delle buste. Tuttavia, se si usano i vassoi 8 o 9, le buste C5 e n.10 vanno inserite con orientamento SEF e la staffa per cartoline montata. L'altezza della pila è limitata a 200 buste.

### Staffa per cartoline

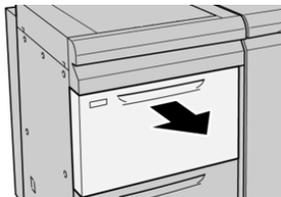
La staffa per cartoline è una dotazione standard dell'OHCF e consente di stampare su un supporto più piccolo senza attività di taglio o riordino dopo l'elaborazione. La staffa per cartoline è predisposta per supporti di formato 101,6 x 152,4 mm (4 x 6 poll.) SEF.

### Utilizzo della staffa per cartoline

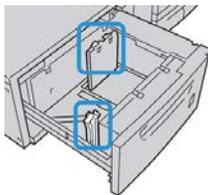
Seguire questa procedura per montare e utilizzare la staffa per cartoline quando si stampa su supporti di formato più piccolo (101,6 x 152,4 mm/4 x 6 poll.).

Con la staffa per cartoline installata è possibile stampare su buste dai vassoi 8 e 9. L'altezza della pila può arrivare fino a 200 buste.

1. Aprire lentamente uno dei vassoi carta finché non si ferma e rimuovere la carta.



2. Spostare le guide della carta nella posizione di apertura massima.



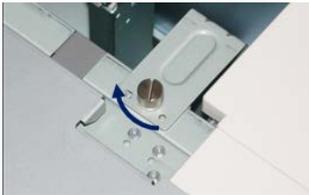
3. Aprire la copertura anteriore dell'OHCF.



4. Rimuovere la staffa per cartoline dall'interno della copertura anteriore dell'OHCF.
5. Installare la staffa per cartoline in modo che appoggi sui perni di posizione del telaio superiore e sulle scanalature in fondo al vassoio.



6. Serrare la vite ad alette in modo da bloccare la staffa per cartoline in sede.



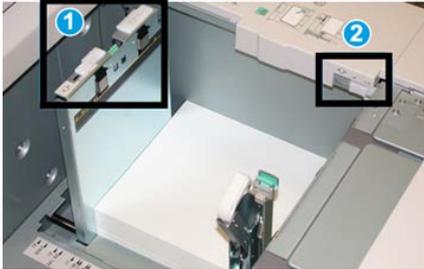
7. Caricare le cartoline e regolare le guide della carta ai supporti.



8. Chiudere il vassoio carta e verificare le nuove impostazioni sul print server.
9. Eseguire il lavoro di stampa.
10. Al termine del lavoro, rimuovere le cartoline e la staffa per cartoline dal vassoio.
11. Riporre la staffa per cartoline all'interno dell'area della copertura anteriore dell'OHCF.

## Leve di regolazione dell'obliquità (vassoi 8 e 9)

Tutti i vassoi sono dotati di leve di regolazione dell'obliquità che vengono utilizzate per migliorare l'accuratezza di alimentazione della carta e ridurre i problemi di allineamento.



### 1 Leva di regolazione dell'obliquità posteriore

### 2 Leva di regolazione dell'obliquità destra

#### NOTA

Lasciare queste leve nella posizione predefinita. Cambiare la posizione solo se si verifica un problema di obliquità durante un lavoro di stampa e/o un tipo di supporto specifici. Spostando le leve si potrebbero causare altri problemi di allineamento con alcuni tipi di supporto, per esempio con carta patinata, etichette, trasparenti e pellicola.

Per impostare le leve di regolazione dell'obliquità, seguire questi passaggi:

1. Estrarre il vassoio finché non si ferma.  
Le impostazioni Stock Library Manager e vassoi sono mostrate automaticamente sul print server.
2. Dalla finestra Proprietà vassoio sul print server, verificare che le informazioni sulla carta siano corrette, tra queste controllare formato, tipo, grammatura e l'opzione arricciatura o allineamento per il vassoio. Selezionare **OK** e chiudere la finestra delle proprietà vassoio.
3. Sul vassoio, spingere la leva di regolazione dell'obliquità verso destra.
4. Spingere delicatamente il vassoio verso l'interno finché non si ferma.
5. Eseguire il lavoro di stampa.
  - Se la carta viene alimentata correttamente e senza obliquità e la stampa è di qualità soddisfacente, la procedura è completa.
  - Se la carta è obliqua e la stampa non è di qualità soddisfacente, andare al passaggio seguente.
6. Estrarre il vassoio finché non si ferma.
7. Verificare le impostazioni di vassoio e carta sul print server.
8. Riportare la leva di regolazione dell'obliquità posteriore a sinistra, nella posizione predefinita.
9. Spingere la leva di regolazione dell'obliquità destra verso la parte anteriore del vassoio carta.
10. Spingere delicatamente il vassoio verso l'interno finché non si ferma.

11. Eseguire il lavoro di stampa.
  - Se la carta viene alimentata correttamente e senza obliquità e la stampa è di qualità soddisfacente, la procedura è completa.
  - Se la carta è obliqua e la stampa non è di qualità soddisfacente, andare al passaggio seguente.
12. Estrarre il vassoio finché non si ferma.
13. Riportare la leva di regolazione dell'obliquità destra verso il retro del vassoio carta, nella posizione predefinita.
14. Spingere delicatamente il vassoio verso l'interno finché non si ferma.
15. Se si verificano altri problemi di regolazione dell'obliquità, vedere le informazioni su Impostazione avanzata supporto.

## Caricamento della carta nell'OHCF (vassoi 8 e 9)

1. Selezionare il supporto adatto al lavoro di stampa.
2. Estrarre il vassoio finché non si ferma.
3. Aprire la risma di carta tenendo il lato di chiusura della confezione rivolto verso l'alto.
4. Smazzare i fogli prima di caricarli nel vassoio.
5. Caricare la carta nel vassoio.
6. Regolare le guide della carta premendo verso l'interno i dispositivi di rilascio e spostando attentamente la guida del bordo finché non tocca i supporti nel vassoio.

Non caricare la carta oltre la linea MAX sulla guida posteriore.

7. Spingere delicatamente il vassoio verso l'interno finché non si ferma.  
La finestra Proprietà vassoio viene visualizzata sul print server. È possibile visualizzare e impostare gli attributi dei supporti e verificare che i vassoi siano associati ai supporti corretti. **Stock Library Manager** è disponibile solo sul print server e non sulla stampante.
8. Dalla finestra Proprietà vassoio, inserire o verificare le informazioni corrette sulla carta, tra cui formato, tipo e grammatura e, se necessario, le opzioni di arricciatura e/o allineamento. Selezionare il supporto e assegnarlo al vassoio da utilizzare.
9. Selezionare **OK** per salvare le informazioni e chiudere la finestra Proprietà vassoio.

## Caricamento degli inserti a rubrica nell'OHCF (vassoi 8 e 9)

È possibile caricare inserti a rubrica con fascicolazione standard o inversa.

Prima di inserire gli inserti a rubrica nell'OHCF, programmare il lavoro dall'applicazione **Stock Library Manager** sul print server. Creare un nuovo nome per gli inserti a rubrica e selezionare queste impostazioni specifiche degli inserti per il lavoro di stampa con inserti:

- Tipo - Inserti preforati o inserti a rubrica
- Moduli - numero di inserti nel supporto
- Formato - Selezione automatica o dimensioni personalizzate da 9 x 11 pollici

- Grammatatura - selezionare la corretta grammatura per gli inserti a rubrica in una gamma da 106 a 176 g/m<sup>2</sup>
- Vassoio/Alimentazione - Vassoio 6 o 7
- Ordine di stampa/Sequenza inserto - da 1 a N
- Consegna delle stampe in uscita - Lato stampato rivolto verso il basso

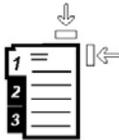
#### NOTA

Per ulteriori dettagli su come impostare un lavoro di fascicolazione dal print server, consultare la documentazione del print server.

#### NOTA

Se si verifica un inceppamento quando si stampa su inserti a rubrica, annullare il lavoro e riavviarlo.

1. Dopo aver programmato il lavoro dal print server, selezionare gli inserti a rubrica corretti corrispondenti per il lavoro di stampa.
2. Estrarre il vassoio finché non si ferma.
3. Smazzare gli inserti a rubrica prima di caricarli nel vassoio.
4. Caricare gli inserti a rubrica con allineamento LEF (verticale) e allineare il bordo diritto al bordo destro del vassoio (linguetta a sinistra o sul bordo posteriore). Per gli inserti a rubrica con fascicolazione standard, il primo inserto vuoto della pila sarà rivolto verso il lato anteriore del vassoio. Per gli inserti a rubrica con fascicolazione inversa, il primo inserto vuoto della pila sarà rivolto verso il retro del vassoio.



Gli inserti a rubrica vanno caricati in modo che il bordo diritto sia nella direzione di alimentazione. È anche possibile caricare gli inserti a rubrica con orientamento LEF.

5. Regolare le guide della carta premendo verso l'interno i dispositivi di rilascio e spostando attentamente la guida del bordo finché non tocca il bordo dei supporti presenti nel vassoio.

Non caricare la carta oltre la linea MAX sulla guida posteriore.

6. Spingere delicatamente il vassoio verso l'interno finché non si ferma.  
La finestra Proprietà vassoio carta viene visualizzata in **Stock Library Manager** sul print server. **Stock Library Manager** è disponibile solo sul print server e non sulla stampante.
7. Dalla finestra Proprietà vassoio, confermare il vassoio corretto dal quale si sta stampando e altre informazioni, comprese formato (9 x 11 pollici), il tipo (inserto a rubrica) e, se necessario, l'opzione di arricciamento carta e/o le opzioni di allineamento.
8. Selezionare **OK** per salvare le informazioni e chiudere la finestra Proprietà vassoio.

## Caricamento dei trasparenti nell'OHCF (vassoi 8 e 9)

### NOTA

Non usare i trasparenti con la striscia laterale bianca di rinforzo (permanente o rimovibile).

Da Stock Library Manager, verificare di selezionare **Trasparenti** come Carta o Tipo supporto e selezionare il vassoio che contiene i trasparenti come Alimentazione carta.

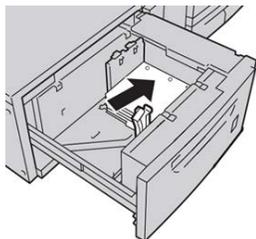
1. Selezionare il supporto adatto al lavoro di stampa.
2. Estrarre il vassoio finché non si ferma.
3. Prima di caricarli nel vassoio, smazzare i trasparenti per impedire che aderiscano l'uno all'altro.
4. Caricare i trasparenti con allineamento LEF sopra una piccola pila di carta di formato identico e allineare il bordo con la striscia dei trasparenti al bordo destro del vassoio, con il lato da stampare rivolto verso il basso.
5. Regolare le guide della carta premendo verso l'interno i dispositivi di rilascio e spostando attentamente la guida del bordo finché non tocca i supporti nel vassoio.

Non caricare la carta oltre la linea MAX sulla guida posteriore.

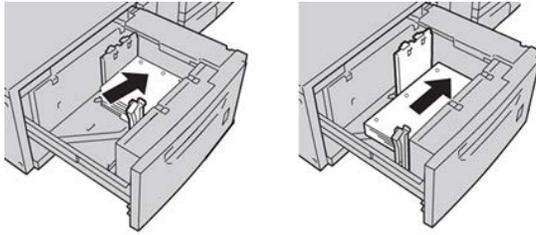
6. Spingere delicatamente il vassoio verso l'interno finché non si ferma.  
La finestra Proprietà vassoio carta viene visualizzata in **Stock Library Manager** sul print server. **Stock Library Manager** è disponibile solo sul print server e non sulla stampante.
7. Dalla finestra Proprietà vassoio, verificare di aver selezionato le informazioni corrette per i trasparenti, per esempio formato, tipo formato, tipo e grammatura.
8. Selezionare **OK** per salvare le informazioni e chiudere la finestra delle proprietà del vassoio.

## Caricamento dei supporti preforati nell'OHCF (vassoi 8 e 9)

1. Selezionare il supporto adatto al lavoro di stampa.
2. Estrarre il vassoio finché non si ferma.
3. Aprire la risma di carta tenendo il lato di chiusura della confezione rivolto verso l'alto.
4. Smazzare i fogli prima di caricarli nel vassoio.
5. Caricare e posizionare la carta contro il lato destro del vassoio per ottenere l'orientamento LEF.



6. Caricare e regolare la carta sul lato destro del vassoio, come illustrato di seguito per l'orientamento SEF.



7. Regolare le guide della carta premendo verso l'interno i dispositivi di rilascio e spostando attentamente la guida del bordo finché non tocca il bordo dei supporti presenti nel vassoio.

Non caricare la carta oltre la linea MAX sulla guida posteriore.

8. Spingere delicatamente il vassoio verso l'interno finché non si ferma.  
La finestra Proprietà vassoio carta viene visualizzata in **Stock Library Manager** sul print server. **Stock Library Manager** è disponibile solo sul print server e non sulla stampante.
9. Dalla finestra Proprietà vassoio, confermare il vassoio corretto per la stampa e altre informazioni come tipo di carta, grammatura e formato carta.
10. Selezionare **OK** per salvare le informazioni e chiudere la finestra delle proprietà del vassoio.

## Caricamento dei supporti di post-elaborazione nei dispositivi di finitura opzionali

Fare riferimento al capitolo dedicato alle informazioni sul caricamento dei supporti di post-elaborazione nei dispositivi di finitura opzionali.

- Per il caricamento degli inserti a rubrica nel dispositivo GBC AdvancedPunch, vedere [Caricamento di inserti a rubrica con il dispositivo GBC AdvancedPunch](#)
- Per il caricamento di supporti o inserti a rubrica nell'inseritore post-elaborazione (vassoio T1) per la stazione di finitura standard, la stazione di finitura con stazione libretto o la stazione di finitura standard Plus, vedere [Caricamento di carta o inserti a rubrica nell'inseritore post-elaborazione \(vassoio T1\)](#)

# 5

## Invio di un lavoro di stampa

### Impostazione e inoltro di un lavoro di stampa

#### Flusso di lavoro di base

Il flusso di lavoro base per impostare un lavoro e inviarlo dal print server è descritto di seguito:

1. Da Stock Library Manager sul print server, impostare e definire le proprietà dei supporti per la carta che si userà e assegnare quella carta al vassoio di alimentazione.
2. Dalla stampante, caricare la carta corretta da usare per il lavoro, assicurandosi che corrisponda a quanto impostato nelle proprietà del vassoio.
3. Dalla finestra principale del print server, personalizzare il lavoro (inserimento di pagine speciali e inserti) e creare la propria coda di stampa per definire gli attributi di quei lavori inviati alla coda.
4. Inviare il lavoro dal print server alla stampante in rete per essere stampato.

#### Stock Library Manager

Iniziare la procedura per il lavoro dallo **Stock Library Manager**. *Stock Library Manager* è un'applicazione separata che risiede solo nel desktop del print server e non nella stampante. Dalla finestra principale dello Stock Library Manager, impostare e gestire i tipi di supporto, i profili associati ai supporti, la libreria supporti e l'RML, e gli attributi del vassoio di alimentazione da usare per i lavori di stampa.

#### NOTA

Per informazioni complete su Stock Library Manager e sulla procedura per configurare le impostazioni di vassoi carta e supporti, consultare la **Guida** in linea dell'applicazione **Stock Library Manager**.

Invio di un lavoro di stampa

## Abilitare le funzioni dei vassoi carta

Dalla stampante l'amministratore di sistema può abilitare la funzione Scambio automatico vassoi e dare priorità ai vassoi da usare quando si svuota un vassoio contenente la stessa carta.

## Definire i lavori e le code

Per conoscere come programmare i vari tipi di lavoro, ad esempio i lavori che contengono inserti a rubrica e i lavori che richiedono l'assemblaggio di diversi tipi di supporto da vassoi diversi, consultare la documentazione del print server.

# Come inviare un lavoro di stampa

È possibile inviare il lavoro di stampa in diversi modi:

- Dalla propria postazione (PC o Mac), tramite i driver di stampa, come PostScript e Printer Command Language (PCL), è possibile inviare un file alla coda del print server. Dal print server, sarà possibile inviare il lavoro alla stampante.

### NOTA

Verificare che sul computer siano installati i driver di stampa corretti. Per ulteriori informazioni su come scaricare o installare i driver di stampa, consultare la documentazione del driver di stampa o il sito Web di Xerox.

- Presso qualsiasi postazione remota, usare un'applicazione Hot Folders (cartelle attive) per inviare il file del documento al print server.
- Dal print server, importare/aggiungere un documento alla coda di stampa. Regolare le impostazioni del lavoro e inviarlo alla stampante.

Consultare la guida in linea dell'applicazione Stock Library Manager per conoscere come impostare le proprietà per un lavoro da stampare dal print server.

# Stampa dal computer

Il sistema supporta i driver di stampa Xerox FreeFlow o Fiery. Tramite i driver di stampa installati su PC o Mac, potete inviare un documento dal desktop al print server e successivamente dal server alla stampante per essere stampato.

### NOTA

È anche possibile usare la funzione di trascinamento Hot Folders (cartelle attive) per inviare i file al print server per essere stampati.

1. Dal computer selezionare il file da stampare e aprirlo in questa applicazione.
2. Selezionare **File > Stampa**.
3. Selezionare la coda del print server desiderata.

4. Selezionare il pulsante **Proprietà** per la coda in questione.
5. Selezionare le opzioni di stampa come quantità, stampa solo fronte o fronte/retro.
6. Selezionare **OK** per chiudere la finestra Proprietà.
7. Selezionare **Stampa** per inviare il lavoro alla coda del print server.

## Stampa da Xerox FreeFlow Print Server

Dal computer è possibile inviare i documenti (selezionare Stampa) a una directory sul print server con l'ausilio dei driver di stampa installati. È anche possibile copiare i documenti in un'unità flash USB o in un CD/DVD, quindi importarli collegando questi supporti al print server.

1. Se si è copiato il file in una periferica di archiviazione, collegare il dispositivo al print server e selezionare **Servizi > Stampa da file** dalla barra dei menu in alto.
2. Dalla finestra Stampa da file, selezionare la scheda File e poi **Sfoglia**.
3. Da **Cerca in**, individuare la periferica di archiviazione o la directory di rete contenente i documenti desiderati.
4. Selezionare ed evidenziare uno dei documenti. Selezionare **OK**.
5. Dal campo Coda nella parte in alto a destra della finestra Stampa da file, selezionare la coda di stampa desiderata.
6. Tramite le altre schede sulla schermata, selezionare le opzioni di stampa desiderate, come la quantità o la stampa solo fronte o fronte/retro.
7. Selezionare **Stampa**.  
Il lavoro viene inviato alla coda selezionata e trattenuto o stampato immediatamente.
8. Selezionare **Chiudi**.

## Stampa da EX Print Server

Dal computer è possibile inviare i documenti (selezionare Stampa) a una directory sul print server con l'ausilio dei driver di stampa installati. È anche possibile copiare i documenti in un'unità flash USB o in un CD/DVD, quindi importarli collegando questi supporti al print server.

1. Se si è copiato il file in una periferica di archiviazione, collegare il dispositivo al print server e selezionare **Servizi > Stampa da file**.
2. Da EX Print Server, selezionare **File > Importa lavoro**.
3. Selezionare **Aggiungi**.
4. Individuare la periferica di archiviazione o la directory contenente i documenti.
5. Selezionare ed evidenziare uno dei documenti. Selezionare **Apri**.
6. Selezionare **Importa**.
7. Selezionare la coda desiderata, per esempio **Elabora e trattieni** o **Stampa e trattieni**.  
Il lavoro verrà inviato alla coda selezionata o alla stampante per la stampa immediata.

## Stampa su inserti a rubrica

Il print server EFI permette di impostare il lavoro per stampare sugli inserti. In alternativa è possibile impostare il lavoro per l'inserimento di inserti prestampati nel documento. Usare un vassoio per le pagine interne, un altro vassoio per i supporti a rubrica prestampati e un altro ancora per la copertina o per le copertine posteriori.

È possibile caricare gli inserti a rubrica in tutti i vassoi carta del sistema (vassoi 1, 2, 3, 5, 6, 7, 8 o 9), tuttavia si consiglia di utilizzare i vassoi 6, 7, 8 e 9 per ottenere i risultati migliori. Se si prevede di usare le funzioni di pinzatura o perforazione, utilizzare solo i vassoi 5, 6, 7, 8 o 9.

L'orientamento del caricamento dipende dal vassoio in uso. Consultare la sezione Carta e altri supporti per informazioni su come caricare e allineare gli inserti nei vassoi.

### Stampa di inserti a rubrica dal print server

Esistono molti tipi di supporti a rubrica e sequenze utilizzabili. Gli inserti a rubrica sono quelli usati con maggiore frequenza e possono essere orientati in due modi: gli inserti fascicolati standard e quelli fascicolati in senso inverso.

Quando si programma un lavoro con inserti e si caricano i supporti, tenere presenti i seguenti punti.

- Gli inserti a rubrica possono essere stampati solo su un lato.
- Esistono impostazioni specifiche da definire, per esempio l'ordine/la sequenza degli inserti, il numero di fascicoli per serie, la grammatura, il formato carta e gli inserti prima o dopo le pagine interne. Per ulteriori dettagli sulle impostazioni, consultare la documentazione del print server.
- Inserire gli inserti a rubrica nel vassoio con orientamento LEF, in modo che il lato diritto sia il bordo anteriore e le linguette siano orientate sul bordo posteriore.
- Usare sempre una serie completa di supporti nel vassoio carta.
- Se si intende utilizzare la funzione di pinzatura o perforazione, utilizzare i vassoi 5, 6, 7, 8 o 9.

Di seguito i passaggi di base per utilizzare gli inserti sulla stampante.

1. Dal print server, creare e definire il supporto a rubrica da assegnare al vassoio che si userà.
2. Caricare gli inserti a rubrica nei vassoi 1, 2, 3, 5, 6, 7, 8 o 9. Consultare la sezione sul caricamento degli inserti a rubrica nei vassoi nel capitolo dedicato alla carta e agli altri supporti.
3. Dalla finestra del print server, accedere alla coda di attesa che contiene il documento. Selezionare il documento che si desidera configurare con gli inserti. Fare doppi clic per aprire le proprietà del file.
4. Dopo aver apportato tutte modifiche, selezionare **Stampa**.

La stampante stamperà tutto il set di inserti con le pagine interne come da impostazione. Tutti gli inserti in eccesso non utilizzati per il lavoro saranno inviati al vassoio di ricezione.

Invio di un lavoro di stampa

# 6

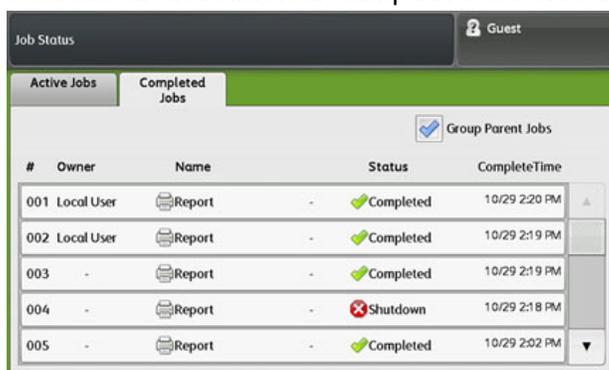
## Stato lavoro

### Descrizione generale di Stato lavoro

La funzione Stato lavoro consente di controllare i lavori attivi, in attesa e completati. Stato lavoro offre anche la possibilità di annullare la stampa o di mettere in pausa i lavori.

#### Area Stato lavoro

Il pulsante Stato lavoro sul pannello comandi della stampante mostra l'avanzamento e lo stato di tutti i lavori di stampa in corso oltre a elencare tutti i lavori completati.



The screenshot shows the 'Job Status' window for a 'Guest' user. It has two tabs: 'Active Jobs' and 'Completed Jobs'. The 'Completed Jobs' tab is selected. There is a checkbox for 'Group Parent Jobs' which is checked. Below is a table with columns: '#', 'Owner', 'Name', 'Status', and 'CompleteTime'.

#	Owner	Name	Status	CompleteTime
001	Local User	Report	Completed	10/29 2:20 PM
002	Local User	Report	Completed	10/29 2:19 PM
003	-	Report	Completed	10/29 2:19 PM
004	-	Report	Shutdown	10/29 2:18 PM
005	-	Report	Completed	10/29 2:02 PM

1. Selezionare la scheda Lavori attivi per visualizzare lo stato dei lavori di stampa in attesa e in corso sul sistema.
2. Selezionare la scheda Lavori completati per visualizzare tutti i lavori che sono stati stampati correttamente.
3. Selezionare la casella di controllo Gruppo lavori principali per elencare e mostrare i lavori in base alla gerarchia principali/secondari.

## Scheda Lavori attivi

1. Selezionare il pulsante **Stato lavori** sul pannello comandi.
2. Selezionare la scheda **Lavori attivi**.
3. Selezionare il lavoro da visualizzare dall'elenco.

Utilizzare i pulsanti a freccia su e giù per spostarsi all'interno dell'elenco.

4. Se necessario, selezionare **Visualizza ora** per visualizzare il tempo necessario per elaborare il lavoro.
5. Per cancellare un lavoro o modificare l'ordine di esecuzione, selezionare il lavoro dall'elenco.
6. Selezionare **Cancella** o **Priorità** dal menu a comparsa.
  - **Cancella**: questa opzione può annullare il lavoro in corso o in attesa.
  - **Priorità**: questa opzione sposta un lavoro in cima all'elenco e lo esegue dopo il lavoro di stampa/copia in corso.
  - **Dettagli**: questa opzione mostra i dettagli del documento selezionato.
  - **Chiudi menu**: questa opzione chiude il menu a comparsa.

## Scheda Lavori completati

1. Selezionare il pulsante **Stato lavori** sul pannello comandi.
2. Selezionare la scheda **Lavori completati**.

Sarà visualizzato un elenco dei lavori completati o cancellati. Utilizzare la barra di scorrimento per spostarsi all'interno dell'elenco.
3. Per controllare i dettagli di un lavoro, selezionare il lavoro dall'elenco visualizzato.
4. Dalla finestra di stato, selezionare uno dei seguenti elementi per stampare lo storico di questo lavoro.
  - a) Per stampare i dettagli del lavoro, selezionare il pulsante **Stampa questo rapporto sul lavoro**.
  - b) Per stampare i dettagli di lavori collegati, selezionare il pulsante **Stampa questo storico sul lavoro**.
5. Dopo aver controllato i dettagli del lavoro, selezionare **Chiudi**.

# Stato macchina

## Descrizione generale di Stato macchina

Premere il pulsante **Stato macchina** sul pannello comandi per accedere alle informazioni sullo stato della macchina, compresa le funzionalità di manutenzione e reportistica.

- Informazioni configurazioni stampante
- Guasti
- Informazioni fatturazione/contatore



## Scheda informazioni macchina

Questa scheda fornisce le informazioni generali sulla stampante come la versione software attualmente installata e il numero di serie della stampante. Questa area permette anche di stampare rapporti e visualizzare dettagli relativi alle impressioni per la fatturazione.

### **Numero di serie macchina**

Il numero di serie della macchina è mostrato nell'area Informazioni generali della scheda Informazioni macchina. Nel caso si debba contattare Xerox per informazioni tecniche o assistenza, sarà necessario indicare questo numero.

### **Software sistema corrente**

La versione del software di sistema attualmente installata nella stampante viene visualizzata sotto Software sistema corrente.

### **Indirizzo IP e Nome host**

L'indirizzo IP (Internet protocol) unico e il nome che identificano la stampante nella rete specifica alla quale è collegata.

### **Configurazione macchina**

Selezionare il pulsante **Configurazione macchina** per visualizzare l'elenco di componenti e opzioni hardware disponibili sulla stampante e il relativo stato. I componenti hardware e le opzioni comprendono tutte le periferiche di alimentazione e di finitura collegate alla stampante.

### **Versione software**

Selezionare il pulsante **Versione software** per visualizzare un elenco delle versioni software per i vari componenti del sistema, comprese tutte le periferiche opzionali di alimentazione e finitura.

## Stampa rapporti

Il pulsante **Stampa rapporti** viene abilitato dall'amministratore di sistema. Tra i diversi rapporti disponibili, selezionare un rapporto sullo schermo sensibile e quindi selezionare il pulsante **Avvio** per stamparlo. Alcuni rapporti sono disponibili solo nella modalità amministratore di sistema.

Dalla schermata rapporti di stampa selezionare:

- **Stato lavoro e Rapporto cronologia lavori** - Questo rapporto elenca lo stato, gli attributi, l'origine di ingresso e la destinazione di ogni lavoro di stampa completato, cancellato o arrestato.
- **Stato lavoro e Rapporto cronologia errori** - Questo rapporto elenca gli errori più recenti e i guasti avvenuti nella stampante.
- **Rapporto di stampa e Rapporto configurazione** - Questi rapporti elencano la configurazione hardware, le periferiche e il software installati, le impostazioni di rete del sistema, così come le impostazioni della porta e del server proxy. Stampare e posizionare questo rapporto vicino alla stampante per un accesso rapido a informazioni come il numero di serie della stampante.
- **Rapporto contatore lavori** (disponibile solo nella modalità Amministratore di sistema) - Questo rapporto identifica il numero totale di minuti in cui la stampante è stata attiva nelle varie modalità, i contatori di fatturazione per le impressioni di vari formati stampate da ogni vassoio e un riepilogo del numero di lavori stampati con vari conteggi pagine.
- **Rapporto Auditron/Rapporto contatore** (disponibile solo nella modalità Amministratore di sistema) - Questo rapporto non è applicabile ai sistemi di sola stampa.

## Assistente manutenzione

Selezionare il pulsante **Assistente manutenzione** per inviare le informazioni di diagnostica per i servizi di stampa remoti di Xerox della stampante al supporto Xerox.

## Sovrascrivi disco rigido

La funzione Sovrascrivi disco rigido è una funzione standard di sicurezza dei dati nel sistema. La funzione previene che l'immagine dei documenti e i dati registrati sul disco rigido della stampante vengano ritrovati o rimossi senza autorizzazione.

I dati delle immagini dei lavori presenti sul disco rigido all'interno della stampante possono essere cancellati o sovrascritti dopo un determinato numero di sovrascritture o dopo un periodo di tempo specificati dall'amministratore del sistema. Lo stato Standby indica che il processo di sovrascrittura è terminato.

## Scheda Guasti

La scheda **Guasti** offre accesso a un elenco di errori attivi che influenzano la stampante e a informazioni dettagliate sull'errore, per esempio quando è avvenuto. Accedere a questa scheda premendo il pulsante **Stato macchina** sul pannello comandi e selezionando la scheda **Errore** sulla schermata.

### Codice errore

Questa colonna indica il codice numerico assegnato al messaggio di errore.

### Data/ora

Questa colonna indica il giorno e l'ora in cui si è verificato l'errore.

### Conteggio immagini

Questa colonna indica il numero totale di impressioni stampate.

Dalla schermata Guasti, selezionare un errore per visualizzare le istruzioni su come sistemare l'errore.

## Scheda Informazioni di fatturazione

### Accesso alle informazioni di fatturazione

Per visualizzare le informazioni sui contatori e sulle impressioni fatturate registrate dalla stampante, accedere all'area Stato macchina sul pannello comandi della stampante.

1. Premere il pulsante **Stato macchina** sul pannello comandi.
2. Selezionare la scheda **Informazioni di fatturazione**.  
Viene visualizzata la schermata Informazioni di fatturazione.
3. Per visualizzare il Modo impressioni fatturate, premere il pulsante **Strumenti** sul pannello comandi, selezionare l'icona Strumenti quindi selezionare **Impostazione > Modo impressioni fatturate**.

### Modo impressioni fatturate

Il Modo impressioni fatturate definisce in che modo la stampante tiene traccia e registra le impressioni eseguite su fogli di grandi dimensioni, ad esempio A3 o Tabloid. Il tipo di Modo impressioni fatturate impressione usato dalla stampante è impostato durante l'installazione del sistema. Un fornitore Xerox potrà confermare il Modo impressioni fatturate applicabile alla stampante.

Sono disponibili due modi impressioni:

- **Modalità impressione A3** - Per tutte le dimensioni dei supporti (compresi i grandi formati), il sistema conteggia tutte le impressioni allo stesso modo.
- **Modalità impressione A4** - Il sistema conteggia le impressioni di grandi dimensioni su supporti come A3 e 11 x 17 pollici (supporti più grandi di 8,5 x 14 pollici), come il loro equivalente A4.

Per visualizzare il Modo impressioni fatturate attualmente impostato sulla stampante:

- Premere il pulsante **Strumenti** sul pannello comandi, selezionare l'icona Strumenti, quindi selezionare **Impostazione > Modo impressioni fatturate**.

## Informazioni sulle impressioni fatturate

La schermata Informazioni di fatturazione permette di visualizzare il numero totale di impressioni (stampe) registrate dalla stampante, comprese categorie specifiche come solo stampe a colori, in bianco e nero e stampe di grandi dimensioni. Sono anche disponibili statistiche di utilizzo specifiche. I contatori visualizzano il numero totale di impressioni per tutti i lavori stampati.

Tutti i contatori utilizzabili ai fini della fatturazione sono mostrati sulla schermata Informazioni di fatturazione:

- **Impressioni a colori:** il valore numerico rappresenta il numero totale di impressioni a colori che sono state stampate.
- **Impressioni in bianco e nero:** il valore numerico rappresenta il numero totale di impressioni solo in bianco e nero che sono state stampate.
- **Totale impressioni:** il valore numerico rappresenta il numero totale di TUTTE le impressioni. È la somma delle impressioni a colori e di quelle in bianco/nero.
- **Impressioni a colori grandi:** il valore numerico rappresenta il numero totale di impressioni di grande formato. Queste impressioni rappresentano una facciata del foglio di un supporto di grande formato (ad esempio, A3/11" x 17"). Le impressioni di grande formato sono le stampe di formato maggiore di 935 cm<sup>2</sup> (145 pollici quadrati).

### NOTA

Il valore del contatore NON viene aggiunto a quello delle impressioni totali, dal momento che questo valore è già compreso nel totale del contatore impressioni a colori.

- **Impressioni in bianco e nero grandi:** il valore numerico rappresenta il numero totale di impressioni di grande formato in bianco/nero. Queste impressioni rappresentano una facciata del foglio di un supporto di grande formato (ad esempio, A3/11" x 17"). Le impressioni di grande formato sono le stampe di formato maggiore di 935 cm<sup>2</sup> (145 pollici quadrati).

## NOTA

Il valore del contatore NON viene aggiunto a quello delle impressioni totali, dal momento che questo valore è già compreso nel totale del contatore impressioni in bianco/nero.

## Contatori di utilizzo

Selezionare il pulsante **Contatori di utilizzo** per visualizzare ancora più dettagli sulle fatturazioni e le statistiche di cui si tiene traccia sulla stampante, per esempio il numero di lavori di stampa solo fronte e fronte/retro.

Dal menu a discesa dei contatori è possibile selezionare il contatore che si desidera visualizzare:

- Contatori impressioni
- Contatori fogli
- Contatori di utilizzo

### Contatori impressioni

Questa visualizzazione mostra il numero totale di impressioni. Il termine impressione indica l'immagine su un solo lato di un solo foglio. Questo contatore mostra il totale delle impressioni a colori e in bianco e nero.

- Totale impressioni: questo numero rappresenta il numero totale di impressioni per tutti lavori di stampa a colori e solo nero.
- Impressioni in bianco e nero: questo numero rappresenta il numero totale di impressioni per tutti lavori di stampa in bianco e nero.
- Impressioni in bianco e nero grandi: queste impressioni rappresentano una facciata del foglio di un supporto in bianco e nero di grande formato (ad esempio, A3/11" x 17"). Le impressioni di grande formato sono le stampe di formato superiore a B4/8,5" x 14".
- Impressioni a colori: questo numero rappresenta il numero totale di impressioni per tutti lavori di stampa a colori.
- Impressioni a colori grandi: queste impressioni rappresentano una facciata del foglio di un supporto a colori di grande formato (ad esempio, A3/11" x 17"). Le impressioni di grande formato sono le stampe di formato superiore a B4/8,5" x 14".

### Contatori fogli

Questo contatore fornisce informazioni sul numero totale di fogli che la stampante produce nell'area di uscita. Ogni foglio fa incrementare il valore del contatore di una unità (indipendentemente dalla dimensione o dal fatto che sia solo fronte o fronte/retro).

### Contatori di utilizzo

Questa visualizzazione offre il totale di tutti i contatori, compresi i totali dei Contatori impressioni e Contatori fogli.

### **Pulsante Aggiorna**

Selezionare questo pulsante per aggiornare i conteggi.

Stato macchina

# 8

## Calibratura della stampante

### Panoramica sull'array a larghezza piena

Se si accede dal pannello comandi della stampante, l'opzione di regolazione dell'array a larghezza piena permette di calibrare solo il motore di stampa. Utilizza parametri xerografici e strumenti diagnostici per analizzare l'immagine finita e correggere errori nel colore e nell'uniformità della densità delle stampe. Questa funzione si avvale di strisce per la calibrazione interna dei colori come riferimento per i colori conosciuti di un foglio di prova. Questi valori di colore sono regolati automaticamente per generare riproduzioni precise e coerenti.

Le funzione Array a larghezza piena fornisce la seguente regolazione:

- **Regolazione automatica uniformità della densità:** Eseguire questa regolazione della qualità dell'immagine quando la densità del materiale stampato non è uniforme all'interno della pagina stampata. Una densità non uniforme e inconsistente si manifesta con colori sbiaditi in certi punti della pagina stampata (i lavori appaiono scuri e/o chiari).

#### NOTA

Prima di eseguire importanti lavori di stampa a colori, eseguire la procedura di regolazione uniformità della densità e usare le funzioni di calibratura dal print server per verificare che la stampante mantenga la migliore qualità dell'immagine con tempi di inattività ridotti o inesistenti.

#### NOTA

Per informazioni sul flusso di lavoro di calibratura del print server in combinazione al motore di stampa, consultare la documentazione utente del print server. Le regolazioni di registrazione e allineamento sono eseguite dal print server.

## Regolazione uniformità della densità

Utilizzare questa funzione per correggere i problemi di qualità dell'immagine sulle copie quando la qualità dell'immagine non è uniforme in tutte le stampe in uscita. Per esempio, la qualità dell'immagine risulta più chiara (sbiadita) o più scura (più densa) sui lati delle stampa (internamente o esternamente).

### Regolazione automatica dell'uniformità della densità

1. Selezionare il pulsante **Strumenti** sul pannello comandi.
2. Selezionare **Regolazione uniformità densità array a larghezza piena**.
3. Selezionare il pulsante **Vassoio carta**.
4. Selezionare il vassoio contenente carta di formato A3 (11" x 17") o SRA3 (12" x 18") e selezionare **Salva**.
5. Selezionare **Stampa**.

Potrebbe essere necessario attendere fino a un minuto per preparare la funzione Array a larghezza piena. La stampante stampa modelli di prova della densità, li misura e regola automaticamente la densità del toner in modo da ottenere un risultato uniforme per tutta la pagina. I fogli stampati non sono ancora in linea con le nuove impostazioni, ma i fogli che sono stati usati per le regolazioni lo sono.

6. Selezionare una delle seguenti opzioni:
  - Se non si desidera stampare i fogli con le nuove impostazioni, selezionare **Salva e Chiudi**.
  - Se si desidera stampare i fogli con le nuove impostazioni, selezionare **Stampa di prova** per vedere le stampe di regolazione. Le stampe di prova saranno stampate con le nuove impostazioni.
7. Controllare l'uniformità della densità delle stampe di prova.
  - Se la qualità è accettabile, selezionare **Salva**.
  - Se non accettabile, ripetere la procedura di regolazione.
8. Selezionare **Chiudi** per completare la regolazione dell'uniformità della densità.

## Informazioni sulla pulizia del gruppo fusore

La pulizia del gruppo fusore è una routine automatica che è possibile selezionare per risolvere problemi di qualità dell'immagine delle stampe in uscita, ad esempio residui di toner sul retro dei fogli stampati. Questa operazione di manutenzione è descritta nella procedura ([Pulizia del gruppo fusore](#)).



# 9

## Manutenzione

### Descrizione generale di Manutenzione

Questa sezione include informazioni su come eseguire la manutenzione della stampante e su come cambiare le unità sostituibili dal cliente (CRU).

#### NOTA

Consultare anche lo strumento di diagnostica su CD fornito con il sistema.

### Pulizia della stampante

Quando si pulisce la stampante, leggere e attenersi alle seguenti istruzioni:

- Prima di avviare la pulizia della stampante, verificare di disattivare l'alimentazione usando l'interruttore posteriore e scollegando il cavo di alimentazione della stampante. La pulizia della stampante senza prima togliere la corrente potrebbe causare scosse elettriche.
- Utilizzare sempre un panno asciutto che non lasci residui per tutte le operazioni di pulizia, a meno che non si ricevano istruzioni diverse.
- Non usare benzene, diluenti, altri liquidi volatili o repellenti per insetti sulla stampante, poiché potrebbero causare scolorimenti, deformazioni o rotture delle coperture.
- Se si utilizza un panno inumidito, strofinare sempre l'area con un panno asciutto non lanuginoso. Pulire la stampante con una quantità eccessiva di acqua può causare malfunzionamenti e/o danni ai documenti durante la stampa.

## Pulizia delle parti esterne

1. Pulire l'esterno della macchina con un panno morbido inumidito con acqua. Se la rimozione dello sporco risulta difficile, pulire con cura con un panno morbido inumidito con una piccola quantità di detergente neutro.



2. Rimuovere eventuale acqua in eccesso dall'esterno della macchina con un panno morbido.

## Pulizia del gruppo fusore

Se si notano dei residui di toner sul retro delle stampe, selezionare ed eseguire la procedura **Pulire il gruppo fusore** dal pannello comandi per pulire il fusore e risolvere il problema della qualità delle immagini causato dalla contaminazione del fusore.

### NOTA

Se si notano difetti sul retro delle stampe anche dopo aver eseguito questa procedura, contattare l'assistenza. Eventuali residui di toner potrebbero provenire dall'area del rullo di trasferimento e non dal fusore.

1. Selezionare il pulsante **Strumenti** sul pannello comandi.
2. Selezionare l'icona **Pulire il gruppo fusore**.
3. Dalla schermata visualizzata, specificare il vassoio carta da usare e il numero di fogli vuoti da stampare per eseguire la procedura "Pulire con carta" per la rimozione del toner non fuso.
4. Da **Alimentazione carta** selezionare il vassoio da utilizzare.

### NOTA

È possibile utilizzare qualsiasi tipo o formato carta. La superficie liscia dei supporti patinati, tuttavia, presenta una maggiore capacità di contatto con il rullo di pressione.

5. Da **Numero di fogli**, selezionare il numero di fogli vuoti da stampare (da 1 a 5).

### NOTA

Per un risultato ottimale si consiglia di scegliere un minimo di 5 fogli.

6. Selezionare **Salva**.
7. Selezionare il pulsante **Avvio**. Il sistema inizia il processo di pulizia e visualizza al termine un messaggio «completato». Selezionare **OK**.

**NOTA**

Con 5 fogli, la procedura dura circa un minuto.

## Pulizia dell'area del cassetto fotoricettori

Quando si presenta la condizione [Sostituzione della cartuccia fotoricettore](#) e prima dell'inserimento della nuova cartuccia, eseguire questi passaggi per pulire l'area sotto la cartuccia fotoricettore:

1. Con il cassetto delle cartucce fotoricettore aperto, controllare la presenza di scarti di toner nel contenitore di raccolta sotto le cartucce fotoricettore.
2. Usare un panno pulito per pulire il contenitore di raccolta.
3. Continuare con le seguenti istruzioni su come inserire la nuova cartuccia ([Sostituzione della cartuccia fotoricettore](#)).

## Pulizia delle finestre ROS

Il toner non fuso viene raccolto nelle aree delle finestre ROS dei 4 colori posizionate appena sopra il cassetto delle cartucce fotoricettore all'interno della stampante. Le finestre ROS contaminate possono causare difetti, ad esempio striature nelle stampe.

Eseguire questa procedura per pulire la finestra ROS del colore interessato ogni volta che:

- Si sostituisce la cartuccia fotoricettore.
- Una striscia bianca (immagine non acquisita) viene riprodotta nella stessa posizione su ogni stampa.

**NOTA**

Usare solo l'asta e il tampone forniti per eseguire questa procedura di pulizia. Non usare altri strumenti di pulizia, soluzioni liquide o altri panni.

1. Aprire lo sportello anteriore sinistro della stampante.
2. Prendere l'asta di pulizia dal pannello laterale dello sportello anteriore aperto.  
Verificare che il tampone dell'asta sia pulito. Sostituire il tampone dopo 4 utilizzi. Nel kit specifico per il proprio paese sono inclusi tamponi aggiuntivi. Per acquistare altri tamponi, contattare il fornitore Xerox.
3. Tenendo il tampone rivolto verso l'alto, inserire tutta l'asta nell'apertura della finestra colore ROS, quindi estrarla completamente. Eseguire questa azione di inserimento ed estrazione per 3 o 4 volte per ogni finestra ROS.
4. Riposizionare l'asta di pulizia nell'apposita area del pannello laterale dello sportello anteriore aperto.
5. Chiudere lo sportello anteriore sinistro della stampante.

## Sostituzione dei materiali di consumo

I seguenti elementi costituiscono le unità sostituibili (CRU) della stampante. Si consiglia di tenerne sempre una scorta, in modo da non dover interrompere l'attività quando devono essere sostituite.

- Cartucce toner (C, M, Y, K)
- Cartucce fotoricettore (C, M, Y, K)
- Contenitore vuoto del toner di scarto
- Rulli di alimentazione dell'OHCF (vassoi 6/7) (tutti gli articoli per l'OHCF si trovano in un unico kit)
- Filtro di aspirazione

Consultare [www.xerox.it](http://www.xerox.it) per verificare i codici prodotto aggiornati.

### NOTA

Il modulo del fusore (cinghia, rullo di allineamento, punte di distacco e tampone di pulizia) può essere sostituito solo previo consenso del personale dell'assistenza.

### NOTA

Conservare i materiali di consumo e i ricambi Xerox nelle confezioni originali a portata di mano. Riciclare o smaltire le unità sostituibili dal cliente seguendo le istruzioni fornite con la nuova unità.

## Procedura per ordinare i materiali di consumo

I materiali di consumo, la carta e altri materiali di produzione possono essere ordinati dal sito Web [www.xerox.com](http://www.xerox.com) facendo clic sul collegamento **Materiali di consumo**. Per gli articoli non ordinabili dal sito Web, rivolgersi al tecnico dell'assistenza Xerox.

### NOTA

Le lame per la pulizia usate con l'asta per la pulizia della finestra ROS non sono ordinabili. Contattare il fornitore Xerox per ordinare lame per la pulizia addizionali.

CRU (Articolo)	Quantità da riordinare	Resa di stampa approssimativa (stampe a colori A4/8,5x11 poll.)
Cartuccia toner nero	2 per confezione	50.000
Cartuccia toner ciano	1 per confezione	55.000
Cartuccia toner magenta	1 per confezione	51.000
Cartuccia toner giallo	1 per confezione	51.000

CRU (Articolo)	Quantità da riordinare	Resa di stampa approssimativa (stampe a colori A4/8,5x11 poll.)
Contenitore del toner di scarto	1	45.000
Filtro di aspirazione	1	200.000
Cartuccia fotoricettore (R1)	1 per confezione	348.000
Cartuccia fotoricettore (R2)	1 per confezione	348.000
Cartuccia fotoricettore (R3)	1 per confezione	348.000
Cartuccia fotoricettore (R4)	1 per confezione	348.000
Kit dei rulli di alimentazione dell'OHCF (vassoi 6/7)	1 kit	500.000

### Argomenti correlati

[Materiali di consumo della stazione di finitura](#)

[Materiali di consumo della stazione di finitura standard Plus](#)

### Verifica dello stato dei materiali di consumo

Quando un materiale di consumo è quasi esaurito, viene visualizzato un messaggio sullo schermo sensibile del pannello comandi. Questo indica quando è il momento di ordinare e/o installare una nuova unità. Con alcuni CRU, lo schermo indica che la stampante può continuare ad eseguire lavori di stampa senza la necessità di sostituire immediatamente il materiale di consumo. Altrimenti, quando è il momento della sostituzione, viene visualizzato un messaggio e la stampante si arresta.

Per verificare lo stato dei materiali di consumo:

1. Premere il pulsante **Home** sul pannello comandi.
2. Sulla schermata **Home**, l'area dei materiali di consumo mostra un indicatore a barra (dall'1 % al 100 %) che riflette la quantità rimanente di toner.  
La quantità di toner rimanente viene aggiornata con incrementi del 10 %.
3. Premere il pulsante **(i)** (informazioni) dei materiali di consumo. Viene visualizzata la schermata **Materiali di consumo**.
4. Nel menu a discesa **Materiali di consumo**, selezionare **Toner** o **Altri materiali di consumo** per visualizzare lo stato di ciascuna cartuccia toner o cartuccia fotoricettore, dei rulli dell'alimentatore OHCF e del contenitore del toner di scarto (lo stato è OK).

#### NOTA

Le rese previste per il toner si basano su una copertura pari al 7,5 % per il colore (4 colori = 30 %) in condizioni standard su carta di riferimento A4 (8,5" x 11") Xerox Digital Color Xpressions+ da 90 g/m<sup>2</sup> (24 lb) e Colotech Plus da 90 g/m<sup>2</sup>.

### NOTA

In caso di problemi di qualità nell'immagine (IQ), consultare il capitolo sulla risoluzione dei problemi nella Guida per l'utente per i problemi IQ specifici e le relative azioni correttive.

### Argomenti correlati

[Problemi di qualità immagine](#)

## Sostituzione dei rulli di alimentazione del vassoio bypass per l'OHCF (vassoi 6 e 7)

### SUGGERIMENTO

I rulli di alimentazione del vassoio bypass dell'OHCF vanno sostituiti quando si verificano frequenti alimentazioni multiple, singole o stampe vuote.

Per sostituire i rulli di alimentazione del vassoio bypass dell'OHCF, attenersi alla seguente procedura che prevede:

- Rullo di alimentazione
- Rullo di impulso
- Rullo di ritardo

### NOTA

Dopo aver sostituito tutti i rulli di alimentazione, contattare l'amministratore di sistema che provvederà ad azzerare il contatore di utilizzo HFSI per questi componenti CRU.

1. Individuare e accedere al vassoio bypass sopra l'OHCF.
2. Sollevare e aprire il coperchio del vassoio bypass per accedere ai componenti dei rulli di alimentazione.



3. Rimuovere e sostituire il rullo di alimentazione premendo i lati dell'albero metallico e sollevandolo.



4. Rimuovere e sostituire il rullo di impulso usando la stessa tecnica.



5. Rimuovere e sostituire il rullo di ritardo usando la stessa tecnica.



6. Chiudere la copertura del vassoio bypass.
7. Verificare che il vassoio funzioni correttamente alimentando carta dal vassoio bypass.
8. Effettuare l'accesso come amministratore o chiedere all'amministratore di eseguire i seguenti passaggi per azzerare il conteggio HFSI:
  - a) Dal pannello comandi, premere il pulsante **Strumenti**.
  - b) Nella schermata visualizzata, selezionare l'icona **Strumenti**.
  - c) Selezionare **Impostazioni sistema > Impostazioni servizi comuni > Manutenzione**.
  - d) Usare il pulsanti freccia su/giù per accedere alle schermate Manutenzione successive.

- e) Selezionare l'icona **Operatore responsabile tecnico**. La funzione Responsabile tecnico viene aperta.
  - f) Selezionare la voce dei rulli MSI (Multisheet Inserter/Vassoio bypass) che corrisponde ai nuovi componenti sostituiti.
  - g) Selezionare **Ripristina valore corrente**. Il sistema azzera il conteggio HFSI.
9. Uscire dalla modalità amministratore premendo il pulsante **Accesso** sul pannello comandi. Quando viene richiesto, selezionare **Logout**.

### Argomenti correlati

[Codici errore - Alimentatore ad alta capacità per grandi formati \(Vassoi 6 e 7\)](#)

## Sostituzione dei rulli di alimentazione dell'OHCF (vassoi 6 e 7)

I rulli di alimentazione dell'OHCF vanno sostituiti ogni 300.000 stampe oppure quando si verificano frequenti alimentazioni multiple o stampe vuote.

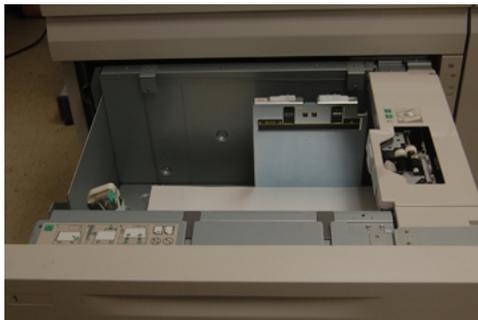
Per sostituire i rulli di alimentazione dell'OHCF attenersi alla seguente procedura, che prevede:

- Rullo di alimentazione
- Rullo di impulso
- Rullo di ritardo

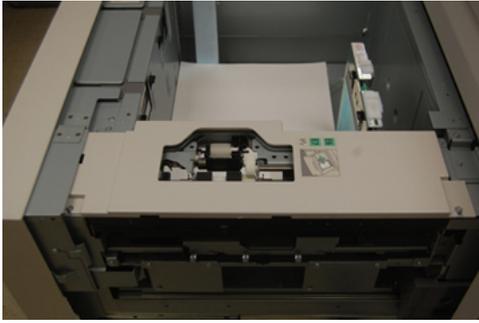
### NOTA

Dopo aver sostituito tutti i rulli di alimentazione, contattare l'amministratore di sistema che provvederà ad azzerare il contatore di utilizzo HFSI per questi componenti CRU.

1. Aprire il vassoio superiore dell'OHCF tirandolo per accedere ai componenti di alimentazione.



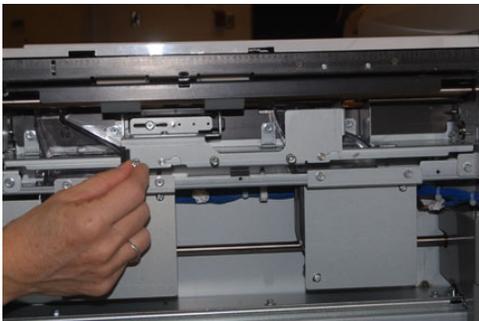
2. Individuare lo scompartimento del rullo di alimentazione sul pannello di destra del cassetto.



3. Rimuovere il rullo di impulso spingendo verso il basso la linguetta nera con una mano per alzare il rullo e stringendo l'albero metallico su entrambe le estremità con l'altra mano. Sollevare ed estrarre il rullo di impulso.



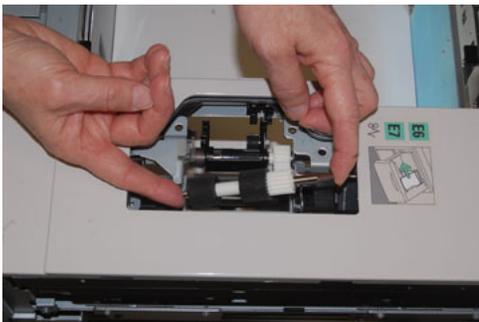
4. Sostituire il nuovo rullo stringendo entrambe le estremità dell'albero metallico e spingendo in basso la linguetta nera, inserire e rilasciare le estremità del rullo negli incastri.
5. Successivamente rimuovere il rullo di ritardo sul lato del vassoio di alimentazione per accedere al rullo di ritardo. Svitare le 3 viti a testa zigrinata.



6. Spingere il blocco del rullo di ritardo completamente a sinistra in modo che esca dalle scanalature. Tirare il blocco verso di sé fino a rimuoverlo completamente dal vassoio e riporlo da una parte.



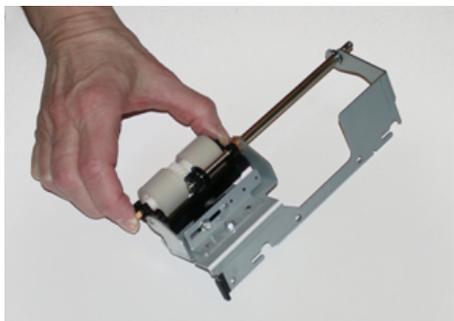
7. Con il blocco del rullo di ritardo estratto, accedere e rimuovere il rullo di alimentazione. Per rimuoverlo, premere entrambe le estremità dell'albero metallico e sollevarlo. Per sostituirlo, premere entrambe le estremità del nuovo albero del rullo, inserirlo e rilasciare le estremità negli incastri.



8. Infine, sostituire il rullo di ritardo. Stringere tra indice e pollice le estremità arancioni dell'alberino del rullo di ritardo ed estrarlo dal blocco.



9. Riposizionare rullo di ritardo negli incastri neri del blocco usando la stessa tecnica.



10. Reinstallare il blocco del rullo di ritardo nel vassoio. Allineare i fori del blocco al telaio del vassoio in modo da far combaciare i fori. Reinstallare il blocco del rullo di ritardo nel vassoio. Spingere il blocco completamente a destra usando il perno come guida. Verificare che il dispositivo sia completamente inserito nei fori e che le aree con le 3 viti siano allineate.



11. Avvitare le 3 viti a testa zigrinata per fissare il blocco. Non stringere eccessivamente le viti.
12. Chiudere il vassoio e verificare che funzioni correttamente alimentando carta da questo vassoio.
13. Effettuare l'accesso come amministratore o chiedere all'amministratore di eseguire i seguenti passaggi per azzerare il conteggio HFSI.
- Dal pannello comandi, premere il pulsante **Strumenti**.
  - Nella schermata visualizzata, selezionare l'icona **Strumenti**.
  - Selezionare **Impostazioni sistema > Impostazioni servizi comuni > Manutenzione**.
  - Usare il pulsanti freccia su/giù per accedere alle schermate Manutenzione successive.
  - Selezionare l'icona **Operatore responsabile tecnico**.  
La funzione Responsabile tecnico viene aperta.
  - Selezionare l'elemento (HCF), che corrisponde ai componenti sostituiti di recente.
  - Selezionare **Ripristina valore corrente**. Il sistema azzerare il conteggio HFSI.
14. Uscire dalla modalità amministratore premendo il pulsante **Accesso** sul pannello comandi.  
Quando viene richiesto, selezionare **Logout**.

## Argomenti correlati

[Codici errore - Alimentatore ad alta capacità per grandi formati \(Vassoi 6 e 7\)](#)

## Sostituzione della cartuccia toner

### NOTA

La cartuccia toner può essere sostituita durante un lavoro di stampa.

### NOTA

Dopo aver sostituito una cartuccia toner, il sistema azzer automaticamente il contatore di utilizzo HSF1 per il componente. Controllare lo schermo Materiali di consumo per verificare l'azzeramento e il nuovo stato.

1. Aprire la copertura delle cartucce toner che si trova appena sopra lo sportello anteriore della stampante.



2. Stendere dei fogli di carta prima di estrarre la cartuccia. In questo modo eventuali fuoriuscite di toner cadranno sulla carta.
3. Impugnare la maniglia della cartuccia toner del colore corrispondente a quello indicato nel messaggio.



4. Rimuovere la cartuccia toner tirando lentamente e con delicatezza verso l'esterno. Durante l'estrazione, tenere il fondo della cartuccia con l'altra mano in modo da sostenerla.
5. Scartare o riciclare la cartuccia in base a quanto disposto dalle autorità e dalle normative locali.

Per gli Stati Uniti, consultare anche il sito Web della Electronic Industries Alliance: [www.eiae.org](http://www.eiae.org). Per ulteriori informazioni sui programmi di tutela ambientale di Xerox, visitare il sito [www.xerox.com/environment](http://www.xerox.com/environment).

6. Rimuovere la nuova cartuccia toner dalla confezione.
7. Il toner all'interno della nuova cartuccia è compatto. Prima di posizionarla nell'alloggiamento, scuotere la cartuccia per distribuire il toner in modo uniforme:
  - a) Con una mano su ciascun lato della cartuccia, scuotere energicamente e ruotare la nuova cartuccia in tutte le direzioni per almeno 30 secondi.
  - b) Verificare che il toner sia sufficientemente sciolto girando la coclea bianca nella parte finale della cartuccia.

- c) Se la coclea non gira con facilità, continuare a scuotere la cartuccia per distribuire meglio il toner. Quando la coclea gira senza attrito, la cartuccia toner è pronta per l'installazione.
- 8. Posizionare la cartuccia con la parte finale della coclea bianca rivolta verso la stampante. Installare la nuova cartuccia toner con delicatezza e facendola scorrere in modo uniforme all'interno della stampante finché non si ferma.
- 9. Chiudere la copertura del toner. Se la copertura non si chiude completamente, verificare che la cartuccia sia in posizione di blocco e che sia installata nell'alloggiamento corretto.

## Sostituzione del contenitore del toner di scarto

Il contenitore del toner di scarto raccoglie il toner che si accumula durante il processo di stampa. Quando il contenitore di scarto è pieno, viene visualizzato un messaggio sullo schermo sensibile per chiedere di sostituire il contenitore pieno con uno vuoto.

La stampante contiene un contenitore di scarto nella parte anteriore, dietro lo sportello centrale frontale. Nel rimuovere un contenitore del toner di scarto pieno, estrarlo LENTAMENTE dalla stampante. In questo modo si eviterà il traboccamento del toner dal contenitore.

### NOTA

Dopo aver sostituito il contenitore del toner di scarto, il sistema azzererà automaticamente il contatore di utilizzo HSF1 per quel componente CRU. Controllare la schermata dei materiali di consumo per verificare l'avvenuto ripristino.

1. Verificare che la stampante sia inattiva e non ci siano lavori in esecuzione.
2. Aprire la copertura anteriore centrale e individuare il contenitore di scarto in basso a destra sulla stampante vicino allo sportello.



3. Impugnare la maniglia del contenitore del toner di scarto ed estrarlo a metà dalla stampante.



4. Impugnare la maniglia e iniziare lentamente a rimuovere il contenitore di scarto dalla stampante.

**! ATTENZIONE**

Non usare mai un aspirapolvere per rimuovere il toner versato. Usare una scopa o un panno inumidito con un detergente neutro.

5. Il contenitore di scarto potrebbe essere pesante, sorreggerlo con l'altra mano continuando a estrarlo dalla stampante.
6. Usare entrambe le mani per infilare il vecchio contenitore del toner di scarto nel sacchetto di plastica fornito.
7. Rimuovere un nuovo contenitore di scarto dalla confezione.
8. Tenere il nuovo contenitore dalla parte centrale superiore e inserirlo attentamente e con cautela nella stampante finché non si ferma.
9. Chiudere lo sportello anteriore.

## Sostituzione della cartuccia fotoricettore

Oltre alla sostituzione della cartuccia fotoricettore prevista ogni 348.000 stampe, potrebbe rendersi necessario sostituire una di queste cartucce se danneggiata dalla luce oppure se le stampe prodotte presentano macchie o striature.

### NOTA

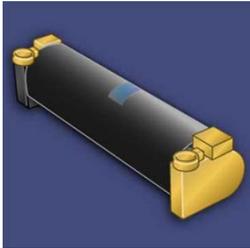
Tutte le cartucce fotoricettore sono intercambiabili.

### NOTA

Dopo aver sostituito la cartuccia fotoricettore, il sistema azzererà automaticamente il contatore di utilizzo HSF1 di questo componente CRU. Controllare la schermata Materiali di consumo per verificare che l'azzeramento sia avvenuto e per controllare il nuovo stato.

**! ATTENZIONE**

Non lasciare aperto il cassetto delle cartucce fotoricettore per più di un minuto. Esporre le cartucce fotoricettore alla luce solare diretta o a una forte di luce artificiale fluorescente per più di un minuto può causare difetti nella qualità dell'immagine.



**! ATTENZIONE**

Sostituire le cartucce fotoricettore quando la stampante è ACCESA.

1. Verificare che la stampante sia inattiva, ovvero non ci siano lavori in esecuzione. Procedere al punto seguente.
2. Aprire gli sportelli sinistro e frontale centrale.



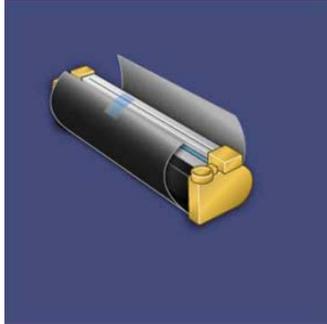
3. Ruotare e girare la maniglia R1-R4 del cassetto delle cartucce fotoricettore in posizione di sblocco.



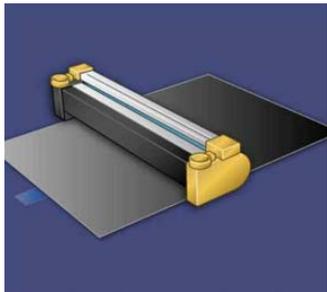
4. Aprire la confezione della nuova cartuccia fotoricettore. Appoggiare la nuova cartuccia vicino alla stampante.

**! ATTENZIONE**

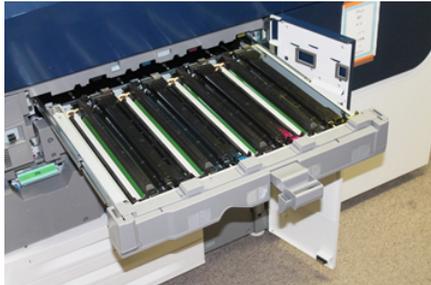
Non toccare o graffiare la superficie del fotoricettore quando lo si estrae dalla confezione.



5. Rimuovere il foglio di copertura della nuova cartuccia fotoricettore e usarlo per appoggiarvi la cartuccia. Alcune cartucce fotoricettore sono ricoperte da una pellicola protettiva. Se presente, rimuovere la pellicola dalla cartuccia.



6. Impugnare la **maniglia di rilascio** ed estrarre il cassetto delle cartucce.



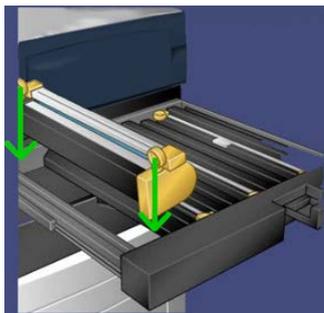
7. Impugnando gli anelli alle estremità, estrarre la vecchia cartuccia fotoricettore dalla macchina sollevandola delicatamente.



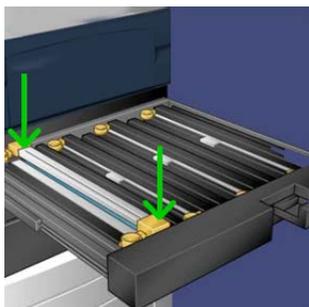
**! ATTENZIONE**

Le cartucce sono sensibili alla luce. Durante la sostituzione delle cartucce, non lasciare aperto il cassetto delle cartucce fotoricettore per più di un minuto. Esporre le cartucce fotoricettore alla luce solare diretta o a una forte di luce artificiale fluorescente per più di un minuto può causare difetti nella qualità dell'immagine.

8. Installare la nuova cartuccia nella stampante seguendo le guide con il lato marcato "anteriore" rivolto verso la parte anteriore.



9. Premere sulle due estremità della cartuccia per collocarla in posizione orizzontale.



10. Chiudere immediatamente il cassetto delle cartucce fotoricettore per proteggere le altre cartucce dalla luce.
11. Riportare la **leva di rilascio** nella posizione originale.
12. Riportare la maniglia **R1-R4** nella posizione originale e chiudere lo sportello/coperchio frontale.
13. Inserire la cartuccia fotoricettore usata in un contenitore vuoto per il riciclo.

## Sostituzione del filtro di aspirazione

Per eseguire questa procedura servirà un cacciavite Torx T10.

Dopo aver sostituito il filtro, contattare l'amministratore di sistema che effettuerà l'accesso in modalità amministratore e azzererà il contatore HFSI per questo componente.

**! ATTENZIONE**

Prima di effettuare questa procedura verificare che la stampante sia spenta.

1. Sul retro della stampante individuare il coperchio del filtro di aspirazione sul pannello inferiore.

2. Usare il cacciavite Torx per rimuovere la vite sul lato destro della copertura girando la vite in senso antiorario.



3. Estrarre e rimuovere il coperchio del filtro di aspirazione.
4. Impugnare la maniglia della scatola filtro ed estrarla.



5. Rimuovere il filtro di aspirazione dalla scatola.
6. Posizionare il nuovo filtro di aspirazione nella scatola e inserire il vassoio fino al punto di arresto, assicurandosi che non sporga dal profilo della stampante.
7. Riposizionare la copertura sulla scatola del filtro. Verificare di inserire prima le due linguette di sinistra della copertura nel lato sinistro della scatola. Premere la copertura per rimetterla in linea con il profilo della stampante.
8. Inserire il cacciavite Torx con la vite sulla copertura e girare in senso orario per stringere.
9. Effettuare l'accesso come amministratore o chiedere all'amministratore di eseguire i seguenti passaggi per azzerare il conteggio HFSI, a indicare che è stato installato un nuovo filtro.
  - a) Dal pannello comandi, premere il pulsante **Strumenti**.
  - b) Nella schermata visualizzata, selezionare l'icona **Strumenti**.

- c) Selezionare **Impostazioni sistema > Impostazioni servizi comuni > Manutenzione**.
  - d) Usare il pulsante freccia su/giù per accedere alle schermate Manutenzione successive.
  - e) Selezionare l'icona **Operatore responsabile tecnico**. La funzione Responsabile tecnico viene aperta.
  - f) Selezionare l'articolo CRU che corrisponde al nuovo componente sostituito.
  - g) Selezionare **Ripristina valore corrente**. Il sistema azzera il conteggio HFSI.
10. Uscire dalla modalità amministratore premendo il pulsante **Accesso** sul pannello comandi. Quando viene richiesto, selezionare **Logout**.

## Rimozione del modulo fusore

### **PERICOLO**

Prima di eseguire queste operazioni è obbligatorio attendere 50 minuti per permettere al blocco fusore di raffreddarsi fino a raggiungere una temperatura sicura.

### **ATTENZIONE**

Quando si estrae il cassetto di trasferimento per portarlo in posizione di manutenzione, non tentare di estrarlo oltre il consentito verso di sé. Estrarre il cassetto più del necessario causerà lo sgancio dalle guide, danneggiandolo e provocando possibili lesioni.

### **ATTENZIONE**

Verificare che la stampante sia spenta. Non eseguire questa procedura di sostituzione con la macchina accesa o con l'alimentazione elettrica collegata al sistema. Prima di effettuare qualunque operazione di manutenzione, attendere 50 minuti per permettere al fusore di raffreddarsi.

I motivi che rendono necessaria la rimozione e/o la sostituzione dei componenti del modulo fusore possono essere:

- Sostituire l'intero modulo fusore, che comprende i componenti elencati di seguito, dopo 650.000 stampe oppure se danneggiato:
  - Modulo cinghia (scegliere fino a 3 diversi moduli disponibili per la modifica della larghezza del fusore; al momento dell'installazione è fornito un fusore standard)
  - Rullo di pressione
  - Complessivo delle punte di distacco
  - Tampone di pulizia del rullo di pressione
- Problemi di qualità dell'immagine o danni nell'area fusore
- Accesso ad altri componenti all'interno del blocco fusore per manutenzione
- se si esegue un lavoro misto nello stesso flusso di lavoro e si passa dalla carta da 11 pollici a una di grande formato, si potrebbe verificare un difetto nei bordi. Per risolvere il problema, è possibile cambiare e usare un altro modulo cinghia fusore, fino a 3 diverse larghezze (per esempio, 11 pollici/A4, 12 pollici dimensioni personalizzate)

Se si cambia il tipo di fusore, sarà necessario collegare anche il jumper associato al blocco per identificare l'ID larghezza fusore in uso:

- Collegamento e [Modifica dell'ID larghezza fusore](#)

**Prerequisito: preparazione degli strumenti**

Mentre si attende che il complessivo fusore si raffreddi, individuare gli attrezzi necessari per completare le procedure di rimozione e rimontaggio.

- Staffa di sostegno del fusore
- Cacciaviti Torx T10 e T15 Torx (posizionati nel kit per il proprio Paese)
- Maniglie fusore (originariamente conservate nel vano del vassoio carta 2)
- Maniglie rullo di pressione (originariamente conservate nel vano del vassoio carta 2)



1. Spegner la stampante premendo il pulsante On/Off sulla parte destra del pannello comandi.
2. Quando l'indicatore luminoso smette di lampeggiare, aprire lo sportello frontale sinistro e quello frontale centrale, e premere l'interruttore dell'alimentazione principale.

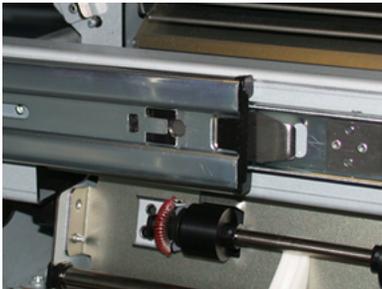
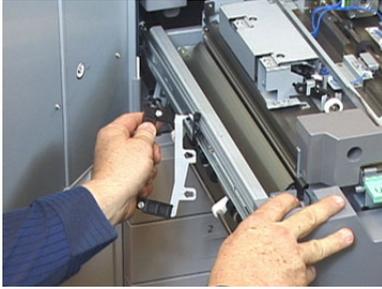


3. Individuare la maniglia verde (2) e ruotare in senso orario in posizione orizzontale per sbloccare il cassetto di trasferimento.



4. Quando il fusore di sarà raffreddato, portare il cassetto di trasferimento nella posizione di eliminazione degli inceppamenti.

5. Il cassetto di trasferimento deve essere estratto completamente in posizione allungata. Tirando il cassetto con delicatezza, usare la parte finale a punta della maniglia del modulo cinghia sul foro della guida del cassetto per liberare i fermi su entrambi i lati del cassetto.



**⚠ PERICOLO**

Non estrarre il cassetto oltre la posizione di manutenzione. Estrarre il cassetto più del necessario causerà lo sgancio dalle guide, danneggiandolo e provocando possibili lesioni.

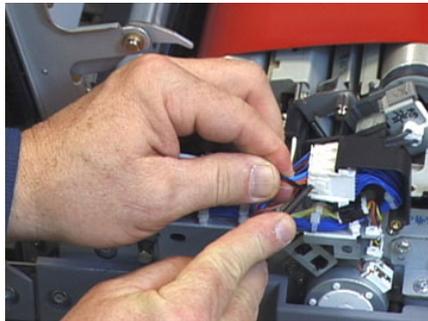
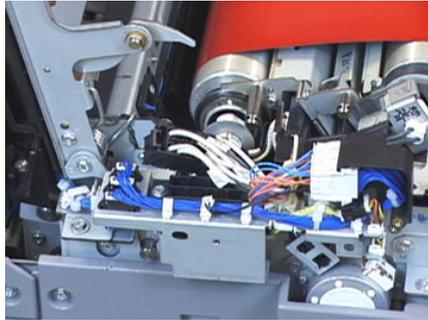
6. Individuare il coperchio frontale del fusore nero. Verificare la presenza di un identificatore larghezza fusibile nero o grigio nella parte frontale sinistra del coperchio. La clip identifica la larghezza del fusore attualmente installato, per esempio 13 pollici. Se la clip e il jumper non sono collegati come da configurazione predefinita, significa che è installato il fusore standard compatibile con carta di tutte le larghezze.
7. Usando il cacciavite Torx T10 in dotazione, rimuovere una vite e il coperchio frontale del fusore.



**⚠ ATTENZIONE**

Conservare tutte le viti per il rimontaggio. Se una vite cadesse all'interno del blocco fusore, verificare di individuarla e rimuoverla prima di continuare. In caso contrario, la stampante si potrebbe danneggiare oppure si potrebbero verificare problemi di qualità dell'immagine o codici di errore.

8. Rimuovere le due viti di fissaggio usando il cacciavite T15 in dotazione e portare il coperchio superiore del fusore in posizione di accesso.
9. Se è presente un cablaggio ponticello collegato al blocco dei cavi, questo consente di identificare la restrizione/resistenza della larghezza del fusore. Potrebbe essere installato uno di due ponticelli di resistenza. Se non si nota un ponticello (impostazione predefinita), è installato il fusore standard. Scollegare i quattro contatti del fusore:
  - a) Impugnare le linguette su entrambi i lati del connettore nero e sollevarlo per rimuoverlo.
  - b) Usando un cacciavite Torx, spingere con delicatezza le linguette in ognuno dei tre connettori bianchi contemporaneamente tirando delicatamente i fili per rimuoverli.
  - c) Sbloccare il blocco dei fili dal morsetto.



10. Individuare l'area di stoccaggio della stampante in cui è conservato il pacchetto con le maniglie del fusore e del rullo di pressione. Rimuovere il pacchetto con le maniglie dall'area di stoccaggio.
11. Posizionare le maniglie del modulo della cinghia fusore sugli incastri di ogni estremità del modulo.



12. Stando davanti al lato destro del cassetto, allontanare il modulo spingendolo leggermente e sollevare la cinghia del fusore verso l'alto e verso l'esterno della stampante, lasciando che il peso del modulo gravi tutto sulle mani.

#### NOTA

Non girare né ruotare il modulo durante il posizionamento nella staffa di sostegno.

13. Posizionarlo nella staffa di sostegno del fusore in dotazione. Allineare il bordo del rullo alla tacca sul telaio della staffa di sostegno.
14. Se fosse danneggiato o a fine della durata utile, riporlo dentro la scatola originale e restituirlo a Xerox per il riciclaggio.
15. Con la cinghia del fusore rimossa, è possibile rimuovere e sostituire la staffa della punta di distacco del fusore, il blocco del rullo di pressione del fusore e il gruppo del tampone di pulizia del rullo di pressione. Consultare le relative procedure.
16. Per installare un fusore di un'altra larghezza, estrarre il nuovo fusore dalla confezione. Rimettere il fusore non utilizzato nella scatola originale.
17. Per installare il fusore, fare riferimento alla procedura [Installazione del modulo del fusore](#).

#### Argomenti correlati

[Sostituzione dell'unità delle punte di rilascio](#)

[Sostituzione dell'unità del rullo di pressione](#)

[Sostituzione dell'unità del tampone di pulizia del rullo di pressione](#)

[Installazione del modulo del fusore](#)

### Sostituzione dell'unità delle punte di rilascio

#### ATTENZIONE

Verificare che la stampante sia spenta. Non eseguire questa procedura di sostituzione con la macchina accesa o con l'alimentazione elettrica collegata alla stampante. Prima di effettuare qualunque operazione di manutenzione, attendere 50 minuti per permettere al fusore di raffreddarsi.

1. Eseguire i passaggi per [Rimozione del modulo fusore](#).
2. Dopo che il gruppo cinghia fusore viene estratto dalla stampante, è possibile accedere al deflettore della punta di distacco del fusore:
  - a) Usando un cacciavite Torx T10, rimuovere le due viti e il deflettore di ingresso del fusore. Riporre le viti in un posto sicuro per il rimontaggio.
  - b) Segnare la posizione del sensore bordo della cinghia fusore in modo da non danneggiarlo durante la rimozione del rullo di pressione.
  - c) Premere le leve a molla anteriori e posteriori allo stesso momento e sollevare il gruppo delle punte di rilascio.
3. Per sostituire il complessivo delle punte di distacco del fusore, allineare le due aperture nel gruppo con le due battute e farle scattare in posizione di blocco.
4. Posizionare il deflettore di ingresso allineando i due fori ai fori delle viti.

5. Rimettere le due viti per bloccare il deflettore.
6. Chiedere all'amministratore di azzerare il conteggio HFSI per questo nuovo componente CRU installato utilizzando il pannello comandi della stampante.

### Argomenti correlati

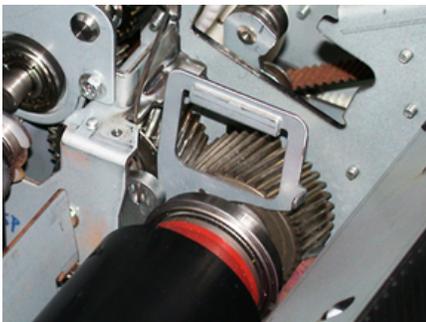
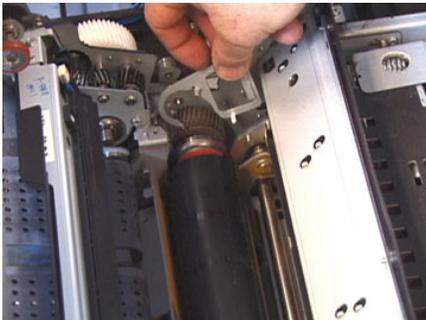
[Rimozione del modulo fusore](#)

## Sostituzione dell'unità del rullo di pressione

### ⚠ ATTENZIONE

Verificare che la stampante sia spenta. Non eseguire questa procedura di sostituzione con la macchina accesa o con l'alimentazione elettrica collegata alla stampante. Prima di effettuare qualunque operazione di manutenzione, attendere 50 minuti per permettere al fusore di raffreddarsi.

1. Eseguire i passaggi per [Rimozione del modulo fusore](#).
2. Eseguire i passaggi per [Sostituzione dell'unità delle punte di rilascio](#)
3. Dopo aver estratto il gruppo cinghia fusore la stampante e che la staffa della punta di distacco è stata rimossa, sarà possibile accedere e rimuovere il gruppo rullo di pressione:
  - a) Premere verso il basso e sbloccare le molle anteriore e posteriore del fermo del cuscinetto e spostare ogni molla in posizione di blocco.
  - b) Installare le maniglie del rullo di pressione sotto ai cuscinetti su ogni lato del rullo.
  - c) Estrarre il rullo di pressione dalla stampante e posizionarlo in una scatola.



4. Installare il nuovo gruppo rullo di pressione. Usare le maniglie del rullo di pressione per aiutarvi a posizionare il rullo di pressione nel gruppo fusore.

5. Allineare i cuscinetti all'alloggiamento contemporaneamente abbassando con delicatezza il rullo di pressione fino a farlo bloccare, quindi rimuovere le maniglie.
6. Ruotare il rullo per verificare che gli ingranaggi girino senza intoppi.
7. Riposizionare le molle del fermo del cuscinetto per bloccare il rullo di pressione.
8. Chiedere all'amministratore di azzerare il conteggio HFSI per questo nuovo componente CRU installato utilizzando il pannello comandi della stampante.

#### Argomenti correlati

[Rimozione del modulo fusore](#)

[Sostituzione dell'unità delle punte di rilascio](#)

### Sostituzione dell'unità del tampone di pulizia del rullo di pressione

#### **ATTENZIONE**

Verificare che la stampante sia spenta. Non eseguire questa procedura di sostituzione con la macchina accesa o con l'alimentazione elettrica collegata alla stampante. Prima di effettuare qualunque operazione di manutenzione, attendere 50 minuti per permettere al fusore di raffreddarsi.

1. Eseguire i passaggi per [Rimozione del modulo fusore](#).
2. Eseguire i passaggi per [Sostituzione dell'unità delle punte di rilascio](#).
3. Eseguire i passaggi per [Sostituzione dell'unità del rullo di pressione](#).
4. Per rimuovere il tampone di pulizia del rullo di pressione, usare un cacciavite Torx T15 e allentare la vite sul lato anteriore della stampante. Non è necessario rimuovere la vite.
5. Spingere il tampone verso il retro della stampante e rimuoverlo.
6. Installare il nuovo tampone di pulizia. Assicurarsi di allineare le linguette di bloccaggio con i fori del telaio e quando il gruppo del tampone di pulizia è in posizione, premerlo verso la parte anteriore della stampante contro la vite.
7. Stringere la vite per bloccare il tampone.
8. Chiedere all'amministratore di azzerare il conteggio HFSI per questo nuovo componente CRU installato utilizzando il pannello comandi della stampante.

#### Argomenti correlati

[Rimozione del modulo fusore](#)

[Sostituzione dell'unità delle punte di rilascio](#)

[Sostituzione dell'unità del rullo di pressione](#)

### Installazione del modulo del fusore

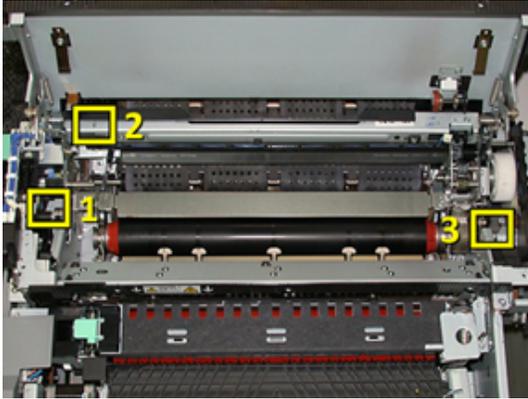
Dopo aver rimosso il modulo cinghia fusore e rimosso/sostituito gli altri componenti del fusore, è possibile reinstallare il modulo cinghia fusore esistente o quello nuovo.

### NOTA

Per installare un fusore di un'altra larghezza, estrarre il nuovo fusore dalla confezione. Diversamente, recuperare il fusore rimosso e posizionarlo sulla staffa di sostegno.

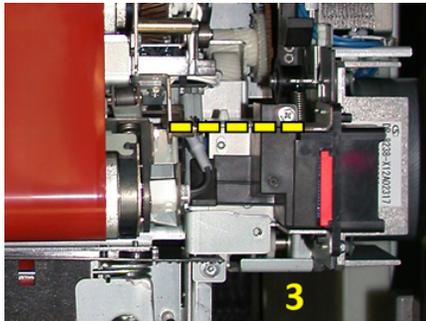
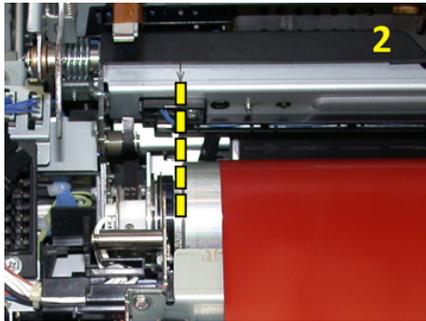
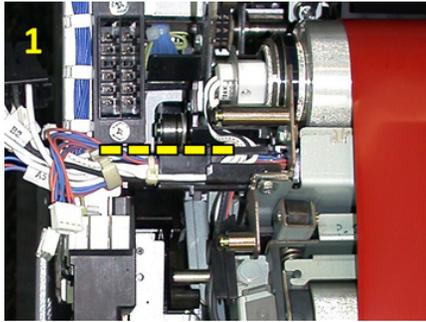
### IMPORTANTE

Per rimontare correttamente il modulo cinghia fusore, è importante conoscere almeno 3 punti di allineamento. Ce ne sono due nella parte frontale e uno sul retro del blocco. L'allineamento appropriato garantisce il funzionamento corretto.



1. Posizionare le maniglie del modulo cinghia fusore su ogni lato della cinghia e reinserire il modulo cinghia nel blocco fusore.

2. Posizionare il modulo cinghia nel blocco fusore nel complessivo fusore usando i 3 punti di allineamento. Per disporlo in posizione corretta, il modulo cinghia può essere spostato da fronte a retro e da un lato all'altro.



Verificare che il fusore sia posizionato correttamente, altrimenti il coperchio superiore del fusore non si chiuderà e potrebbero verificarsi danni alla macchina.

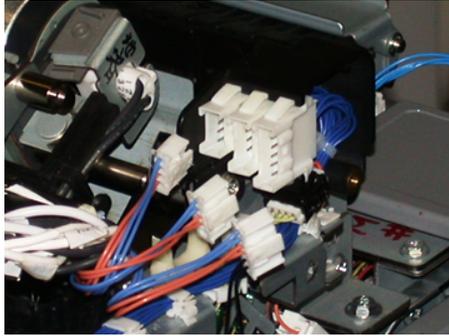
3. Per verificare che il modulo cinghia sia installato correttamente, chiudere gentilmente il coperchio superiore del fusore. Se il coperchio si chiude correttamente, il modulo è installato correttamente. Se non si chiude, provare a reinstallare il modulo cinghia fusore. Lasciare aperta la copertura superiore.
4. Riposizionare il blocco dei fili nel morsetto. Ricollegare i tre connettori bianchi nella parte frontale del fusore premendoli fino a bloccarli.
5. Premere sul connettore nero finché non si blocca con un clic.

#### NOTA

I tre connettori bianchi sono codificati e non possono essere invertiti. Il connettore più piccolo si trova dietro e quello più grande si trova davanti.

### NOTA

Notare che il connettore bianco più piccolo non i due fili neri non deve essere collegato per questa configurazione.



6. Chiudere delicatamente la copertura superiore del fusore. Riposizionare le due viti più grandi usando un cacciavite Torx T15.

### NOTA

È obbligatorio rimontare la copertura frontale del fusore.

7. Rimontare e fissare la copertura frontale del fusore usando il cacciavite T10.

### ⚠ PERICOLO

Spingere il cassetto verso l'interno. Estrarre il cassetto più del necessario causerà lo sgancio dalle guide, danneggiando il cassetto e provocando possibili lesioni.

8. Per inserire il cassetto di trasferimento e chiuderlo, premere con le dita le linguette delle guide su ogni lato del cassetto e contemporaneamente spingere il cassetto nella stampante con delicatezza.
9. Agganciare il cassetto di trasferimento e chiudere le coperture anteriori per terminare la procedura.
10. Chiedere all'amministratore di azzerare il conteggio HFSI per il nuovo componente CRU installato. I componenti HFSI da ripristinare sullo schermo sensibile della stampante sono:
  - Modulo cinghia 1 (senza connettore fusore)
  - Modulo cinghia 2 (connettore fusore 1)
  - Modulo cinghia 3 (connettore fusore 2)

## Estensione della durata del fusore

Sebbene la stampante sia dotata di un solo tipo di fusore (tipo standard), il sistema è in grado di rilevare 3 diverse impostazioni di larghezza del fusore. Per ottimizzare la qualità dell'immagine, è possibile sostituire il fusore standard con fusori da 3 larghezze diverse. Usare i diversi connettori dei ponticelli di resistenza per identificare il fusore specifico e combinarlo alle impostazioni NVM di larghezza della carta corrette riportate nella seguente tabella. Inoltre, una targhetta sul coperchio anteriore del fusore identifica la larghezza del fusore in uso.

Tabella 4. Connettore bypass usato per le impostazioni NVM di larghezza carta predefinite

N. intervallo	Connettore bypass	Formato supporto	Intervallo larghezza	Valore NVM predefinito
1	Nessuno	Tutte le larghezze carta	98,0 - 330,2 mm (3,858" - 13")	980-3302
2	Tipo di resistore nero	A4/Letter SEF A3 SEF A4/Letter LEF 11" x 17"	180 - 249,9 mm (limite inferiore) 270,4 - 298,0 mm (limite superiore)	1800-2499 2704-2980
3	Tipo blu	SRA312" / 13"	300,0 - 310,0 mm (limite inferiore) 307,0 - 330,2 mm (limite superiore)	3000-3100 3070-3302
4 - vedi nota		Personalizzato	100,0 - 330,2 mm (3,937" - 13")	

**NOTA**

Per la procedura di ripristino delle impostazioni NVM per larghezze non indicate in questa tabella, vedere la Guida all'amministrazione del sistema.

**Modifica dell'ID larghezza fusore**

La stampante è dotata di un fusore di tipo standard adatto a tutti i tipi di supporti (larghezze carta). Tuttavia, quando [Rimozione del modulo fusore](#) è possibile ottimizzare la sua durata e mantenere la qualità delle immagini in uscita del sistema collegando un connettore di ponticello al blocco fusore per identificare la gamma di larghezza carta specifica da usare.

Se si intende eseguire lavori di stampa con specifiche larghezze, usare questa procedura per connettere il connettore bypass per quel fusore specifico al blocco fusore. Questo indica al sistema che è in uso un diverso fusore e che per la stampa potrà essere usata solo carta di una certa larghezza.

Sono disponibili i seguenti tipi di fusore:

- Larghezza fusore 11 pollici (A4/Letter SEF)
- Larghezza fusore 12 pollici (A3 SEF/A4/Letter LEF/304,8 mm)
- Larghezza fusore 13 pollici (SRA 3/330,2 mm)
- Formati carta personalizzati e altri formati

Informare l'amministratore di sistema che provvederà a cambiare le impostazioni NVM sullo schermo sensibile della stampante per identificare il tipo di fusore e impostare i valori di larghezza NVM minimi e massimi. Quando si collega il connettore bypass al fusore, la stampante rileva il tipo di fusore e la relativa larghezza, confermando la compatibilità con il sistema.

#### NOTA

I connettori bypass necessari per ogni misura di fusore sono forniti con il kit specifico per il proprio Paese. Per ordinare fusori aggiuntivi per questo prodotto, contattare il centro assistenza clienti.

#### PERICOLO

Prima di eseguire questa procedura, spegnere la stampante e lasciare raffreddare il fusore per 50 minuti. Attenersi sempre alle etichette di avvertenza all'interno della stampante.

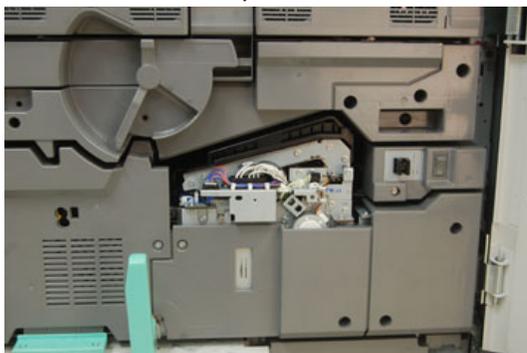
1. Se necessario, chiedere all'amministratore di sistema di aggiornare le impostazioni della gamma di larghezze NVM tramite il pannello comandi e identificare la gamma di larghezza specifica eseguibile attraverso il fusore.

Fare riferimento alle tabelle con le impostazioni della larghezza carta predefinite e personalizzate nella procedura di impostazione NVM definita nella sezione Impostazioni comuni della Guida all'amministrazione del sistema. Impostare sempre le impostazioni NVM prima di usare un nuovo fusore.

2. Aprire entrambi gli sportelli frontali centrali destro e sinistro.
3. Individuare il coperchio del fusore nero.



4. Rimuovere il coperchio del fusore usando un cacciavite Torx T10 per svitare l'unica vite al centro del coperchio.



5. Individuare la clip di identificazione del fusore sul gruppo fusore e, usando un pennarello, scrivere sull'identificatore la larghezza del fusore in uso.
6. Individuare i due connettori bypass del fusore nel kit. Il ponticello del resistore nero (sinistro) è usato per la gamma di valori 2 e il ponticello del resistore nero (destro) è usato per la gamma di valori 3. Per i numeri della gamma, consultare la tabella [Connettore bypass](#) nella sezione [Estensione della durata del fusore](#)



7. Collegare il ponticello corretto al connettore bianco esposto nella parte frontale del gruppo fusore premendo insieme le due estremità. Il collegamento non ha meccanismi di sgancio. Per scollegare è sufficiente tirare.



8. Posizionare il coperchio posteriore del fusore sul gruppo e avvitare bene la vite.
9. Chiudere entrambi i sportelli anteriori della stampante.
10. Se la carta nel lavoro di stampa non corrisponde alla larghezza impostata per il fusore, comparirà un messaggio di errore e il lavoro non sarà stampato. Annullare il lavoro e usare la carta della larghezza corretta per il lavoro o installare un fusore con gamma larghezza corretta.

### Argomenti correlati

[Estensione della durata del fusore](#)

[Rimozione del modulo fusore](#)



# 10

## Risoluzione dei problemi

### Individuazione del numero di serie della stampante

Il numero di serie della stampante può essere letto sia sul pannello comandi, sia sulla targhetta nella parte interna del telaio del primo vassoio di alimentazione (Vassoio 1).

1. Selezionare il pulsante **Stato macchina** sul pannello comandi della stampante.
2. Dalla schermata Stato macchina, verificare che la scheda **Informazioni macchina** sia visibile.

Il numero di serie della stampante è mostrato sotto a Informazioni generali.

3. In caso di interruzione di alimentazione, se non fosse possibile accedere alla schermata **Stato macchina**, il numero di serie della stampante può essere trovato sul telaio interno della stampante vicino al vassoio carta 1:
  - a) Aprire completamente il vassoio carta 1 della stampante.
  - b) Sul lato sinistro del vassoio del modulo di alimentazione, sul telaio della stampante, individuare la targhetta con il numero di serie (SER#).

### Richiesta di assistenza

1. Prendere nota dei codici guasto visualizzati.
2. Registrare il numero di serie della stampante. Per accedere, selezionare il pulsante **Stato macchina** sul pannello comandi della stampante. Dalla schermata Stato macchina, selezionare la scheda **Informazioni macchina** per visualizzare il numero di serie elencato. Se il numero di serie non è mostrato, aprire il cassetto del vassoio carta 1 e individuare la targhetta con il numero di serie sul lato sinistro del telaio (SER #).

3. Se il problema è la qualità di stampa, prendere un campione come riferimento per descrivere il problema per telefono nel rispondere alle domande dell'operatore dell'assistenza clienti riguardo ai difetti.
4. Se possibile, chiamare da un telefono vicino alla stampante. Seguire le istruzioni impartite dall'operatore.
5. Per richiedere assistenza sul sistema e l'intervento di un tecnico, chiamare il numero corretto. Per il numero specifico locale, visitare il sito [www.xerox.it](http://www.xerox.it) e selezionare il collegamento **Assistenza**.

## Procedure di risoluzione dei problemi di base

Controllare lo stato della stampante per la risoluzione dei problemi del sistema.

### **PERICOLO**

Questa stampante è dotata di componenti di precisione e alimentatori elettrici ad alto voltaggio. Non aprire o rimuovere mai le coperture fissate con le viti, salvo diversa indicazione del manuale utente. Un componente ad alta tensione potrebbe provocare scosse elettriche. Quando si aprono le coperture e i pannelli avvitati per installare o rimuovere accessori opzionali, seguire le istruzioni riportate nelle rispettive guide per l'utente. Non tentare di alterare la configurazione della stampante o di modificarne le parti. In caso contrario la stampante potrebbe non funzionare o addirittura prendere fuoco.

## Problemi generali

Questa sezione contiene una tabella utile per risolvere alcuni problemi di base che potrebbero verificarsi con la stampante. Se il problema persiste dopo aver eseguito tutte le operazioni suggerite, rivolgersi al fornitore Xerox o al centro assistenza clienti.

### **NOTA**

Prima di contattare l'assistenza clienti, consultare lo strumento diagnostico e la Guida in linea di Stock Library Manager per ulteriori informazioni sulla risoluzione dei problemi.

### **NOTA**

Se il print server indica che la stampante ha un guasto e lo schermo sensibile non mostra un messaggio, vedere il rapporto cronologia errori.

Problema	Soluzioni consigliate
<p>La stampante non si accende.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verificare che il cavo di alimentazione della stampante sia collegato correttamente alla presa. Se così non fosse, portare l'interruttore principale all'interno dello sportello principale sulla posizione OFF (spento), quindi collegare correttamente il cavo di alimentazione. Riportare il pulsante di alimentazione sulla posizione ON (acceso).</li> <li>• Verificare che l'interruttore di accensione presente all'interno dello sportello anteriore sia in posizione ON (acceso). Premere il pulsante On/Off sul pannello comandi.</li> <li>• Verificare che l'alimentazione sia 200-240 V (volt), 30 A (ampere). Verificare che la potenza complessiva sia sufficiente per soddisfare il consumo massimo della stampante (2,8 - 3,1 KVA).</li> <li>• Controllare gli interruttori salvavita GFI.</li> <li>• Se la stampante non si accende anche se la corrente elettrica è erogata regolarmente nell'edificio e sono state effettuate le operazioni consigliate, rivolgersi all'assistenza.</li> </ul>
<p>Il pannello comandi della stampante è bloccato o lo schermo sensibile non si accende.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se i pulsanti del pannello comandi o la tastiera non funzionano, premere il pulsante di alimentazione sulla stampante per spegnere il motore di stampa. Attendere 30 secondi e premere nuovamente il pulsante di accensione per riavviare il sistema.</li> <li>• Se il pulsante Risparmio energetico è acceso, la stampante è in modalità risparmio energetico. Premere il pulsante Risparmio energetico sul pannello comandi per uscire dal modo Risparmio energetico.</li> </ul>
<p>La stampante non riceve alimentazione e non è possibile accedere alla schermata Stato macchina per leggere il numero di serie del sistema.</p>	<p>Aprire il cassetto del vassoio carta 1 del motore di stampa. Il numero di serie si trova sul telaio sinistro vicino al vassoio 1.</p>

Problema	Soluzioni consigliate
<p>La stampante non è in grado di portare correttamente a termine un lavoro di stampa.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La stampante è collegata alla rete? Provare a eseguire una stampa di prova dal print server per verificare che la stampante sia collegata alla rete.</li> <li>• Verificare che il cavo di alimentazione sia connesso alla stampante e a una presa di corrente adatta.</li> <li>• Verificare che i cavi di rete siano collegati saldamente alla stampante e inseriti correttamente.</li> <li>• Eliminare il lavoro di stampa dalla coda di stampa e inviarlo di nuovo.</li> <li>• Spegnerne e riaccendere la stampante per riavviarla.</li> <li>• È possibile che la stampante non sia configurata sulla rete. Rivolgersi all'amministratore di sistema per connettere la stampante alla rete.</li> </ul>
<p>La stampante impiega più di un minuto per stampare il lavoro successivo.</p>	<p>Occorrono circa 2 minuti affinché il sistema passi da una modalità di stampa all'altra, durante i quali vengono effettuate le regolazioni necessarie al lavoro di stampa successivo, tra cui la registrazione di colore, densità, livelli di carica, livelli di polarizzazione e altre regolazioni.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Il sistema permette di scegliere due modalità di stampa dal print server: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Quadricromia (CMYK: ciano, magenta, giallo, nero)</li> <li>- Modalità di stampa solo in bianco e nero</li> </ul> </li> <li>• Se il lavoro di stampa successivo prevede un cambio di modalità, ad esempio da solo b/n alla quadricromia, il sistema impiega circa due minuti per effettuare le regolazioni necessarie.</li> <li>• Durante questo periodo, lo schermo sensibile visualizza il messaggio "Regolazione qualità immagine in corso".</li> <li>• Il lavoro successivo inizia dopo che il sistema ha completato le regolazioni.</li> </ul> <p>Altre informazioni da ricordare:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Da un avvio a freddo (accensione o ripresa dal modo Risparmio energetico), il sistema impiega meno di cinque minuti a iniziare a stampare.</li> <li>• Dalla modalità standby il sistema impiega di solito meno di 1 minuto.</li> </ul>
<p>Il testo non viene stampato correttamente (il testo è illeggibile).</p>	<p>Controllare le impostazioni dell'applicazione o del driver di stampa, è possibile che siano impostati font non standard per la stampa.</p>

Problema	Soluzioni consigliate
<p>I vassoi non riconoscono i supporti.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Accedere a Stock Library Manager e verificare le impostazioni della carta per il vassoio.</li> <li>• Controllare le impostazioni del print server.</li> <li>• Controllare che la carta sia caricata correttamente, in base all'orientamento SEF o LEF, e che corrisponda alle impostazioni programmate sul print server.</li> </ul>

Problema	Soluzioni consigliate
<p>Le stampe non vengono effettuate sul formato carta desiderato.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verificare che il formato e il tipo carta siano caricati nei vassoi carta.</li> <li>• Impostare le guide della carta nelle posizioni corrette.</li> <li>• Selezionare il formato carta, il vassoio e la grammatura sul print server, quindi verificare che questi attributi della carta siano impostati correttamente nella finestra Proprietà vassoio.</li> <li>• Verificare che nel driver di stampa non sia stata selezionata l'opzione «<b>Adatta al foglio</b>» o un'impostazione equivalente.</li> </ul>
<p>La carta non viene alimentata in modo corretto, si inceppa o si raggrinza ripetutamente.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se appare un messaggio sullo schermo sensibile della stampante, seguire le istruzioni visualizzate.</li> <li>• Verificare che le impostazioni del formato carta siano compatibili con la carta e il vassoio carta. Vedere l'elenco dei supporti consigliati, RML (Recommended Media List).</li> <li>• Verificare che i vassoi contengano i supporti corretti e che questi non superino la linea di capacità massima (MAX).</li> <li>• Verificare che le guide del bordo del vassoio carta siano in posizione corretta. Per assicurare la corretta chiusura del vassoio, spingerlo con decisione fino in fondo.</li> <li>• Ruotare e/o capovolgere la risma di fogli nel vassoio selezionato.</li> <li>• Togliere alcuni fogli dalla cima e dal fondo della risma nel vassoio.</li> <li>• Smazzare tutti e quattro i lati della carta nel vassoio selezionato.</li> <li>• Sostituire la carta presente nel vassoio selezionato con carta di una nuova confezione.</li> <li>• Rimuovere dai vassoi gli eventuali fogli alimentati parzialmente. Verificare di rimuovere tutti i pezzi di carta strappati rimasti nella stampante.</li> <li>• Verificare che la carta utilizzata sia stata conservata in modo appropriato.</li> <li>• Fare riferimento alle opzioni di impostazione dei supporti nella Guida in linea di Stock Library Manager, nella sezione Impostazione avanzata supporto.</li> <li>• Controllare che i rulli di alimentazione dei vassoi 6 o 7 non vadano sostituiti. Eventualmente sostituire questo componente CRU.</li> </ul>
<p>Inceppamenti carta e increspature nell'area del gruppo fusore</p>	<p>Controllare che il gruppo delle punte di distacco del fusore non sia disallineato o danneggiato. Se l'unità è danneggiata, sostituirla.</p>

Problema	Soluzioni consigliate
<p>Fogli multipli alimentati dai vassoi.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Non riempire i vassoi oltre la linea di riempimento MAX.</li> <li>• Rimuovere i fogli dal vassoio e smazzarli in modo da separare i fogli ancora uniti.</li> <li>• La carta perforata può rimanere impigliata in corrispondenza dei fori. Rimuovere i fogli dal vassoio e smazzarli in modo da separare i fogli ancora uniti.</li> <li>• Se l'ambiente è eccessivamente secco e si verifica un accumulo di elettricità statica, i trasparenti e la carta possono rimanere attaccati. Aumentare il livello di umidità nella stanza per ridurre l'elettricità statica.</li> <li>• Smazzare leggermente i lucidi in modo da separare i fogli prima di caricarli.</li> <li>• Consultare la Guida in linea di Stock Library Manager. Nella finestra Impostazione avanzata supporto, selezionare la casella di controllo Rileva alimentazioni multiple e scegliere dal campo Soffiatore vassoio.</li> </ul>
<p>Inceppamenti carta nei vassoi dell'alimentatore ad alta capacità</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Effettuare un controllo visivo per verificare eventuali segni di usura o danni ai rulli di alimentazione/ritardo/impulso.</li> <li>• Verificare lo stato dell'intervallo HFSI per i rulli. Sostituirli, se necessario.</li> </ul>
<p>Inceppamenti carta durante l'uscita dai vassoi.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verificare che le guide dei margini del vassoio carta aderiscano alla pila di carta.</li> <li>• Non riempire i vassoi oltre la linea di riempimento MAX.</li> <li>• Chiudere lentamente il vassoio per evitare di disallineare la pila di carta.</li> </ul>
<p>Inceppamenti delle stampe durante l'uscita dalla macchina verso il vassoio di ricezione con sfalsamento.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se non sono presenti altri dispositivi di uscita, il vassoio di ricezione con sfalsamento può contenere fino a 500 fogli di carta con grammatura di 90 g/m<sup>2</sup> (24 lb). Quando la quantità di copie si avvicina a questo numero, svuotare il vassoio di ricezione per garantire continuità di produzione.</li> <li>• Controllare che il primo foglio non blocchi l'area di uscita della carta, in particolare nel caso di copie in formato 279 x 432 mm (A3)/11 x 17 pollici.</li> </ul>

Problema	Soluzioni consigliate
<p>Eccessiva arricciatura della carta.</p>	<p>Potenziati impatti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verificare che siano stati selezionati il tipo e la grammatura corretti per la carta.</li> <li>• La quantità di toner sulle stampe. Maggiore è la quantità di toner, maggiore sarà l'effetto di arricciatura della carta.</li> <li>• La grammatura della carta e la patinatura.</li> <li>• Le condizioni di umidità della stampante.</li> <li>• Per ridurre i problemi di arricciatura della carta, capovolgere la carta caricata nel vassoio. Se l'arricciatura è ancora eccessiva, utilizzare carta più pesante.</li> <li>• Per garantire continuità di produzione, svuotare il dispositivo di uscita quando le stampe si avvicinano alla capacità massima del dispositivo; per le quantità limite delle stampe, vedere le specifiche fornite con il dispositivo in uso.</li> <li>• Tentare di eseguire le copie su carta più spessa oppure su tipi di carta meno sensibili all'umidità.</li> </ul> <p>L'arricciatura può essere eliminata nei modi seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se è collegato il modulo di interfaccia, usare i pulsanti di correzione dell'arricciatura manuale sul pannello comandi del modulo. Consultare la sezione Modulo di interfaccia.</li> <li>• Se è collegata la stazione di finitura standard o la stazione di finitura con stazione libretto, usare i pulsanti di correzione dell'arricciatura manuale sulla stazione di finitura. Consultare la sezione Stazione di finitura standard/Stazione di finitura con stazione libretto.</li> <li>• Usare la funzione Impostazione avanzata supporto (opzione di correzione dell'arricciatura). Dal print server, consultare la Guida in linea di Stock Library Manager per ulteriori informazioni.</li> </ul>
<p>Impossibile stampare con l'attuale gruppo fusore. La larghezza della carta in uscita non corrisponde al fusore installato.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sostituire il gruppo fusore con uno che supporta la larghezza della carta specifica per il lavoro di stampa. Fare riferimento a <a href="#">Informazioni sulla larghezza carta per il fusore</a></li> <li>• Annullare il lavoro di stampa in corso e continuare con il lavoro di stampa inviandolo di nuovo dal print server.</li> </ul> <p><b>NOTA</b></p> <p>Si consiglia di evitare la sovrapposizione. Questo tipo di mancata corrispondenza potrebbe danneggiare prematuramente il fusore.</p>

Problema	Soluzioni consigliate
Il messaggio non si cancella.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Se il problema è un inceppamento, verificare di rimuovere tutta la carta dall'area e che non rimangano frammenti di carta nascosti o incastrati.</li> <li>Riavviare la stampante premendo il pulsante On/Off sul pannello comandi.</li> </ul>
Trasparenti deformati.	Controllare che i trasparenti siano stati selezionati come tipo di carta. La stampante può essere regolata per diversi tipi di supporti; la carta è in grado di sopportare meglio il calore.
Le stampe in uscita non sono impilate correttamente.	<p>Controllare il livello di arriciatura e verificare che le guide del vassoio carta siano bloccate correttamente contro la carta.</p> <p><b>NOTA</b> Supporti di formati diversi potrebbero essere impilati incorrettamente.</p>
Dalla stazione di finitura standard o con stazione libretto, le pagine del fascicolo non sono pinzate o perforate.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Selezionare l'opzione dallo schermo sensibile della stampante.</li> <li>Controllare che la cartuccia dei punti metallici sia carica.</li> <li>Verificare che il contenitore dei punti di scarto non sia pieno.</li> </ul>
I fori sulla carta sono sul lato sbagliato.	Verificare che la carta preforata sia caricata correttamente nel vassoio e che i fori siano posizionati come mostrato nell'etichetta del vassoio.

### Argomenti correlati

[Informazioni sulla larghezza carta per il fusore](#)

## Problemi di qualità immagine

Questa sezione contiene una tabella utile per aiutare l'operatore a individuare e a risolvere i difetti di qualità dell'immagine.

Inoltre, consultare lo strumento diagnostico per identificare e risolvere un problema di qualità dell'immagine. Individuare la Guida in linea di **Stock Library Manager** sul print server per risolvere problemi di arriciatura, sfalsamento, alimentazioni errate, registrazione e regolazione della piegatura.

## Azioni iniziali

Innanzitutto, per migliorare la qualità delle immagini eseguire le seguenti azioni:

- Controllare lo stato dei materiali di consumo (CRU) sullo schermo sensibile della stampante e sostituire eventuali unità CRU esaurite.
- Eseguire la regolazione dell'array a larghezza piena e la routine [Pulizia del gruppo fusore](#) dal pannello comandi tutti i giorni o prima di ogni lavoro a colori per correggere l'uniformità della densità.
- Accedere al print server ed eseguire la calibratura del print server (consultare la documentazione del print server). Accedere a Stock Library Manager e alla schermata Impostazione avanzata supporto per regolare i profili di allineamento solo fronte e fronte/retro e la registrazione.

## Azioni secondarie

Se la qualità dell'immagine non è migliorata, dopo l'esecuzione delle azioni suggerite contattare il centro assistenza clienti.

Problema	Soluzioni consigliate
Il retro delle stampe mostra punti o macchie di toner (toner non fuso o residui).	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Eseguire le <b>Azioni iniziali</b>.</li> <li>• Se si è verificato anche un inceppamento, stampare alcuni fogli vuoti per rimuovere il toner residuo. Eseguire la routine <a href="#">Pulizia del gruppo fusore</a> dalla schermata Strumenti per ripulire automaticamente il gruppo fusore.</li> <li>• Se il problema persiste, sostituire il <a href="#">tamponi di pulizia del rullo di pressione</a>.</li> <li>• Eseguire la procedura <a href="#">Pulizia del gruppo fusore</a>.</li> </ul>
Densità irregolare da un lato all'altro; aree troppo chiare o troppo scure	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Eseguire le <b>azioni iniziali</b> (specialmente la routine <a href="#">Pulizia del gruppo fusore</a> e la <a href="#">Regolazione automatica dell'uniformità della densità</a> della calibratura FWA).</li> <li>• Regolare le impostazioni del secondo trasferimento in Stock Library sul print server.</li> <li>• Eseguire la procedura <a href="#">Pulizia delle finestre ROS</a>. Se il problema persiste, sostituire il <a href="#">tamponi di pulizia del rullo di pressione</a>.</li> </ul>

Problema	Soluzioni consigliate
<p>Punti chiari o scuri distribuiti in modo irregolare</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Eseguire le <b>azioni iniziali</b>.</li> <li>• Verificare che i supporti usati siano approvati, puliti e conformi alle specifiche della stampante.</li> <li>• Controllare che la stampante operi entro le specifiche ambientali previste (livelli di umidità).</li> <li>• Caricare una nuova risma di carta o supporti diversi.</li> <li>• Controllare eventuali errori o danni al fotoricettore. Prendere lo strumento di misurazione dal kit per il proprio Paese e controllare la frequenza degli intervalli delle macchie. Se i punti si verificano ogni 147 mm sulle stampe, eseguire il modello di prova dei mezzitoni per individuare il fotoricettore del colore affetto dal problema. Sostituire o cambiare il fotoricettore (<a href="#">Sostituzione della cartuccia fotoricettore</a>).</li> </ul>
<p>Macchie a intervalli uguali</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Eseguire le <b>azioni iniziali</b>.</li> <li>• Prendere lo strumento di misurazione dal kit per il proprio Paese e controllare la frequenza degli intervalli delle macchie:</li> <li>• Se si verifica un difetto a intervalli di 44 mm sulle stampe, non sostituire il fotoricettore. Questo intervallo è causato da un alloggiamento developer difettoso o guasto.</li> <li>• Se le macchie o le bande si verificano sulle stampe ogni 147 mm, il fotoricettore giallo, magenta, nero o ciano è danneggiato o ha subito uno choc luminoso. Eseguire il modello di prova dei mezzitoni per individuare il fotoricettore del colore affetto dal problema. Sostituire o cambiare la cartuccia fotoricettore appropriata (<a href="#">Sostituzione della cartuccia fotoricettore</a>).</li> <li>• Se il difetto si presenta ogni 374 mm sulle stampe, sostituire il complessivo della cinghia del fusore (<a href="#">Rimozione del modulo fusore</a>).</li> </ul>
<p>Striature a colore pieno (dal bordo anteriore a quello posteriore)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Eseguire le <b>azioni iniziali</b>.</li> <li>• Controllare se ci sono eventuali guasti al fotoricettore. Prendere lo strumento di misurazione dal kit per il proprio Paese. Eseguire il modello di prova dei mezzitoni per individuare il fotoricettore del colore affetto dal problema. Sostituire o cambiare la cartuccia fotoricettore del colore affetto dal problema (<a href="#">Sostituzione della cartuccia fotoricettore</a>).</li> <li>• Eseguire la procedura <a href="#">Pulizia delle finestre ROS</a>.</li> </ul>

Problema	Soluzioni consigliate
Difetto nei bordi	Se si eseguono lavori con supporti di larghezze diverse, vedere <a href="#">Suggerimenti per prolungare la durata del fusore</a> e <a href="#">Prevenzione dei danni al fusore</a> per ulteriori informazioni
Aloni o sbavature	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Eseguire le <b>azioni iniziali</b>.</li> <li>• Da Stock Library Manager sul print server, accedere alla schermata Impostazione avanzata supporto e regolare il secondo rullo polarizzato di trasferimento.</li> </ul>
Macchie bianche o cancellazioni	Il toner non fuso raccolto sulle finestre ROS, che si trovano sopra il cassetto delle cartucce fotoricettore, impedisce l'acquisizione delle immagini di quel colore. Se le finestre ROS sono contaminate causeranno la formazione di macchie sulle stampe. Eseguire la procedura <a href="#">Pulizia delle finestre ROS</a> . Usare l'asta in dotazione per rimuovere il toner rimasto sulla finestra ROS.
Le stampe sono troppo chiare, sbiadite o slavate, le aree a tinta unita non sono nere o presentano un'ombreggiatura non uniforme; manca parte dell'immagine	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare lo stato delle unità CRU e dei materiali di consumo sullo schermo premendo il pulsante Home sul pannello comandi. Scuotere o sostituire la cartuccia toner interessata.</li> <li>• Regolare le impostazioni del secondo trasferimento polarizzato usando il profilo supporti nella Libreria supporti.</li> <li>• Stabilire se il fotoricettore è contaminato o ha subito uno choc luminoso eseguendo una serie di modelli di prova dei mezzitoni per identificare il colore difettoso e sostituire o cambiare il fotoricettore corretto.</li> </ul>
L'immagine sulle stampe è obliqua o storta	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verificare che la carta sia caricata correttamente e sia conforme alle specifiche della stampante: impostare le guide della carta orizzontali e verticali nelle posizioni corrette e verificare che tocchino i bordi della carta caricata. Spingere il vassoio completamente all'interno.</li> <li>• Consultare Stock Library Manager nel print server e accedere alla schermata Impostazione avanzata supporto. Creare un profilo di allineamento o usarne uno esistente, regolare l'opzione Pressione rullo oppure usare l'opzione del ciclo di registrazione.</li> </ul>

Problema	Soluzioni consigliate
<p>Il toner non è fuso sulle stampe, non è fissato e sbava o si stacca se strofinato</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare che le impostazioni della grammatura della carta sul print server corrispondano alla carta effettivamente caricata nel vassoio.</li> <li>• Verificare che la carta sia conforme alle specifiche della stampante. Per informazioni sulla carta e sulle modalità di conservazione, vedere la sezione Informazioni sulla carta. Caricare una nuova risma di carta nel vassoio carta selezionato.</li> <li>• Controllare che la carta non sia umida. Se lo è, selezionare la casella <b>Abilita riscaldatore vassoio</b> dalla schermata Impostazione avanzata supporto di Stock Library Manager.</li> <li>• Eseguire la routine <a href="#">Pulizia del gruppo fusore</a>.</li> </ul>
<p>Registrazione errata o spostamento dell'immagine</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verificare che le guide del vassoio carta tocchino i bordi della carta caricata.</li> <li>• Controllare che i supporti siano conformi ai requisiti dell'elenco dei materiali consigliati.</li> <li>• Le impostazioni di allineamento potrebbero richiedere una regolazione per i supporti. Dalla schermata Impostazione avanzata supporto di Stock Library Manager, creare un profilo di allineamento o usarne uno esistente.</li> </ul>
<p>Il bordo di uscita delle stampe presenta cancellature, zone con densità irregolare o profondità colori insufficiente; il problema si verifica principalmente quando si usano supporti più pesanti o più leggeri</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Eseguire la routine <a href="#">Regolazione automatica dell'uniformità della densità</a>.</li> <li>• Creare un supporto personalizzato e aggiungerlo alla Libreria supporti.</li> <li>• Dalla schermata Impostazione avanzata supporto di Stock Library Manager, regolare l'impostazione della tensione di trasferimento secondaria e l'opzione di regolazione del bordo posteriore. Eseguire nuovamente il lavoro.</li> <li>• Se necessario, continuare a regolare l'impostazione della tensione di trasferimento secondaria fino a raggiungere il risultato richiesto.</li> <li>• Se la qualità delle stampe rimane inaccettabile, rivolgersi al centro assistenza clienti.</li> </ul>

### Argomenti correlati

[Suggerimenti per prolungare la durata del fusore](#)

[Prevenzione dei danni al fusore](#)

[Pulizia del gruppo fusore](#)

[Regolazione automatica dell'uniformità della densità](#)

Risoluzione dei problemi

Sostituzione dell'unità del tampone di pulizia del rullo di pressione

Pulizia delle finestre ROS

Sostituzione della cartuccia fotoricettore

Rimozione del modulo fusore

Installazione del modulo del fusore

## Codici di errore

### Codici di errore - Stampante

Se la stampa si arresta in modo anomalo, oppure se si verifica un malfunzionamento nella stampante, viene visualizzato un codice di errore. Se il codice di errore appare sullo schermo della stampante e non è elencato nella tabella seguente, oppure se un errore persiste anche dopo che sono state tentate le soluzioni elencate, contattare il centro di assistenza clienti Xerox. Se viene visualizzato un codice di errore, tutti i dati di stampa della stampante e tutti quelli memorizzati nella memoria integrata del sistema vengono cancellati.

Area errori	Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
Gruppo fusore	010-319	Errore alla velocità del gruppo cinghia del fusore	Spegnere e riaccendere la stampante. Se l'errore persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
Gruppo fusore	010-604, 010-605, 010-606, 010-607, 010-608, 010-612, 010-613	Errore al sensore rullo pressione, errore al sensore umidità, errore alla cinghia fusore, errori alla temperatura ed errore al motore fusore	Spegnere e riaccendere la stampante. Se l'errore persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
	010-611	Errore corsa cinghia fusore	Verificare la corretta installazione del modulo cinghia. Riposizionare il blocco modulo cinghia.
Generale	016-405	Errore software	Accedere come amministratore. Selezionare <b>Strumenti &gt; Manutenzione &gt; Impostazioni servizi comuni &gt; Cancella tutti i certificati/Inizializza impostazioni</b> . Dalla schermata, selezionare Avvia.

Area errori	Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
Calibrazione FWA	024-747	Orientamento errato della carta.	Cambiare l'orientamento della carta da Verticale a Orizzontale.
Developer	024-923, 024-924, 024-925	Errore alloggiamento developer	Spegnere e riaccendere la stampante. Se l'errore persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
	093-3[00-99], 093-4[00-99], 093-6[00-99], 093-9[00-99]	Cartuccia toner	Sostituire/reinserire la cartuccia. Accertarsi che gli sportelli siano chiusi. Spegnere e riaccendere la stampante. Contattare l'assistenza clienti.
NOHAD/Trasmissione	042-3[00-99], 042-6[00-99]	Errori al motore dei fotoricettori della macchina, errori al motore di trasmissione, errori alla ventola	Spegnere e riaccendere la stampante. Se l'errore persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
Motore di stampa	045-310, 045-311, da 045-390 a 396	Errori comunicazione, controller, ventola e connettore	Spegnere e riaccendere la stampante. Se l'errore persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
HVPS	046-310	Errore alimentazione	Spegnere e riaccendere la stampante. Se l'errore persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
Fusore	059-335, 059-399	Errori temperatura fusore	Spegnere e riaccendere la stampante. Se l'errore persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
	099-339	Errore limite interno cinghia fusore	Blocco cinghia fusore fuori posizione. Riposizionare il blocco e verificare che il sensore bordo cinghia sia in contatto con il bordo della cinghia.
Fusore	099-[00-99]x	Errori generali fusore	Spegnere e riaccendere la stampante. Se l'errore persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.

Risoluzione dei problemi

Area errori	Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
	099-340	Guasto limite esterno cinghia fusore	Blocco cinghia fusore fuori posizione. Riposizionare il blocco e verificare che il sensore bordo cinghia sia in contatto con il bordo della cinghia.
ROS	060-3[00-99], 061-3[00-99], 061-6[00-99], 061-9[00-99]	Errori alimentazione stampante	Spegnere e riaccendere la stampante. Se l'errore persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
Gestione della carta/Trasporto	071-1[00-99], 071-2[00-99], 072-1[00-99], 072-2[00-99], 073-1[00-99], 073-2[00-99], 075-1[00-99], 075-2[00-99], 075-3[00-99], 075-6[00-99], 076-1[00-99], 076-2[00-99], 076-3[00-99], 077-1[00-99], 077-2[00-99], 077-3[00-99], 077-4[00-99], 077-6[00-99], 077-9[00-99], 078-1[00-99], 078-2[00-99], 078-3[00-99], 078-4[00-99], 078-6[00-99], 078-9[00-99]	Errato posizionamento carta, errori inceppamento carta area ingresso, errori vassoio carta, errori sensore percorso carta, errori cassetto aperto, errori dispositivo di sicurezza sportello aperto	Controllare che la carta accettata sia caricata correttamente nei vassoi, rimuovere tutti gli inceppamenti e chiudere completamente tutti i vassoi, i cassette e gli sportelli della stampante.
Registrazione	089-313, 089-314, 089-316, 089-317		Spegnere e riaccendere la stampante. Se l'errore persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
	26-401	Errore registrazione; la stampante ha rilevato soglie di registrazione inferiori al normale	Creare un profilo di auto allineamento da Stock Library Manager. Se l'errore persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.

Area errori	Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
Pulizia xerografica	da 091-323 a 091-327, da 091-4[00-99] a 091-9[00-99]	Errori alla lampada di cancellazione, cartuccia fotoricettore non posizionata correttamente	Riposizionare la cartuccia fotoricettore; per 091-324 fino a 091-327, sostituire la cartuccia fotoricettore.
	091-400	Il contenitore del toner di scarto è quasi pieno.	Riposizionare il contenitore del toner di scarto, ordinare un nuovo contenitore e sostituirlo quando pieno.
	091-920, 091-924	I dati CRUM sono danneggiati	Riposizionare l'unità fotoricettore (Y). Scambiare le unità fotoricettore. Se il problema persiste, sostituire l'unità fotoricettore (Y).
	091-922, 091-925	I dati CRUM sono danneggiati	Riposizionare l'unità fotoricettore (M). Scambiare le unità fotoricettore. Se il problema persiste, sostituire l'unità fotoricettore (M).
	091-923, 091-926	I dati CRUM sono danneggiati	Riposizionare l'unità fotoricettore (C). Scambiare le unità fotoricettore. Se il problema persiste, sostituire l'unità fotoricettore (C).
	091-915, 091-916	I dati CRUM sono danneggiati	Riposizionare l'unità fotoricettore (K). Scambiare le unità fotoricettore. Se il problema persiste, sostituire l'unità fotoricettore (K).
Controllo processo	092-333	Errore software	Spegnere e riaccendere la stampante. Se l'errore persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
Trasferimento	094-312, 094-318	Errore cinghia di trasferimento o rullo	Spegnere e riaccendere la stampante. Se l'errore persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.

## Codici errore - Alimentatore ad alta capacità per grandi formati (Vassoi 6 e 7)

I seguenti codici di errore dell'OHCF possono riferirsi a un vassoio specifico dell'alimentatore. Se questi codici di errore si verificano frequentemente, effettuare la sostituzione dei rulli di alimentazione seguendo la procedura ([Sostituzione dei rulli di alimentazione del vassoio bypass per l'OHCF \(vassoi 6 e 7\)](#) e [Sostituzione dei rulli di alimentazione dell'OHCF \(vassoi 6 e 7\)](#)).

Area errori	Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
Vassoio bypass (vassoio 5)	078-105, 078-120, 078-125, 078-126, 078-127	Ripetute alimentazioni multiple o errate	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Smazzare la carta per eliminare i fogli aderenti (specialmente in ambienti con temperatura e umidità elevate).</li> <li>2. Pulire il rullo di alimentazione, il rullo di impulso e il rullo di ritardo del vassoio bypass con un panno umido.</li> <li>3. Sostituire i rulli di alimentazione (alimentazione, impulso e ritardo); vedere <a href="#">Sostituzione dei rulli di alimentazione del vassoio bypass per l'OHCF (vassoi 6 e 7)</a>.</li> <li>4. Se il problema rimane, chiamare il servizio di assistenza.</li> </ol>
	078-110	Inceppamento al sensore di preregistrazione durante il trasporto della carta dal vassoio bypass	<p>Eeguire la procedura in base al seguente ordine:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Rimuovere tutta la carta inceppata.</li> <li>2. Smazzare e riposizionare la carta nel vassoio.</li> </ol>
	078-114	Errore "sensore di ingresso non attivato" durante il trasporto della carta dal vassoio bypass	<ol style="list-style-type: none"> <li>3. Spegner e riaccendere la stampante.</li> <li>4. Se il problema non viene risolto, chiamare il servizio di assistenza.</li> </ol>

Area errori	Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
Vassoi 6 e 7	078-100, 078-101, 078-102, 078-103, 078-150, 078-151	Inceppamento al sensore di preregistrazione. Durante il trasporto della carta, il sensore di alimentazione non si attiva mentre la carta viene trasportata dal vassoio	Eseguire la procedura in base al seguente ordine: <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Rimuovere tutta la carta inceppata.</li> <li>2. Smazzare e riposizionare la carta nel vassoio.</li> <li>3. Sostituire i rulli di alimentazione dell'OHCF. Vedere <a href="#">Sostituzione dei rulli di alimentazione dell'OHCF (vassoi 6 e 7)</a>.</li> </ol>
Vassoio 6	078-112	Errore "sensore di ingresso non attivato" durante il trasporto della carta dal vassoio 6	Eseguire la procedura in base al seguente ordine: <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Rimuovere tutta la carta inceppata.</li> <li>2. Smazzare e riposizionare la carta nel vassoio.</li> <li>3. Spegner e riaccendere la stampante.</li> <li>4. Se il problema non viene risolto, chiamare il servizio di assistenza.</li> </ol>
Vassoio 7	078-113	Errore "sensore di ingresso non attivato" durante il trasporto della carta dal vassoio 7	
Vassoi 6 e 7	078-2[00-99], 078-3[00-99], 078-4[00-99], 078-6[00-99], 078-9[00-99]	Malfunzionamento generale del vassoio	

Area errori	Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
Vassoi 6 e 7	078-106, 078-125, 078-126, 078-127, 078-156	Ripetute alimentazioni multiple o errate	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Smazzare la carta per eliminare i fogli aderenti (specialmente in ambienti con temperatura e umidità elevate).</li> <li>2. Verificare la posizione delle leve di regolazione dell'obliquità (dovrebbero essere ritratte). Vedere <a href="#">Leve di regolazione dell'obliquità (vassoi 6 e 7)</a>.</li> <li>3. Sostituire i rulli di alimentazione del vassoio (alimentazione, impulso e ritardo); vedere <a href="#">Sostituzione dei rulli di alimentazione dell'OHCF (vassoi 6 e 7)</a>.</li> <li>4. Se il problema non viene risolto, chiamare il servizio di assistenza.</li> </ol>

#### Argomenti correlati

[Sostituzione dei rulli di alimentazione del vassoio bypass per l'OHCF \(vassoi 6 e 7\)](#)

[Sostituzione dei rulli di alimentazione dell'OHCF \(vassoi 6 e 7\)](#)

[Leve di regolazione dell'obliquità \(vassoi 6 e 7\)](#)

#### Codici errore - Alimentatore ad alta capacità per grandi formati (vassoi 8 e 9)

I seguenti codici di errore dell'OHCF possono riferirsi a un vassoio specifico dell'alimentatore. Se questi codici di errore si verificano frequentemente, effettuare la sostituzione dei rulli di alimentazione seguendo la procedura ([Sostituzione dei rulli di alimentazione del vassoio bypass per l'OHCF \(vassoi 8 e 9\)](#) e [Sostituzione dei rulli di alimentazione dell'OHCF \(vassoi 8 e 9\)](#)).

Area errori	Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
Vassoio bypass (vassoio 5)	178-120, 078-125, 078-126, 078-127	Ripetute alimentazioni multiple o errate	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Smazzare la carta per eliminare i fogli aderenti (specialmente in ambienti con temperatura e umidità elevate).</li> <li>2. Pulire il rullo di alimentazione, il rullo di impulso e il rullo di ritardo del vassoio bypass con un panno umido.</li> <li>3. Sostituire i rulli di alimentazione (rullo di alimentazione, impulso e ritardo); vedere <a href="#">Sostituzione dei rulli di alimentazione del vassoio bypass per l'OHCF (vassoi 8 e 9)</a>.</li> <li>4. Se il problema rimane, chiamare il servizio di assistenza.</li> </ol>
Vassoio 8	178-100, 178-101	Inceppamento al sensore di preregistrazione.	<p>Eeguire la procedura in base al seguente ordine:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Rimuovere tutta la carta inceppata.</li> <li>2. Smazzare e riposizionare la carta nel vassoio.</li> <li>3. Sostituire i rulli di alimentazione dell'OHCF. Vedere <a href="#">Sostituzione dei rulli di alimentazione dell'OHCF (vassoi 8 e 9)</a>.</li> </ol>
Vassoi 5 (bypass), 8 e 9	178-103	Durante il trasporto della carta, il sensore di alimentazione non si attiva mentre la carta viene trasportata dal vassoio	

Area errori	Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
Vassoi 8 e 9	078-125, 078-126, 078-127, 178-106, 178-156	Ripetute alimentazioni multiple o errate	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Smazzare la carta per eliminare i fogli aderenti (specialmente in ambienti con temperatura e umidità elevate).</li> <li>2. Verificare la posizione delle leve di regolazione dell'obliquità (dovrebbero essere ritratte). Vedere <a href="#">Leve di regolazione dell'obliquità (vassoi 8 e 9)</a>.</li> <li>3. Sostituire i rulli di alimentazione del vassoio (alimentazione, impulso e ritardo); vedere <a href="#">Sostituzione dei rulli di alimentazione dell'OHCF (vassoi 8 e 9)</a>.</li> <li>4. Se il problema rimane, chiamare il servizio di assistenza.</li> </ol>
Vassoio 8	178-112	Errore "sensore di ingresso non attivato" durante il trasporto della carta dal vassoio 8	<p>Eeguire la procedura in base al seguente ordine:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Rimuovere tutta la carta inceppata.</li> <li>2. Smazzare e riposizionare la carta nel vassoio.</li> <li>3. Spegner e riaccendere la stampante.</li> <li>4. Se il problema non viene risolto, chiamare il servizio di assistenza.</li> </ol>
Vassoio 9	178-113	Errore "sensore di ingresso non attivato" durante il trasporto della carta dal vassoio 9	<p>Eeguire la procedura in base al seguente ordine:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Rimuovere tutta la carta inceppata.</li> <li>2. Smazzare e riposizionare la carta nel vassoio.</li> <li>3. Spegner e riaccendere la stampante.</li> <li>4. Se il problema non viene risolto, chiamare il servizio di assistenza.</li> </ol>

Area errori	Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
Vassoio 9	178-150, 178-151	Inceppamento al sensore di alimentazione o preregistrazione durante il trasporto della carta dal vassoio 9	Eseguire la procedura in base al seguente ordine: <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Rimuovere tutta la carta inceppata.</li> <li>2. Smazzare e riposizionare la carta nel vassoio.</li> <li>3. Sostituire i rulli di alimentazione dell'OHCF. Vedere <a href="#">Sostituzione dei rulli di alimentazione dell'OHCF (vassoi 8 e 9)</a>.</li> </ol>
Vassoi 8, 9 e vassoio bypass	178-217, 178-218, 178-[224-229], 178-230, 178-232, 178-250, 178-251, 178-[260-281], 178-[285-291], 178-[293-294], 178-298	Malfunzionamento generale del vassoio	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Rimuovere tutta la carta inceppata.</li> <li>2. Smazzare e riposizionare la carta nel vassoio.</li> <li>3. Spegner e riaccendere la stampante.</li> <li>4. Se il problema non viene risolto, chiamare il servizio di assistenza.</li> </ol>
Vassoi 8 e 9	178-304	Sportello anteriore dell'OHCF aperto	Chiudere la copertura o lo sportello anteriore dell'OHCF.
Vassoi 8 e 9	178-400 - 178-405	Un rullo dell'OHCF (rullo di alimentazione, impulso o ritardo) è quasi al termine della durata utile	Sostituire i rulli di alimentazione. Vedere <a href="#">Sostituzione dei rulli di alimentazione dell'OHCF (vassoi 8 e 9)</a> .
Vassoi 8 e 9	178-900 - 178-904	Inceppamento/Alimentazione multipla di fogli	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Rimuovere tutta la carta inceppata.</li> <li>2. Smazzare e riposizionare la carta nel vassoio.</li> <li>3. Spegner e riaccendere la stampante.</li> <li>4. Se il problema non viene risolto, chiamare il servizio di assistenza.</li> </ol>

### Argomenti correlati

[Sostituzione dei rulli di alimentazione del vassoio bypass per l'OHCF \(vassoi 8 e 9\)](#)

[Sostituzione dei rulli di alimentazione dell'OHCF \(vassoi 8 e 9\)](#)

Leve di regolazione dell'obliquità (vassoi 8 e 9)

## Codici di errore - Modulo di interfaccia

Questa tabella di codici errore elenca i problemi e suggerisce le soluzioni relative al modulo di interfaccia. Se il problema persiste dopo aver eseguito tutte le istruzioni, rivolgersi al centro assistenza clienti Xerox.

Area errori	Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
Modulo di interfaccia	Da 048-100 a 048-107	Inceppamento carta durante l'alimentazione	Aprire lo sportello anteriore del modulo. Rimuovere tutti i fogli o i frammenti dalle aree di eliminazione degli inceppamenti. Chiudere lo sportello anteriore. Verificare che la carta usata sia conforme alle specifiche.
Sportello	048-300	Lo sportello anteriore del modulo è aperto.	Verificare che lo sportello sia completamente chiuso.
Dispositivo di correzione dell'arricciatura	048-310, 048-311, 048-312, 048-313, 048-314, 048-315, 048-316	Problema alla cinghia o al sensore del dispositivo di correzione dell'arricciatura	Spegnere e riaccendere la stampante. Se l'errore persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
Raffreddamento	048-317, 048-318, 048-319	Errore alla ventola di raffreddamento	Spegnere e riaccendere la stampante. Se l'errore persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
Comunicazione	Da 048-320 a 048-324	Errore di comunicazione o connessione	Verificare che tutti gli inceppamenti siano stati rimossi; verificare che tutte le maniglie/leve siano in posizione di blocco; spegnere e riaccendere la stampante
Percorso carta	048-900, 048-901, 048-903	Fogli rimasti nel percorso carta	Aprire lo sportello anteriore del modulo. Rimuovere tutti i fogli o i frammenti dalle aree del percorso carta. Chiudere lo sportello anteriore. Verificare che la carta usata sia conforme alle specifiche.

## Codici errore - Dispositivo GBC AdvancedPunch

I codici di errore del dispositivo AdvancedPunch sono visualizzati sull'interfaccia utente/sul pannello comandi della stampante con l'indicazione del dispositivo cui si riferiscono.

Codice errore	Causa	Soluzione
040-100 040-101 040-900 040-901	Rilevato un inceppamento nel dispositivo AdvancedPunch.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Aprire lo sportello anteriore del dispositivo AdvancedPunch e cercare la carta inceppata.</li> <li>2. Rimuovere la carta inceppata.</li> <li>3. Chiudere lo sportello anteriore.</li> </ol>
040-300	Lo sportello anteriore del dispositivo AdvancedPunch non è chiuso.	Chiudere lo sportello anteriore del dispositivo AdvancedPunch.
040-940	Lo stampo di perforazione non è stato installato o non è inserito correttamente.	Installare lo stampo di perforazione o inserirlo correttamente e poi chiudere lo sportello anteriore.
040-941	Il contenitore scarti non è stato installato o non è inserito correttamente.	Installare e/o inserire correttamente il contenitore scarti e chiudere lo sportello anteriore.
040-942	Il contenitore scarti è pieno.	Svuotare il contenitore scarti e poi reinserirlo.
140-700	Il contenitore scarti è quasi pieno.	Svuotare il contenitore scarti e poi reinserirlo.

## Codici errore - Dispositivo GBC AdvancedPunch Pro

I codici errore per il dispositivo GBC AdvancedPunch Pro vengono visualizzati sull'interfaccia utente/sul pannello comandi della stampante.

Codice errore	Causa	Soluzione
040-100 040-101 040-900 040-901	Rilevato un inceppamento nel dispositivo AdvancedPunch Pro.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Aprire lo sportello anteriore del dispositivo AdvancedPunch Pro e cercare la carta inceppata; fare riferimento a <a href="#">Eliminazione degli inceppamenti carta nel dispositivo AdvancedPunch Pro</a>.</li> <li>2. Rimuovere la carta inceppata.</li> <li>3. Chiudere lo sportello anteriore.</li> </ol>

Codice errore	Causa	Soluzione
040-300	Lo sportello anteriore del dispositivo AdvancedPunch Pro non è chiuso.	Chiudere lo sportello anteriore del dispositivo AdvancedPunch Pro.
040-940	Lo stampo di perforazione non è stato installato o non è inserito correttamente.	Installare lo stampo di perforazione o inserirlo correttamente e poi chiudere lo sportello anteriore.
040-941	Il contenitore scarti di perforazione non è stato installato o non è inserito correttamente.	Installare e/o inserire correttamente il contenitore scarti e chiudere lo sportello anteriore.
040-942	Il contenitore scarti di perforazione è pieno.	Svuotare il contenitore scarti e poi reinserirlo.
140-700	Il contenitore scarti di perforazione è quasi pieno.	Svuotare il contenitore scarti e poi reinserirlo.

## Codici di errore - Impilatore ad alta capacità

In questa tabella di codici di errore sono elencati i problemi e suggerite le soluzioni relative all'impilatore ad alta capacità (HCS).

### IMPORTANTE

La configurazione della stampante supporta l'installazione di uno o due moduli impilatori. Se la stampante include due moduli HCS, il prefisso **049** indica un errore nel primo modulo, mentre **149** identifica un problema nel secondo modulo.

Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
Da 049-100 a 049-121	Carta inceppata	Rimuovere con cautela tutti i fogli e i frammenti di carta dalle aree di eliminazione degli inceppamenti.
049-2[00-99]	Errori al sensore HCS	Spegnere e riaccendere la macchina. Se il problema persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
049-300	Errore di comunicazione HCS	Spegnere e riaccendere la macchina. Se il problema persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
049-700	Errore inserti a rubrica	Controllare le proprietà del lavoro con inserti a rubrica e riavviarlo.

Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
Da 049-900 a 049-908	Fogli rimasti nel percorso carta	Controllare il percorso carta del modulo e rimuovere con cura tutti i fogli dalle aree del percorso.
049-940	Errore sportello aperto HCS	Aprire lo sportello anteriore dell'HCS e rimuovere tutti i fogli e i frammenti di carta dalle aree di eliminazione degli inceppamenti. Chiudere lo sportello anteriore.
049-941	Errore al carrello impilatore	Controllare la posizione del carrello dell'impilatore.
049-945	Errore al vassoio superiore dell'impilatore	Rimuovere la carta dal vassoio superiore.
049-960, 049-964	Errore al vassoio dell'impilatore	Rimuovere la carta dal vassoio dell'impilatore.
Da 049-965 a 049-972	Errore impilatore pieno rilevato	Aprire lo sportello anteriore dell'HCS e rimuovere tutta la carta dal carrello impilatore. Chiudere lo sportello per riavviare l'operazione.
049-973	L'HCS rileva erroneamente che il pulsante di scaricamento carta è stato premuto.	Aprire lo sportello anteriore dell'HCS e rimuovere tutta la carta dal carrello impilatore. Chiudere lo sportello per riavviare l'operazione.

## Codici di errore - Stazione di finitura standard/Stazione di finitura con stazione libretto

Se un errore causa l'interruzione anomala di una stampa o se si verifica un malfunzionamento nella stazione di finitura libretto, viene visualizzato un codice di errore.

Se un errore persiste anche dopo aver eseguito la soluzione proposta, rivolgersi al centro assistenza clienti Xerox.

Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
Da 012-100 a 012-104, da 012-108 a 012-115, da 012-117 a 012-120	Inceppamento lungo il percorso libretto e/o piegatrice	Controllare eventuali inceppamenti carta nel percorso carta e rimuovere tutti i fogli.

Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
012-125, 012-132, da 012-211 a 012-265, da 012-282 a 012-296	Malfunzionamento della stazione di finitura	Controllare eventuali inceppamenti carta nel percorso carta e rimuovere tutti i fogli. Spegner e riaccendere la stampante e, se necessario, inviare di nuovo lavoro di stampa. Se l'errore persiste, chiamare l'assistenza.
012-302	Errore interruttore di sicurezza	Verificare che lo sportello del modulo sia completamente chiuso. Se l'errore persiste, spegnere e riaccendere la stampante.
012-400	Contenitore dei punti di scarto quasi pieno	Rimuovere e sostituire il contenitore dei punti di scarto della stazione di finitura.
012-949	Il contenitore degli scarti di perforazione non è collegato	Controllare che il contenitore degli scarti di perforazione sia installato e inserito correttamente nella stazione di finitura.
024-931	Il contenitore dei punti di scarto è pieno o quasi pieno	Rimuovere il contenitore dei punti di scarto e installarne uno nuovo.
024-932	Il contenitore dei punti di scarto non è collegato	Controllare che il contenitore dei punti di scarto sia installato e inserito correttamente nella stazione di finitura.
024-943	La cartuccia pinzatrice libretto è vuota o si è verificato un errore di pinzatura	Controllare la cartuccia pinzatrice e reinserirla correttamente. Se necessario, installare una cartuccia nuova. Riprendere il lavoro.
024-957	Il vassoio dell'inseritore post-elaborazione è vuoto	Aggiungere carta al vassoio.
024-974	Quando la carta viene alimentata dal vassoio dell'inseritore post-elaborazione, il formato carta indicato e quello effettivo nel vassoio non corrispondono.	Reimpostare/cambiare la carta o annullare il lavoro.
024-976	Errore alla pinzatrice della stazione di finitura.	Controllare i punti metallici e reinserire la cartuccia correttamente.
024-977	L'alimentazione dei punti metallici nella stazione di finitura non è pronta	Controllare i punti metallici e reinserire la cartuccia correttamente.

Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
024-978, 024-989	L'operazione di pinzatura della stazione di finitura libretto non è pronta	Controllare i punti metallici e reinserire la cartuccia correttamente.
024-979	La cartuccia pinzatrice è vuota	Controllare i punti metallici. Rimuovere e sostituire la cartuccia pinzatrice.
024-980	Il vassoio impilatore è pieno	Rimuovere tutta la carta dal vassoio impilatore.
024-981	Il vassoio superiore è pieno	Rimuovere tutta la carta dal vassoio superiore della stazione di finitura.
024-982	La spia di sicurezza del vassoio impilatore della stazione di finitura abbassato è accesa	Rimuovere tutta la carta dal vassoio impilatore ed eliminare eventuali ostruzioni.
024-983	Il vassoio della stazione di finitura libretto è pieno	Rimuovere tutta la carta dal vassoio libretti.
024-984, 024-985	La spia dei punti metallici in esaurimento della pinzatrice libretti è accesa	Rimuovere tutta la carta dal vassoio libretti.
024-987, 024-988	Il vassoio della piegatrice è pieno	Rimuovere tutta la carta dal vassoio. Impostare il vassoio di uscita per la piegatura tripla. Controllare che il vassoio della piegatrice sia collegato e impostato correttamente.
047-320	Si è verificato un errore di comunicazione con la stazione di finitura.	Spegnere e riaccendere la stampante. Se necessario, inviare di nuovo il lavoro di stampa. Se l'errore persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
112-700	Il contenitore degli scarti di perforazione è pieno o quasi pieno.	Rimuovere e svuotare il contenitore degli scarti di perforazione e reinstallarlo completamente.
116-790	Le impostazioni di pinzatura sono annullate ma vengono stampati i dati	Controllare la posizione dei punti e provare a stampare di nuovo.
124-705	Le impostazioni di perforazione vengono annullate	Controllare la posizione di perforazione e provare a stampare di nuovo.
124-706	Le impostazioni di piegatura vengono annullate	Controllare le impostazioni di piegatura e provare a stampare di nuovo.

Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
124-709	Il numero di pagine supera quello delle pagine che possono essere pinzate	Diminuire il numero di pagine oppure annullare le impostazioni di pinzatura. Inviare di nuovo il lavoro di stampa.

## Codici guasto - Modulo taglierina SquareFold

In caso di guasto del modulo taglierina SquareFold, viene visualizzato un messaggio di guasto. La seguente tabella fornisce un elenco di codici di guasto per questo modulo della stazione di finitura e dei relativi codici di guasto.

### NOTA

Non è possibile aprire le coperture superiori durante il normale funzionamento o quando la stampante è inattiva. È possibile aprire le coperture solo quando si accende una spia con relativo codice di errore all'interno del modulo di finitura. Per i dettagli sulla spia, vedere le informazioni sul pannello comandi.

Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
Da 013-100 a 013-109	Inceppamento carta/errore modulo	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aprire le coperture superiori sinistra e destra del modulo della stazione di finitura.</li> <li>• Rimuovere attentamente tutti i fogli e i frammenti di carta dalle aree di eliminazione degli inceppamenti.</li> <li>• Chiudere le coperture superiori sinistra e destra.</li> <li>• Controllare se il contenitore scarti della taglierina è pieno. Se così fosse, svuotarlo e reinserirlo nel modulo. Verificare che il contenitore sia completamente inserito.</li> <li>• Seguire tutte le istruzioni sullo schermo sensibile.</li> <li>• Se l'errore persiste, chiamare l'assistenza.</li> </ul>
Da 013-221 a 013-228, da 013-229 a 013-243, 013-246	Inceppamento o errore di comunicazione del modulo; guasto al sensore	Spegnere e riaccendere la stampante. Se l'errore persiste, chiamare l'assistenza.

Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
013-303, 013-304, 013-308	Dispositivi di sicurezza aperti. Una copertura superiore o uno sportello sono aperti. Inceppamento o guasto nel modulo	<ul style="list-style-type: none"> <li>• In caso di inceppamento, aprire le coperture superiori sinistra e destra del modulo della stazione di finitura.</li> <li>• Rimuovere attentamente tutti i fogli e i frammenti di carta dalle aree di eliminazione degli inceppamenti.</li> <li>• Verificare che le coperture superiori sinistra e destra siano completamente chiuse.</li> <li>• Controllare il contenitore scarti della taglierina. Se così fosse, svuotarlo e reinserirlo nel modulo. Verificare che sia completamente inserito.</li> <li>• Seguire tutte le istruzioni sullo schermo sensibile.</li> <li>• Se il guasto persiste, spegnere e riaccendere la stampante.</li> <li>• Se l'errore persiste, chiamare l'assistenza.</li> </ul>
Da 013-900, 013-901, 013-905 a 013-911, da 013-915 a 013-919	Inceppamenti statici	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aprire le coperture superiori sinistra e destra del modulo della stazione di finitura.</li> <li>• Rimuovere attentamente tutti i fogli e i frammenti di carta dalle aree di eliminazione degli inceppamenti.</li> <li>• Verificare che le coperture superiori sinistra e destra siano completamente chiuse.</li> <li>• Controllare il contenitore scarti della taglierina. Se così fosse, svuotarlo e reinserirlo nel modulo. Verificare che sia completamente inserito.</li> <li>• Seguire tutte le istruzioni sullo schermo sensibile.</li> <li>• Se l'errore persiste, chiamare l'assistenza.</li> </ul>

Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
013-940	Il contenitore degli scarti della taglierina è pieno o guasto	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Estrarre il contenitore per aprirlo e svuotare eventuali scarti di taglio.</li> <li>• Reinserire il contenitore vuoto nel modulo.</li> <li>• Verificare che il contenitore sia completamente inserito.</li> <li>• Se il guasto persiste, spegnere e riaccendere la stampante.</li> <li>• Se l'errore persiste, chiamare l'assistenza.</li> </ul>

## Codici di errore - Stazione di finitura standard Plus

In caso di errore nella stazione di finitura standard Plus, sul display viene visualizzato un messaggio di errore. La seguente tabella fornisce un elenco dei codici di errore per questo modulo della stazione di finitura e del relativo trasporto, insieme ai codici di errore del dispositivo DFA di terzi.

Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
Da 013-108 a 013-110	Il sensore o il sensore di uscita del trasporto di finitura non si è ACCESO o SPENTO entro l'intervallo di tempo specificato	Verificare se ci sono ostruzioni o inceppamenti nei percorsi carta del modulo di finitura e del trasporto di finitura ed eliminarli. Se necessario, spegnere e riaccendere la stampante e inviare di nuovo il lavoro di stampa. Se il problema persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
013-910, 013-911	Inceppamento carta al sensore del trasporto o al sensore di uscita (trasporto di finitura)	Verificare se ci sono ostruzioni o inceppamenti nei percorsi carta del modulo di finitura e del trasporto di finitura ed eliminarli. Se necessario, spegnere e riaccendere la stampante e inviare di nuovo il lavoro di stampa. Se il problema persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
Da 051-100 a 051-111, 051-900	Inceppamento carta	Verificare se ci sono ostruzioni o inceppamenti nei percorsi carta del modulo di finitura e del trasporto di finitura ed eliminarli. Se necessario, spegnere e riaccendere la stampante e inviare di nuovo il lavoro di stampa. Se il problema persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.

Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
051-210	Errore al solenoide della frizione di registrazione	Spegnere e riaccendere la stampante e inviare di nuovo lavoro di stampa. Se il problema persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
051-211	Errore al solenoide del deflettore	Spegnere e riaccendere la stampante e inviare di nuovo lavoro di stampa. Se il problema persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
051-300	Sportello anteriore del trasporto di finitura aperto	Chiudere lo sportello anteriore del trasporto di finitura.
051-310	Errore di aggiornamento del firmware del trasporto di finitura	Spegnere e riaccendere la stampante e inviare di nuovo lavoro di stampa. Se il problema persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
051-910, 051-911	Il dispositivo DFA non è pronto o si è verificato un altro errore	Vedere la documentazione per l'utente fornita in dotazione con il dispositivo DFA e seguire le istruzioni per riportare il dispositivo in linea. Spegnere e riaccendere la stampante e inviare di nuovo lavoro di stampa. Se il problema persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
051-912	Il dispositivo DFA è pieno o ha esaurito i materiali di consumo	Vedere la documentazione per l'utente fornita in dotazione con il dispositivo DFA e seguire le istruzioni per cancellare l'errore e rifornire i materiali esauriti.
051-913, 051-914, 051-915	Inceppamento carta nel dispositivo DFA	Vedere la documentazione per l'utente fornita in dotazione con il dispositivo DFA e seguire le istruzioni per cancellare l'errore e rifornire i materiali esauriti. Impostare o cambiare il valore del profilo (consultare la documentazione per l'utente del DFA). Spegnere e riaccendere la stampante e inviare di nuovo lavoro di stampa. Se il problema persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.

## Inceppamenti carta

In caso di inceppamento, una schermata di errore mostra un messaggio sul pannello comandi per indicare l'area in cui è avvenuto l'inceppamento. Seguire le istruzioni fornite per eliminare l'inceppamento e riprendere la stampa.

### Informazioni sugli inceppamenti carta

Per risolvere gli inceppamenti carta, vedere il seguente elenco:

- Quando si verifica un inceppamento all'interno della stampante, la macchina si arresta e compare un messaggio di errore.
- Seguire le istruzioni visualizzate sullo schermo per rimuovere la carta inceppata.
- Estrarre con cura i fogli inceppati facendo attenzione a non strapparli. Se la carta è strappata, verificare di rimuovere tutti i frammenti.
- Se un pezzo di carta dovesse rimanere dentro la stampante, il messaggio relativo all'inceppamento rimarrà sul display.
- Gli inceppamenti possono essere rimossi con la stampante accesa. Quando l'alimentazione viene spenta, tutte le informazioni salvate nella memoria del sistema vengono cancellate.
- Non toccare i componenti interni della stampante. Questa azione potrebbe causare difetti di stampa.
- Quando sono stati eliminati tutti i fogli inceppati, la stampa riprende automaticamente dal punto in cui è stata interrotta.
- Se si è verificato un inceppamento durante la stampa, premere il pulsante **Stampa**. La stampa viene riavviata dal punto in cui si trovava prima dell'inceppamento.

#### **PERICOLO**

Quando si rimuove un inceppamento, verificare che non rimangano frammenti di carta inceppata nella stampante. Eventuali frammenti di carta strappata all'interno della stampante potrebbero prendere fuoco. Se un pezzo di carta è rimasto inceppato in un'area nascosta del sistema o è avvolto attorno al fusore o ai rulli, non rimuoverlo con la forza. Sussiste il pericolo di ferite o bruciate. Spegnerne immediatamente la stampante e rivolgersi al centro assistenza clienti.

### Inceppamenti carta all'interno della stampante

Lo schermo sensibile della stampante visualizza notifiche relative agli inceppamenti e indica le aree della stampante in cui vanno eliminati. Le aree del motore di stampa in cui è più probabile che si verifichi un inceppamento sono tre:

- L'area di registrazione dietro allo sportello anteriore sinistro (cassetto xerografico, cassetto di trasferimento e cassetto di alimentazione carta)

- L'area del blocco fusore e del dispositivo di correzione dell'arricciatura dietro allo sportello anteriore centrale
- Le aree dell'invertitore e di entrata/uscita del modulo di uscita/raffreddamento dietro allo sportello anteriore destro

### SUGGERIMENTO

**Controllare sempre prima che non ci sia un inceppamento all'ingresso del modulo di uscita.** Ruotare le manopole verdi per estrarre la carta dalle aree di ingresso. Prima di procedere con il lavoro di stampa, verificare sempre che siano stati eliminati tutti gli inceppamenti, compresi eventuali frammenti di carta strappata.

### PERICOLO

Non toccare mai un'area con un'etichetta, nell'unità fusore o nelle sue vicinanze, che indica Alta temperatura o Attenzione. Un eventuale contatto potrebbe causare ustioni.

### Rimozione degli inceppamenti nell'area del cassetto di trasferimento (Area 2)

Nel cassetto di trasferimento sono disponibili diverse aree dedicate alla rimozione degli inceppamenti: trasporto di registro e di allineamento, rullo di registrazione, trasporto duplex e ingresso al fusore.

1. Verificare che la stampante abbia smesso di stampare prima di aprire le porte.
2. Aprire gli sportelli frontale sinistro e centrale.



3. Sbloccare ed estrarre il cassetto di trasferimento girando la maniglia verde **2** (al centro) verso destra portandola in posizione orizzontale. Estrarre il cassetto fino al punto di arresto.



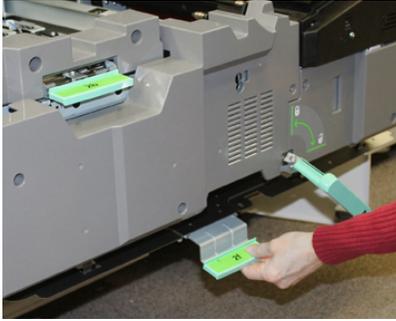
4. Individuare e sollevare la leva verde **2b** per rimuovere la carta inceppata dall'area di registrazione.



5. Se la carta è inceppata nella parte alta del modulo di trasferimento, rimuovere la carta dal rullo di registrazione (area **2a**) estraendola.
6. Individuare l'area **2c** ed estrarre tutta la carta inceppata tirando verso sinistra.



7. Individuare e abbassare la leva verde **2f** per rimuovere la carta inceppata dal deflettore per il trasporto duplex.



8. Individuare e sollevare la leva **2e** per rimuovere la carta inceppata.



9. Alzare la leva **2d** per rimuovere la carta inceppata.
10. Impugnare la maniglia verde **2** e riposizionare completamente e delicatamente il cassetto di trasferimento. Ruotare la manopola verde verso sinistra per bloccare il cassetto.

Fare attenzione durante l'eliminazione degli inceppamenti nell'area del fusore.

11. Aprire completamente gli sportelli frontale sinistro e frontale centrale. Se il coperchio è aperto anche di poco la stampante non funzionerà.

### Rimozione degli inceppamenti nel modulo di uscita (aree 3, 4 e 5)

Il modulo di uscita contiene aree di ingresso e di uscita per la rimozione degli inceppamenti. Se un foglio è inceppato nell'area di ingresso, verificare di rimuoverlo prima di estrarre il cassetto del modulo di uscita. L'area 3 è dedicata alla rimozione degli inceppamenti al deflettore di ingresso.

Verificare sempre sullo schermo sensibile le aree della stampante in cui è in corso un inceppamento.

1. Verificare che la stampante abbia smesso di stampare prima di aprire le porte.
2. Aprire lo sportello anteriore destro del modulo di uscita.

Non estrarre il cassetto del modulo di uscita.



3. Per ripulire l'area del deflettore di ingresso (**3a** e **3b**), alzare la leva **3a** del raffreddamento superiore e ruotare la manopola **3b** in senso orario per far avanzare la carta inceppata nel modulo del rullo di ingresso. Verificare che la carta sia completamente uscita dal rullo oltre l'area di ingresso.



4. Ruotare la manopola **5d** in senso orario per far avanzare la carta e abbassare la leva verde **5c** per rimuovere tutta la carta in quest'area.



5. Nella parte più a destra della stampante, individuare la leva **5a** e la manopola **5b**. Abbassare la leva **5a** per accedere all'area dell'invertitore e rimuovere la carta. Ruotare la manopola **5b** in senso orario per far avanzare la carta diretta all'invertitore.



6. Ora è possibile sbloccare e rimuovere in sicurezza il cassetto del modulo di uscita. Impugnare la maniglia verde (4) del cassetto e ruotarla verso destra in posizione orizzontale. Estrarre lentamente il blocco del cassetto fino al punto di arresto.



7. Ruotare la manopola 4a in senso orario e far avanzare la carta per rimuoverla.
8. Sollevare le leve 4b, 4c e 4d per rimuovere tutta la carta e riportare le leve nelle rispettive posizioni originali.



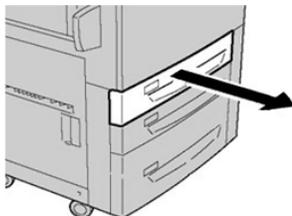
9. Impugnare la maniglia verde (4) del cassetto e riposizionare completamente con delicatezza il blocco del cassetto di uscita. Ruotare la manopola verso sinistra per bloccare il cassetto.
10. Chiudere completamente lo sportello anteriore destro. Se il coperchio è aperto anche di poco la stampante non funzionerà.

## Inceppamenti carta nei vassoi 1-3

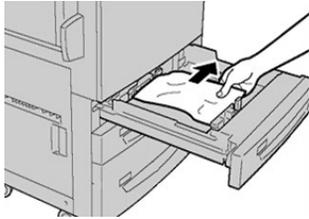
### NOTA

Talvolta accade che la carta si strappi e rimanga all'interno della stampante se si apre un vassoio senza prima aver controllato la posizione dell'inceppamento. Questo potrebbe causare un malfunzionamento. Verificare il punto esatto dell'inceppamento prima di tentare di eliminarlo.

1. Aprire il vassoio in cui si è verificato l'inceppamento carta.



2. Rimuovere la carta inceppata.



3. Spingere delicatamente il vassoio verso l'interno finché non si ferma.



## Inceppamenti carta nel vassoio bypass (vassoio 5)

### Inceppamenti carta quando il vassoio bypass è installato sopra i vassoi 6 e 7

#### SUGGERIMENTO

Prima di procedere con i lavori di stampa, verificare sempre che siano stati eliminati tutti gli inceppamenti, compresi eventuali frammenti di carta strappata.

1. Rimuovere la carta caricata nel vassoio bypass (vassoio 5).
2. Sollevare e aprire la copertura superiore del vassoio bypass (vassoio 5).



3. Rimuovere tutta la carta inceppata.



### NOTA

Se la carta è strappata, controllare all'interno della stampante e rimuovere i frammenti.

4. Chiudere la copertura superiore del vassoio bypass (vassoio 5).



5. Ricaricare la carta nel vassoio e riprendere la stampa.

## Inceppamenti carta quando il vassoio bypass è installato sopra i vassoi 8 e 9

### SUGGERIMENTO

Prima di procedere con i lavori di stampa, verificare sempre che siano stati eliminati tutti gli inceppamenti, compresi eventuali frammenti di carta strappata.

1. Rimuovere la carta caricata nel vassoio bypass (vassoio 5).
2. Sollevare e aprire la copertura superiore del vassoio bypass (vassoio 5).



3. Rimuovere tutta la carta inceppata.



### NOTA

Se la carta è strappata, controllare all'interno della stampante e rimuovere i frammenti.

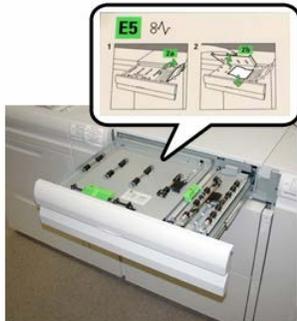
4. Chiudere la copertura superiore del vassoio bypass (vassoio 5).



5. Aprire il **cassetto superiore** (OHCF) che si trova sopra i vassoi 6 e 7.



6. Sollevare le leve **2a** e **2b** e rimuovere la carta inceppata.



7. Chiudere le leve **2a** e **2b**.
8. Chiudere il **cassetto superiore** (OHCF).
9. Ricaricare la carta nel vassoio e riprendere la stampa.

## Eliminazione degli inceppamenti nell'alimentatore ad alta capacità grandi formati (OHCF, vassoi 6 e 7)

### Eliminazione degli inceppamenti nell'OHCF (vassoi 6 e 7)

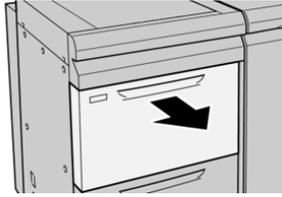
Le leve di rilascio all'interno dell'area di trasporto dell'alimentatore trattengono i fogli di grande formato (quali A3, 11 x 17 pollici e 12 x 18 pollici) per ridurre il rischio di inceppamenti quando la carta entra nel motore di stampa.

#### NOTA

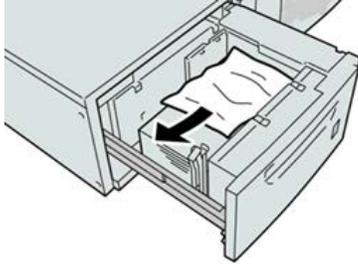
Seguire le istruzioni sull'eliminazione degli inceppamenti visualizzate sullo schermo sensibile. Prima di procedere con i lavori di stampa, verificare sempre che siano stati eliminati tutti gli inceppamenti, compresi eventuali frammenti di carta strappata.

## Inceppamenti carta nei vassoi 6 e 7 dell'OHCF

1. Estrarre il vassoio in cui si è verificato l'inceppamento carta.



2. Rimuovere la carta inceppata.



### NOTA

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

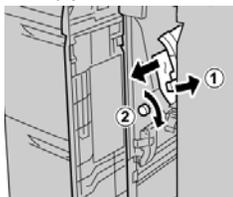
3. Spingere delicatamente il vassoio verso l'interno finché non si ferma.

## Inceppamenti carta alla leva 1a e alla manopola 1c dell'OHCF (vassoi 6 e 7)

1. Aprire la copertura anteriore dell'OHCF.



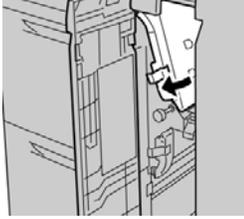
2. Spostare la leva **1a** verso destra e girare la manopola **1c** a destra. Rimuovere la carta inceppata.



### NOTA

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

3. Riportare la leva 1a nella posizione originale.



4. Chiudere la copertura anteriore dell'OHCF.

**NOTA**

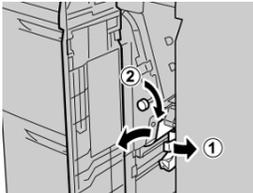
Se la copertura anteriore dell'OHCF non è chiusa completamente, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

### Inceppamenti carta alla leva 1b e alla manopola 1c dell'OHCF (vassoi 6 e 7)

1. Aprire la copertura anteriore dell'OHCF.



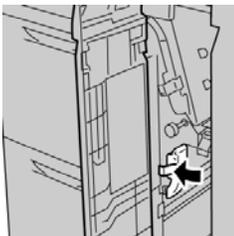
2. Spostare la leva 1b verso destra e girare la manopola 1c a destra. Rimuovere la carta inceppata.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

3. Riportare la leva 1b nella posizione originale.



4. Chiudere la copertura anteriore dell'OHCF.

**NOTA**

Se la copertura anteriore dell'OHCF non è chiusa completamente, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

### Inceppamenti della carta alla leva 1d e alla manopola 1c dell'OHCF (vassoi 6 e 7)

1. Aprire la copertura anteriore dell'OHCF.



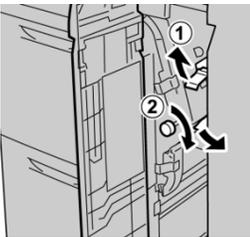
2. Spostare la leva 1d verso l'alto e rimuovere la carta inceppata.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

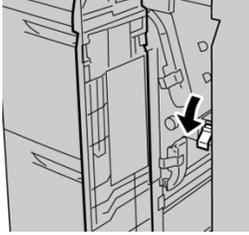
3. Se non è possibile rimuovere la carta, girare la manopola 1c in senso orario, quindi rimuovere la carta inceppata.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

4. Riportare la leva **1d** nella posizione originale.



5. Chiudere la copertura anteriore dell'OHCF.

**NOTA**

Se la copertura anteriore dell'OHCF non è chiusa completamente, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

## Consigli e suggerimenti

### Suggerimenti per prolungare la durata del fusore

Per estendere la durata del fusore, considerare l'utilizzo di più fusori insieme al tecnico dell'assistenza. L'utilizzo di più fusori offre la massima capacità di stampa per periodi di tempo più lunghi e permette di evitare difetti nelle immagini. In base ai tipi di lavoro da eseguire e alla loro frequenza, è preferibile avere a disposizione più di un fusore come nell'esempio seguente:

- Un rullo fusore per la carta più stretta
- Un fusore per la carta più larga

### Prevenzione dei danni al fusore

1. Per ridurre le linee e i segni di usura da 279,4 mm/11", potrebbe essere utile usare due diversi fusori: uno per i supporti A4/8,5" x 11" e uno per i supporti da 304,8 x 457,2 mm/12" x 18" o più grandi. Questo vale soprattutto per chi lavora nel settore delle arti grafiche.
2. Se il rullo del fusore è danneggiato, le stampe presentano difetti nella qualità dell'immagine, ad esempio segni o punti ogni 110 mm/4,3". I difetti che si verificano ogni 98 mm/3,89" indicano un danno alla cinghia del fusore.

## Informazioni sulla larghezza carta per il fusore

La stampante viene consegnata e installata con un fusore di tipo standard compatibile con carta di tutte le larghezze. Tuttavia, è possibile installare altri gruppi fusore per larghezze carta diverse e stampare su formati specifici. Quando si installa un nuovo fusore, il cliente può decidere di usare un fusore specifico solo per carta di una certa larghezza. L'identificazione della larghezza del fusore è eseguita collegando i ponticelli appropriati del fusore forniti con il kit per il proprio Paese oppure collegando una specifica clip colorata per il fusore.

Prima di usare il nuovo fusore, l'amministratore di sistema deve aggiornare l'impostazione dei valori di larghezza NVM in modo che corrisponda alla larghezza usata per questo fusore.

La seguente tabella definisce il formato dei supporti e la gamma di larghezze che possono essere impostate per il fusore.

**Tabella 5. Connettore bypass usato per le impostazioni NVM di larghezza carta predefinite**

N. intervallo	Connettore bypass	Formato supporto	Intervallo larghezza
1	Nessuno	Tutte le larghezze carta	98,0 - 330,2 mm (3,858" - 13")
2	Tipo di resistore nero	A4/Letter SEF A3 SEF A4/Letter LEF 11 x 17 poll. 12 poll.	270,4 - 298,0 mm (9,84 - 11,69 poll.)
3	Tipo blu	SRA3 13 poll.	300 - 330,2 mm (12,09 - 13 poll.)
4 - vedi nota		Personalizzato	100,0 - 330,2 mm (3,937 - 13 poll.)

### NOTA

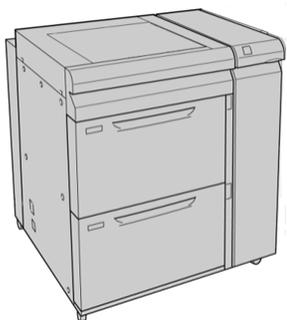
Per conoscere come impostare la larghezza NVM, consultare la Guida per l'amministrazione del sistema.



## Secondo alimentatore ad alta capacità per grandi formati collegato - (OHCF/Vassoi 8 e 9)

### Descrizione generale dell'alimentatore ad alta capacità grandi formati (OHCF, vassoi 8 e 9)

È possibile aggiungere un secondo alimentatore ad alta capacità per grandi formati collegato (OHCF). L'unità aumenta la capacità carta della stampante fornendo due vassoi carta aggiuntivi. Il secondo alimentatore ad alta capacità per grandi formati (OHCF) collegato viene indicato come unità vassoi 8 e 9. L'OHCF può alimentare carta con diversi formati, tra cui quelli standard e di grandi dimensioni, fino a 330 x 488 mm/13" x 19,2". Ogni vassoio ha una capacità di fino a 2.000 fogli da 90 g/m<sup>2</sup> (24 lb). L'intervallo di grammature supportate va da 52 a 350 g/m<sup>2</sup>.



**NOTA**

L'OHCF è dotato di una staffa per cartoline (inseritore).

Specifiche dell'alimentatore ad alta capacità grandi formati (OHCF, vassoi 8 e 9)

Componente	Specifiche tecniche
Formato foglio	<p>Alimentazione lato corto (Short Edge Feed, SEF):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• A4/8,5 x 11 poll.</li> <li>• 8,5 x 13 poll.</li> <li>• 8,5 x 14 poll.</li> <li>• B4/10 x 14 poll.</li> <li>• A3/11 x 17 poll.</li> <li>• 12 x 18 poll.</li> <li>• 12,6 x 17,7 poll./SRA3</li> <li>• 13 x 18 poll.</li> <li>• 13 x 19 poll.</li> <li>• 12,6 x 19,2 poll.</li> <li>• B5</li> </ul> <p>Alimentazione lato lungo (LEF, Long Edge Feed):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• B5</li> <li>• 7,25 x 10,5 poll. (Executive)</li> <li>• A4</li> <li>• 8,5 x 11 poll.</li> <li>• 8,0 x 10 poll.</li> </ul> <p>Formati personalizzati: 182-330 mm (7,2-13 poll.) di larghezza e 182-488 mm (7,2-19,2 poll.) di lunghezza</p>
Grammatura carta	Copertine da 52-350 g/m <sup>2</sup> (16-130 lb)
Capacità carta	<p>2.000 fogli per vassoio</p> <p><b>IMPORTANTE</b></p> <p>Quando si utilizza carta Xerox di grammatura fino a 90 g/m<sup>2</sup> (24 lb).</p>

## Caricamento dei supporti nell'OHCF collegato (vassoi 8 e 9)

Per informazioni e per le istruzioni passo-passo, fare riferimento a [Caricamento dei supporti nell'OHCF \(vassoi 8 e 9\)](#).

## Manutenzione dell'alimentatore ad alta capacità per grandi formati (OHCF, vassoi 8 e 9)

### Sostituzione dei rulli di alimentazione del vassoio bypass per l'OHCF (vassoi 8 e 9)

#### **SUGGERIMENTO**

I rulli di alimentazione del vassoio bypass dell'OHCF vanno sostituiti quando si verificano frequenti alimentazioni multiple, singole o stampe vuote.

Per sostituire i rulli di alimentazione del vassoio bypass dell'OHCF, attenersi alla seguente procedura che prevede:

- Rullo di alimentazione
- Rullo di impulso
- Rullo di ritardo

#### **NOTA**

Dopo aver sostituito tutti i rulli di alimentazione, contattare l'amministratore di sistema che provvederà ad azzerare il contatore di utilizzo HFSI per questi componenti CRU.

1. Individuare e accedere al vassoio bypass sopra l'OHCF.

Secondo alimentatore ad alta capacità per grandi formati collegato - (OHCF/Vassoi 8 e 9)

2. Sollevare e aprire il coperchio del vassoio bypass per accedere ai componenti dei rulli di alimentazione.



3. Rimuovere e sostituire il rullo di alimentazione premendo i lati dell'albero metallico e sollevandolo.



4. Rimuovere e sostituire il rullo di impulso usando la stessa tecnica.



5. Rimuovere e sostituire il rullo di ritardo usando la stessa tecnica.



6. Chiudere la copertura del vassoio bypass.
7. Verificare che il vassoio funzioni correttamente alimentando carta dal vassoio bypass.
8. Effettuare l'accesso come amministratore o chiedere all'amministratore di eseguire i seguenti passaggi per azzerare il conteggio HFSI:
- a) Dal pannello comandi, premere il pulsante **Strumenti**.
  - b) Nella schermata visualizzata, selezionare l'icona **Strumenti**.
  - c) Selezionare **Impostazioni sistema > Impostazioni servizi comuni > Manutenzione**.
  - d) Usare il pulsanti freccia su/giù per accedere alle schermate Manutenzione successive.
  - e) Selezionare l'icona **Operatore responsabile tecnico**. La funzione Responsabile tecnico viene aperta.
  - f) Selezionare la voce dei rulli MSI (Multisheet Inserter/Vassoio bypass) che corrisponde ai nuovi componenti sostituiti.
  - g) Selezionare **Ripristina valore corrente**. Il sistema azzerare il conteggio HFSI.
9. Uscire dalla modalità amministratore premendo il pulsante **Accesso** sul pannello comandi. Quando viene richiesto, selezionare **Logout**.

### Argomenti correlati

[Codici errore - Alimentatore ad alta capacità per grandi formati \(vassoi 8 e 9\)](#)

### Sostituzione dei rulli di alimentazione dell'OHCF (vassoi 8 e 9)

I rulli di alimentazione dell'OHCF vanno sostituiti ogni 300.000 stampe oppure quando si verificano frequenti alimentazioni multiple o stampe vuote.

Per sostituire i rulli di alimentazione dell'OHCF attenersi alla seguente procedura, che prevede:

- Rullo di alimentazione
- Rullo di impulso
- Rullo di ritardo

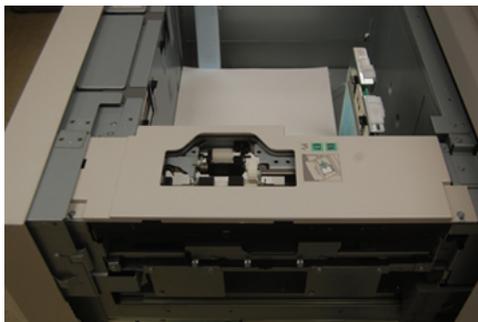
**NOTA**

Dopo aver sostituito tutti i rulli di alimentazione, contattare l'amministratore di sistema che provvederà ad azzerare il contatore di utilizzo HFSI per questi componenti CRU.

1. Aprire il vassoio superiore dell'OHCF tirandolo per accedere ai componenti di alimentazione.



2. Individuare lo scompartimento del rullo di alimentazione sul pannello di destra del cassetto.

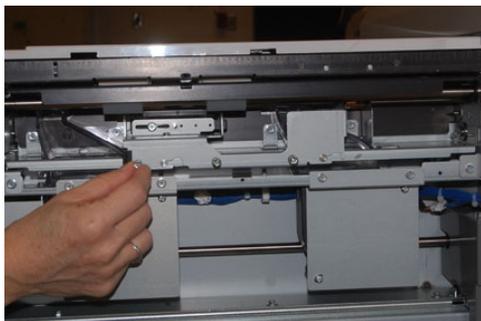


3. Rimuovere il rullo di impulso spingendo verso il basso la linguetta nera con una mano per alzare il rullo e stringendo l'albero metallico su entrambe le estremità con l'altra mano. Sollevare ed estrarre il rullo di impulso.

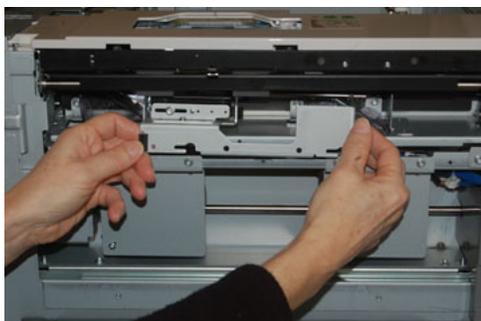


4. Sostituire il nuovo rullo stringendo entrambe le estremità dell'albero metallico e spingendo in basso la linguetta nera, inserire e rilasciare le estremità del rullo negli incastri.

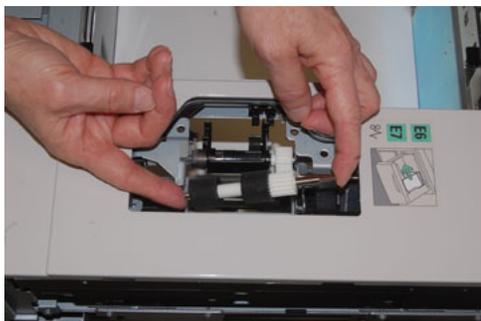
5. Successivamente rimuovere il rullo di ritardo sul lato del vassoio di alimentazione per accedere al rullo di ritardo. Svitare le 3 viti a testa zigrinata.



6. Spingere il blocco del rullo di ritardo completamente a sinistra in modo che esca dalle scanalature. Tirare il blocco verso di sé fino a rimuoverlo completamente dal vassoio e riporlo da una parte.



7. Con il blocco del rullo di ritardo estratto, accedere e rimuovere il rullo di alimentazione. Per rimuoverlo, premere entrambe le estremità dell'albero metallico e sollevarlo. Per sostituirlo, premere entrambe le estremità del nuovo albero del rullo, inserirlo e rilasciare le estremità negli incastri.

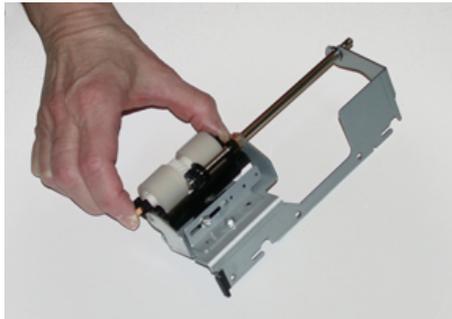


Secondo alimentatore ad alta capacità per grandi formati collegato - (OHCF/Vassoi 8 e 9)

8. Infine, sostituire il rullo di ritardo. Stringere tra indice e pollice le estremità arancioni dell'alberino del rullo di ritardo ed estrarlo dal blocco.



9. Riposizionare rullo di ritardo negli incastri neri del blocco usando la stessa tecnica.



10. Reinstallare il blocco del rullo di ritardo nel vassoio. Allineare i fori del blocco al telaio del vassoio in modo da far combaciare i fori. Reinstallare il blocco del rullo di ritardo nel vassoio. Spingere il blocco completamente a destra usando il perno come guida. Verificare che il dispositivo sia completamente inserito nei fori e che le aree con le 3 viti siano allineate.



11. Avvitare le 3 viti a testa zigrinata per fissare il blocco. Non stringere eccessivamente le viti.
12. Chiudere il vassoio e verificare che funzioni correttamente alimentando carta da questo vassoio.
13. Effettuare l'accesso come amministratore o chiedere all'amministratore di eseguire i seguenti passaggi per azzerare il conteggio HFSI.
  - a) Dal pannello comandi, premere il pulsante **Strumenti**.
  - b) Nella schermata visualizzata, selezionare l'icona **Strumenti**.

Secondo alimentatore ad alta capacità per grandi formati collegato - (OHCF/Vassoi 8 e 9)

- c) Selezionare **Impostazioni sistema > Impostazioni servizi comuni > Manutenzione**.
  - d) Usare il pulsante freccia su/giù per accedere alle schermate Manutenzione successive.
  - e) Selezionare l'icona **Operatore responsabile tecnico**.  
La funzione Responsabile tecnico viene aperta.
  - f) Selezionare l'elemento (HCF), che corrisponde ai componenti sostituiti di recente.
  - g) Selezionare **Ripristina valore corrente**. Il sistema azzera il conteggio HFSI.
- 14.** Uscire dalla modalità amministratore premendo il pulsante **Accesso** sul pannello comandi.  
Quando viene richiesto, selezionare **Logout**.

#### **Argomenti correlati**

[Codici errore - Alimentatore ad alta capacità per grandi formati \(vassoi 8 e 9\)](#)

## Soluzione dei problemi dell'alimentatore ad alta capacità grandi formati (OHCF, vassoi 8 e 9)

[Codici errore - Alimentatore ad alta capacità per grandi formati \(vassoi 8 e 9\)](#)

I seguenti codici di errore dell'OHCF possono riferirsi a un vassoio specifico dell'alimentatore. Se questi codici di errore si verificano frequentemente, effettuare la sostituzione dei rulli di alimentazione seguendo la procedura ([Sostituzione dei rulli di alimentazione del vassoio bypass per l'OHCF \(vassoi 8 e 9\)](#) e [Sostituzione dei rulli di alimentazione dell'OHCF \(vassoi 8 e 9\)](#)).

Secondo alimentatore ad alta capacità per grandi formati collegato - (OHCF/Vassoi 8 e 9)

Area errori	Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
Vassoio bypass (vassoio 5)	178-120, 078-125, 078-126, 078-127	Ripetute alimentazioni multiple o errate	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Smazzare la carta per eliminare i fogli aderenti (specialmente in ambienti con temperatura e umidità elevate).</li> <li>2. Pulire il rullo di alimentazione, il rullo di impulso e il rullo di ritardo del vassoio bypass con un panno umido.</li> <li>3. Sostituire i rulli di alimentazione (rullo di alimentazione, impulso e ritardo); vedere <a href="#">Sostituzione dei rulli di alimentazione del vassoio bypass per l'OHCF (vassoi 8 e 9)</a>.</li> <li>4. Se il problema rimane, chiamare il servizio di assistenza.</li> </ol>
Vassoio 8	178-100, 178-101	Inceppamento al sensore di preregistrazione.	<p>Eeguire la procedura in base al seguente ordine:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Rimuovere tutta la carta inceppata.</li> <li>2. Smazzare e riposizionare la carta nel vassoio.</li> <li>3. Sostituire i rulli di alimentazione dell'OHCF. Vedere <a href="#">Sostituzione dei rulli di alimentazione dell'OHCF (vassoi 8 e 9)</a>.</li> </ol>
Vassoi 5 (bypass), 8 e 9	178-103	Durante il trasporto della carta, il sensore di alimentazione non si attiva mentre la carta viene trasportata dal vassoio	

Area errori	Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
Vassoi 8 e 9	078-125, 078-126, 078-127, 178-106, 178-156	Ripetute alimentazioni multiple o errate	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Smazzare la carta per eliminare i fogli aderenti (specialmente in ambienti con temperatura e umidità elevate).</li> <li>2. Verificare la posizione delle leve di regolazione dell'obliquità (dovrebbero essere ritratte). Vedere <a href="#">Leve di regolazione dell'obliquità (vassoi 8 e 9)</a>.</li> <li>3. Sostituire i rulli di alimentazione del vassoio (alimentazione, impulso e ritardo); vedere <a href="#">Sostituzione dei rulli di alimentazione dell'OHCF (vassoi 8 e 9)</a>.</li> <li>4. Se il problema rimane, chiamare il servizio di assistenza.</li> </ol>
Vassoio 8	178-112	Errore "sensore di ingresso non attivato" durante il trasporto della carta dal vassoio 8	<p>Eeguire la procedura in base al seguente ordine:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Rimuovere tutta la carta inceppata.</li> <li>2. Smazzare e riposizionare la carta nel vassoio.</li> <li>3. Spegner e riaccendere la stampante.</li> <li>4. Se il problema non viene risolto, chiamare il servizio di assistenza.</li> </ol>
Vassoio 9	178-113	Errore "sensore di ingresso non attivato" durante il trasporto della carta dal vassoio 9	<p>Eeguire la procedura in base al seguente ordine:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Rimuovere tutta la carta inceppata.</li> <li>2. Smazzare e riposizionare la carta nel vassoio.</li> <li>3. Spegner e riaccendere la stampante.</li> <li>4. Se il problema non viene risolto, chiamare il servizio di assistenza.</li> </ol>

Area errori	Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
Vassoio 9	178-150, 178-151	Inceppamento al sensore di alimentazione o preregistrazione durante il trasporto della carta dal vassoio 9	Eseguire la procedura in base al seguente ordine: <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Rimuovere tutta la carta inceppata.</li> <li>2. Smazzare e riposizionare la carta nel vassoio.</li> <li>3. Sostituire i rulli di alimentazione dell'OHCF. Vedere <a href="#">Sostituzione dei rulli di alimentazione dell'OHCF (vassoi 8 e 9)</a>.</li> </ol>
Vassoi 8, 9 e vassoio bypass	178-217, 178-218, 178-[224-229], 178-230, 178-232, 178-250, 178-251, 178-[260-281], 178-[285-291], 178-[293-294], 178-298	Malfunzionamento generale del vassoio	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Rimuovere tutta la carta inceppata.</li> <li>2. Smazzare e riposizionare la carta nel vassoio.</li> <li>3. Spegner e riaccendere la stampante.</li> <li>4. Se il problema non viene risolto, chiamare il servizio di assistenza.</li> </ol>
Vassoi 8 e 9	178-304	Sportello anteriore dell'OHCF aperto	Chiudere la copertura o lo sportello anteriore dell'OHCF.
Vassoi 8 e 9	178-400 - 178-405	Un rullo dell'OHCF (rullo di alimentazione, impulso o ritardo) è quasi al termine della durata utile	Sostituire i rulli di alimentazione. Vedere <a href="#">Sostituzione dei rulli di alimentazione dell'OHCF (vassoi 8 e 9)</a> .
Vassoi 8 e 9	178-900 - 178-904	Inceppamento/Alimentazione multipla di fogli	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Rimuovere tutta la carta inceppata.</li> <li>2. Smazzare e riposizionare la carta nel vassoio.</li> <li>3. Spegner e riaccendere la stampante.</li> <li>4. Se il problema non viene risolto, chiamare il servizio di assistenza.</li> </ol>

### Argomenti correlati

[Sostituzione dei rulli di alimentazione del vassoio bypass per l'OHCF \(vassoi 8 e 9\)](#)

[Sostituzione dei rulli di alimentazione dell'OHCF \(vassoi 8 e 9\)](#)

### Leve di regolazione dell'obliquità (vassoi 8 e 9)

## Eliminazione degli inceppamenti nell'alimentatore ad alta capacità per grandi formati (OHCF, vassoi 8 e 9)

### Eliminazione degli inceppamenti nell'OHCF (vassoi 8/9)

Le leve di rilascio all'interno dell'area di trasporto dell'alimentatore trattengono i fogli di grande formato (quali A3, 11 x 17 pollici e 12 x 18 pollici) per ridurre il rischio di inceppamenti quando la carta entra nel motore di stampa.

#### NOTA

Seguire le istruzioni sull'eliminazione degli inceppamenti visualizzate sullo schermo sensibile. Prima di procedere con i lavori di stampa, verificare sempre che siano stati eliminati tutti gli inceppamenti, compresi eventuali frammenti di carta strappata.

### Inceppamenti carta quando il vassoio bypass è installato sopra i vassoi 8 e 9

#### SUGGERIMENTO

Prima di procedere con i lavori di stampa, verificare sempre che siano stati eliminati tutti gli inceppamenti, compresi eventuali frammenti di carta strappata.

1. Rimuovere la carta caricata nel vassoio bypass (vassoio 5).
2. Sollevare e aprire la copertura superiore del vassoio bypass (vassoio 5).



3. Rimuovere tutta la carta inceppata.



#### NOTA

Se la carta è strappata, controllare all'interno della stampante e rimuovere i frammenti.

Secondo alimentatore ad alta capacità per grandi formati collegato - (OHCF/Vassoi 8 e 9)

4. Chiudere la copertura superiore del vassoio bypass (vassoio 5).



5. Aprire il **cassetto superiore** (OHCF) che si trova sopra i vassoi 6 e 7.



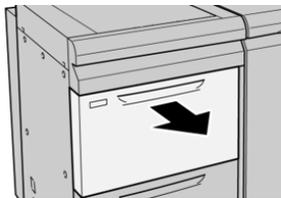
6. Sollevare le leve **2a** e **2b** e rimuovere la carta inceppata.



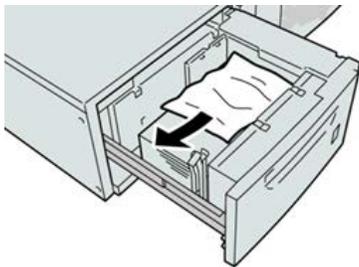
7. Chiudere le leve **2a** e **2b**.
8. Chiudere il **cassetto superiore** (OHCF).
9. Ricaricare la carta nel vassoio e riprendere la stampa.

### Inceppamenti della carta nell'OHCF (vassoi 8 e 9)

1. Estrarre il vassoio in cui si è verificato l'inceppamento carta.



2. Rimuovere la carta inceppata.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

3. Spingere delicatamente il vassoio verso l'interno finché non si ferma.

**Inceppamenti carta alla leva 1a e alla manopola 1c dell'OHCF (vassoi 8 e 9)**

1. Aprire la copertura anteriore dell'OHCF.



2. Spostare la leva 1a verso destra e girare la manopola 1c a destra. Rimuovere la carta inceppata.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

3. Riportare la leva 1a nella posizione originale.
4. Chiudere la copertura anteriore dell'OHCF.

**NOTA**

Se la copertura anteriore dell'OHCF non è chiusa completamente, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

## Inceppamenti carta alla leva 1b e alla manopola 1c dell'OHCF (vassoi 8 e 9)

1. Aprire la copertura anteriore dell'OHCF.



2. Spostare la leva **1b** verso destra e girare la manopola **1c** a destra. Rimuovere la carta inceppata.



### NOTA

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

3. Riportare la leva **1b** nella posizione originale.
4. Chiudere la copertura anteriore dell'OHCF.

### NOTA

Se la copertura anteriore dell'OHCF non è chiusa completamente, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

## Inceppamenti della carta alla leva 1d e alla manopola 1c dell'OHCF (vassoi 8 e 9)

1. Aprire la copertura anteriore dell'OHCF.



2. Spostare la leva **1d** verso l'alto e rimuovere la carta inceppata.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

3. Se non è possibile rimuovere la carta, girare la manopola **1c** in senso orario, quindi rimuovere la carta inceppata.
4. Riportare la leva **1d** nella posizione originale.
5. Chiudere la copertura anteriore dell'OHCF.

**NOTA**

Se la copertura anteriore dell'OHCF non è chiusa completamente, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.



# 12

## Modulo di interfaccia

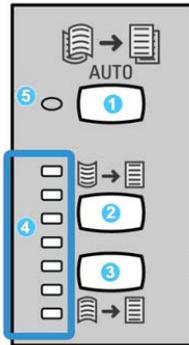
### Descrizione generale del modulo di interfaccia

Il modulo di interfaccia è necessario quando sono collegati dei dispositivi di finitura (a esclusione del vassoio di ricezione con sfalsamento).

Il modulo di interfaccia ha funzioni di raffreddamento e correzione dell'arricciatura e regola l'altezza della carta tra il motore di stampa e il dispositivo di finitura.



## Pannello comandi

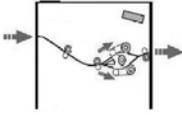


Il pannello comandi comprende:

1. Pulsante Arriccatura automatica: Seleziona la funzione Antiarriccatura automatica.
2. Pulsante Arriccatura manuale verso l'alto: Consente di selezionare i tre valori di arriccatura manuale verso l'alto.
3. Pulsante Arriccatura manuale verso il basso: Consente di selezionare i tre valori di arriccatura manuale verso il basso.
4. Spie di arriccatura verso l'alto/verso il basso: Indicano la quantità di arriccatura manuale (verso l'alto o il basso) selezionata.
5. Spia Arriccatura automatica: Quando questa spia è verde, la modalità arriccatura automatica è attiva.

Per regolare l'arriccatura sulle stampe velocemente e secondo necessità, utilizzare i pulsanti Arriccatura manuale verso l'alto o Arriccatura manuale verso il basso. Se, dopo aver usato questi pulsanti, le stampe in uscita sono ancora troppo arricciate, consultare la guida in linea di Stock Library Manager per maggiori informazioni sulla regolazione dell'arriccatura.

## Percorso carta



Quando i supporti entrano nel modulo, vengono inviati al dispositivo di correzione dell'arricciatura della carta. Il dispositivo è dotato di rulli di correzione dell'arricciatura superiori e inferiori che applicano una pressione al supporto in base ai seguenti criteri:

- Impostazioni predefinite
- Selezioni manuali effettuate sul pannello comandi del modulo di interfaccia

In base alle impostazioni di arricciatura della carta (correzione dell'arricciatura), il cancello del dispositivo indirizza la carta al percorso di arricciatura verso l'alto (concava) o verso il basso (convessa). Il grado di pressione viene esercitato in modo indipendente dalle due serie di bracci del dispositivo verso l'alto o verso il basso.

Dal dispositivo di correzione dell'arricciatura, il supporto di stampa viene raffreddato e indirizzato dal modulo ai dispositivi di finitura opzionali collegati alla stampante.

## Impostazioni predefinite di correzione dell'arricciatura automatica

Il modulo è progettato con varie impostazioni predefinite di controllo automatico dell'arricciatura. Quando si utilizza la funzione di correzione dell'arricciatura automatica, l'entità della correzione viene impostata automaticamente dal dispositivo di correzione dell'arricciatura del modulo.

Quando i supporti attraversano il dispositivo di correzione dell'arricciatura del modulo, si visualizza una notifica sull'entità di correzione corrente tramite i vari LED sul pannello comandi del modulo. Se occorre una correzione maggiore dell'arricciatura, è possibile selezionare la funzione di correzione manuale dell'arricciatura dal pannello comandi del modulo.

## Pulsanti di correzione dell'arricciatura manuale

Per la modalità manuale sono disponibili sette livelli di correzione dell'arricciatura sul pannello comandi: tre livelli di correzione dell'arricciatura verso l'alto, tre di correzione dell'arricciatura verso il basso e un livello senza correzione.

Per variare l'entità di correzione dell'arricciatura, selezionare i relativi pulsanti di regolazione. L'attuale entità di correzione dell'arricciatura selezionata è indicata dai LED del pannello comandi.

## Risoluzione dei problemi

### Codici di errore - Modulo di interfaccia

Questa tabella di codici errore elenca i problemi e suggerisce le soluzioni relative al modulo di interfaccia. Se il problema persiste dopo aver eseguito tutte le istruzioni, rivolgersi al centro assistenza clienti Xerox.

Area errori	Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
Modulo di interfaccia	Da 048-100 a 048-107	Inceppamento carta durante l'alimentazione	Aprire lo sportello anteriore del modulo. Rimuovere tutti i fogli o i frammenti dalle aree di eliminazione degli inceppamenti. Chiudere lo sportello anteriore. Verificare che la carta usata sia conforme alle specifiche.
Sportello	048-300	Lo sportello anteriore del modulo è aperto.	Verificare che lo sportello sia completamente chiuso.
Dispositivo di correzione dell'arriciatura	048-310, 048-311, 048-312, 048-313, 048-314, 048-315, 048-316	Problema alla cinghia o al sensore del dispositivo di correzione dell'arriciatura	Spegnere e riaccendere la stampante. Se l'errore persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
Raffreddamento	048-317, 048-318, 048-319	Errore alla ventola di raffreddamento	Spegnere e riaccendere la stampante. Se l'errore persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
Comunicazione	Da 048-320 a 048-324	Errore di comunicazione o connessione	Verificare che tutti gli inceppamenti siano stati rimossi; verificare che tutte le maniglie/leve siano in posizione di blocco; spegnere e riaccendere la stampante
Percorso carta	048-900, 048-901, 048-903	Fogli rimasti nel percorso carta	Aprire lo sportello anteriore del modulo. Rimuovere tutti i fogli o i frammenti dalle aree del percorso carta. Chiudere lo sportello anteriore. Verificare che la carta usata sia conforme alle specifiche.

## Eliminazione degli inceppamenti nel modulo di interfaccia

### Eliminazione degli inceppamenti

#### SUGGERIMENTO

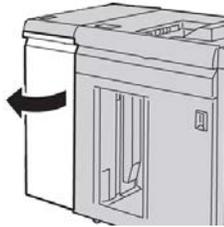
Prima di procedere con i lavori di stampa, verificare sempre che siano stati eliminati tutti gli inceppamenti, compresi eventuali frammenti di carta strappata.

#### NOTA

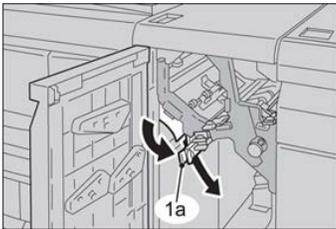
Le soluzioni differiscono a seconda della posizione dell'inceppamento carta. Seguire le istruzioni visualizzate per rimuovere la carta inceppata.

### Inceppamenti carta alla leva 1a

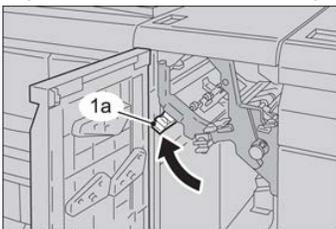
1. Aprire la copertura anteriore del modulo di interfaccia.



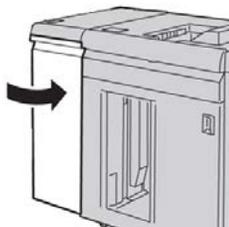
2. Spostare la leva **1a** verso il basso e rimuovere la carta inceppata.



3. Riportare la leva **1a** nella posizione originale.



4. Chiudere la copertura anteriore del modulo.

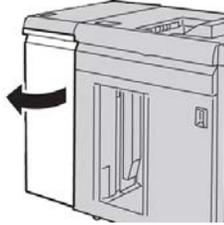


## Modulo di interfaccia

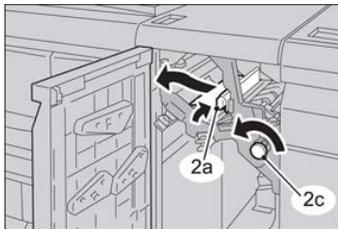
5. Se necessario, seguire le istruzioni sullo schermo sensibile della stampante per rimuovere gli inceppamenti in altre aree del sistema.

### Inceppamenti carta alla leva 2a

1. Aprire la copertura anteriore del modulo di interfaccia.



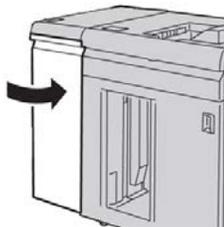
2. Spostare la leva **2a** verso l'alto e girare la manopola **2c** in senso antiorario; rimuovere la carta inceppata.



3. Riportare la leva **2a** nella posizione originale.



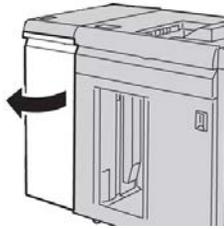
4. Chiudere la copertura anteriore del modulo.



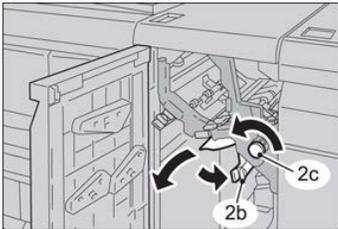
5. Se necessario, seguire le istruzioni sullo schermo sensibile della stampante per rimuovere gli inceppamenti in altre aree del sistema.

## Inceppamenti carta alla leva 2b

1. Aprire la copertura anteriore del modulo di interfaccia.



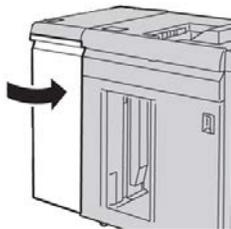
2. Spostare la leva verso il basso, girare la manopola 2c in senso antiorario e rimuovere la carta inceppata.



3. Riportare la leva 2b nella posizione originale.



4. Chiudere la copertura anteriore del modulo.



5. Se necessario, seguire le istruzioni sullo schermo sensibile della stampante per rimuovere gli inceppamenti in altre aree del sistema.



# Dispositivo GBC AdvancedPunch

## Panoramica del dispositivo GBC AdvancedPunch

È possibile collegare il dispositivo GBC AdvancedPunch a una serie di accessori di finitura opzionali.



Il dispositivo GBC AdvancedPunch arricchisce le opzioni di finitura consentendo di praticare fori nei documenti A4/8,5 x 11 pollici che supportano una vasta gamma di stili di rilegatura. I tipi di perforazione comprendono un'opzione a 19 fori fino a un massimo di 32 fori per supporti 8,5 x 11 pollici. Per i supporti A4 sono disponibili tipi di perforazione a 21 fori fino a un massimo di 47.

### NOTA

Il dispositivo GBC AdvancedPunch richiede il modulo di interfaccia o il modulo di raffreddamento interfaccia. Richiede anche un ulteriore dispositivo di finitura (ad esempio, l'impilatore ad alta capacità).

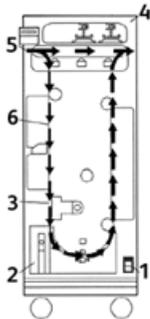
## Specifiche del dispositivo GBC AdvancedPunch

Formato foglio da perforare	A4/Letter (8,5 x 11 poll.)
-----------------------------	----------------------------

Supporti	75-216 g/m <sup>2</sup> , carta patinata e non patinata
Supporti a rubrica	Inseriti a rubrica con larghezza non superiore a 9 pollici; gli inserti più grandi potrebbero essere danneggiati
Bordo di perforazione	279,4 mm (11 poll.)
Formato carta per modalità bypass	Stessi formati e supporti della stampante

## Componenti del dispositivo GBC AdvancedPunch

### Comandi del dispositivo GBC AdvancedPunch



Componente	Nome	Descrizione
1	Interruttore di alimentazione	L'interruttore di alimentazione deve essere sempre in posizione ON (accesso).
2	Contenitore degli scarti di perforazione:	Vassoio di facile accesso per smaltire rapidamente gli scarti di perforazione.
3	Sostituzione degli stampi di perforazione	La sostituzione degli stampi di perforazione può essere completata in breve tempo e senza attrezzi speciali.
4	Spazio di conservazione degli stampi di perforazione	Lo spazio di conservazione è in grado di contenere fino a tre kit di perforazione di riserva.
5	Percorso bypass di perforazione	Breve percorso carta diretto per i documenti non perforati.
6	Percorso di perforazione	L'ampio raggio della curva supporta carta con grammatura fino a 216 g/m <sup>2</sup> .

## Indicatori di stato nel dispositivo GBC AdvancedPunch

Nella parte anteriore nel dispositivo AdvancedPunch è presente un pannello che fornisce informazioni sullo stato operativo dell'unità di perforazione. I LED indicano quando il dispositivo AdvancedPunch richiede l'intervento dell'operatore.



Componente	Nome	Descrizione
1	Accensione	Il LED verde si accende quando l'interruttore del dispositivo AdvancedPunch viene portato in posizione ON (acceso).  <b>NOTA</b> Collegare il cavo di alimentazione nel dispositivo AdvancedPunch alla sorgente di alimentazione prima di portare l'interruttore in posizione di accensione.
2	Contenitore scarti da svuotare	Il LED giallo si accende quando il contenitore degli scarti è pieno di residui di carta.
3	Contenitore scarti non inserito completamente	Il LED giallo si accende quando il contenitore degli scarti viene rimosso o non è inserito completamente nell'unità di perforazione.
4	Stampo di perforazione non inserito completamente	Il LED si accende quando lo stampo di perforazione viene rimosso o non è inserito completamente nell'unità.
5	Sportello anteriore non chiuso	Il LED giallo si accende quando lo sportello anteriore è aperto o non è completamente chiuso.
6	Inceppamento carta da eliminare	Il LED giallo si accende quando un foglio di carta rimane inceppato nell'unità di perforazione. Rimuovere il foglio inceppato all'interno del dispositivo AdvancedPunch.

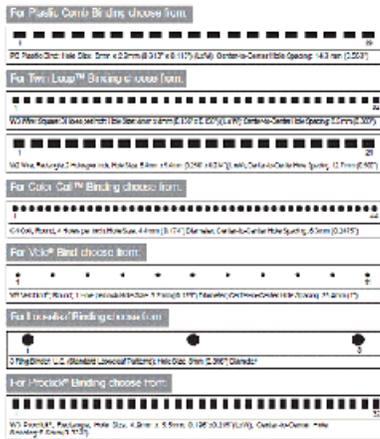
### NOTA

I LED gialli si accendono solo debolmente se la stampante viene accesa mentre l'interruttore del dispositivo AdvancedPunch è in posizione OFF (spento). Quando il dispositivo AdvancedPunch viene acceso, i LED si accendono a piena intensità.

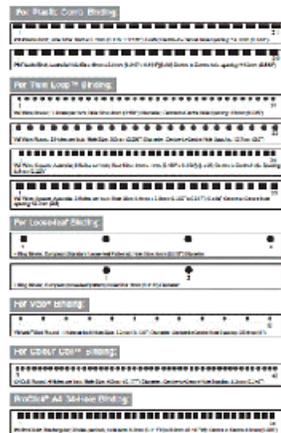
## Stampi di perforazione

Il dispositivo GBC AdvancedPunch è in grado di eseguire svariati schemi di perforazione semplicemente cambiando lo stampo. La sostituzione degli stampi di perforazione richiede pochi secondi e nessun attrezzo. Le illustrazioni seguenti mostrano due stampi di perforazione.

### Stampi di perforazione per Letter (8,5 x 11 poll.)



### Stampi di perforazione per A4



# Procedure per il dispositivo GBC AdvancedPunch

## Sostituzione dello stampo di perforazione

### NOTA

Lo stampo di perforazione interscambiabile si trova sul lato anteriore sinistro dell'unità.

1. Verificare che la stampante sia in modalità standby e che non stia elaborando copie, scansioni o stampe.
2. Aprire lo sportello di accesso del dispositivo AdvancedPunch.
3. Impugnare la maniglia e tirare con forza.  
Il meccanismo di blocco automatico si sgancia e permette allo stampo di perforazione di uscire.
4. Continuare a tirare la maniglia fino a estrarre completamente lo stampo di perforazione, sostenendolo con entrambe le mani.
5. Collocare lo stampo di perforazione nell'apposita area di conservazione nella parte superiore del dispositivo AdvancedPunch.  
In questo modo lo stampo è al riparo da polvere, sporco e cadute accidentali.
6. Scegliere lo stampo di perforazione appropriato per il nuovo lavoro e inserirlo nell'apposito alloggiamento. Spingere lo stampo fino a bloccarlo in posizione.

### NOTA

Esiste il rischio di pizzicarsi le dita. Quando si installano gli stampi di perforazione, fare attenzione a mantenere le dita e altre parti del corpo a debita distanza dall'alloggiamento degli stampi e da tutte le altre aree circostanti (a eccezione dell'apposito foro per il dito presente sullo stampo). Il mancato rispetto di questa precauzione potrebbe comportare lesioni.

7. Chiudere lo sportello.
8. Procedere con la stampa e la perforazione.

### NOTA

Quando si usa un nuovo stampo, attorno ai fori sul foglio potrebbero essere presenti tracce di lubrificante. Dopo 25 - 50 perforazioni non rimarrà più alcuna traccia di lubrificante sui fogli. Dopo aver installato un nuovo stampo di perforazione o dopo averlo lubrificato, si raccomanda di eseguire un lavoro di stampa di prova.

## Controlli pre-perforazione

Prima di avviare un lavoro che include la perforazione con il dispositivo AdvancedPunch, eseguire i seguenti controlli:

1. Verificare che nessun LED giallo sia acceso sul pannello anteriore del dispositivo AdvancedPunch.
2. Se un LED giallo è acceso, risolvere l'errore prima di iniziare il lavoro di perforazione.

### NOTA

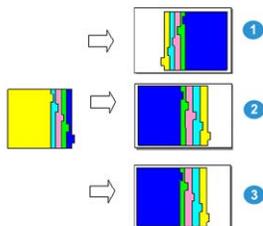
Il dispositivo AdvancedPunch non funzionerà in modalità di perforazione se uno dei LED gialli è acceso.

3. Prima di avviare il lavoro, verificare che lo stampo di perforazione installato nel dispositivo AdvancedPunch presenti lo schema di fori corretto per il lavoro.
4. Se lo stampo non è corretto, sostituirlo ora.
5. Per attivare la funzione di perforazione, usare l'interfaccia utente.
  - a) Nell'interfaccia utente, selezionare la funzione **Copia** nella schermata principale.
  - b) Selezionare **Uscita copie** per accedere al menu **Perforazione e altro**.
  - c) Nella schermata **Perforazione e altro**, selezionare l'opzione **AdvancedPunch** nella colonna Perforazione.
  - d) Selezionare **Salva**.  
Viene visualizzata la funzione Copia. Il dispositivo AdvancedPunch funzionerà ora in modalità di perforazione.

## Caricamento di inserti a rubrica con il dispositivo GBC AdvancedPunch

Quando questo dispositivo opzionale di finitura è collegato alla stampante, gli inserti a rubrica vanno caricati in modo diverso nei vassoi. Per informazioni dettagliate sulle funzioni del dispositivo GBC AdvancedPunch, consultare la documentazione in dotazione con il dispositivo GBC AdvancedPunch.

Il dispositivo AdvancedPunch fora il bordo anteriore del foglio. Per questo motivo, gli inserti vanno alimentati con la linguetta come bordo posteriore. La modalità di caricamento degli inserti nel vassoio dipende dal vassoio impiegato. Il testo e l'illustrazione seguenti spiegano come caricare gli inserti nei vari alimentatori:



1. Nell'alimentatore ad alta capacità (HCF) (A4/Letter) o nell'alimentatore ad alta capacità per grandi formati (OHCF): caricare gli inserti a faccia in giù e cambiare l'ordine uno alla volta (come mostrato nell'immagine).
2. Nei vassoi 1, 2 o 3 della stampante caricare gli inserti a faccia in giù (come mostrato nell'immagine).
3. Se si utilizza una stazione di finitura opzionale con inseritore post-elaborazione (vassoio T1), caricare gli inserti a faccia in giù (come mostrato nell'immagine).

## Manutenzione del dispositivo GBC AdvancedPunch

### Svuotamento del contenitore scarti

Il contenitore scarti si trova nella parte anteriore della base del dispositivo AdvancedPunch.

- Nel dispositivo AdvancedPunch è presente un sensore che rileva quando il contenitore scarti è pieno.
- Quando il contenitore scarti è pieno, il LED sul pannello anteriore del dispositivo AdvancedPunch si accende e nell'interfaccia utente appare un messaggio.
- Quando appare il messaggio, estrarre il contenitore e svuotarlo.

## Risoluzione dei problemi del dispositivo GBC AdvancedPunch

### Codici errore - Dispositivo GBC AdvancedPunch

I codici di errore del dispositivo AdvancedPunch sono visualizzati sull'interfaccia utente/sul pannello comandi della stampante con l'indicazione del dispositivo cui si riferiscono.

Codice errore	Causa	Soluzione
040-100 040-101 040-900 040-901	Rilevato un inceppamento nel dispositivo AdvancedPunch.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Aprire lo sportello anteriore del dispositivo AdvancedPunch e cercare la carta inceppata.</li> <li>2. Rimuovere la carta inceppata.</li> <li>3. Chiudere lo sportello anteriore.</li> </ol>

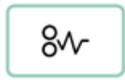
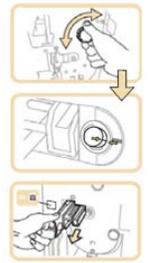
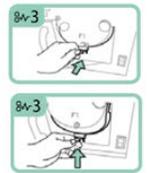
Codice errore	Causa	Soluzione
040-300	Lo sportello anteriore del dispositivo AdvancedPunch non è chiuso.	Chiudere lo sportello anteriore del dispositivo AdvancedPunch.
040-940	Lo stampo di perforazione non è stato installato o non è inserito correttamente.	Installare lo stampo di perforazione o inserirlo correttamente e poi chiudere lo sportello anteriore.
040-941	Il contenitore scarti non è stato installato o non è inserito correttamente.	Installare e/o inserire correttamente il contenitore scarti e chiudere lo sportello anteriore.
040-942	Il contenitore scarti è pieno.	Svuotare il contenitore scarti e poi reinserirlo.
140-700	Il contenitore scarti è quasi pieno.	Svuotare il contenitore scarti e poi reinserirlo.

## Problemi generali del dispositivo GBC AdvancedPunch

Causa	Soluzione
Assenza di alimentazione o la perforazione non funziona	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Verificare che il cavo di alimentazione sia collegato al retro dell'unità.</li> <li>2. Verificare che il cavo di alimentazione sia collegato alla presa.</li> <li>3. Verificare che l'alimentazione del dispositivo AdvancedPunch sia attiva.</li> <li>4. Se il problema persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.</li> </ol>
Lo stampo di perforazione non esce quando si tira con forza moderata oppure è in un ciclo di funzionamento parziale	<p>Ruotare la manopola dello stampo di perforazione (<b>J3</b>) nella posizione <b>iniziale</b>. La posizione <b>iniziale</b> è indicata dalle frecce allineate.</p> <p>Lo stampo di perforazione dovrebbe ora uscire con facilità.</p>

## Eliminazione degli inceppamenti nel dispositivo GBC AdvancedPunch

### Eliminazione degli inceppamenti nel dispositivo AdvancedPunch

	<p>Questo simbolo indica un inceppamento della carta. Per facilitare l'eliminazione degli inceppamenti nelle aree seguenti, ruotare una o più manopole per far avanzare la carta.</p>
Area dell'inceppamento Soluzione per eliminare l'inceppamento	
	<p>Se la carta si è inceppata nel percorso bypass di perforazione, sollevare la piastra delle guide della carta e rimuovere la carta inceppata.</p>
	<p>Se la carta si è inceppata nello scivolo del percorso di uscita, spostare lo sportello a destra e rimuovere la carta inceppata.</p>
	<p>Se la carta o lo stampo di perforazione si sono inceppati, ruotare la manopola <b>J3</b> nella posizione <b>originale</b> (con le frecce allineate), estrarre lo stampo e rimuovere la carta inceppata.</p>
	<p>Se la carta si è inceppata nello scivolo finale del percorso carta, premere il fermo di sblocco dello scivolo finale e rimuovere la carta inceppata.</p>
	<p>Se la carta si è inceppata nello scivolo iniziale del percorso carta, spostare lo sportello a sinistra e rimuovere la carta inceppata.</p>



# GBC AdvancedPunch Pro

## Panoramica sul dispositivo AdvancedPunch Pro

Il dispositivo GBC AdvancedPunch Pro è un modulo di perforazione automatico che si integra con la stampante per ottimizzare la produzione di report, elenchi, guide ai prezzi e altri volumi rilegati. Offre una qualità pari o superiore a quella tradizionale, consentendo di risparmiare tempo e aumentare la produttività mediante l'eliminazione delle operazioni di perforazione manuale, che richiedono un uso intensivo della manodopera. Il compatto dispositivo AdvancedPunch Pro occupa uno spazio minimo, e accetta una gamma di stampi di perforazione a fori multipli opzionali.



Il dispositivo GBC AdvancedPunch Pro, simile al dispositivo GBC AdvancedPunch, può venire applicato a svariati accessori di finitura opzionali, e offre le stesse funzionalità del dispositivo AdvancedPunch. Tuttavia, il dispositivo AdvancedPunch Pro offre anche funzionalità aggiuntive che non sono disponibili con il suo modello precedente; tali funzionalità aggiuntive includono quanto segue:

- Una gamma più vasta di formati e tipi di supporti
- Perforazione su bordo posteriore, LEF e SEF

- Elaborazione di pagine al vivo per i formati più comuni, tra cui SRA4, LTR grande e altro ancora
- Il pannello comandi per il rilevamento degli stampi di perforazione mostra il tipo di stampo e il conteggio dei cicli
- Le opzioni utente per gli stampi di perforazione comprendono pettine, filo, spirale e varietà da 3 a 7 fori per consentire i formati di rilegatura più diffusi
- Funziona alla velocità nominale del motore di stampa per la maggior parte dei formati carta
- Stampi di perforazione a sostituzione rapida, intercambiabili senza l'utilizzo di attrezzi
- Tutti gli stampi di perforazione comprendono un'etichetta di identificazione che offre all'utente lo schema dei fori e il nome
- Il comodo spazio di stoccaggio per due stampi di perforazione di riserva è situato al di sopra del percorso bypass dei fogli sul dispositivo

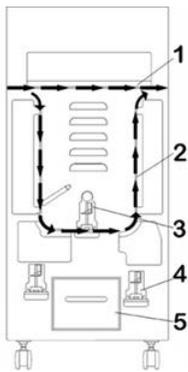
## Caratteristiche tecniche del dispositivo AdvancedPunch Pro

Funzionalità	Descrizione	
<b>Formato e bordo del foglio da perforare</b> Alimentazione lato lungo (LEF - Long Edge Feed) e alimentazione lato corto (SEF - Short Edge Feed)	<b>Formati statunitensi:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Lettera (LTR) LEF</li> <li>• Lettera (LTR) SEF</li> <li>• Statement LEF</li> <li>• Legal SEF</li> <li>• Ledger SEF</li> <li>• 9 x 12 poll. SEF</li> <li>• 9 x 12 poll. LEF</li> <li>• 12 x 18 poll. SEF</li> </ul> <b>Formati ISO:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• A4 LEF</li> <li>• A4 SEF</li> <li>• A5 LEF</li> <li>• A3 SEF</li> <li>• SRA4 SEF</li> <li>• SRA4 LEF</li> <li>• SRA3 SEF</li> </ul>	
<b>Supporti</b>	<b>Standard:</b> da 75 g/m <sup>2</sup> a 300 g/m <sup>2</sup> (da 20 lb. carta di qualità a 110 lb. copertina) <b>Patinata:</b> da 120 g/m <sup>2</sup> a 300 g/m <sup>2</sup> (da 32 lb. carta di qualità a 110 lb. copertina)	
<b>Formato carta per modalità bypass</b>	I formati carta e i supporti sono gli stessi della stampante	

Funzionalità	Descrizione	
Capacità di perforazione	Foglio singolo	

## Componenti del dispositivo AdvancedPunch Pro

### Comandi



Componente	Nome	Descrizione
1	Percorso bypass di perforazione	Questo è il percorso breve e diretto della carta per i documenti non perforati.
2	Percorso di perforazione	Questo percorso prevede un ampio raggio della curva in grado di gestire supporti fino a copertine da 300 g/m <sup>2</sup> .
3	Stampi di perforazione intercambiabili	È possibile sostituire questi stampi di perforazione in modo rapido e semplice, senza utilizzare attrezzi.
4	Spazio di stoccaggio degli stampi di perforazione	Lo spazio di stoccaggio è in grado di contenere fino a 2 stampi di perforazione di riserva.
5	Contenitore scarti di perforazione	Vassoio degli scarti di facile accesso, per uno smaltimento rapido degli scarti.

## Contenitore scarti di perforazione

Svuotare a intervalli regolari il cassetto del contenitore scarti di perforazione. Nel dispositivo AdvancedPunch Pro è presente un sensore che rileva quando il contenitore scarti è pieno. Quando il contenitore scarti è pieno, il pannello del display utente mostra un messaggio **Chip Tray Full** (vassoio scarti pieno); inoltre, un messaggio viene visualizzato anche sull'interfaccia utente della stampante (UI).

## Modalità di perforazione

Il dispositivo AdvancedPunch Pro offre due modalità di perforazione:

### Modalità bypass (OFF (disattivata))

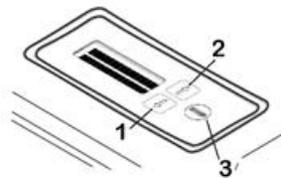
Questa modalità consente il passaggio dei supporti attraverso il dispositivo AdvancedPunch Pro senza perforarli.

### Modalità Single Punch (perforazione singola)

Questa modalità perfora il bordo posteriore di tutti i fogli che passano attraverso il dispositivo AdvancedPunch Pro.

# Pannello del display utente del dispositivo AdvancedPunch Pro

## Disposizione del pannello del display utente



Componente	Nome	Descrizione
1	Pulsante giù	Utilizzare i pulsanti su e giù per accedere alle varie funzioni del dispositivo AdvancedPunch Pro.
2	Pulsante su	
3	Pulsante invio/OK	Utilizzare questo pulsante per selezionare e/o salvare la funzione del dispositivo AdvancedPunch Pro.

## Panoramica sul pannello del display utente

Il pannello del display utente del dispositivo AdvancedPunch Pro fornisce **messaggi**, **impostazioni** e **informazioni** relative alle funzioni dell'unità di perforazione.

Pannello del display utente: schermata principale		
Messaggi	Impostazioni	Informazioni
All'occorrenza, il dispositivo AdvancedPunch Pro visualizza svariati messaggi, ad esempio Ready Bypass (pronto bypass), Chiudere lo sportello, Inceppamento carta, e altro ancora. Per informazioni specifiche sui messaggi, fare riferimento a <a href="#">Messaggi sul pannello del display utente</a> .	Le impostazioni comprendono: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Punch Mode (modalità perforazione)</li> <li>• Backgage (arretramento)</li> <li>• Allineamento</li> <li>• Unità</li> </ul> Fare riferimento a <a href="#">Impostazioni sul pannello del display utente</a> .	Quando è necessario vengono visualizzate delle informazioni, ad esempio relative a Punch Cycles (cicli di perforazione), Die Cycles (cicli dello stampo) e Firmware. Fare riferimento a <a href="#">Informazioni sul pannello del display utente</a> .

## Messaggi sul pannello del display utente

I messaggi mostrati sul pannello del display utente comprendono quanto segue:

### Ready Bypass (pronto bypass)

Quando la funzione Punch Mode (modalità di perforazione) è impostata su **OFF** (disattivata), è in Bypass Mode (modalità bypass). In questa modalità i fogli non vengono perforati, e vengono semplicemente passati attraverso l'unità di perforazione a un altro dispositivo di finitura in linea.

### Ready Single Punch (pronto perforazione singola)

Questa voce indica che il dispositivo AdvancedPunch Pro è in modalità perforazione singola, ed è pronto a elaborare un lavoro di perforazione; tutti i fogli che vengono fatti passare attraverso l'unità verranno perforati.

### Running Bypass (in esecuzione bypass)

Questa voce viene visualizzata quando la modalità bypass è in funzione.

### Running Single Punch (in esecuzione perforazione singola)

Questa voce viene visualizzata quando la modalità perforazione singola è in funzione.

### Chip Tray Full (vassoio scarti pieno)

Questo messaggio viene visualizzato quando il contenitore scarti di perforazione è pieno di scarti di carta. È necessario svuotare il contenitore.

### Chip Tray Out (vassoio scarti fuori)

Questo messaggio viene visualizzato quando il contenitore scarti di perforazione è stato rimosso o non è inserito completamente nell'unità di perforazione.

### Check Die (controllare stampo)

Questo messaggio viene visualizzato quando lo stampo di perforazione è stato rimosso o non è inserito completamente nell'unità di perforazione. Quando viene visualizzato questo messaggio, l'unità di perforazione funziona esclusivamente in modalità bypass.

### Chiudere lo sportello

Questo messaggio viene visualizzato quando lo sportello anteriore è aperto o non è completamente chiuso.

### Inceppamento carta

Questo messaggio viene visualizzato quando un foglio di carta si inceppa all'interno dell'unità di perforazione; fare riferimento a [Eliminazione degli inceppamenti carta nel dispositivo AdvancedPunch Pro](#).

## Impostazioni sul pannello del display utente

Le impostazioni seguenti sono disponibili sul dispositivo AdvancedPunch Pro:

### Punch Mode (modalità perforazione)

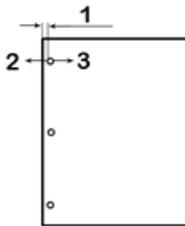
I modi disponibili sono due:

- Off (Bypass) (disattivato (bypass))
- Single Punch (perforazione singola)

### Backgage Depth Setting (impostazione profondità arretramento)

L'arretramento è la distanza dei fori perforati dal bordo posteriore del foglio. È possibile regolare tale distanza premendo i pulsanti **su** o **giù** sul pannello del display utente.

Premendo **su**, si aumenta la profondità di arretramento, e premendo **giù** si riduce la profondità di arretramento.

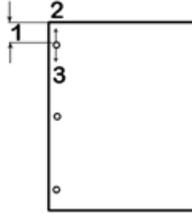


1. Backgage (arretramento)
2. Il segno meno ( - ) sul pannello del display utente riduce la profondità dell'arretramento.
3. Il segno più ( + ) sul pannello del display utente aumenta la profondità dell'arretramento.

### Alignment Setting (impostazione allineamento)

L'allineamento è la distanza del foro perforato superiore dal bordo laterale del foglio (visto dall'orientamento di uscita della perforazione). È possibile regolare tale distanza premendo i pulsanti **su** o **giù** sul pannello del display utente.

Premendo **su** si aumenta la posizione di allineamento, e premendo **giù** si riduce la posizione di allineamento.



1. Allineamento
2. Il segno più ( + ) sul pannello del display utente aumenta lo scostamento dell'allineamento.
3. Il segno meno ( - ) sul pannello del display utente riduce lo scostamento dell'allineamento.

### Lingua

È possibile configurare il pannello del display utente per visualizzare la lingua desiderata. Le lingue disponibili comprendono inglese, francese, spagnolo, tedesco e italiano.

### Unità

Utilizzare questa impostazione per selezionare tra pollici o millimetri (mm).

## Informazioni sul pannello del display utente

Le informazioni di tipo seguente vengono mostrate sul pannello display utente all'occorrenza:

### Punch Cycles (cicli di perforazione)

Questo è il numero complessivo di fogli perforati elaborati dal sistema.

### Die Cycles (cicli dello stampo)

Questo è il numero complessivo di fogli perforati con lo stampo di perforazione correntemente installato.

### Firmware

Questa voce visualizza il livello corrente del firmware sul dispositivo AdvancedPunch Pro.

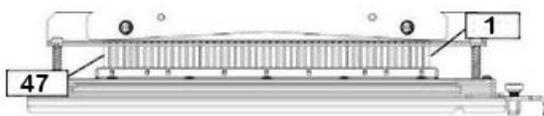
# Stampi di perforazione

## Configurazione degli stampi di perforazione

Gli stampi di perforazione per il dispositivo AdvancedPunch Pro sono progettati per funzionare con svariati formati carta e direzioni di alimentazione. Per l'adattamento a dimensioni diverse dei fogli, è necessario configurare lo stampo di perforazione sul numero corretto di perni di perforazione, e il fermo dello stampo deve essere impostato sulla posizione corretta. L'etichetta sullo stampo contiene informazioni sui formati più comuni di perforazione della carta. Per i formati non comuni, fare riferimento alle due tabelle seguenti: [Tabella di rimozione dei perni per i formati carta statunitensi](#) e [Tabella di rimozione dei perni per i formati carta ISO](#).

### Numerazione dei perni

I perni di perforazione dello stampo sono numerati in sequenza a partire dall'estremità con la maniglia. La figura seguente mostra come esempio uno stampo di perforazione a spirale a 47 fori; le posizioni del perno numero 1 e del perno numero 47 (ultimo perno) sono indicate nella figura.



### NOTA

Tutti gli stampi di perforazione con fori quadrati e rotondi seguono lo stesso formato di numerazione dei perni.

Le tabelle [Tabella di rimozione dei perni per i formati carta statunitensi](#) e [Tabella di rimozione dei perni per i formati carta ISO](#) mostrano le informazioni su quali perni debbano essere rimossi per perforare correttamente ciascuna dimensione dei fogli e sulla configurazione accettabile dal dispositivo AdvancedPunch Pro. Per gli stampi standard che non sono presenti nella tabella, non è necessaria alcuna regolazione dei perni.

### Tabella di rimozione dei perni per i formati carta statunitensi

Formato carta statunitense	A spirale rotonda	A filo 2:1 rotonda	A filo 3:1 rotonda	3, 5 o 7 fori (8 mm)	CombBind	A filo 2:1 quadrata	A filo 3:1 quadrata
	Numeri dei perni da rimuovere in base al formato carta o all'orientamento						
LTR LEF	2, 47	1, 23	1, 34	3H, 5H, 7H	1, 21	1, 23	2, 47

Formato carta statunitense	A spirale rotonda	A filo 2:1 rotonda	A filo 3:1 rotonda	3, 5 o 7 fori (8 mm)	CombBind	A filo 2:1 quadrata	A filo 3:1 quadrata
	Numeri dei perni da rimuovere in base al formato carta o all'orientamento						
LTR SEF	7, 42	Nessuno	5, 31	N/A	Nessuno	Nessuno	7, 42
Statement LEF	7, 42	Nessuno	5, 31	N/A	Nessuno	Nessuno	7, 42
Legal SEF	7, 42	Nessuno	5, 31	N/A	Nessuno	Nessuno	7, 42
Ledger SEF	2, 47	1, 23	1, 34	3H, 5H, 7H	1, 21	1, 23	2, 47
9 x 12 poll. LEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	3H, 5H, 7H	1, 21	1, 23	1, 34
9 x 12 poll. SEF	6, 7, 42, 43	3, 21	5, 31	N/A	3, 19	3, 21	3, 21
12 x 18 poll. SEF	1, 2, 47	1, 23	1, 34	3H, 5H, 7H	1, 21	1, 23	1, 34

Legenda della tabella:

- **N/A:**  
Non applicabile
- **Alimentazione lato lungo (LEF, Long Edge Feed):**  
Indica che la carta viene alimentata attraverso il sistema in modo che il lato lungo del foglio venga perforato.
- **Alimentazione lato corto (Short Edge Feed, SEF):**  
Indica che la carta viene alimentata attraverso il sistema in modo che il lato corto del foglio venga perforato.
- **Lettera (LTR):**  
Il formato è 8,5 pollici x 11 pollici
- **Statement:**  
Il formato è 8,5 pollici x 5,5 pollici
- **Legal:**  
Il formato è 8,5 pollici x 14 pollici
- **Ledger:**  
Il formato è 11 pollici x 17 pollici

## Tabella di rimozione dei perni per i formati carta ISO

Formati carta ISO	A spirale rotonda	A filo 2:1 rotonda	A filo 3:1 rotonda	A 2 o 4 fori (8 mm)	A 2 o 4 fori (6,5 mm)	CombBind	A filo 2:1 quadrata	A filo 3:1 quadrata
Numeri dei perni da rimuovere in base al formato carta o all'orientamento								
A4 LEF	Nessuno	Nessuno	Nessuno	2H, 4H	2H, 4H	Nessuno*	Nessuno	Nessuno
A4 SEF	7, 41	4, 21	5, 30	1, 4	1,4	4, 19	4, 21	7, 41
A5 LEF	7, 41	4, 21	5, 30	1, 4	1, 4	4, 19	4, 21	7, 41
A3 SEF	Nessuno	Nessuno	Nessuno	2H, 4H	2H, 4H	Nessuno*	Nessuno	Nessuno
SRA4 LEF	Nessuno	Nessuno	Nessuno	2H, 4H	2H, 4H	Nessuno*	Nessuno	Nessuno
SRA4 SEF	6, 7, 42, 41	4, 21	4, 5, 30, 31	1, 4	1,4	4, 19	4, 21	4, 5, 30, 31
SRA3 SEF	Nessuno	Nessuno	Nessuno	2H, 4H	2H, 4H	Nessuno*	Nessuno	Nessuno

### Legenda della tabella:

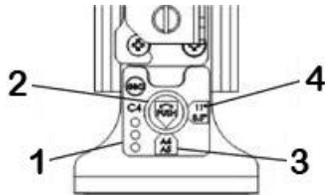
- \* Per la configurazione CombBind 20H estrarre il perno numero 1
- **N/A:**  
Non applicabile
- **Alimentazione lato lungo (LEF, Long Edge Feed):**  
Indica che la carta viene alimentata attraverso il sistema in modo che il lato lungo del foglio venga perforato.
- **Alimentazione lato corto (Short Edge Feed, SEF):**  
Indica che la carta viene alimentata attraverso il sistema in modo che il lato corto del foglio venga perforato.
- **Lettera (LTR):**  
Il formato è 8,5 pollici x 11 pollici
- **Statement:**  
Il formato è 8,5 pollici x 5,5 pollici
- **Legal:**  
Il formato è 8,5 pollici x 14 pollici
- **Ledger:**  
Il formato è 11 pollici x 17 pollici

## Posizione del fermo dello stampo

Su alcuni degli stampi di perforazione del dispositivo AdvancedPunch Pro è presente un fermo regolabile dello stampo che viene utilizzato per modificare la posizione dei fori per lo stampo di perforazione per determinate dimensioni dei fogli, come indicato nella figura seguente.

### NOTA

Per gli stampi di perforazione privi di manopola del fermo dello stampo non è necessaria alcuna regolazione della posizione del fermo dello stampo.



#### 1. Etichetta sulla maniglia del fermo dello stampo:

I formati carta più comuni sono indicati sull'etichetta della maniglia del fermo dello stampo sotto la manopola del fermo dello stampo.

#### 2. Manopola del fermo dello stampo:

Per le unità dotate di manopola del fermo dello stampo, il fermo dello stampo deve essere impostato sulla posizione corretta, altrimenti i fori realizzati non saranno centrati sul foglio.

#### 3. Posizione A:

In questa posizione, la freccia sulla manopola del fermo dello stampo punta in basso verso la maniglia e si allinea con la freccia inferiore dell'etichetta sulla maniglia del fermo dello stampo.

#### 4. Posizione B:

In questa posizione, la freccia sulla manopola del fermo dello stampo punta di lato e si allinea con la freccia laterale dell'etichetta sulla maniglia del fermo dello stampo.

Fare riferimento alle tabelle seguenti: [Guida alla posizione del fermo dello stampo per i formati carta statunitensi](#) e [Guida alla posizione del fermo dello stampo per i formati carta ISO](#).

## Guida alla posizione del fermo dello stampo per i formati carta statunitensi

Formato carta statunitense	A spirale rotonda	A filo 2:1 rotonda	A filo 3:1 rotonda	CombBind	A filo 2:1 quadrata	A filo 3:1 quadrata
	Posizione del fermo dello stampo in base al formato carta o all'orientamento					
LTR LEF	B	A	A	A	A	A
LTR SEF	B	A	B	A	A	B
Statement LEF	B	A	B	A	A	B
Legal SEF	B	A	B	A	A	B
Ledger SEF	B	A	A	A	A	A
9 x 12 poll. LEF	B	A	A	A	A	A
9 x 12 poll. SEF	B	A	B	A	A	B
12 x 18 poll. SEF	B	A	A	A	A	A

## Guida alla posizione del fermo dello stampo per i formati carta ISO

Formato carta ISO	A spirale rotonda	A filo 2:1 rotonda	A filo 3:1 rotonda	CombBind	A filo 2:1 quadrata	A filo 3:1 quadrata
	Posizione del fermo dello stampo in base al formato carta o all'orientamento					
A4 LEF	A	A	A	A*	A	A
A4 SEF	A	B	A	B	B	A
A5 LEF	A	B	A	B	B	A
A3 SEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 LEF	A	A	A	A*	A	A
SRA4 SEF	A	B	A	B	B	A
SRA3 SEF	A	A	A	A*	A	A

Formato carta ISO	A spirale rotonda	A filo 2:1 rotonda	A filo 3:1 rotonda	CombBind	A filo 2:1 quadrata	A filo 3:1 quadrata
Posizione del fermo dello stampo in base al formato carta o all'orientamento						
*Per la configurazione CombBind 20H impostare sulla posizione B del fermo dello stampo						

## Stampi di perforazione disponibili per il dispositivo AdvancedPunch Pro

Il dispositivo AdvancedPunch Pro utilizza una gamma di stampi di perforazione facilmente intercambiabili, che consentono di perforare documenti in linea per svariati stili di rilegatura diversi. Selezionando lo stampo di perforazione appropriato, è possibile utilizzare il dispositivo AdvancedPunch Pro per perforare documenti in uno degli stili di rilegatura seguenti.

### Rilegatura a pettine in plastica



Rilegatura in plastica PB; dimensione fori: 8 x 2,9 mm, lunghezza x larghezza; spaziatura tra i centri dei fori: 14,3 mm

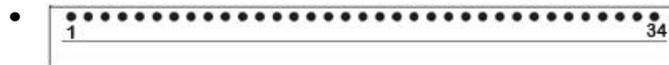
### Rilegatura Twin Loop™



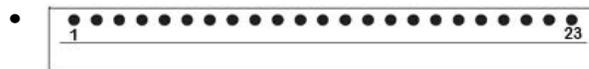
Filo W3; quadrata; 3 fori per pollice (25,4 mm); dimensione fori: 4 x 4 mm, lunghezza x larghezza; spaziatura tra i centri dei fori: 8,5 mm



Filo W2; rettangolare; 2 fori per pollice (25,4 mm); dimensione fori: 6,4 x 5,4 mm, lunghezza x larghezza; spaziatura tra i centri dei fori: 12,7 mm

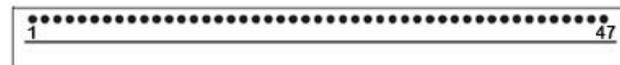


Filo W3; rotonda; 3 fori per pollice (25,4 mm); dimensione fori: diametro 4 mm; spaziatura tra i centri dei fori: 8,5 mm



Filo W2; rotonda; 2 fori per pollice (25,4 mm); dimensione fori: diametro 6,6 mm; spaziatura tra i centri dei fori: 12,7 mm

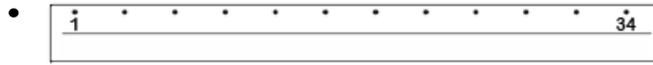
### Rilegatura Color Coil™



Spirale C4; rotonda; 4 fori per pollice (25,4 mm); dimensione fori: diametro 4,4 mm; spaziatura tra i centri dei fori: 6,3 mm

**Velo® Bind**

Velobind VB®; rotondo; 1 foro per pollice (25,4 mm); dimensione fori: diametro 3,2 mm; spaziatura tra i centri dei fori: 25,4 mm



Velobind VB®; rotondo; 1 foro per pollice (25,4 mm); dimensione fori: diametro 3,2 mm; spaziatura tra i centri dei fori: 25,4 mm

**Rilegatura a fogli mobili (Loose leaf)**

Fascicolatore a 3 anelli; statunitense (schemi standard "Loose-leaf"); dimensione fori: diametro 8 mm



Fascicolatore a 3 anelli, a 5 anelli, a 7 anelli; statunitense (schemi standard "Loose-leaf"); dimensione fori: diametro 8 mm



Fascicolatore a 4 anelli; europeo (schemi standard "Loose-leaf"); dimensione fori: diametro 8 mm



Fascicolatore a 4 anelli; europeo (schemi standard "Loose-leaf"); dimensione fori: diametro 6,5 mm



Fascicolatore a 4 anelli; scandinavo (schemi standard "Loose-leaf"); dimensione fori: diametro 6,5 mm

# Procedure del dispositivo AdvancedPunch Pro

## Controlli pre-perforazione

Prima di utilizzare la funzione di perforazione per qualsiasi lavoro di stampa o di copia, effettuare i seguenti controlli.

1. Accertarsi dell'assenza di spie/messaggi di errore sul pannello del display utente del dispositivo AdvancedPunch Pro.
2. In presenza di un indicatore/messaggio di errore, risolvere l'errore prima di iniziare il lavoro di perforazione.

### NOTA

Il dispositivo AdvancedPunch Pro non funziona in modalità di perforazione, qualora siano visualizzati eventuali indicatori/messaggi di errore sul pannello del display utente.

3. Prima di avviare il lavoro di perforazione, verificare che lo stampo di perforazione installato nel dispositivo AdvancedPunch Pro presenti lo schema di fori/stampo corretto per il lavoro.
4. Qualora lo stampo non sia quello corretto, sostituirlo in questa fase.
5. Prima di utilizzare la funzione di perforazione per qualsiasi lavoro di stampa o copia, accertarsi che sia selezionata la modalità di perforazione corretta sul dispositivo AdvancedPunch Pro.
6. Per i lavori di stampa in rete, selezionare la funzione di perforazione desiderata da **File > Stampa > Proprietà stampante**.
7. Per i lavori di copia, selezionare la funzione di perforazione desiderata dall'interfaccia utente/dal pannello comandi della stampante.
  - a) Dalla schermata principale nell'interfaccia utente/nel pannello comandi della stampante, selezionare la funzione **Copia**.
  - b) Selezionare **Uscita copie** per accedere al menu **Perforazione e altro**.
  - c) Nella schermata **Perforazione e altro**, selezionare l'opzione **AdvancedPunch Pro** nella colonna Perforazione.
  - d) Selezionare **Salva**.  
Viene visualizzata la funzione Copia principale, e il lavoro di copia viene stampato utilizzando l'opzione di perforazione selezionata.

## Argomenti correlati

[Disposizione del pannello del display utente](#)

[Sostituzione degli stampi di perforazione nel dispositivo AdvancedPunch Pro \(rimozione/installazione\)](#)

[Problemi generali del dispositivo AdvancedPunch Pro](#)

## Modifica delle impostazioni sul dispositivo AdvancedPunch Pro

1. Dal pannello del display utente del dispositivo AdvancedPunch Pro, premere il pulsante **su** o **giù** per accedere al menu principale.
2. Dal menu principale, selezionare Impostazioni premendo il pulsante **invio** sul pannello del display utente.
3. Da Impostazioni, selezionare la funzione desiderata.
  - Punch Mode (modalità perforazione)
  - Backgagge Depth Setting (impostazione profondità arretramento)
  - Alignment Setting (impostazione allineamento)
  - Lingua
  - Unità
4. Apportare le modifiche desiderate alla funzione in questione.  
Per informazioni su ciascuna funzione, fare riferimento a [Impostazioni sul pannello del display utente](#).
5. Uscire dal menu premendo il pulsante **su** o **giù** e selezionando **Esci**.

## Sostituzione degli stampi di perforazione nel dispositivo AdvancedPunch Pro (rimozione/installazione)

### NOTA

Per informazioni dettagliate sulla configurazione degli stampi di perforazione, fare riferimento a [Configurazione degli stampi di perforazione](#).

Quando si usa un nuovo stampo, attorno ai fori sul foglio potrebbero essere presenti tracce di olio. Dopo 25 - 50 perforazioni non rimarrà più alcuna traccia di olio sui fogli. Dopo aver installato un nuovo stampo di perforazione o dopo averlo lubrificato, si raccomanda di eseguire un lavoro di stampa di prova.

1. Verificare che la stampante sia in modalità standby e che non stia elaborando copie, scansioni o stampe.
2. Aprire lo sportello anteriore del dispositivo AdvancedPunch Pro.



3. Afferrare saldamente la maniglia dello stampo di perforazione e ruotarla in senso orario, come indicato sull'etichetta accanto alla maniglia di blocco dello stampo di perforazione.



In tal modo si sblocca lo stampo di perforazione dalla posizione bloccata.

4. Continuare a tirare la maniglia fino a estrarre completamente lo stampo di perforazione, sostenendolo con entrambe le mani.



5. Riporre correttamente lo stampo di perforazione rimosso nello spazio di stoccaggio degli stampi di perforazione nel dispositivo AdvancedPunch Pro.



In questo modo lo stampo è al riparo da polvere, sporco e cadute accidentali.

6. Scegliere lo stampo di perforazione appropriato per il nuovo lavoro e inserirlo nell'apposito alloggiamento. Premere lo stampo di perforazione saldamente fino a quando il fermo dello stampo entra in contatto con il magnete rotondo. Questa operazione è fondamentale per assicurare il posizionamento corretto dello stampo di perforazione.
7. Afferrare la maniglia e ruotarla in senso antiorario fino a quando la chiusura è completamente agganciata, come indicato sull'etichetta dello stampo di perforazione.

### **PERICOLO**

Esiste il rischio di pizzicarsi le dita. Quando si installano gli stampi di perforazione, fare attenzione a mantenere le dita e altre parti del corpo a debita distanza dall'alloggiamento degli stampi e da tutte le altre aree circostanti (a eccezione dell'apposito foro per il dito presente sullo stampo). Il mancato rispetto di questa precauzione potrebbe comportare lesioni.

8. Chiudere lo sportello anteriore del dispositivo AdvancedPunch Pro.
9. Procedere con la stampa e la perforazione.

### **NOTA**

Quando si usa un nuovo stampo di perforazione, attorno ai fori sul foglio potrebbero essere presenti tracce di olio. Dopo 25 - 50 perforazioni non rimarrà più alcuna traccia di olio sui fogli. Dopo aver installato un nuovo stampo di perforazione o dopo averlo lubrificato, si raccomanda di eseguire un lavoro di stampa di prova.

## **Argomenti correlati**

[Rimozione dei perni da uno stampo di perforazione](#)

[Aggiunta di perni a uno stampo di perforazione](#)

[Posizione del fermo dello stampo](#)

[Modifica della posizione del fermo dello stampo](#)

## [Procedure degli stampi di perforazione](#)

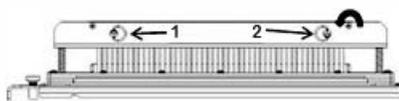
## **Rimozione dei perni da uno stampo di perforazione**

### **IMPORTANTE**

Prima di muovere i perni da un qualsiasi stampo di perforazione, fare sempre riferimento alla [Tabella di rimozione dei perni per i formati carta statunitensi](#) e alla [Tabella di rimozione dei perni per i formati carta ISO](#); in tal modo è possibile assicurarsi che i perni corretti vengano rimossi dallo stampo di perforazione.

Utilizzare la procedura seguente per rimuovere i perni da uno stampo di perforazione.

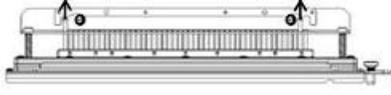
1. Ruotare le due **chiusure da un quarto di giro** in senso antiorario per sbloccare la barra a pressione.



2. Rimuovere la **barra a pressione** e metterla da parte.



3. Sollevare e rimuovere i perni appropriati in base alla [Tabella di rimozione dei perni per i formati carta statunitensi](#) o alla [Tabella di rimozione dei perni per i formati carta ISO](#).



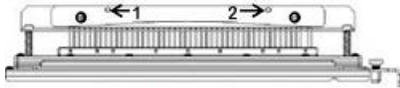
4. Riporre i perni nell'apposito vassoio di stoccaggio all'interno dello sportello anteriore del dispositivo AdvancedPunch Pro.



### IMPORTANTE

Accertarsi che non sia possibile far cadere, danneggiare o perdere i perni mentre sono conservati.

5. Riapplicare la barra a pressione attenendosi alla procedura seguente:
  - a) Allineare i due **fori per i perni di centraggio** con i **perni di centraggio** esposti.



- b) Mantenere la barra a pressione in modo che sia appoggiata completamente sui perni di centraggio.
- c) Ruotare le due **chiusure da un quarto di giro** in senso orario fino a sentire uno scatto, per bloccare in sede la barra a pressione.

### **Avvertimento**

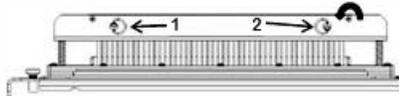
Per evitare danni allo stampo di perforazione e al dispositivo AdvancedPunch Pro, accertarsi che la barra a pressione sia agganciata e che entrambe le chiusure da un quarto di giro siano nella posizione di blocco, prima di inserire lo stampo di perforazione nel dispositivo AdvancedPunch Pro.

## Aggiunta di perni a uno stampo di perforazione

### IMPORTANTE

Prima di aggiungere i perni a un qualsiasi stampo di perforazione, fare sempre riferimento alla [Tabella di rimozione dei perni per i formati carta statunitensi](#) e alla [Tabella di rimozione dei perni per i formati carta ISO](#); in tal modo è possibile assicurarsi che i perni corretti vengano aggiunti allo stampo di perforazione.

1. Ruotare le due **chiusure da un quarto di giro** in senso antiorario per sbloccare la barra a pressione.



2. Rimuovere la **barra a pressione** e metterla da parte.

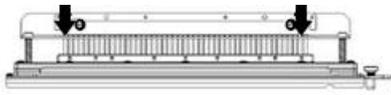


3. Recuperare i perni dall'apposito vassoio di stoccaggio all'interno dello sportello anteriore del dispositivo AdvancedPunch Pro.

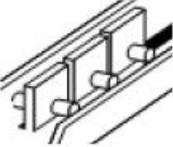
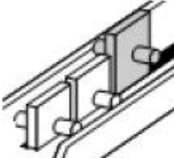


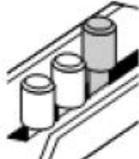
Qualora i perni siano stati conservati in un'ubicazione diversa, recuperarli ora.

4. Aggiungere i perni appropriati allo stampo di perforazione, attenendosi alla [Tabella di rimozione dei perni per i formati carta statunitensi](#) o alla [Tabella di rimozione dei perni per i formati carta ISO](#).



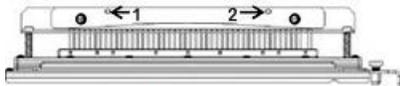
Quando si intende aggiungere perni di perforazione a uno stampo, accertarsi che i perni siano appoggiati completamente sul dispositivo di fissaggio prima di riapplicare la barra a pressione; fare riferimento alla tabella seguente per esempi di posizionamento corretto ed errato dei perni.

Posizionamento corretto dei perni	Posizionamento errato dei perni
	

Posizionamento corretto dei perni	Posizionamento errato dei perni
	

5. Riapplicare la barra a pressione attenendosi alla procedura seguente:

- a) Allineare i due **fori per i perni di centraggio** con i **perni di centraggio** esposti.



- b) Mantenere la barra a pressione in modo che sia appoggiata completamente sui perni di centraggio.
- c) Ruotare le due **chiusure da un quarto di giro** in senso orario fino a sentire uno scatto, per bloccare in sede la barra a pressione.

 **Avvertimento**

Per evitare danni allo stampo di perforazione e al dispositivo AdvancedPunch Pro, accertarsi che la barra a pressione sia agganciata e che entrambe le chiusure da un quarto di giro siano nella posizione di blocco, prima di inserire lo stampo di perforazione nel dispositivo AdvancedPunch Pro.

## Modifica della posizione del fermo dello stampo

Su alcuni degli stampi di perforazione del dispositivo AdvancedPunch Pro è presente un fermo regolabile dello stampo che viene utilizzato per modificare la posizione dei fori per lo stampo di perforazione per determinate dimensioni dei fogli.

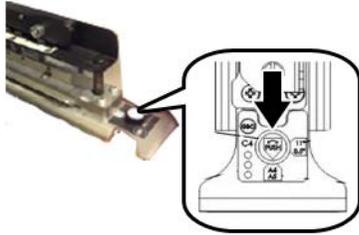
Per gli stampi di perforazione dotati di manopola del fermo dello stampo, il fermo dello stampo deve essere impostato sulla posizione corretta, altrimenti i fori realizzati non saranno centrati sul foglio.

I formati carta più comuni sono indicati sull'etichetta della maniglia del fermo dello stampo sotto la manopola del fermo dello stampo. Per i formati carta non comuni, fare riferimento a [Guida alla posizione del fermo dello stampo per i formati carta statunitensi](#) e [Guida alla posizione del fermo dello stampo per i formati carta ISO](#).

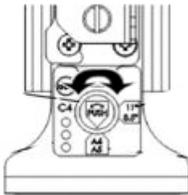
1. Scegliere una delle opzioni seguenti:

- Qualora si intenda modificare la posizione del fermo dello stampo su uno stampo di perforazione correntemente installato nel dispositivo AdvancedPunch Pro, rimuovere lo stampo di perforazione dalla perforatrice. Fare riferimento a [Sostituzione degli stampi di perforazione nel dispositivo AdvancedPunch Pro \(rimozione/installazione\)](#).

- Qualora si intenda modificare la posizione del fermo dello stampo su uno stampo di perforazione che sia correntemente conservato (uno che non sia installato nel dispositivo AdvancedPunch Pro), recuperare tale stampo di perforazione dal relativo spazio di stoccaggio.
2. Posizionare lo stampo di perforazione su una superficie piana, ad esempio un tavolo.
  3. Mentre si mantiene lo stampo di perforazione in posizione stabile, premere sulla **manopola del fermo dello stampo** fino a consentirle di ruotare liberamente.



4. Ruotare la **manopola del fermo dello stampo** fino a quando la freccia sulla manopola si allinea con la **freccia sul fermo dello stampo** desiderata (come indicato sull'etichetta sulla maniglia del fermo dello stampo).



5. Quando le frecce sono allineate, rilasciare la **manopola del fermo dello stampo**.
6. Accertarsi che il **fermo metallico dello stampo** sul lato inferiore sia appoggiato completamente contro la piastra dello stampo.
7. Scegliere una delle opzioni seguenti:
  - Reinstallare lo stampo di perforazione nel dispositivo AdvancedPunch Pro.
  - Riporre nuovamente lo stampo di perforazione nello spazio di stoccaggio.

## Manutenzione del dispositivo AdvancedPunch Pro

### Procedura per ordinare i materiali di consumo per il dispositivo AdvancedPunch Pro

È possibile ordinare gli stampi di perforazione dal sito web [www.xerox.com](http://www.xerox.com). Cercare la stampante utilizzata, quindi fare clic sul collegamento **Materiali di consumo**. Per gli articoli non ordinabili dal sito Web, rivolgersi al tecnico dell'assistenza Xerox.

È possibile ordinare i seguenti stampi di perforazione:

CRU (Articolo)	Quantità da riordinare
Stampo di perforazione, Xerox, Comb Bind	1 per confezione
Stampo di perforazione, Xerox, a filo 3:1 quadrata	1 per confezione
Stampo di perforazione, Xerox, a filo 2:1 quadrata	1 per confezione
Stampo di perforazione, Xerox, a filo, 3:1, rotonda	1 per confezione
Stampo di perforazione, Xerox, a filo, 2:1, rotonda	1 per confezione
Stampo di perforazione, Xerox, spirale, rotonda	1 per confezione
Stampo di perforazione, Xerox, Velobind, 11 fori, Letter (8,5 x 11 poll.)	1 per confezione
Stampo di perforazione, Xerox, Velobind, 12 fori, A4.	1 per confezione
Stampo di perforazione, Xerox, 3 fori, 8 mm	1 per confezione
Stampo di perforazione, Xerox, 3/5/7 fori, 8 mm	1 per confezione
Stampo di perforazione, Xerox, 4 fori, 8 mm	1 per confezione
Stampo di perforazione, Xerox, 4 fori, 6,5 mm	1 per confezione
Stampo di perforazione, Xerox, 4 fori, scansione	1 per confezione

## Pulizia della superficie esterna del dispositivo AdvancedPunch Pro

- Pulire la superficie esterna del dispositivo AdvancedPunch Pro utilizzando esclusivamente un panno morbido inumidito.
- Non utilizzare detergenti o solventi, in quanto potrebbero verificarsi danneggiamenti della perforatrice.

## Svuotamento del contenitore scarti

Il contenitore scarti si trova nella parte anteriore della base del dispositivo AdvancedPunch Pro.



- Nel dispositivo AdvancedPunch Pro è presente un sensore che rileva quando il contenitore scarti è pieno.
  - Quando il contenitore scarti è pieno, il pannello del display utente del dispositivo AdvancedPunch Pro visualizza un messaggio **Chip Tray Full** (vassoio scarti pieno).
  - Un messaggio viene visualizzato anche sull'interfaccia utente/sul pannello comandi della stampante.
1. Afferrare la maniglia del contenitore scarti e tirarlo fuori.
  2. Svuotare i residui della carta nel bidone della spazzatura appropriato.
  3. Reinstallare il contenitore scarti nel dispositivo AdvancedPunch Pro.

## Manutenzione degli stampi di perforazione

Ogni stampo di perforazione viene lubrificato a fondo in fabbrica prima della consegna. Durante il normale utilizzo, questo olio si consuma e va sostituito. Questa manutenzione periodica assicura la corretta funzionalità ed evita guasti precoci dello stampo di perforazione.

### SUGGERIMENTO

Nell'ambito della normale manutenzione, ciascuno stampo di perforazione va lubrificato dopo circa 100.000 cicli di perforazione. Si consiglia l'utilizzo dell'olio di marca 3-IN-ONE®, in quanto tale olio è facilmente reperibile, ma è anche possibile utilizzare altri oli per macchine.

La procedura per lubrificare i perni dello stampo di perforazione varie leggermente a seconda del fatto che lo stampo sia dotato o meno di un feltrino.

## IMPORTANTE

Dopo aver applicato l'olio, reinstallare lo stampo di perforazione nel dispositivo AdvancedPunch Pro ed eseguire una breve serie di prove di stampa. La presenza di olio sulla prima serie di fogli perforati dopo aver lubrificato lo stampo di perforazione è normale. Dopo un numero compreso tra 25 e 50 fogli circa, le stampe perforate saranno pulite e prive di olio, e a questo punto il dispositivo AdvancedPunch Pro può venire utilizzato per lavori di perforazione.

### Lubrificazione dei perni dello stampo di perforazione (privo di feltrino)

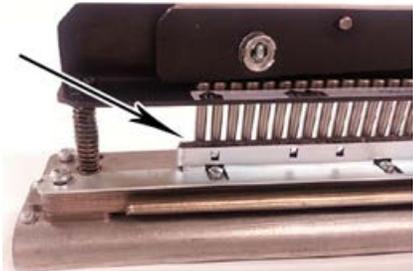
1. Premere lo stampo di perforazione in modo che i perni sporgano dalla piastra inferiore.
2. Applicare una goccia di olio per macchine di alta qualità sull'estremità di ciascun perno.
3. Pulire i perni con un panno, lasciandovi sopra un sottile rivestimento d'olio.

L'olio proveniente dallo stampo di perforazione potrebbe sporcare i primi fogli perforati subito dopo l'applicazione dell'olio.

4. Effettuare delle prove di stampa perforate fino a quando le stampe perforate risultino pulite e prive d'olio.

### Lubrificazione dei perni dello stampo di perforazione (dotato di feltrino)

1. Lubrificare con olio per macchine di alta qualità.
2. Applicare delicatamente l'olio per tutta la lunghezza del feltrino, ma non saturarlo eccessivamente.



3. Per lubrificare lo stampo di perforazione, applicare una piccola goccia d'olio per l'intera lunghezza della striscia in feltro situata sullo stampo di perforazione.

#### NOTA

Non utilizzare lubrificanti spray, poiché si asciugano rapidamente e lasciano residui appiccicosi.

4. Pulire i perni con un panno, lasciandovi sopra un sottile rivestimento d'olio.

L'olio proveniente dallo stampo di perforazione potrebbe sporcare i primi fogli perforati subito dopo l'applicazione dell'olio.

5. Effettuare delle prove di stampa perforate fino a quando le stampe perforate risultino pulite e prive d'olio.

# Risoluzione dei problemi del dispositivo AdvancedPunch Pro

## Codici errore - Dispositivo GBC AdvancedPunch Pro

I codici errore per il dispositivo GBC AdvancedPunch Pro vengono visualizzati sull'interfaccia utente/sul pannello comandi della stampante.

Codice errore	Causa	Soluzione
040-100 040-101 040-900 040-901	Rilevato un inceppamento nel dispositivo AdvancedPunch Pro.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Aprire lo sportello anteriore del dispositivo AdvancedPunch Pro e cercare la carta inceppata; fare riferimento a <a href="#">Eliminazione degli inceppamenti carta nel dispositivo AdvancedPunch Pro</a>.</li> <li>2. Rimuovere la carta inceppata.</li> <li>3. Chiudere lo sportello anteriore.</li> </ol>
040-300	Lo sportello anteriore del dispositivo AdvancedPunch Pro non è chiuso.	Chiudere lo sportello anteriore del dispositivo AdvancedPunch Pro.
040-940	Lo stampo di perforazione non è stato installato o non è inserito correttamente.	Installare lo stampo di perforazione o inserirlo correttamente e poi chiudere lo sportello anteriore.
040-941	Il contenitore scarti di perforazione non è stato installato o non è inserito correttamente.	Installare e/o inserire correttamente il contenitore scarti e chiudere lo sportello anteriore.
040-942	Il contenitore scarti di perforazione è pieno.	Svuotare il contenitore scarti e poi reinserirlo.
140-700	Il contenitore scarti di perforazione è quasi pieno.	Svuotare il contenitore scarti e poi reinserirlo.

## Problemi generali del dispositivo AdvancedPunch Pro

Causa probabile	Soluzione
Assenza di alimentazione, la perforazione non funziona	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Verificare che il cavo di alimentazione sia inserito sul retro dell'unità di perforazione e che sia collegato alla presa elettrica a muro.</li> <li>2. Se il problema persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.</li> </ol>
I fori perforati non sono allineati con il bordo della carta	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Seguire le istruzioni sull'etichetta dello stampo di perforazione per configurare correttamente quest'ultimo per una dimensione specifica dei fogli.</li> <li>• Inoltre, fare riferimento a <a href="#">Configurazione degli stampi di perforazione</a> per ulteriori informazioni e istruzioni.</li> <li>• Se il problema persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.</li> </ul>
I fogli si inceppano ripetutamente nell'area dello stampo di perforazione.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Rimuovere lo stampo di perforazione e ispezionare il canale dello stampo per verificare l'eventuale presenza di coriandoli di carta.</li> <li>2. Rimuovere i coriandoli di carta.</li> </ol>
Il messaggio "Insert the Punch Chip Container" (inserire il contenitore scarti di perforazione) viene visualizzato sul pannello del display utente (AdvancedPunch Pro).	Accertarsi che il contenitore scarti di perforazione sia inserito a fondo. Se il problema persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.

## Fine della vita utile dello stampo di perforazione

Qualora uno stampo di perforazione arrivi alla fine della sua vita utile, lo stampo causa inceppamenti della carta a causa dei frammenti di carta rimasti sospesi. Questa situazione deriva dall'usura della piastra dello stampo e non dall'usura dei perni (e non è possibile porvi rimedio). Quando si verifica questa eventualità, è necessario sostituire lo stampo di perforazione con uno nuovo.

### NOTA

Il tentativo di sostituire o affilare i perni non corregge il problema, poiché l'usura riguarda le piastre, e pertanto non è consigliato.

## Eliminazione degli inceppamenti carta nel dispositivo AdvancedPunch Pro

Area dell'inceppamento	Soluzione per eliminare l'inceppamento
	<p>Qualora della carta resti inceppata nel percorso bypass di perforazione, attenersi alla procedura seguente:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Sollevare la piastra delle guide della carta individuata.</li> <li>2. Rimuovere la carta inceppata.</li> <li>3. Chiudere la piastra delle guide della carta sollevando la maniglia per sganciare il meccanismo, quindi abbassarlo lentamente.</li> </ol>
	<p>Qualora della carta resti inceppata nello scivolo di uscita della carta, attenersi alla procedura seguente:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Spostare la leva verso sinistra.</li> <li>2. Rimuovere la carta inceppata.</li> <li>3. Riportare la leva nella posizione originale.</li> </ol>
	<p>Qualora della carta resti inceppata nello scivolo finale di sinistra, attenersi alla procedura seguente:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Premere la leva superiore mentre si tiene ferma la leva inferiore; in questo modo si sgancia lo scivolo.</li> <li>2. Continuare ad aprire lo scivolo fino a quando entra in contatto con il magnete sul lato sinistro.</li> <li>3. Rimuovere la carta.</li> <li>4. Riportare lo scivolo sulla posizione chiusa riportando la leva sulla sua posizione originale; il meccanismo di chiusura viene attivato.</li> </ol>
	<p>Qualora della carta resti inceppata nello scivolo inferiore di destra, attenersi alla procedura seguente:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Sganciare lo scivolo.</li> <li>2. Rimuovere tutta la carta inceppata.</li> <li>3. Riportare la leva nella posizione originale.</li> </ol>
	<p>Qualora della carta resti inceppata nello scivolo iniziale della carta, attenersi alla procedura seguente:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Spostare la leva verso destra.</li> <li>2. Rimuovere la carta inceppata.</li> <li>3. Riportare la leva nella posizione originale.</li> </ol>

Area dell'inceppamento	Soluzione per eliminare l'inceppamento
	<p>Qualora della carta resta inceppata nelle <b>aree 3 e/o 5</b>, attenersi alla procedura seguente:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Prima di rimuovere uno stampo di perforazione dall'unità di perforazione, accertarsi che le <b>aree 3 e 5</b> siano prive di carta inceppata.</li><li>2. Qualora non venga trovata carta in queste due aree, procedere con la rimozione dello stampo di perforazione dall'unità di perforazione; fare riferimento a <a href="#">Sostituzione degli stampi di perforazione nel dispositivo AdvancedPunch Pro (rimozione/installazione)</a>.</li><li>3. Rimuovere tutta la carta inceppata.</li><li>4. Reinstallare lo stampo di perforazione nell'unità di perforazione.</li></ol>

# 15

## Impilatore ad alta capacità (HCS)

### Descrizione generale dell'impilatore ad alta capacità

#### Introduzione all'HCS

L'impilatore ad alta capacità (HCS, High Capacity Stacker) è un dispositivo di finitura opzionale con funzionalità di impilatura e sfalsamento ad alta capacità per stampe inviate a un vassoio impilatore. Offre anche un vassoio superiore utile per tirature limitate.



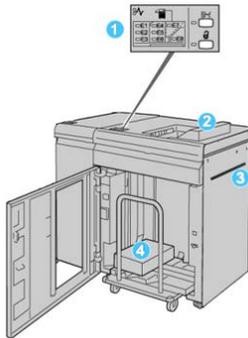
#### **NOTA**

L'alimentatore ad alta capacità richiede il modulo di interfaccia,

1. Modulo di interfaccia
2. Impilatore ad alta capacità (HCS)

## Identificazione dei componenti dell'HCS

L'HCS è composto dai seguenti componenti:



1. **Pannello comandi:** consente di controllare manualmente le varie funzioni dell'HCS.
2. **Vassoio superiore:** ha una capacità massima di 500 fogli (13" x 19,2"/330 x 488 mm).

### NOTA

Le etichette devono essere inviate al vassoio superiore.

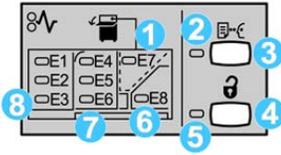
3. **Trasporto bypass:** utilizzato solo quando è installato un secondo dispositivo di impilatura/finitura. I supporti vengono trasportati lungo il percorso carta a un altro dispositivo di finitura attraverso l'HCS.
4. **Vassoio/carrello impilatore:** i fascicoli (fino a 5.000 fogli) vengono trasferiti al vassoio impilatore, situato su un carrello impilatore spostabile.

### NOTA

La capacità del vassoio/carrello impilatore potrebbe essere inferiore a 5000 fogli se i supporti sono di tipo pesante o spesso.

## Pannello comandi dell'impilatore ad alta capacità (HCS)

Il pannello comandi dell'HCS comprende i seguenti elementi:



1. Indicatore inceppamenti vassoio superiore: questa spia lampeggia quando si verifica un inceppamento nell'area del vassoio superiore (E7).
2. Spia stampa di prova: questa spia lampeggia finché una stampa di prova non viene consegnata nel vassoio superiore.
3. Pulsante stampa di prova: premere questo per impostare l'HCS in modo da inviare una stampa di prova al vassoio superiore. Nell'area di uscita viene consegnata una stampa di prova di una sola pagina.
4. Pulsante Scarica: premere una volta il pulsante per abbassare il vassoio impilatore e sbloccare lo sportello anteriore dell'HCS.
5. Spia di scaricamento: si accende quando il vassoio impilatore si è completamente abbassato e lo sportello anteriore può essere aperto.
6. Inceppamento in uscita: questa spia lampeggia quando si verifica un inceppamento nell'area di uscita (E8).
7. Area inceppamenti del trasporto all'impilatore: queste spie lampeggiano quando si verifica un inceppamento nelle aree E4, E5 e/o E6.
8. Area inceppamenti ingresso impilatore: queste spie lampeggiano quando si verifica un inceppamento nelle aree E1, E2 e/o E3.

## Vassoio superiore dell'HCS

Il vassoio superiore ha le seguenti caratteristiche:

- Praticità per lavori a bassa tiratura (fino a 500 fogli) senza sfalsamento.
- Consegna dei fogli espulsi.

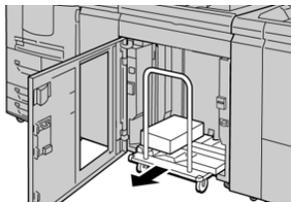
## Scaricamento del carrello/vassoio dell'impilatore

L'HCS può essere scaricato durante il funzionamento.

1. Premere il pulsante Scarica sul pannello comandi dell'impilatore ad alta capacità.
2. Dopo l'accensione della spia dell'indicatore di scaricamento, aprire lo sportello anteriore dell'impilatore ad alta capacità.
3. Posizionare la barra di blocco sopra i fogli impilati.

Impilatore ad alta capacità (HCS)

4. Estrarre il carrello dell'impilatore dall'HCS.



5. Rimuovere la barra di blocco.

6. Rimuovere la carta dal vassoio impilatore.

7. Inserire il carrello dell'impilatore vuoto nell'HCS.

8. Posizionare la barra di blocco nell'area non rimovibile all'interno dell'HCS.

9. Chiudere lo sportello anteriore. Il vassoio si innalza nella posizione di funzionamento.

## Linee guida per i supporti dell'HCS

- Il vassoio impilatore può contenere fogli di carta (patinata o non patinata) di grammatura compresa tra 52 e 350 g/m<sup>2</sup>, con possibilità di peggioramento della qualità e incremento del numero degli inceppamenti per la carta di grammatura superiore a 300 g/m<sup>2</sup>.
- I trasparenti possono avere come destinazione entrambi i vassoi (superiore e impilatore). Non impilare oltre 100 trasparenti.
- L'alimentazione della carta patinata di grammatura inferiore a 100 g/m<sup>2</sup> può risultare meno affidabile di quella di grammatura superiore a 100 g/m<sup>2</sup>.
- Per i supporti non standard il cui bordo parallelo alla direzione di alimentazione ha una lunghezza superiore a 305 mm (12") è richiesta una lunghezza minima di 210 mm (8,3") del bordo perpendicolare alla direzione di alimentazione.
- Per i supporti non standard il cui bordo perpendicolare alla direzione di alimentazione ha una lunghezza inferiore a 254 mm (10") è richiesta una lunghezza minima di 330 mm (13") del bordo parallelo alla direzione di alimentazione.

## Risoluzione dei problemi

### Codici di errore - Impilatore ad alta capacità

In questa tabella di codici di errore sono elencati i problemi e suggerite le soluzioni relative all'impilatore ad alta capacità (HCS).

#### IMPORTANTE

La configurazione della stampante supporta l'installazione di uno o due moduli impilatori. Se la stampante include due moduli HCS, il prefisso **049** indica un errore nel primo modulo, mentre **149** identifica un problema nel secondo modulo.

Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
Da 049-100 a 049-121	Carta inceppata	Rimuovere con cautela tutti i fogli e i frammenti di carta dalle aree di eliminazione degli inceppamenti.
049-2[00-99]	Errori al sensore HCS	Spegnere e riaccendere la macchina. Se il problema persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
049-300	Errore di comunicazione HCS	Spegnere e riaccendere la macchina. Se il problema persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
049-700	Errore inserti a rubrica	Controllare le proprietà del lavoro con inserti a rubrica e riavviarlo.
Da 049-900 a 049-908	Fogli rimasti nel percorso carta	Controllare il percorso carta del modulo e rimuovere con cura tutti i fogli dalle aree del percorso.
049-940	Errore sportello aperto HCS	Aprire lo sportello anteriore dell'HCS e rimuovere tutti i fogli e i frammenti di carta dalle aree di eliminazione degli inceppamenti. Chiudere lo sportello anteriore.
049-941	Errore al carrello impilatore	Controllare la posizione del carrello dell'impilatore.
049-945	Errore al vassoio superiore dell'impilatore	Rimuovere la carta dal vassoio superiore.
049-960, 049-964	Errore al vassoio dell'impilatore	Rimuovere la carta dal vassoio dell'impilatore.
Da 049-965 a 049-972	Errore impilatore pieno rilevato	Aprire lo sportello anteriore dell'HCS e rimuovere tutta la carta dal carrello impilatore. Chiudere lo sportello per riavviare l'operazione.
049-973	L'HCS rileva erroneamente che il pulsante di scaricamento carta è stato premuto.	Aprire lo sportello anteriore dell'HCS e rimuovere tutta la carta dal carrello impilatore. Chiudere lo sportello per riavviare l'operazione.

## Eliminazione degli inceppamenti nell'HCS

### Suggerimenti per l'eliminazione degli inceppamenti della carta

#### SUGGERIMENTO

Prima di procedere con i lavori di stampa, verificare sempre che siano stati eliminati tutti gli inceppamenti, compresi eventuali frammenti di carta strappata.

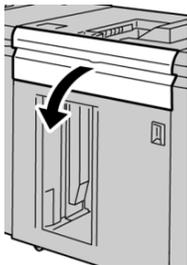
#### NOTA

Le soluzioni differiscono a seconda della posizione dell'inceppamento carta. Seguire le istruzioni visualizzate per rimuovere la carta inceppata.

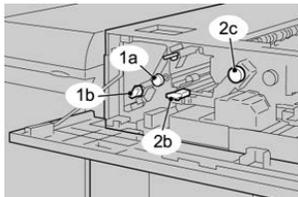
### Inceppamenti nell'area di ingresso dell'HCS (E1, E2 e E3)

Per eliminare l'inceppamento e riprendere la stampa, seguire questi passaggi.

1. Aprire la copertura anteriore dell'impilatore ad alta capacità.



2. Alzare la/e maniglia/e verde/i e/o ruotare la manopola verde ed estrarre la carta bloccata nell'area di ingresso.

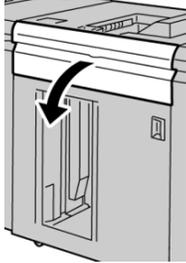


3. Chiudere la/e maniglia/e verde/i.
4. Chiudere la copertura anteriore dell'impilatore ad alta capacità.
5. Se sull'interfaccia utente viene segnalato un inceppamento nel motore di stampa, seguire le istruzioni riportate sullo schermo per eliminarlo.
6. Per riprendere le operazioni di stampa, seguire le istruzioni visualizzate sull'interfaccia utente.

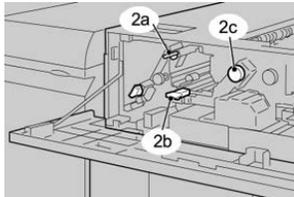
## Inceppamenti nel trasporto dell'HCS (E4, E5 e E6)

Per eliminare l'inceppamento e riprendere la stampa, seguire questi passaggi.

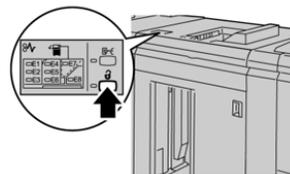
1. Aprire la copertura anteriore dell'impilatore ad alta capacità.



2. Alzare la/e maniglia/e verde/i e/o ruotare la manopola verde ed estrarre la carta bloccata nell'area di ingresso.

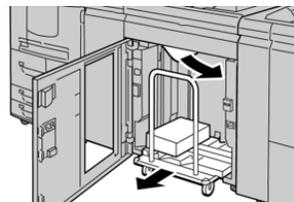


3. Chiudere la/e maniglia/e verde/i.
4. Chiudere la copertura anteriore dell'impilatore ad alta capacità.
5. Premere il pulsante Scarica sul pannello comandi dell'impilatore ad alta capacità.



Attendere che la spia di scaricamento si accenda, quindi aprire lo sportello anteriore dell'impilatore ad alta capacità.

6. Quando la spia di **scaricamento** si accende, aprire lo sportello anteriore.
7. Estrarre il carrello dell'impilatore e rimuovere attentamente la carta inceppata.



8. Spingere di nuovo il carrello dell'impilatore nell'HCS.
9. Chiudere lo sportello anteriore.
10. Se sull'interfaccia utente viene segnalato un inceppamento nel motore di stampa, seguire le istruzioni riportate sullo schermo per eliminarlo.
11. Per riprendere le operazioni di stampa, seguire le istruzioni visualizzate sull'interfaccia utente.

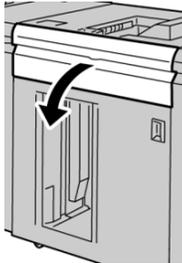
## Inceppamento nel vassoio superiore HCS (E7)

Per eliminare l'inceppamento e riprendere la stampa, seguire questi passaggi.

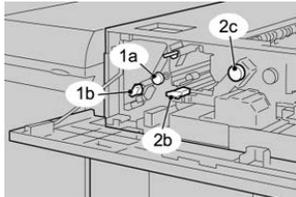
1. Rimuovere le stampe contenute nel vassoio superiore.



2. Aprire la copertura anteriore dell'impilatore ad alta capacità.



3. Alzare la/e maniglia/e verde/i e/o ruotare la manopola verde ed estrarre la carta bloccata nell'area di ingresso.

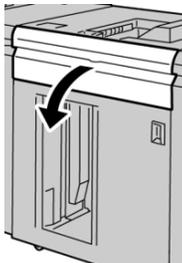


4. Chiudere la/e maniglia/e verde/i.
5. Chiudere la copertura anteriore dell'impilatore ad alta capacità.
6. Se sull'interfaccia utente viene segnalato un inceppamento nel motore di stampa, seguire le istruzioni riportate sullo schermo per eliminarlo.
7. Per riprendere le operazioni di stampa, seguire le istruzioni visualizzate sull'interfaccia utente.

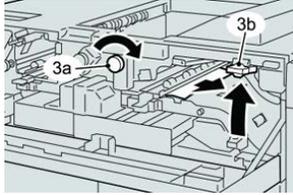
## Inceppamento nell'uscita dell'HCS (E8)

Per eliminare l'inceppamento e riprendere la stampa, seguire questi passaggi.

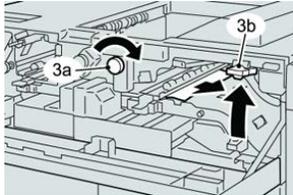
1. Aprire la copertura anteriore dell'impilatore ad alta capacità.



2. Alzare la maniglia verde e/o ruotare la manopola verde ed estrarre tutta la carta dall'area di ingresso.



3. Alzare la maniglia verde e/o ruotare la manopola verde ed estrarre tutta la carta dall'area di ingresso.



4. Chiudere la/e maniglia/e verde/i.
5. Chiudere la copertura anteriore dell'impilatore ad alta capacità.
6. Se sull'interfaccia utente viene segnalato un inceppamento nel motore di stampa, seguire le istruzioni riportate sullo schermo per eliminarlo.
7. Per riprendere le operazioni di stampa, seguire le istruzioni visualizzate sull'interfaccia utente.

## Consigli e suggerimenti per l'utilizzo dell'HCS

Consultare i seguenti consigli e suggerimenti per l'utilizzo dell'HCS:

1. Controllare che la carta caricata nel vassoio impilatore non sia arricciata.
  - a) Se non è presente arricciatura e le stampe sono accettabili per il cliente, non occorre fare altro.
  - b) Se non è presente arricciatura e le stampe NON sono accettabili, chiamare l'assistenza.
  - c) Se i fogli SONO arricciati, andare al passaggio seguente.
2. Controllare che la carta caricata nel vassoio impilatore non sia arricciata.
3. Regolare l'arricciatura utilizzando i comandi del dispositivo di correzione dell'arricciatura in alto sul modulo di interfaccia.
4. Se le stampe non migliorano, regolare nuovamente l'arricciatura della carta.
5. Se il problema persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.

## Interruzione dell'alimentazione

Se l'alimentazione dell'impilatore ad alta capacità viene interrotta:

- Verificare che il cavo di alimentazione sia inserito nella presa a muro appropriata.
- Verificare che la stampante sia accesa.
- Verificare che l'interruttore salvavita sia in posizione **On** (acceso).

## Impilatore ad alta capacità (HCS)

- Se l'alimentazione non viene ripristinata dopo la procedura precedente, rivolgersi all'assistenza clienti.

# Stazione di finitura standard/Stazione di finitura con stazione libretto

## Descrizione generale delle stazioni di finitura

### Stazione di finitura standard e stazione di finitura con stazione libretto

#### NOTA

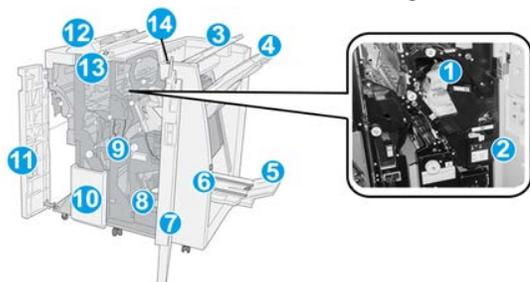
In questo capitolo, la stazione di finitura standard e la stazione di finitura con stazione libretto vengono chiamate semplicemente con il nome di "stazione di finitura". Qualsiasi differenza tra i due tipi di stazione di finitura viene indicata specificando chiaramente il nome della stazione di finitura.

- La **stazione di finitura standard** è dotata di un impilatore ad alta capacità (fino a 3.000 fogli), una funzione per la correzione dell'arricciatura bidirezionale e varie capacità di finitura, ad esempio per gli inserti prestampati, la perforazione e la piegatura.
- La **stazione di finitura con stazione libretto** offre tutte le funzioni della stazione di finitura standard oltre alla capacità di creare automaticamente libretti rilegati con fino a 25 fogli. Questo dispositivo offre opzioni di perforatura, pinzatura e piegatura doppia.
- Entrambe le stazioni di finitura richiedono l'aggiunta di un modulo di interfaccia, che funziona come dispositivo di comunicazione e percorso carta tra la stampante e la stazione di finitura.

- La piegatrice a C/Z opzionale è disponibile per entrambe le stazioni di finitura.

## Componenti della stazione di finitura

La stazione di finitura include i seguenti componenti:



### 1 Cartuccia pinzatrice standard

Contiene i punti metallici: rimuoverla per sostituire i punti ed eliminare gli inceppamenti.

### 2 Contenitore dei punti di scarto

Raccoglie i punti metallici di scarto; rimuoverlo quando è pieno.

### 3 Vassoio superiore

Il vassoio superiore viene utilizzato per i fascicoli impilati e ha una capacità di 500 fogli di carta da 80 g/m<sup>2</sup> (20 lb). Le stampe vengono consegnate qui quando vengono selezionate determinate funzioni di uscita, ad esempio ordinamento automatico, copie fascicolate/non fasciolate o uscita normale.

### 4 Vassoio impilatore (centrale)

Il vassoio impilatore viene utilizzato per i fascicoli sfalsati e/o pinzati e ha una capacità di fino a 2.000 fogli di carta da 80 g/m<sup>2</sup> (20 lb). Questo vassoio riceve inoltre i fogli quando vengono selezionate la perforazione e la piegatura a Z. Sia il vassoio impilatore sia quello superiore possono essere utilizzati per le stampe perforate (opzionale).

### 5 Vassoio di raccolta libretti

Disponibile solo con la stazione di finitura libretto. Il vassoio di raccolta libretti riceve i libretti rilegati quando si seleziona la piegatura singola o la piegatura singola e la pinzatura.

### 6 Pulsante del vassoio di raccolta libretti

Disponibile solo con la stazione di finitura libretto. Quando si preme questo pulsante, il vassoio di raccolta libretti si solleva in modo da consentire il recupero dei libretti dall'area di uscita.

### 7 Copertura destra

Aprirla per eliminare gli inceppamenti della carta, sostituire i punti metallici, eliminare i punti inceppati o rimuovere gli scarti dalla perforatrice.

## **8 Cartucce pinzatrice per libretti**

Disponibili solo con la stazione di finitura libretto. Sono disponibili due cartucce pinzatrice per i libretti. Rimuovere la cartuccia per sostituire i punti metallici ed eliminare gli inceppamenti.

## **9 Contenitore degli scarti di perforazione**

Raccoglie gli scarti di perforazione della taglierina. Aprirlo per rimuovere gli scarti.

## **10 Vassoio di uscita stampe con piegatura a C/Z (opzionale)**

Il vassoio della piegatrice opzionale riceve i fogli quando si seleziona la piegatura a C o la piegatura a Z per supporti A4/8,5" x 11" e A3/11" x 17".

## **11 Copertura sinistra**

Aprirla per accedere alla stampante e rimuovere gli inceppamenti carta.

## **12 Vassoio inseritore post-elaborazione (interposer)/Vassoio T1**

Usare questo vassoio per caricare i supporti prestampati che servono da separatori e copertine inseriti nel materiale stampato. La carta caricata in questo vassoio non viene usata per stampare. Il vassoio ha una capacità di 200 fogli da 75 g/m<sup>2</sup>/20 lb. che possono essere caricati con orientamento LEF o SEF.

## **13 Vassoio di raccolta per la piegatrice a C/Z**

Premere questo pulsante per aprire il vassoio di raccolta per la piegatrice a C/Z.

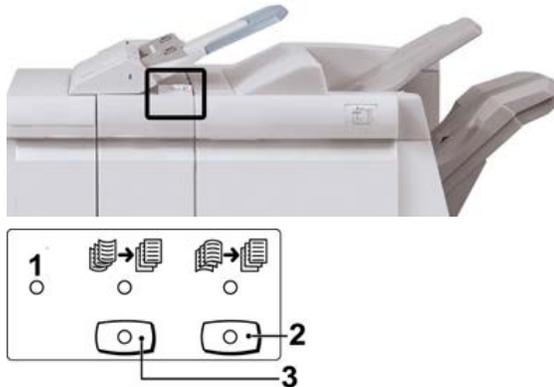
## **14 Pulsante di correzione dell'arricciatura manuale**

Quando viene premuto, questo pulsante attiva una funzione di correzione dell'arricciatura per il materiale stampato. La funzione è utile specialmente per carta di grammatura leggera.

## Funzione di correzione dell'arricciatura manuale della stazione di finitura

La stazione di finitura è dotata di una funzione di correzione manuale dell'arricciatura che consente di regolare l'arricciatura delle stampe secondo necessità.

Premendo il pulsante Dispositivo antiarricciatura sulla stazione di finitura si attivano in sequenza le modalità Auto, On (Abilitato) e Off (Disabilitato) del dispositivo antiarricciatura.



1. Pulsante **Auto**: quando la spia è accesa, viene applicata automaticamente la correzione dell'arricciatura adatta ai formati e all'orientamento delle stampe. Impostare il pulsante su Auto per la maggior parte dei casi. Il pulsante passa automaticamente alla modalità Auto quando:
  - si accende la stampante
  - la stampante esce dal modo Risparmio energetico
2. Quando si preme il pulsante e la spia di arricciatura verso il basso è accesa, viene eseguita la correzione dell'arricciatura verso il basso su tutte le stampe. Se le stampe presentano l'arricciatura verso il basso, premere questo pulsante per prevenirla.
3. Quando si preme il pulsante e la spia di arricciatura verso l'alto è accesa, viene eseguita la correzione dell'arricciatura verso l'alto su tutte le stampe. Se le stampe presentano l'arricciatura verso l'alto, premere questo pulsante per prevenirla.

### NOTA

Se nessuna spia è accesa, la stampante non esegue la correzione dell'arricciatura sulle stampe.

## Funzione di piegatura

La funzione di piegatura è disponibile con alcune stazioni di finitura, tra cui la stazione di finitura standard, la stazione di finitura con stazione libretto e la stazione di finitura standard Plus.

- Se la stampante è dotata di una di queste stazioni di finitura, è possibile eseguire stampe utilizzando la funzione di piegatura.
- Per utilizzare l'opzione di piegatura, l'orientamento dei documenti deve essere SEF (alimentazione dal lato corto). Selezionare un vassoio carta che contenga supporti con orientamento SEF.
- I vari tipi di piegatura disponibili vengono descritti in [Tipi di piegatura](#).
- L'opzione Piegatura singola (Piegatura doppia) è disponibile solo con la stazione di finitura con stazione libretto.
- Le opzioni di piegatura a C e Z sono disponibili solo con la piegatrice a C/Z. L'unità della piegatrice è disponibile con la stazione di finitura standard, la stazione di finitura con stazione libretto e la stazione di finitura standard Plus.
- La funzione di piegatura può essere selezionata dal driver di stampa (per i lavori di stampa in rete) oppure dallo scanner (per i lavori di copia o scansione, se si utilizza un modello copiatrice/stampante).

## Tipi di piegatura

### IMPORTANTE

L'opzione Piegatura singola (Piegatura doppia) è disponibile solo con la stazione di finitura con stazione libretto. Le opzioni di piegatura a C e Z sono disponibili solo con il modulo piegatura C/Z.

Sono disponibili i seguenti tipi di piegatura:

#### **Piegatura singola (Piegatura doppia)**

La piegatura doppia (piega a metà) consente di creare due pannelli nelle stampe.



Le opzioni di Piegatura doppia disponibili sono tre:

- Piegatura doppia di un foglio singolo
- Piegatura doppia di più fogli
- Piegatura doppia di più fogli pinzati

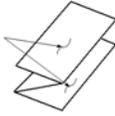
### Piegatura a C

Con la piegatura a C, il foglio presenta due pieghe che producono tre pannelli in totale.



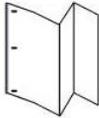
### Piegatura a Z

Con la piegatura a Z, il foglio presenta due pieghe in direzioni opposte che conferiscono un aspetto a fisarmonica.



### Piegatura a Z metà foglio (qui mostrata con perforazione a 3 fori)

Come accade per la piegatura a Z normale, il foglio presenta due pieghe in direzioni opposte. La differenza tra la piegatura a Z standard e la piegatura a Z metà foglio consiste nel fatto che in quest'ultima le pieghe non sono a intervalli regolari, ma di lunghezza diversa, in modo che un lato sia più lungo e consenta la pinzatura o perforatura.



## Caricamento di carta o inserti a rubrica nell'inseritore post-elaborazione (vassoio T1)

1. Se necessario, rimuovere eventuali supporti rimasti nel vassoio T1.
2. Tenere la mano sulla posizione centrale delle guide della carta e farle scorrere fino a selezionare il formato carta desiderato.



3. Caricare la carta o gli inserti, allineandoli al lato anteriore del vassoio.



- a) Se la carta è prestampata, caricarla con il lato stampato rivolto verso l'alto.
  - b) Se i supporti sono inseriti a rubrica, caricare il lato con la linguetta in modo che sia alimentato per primo, nella direzione della freccia come si vede nella figura precedente.
4. Dalla finestra delle proprietà del vassoio, inserire le informazioni corrette sulla carta, compresi formato, tipo e grammatura e, se necessario, i profili di correzione dell'arricciatura e/o di allineamento.
  5. Selezionare **OK** per salvare le informazioni e chiudere la finestra Proprietà vassoio.

## Specifiche

### Specifiche della stazione di finitura

Componente	Specifiche tecniche
Tipo di vassoio	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Vassoio superiore:</b> stampe fascicolate/non fascicolate</li> </ul> <p><b>NOTA</b> I trasparenti possono essere inviati <b>solo</b> al vassoio SUPERIORE. Non è possibile inviarli al vassoio impilatore (centrale).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Vassoio impilatore (centrale):</b> stampe fascicolate/non fascicolate (sfalsamento disponibile)</li> </ul>
Formato carta supportato	<p><b>Vassoio superiore:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Massimo: SRA3, 13 x 19 poll., 12,6 x 19,2 poll., 330 x 488 mm (personalizzato)</li> <li>• Minimo: cartoline 100 x 148 mm (SEF), 4 x 6 poll. (SEF), A6 (SEF)</li> </ul> <p><b>Vassoio libretti</b> (solo per la stazione di finitura con stazione libretto):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Massimo: 13 x 18 poll., SRA3</li> <li>• Minimo: A4 (SEF), 8,5 x 11 poll. (SEF)</li> </ul> <p><b>Vassoio impilatore (centrale):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Massimo: 330 x 488 mm (13 x 19 poll.), SRA3</li> <li>• Minimo: B5, Executive (7,25 x 10,5 poll.)</li> </ul> <p><b>Vassoio piegatrice a C/Z:</b> supporta A4 (SEF) e 8,5 x 11 poll. (SEF) Invio a un dispositivo di terzi supportato (DFA):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Massimo: 13 x 19 poll., SRA3</li> <li>• Minimo: B5, Executive (7,25 x 10,5 poll.)</li> </ul>

Componente	Specifiche tecniche
Grammature carta supportate	<p>Vassoi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Vassoio superiore:</b> 55-350 g/m<sup>2</sup>, carta patinata e non patinata</li> <li>• <b>Vassoio impilatore (centrale):</b> 55-300 g/m<sup>2</sup></li> <li>• <b>Vassoio libretti</b> (solo per la stazione di finitura con stazione libretto): <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rilegatura centrale, 64-300 g/m<sup>2</sup></li> <li>- Piegatura centrale, 60-105 g/m<sup>2</sup></li> </ul> </li> <li>• <b>Vassoio piegatrice a C/Z:</b> 64-90 g/m<sup>2</sup></li> </ul> <p>Invio a un dispositivo di terzi supportato (DFA): 55-350 g/m<sup>2</sup></p>
Capacità dei vassoi	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Vassoio superiore:</b> 500 fogli</li> <li>• <b>Vassoio impilatore (centrale):</b> 2.000 fogli, 200 fascicoli*</li> <li>• <b>Vassoio libretti</b> (solo per la stazione di finitura con stazione libretto): 20 fascicoli**</li> <li>• <b>Vassoio piegatrice a C/Z:</b> minimo 30 fogli</li> </ul> <p>*Soltanto quando si utilizzano formati A4 LEF, B5 LEF, 8,5 x 11 poll. LEF, 8 x 10 poll. LEF, 7,5 x 10,5 poll. LEF. Quando si utilizza carta di altri formati, la capacità del vassoio è di 1.500 fogli e 100 fascicoli. **Il vassoio potrebbe non supportare alcuni tipi di carta.</p>
Pinzatura (lunghezza variabile)	<p>N. massimo fogli pinzati: 100 fogli</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando si utilizza carta di formati più grandi di A4 o 8,5 x 11 poll., il numero massimo di fogli pinzabili è 65.</li> <li>• Con certi tipi di carta, le estremità del punto metallico potrebbero piegarsi.</li> </ul> <p>Formato carta:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Massimo: A3/11 x 17 poll.</li> <li>• Minimo: B5, Executive (7,25 x 10,5 poll.)</li> </ul> <p>Posizione dei punti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 1 posizione: (anteriore: pinzatura ad angolo, centrale: pinzatura parallela, posteriore: pinzatura parallela*)</li> <li>• 2 posizioni: (pinzatura parallela)</li> <li>• 4 posizioni: pinzatura parallela A4 (LEF) e 8,5 x 11 poll. (LEF)</li> </ul> <p>*: Pinzatura ad angolo per A3 e A4</p>
Perforazione	<p>Formato carta supportato:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Massimo: A3/11 x 17 poll.</li> <li>• Minimo: B5 LEF (2 fori), A4 LEF (4 fori)</li> </ul> <p>N. di fori: 2 e 3 (NA), 2 e 4 (Europa) Tipo di carta: 55-220 g/m<sup>2</sup></p>

Componente	Specifiche tecniche
<p>Creazione libretto/Piegatura singola (piega a metà) È disponibile solo con la stazione di finitura con stazione libretto.</p>	<p>Numero massimo di fogli:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Piegatura e pinzatura: 25 fogli</li> <li>• Sola piegatura: 5 fogli</li> </ul> <p>Quando si utilizza carta di 75 g/m<sup>2</sup> (20 lb), è possibile pinzare solo 14 fogli se si aggiunge una copertina.</p> <p>Formato carta:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Massimo: A3, 13 x 18 poll.</li> <li>• Minimo: A4 (SEF), 8,5 x 11 poll. (SEF)</li> </ul> <p><b>NOTA</b></p> <p>Quando si utilizzano supporti leggeri, è possibile si verifichino inceppamenti con Creazione libretto, Piegatura singola e pinzatura per stampe con un numero di fogli uguale o superiore a 25. Se si verificano inceppamenti dei supporti, selezionare un supporto diverso per il lavoro.</p> <p>Tipo di carta: Solo piegatura o piegatura e pinzatura: 55-350 g/m<sup>2</sup> non patinata, 106-300 g/m<sup>2</sup> patinata</p> <p>Grammature carta/Capacità libretto:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 64-80 g/m<sup>2</sup>, carta non patinata: 25 fogli</li> <li>• 81-90 g/m<sup>2</sup>, carta non patinata: 20 fogli</li> <li>• 91-105 g/m<sup>2</sup>, carta non patinata: 10 fogli</li> <li>• 106-128 g/m<sup>2</sup>, carta non patinata: 10 fogli, carta patinata: 10 fogli</li> <li>• 129-150 g/m<sup>2</sup>, carta non patinata: 10 fogli, carta patinata: 10 fogli</li> <li>• 151-176 g/m<sup>2</sup>, carta non patinata: 10 fogli, carta patinata: 10 fogli</li> <li>• 177-220 g/m<sup>2</sup>, carta non patinata: 5 fogli, carta patinata: 5 fogli</li> <li>• 221-256 g/m<sup>2</sup>, 4 fogli max carta patinata o non patinata</li> <li>• 257-350 g/m<sup>2</sup>, 3 fogli max carta patinata o non patinata</li> </ul>
<p>Piegatura (Piegatura doppia di più fogli)</p>	<p><b>NOTA</b></p> <p>Il limite per i fascicoli piegati non pinzati è di 5 fogli di carta.</p> <p>È disponibile solo con la stazione di finitura con stazione libretto.</p>
<p>Vassoio T1 (inseritore post-elaborazione, chiamato anche interposer)</p>	<p>Formato carta:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Massimo: A3/11 x 17 poll.</li> <li>• Minimo: B5, Executive (7,25 x 10,5 poll.)</li> </ul> <p>La macchina non stampa su carta caricata nel vassoio T1.</p> <p>Capacità: 200 fogli quando si usa carta Xerox da 75 g/m<sup>2</sup>/20 lb.</p> <p>Tipo di carta: 64-220 g/m<sup>2</sup></p>

## Specifiche della piegatrice a C/Z opzionale

Componente	Specifiche tecniche
Piegatura a Z metà foglio	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Formato carta per la piegatura a Z: 11 x 17 poll./A3, 10 x 14 poll./B4, 8K</li> <li>• Capacità: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Massimo: 80 fogli (carta Xerox da 75 g/m<sup>2</sup>(20 lb) A3/11 x 17 poll. con piegatura a Z)</li> <li>- 20 fogli per 8K e 10 x 14 poll./B4</li> </ul> </li> <li>• Tipo di carta: 64-90 g/m<sup>2</sup> (16-24 lb)</li> <li>• Vassoio uscita: vassoio impilatore (centrale)</li> </ul>
Piegatura a C Piegatura a Z	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Formato carta: A4/8,5 x 11 poll.</li> <li>• Numero di fogli da piegare: 1 foglio</li> <li>• Capacità: minimo 30 fogli usando carta Xerox da 75 g/m<sup>2</sup> (20 lb)</li> <li>• Tipo di carta: 64-90 g/m<sup>2</sup> (16-24 lb)</li> <li>• Vassoio uscita: Vassoio piegatrice a C/Z</li> </ul>

## Manutenzione della stazione di finitura

### Materiali di consumo della stazione di finitura

I materiali di consumo Xerox, compresi i punti metallici, le cartucce pinzatrice e i contenitori dei punti di scarto, possono essere ordinati presso Xerox dal sito [www.xerox.com](http://www.xerox.com): è possibile fare clic sul pulsante Contattaci per informazioni di contatto specifiche o numeri di telefono nella propria zona oppure fare clic sul collegamento Materiali di consumo e immettere/selezionare le informazioni specifiche sulla macchina in uso (famiglia di prodotti e tipo di modello).

#### NOTA

Per verificare i codici prodotto più recenti per le unità sostituibili dal cliente (CRU), consultare sempre [www.xerox.it](http://www.xerox.it).

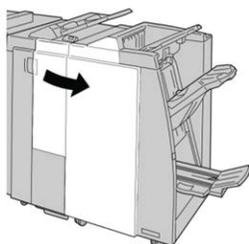
Conservare i materiali di consumo e i ricambi Xerox nelle confezioni originali a portata di mano.

Articolo	Unità fornite con la stazione di finitura/quantità di riordino
Cartuccia pinzatrice e contenitore dei punti di scarto (per la stazione di finitura standard e la stazione di finitura con stazione libretto)	4 cartucce di punti metallici (5.000 punti per cartuccia) e 1 contenitore dei punti di scarto per confezione
Cartuccia pinzatrice della stazione di finitura con stazione libretto	Confezione da 4: ricariche da 5.000 punti ciascuna

## Sostituzione della cartuccia pinzatrice di base

Sullo schermo viene visualizzato un messaggio che avverte quando occorre sostituire la cartuccia pinzatrice.

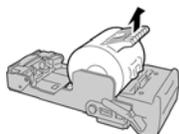
1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



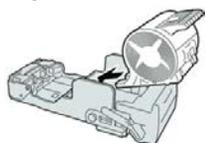
3. Impugnare la maniglia della cartuccia pinzatrice situata nell'area **R1** ed estrarre la cartuccia dalla stazione di finitura.



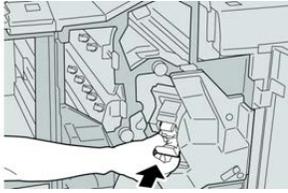
4. Tenere le posizioni come indicato dalla freccia e rimuovere la cartuccia pinzatrice dall'unità.



5. Spingere una nuova cartuccia pinzatrice nell'unità.



6. Reinstallare la cartuccia nella posizione originale all'interno della stazione di finitura.



7. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

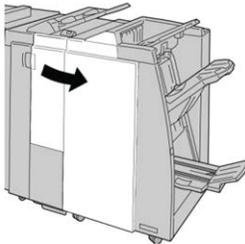
**NOTA**

Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

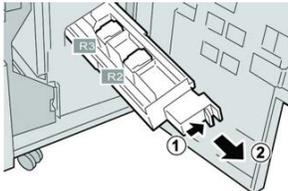
## Sostituire la cartuccia della pinzatrice per libretti

In aggiunta alla pinzatrice standard, la stazione di finitura con stazione libretto è dotata di una pinzatrice per libretti. Quando la pinzatrice per libretti deve essere sostituita, sull'interfaccia utente viene visualizzato un messaggio.

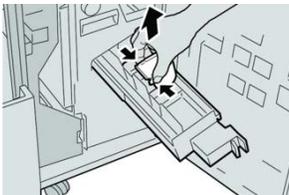
1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



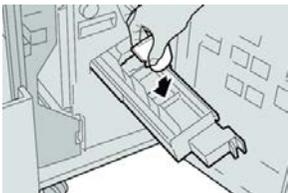
3. Mentre si preme la leva verso destra, estrarre l'unità cartuccia pinzatrice per il libretto.



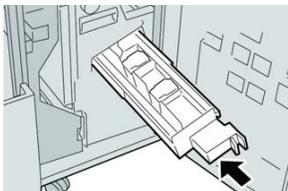
4. Tenere le linguette della cartuccia pinzatrice e sollevare quest'ultima per rimuoverla.



5. Tenendo le linguette della cartuccia pinzatrice nuova, spingere la cartuccia nell'unità.



6. Spingere la cartuccia pinzatrice nella posizione originale nella macchina.



7. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

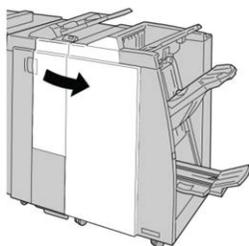
**NOTA**

Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

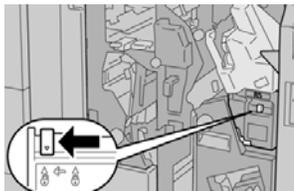
## Sostituzione del contenitore dei punti di scarto

Sulla stampante viene visualizzato un messaggio che indica che il contenitore dei punti di scarto è pieno. Per sostituire il contenitore:

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



3. Individuare il contenitore dei punti di scarto (**R5**) nella stazione di finitura e spostare la leva di blocco nella posizione di sblocco.



4. Tenere **R5** come mostrato in figura e rimuovere il contenitore dei punti di scarto dalla stampante.



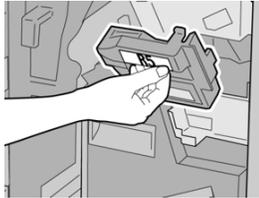
5. Infilare il contenitore dei punti di scarto usato nella busta di plastica fornita.



#### NOTA

Non restituire un contenitore smontato (usato) al centro assistenza clienti.

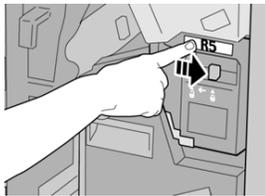
6. Tenendo il nuovo contenitore dei punti di scarto per la maniglia **R5** spingerlo all'interno della stampante.



#### NOTA

Per evitare di farsi male, non mettere le dita sulla parte alta del contenitore.

7. Spingere **R5** finché la leva di blocco non si sposta nella posizione di blocco.



8. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

#### NOTA

Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

## Svuotamento del contenitore degli scarti di perforazione

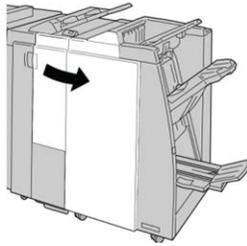
Lo schermo visualizza un messaggio che indica quando è il momento di svuotare il contenitore degli scarti di perforazione.

### ⚠ ATTENZIONE

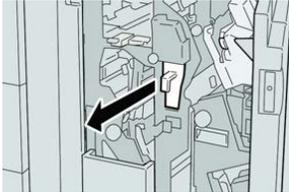
Rimuovere il contenitore degli scarti di perforazione soltanto mentre il sistema è **acceso**. Se si spegne il sistema durante lo svuotamento del contenitore, la stampante non è in grado di rilevare che il contenitore è stato svuotato.

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.

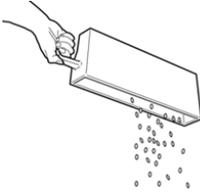
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



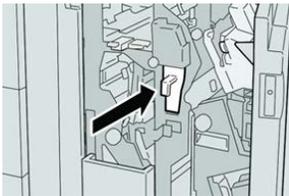
3. Estrarre il contenitore dalla stazione di finitura (R4).



4. Smaltire gli scarti di perforazione in un contenitore appropriato.



5. Reinscrivere il contenitore vuoto nella macchina.



6. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

#### NOTA

Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

## Risoluzione dei problemi della stazione di finitura

### Descrizione generale della risoluzione dei problemi

#### SUGGERIMENTO

Prima di procedere con i lavori di stampa, verificare sempre che siano stati eliminati tutti gli inceppamenti, compresi eventuali frammenti di carta strappata.

## NOTA

Le soluzioni differiscono a seconda della posizione dell'inceppamento carta. Seguire le istruzioni visualizzate per rimuovere la carta inceppata.

## Codici di errore - Stazione di finitura standard/Stazione di finitura con stazione libretto

Se un errore causa l'interruzione anomala di una stampa o se si verifica un malfunzionamento nella stazione di finitura libretto, viene visualizzato un codice di errore.

Se un errore persiste anche dopo aver eseguito la soluzione proposta, rivolgersi al centro assistenza clienti Xerox.

Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
Da 012-100 a 012-104, da 012-108 a 012-115, da 012-117 a 012-120	Inceppamento lungo il percorso libretto e/o piegatrice	Controllare eventuali inceppamenti carta nel percorso carta e rimuovere tutti i fogli.
012-125, 012-132, da 012-211 a 012-265, da 012-282 a 012-296	Malfunzionamento della stazione di finitura	Controllare eventuali inceppamenti carta nel percorso carta e rimuovere tutti i fogli. Spegner e riaccendere la stampante e, se necessario, inviare di nuovo lavoro di stampa. Se l'errore persiste, chiamare l'assistenza.
012-302	Errore interruttore di sicurezza	Verificare che lo sportello del modulo sia completamente chiuso. Se l'errore persiste, spegnere e riaccendere la stampante.
012-400	Contenitore dei punti di scarto quasi pieno	Rimuovere e sostituire il contenitore dei punti di scarto della stazione di finitura.
012-949	Il contenitore degli scarti di perforazione non è collegato	Controllare che il contenitore degli scarti di perforazione sia installato e inserito correttamente nella stazione di finitura.
024-931	Il contenitore dei punti di scarto è pieno o quasi pieno	Rimuovere il contenitore dei punti di scarto e installarne uno nuovo.
024-932	Il contenitore dei punti di scarto non è collegato	Controllare che il contenitore dei punti di scarto sia installato e inserito correttamente nella stazione di finitura.

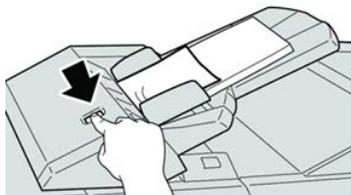
Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
024-943	La cartuccia pinzatrice libretto è vuota o si è verificato un errore di pinzatura	Controllare la cartuccia pinzatrice e reinserirla correttamente. Se necessario, installare una cartuccia nuova. Riprendere il lavoro.
024-957	Il vassoio dell'inseritore post-elaborazione è vuoto	Aggiungere carta al vassoio.
024-974	Quando la carta viene alimentata dal vassoio dell'inseritore post-elaborazione, il formato carta indicato e quello effettivo nel vassoio non corrispondono.	Reimpostare/cambiare la carta o annullare il lavoro.
024-976	Errore alla pinzatrice della stazione di finitura.	Controllare i punti metallici e reinserire la cartuccia correttamente.
024-977	L'alimentazione dei punti metallici nella stazione di finitura non è pronta	Controllare i punti metallici e reinserire la cartuccia correttamente.
024-978, 024-989	L'operazione di pinzatura della stazione di finitura libretto non è pronta	Controllare i punti metallici e reinserire la cartuccia correttamente.
024-979	La cartuccia pinzatrice è vuota	Controllare i punti metallici. Rimuovere e sostituire la cartuccia pinzatrice.
024-980	Il vassoio impilatore è pieno	Rimuovere tutta la carta dal vassoio impilatore.
024-981	Il vassoio superiore è pieno	Rimuovere tutta la carta dal vassoio superiore della stazione di finitura.
024-982	La spia di sicurezza del vassoio impilatore della stazione di finitura abbassato è accesa	Rimuovere tutta la carta dal vassoio impilatore ed eliminare eventuali ostruzioni.
024-983	Il vassoio della stazione di finitura libretto è pieno	Rimuovere tutta la carta dal vassoio libretti.
024-984, 024-985	La spia dei punti metallici in esaurimento della pinzatrice libretti è accesa	Rimuovere tutta la carta dal vassoio libretti.

Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
024-987, 024-988	Il vassoio della piegatrice è pieno	Rimuovere tutta la carta dal vassoio. Impostare il vassoio di uscita per la piegatura tripla. Controllare che il vassoio della piegatrice sia collegato e impostato correttamente.
047-320	Si è verificato un errore di comunicazione con la stazione di finitura.	Spegnere e riaccendere la stampante. Se necessario, inviare di nuovo il lavoro di stampa. Se l'errore persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
112-700	Il contenitore degli scarti di perforazione è pieno o quasi pieno.	Rimuovere e svuotare il contenitore degli scarti di perforazione e reinstallarlo completamente.
116-790	Le impostazioni di pinzatura sono annullate ma vengono stampati i dati	Controllare la posizione dei punti e provare a stampare di nuovo.
124-705	Le impostazioni di perforazione vengono annullate	Controllare la posizione di perforazione e provare a stampare di nuovo.
124-706	Le impostazioni di piegatura vengono annullate	Controllare le impostazioni di piegatura e provare a stampare di nuovo.
124-709	Il numero di pagine supera quello delle pagine che possono essere pinzate	Diminuire il numero di pagine oppure annullare le impostazioni di pinzatura. Inviare di nuovo il lavoro di stampa.

## Eliminazione degli inceppamenti nella stazione di finitura

### Inceppamenti carta nell'inseritore post-elaborazione (vassoio T1)

1. Premere il pulsante sulla **copertura**.



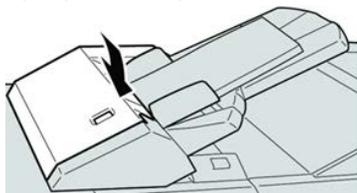
2. Aprire la copertura **1e** e rimuovere la carta inceppata e tutta la carta caricata nel vassoio.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

3. Smazzare la carta rimossa, assicurandosi che i quattro angoli siano allineati correttamente, quindi ricaricarla.
4. Spingere la copertura **1e** finché uno scatto indica che si trova in sede.



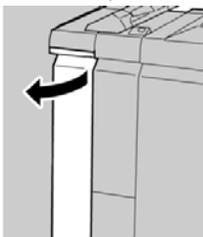
**NOTA**

Se la copertura è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

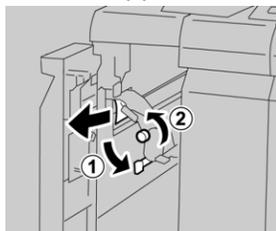
## Inceppamenti carta all'interno della copertura sinistra della stazione di finitura

### Inceppamenti carta alla leva **1a** e manopola **1c**

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura sinistra della stazione di finitura.



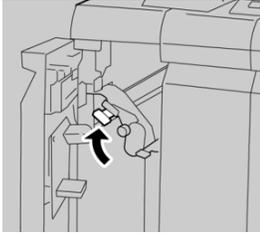
3. Spostare la leva **1a** verso il basso e girare la manopola **1c** a sinistra. Rimuovere la carta inceppata.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

4. Riportare la leva **1a** nella posizione originale.



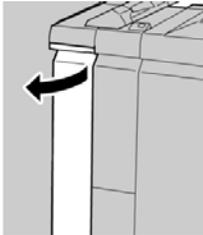
5. Chiudere completamente la copertura sinistra della stazione di finitura.

**NOTA**

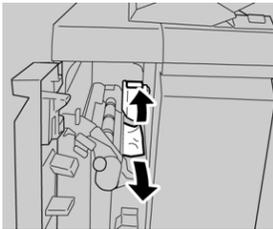
Se la copertura è aperta anche di poco la macchina non funziona.

### Inceppamenti carta alla leva 1d

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura sinistra della stazione di finitura.



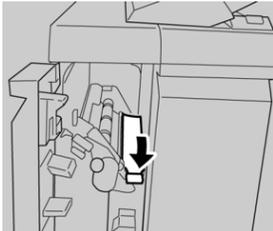
3. Spostare la leva **1d** verso l'alto e rimuovere la carta inceppata.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

4. Riportare la leva **1d** nella posizione originale.



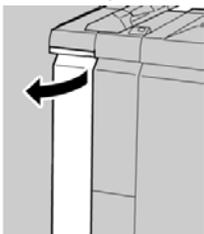
5. Chiudere completamente la copertura sinistra della stazione di finitura.

**NOTA**

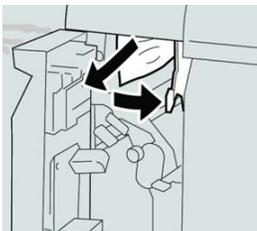
Se la copertura è aperta anche di poco la macchina non funziona.

### Inceppamenti carta alla leva 1b

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura sinistra della stazione di finitura.



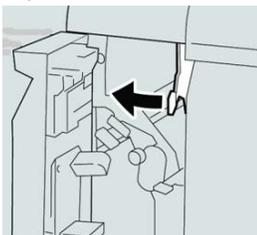
3. Spostare la leva 1b a destra e rimuovere la carta inceppata.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

4. Riportare la leva 1b nella posizione originale.



5. Chiudere completamente la copertura sinistra della stazione di finitura.

**NOTA**

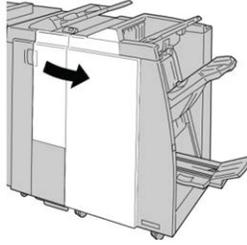
Se la copertura è aperta anche di poco la macchina non funziona.

### Inceppamenti carta all'interno della copertura destra della stazione di finitura

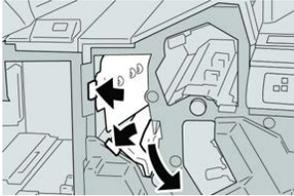
#### Inceppamenti carta alle leve 3b e 3d

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.

2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



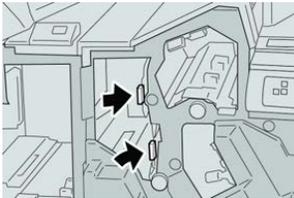
3. Spostare le leve **3b** e **3d**; rimuovere la carta inceppata.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

4. Riportare le leve **3b** e **3d** alle posizioni originali.



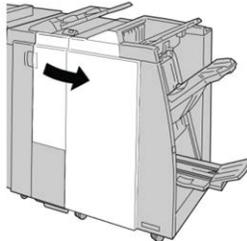
5. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

**NOTA**

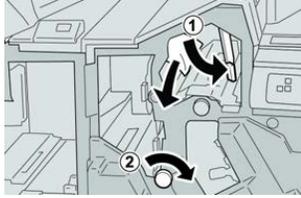
Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

### Inceppamenti carta alla leva **3e** e manopola **3c**

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



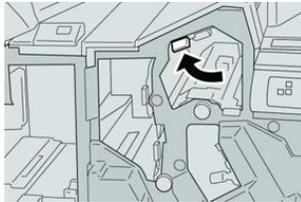
3. Spostare la leva **3e** e girare la manopola **3c**; rimuovere la carta inceppata.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

4. Riportare la leva **3e** nella posizione originale.



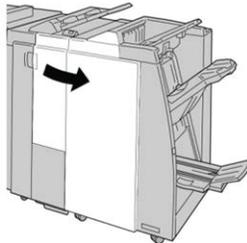
5. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

**NOTA**

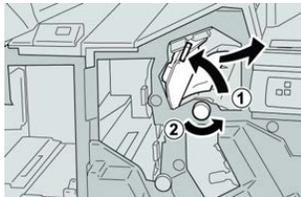
Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

### Inceppamenti carta alla leva **3g** e manopola **3f**

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



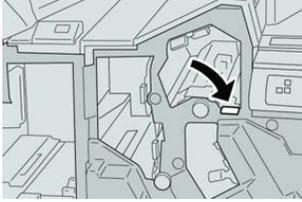
3. Spostare la leva **3g** e girare la manopola **3f**; rimuovere la carta inceppata.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

4. Riportare la leva **3g** nella posizione originale.



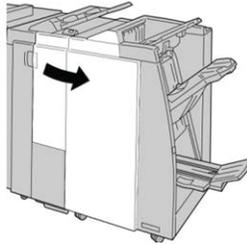
5. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

**NOTA**

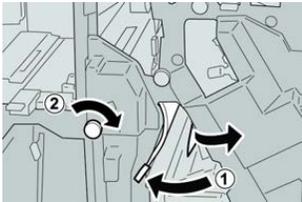
Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

### Inceppamenti carta alla leva **4b** e manopola **3a**

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



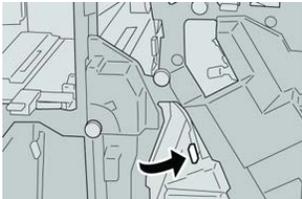
3. Spostare la leva **4b** e girare la manopola **3a**; rimuovere la carta inceppata.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

4. Riportare la leva **4b** alla posizione originale.



5. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

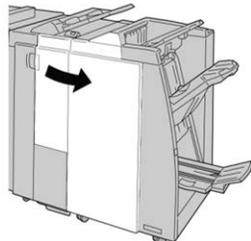
**NOTA**

Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

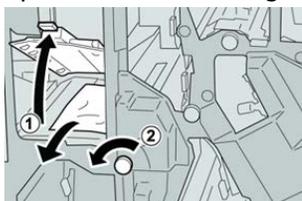
## Inceppamenti carta nella piegatrice a C/Z opzionale

### Inceppamenti carta alla leva 2a e manopola 3a

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



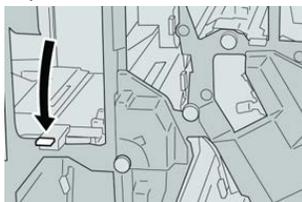
3. Spostare la leva 2a e girare la manopola 3a; rimuovere la carta inceppata.



#### NOTA

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

4. Riportare la leva 2a nella posizione originale.



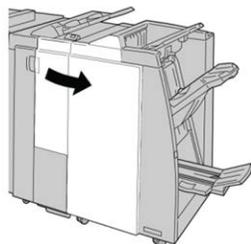
5. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

#### NOTA

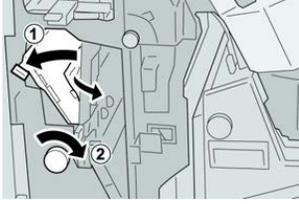
Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

### Inceppamenti carta alla leva 2b e manopola 2c

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



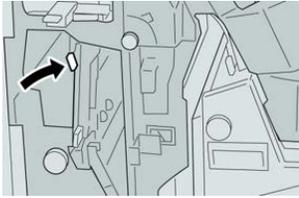
3. Spostare la leva **2b** e girare la manopola **2c**; rimuovere la carta inceppata.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

4. Riportare la leva **2b** nella posizione originale.



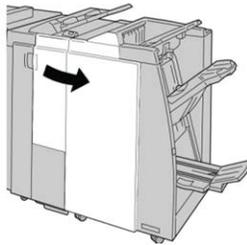
5. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

**NOTA**

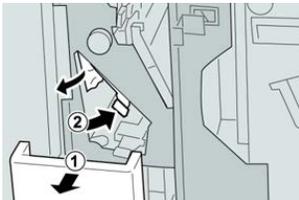
Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

### Inceppamenti carta nelle aree **2c**, **2e**, **2f** e **2d**

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



3. Estrarre il vassoio di raccolta piegatura (**2d**), girare la leva **2e/2f** a destra e rimuovere la carta inceppata.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

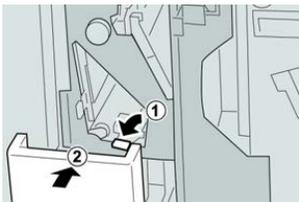
4. Se non è possibile rimuovere la carta, riportare la leva **2e/2f** nella posizione originale. Spostare la leva **2e/2f**, girare la manopola **2c** a destra e rimuovere la carta inceppata.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

5. Riportare la leva aperta (**2f**) o (**2e**) nella posizione originale e chiudere il vassoio di raccolta (**2d**).



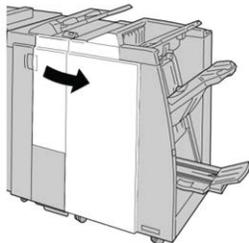
6. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

**NOTA**

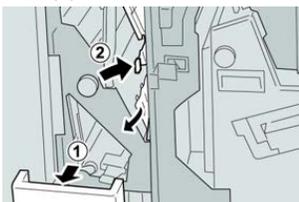
Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

### Inceppamenti carta nell'area 2d e alla leva 2g

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



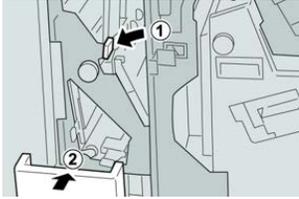
3. Estrarre il vassoio di raccolta piegatura (**2d**), girare la leva **2g** e rimuovere la carta inceppata.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

4. Riportare la leva aperta (2g) nella posizione originale e chiudere il vassoio di raccolta (2d).



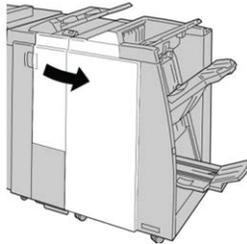
5. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

**NOTA**

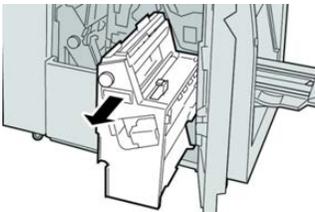
Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

### Inceppamenti carta nell'unità 4 e alla manopola 4a

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



3. Estrarre il vassoio 4.



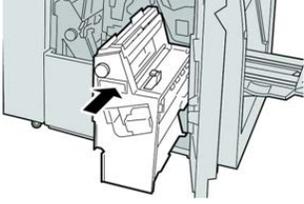
4. Girare la manopola 4a per rimuovere la carta inceppata dal lato sinistro dell'unità 4.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

5. Riportare l'unità 4 nella posizione originale.



6. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

**NOTA**

Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

### Inceppamenti carta nel vassoio superiore della stazione di finitura

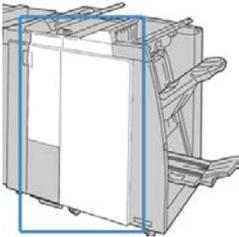
1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Rimuovere tutta la carta inceppata dal vassoio superiore della stazione di finitura.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

3. Aprire e chiudere lo sportello destro della stazione di finitura.



**NOTA**

Se la copertura è aperta anche di poco la macchina non funziona.

### Inceppamenti carta nel vassoio impilatore della stazione di finitura

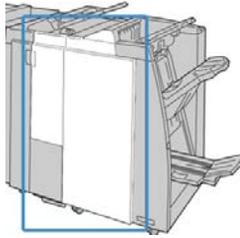
1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Rimuovere tutta la carta dal vassoio impilatore della stazione di finitura.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

3. Aprire e chiudere lo sportello destro della stazione di finitura.

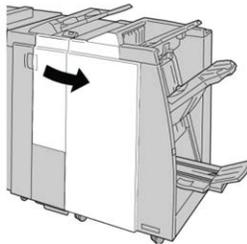


**NOTA**

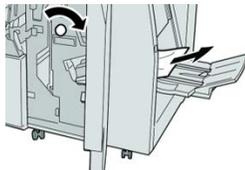
Se la copertura è aperta anche di poco la macchina non funziona.

### Inceppamenti della carta nel vassoio della stazione di finitura libretto opzionale

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



3. Girare la manopola **4a** e rimuovere la carta inceppata dal vassoio della stazione di finitura libretto opzionale.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

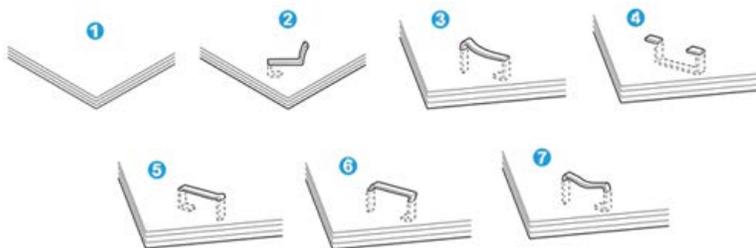
4. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

**NOTA**

Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

## Problemi della pinzatrice

Seguire le procedure riportate di seguito quando le stampe non vengono pinzate o i punti risultano piegati. Se il problema persiste anche dopo avere tentato le soluzioni proposte, rivolgersi al centro assistenza clienti. Gli errori della pinzatrice sulle stampe possono essere simili a quelli mostrati nella figura seguente.



1. Senza pinzatura
2. Punto piegato
3. Un lato del punto sollevato
4. Punto piegato nella direzione opposta
5. Punto appiattito
6. Tutto il punto sollevato
7. Punto sollevato con il centro appiattito

Se le stampe sono pinzate come nella figura precedente, rivolgersi al centro assistenza clienti.

### NOTA

A seconda del tipo di carta pinzato, i punti di pinzatura potrebbero piegarsi. Se i punti piegati sono incastrati dentro la macchina, nel tempo possono causare degli inceppamenti della carta. Rimuovere il punto piegato quando si apre la copertura della cartuccia pinzatrice. Se non si esegue questa operazione, i punti potrebbero incepparsi. Usare la copertura della cartuccia pinzatrice solo quando occorre rimuovere dei punti piegati.

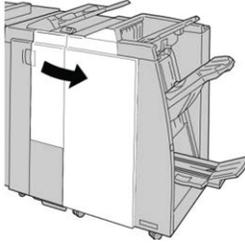
## Punti inceppati nella cartuccia pinzatrice di base

### NOTA

Controllare sempre se all'interno della stazione di finitura sono rimasti dei punti metallici, interi o spezzati.

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.

2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



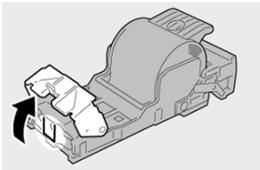
3. Impugnare la maniglia della cartuccia pinzatrice situata nell'area R1 ed estrarre la cartuccia dalla stazione di finitura.



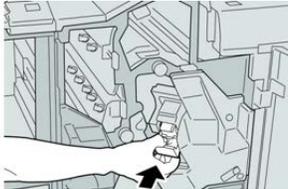
4. Controllare se all'interno della stazione di finitura sono rimasti punti metallici e rimuoverli, se necessario.
5. Aprire l'unità della cartuccia pinzatrice e rimuovere il punto inceppato.

**! PERICOLO**

Per evitare di farsi male alle dita, usare cautela durante la rimozione del punto inceppato dalla cartuccia.



6. Reinstallare la cartuccia nella posizione originale all'interno della stazione di finitura.



7. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

**NOTA**

Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

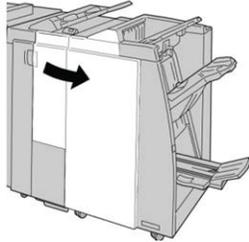
## Reinserimento della cartuccia pinzatrice di base

Seguire questa procedura se la cartuccia pinzatrice standard non è inserita correttamente nella macchina.

### NOTA

Controllare sempre se all'interno della stazione di finitura sono rimasti dei punti metallici, interi o spezzati.

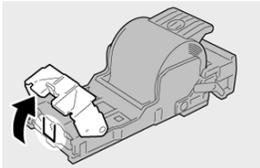
1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



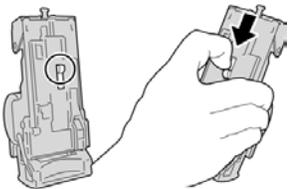
3. Impugnare la maniglia della cartuccia pinzatrice situata nell'area **R1** ed estrarre la cartuccia dalla stazione di finitura.



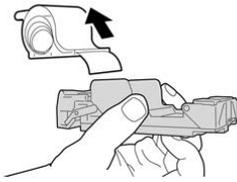
4. Se necessario, aprire l'unità cartuccia pinzatrice e rimuovere il punto inceppato.



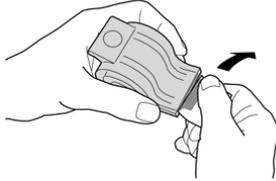
5. Abbassare la leva sul retro dell'unità cartuccia pinzatrice.



6. Tenendo la leva abbassata, capovolgere l'unità e rimuovere la cartuccia pinzatrice dall'unità.



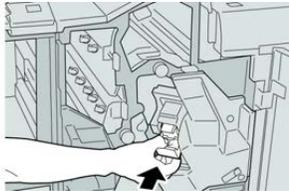
7. Staccare i punti esterni lungo la linea.



8. Spingere una nuova cartuccia pinzatrice nell'unità.



9. Reinstallare la cartuccia nella posizione originale all'interno della stazione di finitura.



10. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

#### NOTA

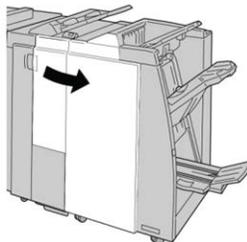
Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

### Punti inceppati nella cartuccia pinzatrice della stazione libretto

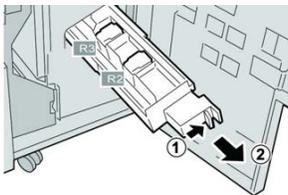
#### NOTA

Controllare sempre se all'interno della stazione di finitura sono rimasti dei punti metallici, interi o spezzati.

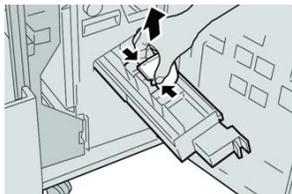
1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



3. Mentre si preme la leva verso destra, estrarre l'unità cartuccia pinzatrice per il libretto.



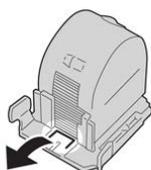
4. Tenere le linguette della cartuccia pinzatrice e sollevare quest'ultima per rimuoverla.



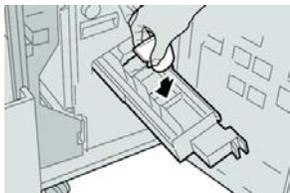
5. Rimuovere i punti inceppati dalla cartuccia.

**⚠ PERICOLO**

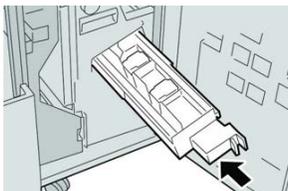
Per evitare di farsi male alle dita, usare cautela durante la rimozione del punto inceppato dalla cartuccia.



6. Tenendo le linguette della cartuccia pinzatrice nuova, spingere la cartuccia nell'unità.



7. Spingere la cartuccia pinzatrice nella posizione originale nella macchina.



8. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

**NOTA**

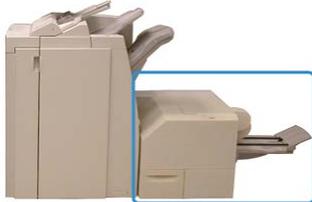
Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

Stazione di finitura standard/Stazione di finitura con stazione libretto

# Modulo taglierina SquareFold

## Descrizione generale del modulo taglierina SquareFold

Il modulo taglierina SquareFold è un dispositivo di finitura opzionale che appiattisce la costola del libretto ed esegue la rifilatura del libretto.



Il modulo taglierina SquareFold:

- Riceve il libretto dall'area di finitura libretto della stazione di finitura
- Appiattisce la costola del libretto, riducendone in tal modo lo spessore e dandogli l'aspetto di un libro rilegato in brossura
- Taglia/rifila il bordo del libretto opposto alla costola, creando un bordo netto e rifinito

Il libretto è assemblato e pinzato nell'area libretto della stazione di finitura. Successivamente il libretto entra nel modulo taglierina SquareFold già assemblato. Qualunque regolazione all'immagine dell'originale e il suo posizionamento sulla pagina del libretto vanno impostati sul print server.

## NOTA

Prima di utilizzare il modulo taglierina SquareFold, consultare sempre la sezione dei suggerimenti. Questa sezione offre informazioni utili su come impostare il lavoro per ottenere i migliori risultati di stampa.

## Specifiche del modulo taglierina SquareFold

Componente	Specifiche
Formato carta	<ul style="list-style-type: none"><li>• Massimo: 330 x 457 mm (13" x 18")</li><li>• Minimo: A4 SEF 216 x 270 mm (8,5" x 11")</li></ul> <p><b>NOTA</b> Il modulo taglierina SquareFold richiede il modulo di interfaccia e la stazione di finitura con stazione libretto.</p>
Capacità di taglio	<ul style="list-style-type: none"><li>• Libretto da 5-20 fogli (fino a 80 lati stampati) da 90 g/m<sup>2</sup> (24 lb)</li><li>• Libretto da 5-25 fogli (fino a 100 lati stampati) da 80 g/m<sup>2</sup> (200 lb)</li></ul> Quantità taglio: 2-20 mm, regolabile con incrementi di 0,1 mm
Grammature carta	Da 16 lb (carta di qualità) a 90 lb (copertine)
	Da 64 a 300 g/m <sup>2</sup> (carta non patinata); da 106 a 300 g/m <sup>2</sup> (carta patinata)

## NOTA

Consultare le specifiche della stazione di finitura libretto in questa guida.

## Identificazione dei componenti del modulo

### Componenti principali



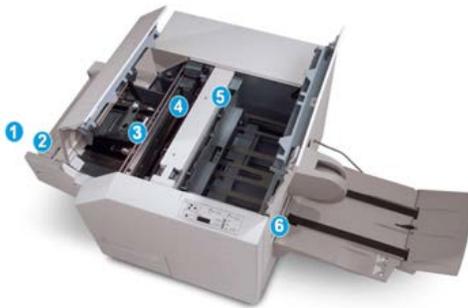
I componenti principali sono i seguenti:

1. Copertura superiore sinistra: aprirla per rimuovere gli inceppamenti carta. Il meccanismo di piegatura (chiamato anche quadratura o appiattimento) del dorso si trova in quest'area.
2. Copertura superiore destra: aprirla per rimuovere gli inceppamenti carta. Il meccanismo di rifilatura si trova in quest'area.
3. Vassoio di raccolta libretti: in questo vassoio vengono raccolti i libretti con il dorso appiattito provenienti dalla stazione di finitura.
4. Pannello comandi: consiste di un display grafico, pulsanti e varie spie luminose.
5. Contenitore scarti della taglierina: raccoglie gli scarti della taglierina. Estrarlo per aprirlo e rimuovere e gettare gli scarti di perforazione.

#### NOTA

Non è possibile aprire le coperture superiori durante il normale funzionamento o quando la macchina è inattiva. È possibile aprire le coperture solo quando si accende una spia e si verifica un inceppamento/guasto all'interno del modulo taglierina SquareFold.

### Modulo del percorso carta

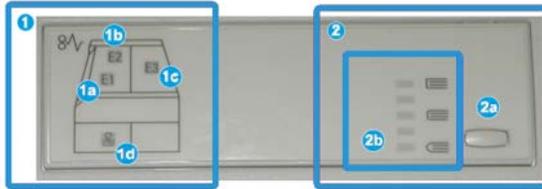


1. Il libretto lascia l'area libretto della stazione di finitura ed entra nel modulo taglierina SquareFold.
2. Il sensore di uscita libretto (nel modulo taglierina SquareFold) rileva il bordo di entrata (costola) del libretto e sposta quest'ultimo nell'area della piegatrice.
3. Una volta che la costola del libretto raggiunge l'area della piegatrice, il libretto viene fermato dalle pinze e ha inizio l'operazione di piegatura (appiattimento).
4. Il libretto viene appiattito e il dorso squadrato, in base alle impostazioni di piegatura indicate sul pannello comandi.
5. Dopo che il libretto è stato appiattito e la costola è stata squadrata, il libretto viene fatto avanzare fino all'area della taglierina.
  - a. A seconda del formato del libretto finito, il libretto viene fatto avanzare finché il bordo posteriore non raggiunge la taglierina.
  - b. Il bordo posteriore viene rifilato/tagliato in base alle impostazioni definite per il libretto finito impostate per la modalità taglierina.
6. Successivamente il libretto viene fatto avanzare fino all'area di uscita, dove viene trasportato al vassoio di raccolta libretti.

## NOTA

I libretti in uscita dal modulo taglierina SquareFold possono contenere residui o scarti di rifilatura rimasti dal libretto tagliato in precedenza. Per questo motivo è normale che si accumuli elettricità statica. Se i libretti contengono resti o residui di tagli, rimuoverli e scartarli.

## Pannello comandi del modulo



Quest'area del pannello comandi è composta da:

1. Spie di errore: si accendono quando si verifica un errore o un inceppamento in una determinata area del modulo taglierina SquareFold.
  - a. Questa spia si accende quando si verifica un inceppamento mentre il libretto lascia l'area di uscita della stazione di finitura.
  - b. Questa spia si accende quando si verifica un inceppamento nell'area di piegatura quadra.
  - c. Questa spia si accende quando si verifica un inceppamento nell'area della taglierina.

## NOTA

Se una di queste spie è accesa (1a, 1b, 1c), è possibile aprire le coperture superiori ed eliminare l'inceppamento o il guasto; in caso contrario, non è possibile aprirle durante il normale funzionamento o quando la macchina è inattiva.

- d. Questa spia si accende quando il contenitore scarti della taglierina è pieno o viene rimosso.
2. Quest'area del pannello comandi è composta da:
    - a. Pulsante Impostazioni: premere questo pulsante per regolare l'impostazione di Dorso quadrato.
    - b. Opzioni di Dorso quadrato: selezionare l'impostazione prescelta. Queste impostazioni sono trattate in dettaglio nella sezione opzioni Dorso quadrato.

## Funzione Dorso quadrato

La funzione Dorso quadrato è disponibile solo quando la stampante è collegata sia a una stazione di finitura con stazione libretto sia al modulo taglierina SquareFold.

**NOTA**

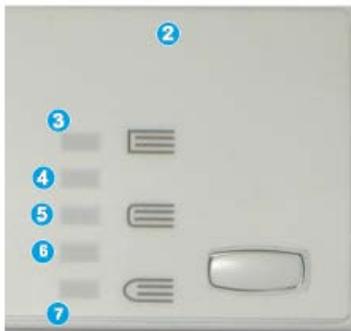
Il termine "rilegatura in brossura" è utilizzato come sinonimo di "piegatura quadra" o "dorso quadrato".

## Opzioni di Dorso quadrato

La funzione Dorso quadrato può essere attivata o disattivata in base alle preferenze dell'utente. Quando la funzione è attivata, è possibile selezionare una delle cinque opzioni, a seconda delle esigenze di finitura del libretto.

**NOTA**

Eseguire una o più stampe di prova prima di effettuare stampe a lunga tiratura.



1. Le opzioni rilegatura in brossura/pressione del dorso non sono disponibili.
2. Pannello comandi del modulo taglierina SquareFold.
3. Utilizzare **+2/Higher/High 2** quando si desidera che alla costola del libretto venga applicata la pressione massima. Maggiore è la pressione applicata, più squadrata sarà la costola del libretto. La quantità massima di pressione applicabile al libretto è +2.
4. Selezionare l'impostazione **+1/High/High 1** quando si desidera che alla costola del libretto venga applicata una pressione maggiore, ma inferiore a quella dell'impostazione +2.
5. **Auto/Normal** è l'impostazione predefinita per la stampa della maggior parte dei lavori.
6. Selezionare **-1/Low/Low 1** quando si desidera che alla costola del libretto venga applicata una pressione inferiore. Minore è la pressione applicata al libretto, più arrotondata sarà la costola.
7. Selezionare **-2/Lower/Low 2** quando il libretto finito conta un massimo di cinque pagine e la carta è più leggera (100 g/m<sup>2</sup> o meno). La quantità minima di pressione applicabile al libretto è -2.

Nella figura seguente sono mostrati due tipi di libretto diversi:



1. Senza piegatura del dorso, il libretto ha una costola dall'aspetto più tondo e spesso.
2. Con la piegatura, la costola è appiattita e squadrata e dà al libretto l'aspetto di un libro rilegato in broccia.

## Accesso alle opzioni di Dorso quadrato

La funzione di Dorso quadrato e le relative opzioni sono selezionabili/accessibili dal driver di stampa del computer o dal print server. Per accedere alle opzioni di Dorso quadrato per i lavori di stampa, seguire questi passaggi:

1. Per i lavori inviati dal vostro computer, aprire il lavoro nella sua applicazione e selezionare **File > Stampa**.
2. Dalla finestra di stampa, selezionare la stampante e quindi **Proprietà**
3. Dal print server, individuare la coda e fare doppio clic sul lavoro per aprirlo, quindi scegliere **Proprietà**.
4. Selezionare l'area di finitura e di uscita, quindi verificare che sia selezionato il vassoio di uscita corretto (vassoio della stazione di finitura libretto).
5. Verificare che siano selezionate le funzioni di pinzatura/finitura/piegatura corrette.
6. Selezionare l'opzione di taglio e dorso quadrato desiderata.
7. Selezionare **OK** per salvare le selezioni e chiudere la finestra delle proprietà.
8. Inviare il lavoro alla stampante.

## Funzione Taglierina

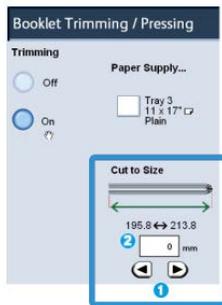
La funzione Taglierina è disponibile quando la stampante è collegata sia a una stazione di finitura con stazione libretto sia al modulo taglierina SquareFold.

### Opzioni della taglierina

Quando si utilizzano le opzioni della taglierina, tenere sempre presente quanto segue:

- I libretti in uscita dal modulo taglierina SquareFold possono contenere residui o scarti di taglio rimasti dal libretto tagliato in precedenza. Questo potrebbe essere dovuto ad accumuli di elettricità statica ed è un fenomeno normale. Se i libretti contengono resti di tagli, rimuoverli e scartarli.

- La funzione Taglierina può essere attivata o disattivata. Quando la funzione è attivata, è possibile regolare le impostazioni di taglio con incrementi di 0,1mm/0,0039 pollici a seconda delle esigenze di finitura del libretto.



1. Toccare i pulsanti freccia per diminuire o aumentare l'impostazione della taglierina. Le regolazioni vengono fatte con incrementi di 0,1 mm/0,0039 pollici.
2. L'impostazione della taglierina si basa su:
  - il numero di fogli nel libretto finito
  - la larghezza del libretto finito
  - il tipo di supporto (patinato o non patinato)
  - la grammatura del supporto

#### NOTA

Provare le diverse impostazioni per stabilire le soluzioni migliori per il lavoro. Si consiglia di eseguire una o più stampe di prova prima di effettuare lunghe tirature in modo da ottenere la migliore qualità possibile per i libretti.

#### NOTA

Le impostazioni di ritaglio non possono essere regolate per rimuovere meno di 2 mm (0,078") o più di 20 mm (0,787") dal bordo del libretto. Regolazioni inferiori a 2 mm possono produrre un taglio di bassa qualità. Regolazioni maggiori di 20 mm non avranno alcun effetto sui bordi del libretto.

## Linee guida per il taglio

Nella tabella seguente sono illustrati vari scenari di utilizzo di grammature, tipi di supporti e selezioni di taglio diversi. Utilizzare questa tabella come guida alla selezione di un'impostazione di taglio per un dato lavoro.

#### NOTA

Le impostazioni illustrate nella tabella seguente sono fornite solo a titolo di esempio e non intendono rappresentare ogni possibile scenario di lavoro. Utilizzare la tabella solo come indicazione di massima.

Numero scenario	Formato carta	Formato libretto finito	Grammatura (g/m <sup>2</sup> /lb)	Impostazione approssim. taglio (mm)	Numero di pagine nel libretto finito
1	A4 (210 x 298 mm)/8,5" x 11"	149 x 210 mm (5,5" x 8,5")	75 g/m <sup>2</sup> (20 lb)	130	20
2	A4 (210 x 298 mm)/8,5" x 11"	149 x 210 mm (5,5" x 8,5")	90 g/m <sup>2</sup> (24 lb)	125	14
3	A4 (210 x 298 mm)/8,5" x 11"	149 x 210 mm (5,5" x 8,5")	120 g/m <sup>2</sup> (32 lb)	135	10
4	A4 (210 x 298 mm)/8,5" x 11"	149 x 210 mm (5,5" x 8,5")	75 g/m <sup>2</sup> (20 lb)	125	10
5	A4 (210 x 298 mm)/8,5" x 11"	149 x 210 mm (5,5" x 8,5")	120 g/m <sup>2</sup> (80 lb)	135	12
6	B4 (250 x 353 mm)/8,5" x 14"	250 x 176,5 mm (8,5" x 7")	75 g/m <sup>2</sup> (20 lb)	172	6
7	B4 (250 x 353 mm)/8,5" x 14"	250 x 176,5 mm (8,5" x 7")	90 g/m <sup>2</sup> (24 lb)	170	6
8	A3 (297 x 420 mm)/11" x 17"	A4 (210 x 297 mm)/8,5" x 11"	90 g/m <sup>2</sup> (24 lb)	200	14
9	A3 (297 x 420 mm)/11" x 17"	A4 (210 x 297 mm)/8,5" x 11"	216 g/m <sup>2</sup> (80 lb)	205	5
10	A3 (297 x 420 mm)/11" x 17"	A4 (210 x 297 mm)/8,5" x 11"	80 g/m <sup>2</sup> (20 lb)	210	22
11	A3 (297 x 420 mm)/11" x 17"	A4 (210 x 297 mm)/8,5" x 11"	90 g/m <sup>2</sup> (24 lb)	210	8
12	A3 (297 x 420 mm)/11" x 17"	A4 (210 x 297 mm)/8,5" x 11"	120 g/m <sup>2</sup> (80 lb)	205	10
13	305 x 458 mm (12" x 18")	152 x 229 mm (6" x 9")	120 g/m <sup>2</sup> (80 lb)	220	6
14	305 x 458 mm (12" x 18")	152 x 229 mm (6" x 9")	120 g/m <sup>2</sup> (80 lb)	215	5
15	305 x 458 mm (12" x 18")	152 x 229 mm (6" x 9")	120 g/m <sup>2</sup> (80 lb)	210	4

Numero scenario	Formato carta	Formato libretto finito	Grammatura (g/m <sup>2</sup> /lb)	Impostazione approssim. taglio (mm)	Numero di pagine nel libretto finito
16	305 x 458 mm (12" x 18")	152 x 229 mm (6" x 9")	105 g/m <sup>2</sup> (28 lb)	220	16
17	305 x 458 mm (12" x 18")	152 x 229 mm (6" x 9")	120 g/m <sup>2</sup> (80 lb)	210	14

## Consigli e suggerimenti

### Stampa di immagini a pagina intera sui libretti

Quando si utilizzano immagini a tutta pagina, verificare che il formato del libretto finito le contenga per intero e che non vengano tagliate dopo la rifilatura del libretto.

I seguenti sono esempi di libretto con copertine anteriori e posteriori prestampate con immagini a tutta pagina e in diverse misure:



#### 1 Stampato su carta B4/8,5" x 14"

Sulla copertina anteriore, che è stata rifilata, appare l'intera immagine.

#### 2 Stampato su carta A4/8,5" x 11"

L'immagine sulla copertina è troncata dopo il taglio.

Prima di stampare i libretti, tenere presente quanto segue:

- posizione dell'immagine sull'originale, in quanto non sarà più centrata. È necessario spostare le immagini per verificare che si adattino al libretto finito?
- il formato desiderato del libretto finito;
- eventuali immagini a tutta pagina contenute nel libretto;
- eventuale utilizzo di copertine prestampate con immagini a tutta pagina;
- eventuale taglio del libretto.

## Attenersi a queste indicazioni

Seguire i consigli seguenti per assicurare i risultati desiderati:

- Eseguire sempre una o più stampe di prova prima di eseguire una tiratura più grande.
- Esaminare le stampe di prova per controllare che non presentino troncamento di immagini o testo.
- Se è necessario spostare un'immagine o il testo, utilizzare le varie selezioni del driver di stampa dell'applicazione. Vedere in proposito le informazioni della guida del driver di stampa.
- Tenere presente che potrebbe essere necessario eseguire una o più stampe di prova prima di ottenere il risultato desiderato.

## Risoluzione dei problemi

### Codici guasto - Modulo taglierina SquareFold

In caso di guasto del modulo taglierina SquareFold, viene visualizzato un messaggio di guasto. La seguente tabella fornisce un elenco di codici di guasto per questo modulo della stazione di finitura e dei relativi codici di guasto.

#### **NOTA**

Non è possibile aprire le coperture superiori durante il normale funzionamento o quando la stampante è inattiva. È possibile aprire le coperture solo quando si accende una spia con relativo codice di errore all'interno del modulo di finitura. Per i dettagli sulla spia, vedere le informazioni sul pannello comandi.

Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
Da 013-100 a 013-109	Inceppamento carta/errore modulo	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aprire le coperture superiori sinistra e destra del modulo della stazione di finitura.</li> <li>• Rimuovere attentamente tutti i fogli e i frammenti di carta dalle aree di eliminazione degli inceppamenti.</li> <li>• Chiudere le coperture superiori sinistra e destra.</li> <li>• Controllare se il contenitore scarti della taglierina è pieno. Se così fosse, svuotarlo e reinserirlo nel modulo. Verificare che il contenitore sia completamente inserito.</li> <li>• Seguire tutte le istruzioni sullo schermo sensibile.</li> <li>• Se l'errore persiste, chiamare l'assistenza.</li> </ul>
Da 013-221 a 013-228, da 013-229 a 013-243, 013-246	Inceppamento o errore di comunicazione del modulo; guasto al sensore	Spegnere e riaccendere la stampante. Se l'errore persiste, chiamare l'assistenza.
013-303, 013-304, 013-308	Dispositivi di sicurezza aperti. Una copertura superiore o uno sportello sono aperti. Inceppamento o guasto nel modulo	<ul style="list-style-type: none"> <li>• In caso di inceppamento, aprire le coperture superiori sinistra e destra del modulo della stazione di finitura.</li> <li>• Rimuovere attentamente tutti i fogli e i frammenti di carta dalle aree di eliminazione degli inceppamenti.</li> <li>• Verificare che le coperture superiori sinistra e destra siano completamente chiuse.</li> <li>• Controllare il contenitore scarti della taglierina. Se così fosse, svuotarlo e reinserirlo nel modulo. Verificare che sia completamente inserito.</li> <li>• Seguire tutte le istruzioni sullo schermo sensibile.</li> <li>• Se il guasto persiste, spegnere e riaccendere la stampante.</li> <li>• Se l'errore persiste, chiamare l'assistenza.</li> </ul>

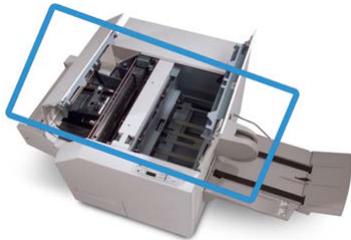
Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
Da 013-900, 013-901, 013-905 a 013-911, da 013-915 a 013-919	Inceppamenti statici	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aprire le coperture superiori sinistra e destra del modulo della stazione di finitura.</li> <li>• Rimuovere attentamente tutti i fogli e i frammenti di carta dalle aree di eliminazione degli inceppamenti.</li> <li>• Verificare che le coperture superiori sinistra e destra siano completamente chiuse.</li> <li>• Controllare il contenitore scarti della taglierina. Se così fosse, svuotarlo e reinserirlo nel modulo. Verificare che sia completamente inserito.</li> <li>• Seguire tutte le istruzioni sullo schermo sensibile.</li> <li>• Se l'errore persiste, chiamare l'assistenza.</li> </ul>
013-940	Il contenitore degli scarti della taglierina è pieno o guasto	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Estrarre il contenitore per aprirlo e svuotare eventuali scarti di taglio.</li> <li>• Reinscrivere il contenitore vuoto nel modulo.</li> <li>• Verificare che il contenitore sia completamente inserito.</li> <li>• Se il guasto persiste, spegnere e riaccendere la stampante.</li> <li>• Se l'errore persiste, chiamare l'assistenza.</li> </ul>

## Eliminazione degli inceppamenti nel modulo taglierina SquareFold

### Descrizione generale della procedura di eliminazione degli inceppamenti

#### NOTA

Non è possibile aprire le coperture superiori durante il normale funzionamento o quando la macchina è inattiva. È possibile aprire le coperture solo quando si accende una spia e si verifica un inceppamento/guasto all'interno del modulo taglierina SquareFold.



Nella figura precedente viene mostrato il percorso carta. Se si verifica un inceppamento, la macchina interrompe la stampa e sullo schermo sensibile viene visualizzato un messaggio. Eliminare tutti gli inceppamenti carta lungo il percorso carta.

#### NOTA

Per stabilire se l'inceppamento/guasto è all'interno della stazione di finitura o nel modulo taglierina SquareFold, iniziare sempre la risoluzione dei problemi dal modulo taglierina SquareFold.

### Eliminazione degli inceppamenti

Per eliminare gli inceppamenti o i malfunzionamenti e riprendere la stampa, seguire questi passaggi.

1. Seguire le istruzioni visualizzate sullo schermo sensibile della stampante o sul pannello comandi del modulo taglierina SquareFold.
2. Aprire il coperchio superiore sinistro e il coperchio superiore destro del modulo per verificare la presenza di eventuali libretti inceppati lungo il percorso carta.
3. Rimuovere eventuali residui di taglio lungo il percorso carta.
4. Chiudere le coperture superiori sinistra e destra.
5. Svuotare il contenitore scarti della taglierina. Verificare che sia completamente inserito.
6. Verificare che tutte le coperture del modulo siano chiuse.
7. Se l'inceppamento non è risolto, aprire la stazione di finitura per cercare inceppamenti lungo il percorso della stazione di finitura.
8. Se la stampante non riprende a funzionare, seguire le istruzioni visualizzate sullo schermo sensibile della stampante.

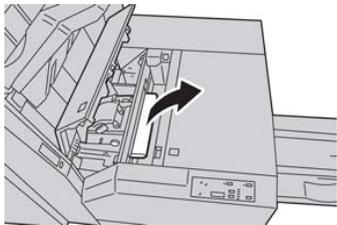
## Eliminazione degli inceppamenti nelle aree E1/E2

Utilizzare la procedura seguente per eliminare gli inceppamenti quando si accende il LED E1 e/o E2 sul pannello comandi del modulo taglierina SquareFold.

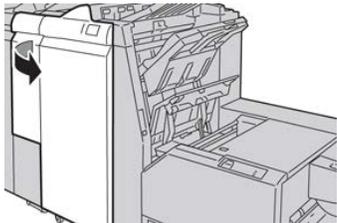
1. Verificare che la macchina non sia in funzione e premere il pulsante sulla copertura sinistra dell'unità taglierina per aprire la copertura.



2. Rimuovere la carta inceppata.



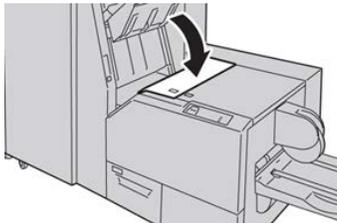
3. Se non si riesce a rimuovere la carta al passaggio 2, aprire la copertura destra della stazione di finitura.



4. Girare la manopola 4a verso destra, quindi rimuovere la carta inceppata.



5. Chiudere la copertura sinistra dell'unità taglierina.



6. Se al passaggio 3 è stata aperta la copertura destra della stazione di finitura, chiuderla.

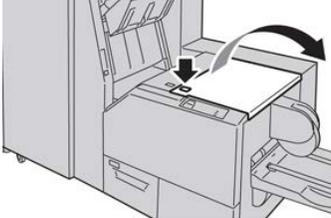
## NOTA

Se la stazione di finitura è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

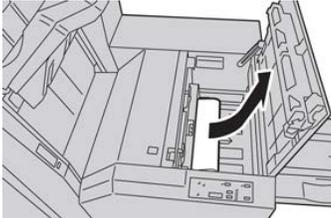
## Eliminazione degli inceppamenti nell'area E3

Utilizzare la procedura seguente per eliminare gli inceppamenti quando si accende il LED E3 sul pannello comandi del modulo taglierina SquareFold.

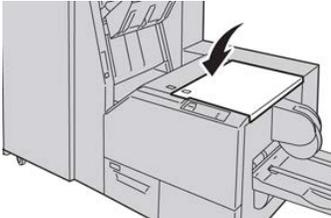
1. Verificare che la macchina non sia in funzione e premere il pulsante sulla copertura destra dell'unità taglierina per aprire la copertura.



2. Rimuovere la carta inceppata.



3. Chiudere la copertura destra dell'unità taglierina.





# Stazione di finitura standard Plus

## Descrizione generale della stazione di finitura standard Plus

La stazione di finitura standard Plus offre le stesse caratteristiche della stazione di finitura standard con impilatore da 2.000 fogli e include un modulo di trasporto di finitura. Il modulo di trasporto di finitura permette il collegamento di dispositivi di terzi con architettura DFA per ulteriori opzioni di finitura in linea.

### NOTA

La stazione di finitura standard Plus richiede il modulo di interfaccia.



La stazione di finitura standard Plus è composta di due moduli:

**1 Modulo della stazione di finitura**

**2 Trasporto di finitura**

Le stampe in uscita vengono alimentate dalla macchina (e da qualsiasi dispositivo di finitura opzionale collegato) al modulo della stazione di finitura. Il trasporto di finitura funge da interfaccia per il trasferimento della carta dal modulo della stazione di finitura al dispositivo di uscita esterno di terzi collegato. Il trasporto di finitura sposta la carta dal modulo della stazione di finitura a una delle tre uscite del trasporto di finitura. L'altezza della carta in ingresso nel dispositivo DFA esterno deve essere in linea con l'uscita 1 o 2 del trasporto di finitura.

## Specifiche della stazione di finitura standard Plus

### Specifiche del modulo della stazione di finitura

Componente	Specifiche tecniche
Tipo di vassoio	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vassoio superiore: stampe fascicolate/non fascicolate</li> <li>Vassoio impilatore (centrale): stampe fascicolate/non fascicolate (sfalsamento disponibile)</li> </ul>
Formato carta supportato	<p>Vassoio superiore:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Massimo: SRA3, 13 x 19 poll., 12,6 x 19,2 poll., 330 x 488 mm (personalizzato)</li> <li>Minimo: cartoline 100 x 148 mm (SEF), 4 x 6 poll. (SEF), A6 (SEF)</li> </ul> <p>Vassoio impilatore (centrale):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Massimo: 330 x 488 mm (13 x 19 poll.), SRA3</li> <li>Minimo: B5, Executive (7,25 x 10,5 poll.)</li> </ul> <p>Vassoio piegatrice a C/Z opzionale: supporta A4 (SEF) e 8,5 x 11 poll. (SEF)</p> <p>Invio a un dispositivo di terzi supportato (DFA):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Massimo: 13 x 19 poll., SRA3</li> <li>Minimo: B5, Executive (7,25 x 10,5 poll.)</li> </ul>
Grammature carta supportate	<p>Vassoi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Vassoio superiore: 55-350 g/m<sup>2</sup></li> <li>Vassoio impilatore (centrale): 55-300 g/m<sup>2</sup></li> <li>Vassoio piegatrice a C/Z opzionale: 64-90 g/m<sup>2</sup></li> </ul> <p>Invio a un dispositivo di terzi supportato (DFA): 55-350 g/m<sup>2</sup></p>

Componente	Specifiche tecniche
Capacità dei vassoi	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vassoio superiore: 500 fogli</li> <li>• Vassoio impilatore (centrale): 2.000 fogli, 200 fascicoli*</li> <li>• Vassoio piegatrice a C/Z opzionale: minimo 30 fogli</li> </ul> <p>*Soltanto quando si utilizzano formati A4 LEF, B5 LEF, 8,5 x 11 poll. LEF, 8 x 10 poll. LEF, 7,5 x 10,5 poll. LEF. Quando si utilizza carta di altri formati, la capacità del vassoio è di 1.500 fogli e 100 fascicoli. **Il vassoio potrebbe non supportare alcuni tipi di carta.</p>
Pinzatura (lunghezza variabile)	<p>N. massimo fogli pinzati: 100 fogli</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando si utilizza carta di formati più grandi di A4 o 8,5 x 11 poll., il numero massimo di fogli pinzabili è 65.</li> <li>• Con certi tipi di carta, le estremità del punto metallico potrebbero piegarsi.</li> </ul> <p>Formato carta:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Massimo: A3/11 x 17 poll.</li> <li>• Minimo: B5, Executive (7,25 x 10,5 poll.)</li> </ul> <p>Posizione dei punti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 1 posizione: (anteriore: pinzatura ad angolo, centrale: pinzatura parallela, posteriore: pinzatura parallela*)</li> <li>• 2 posizioni: (pinzatura parallela)</li> <li>• 4 posizioni: pinzatura parallela A4 (LEF) e 8,5 x 11 poll. (LEF)</li> </ul> <p>*: Pinzatura ad angolo per A3 e A4</p>
Perforazione	<p>Formato carta supportato:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Massimo: A3/11 x 17 poll.</li> <li>• Minimo: B5 LEF (2 fori), A4 LEF (4 fori)</li> </ul> <p>N. di fori: 2, 4, 3 (opzionale) Tipo di carta: 55-220 g/m<sup>2</sup></p>
Vassoio T1 (inseritore post-elaborazione, chiamato anche interposer)	<p>Formato carta:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Massimo: A3/11 x 17 poll.</li> <li>• Minimo: B5, Executive (7,25 x 10,5 poll.)</li> </ul> <p>La stampante non stampa su carta caricata nel vassoio T1. Capacità: 200 fogli quando si usa carta Xerox da 75 g/m<sup>2</sup>/20 lb. Tipo di carta: 64-220 g/m<sup>2</sup></p>

## Specifiche della piegatrice a C/Z opzionale

Componente	Specifiche tecniche
Piegatura a Z metà foglio	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Formato carta per la piegatura a Z: 11 x 17 poll./A3, 10 x 14 poll./B4, 8K</li> <li>• Capacità:               <ul style="list-style-type: none"> <li>- Massimo: 80 fogli (carta Xerox da 75 g/m<sup>2</sup>(20 lb) A3/11 x 17 poll. con piegatura a Z)</li> <li>- 20 fogli per 8K e 10 x 14 poll./B4</li> </ul> </li> <li>• Tipo di carta: 64-90 g/m<sup>2</sup> (16-24 lb)</li> <li>• Vassoio uscita: vassoio impilatore (centrale)</li> </ul>
Piegatura a C Piegatura a Z	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Formato carta: A4/8,5 x 11 poll.</li> <li>• Numero di fogli da piegare: 1 foglio</li> <li>• Capacità: minimo 30 fogli usando carta Xerox da 75 g/m<sup>2</sup> (20 lb)</li> <li>• Tipo di carta: 64-90 g/m<sup>2</sup> (16-24 lb)</li> <li>• Vassoio uscita: Vassoio piegatrice a C/Z</li> </ul>

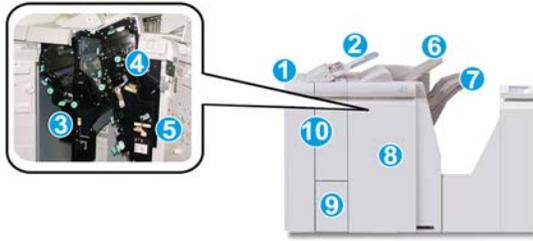
## Specifiche del trasporto di finitura

Componente	Specifiche tecniche
Formato carta	182 x 488 mm/7,16 x 19,2 poll., direzione di elaborazione. Registrazione centrale: 182 x 330,2 mm/7,16" x 13", direzione di elaborazione
Grammatura carta	52-350 g/m <sup>2</sup>
Trasparenti/Carta patinata	È possibile usare trasparenti/carta patinata
Velocità	50-155 stampe al minuto (ppm)

## Modulo della stazione di finitura

### Componenti principali del modulo della stazione di finitura

Il modulo della stazione di finitura comprende i seguenti componenti:



### 1 Modulo della stazione di finitura

Le stampe in uscita vengono alimentate dalla macchina attraverso il modulo di interfaccia richiesto fino al modulo della stazione di finitura, da cui vengono inviate al trasporto di finitura per la consegna a un dispositivo di uscita esterno. È mostrato anche il modulo della piegatrice a C/Z opzionale.

### 2 Inseritore post-elaborazione

Questo vassoio è di serie sulla stazione di finitura ed è usato per caricare supporti prestampati (SEF or LEF) come separatori e copertine che saranno inseriti nelle stampe. La carta caricata in questo vassoio non viene usata per stampare. Il vassoio ha una capacità massima di 200 fogli di carta da 75 g/m<sup>2</sup> (20 lb).

### 3 Contenitore degli scarti di perforazione

Raccoglie gli scarti di perforazione della taglierina. Aprirlo per rimuovere gli scarti.

### 4 Cartuccia pinzatrice

Contiene punti metallici. Rimuovere la cartuccia per sostituire i punti metallici ed eliminare gli inceppamenti.

### 5 Contenitore dei punti di scarto

Contenitore per i punti metallici di scarto. Rimuovere questo contenitore quando è pieno.

### 6 Vassoio superiore

Il vassoio superiore viene utilizzato per i fascicoli impilati e ha una capacità di 500 fogli di carta da 80 g/m<sup>2</sup> (20 lb). Le stampe vengono consegnate qui quando vengono selezionate determinate funzioni di uscita, ad esempio ordinamento automatico, copie fascicolate/non fascicolate o uscita normale.

### 7 Vassoio impilatore (centrale)

Il vassoio impilatore è usato per le stampe fascicolate e/o pinzate. Ha una capacità massima di 2.000 fogli di carta da 80 g/m<sup>2</sup> (20 lb). Quando viene selezionata la perforazione e la piegatura a Z, questo vassoio riceve anche le stampe piegate e/o pinzate. Per le stampe perforate possono essere utilizzati, a preferenza, sia il vassoio superiore sia quello impilatore.

### 8 Copertura destra

Aprirla per eliminare gli inceppamenti della carta, sostituire i punti metallici, eliminare i punti inceppati o rimuovere gli scarti dalla perforatrice.

### **9 Vassoio di uscita stampe con piegatura a C/Z (opzionale)**

Il vassoio della piegatrice opzionale riceve le stampe quando si seleziona la piegatura a C o la piegatura a Z su supporti A4/8,5" x 11" e A3/11" x 17".

### **10 Copertura sinistra**

Aprirla per accedere alla macchina e rimuovere gli inceppamenti della carta.

## Funzione di piegatura

La funzione di piegatura è disponibile con alcune stazioni di finitura, tra cui la stazione di finitura standard, la stazione di finitura con stazione libretto e la stazione di finitura standard Plus.

- Se la stampante è dotata di una di queste stazioni di finitura, è possibile eseguire stampe utilizzando la funzione di piegatura.
- Per utilizzare l'opzione di piegatura, l'orientamento dei documenti deve essere SEF (alimentazione dal lato corto). Selezionare un vassoio carta che contenga supporti con orientamento SEF.
- I vari tipi di piegatura disponibili vengono descritti in [Tipi di piegatura](#).
- L'opzione Piegatura singola (Piegatura doppia) è disponibile solo con la stazione di finitura con stazione libretto.
- Le opzioni di piegatura a C e Z sono disponibili solo con la piegatrice a C/Z. L'unità della piegatrice è disponibile con la stazione di finitura standard, la stazione di finitura con stazione libretto e la stazione di finitura standard Plus.
- La funzione di piegatura può essere selezionata dal driver di stampa (per i lavori di stampa in rete) oppure dallo scanner (per i lavori di copia o scansione, se si utilizza un modello copiatrice/stampante).

## Tipi di piegatura

### **IMPORTANTE**

L'opzione Piegatura singola (Piegatura doppia) è disponibile solo con la stazione di finitura con stazione libretto. Le opzioni di piegatura a C e Z sono disponibili solo con il modulo piegatura C/Z.

Sono disponibili i seguenti tipi di piegatura:

### **Piegatura singola (Piegatura doppia)**

La piegatura doppia (piega a metà) consente di creare due pannelli nelle stampe.



Le opzioni di Piegatura doppia disponibili sono tre:

- Piegatura doppia di un foglio singolo
- Piegatura doppia di più fogli
- Piegatura doppia di più fogli pinzati

### **Piegatura a C**

Con la piegatura a C, il foglio presenta due pieghe che producono tre pannelli in totale.



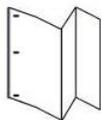
### **Piegatura a Z**

Con la piegatura a Z, il foglio presenta due pieghe in direzioni opposte che conferiscono un aspetto a fisarmonica.



### **Piegatura a Z metà foglio (qui mostrata con perforazione a 3 fori)**

Come accade per la piegatura a Z normale, il foglio presenta due pieghe in direzioni opposte. La differenza tra la piegatura a Z standard e la piegatura a Z metà foglio consiste nel fatto che in quest'ultima le pieghe non sono a intervalli regolari, ma di lunghezza diversa, in modo che un lato sia più lungo e consenta la pinzatura o perforatura.



## **Caricamento di carta o inserti a rubrica nell'inseritore post-elaborazione (vassoio T1)**

1. Se necessario, rimuovere eventuali supporti rimasti nel vassoio T1.

2. Tenere la mano sulla posizione centrale delle guide della carta e farle scorrere fino a selezionare il formato carta desiderato.



3. Caricare la carta o gli inserti, allineandoli al lato anteriore del vassoio.



- a) Se la carta è prestampata, caricarla con il lato stampato rivolto verso l'alto.
  - b) Se i supporti sono inseriti a rubrica, caricare il lato con la linguetta in modo che sia alimentato per primo, nella direzione della freccia come si vede nella figura precedente.
4. Dalla finestra delle proprietà del vassoio, inserire le informazioni corrette sulla carta, compresi formato, tipo e grammatura e, se necessario, i profili di correzione dell'arricciatura e/o di allineamento.
  5. Selezionare **OK** per salvare le informazioni e chiudere la finestra Proprietà vassoio.

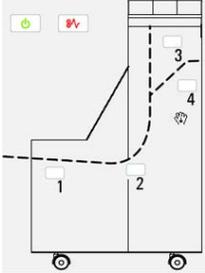
## Trasporto di finitura

### Componenti principali del trasporto di finitura

Il trasporto di finitura comprende i seguenti componenti:

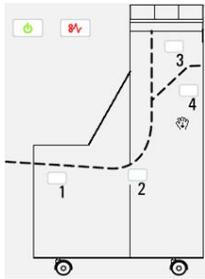


N.	Componente	Funzione
1	Trasporto di finitura	Il trasporto di finitura funge da interfaccia per il trasferimento della carta dal modulo stazione di finitura e dal dispositivo di uscita esterno collegato.

N.	Componente	Funzione
2	Display di stato del trasporto di finitura 	Questo display indica lo stato del trasporto di finitura e mostra le posizioni degli inceppamenti carta.
3	Sportello anteriore del trasporto di finitura	Aprirlo per eliminare gli inceppamenti carta e pulire le aree del percorso carta.

### Spie di stato del trasporto di finitura

Sul display grafico vengono rappresentati lo stato del trasporto di finitura e le posizioni degli inceppamenti carta.



Posizione	Colore LED	Stato	Motivo
Spia di alimentazione 	Verde	ACCESA	L'alimentazione del trasporto di finitura è inserita e il dispositivo funziona correttamente.
		SPENTA	L'alimentazione del trasporto di finitura è disinserita.
Spia di errore 	Rosso	ACCESA	La causa può essere una delle seguenti: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Inceppamento carta</li> <li>• Sportello anteriore aperto</li> </ul>
Area 1	Rosso	ACCESA	Inceppamento carta nell'area 1
Area 2	Rosso	ACCESA	Inceppamento carta nell'area 2
Area 3	Rosso	ACCESA	Inceppamento carta nell'area 3

Posizione	Colore LED	Stato	Motivo
Area 4	Rosso	ACCESA	Inceppamento carta nell'area 4

## Manutenzione della stazione di finitura standard Plus

### Materiali di consumo della stazione di finitura standard Plus

I materiali di consumo Xerox, compresi la carta e altri materiali di produzione, possono essere ordinati presso Xerox visitando il sito [www.xerox.it](http://www.xerox.it): fare clic sul pulsante Contattaci per informazioni di contatto specifiche o numeri di telefono nella propria zona oppure fare clic sul collegamento Materiali di consumo e immettere/selezionare le informazioni specifiche sulla macchina in uso (famiglia di prodotti e tipo di modello).

#### NOTA

Per verificare i codici prodotto più recenti per le unità sostituibili dal cliente (CRU), consultare sempre [www.xerox.it](http://www.xerox.it).

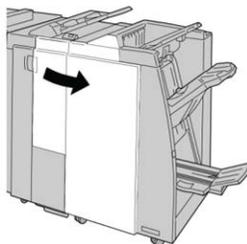
Conservare i materiali di consumo e i ricambi Xerox nelle confezioni originali a portata di mano.

Articolo	Unità fornite con la stazione di finitura/quantità di riordino
Cartuccia pinzatrice e contenitore dei punti di scarto	4 cartucce di punti metallici (5.000 punti per cartuccia) e 1 contenitore dei punti di scarto per confezione

### Sostituzione della cartuccia pinzatrice di base

Sullo schermo viene visualizzato un messaggio che avverte quando occorre sostituire la cartuccia pinzatrice.

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



3. Impugnare la maniglia della cartuccia pinzatrice situata nell'area **R1** ed estrarre la cartuccia dalla stazione di finitura.



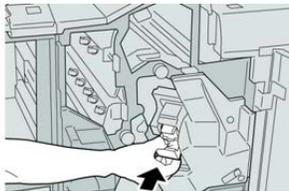
4. Tenere le posizioni come indicato dalla freccia e rimuovere la cartuccia pinzatrice dall'unità.



5. Spingere una nuova cartuccia pinzatrice nell'unità.



6. Reinstallare la cartuccia nella posizione originale all'interno della stazione di finitura.



7. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

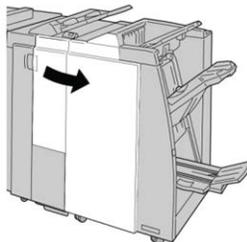
#### NOTA

Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

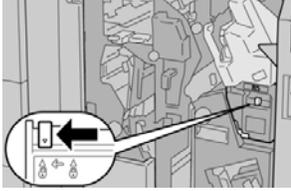
## Sostituzione del contenitore dei punti di scarto

Sulla stampante viene visualizzato un messaggio che indica che il contenitore dei punti di scarto è pieno. Per sostituire il contenitore:

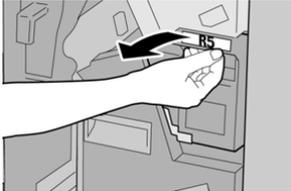
1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



3. Individuare il contenitore dei punti di scarto (**R5**) nella stazione di finitura e spostare la leva di blocco nella posizione di sblocco.



4. Tenere **R5** come mostrato in figura e rimuovere il contenitore dei punti di scarto dalla stampante.



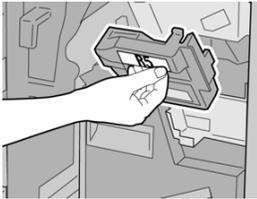
5. Infilare il contenitore dei punti di scarto usato nella busta di plastica fornita.



**NOTA**

Non restituire un contenitore smontato (usato) al centro assistenza clienti.

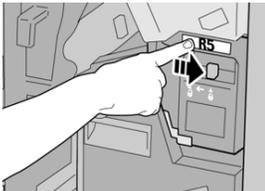
6. Tenendo il nuovo contenitore dei punti di scarto per la maniglia **R5** spingerlo all'interno della stampante.



**NOTA**

Per evitare di farsi male, non mettere le dita sulla parte alta del contenitore.

7. Spingere **R5** finché la leva di blocco non si sposta nella posizione di blocco.



8. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

**NOTA**

Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

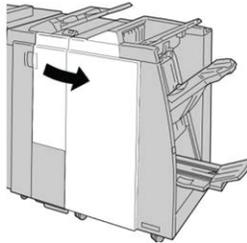
## Svuotamento del contenitore degli scarti di perforazione

Lo schermo visualizza un messaggio che indica quando è il momento di svuotare il contenitore degli scarti di perforazione.

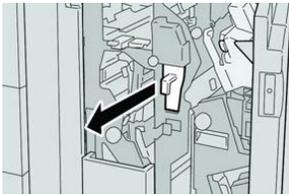
### ⚠ **ATTENZIONE**

Rimuovere il contenitore degli scarti di perforazione soltanto mentre il sistema è **acceso**. Se si spegne il sistema durante lo svuotamento del contenitore, la stampante non è in grado di rilevare che il contenitore è stato svuotato.

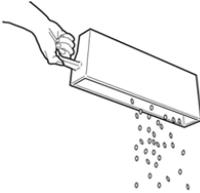
1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



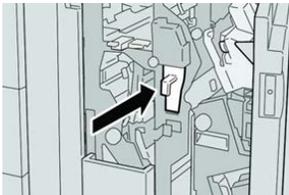
3. Estrarre il contenitore dalla stazione di finitura (R4).



4. Smaltire gli scarti di perforazione in un contenitore appropriato.



5. Reinscrivere il contenitore vuoto nella macchina.



6. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

### **NOTA**

Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

## Risoluzione dei problemi

### Codici di errore - Stazione di finitura standard Plus

In caso di errore nella stazione di finitura standard Plus, sul display viene visualizzato un messaggio di errore. La seguente tabella fornisce un elenco dei codici di errore per questo modulo della stazione di finitura e del relativo trasporto, insieme ai codici di errore del dispositivo DFA di terzi.

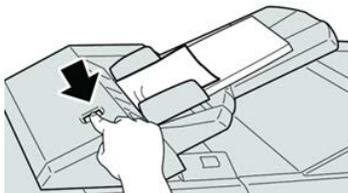
Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
Da 013-108 a 013-110	Il sensore o il sensore di uscita del trasporto di finitura non si è ACCESO o SPENTO entro l'intervallo di tempo specificato	Verificare se ci sono ostruzioni o inceppamenti nei percorsi carta del modulo di finitura e del trasporto di finitura ed eliminarli. Se necessario, spegnere e riaccendere la stampante e inviare di nuovo il lavoro di stampa. Se il problema persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
013-910, 013-911	Inceppamento carta al sensore del trasporto o al sensore di uscita (trasporto di finitura)	Verificare se ci sono ostruzioni o inceppamenti nei percorsi carta del modulo di finitura e del trasporto di finitura ed eliminarli. Se necessario, spegnere e riaccendere la stampante e inviare di nuovo il lavoro di stampa. Se il problema persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
Da 051-100 a 051-111, 051-900	Inceppamento carta	Verificare se ci sono ostruzioni o inceppamenti nei percorsi carta del modulo di finitura e del trasporto di finitura ed eliminarli. Se necessario, spegnere e riaccendere la stampante e inviare di nuovo il lavoro di stampa. Se il problema persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
051-210	Errore al solenoide della frizione di registrazione	Spegnere e riaccendere la stampante e inviare di nuovo lavoro di stampa. Se il problema persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
051-211	Errore al solenoide del deflettore	Spegnere e riaccendere la stampante e inviare di nuovo lavoro di stampa. Se il problema persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.

Codice errore	Possibile causa	Soluzione consigliata
051-300	Sportello anteriore del trasporto di finitura aperto	Chiudere lo sportello anteriore del trasporto di finitura.
051-310	Errore di aggiornamento del firmware del trasporto di finitura	Spegnere e riaccendere la stampante e inviare di nuovo lavoro di stampa. Se il problema persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
051-910, 051-911	Il dispositivo DFA non è pronto o si è verificato un altro errore	Vedere la documentazione per l'utente fornita in dotazione con il dispositivo DFA e seguire le istruzioni per riportare il dispositivo in linea. Spegnere e riaccendere la stampante e inviare di nuovo lavoro di stampa. Se il problema persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.
051-912	Il dispositivo DFA è pieno o ha esaurito i materiali di consumo	Vedere la documentazione per l'utente fornita in dotazione con il dispositivo DFA e seguire le istruzioni per cancellare l'errore e rifornire i materiali esauriti.
051-913, 051-914, 051-915	Inceppamento carta nel dispositivo DFA	Vedere la documentazione per l'utente fornita in dotazione con il dispositivo DFA e seguire le istruzioni per cancellare l'errore e rifornire i materiali esauriti. Impostare o cambiare il valore del profilo (consultare la documentazione per l'utente del DFA). Spegnere e riaccendere la stampante e inviare di nuovo lavoro di stampa. Se il problema persiste, rivolgersi al centro assistenza clienti.

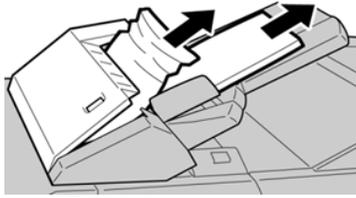
## Inceppamenti carta nel modulo della stazione di finitura

### Inceppamenti carta nell'inseritore post-elaborazione (vassoio T1)

1. Premere il pulsante sulla **copertura**.



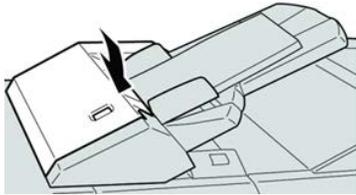
2. Aprire la copertura **1e** e rimuovere la carta inceppata e tutta la carta caricata nel vassoio.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

3. Smazzare la carta rimossa, assicurandosi che i quattro angoli siano allineati correttamente, quindi ricaricarla.
4. Spingere la copertura **1e** finché uno scatto indica che si trova in sede.



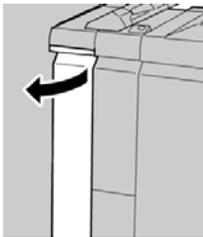
**NOTA**

Se la copertura è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

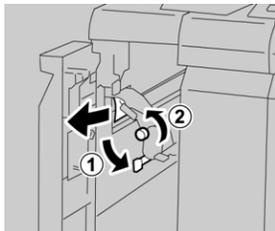
## Inceppamenti carta all'interno della copertura sinistra della stazione di finitura

### Inceppamenti carta alla leva **1a** e manopola **1c**

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura sinistra della stazione di finitura.



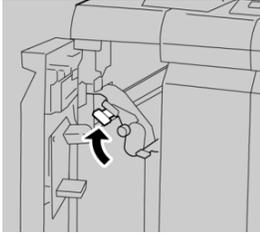
3. Spostare la leva **1a** verso il basso e girare la manopola **1c** a sinistra. Rimuovere la carta inceppata.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

4. Riportare la leva **1a** nella posizione originale.



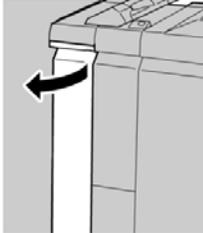
5. Chiudere completamente la copertura sinistra della stazione di finitura.

**NOTA**

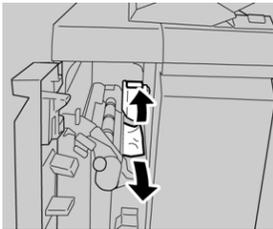
Se la copertura è aperta anche di poco la macchina non funziona.

### Inceppamenti carta alla leva 1d

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura sinistra della stazione di finitura.



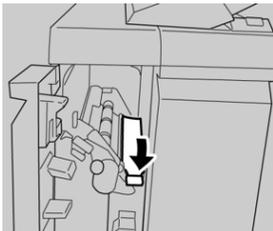
3. Spostare la leva **1d** verso l'alto e rimuovere la carta inceppata.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

4. Riportare la leva **1d** nella posizione originale.



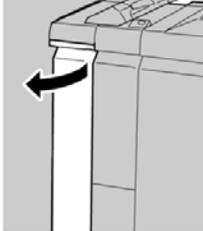
5. Chiudere completamente la copertura sinistra della stazione di finitura.

**NOTA**

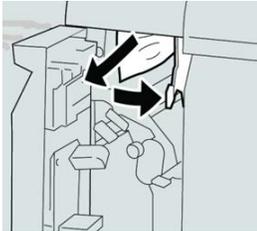
Se la copertura è aperta anche di poco la macchina non funziona.

### Inceppamenti carta alla leva 1b

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura sinistra della stazione di finitura.



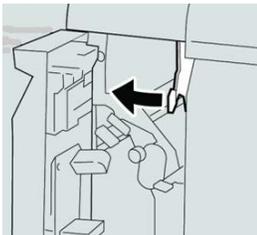
3. Spostare la leva 1b a destra e rimuovere la carta inceppata.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

4. Riportare la leva 1b nella posizione originale.



5. Chiudere completamente la copertura sinistra della stazione di finitura.

**NOTA**

Se la copertura è aperta anche di poco la macchina non funziona.

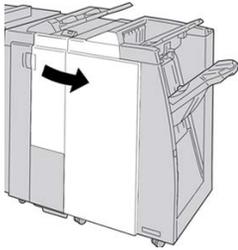
## Inceppamenti carta all'interno della copertura destra della stazione di finitura

### Inceppamenti carta alle leve 3b e 3d

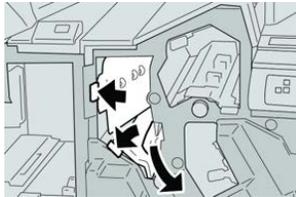
#### SUGGERIMENTO

Prima di procedere con i lavori di stampa, verificare sempre che siano stati eliminati tutti gli inceppamenti, compresi eventuali frammenti di carta strappata.

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



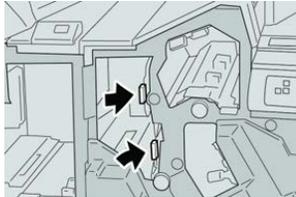
3. Spostare le leve **3b** e **3d**; rimuovere la carta inceppata.



#### NOTA

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

4. Riportare le leve **3b** e **3d** alle posizioni originali.



5. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

#### NOTA

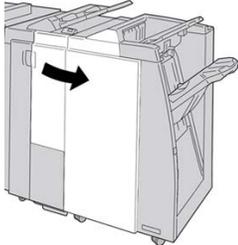
Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

## Inceppamenti carta alla leva 3e e manopola 3c

### SUGGERIMENTO

Prima di procedere con i lavori di stampa, verificare sempre che siano stati eliminati tutti gli inceppamenti, compresi eventuali frammenti di carta strappata.

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



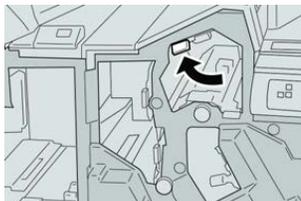
3. Spostare la leva 3e e girare la manopola 3c; rimuovere la carta inceppata.



### NOTA

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

4. Riportare la leva 3e nella posizione originale.



5. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

### NOTA

Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

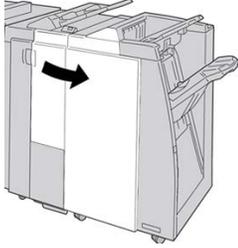
## Inceppamenti carta alla leva 3g e manopola 3f

### SUGGERIMENTO

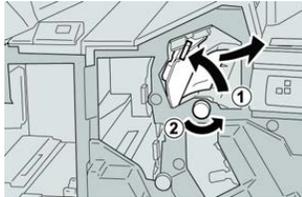
Prima di procedere con i lavori di stampa, verificare sempre che siano stati eliminati tutti gli inceppamenti, compresi eventuali frammenti di carta strappata.

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.

2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



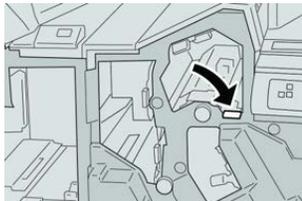
3. Spostare la leva **3g** e girare la manopola **3f**; rimuovere la carta inceppata.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

4. Riportare la leva **3g** nella posizione originale.



5. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

**NOTA**

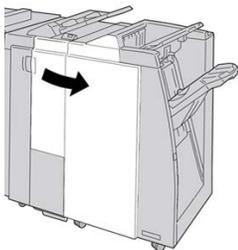
Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

## Inceppamenti carta alla leva 4b e manopola 3a

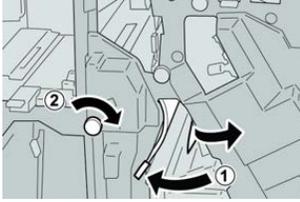
**SUGGERIMENTO**

Prima di procedere con i lavori di stampa, verificare sempre che siano stati eliminati tutti gli inceppamenti, compresi eventuali frammenti di carta strappata.

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



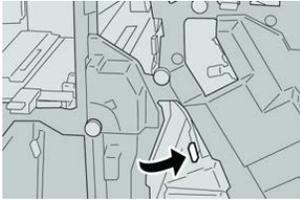
3. Spostare la leva **4b** e girare la manopola **3a**; rimuovere la carta inceppata.



#### NOTA

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

4. Riportare la leva **4b** nella posizione originale.



5. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

#### NOTA

Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

## Inceppamenti carta nella piegatrice a C/Z opzionale

### SUGGERIMENTO

Prima di procedere con i lavori di stampa, verificare sempre che siano stati eliminati tutti gli inceppamenti, compresi eventuali frammenti di carta strappata.

In questa sezione viene descritta la procedura di eliminazione degli inceppamenti carta nelle seguenti posizioni:

- Inceppamenti carta alla leva 2a e manopola 3a
- Inceppamenti carta alla leva 2b e manopola 2c
- Rimuovere gli inceppamenti alla manopola 2c, alle leve 2e e 2f e dal vassoio di raccolta piegatura (2d)
- Inceppamenti carta nel vassoio di raccolta piegatura (2d) e alla leva 2g

#### NOTA

Le soluzioni differiscono a seconda della posizione dell'inceppamento carta. Seguire le istruzioni visualizzate per rimuovere la carta inceppata.

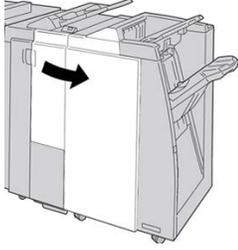
## Inceppamenti carta alla leva 2a e manopola 3a

### SUGGERIMENTO

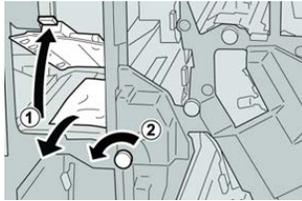
Prima di procedere con i lavori di stampa, verificare sempre che siano stati eliminati tutti gli inceppamenti, compresi eventuali frammenti di carta strappata.

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.

2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



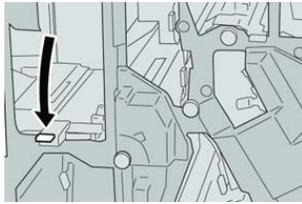
3. Spostare la leva 2a e girare la manopola 3a; rimuovere la carta inceppata.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

4. Riportare la leva 2a nella posizione originale.



5. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

**NOTA**

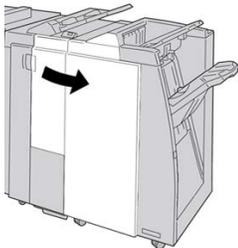
Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

## Inceppamenti carta alla leva 2b e manopola 2c

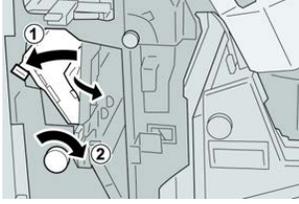
**SUGGERIMENTO**

Prima di procedere con i lavori di stampa, verificare sempre che siano stati eliminati tutti gli inceppamenti, compresi eventuali frammenti di carta strappata.

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



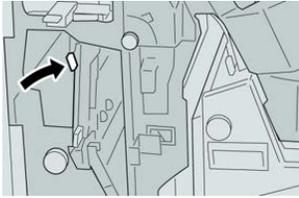
3. Spostare la leva **2b** e girare la manopola **2c**; rimuovere la carta inceppata.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

4. Riportare la leva **2b** nella posizione originale.



5. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

**NOTA**

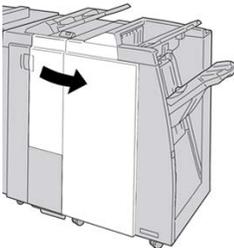
Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

### Inceppamenti carta nelle aree **2c**, **2e**, **2f** e **2d**

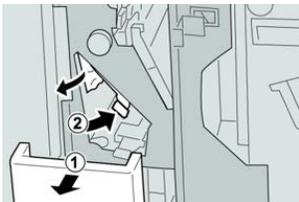
**SUGGERIMENTO**

Prima di procedere con i lavori di stampa, verificare sempre che siano stati eliminati tutti gli inceppamenti, compresi eventuali frammenti di carta strappata.

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



3. Estrarre il vassoio di raccolta della piegatrice (**2d**), girare la leva **2e** a destra e rimuovere la carta inceppata.



### NOTA

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

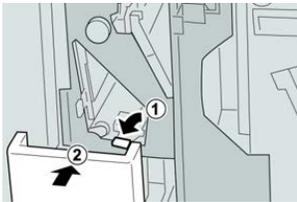
4. Se non è possibile rimuovere la carta, riportare la leva **2e** nella posizione originale. Spostare la leva **2e**, girare la manopola **2c** a destra e rimuovere la carta inceppata.



### NOTA

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

5. Riportare la leva aperta (**2f**) o (**2e**) nella posizione originale e chiudere il vassoio di raccolta (**2d**).



6. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

### NOTA

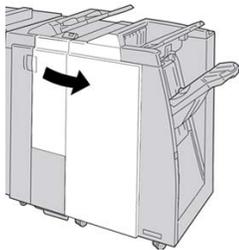
Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

## Inceppamenti carta nell'area 2d e alla leva 2g

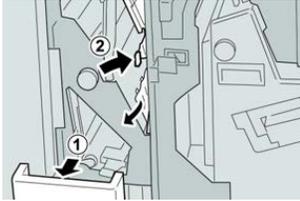
### SUGGERIMENTO

Prima di procedere con i lavori di stampa, verificare sempre che siano stati eliminati tutti gli inceppamenti, compresi eventuali frammenti di carta strappata.

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



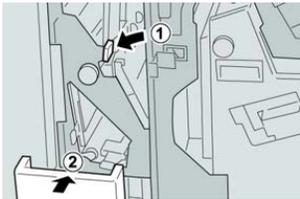
3. Estrarre il vassoio di raccolta piegatura (2d), girare la leva 2g e rimuovere la carta inceppata.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

4. Riportare la leva aperta (2g) nella posizione originale e chiudere il vassoio di raccolta (2d).



5. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

**NOTA**

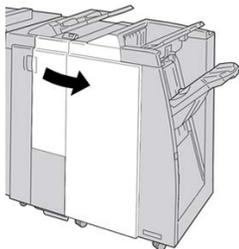
Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

## Inceppamenti carta nelle aree 4b e 4c

**SUGGERIMENTO**

Prima di procedere con i lavori di stampa, verificare sempre che siano stati eliminati tutti gli inceppamenti, compresi eventuali frammenti di carta strappata.

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



3. Spostare le leve **4b** e **4c**; rimuovere la carta inceppata.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

4. Riportare le leve **4b** e **4c** aperte alle posizioni originali.
5. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

**NOTA**

Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

## Inceppamenti carta nell'area di uscita della stazione di finitura

### SUGGERIMENTO

Prima di procedere con i lavori di stampa, verificare sempre che siano stati eliminati tutti gli inceppamenti, compresi eventuali frammenti di carta strappata.

In questa sezione viene descritta la procedura di eliminazione degli inceppamenti carta nelle seguenti posizioni:

- Inceppamenti carta nel vassoio superiore della stazione di finitura
- Inceppamenti carta nel vassoio impilatore della stazione di finitura

**NOTA**

Le soluzioni differiscono a seconda della posizione dell'inceppamento carta. Seguire le istruzioni visualizzate per rimuovere la carta inceppata.

## Inceppamenti carta nel vassoio superiore della stazione di finitura

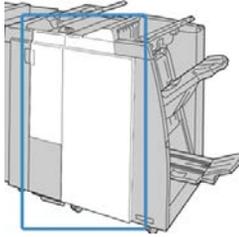
1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Rimuovere tutta la carta inceppata dal vassoio superiore della stazione di finitura.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

3. Aprire e chiudere lo sportello destro della stazione di finitura.



**NOTA**

Se la copertura è aperta anche di poco la macchina non funziona.

### Inceppamenti carta nel vassoio impilatore della stazione di finitura

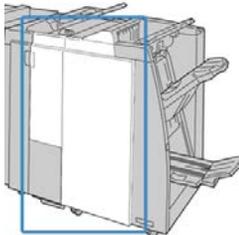
1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Rimuovere tutta la carta dal vassoio impilatore della stazione di finitura.



**NOTA**

Se la carta è strappata, controllare all'interno della macchina e rimuovere i frammenti.

3. Aprire e chiudere lo sportello destro della stazione di finitura.



**NOTA**

Se la copertura è aperta anche di poco la macchina non funziona.

### Inceppamenti carta nel trasporto di finitura

#### Inceppamenti carta nell'area 1

Le soluzioni differiscono a seconda della posizione dell'inceppamento carta. Seguire le istruzioni visualizzate per rimuovere la carta inceppata.

## SUGGERIMENTO

Prima di procedere con i lavori di stampa, verificare sempre che siano stati eliminati tutti gli inceppamenti, compresi eventuali frammenti di carta strappata. Se la carta è strappata, controllare all'interno del trasporto di finitura e rimuovere i frammenti.

1. Aprire lo sportello anteriore del trasporto alla finitura.



2. Impugnare la maniglia verde 1 e spingerla gentilmente verso il basso.



3. Rimuovere la carta inceppata.

Se l'inceppamento carta si trova all'uscita del modulo della stazione di finitura e all'ingresso del trasporto di finitura, per rimuoverlo estrarre la carta verso il trasporto di finitura.

4. Riportare la maniglia verde 1 nella posizione originale.
5. Chiudere lo sportello anteriore del trasporto di finitura.
6. Verificare che l'indicazione dell'inceppamento carta scompaia dal display di stato del trasporto di finitura.
7. Seguire le istruzioni visualizzate sulla stampante per riavviare il lavoro.

## Inceppamenti carta nell'area 2

Le soluzioni differiscono a seconda della posizione dell'inceppamento carta. Seguire le istruzioni visualizzate per rimuovere la carta inceppata.

## SUGGERIMENTO

Prima di procedere con i lavori di stampa, verificare sempre che siano stati eliminati tutti gli inceppamenti, compresi eventuali frammenti di carta strappata. Se la carta è strappata, controllare all'interno del trasporto di finitura e rimuovere i frammenti.

1. Aprire lo sportello anteriore del trasporto alla finitura.



2. Impugnare la maniglia verde 2 e tirarla gentilmente verso il basso e verso destra.



3. Rimuovere la carta inceppata.
4. Se necessario, girare la maniglia verde nella direzione mostrata per rimuovere eventuale carta inceppata in quest'area.
5. Riportare la maniglia verde 2 nella posizione originale.
6. Chiudere lo sportello anteriore del trasporto di finitura.
7. Verificare che l'indicazione dell'inceppamento carta scompaia dal display di stato del trasporto di finitura.
8. Seguire le istruzioni visualizzate sulla stampante per riavviare il lavoro.

## Inceppamenti carta nell'area 3

Le soluzioni differiscono a seconda della posizione dell'inceppamento carta. Seguire le istruzioni visualizzate per rimuovere la carta inceppata.

## SUGGERIMENTO

Prima di procedere con i lavori di stampa, verificare sempre che siano stati eliminati tutti gli inceppamenti, compresi eventuali frammenti di carta strappata. Se la carta è strappata, controllare all'interno del trasporto di finitura e rimuovere i frammenti.

1. Aprire lo sportello anteriore del trasporto alla finitura.



2. Impugnare la maniglia verde 3 e spingerla gentilmente verso sinistra.



3. Rimuovere la carta inceppata.
4. Riportare la maniglia verde 3 nella posizione originale.
5. Chiudere lo sportello anteriore del trasporto di finitura.
6. Verificare che l'indicazione dell'inceppamento carta scompaia dal display di stato del trasporto di finitura.
7. Seguire le istruzioni visualizzate sulla stampante per riavviare il lavoro.

## Inceppamenti carta nell'area 4

Le soluzioni differiscono a seconda della posizione dell'inceppamento carta. Seguire le istruzioni visualizzate per rimuovere la carta inceppata.

## SUGGERIMENTO

Prima di procedere con i lavori di stampa, verificare sempre che siano stati eliminati tutti gli inceppamenti, compresi eventuali frammenti di carta strappata. Se la carta è strappata, controllare all'interno del trasporto di finitura e rimuovere i frammenti.

1. Aprire lo sportello anteriore del trasporto alla finitura.



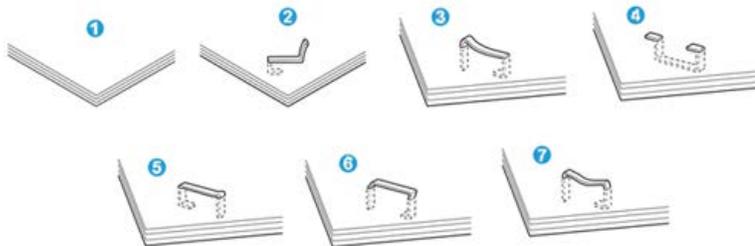
2. Impugnare la maniglia verde 4 e tirarla gentilmente verso destra.



3. Rimuovere la carta inceppata.
4. Controllare se è presente carta inceppata tra l'uscita del trasporto di finitura e l'ingresso del dispositivo esterno collegato. Rimuovere gli eventuali inceppamenti.
5. Riportare la maniglia verde 4 nella posizione originale.
6. Chiudere lo sportello anteriore del trasporto di finitura.
7. Verificare che l'indicazione dell'inceppamento carta scompaia dal display di stato del trasporto di finitura.
8. Seguire le istruzioni visualizzate sulla stampante per riavviare il lavoro.

## Problemi della pinzatrice

Seguire le procedure riportate di seguito quando le stampe non vengono pinzate o i punti risultano piegati. Se il problema persiste anche dopo avere tentato le soluzioni proposte, rivolgersi al centro assistenza clienti. Gli errori della pinzatrice sulle stampe possono essere simili a quelli mostrati nella figura seguente.



1. Senza pinzatura
2. Punto piegato
3. Un lato del punto sollevato
4. Punto piegato nella direzione opposta
5. Punto appiattito
6. Tutto il punto sollevato
7. Punto sollevato con il centro appiattito

Se le stampe sono pinzate come nella figura precedente, rivolgersi al centro assistenza clienti.

#### NOTA

A seconda del tipo di carta pinzato, i punti di pinzatura potrebbero piegarsi. Se i punti piegati sono incastrati dentro la macchina, nel tempo possono causare degli inceppamenti della carta. Rimuovere il punto piegato quando si apre la copertura della cartuccia pinzatrice. Se non si esegue questa operazione, i punti potrebbero incepparsi. Usare la copertura della cartuccia pinzatrice solo quando occorre rimuovere dei punti piegati.

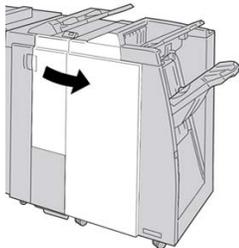
### Punti inceppati nella cartuccia pinzatrice standard

Per eliminare i punti inceppati dalla cartuccia pinzatrice standard seguire questi passaggi.

#### NOTA

Controllare sempre se all'interno della stazione di finitura sono rimasti dei punti metallici, interi o spezzati.

1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



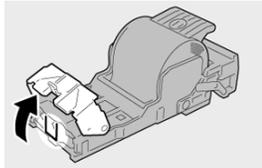
3. Impugnare la maniglia della cartuccia pinzatrice situata nell'area **R1** ed estrarre la cartuccia dalla stazione di finitura.



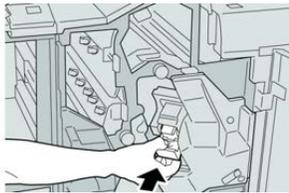
4. Controllare se all'interno della stazione di finitura sono rimasti punti metallici e rimuoverli, se necessario.
5. Aprire l'unità della cartuccia pinzatrice e rimuovere il punto inceppato.

 **PERICOLO**

Per evitare di farsi male alle dita, usare cautela durante la rimozione del punto inceppato dalla cartuccia.



6. Reinstallare la cartuccia nella posizione originale all'interno della stazione di finitura.



7. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

**NOTA**

Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.

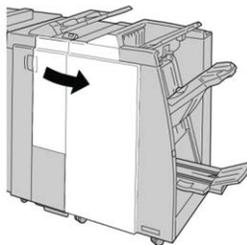
## Reinserimento della cartuccia pinzatrice di base

Seguire questa procedura se la cartuccia pinzatrice standard non è inserita correttamente nella macchina.

**NOTA**

Controllare sempre se all'interno della stazione di finitura sono rimasti dei punti metallici, interi o spezzati.

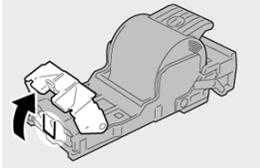
1. Verificare che la macchina abbia smesso di stampare.
2. Aprire la copertura destra della stazione di finitura.



3. Impugnare la maniglia della cartuccia pinzatrice situata nell'area **R1** ed estrarre la cartuccia dalla stazione di finitura.



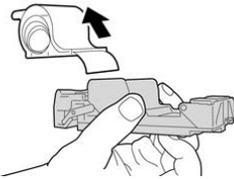
4. Se necessario, aprire l'unità cartuccia pinzatrice e rimuovere il punto inceppato.



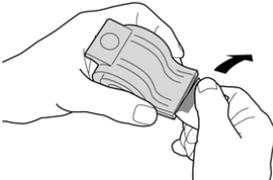
5. Abbassare la leva sul retro dell'unità cartuccia pinzatrice.



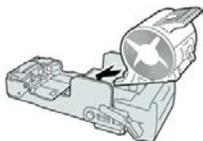
6. Tenendo la leva abbassata, capovolgere l'unità e rimuovere la cartuccia pinzatrice dall'unità.



7. Staccare i punti esterni lungo la linea.

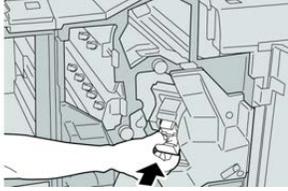


8. Spingere una nuova cartuccia pinzatrice nell'unità.



## Stazione di finitura standard Plus

9. Reinstallare la cartuccia nella posizione originale all'interno della stazione di finitura.



10. Chiudere la copertura destra della stazione di finitura.

### NOTA

Se la copertura destra è aperta anche di poco, viene visualizzato un messaggio e la macchina non funziona.



