

T3-OPX

GUIDA PER L'UTENTE



T3-OPX - Guida per l'utente

Codice prodotto 22834701-IT-E
Revisione 2.4
3/2024

TrojanLabel, una società AstroNova™

Marielundvej 46A, 2.
2730 Herlev
Danimarca

Telefono +45 2964 0005

www.trojanlabel.com

© 2024 TrojanLabel

Il presente documento, i suoi allegati e le informazioni ivi contenute sono di carattere riservato e proprietario e appartengono a TrojanLabel e ai suoi fornitori. Di conseguenza, il presente documento, i suoi allegati e le informazioni ivi contenute sono soggetti a tutti gli accordi di non divulgazione e riguardanti le informazioni proprietarie attualmente vigenti nell'organizzazione dell'utente. È vietato trasmettere o divulgare a terzi copie del presente documento (complete o parziali) o dei suoi allegati senza aver prima ottenuto il permesso scritto da parte di TrojanLabel.

Tutto il contenuto è di proprietà riservata di - oppure concesso in licenza a TrojanLabel ("TrojanLabel" o "noi") ed è protetto ai sensi delle leggi sul copyright e sui marchi di fabbrica, nonché di altre leggi sulle proprietà intellettuale, vigenti in Danimarca e all'estero.

Marchi di fabbrica

Trojan™ è un marchio di fabbrica di AstroNova, Inc.

Microsoft® Windows® XP, Windows® Vista, Windows® 7, Windows® 8 e Windows® 10 sono marchi registrati di Microsoft Corporation.

Declaration of Conformity Declaration de Conformité Übereinstimmungserklärung Dichiarazione di Conformità	
ID	DoC-22834701
Manufacturer's name and address Nom et adresse du fabricant Hersteller Nome del costruttore	AstroNova, Inc. 600 East Greenwich Avenue West Warwick, RI 02893 USA
Brand Name(s) Nom(s) de marque(s) Markenname(n) Nome/i dei marchi	TrojanLabel®
Model No. Modèle No. Model Nr. Modello No.	Digital Over-Printer type T3-OPX
Description of Products Description des produits Produktbeschreibungen Descrizione dei Prodotti	Digital Over-Printer
Standards to which conformity is declared Standards auquel la conformité appartient Normen für welche Übereinstimmung erklärt wird Norme per le quali si dichiara la conformità	IEC 62368-1:2014 (2nd Ed) Audio/video, information and communication technology equipment - Safety requirements CISPR 35:2016 Ed.1.0 Electromagnetic compatibility of multimedia equipment - Immunity requirements CISPR 32:2015 Electromagnetic Compatibility of Multimedia Equipment IEC 61000-3-2 Ed 5:2018 Electromagnetic compatibility (EMC) Limits for harmonic current emissions IEC 61000-3-3 Ed 3.1:2017 Electromagnetic compatibility (EMC) Limitation of voltage changes
Application of Council Directives Application des Decisions du Conseil Anwendbar für die Richtlinien Applicazione delle Direttive del Comitato	2014/30/EU 2014/35/EU
I, the undersigned, hereby declare that the equipment specified above conforms to the above Directive and Standard. Je, Soussigné, déclare que l'équipement spécifié ci-dessus est en conformité avec la directive et le standard ci-dessus. Ich, der unterzeichnende erkläre hiermit, daß das oben beschriebene Gerät den vorgenannten Richtlinien und Normen entspricht. Il sottoscritto dichiara che l'apparecchio sopra specificato è conforme alle Direttive e Norme sopra specificate.	
Benjamin W. Casper Corporate Quality and Regulatory Compliance Manager AstroNova, Inc. CE Label First Affixed Date: 21	 Date of issue: <u>3/25/2021</u> Place of issue: <u>West Warwick, RI</u>
European Contact: Your local AstroNova, Inc. Sales and Service Office. FRANCE - Parc Euclide, ZA la Clef de St Pierre, 10A Rue Blaise Pascal 78990 Elancourt, Tel: (+33) 1 34 82 09 00, Fax: (+33) 1 34 82 05 71 GERMANY - Waldstraße 70, D-63128 Dietzenbach, Tel. +49 (0) 6074 31 025-00, Fax: +49 (0) 6074 31 025-99 UNITED KINGDOM - Westacott Way, Maidenhead Berkshire, SL6 3RT Tel: +44 (0)1628 668836, Fax: +44 (0)1628 664994	

Declaration of Conformity Declaration de Conformité Übereinstimmungserklärung Dichiarazione di Conformità	
ID	DoC-22834701-MT
Manufacturer's name and address Nom et adresse du fabricant Hersteller Nome del costruttore	AstroNova, Inc. 600 East Greenwich Avenue West Warwick, RI 02893 USA
Brand Name(s) Nom(s) de marque(s) Markenname(n) Nome/i dei marchi	TrojanLabel®
Model No. Modèle No. Model Nr. Modello No.	Digital Over-Printer type T3-OPX Conveyor belt MTx (1 or 2)
Description of Products Description des produits Produktbeschreibungen Descrizione dei Prodotti	Digital Over-Printer with conveyor belt
Standards to which conformity is declared Standards auquel la conformité appartient Normen für welche Übereinstimmung erklärt wird Norme per le quali si dichiara la conformità	IEC 62368-1:2014 (2nd Ed) Audio/video, information and communication technology equipment - Safety requirements CISPR 35:2016 Ed.1.0 Electromagnetic compatibility of multimedia equipment - Immunity requirements CISPR 32:2015 Electromagnetic Compatibility of Multimedia Equipment IEC 61000-3-2 Ed 5:2018 Electromagnetic compatibility (EMC) Limits for harmonic current emissions IEC 61000-3-3 Ed 3.1:2017 Electromagnetic compatibility (EMC) Limitation of voltage changes Motor-Operated Appliances [UL 73:2011 Ed.10 +R:08Aug2018] Motor-Operated Appliances (Household And Commercial) [CSA C22.2#68:2018 Ed.8] Electrical Standard For Industrial Machinery [NFPA 79:2017 Ed.2018] IEC 60204-1 (Fifth Edition) + A1:2008 CFR Title 47 Part 15 Subpart B (2020) ISED ICES-003 Issue 6 Published 2016 Updated 2019
Application of Council Directives Application des Decisions du Conseil Anwendbar für die Richtlinien Applicazione delle Direttive del Comitato	2014/30/EU 2014/35/EU 2006/42/CE
I, the undersigned, hereby declare that the equipment specified above conforms to the above Directive and Standard. Je, Soussigné, déclare que l'équipement spécifié ci-dessus est en conformité avec la directive et le standard ci-dessus. Ich, der unterzeichnende erkläre hiermit, daß das oben beschriebene Gerät den vorgenannten Richtlinien und Normen entspricht. Il sottoscritto dichiara che l'apparecchio sopra specificato è conforme alle Direttive e Norme sopra specificate.	
Benjamin W. Casper Corporate Quality and Regulatory Compliance Manager AstroNova, Inc. CE Label First Affixed Date: 21	 Date of issue: <u>4/23/2021</u> Place of issue: <u>West Warwick, RI</u>
European Contact: Your local AstroNova, Inc. Sales and Service Office. FRANCE - Parc Euclide, ZA la Clef de St Pierre, 10A Rue Blaise Pascal 78990 Elancourt, Tel: (+33) 1 34 82 09 00, Fax: (+33) 1 34 82 05 71 GERMANY - Waldstraße 70, D-63128 Dietzenbach, Tel. +49 (0) 6074 31 025-00, Fax: +49 (0) 6074 31 025-99 UNITED KINGDOM - Westacott Way, Maidenhead Berkshire, SL6 3RT Tel: +44 (0)1628 668836, Fax: +44 (0)1628 664994	

Indice

Capitolo 1:	Introduzione	9
	Informazioni generali	9
	Panoramica e applicazione.	10
	Simboli di avvertenza.	11
Capitolo 2:	Panoramica fisica della T3-OPX	13
	Vista anteriore	13
	Vista posteriore	14
	Vista dal basso	15
	Vista laterale ingresso supporti (lato alimentatore).	15
	Vista laterale uscita supporti	16
	Connettori.	17
Capitolo 3:	Installazione della T3-OPX	18
	Panoramica sull'installazione.	18
	Precauzioni importanti	19
	Elementi richiesti	19
	Preparazione del tavolo trasportatore	20
	Installazione del sistema di staffe	21
	Collegamento dei comandi del decodificatore e del tavolo trasportatore (TrojanLabel MT1 e MT2)	27
	Rimozione delle protezioni in plastica della vaschetta di servizio	27
	Collegamento dei cavi d'alimentazione e di rete della T3-OPX	28
	Collegamento del cavo d'alimentazione di MT1 o MT2.	28
	Accensione	28
	Calibrazione della posizione del tavolo e messa a livello dell'unità	29
	Installazione delle cartucce d'inchiostro	29
	Spurgo dell'unità	30
	Calibrazione della testina di stampa (opzionale)	32
	Installazione del pulisci-supporto (sottovuoto)	36
	Installazione del driver di stampa.	40

Capitolo 4:	Impostazioni generali (scheda HOME)	45
	Menu Panoramica	45
	Menu Impostazioni	45
	Menu Statistiche	51
	Spegnimento	52
	Esportazione dei dati statistici in un file CSV / visualizzazione delle statistiche da un browser	53
Capitolo 5:	Trasferimento dei lavori di stampa a T3-OPX utilizzando il RIP di Xitron	55
	Avvio del server RIP di Xitron	55
	Trasferimento di un lavoro dal client web.	55
Capitolo 6:	Stampa di un lavoro da Archivio Lavori	61
Capitolo 7:	Menu operativi	63
	Contatore generale	63
	Panoramica sulla gestione della stampante	64
	Panoramica sulla manutenzione	66
	Archivio Lavori	68
	Coda di stampa	71
	Panoramica delle impostazioni dei supporti	71
Capitolo 8:	Calibrazione automatica dell'altezza del lavoro / supporto	76
Capitolo 9:	Stampa su superfici non uniformi (funzionalità di sovrapposizione matrice-su-matrice)	78
	Allineamento matrice-su-matrice individuale	80
	Rimozione dell'allineamento matrice-su-matrice	83
Capitolo 10:	Sensore bordi (controllo TOF)	84
	Panoramica dei sensori.	84
	Regolazione del sensore in base al supporto	85
Capitolo 11:	Pezzi sostituibili dall'utente	86
	Codici prodotto delle cartucce d'inchiostro	86
	Sostituzione della vaschetta di servizio.	87
	Sostituzione del fusibile nella presa d'alimentazione.	89
	Sostituzione del filtro aerosol	90
Capitolo 12:	Installazione del RIP (XITRON)	92
	Raccomandazioni e requisiti del software	92
	Procedura d'installazione	93
	Collegamento a TrojanControl	94
	Installazione del solo client	94
	Debug delle impostazioni del RIP	94
Capitolo 13:	Debug delle connessioni	95
	Comandi per T1030 (scheda per il percorso del nastro)	95
Capitolo 14:	Dati fisici	97
	Illustrazioni MT1	97

	Illustrazioni MT2	100
Capitolo 15:	Specifiche	103
	Specifiche della T3-OPX	103
	Risoluzione	106
	MailTable 1 (MT1) - Specifiche	106
	MailTable 2 (MT2) - Specifiche	107
	Indice analitico	108

1

Introduzione

Istruzioni originali

Le presenti istruzioni sono istruzioni originali elaborate da TrojanLabel per la sua sovrastampante digitale denominata T3-OPX.

Scopo

Lo scopo delle presenti istruzioni è quello di garantire che la macchina sia installata, utilizzata, gestita e sottoposta a manutenzione nel modo corretto.

Accessibilità

Le istruzioni devono essere conservate in un luogo conosciuto dallo staff e devono essere facilmente accessibili agli operatori e al personale addetto alla manutenzione.

Conoscenze

Spetta al datore di lavoro (il proprietario della macchina) garantire che chiunque debba utilizzare, sottoporre a manutenzione o riparare la macchina abbia letto le istruzioni. Come requisito minimo, chiunque debba utilizzare, sottoporre a manutenzione o riparare la macchina deve aver letto le sezioni riguardanti il suo intervento. Inoltre, chiunque debba utilizzare, sottoporre a manutenzione o riparare la macchina ha l'obbligo di cercare personalmente le informazioni all'interno delle istruzioni.

Informazioni generali

Fabbricante

La macchina è stata fabbricata da:

AstroNova, Inc.

600 East Greenwich Avenue

West Warwick, RI 02893 USA

Designazione della macchina

La designazione completa della macchina è Sovrastampante Digitale tipo T3-OPX.

Targhetta della macchina

La targhetta della macchina è collocata sul retro della macchina, nell'angolo superiore sinistro:



Panoramica e applicazione

Descrizione generale

La macchina è costituita da quanto segue: un mobiletto in metallo, un sistema di erogazione dell'inchiostro, uno sportello di servizio, un motore di stampa, un PC integrato, un touchscreen, un sensore per i supporti, una testina di stampa e quattro cartucce d'inchiostro.

Nel caso vengano apportate modifiche o alterazioni alla macchina, tali modifiche o alterazioni devono essere necessariamente rispecchiate nelle presenti istruzioni.

Scopo e destinazione d'uso della macchina

Applicazione: la macchina deve essere utilizzata esclusivamente per la stampa su materiali che soddisfino i requisiti delle specifiche corrispondenti al materiale utilizzato. La macchina non deve essere utilizzata per alcun altro scopo diverso da quello sopra indicato.

Avviso su possibile uso scorretto

La T3-OPX non deve essere utilizzata con inchiostri non approvati da TrojanLabel. Gli inchiostri approvati da TrojanLabel sono tutti quelli acquistati presso TrojanLabel oppure presso i distributori TrojanLabel ufficiali in tutto il mondo.

Simboli di avvertenza

Avvertenze per gli schiacciamenti

Alcune etichette di avvertenza sono collocate sulla parte anteriore e su quella posteriore dell'unità, in quanto essa può abbassarsi in direzione del tavolo trasportatore.



Parte anteriore:



Parte posteriore:



Avvertenze per il touchscreen

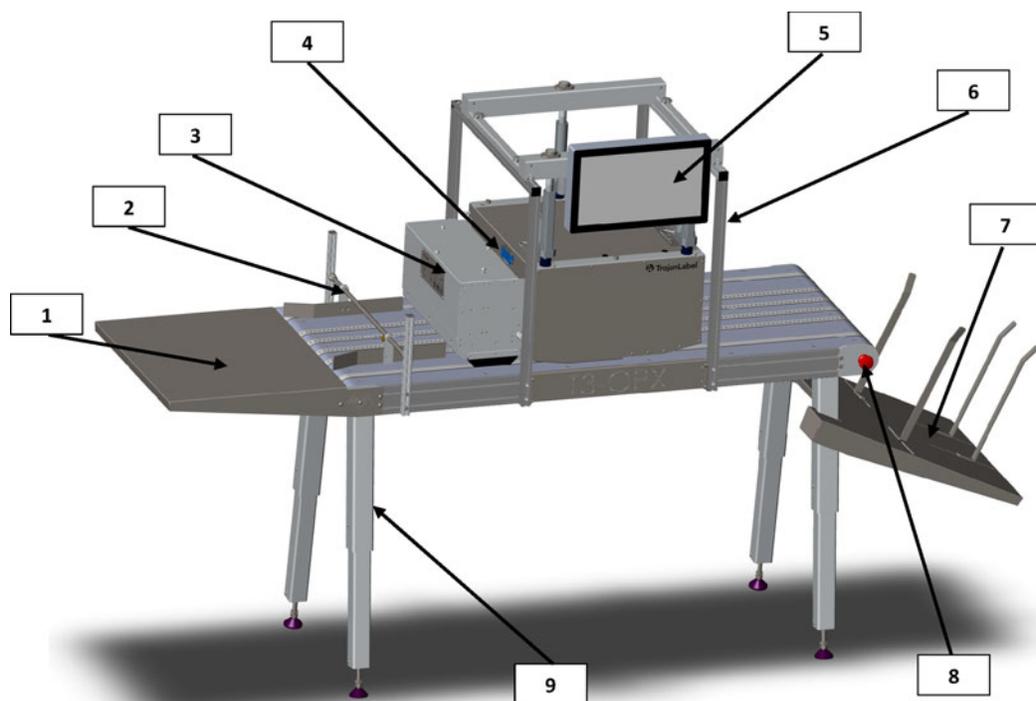
Sono presenti etichette e incisioni di avvertenza sul retro del touchscreen: esse indicano la profondità dei fori VESA (5 mm), che lo schermo può surriscaldarsi sul retro e che l'utente non dovrà mai aprire il coperchio dello schermo, in quanto esso può essere sottoposto a manutenzione esclusivamente da parte di un tecnico esperto e appositamente formato.



2

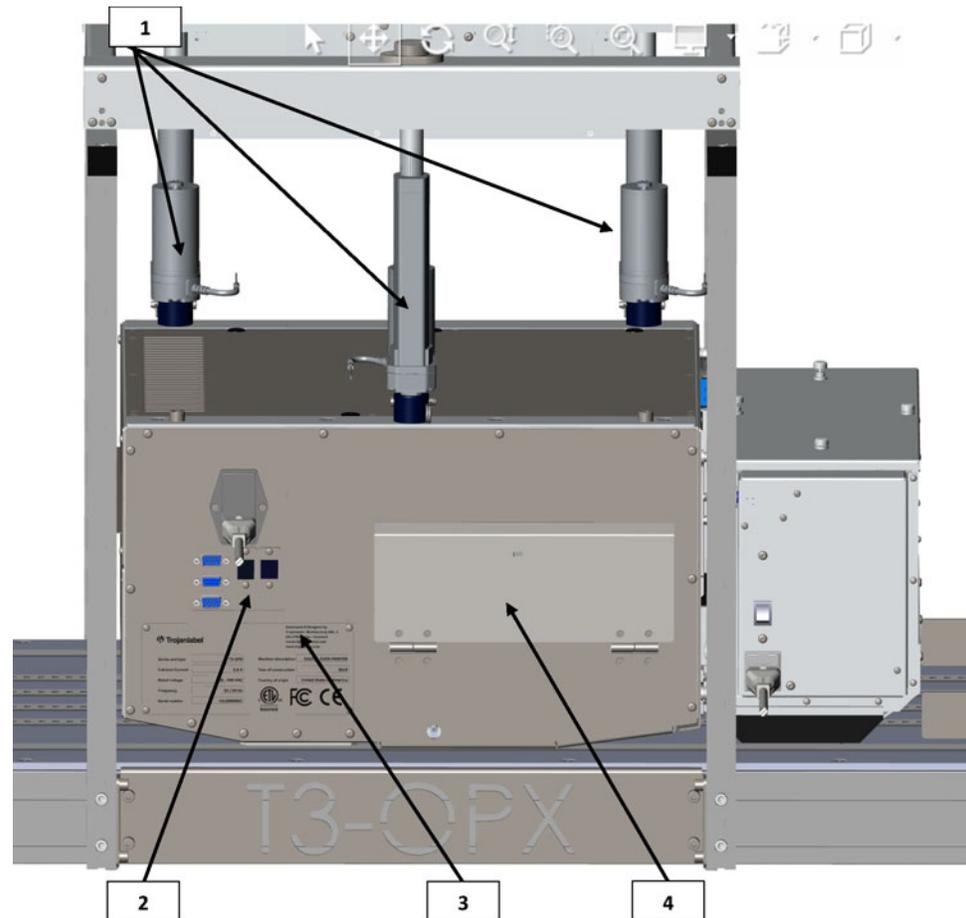
Panoramica fisica della T3-OPX

Vista anteriore



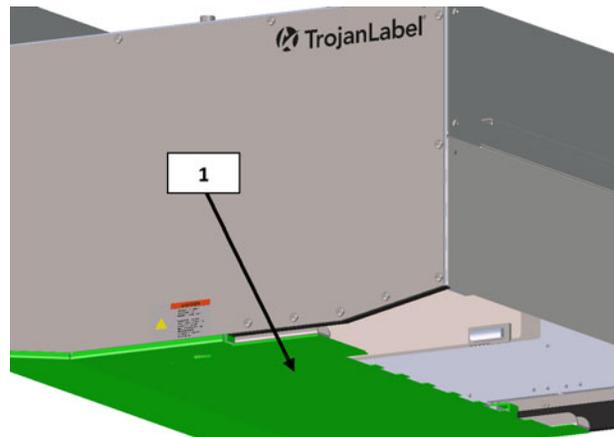
N°	Descrizione
1	Tavolo alimentatore (opzionale)
2	Guide supporti
3	Unità sottovuoto (opzionale)
4	Sensore bordi
5	Touchscreen
6	Staffa
7	Vassoio di raccolta
8	Arresto d'emergenza del tavolo trasportatore
9	Gambe regolabili

Vista posteriore



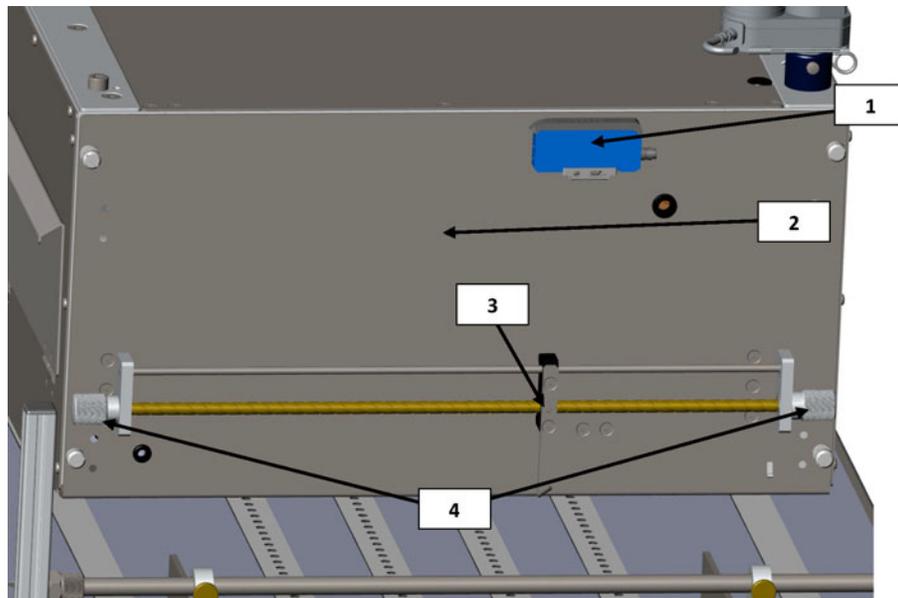
N°	Descrizione
1	Controller dell'altezza (tre)
2	Prese
3	Targhetta del numero di serie
4	Coperchio inchiostro

Vista dal basso



N°	Descrizione
1	Piastra di pressione/incidente - Utilizzata per rilevare l'altezza del supporto e proteggere la testina di stampa.

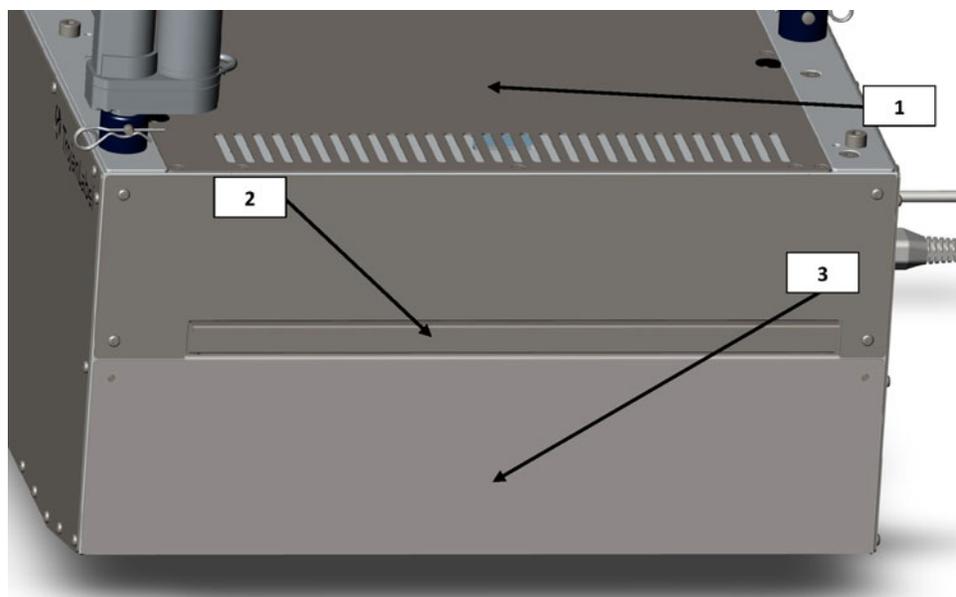
Vista laterale ingresso supporti (lato alimentatore)



N°	Descrizione
1	Sensore bordi
2	Sportello di servizio - Permette di accedere al motore di stampa e alla vaschetta di servizio.

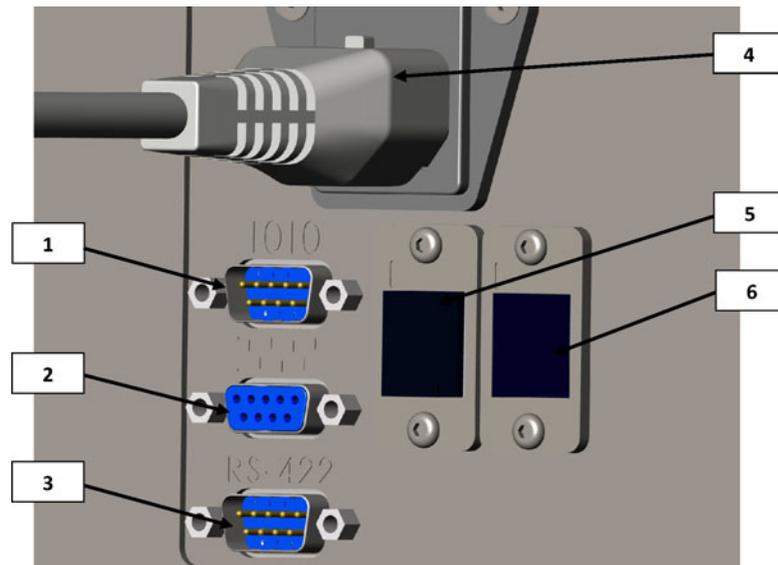
N°	Descrizione
3	LED riflettente del sensore bordi
4	Manopole per spostare il sensore

Vista laterale uscita supporti



N°	Descrizione
1	Filtro aerosol (sostituibile)
2	Coperchio superiore - Permette di accedere ai componenti elettronici.
3	Piastra anteriore - Può essere rimossa per accedere all'area della testina di stampa.

Connettori



N°	Descrizione
1	Porta seriale IO (ad esempio, per l'alimentatore)
2	Porta seriale del decodificatore
3	Porta delle comunicazioni per il tavolo trasportatore
4	Presa d'alimentazione
5	Rete (Ethernet)
6	Porta USB

3

Installazione della T3-OPX

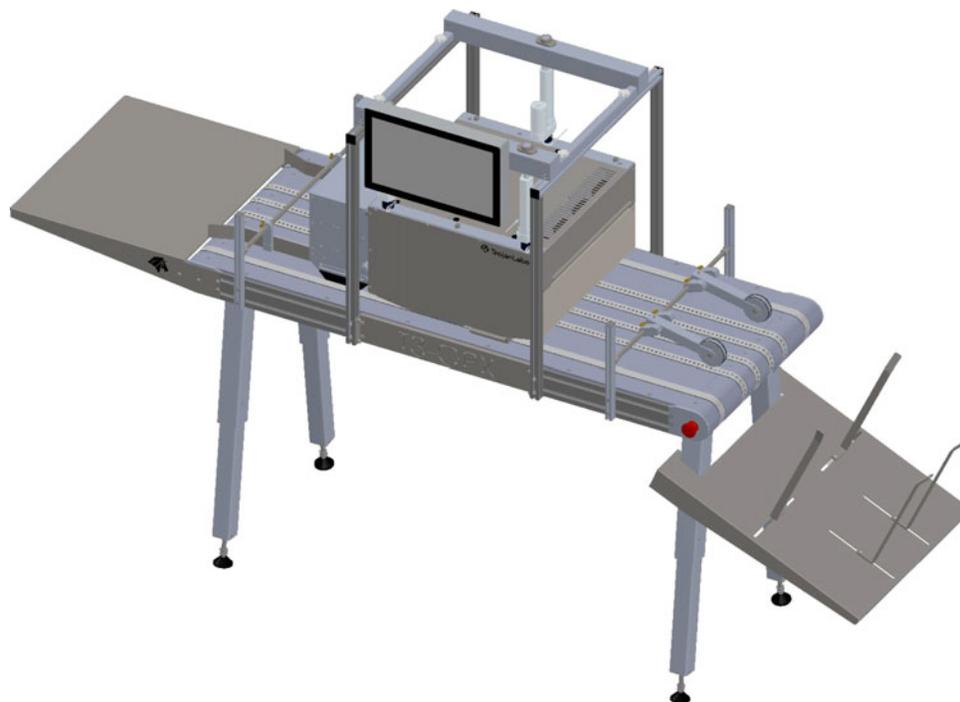
Panoramica sull'installazione

Il presente capitolo descrive il modo in cui installare la T3-OPX utilizzando la staffa standard e gli attuatori per il controllo dell'altezza su uno dei due tavoli trasportatori TrojanLabel (MT1 o MT2).

Il funzionamento dei tavoli trasportatori è identico. Soltanto le dimensioni li differenziano tra loro.

- MT1 è largo 600 mm ed è lungo 1500 mm (ad esclusione dell'alimentatore e dei vassoi di raccolta)
- MT2 è largo 1000 mm ed è lungo 2000 mm (ad esclusione dell'alimentatore e dei vassoi di raccolta)

L'immagine qui sotto mostra la T3-OPX installata su MT1.

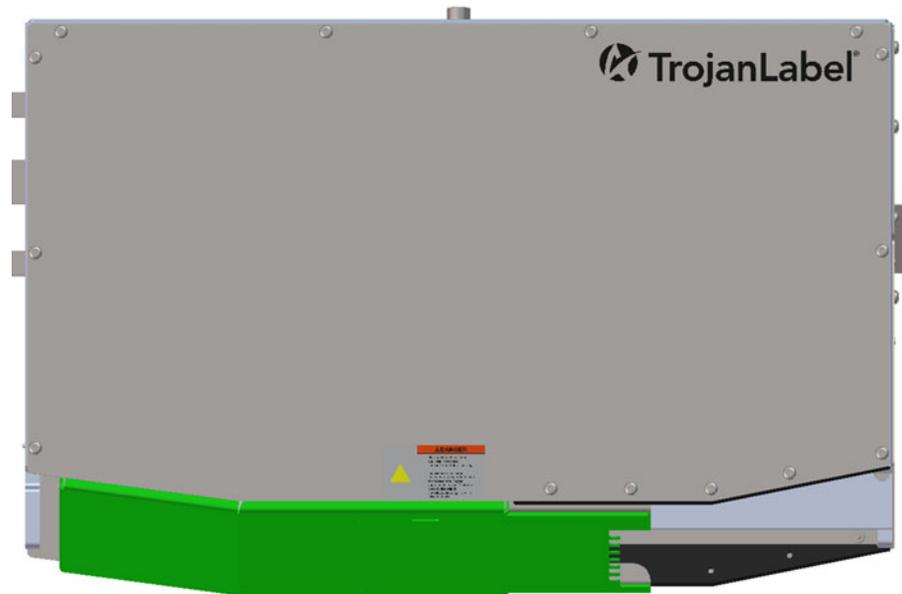


Precauzioni importanti

Evitare di accendere l'unità prima di aver letto il presente documento.

Avvertenza: La piastra d'ingresso sulla parte inferiore dell'unità di stampa della T3-OPX è sensibile alla pressione. Evitare di far cadere l'unità su qualsiasi superficie mentre viene spostata prima dell'installazione.

La sezione in verde nell'immagine qui sotto indica la piastra sensibile alla pressione.



Posizionare l'unità di stampa esclusivamente in orizzontale. Non inclinare l'unità.

Elementi richiesti

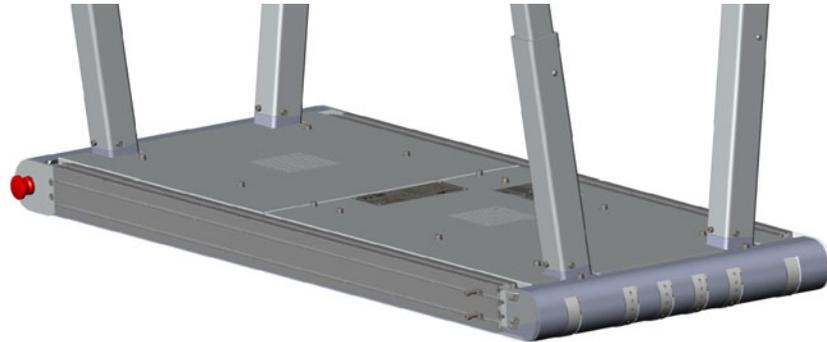
1. Tavolo trasportatore (MT1 o MT2)
2. Sistema di staffe per T3-OPX (per tavoli larghi 600 mm o 1000 mm)
3. Set di chiavi a brugola 2,5 - 6 mm
4. Pinze per anelli di sicurezza

Preparazione del tavolo trasportatore

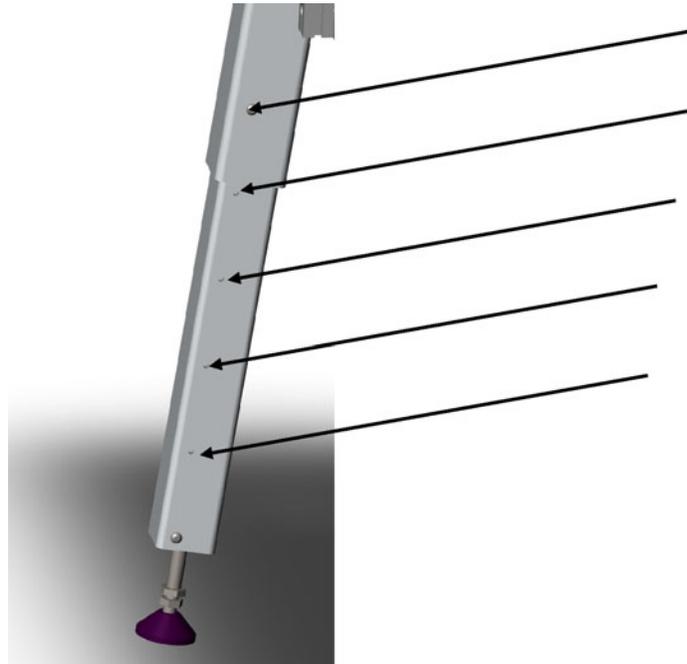
La procedura è la stessa per entrambi i tavoli trasportatori (MT1 e MT2).

Avvertenza: Questa operazione richiede il sollevamento di materiali pesanti: assicurarsi la presenza di attrezzature sollevatrici adeguate o di personale aggiuntivo per spostare il tavolo (verificare le normative e i regolamenti locali).

1. Posizionare il tavolo capovolto su un materassino o su una superficie simile, per proteggere le cinghie.
2. Installare i piedini del tavolo.



3. Regolare i piedini del tavolo all'altezza desiderata (5 posizioni di montaggio). Utilizzare le viti per bloccare la posizione.



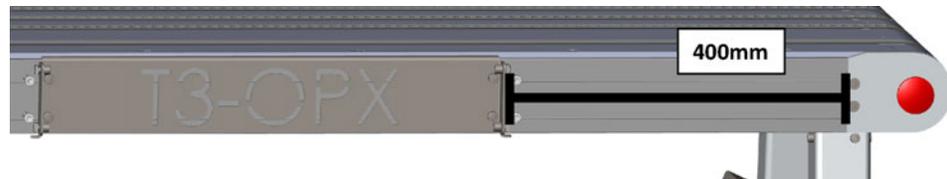
4. Capovolgere il tavolo e poggiarlo sui piedini.

Installazione del sistema di staffe

1. Montare le staffe laterali su entrambi i lati del tavolo.
 - a. Utilizzare i quattro tasselli partendo dalle scanalature centrali. Lasciare almeno un paio di tasselli (superiore e inferiore) disponibili su ciascun lato della staffa.



- b. Centrare le staffe a 400 mm dal pulsante di arresto d'emergenza.



2. Montare il sistema di staffe sul tavolo trasportatore.
 - a. Installare i quattro montanti angolari lasciandoli allentati. È necessario non serrarli completamente in quanto dovranno essere regolati rispetto alla staffa superiore.



- b. Installare la staffa superiore con quattro viti.



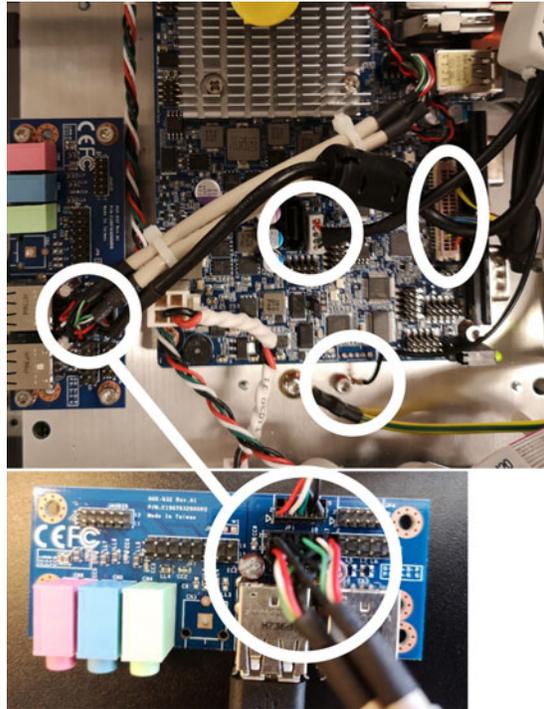
- c. Assicurarsi che le coppie di staffe su ciascun lato siano posizionate correttamente l'una rispetto all'altra.
3. Posizionare con estrema cautela l'unità di stampa della T3-OPX su una scatola o una superficie che solleverà l'unità di 25-35 mm sotto il sistema di staffe.
 - a. L'uso di una superficie sollevata semplificherà l'installazione degli attuatori sul sistema di staffe superiore.
 - b. Qui sotto viene mostrato un esempio di sollevamento dell'unità T3-OPX, ma può anche trattarsi di una scatola che possa sostenere 20 kg.



4. Rimuovere il coperchio della T3-OPX.

5. Montare lo schermo.
 - a. Installare lo schermo sulla staffa, utilizzando le quattro viti.
 - b. Installare i cavi sul PC (alimentazione, LVDS, mouse e messa a terra).

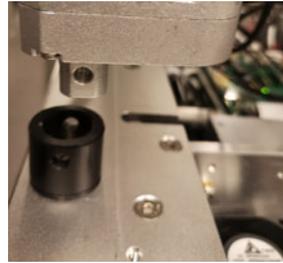
Sulla connessione tra mouse e touchscreen, si noti che il cavo rosso deve allinearsi con il triangolo bianco.



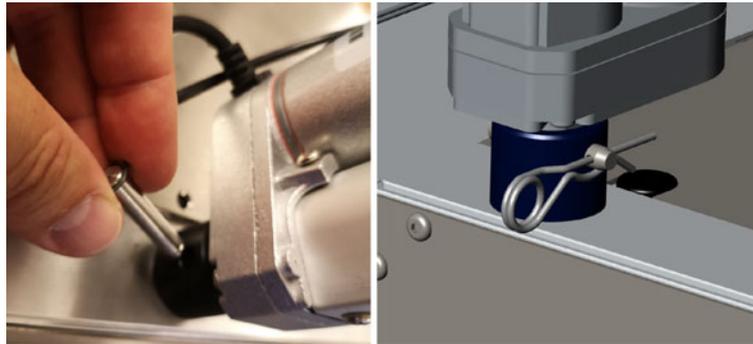
6. Montare gli attuatori sull'unità di stampa della T3-OPX.
 - a. Spingere ciascun attuatore in posizione inserendolo nel supporto di plastica nero corrispondente (quanto più vicino possibile al punto in cui il cavo dell'attuatore entra nell'unità).



- b. Si noti la rotazione dell'attuatore. Il "motore" deve essere rivolto verso l'interno e il foro nella parte inferiore dell'attuatore deve allinearsi con il supporto di plastica nero.



- c. Fissare l'attuatore inserendo il pernetto. Fissarlo con il pernetto all'estremità.



- 7. Installare gli attuatori sul sistema di staffe.

- a. Posizionare le tre barre di metallo degli attuatori nella staffa superiore.



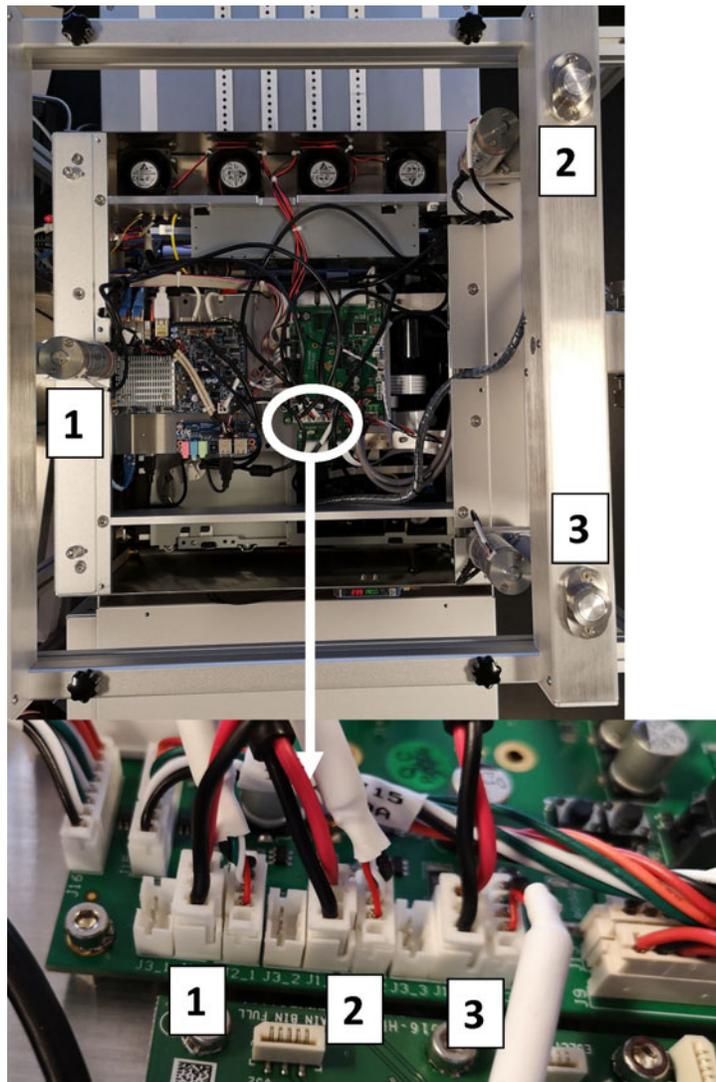
- b. Spostare l'unità di stampa della T3-OPX in modo che ciascuna barra di metallo possa abbinarsi a ciascun attuatore.
- c. Spingere la barra di metallo nell'attuatore. L'inserimento iniziale nella plastica potrebbe trovare una certa resistenza.

- d. Avvitare la barra di metallo in posizione. A seconda della superficie imbottita su cui il sistema sta poggiando, è molto probabile che la barra di metallo sporga leggermente dalla staffa superiore. Ciò è normale e fa parte del sistema di sicurezza.

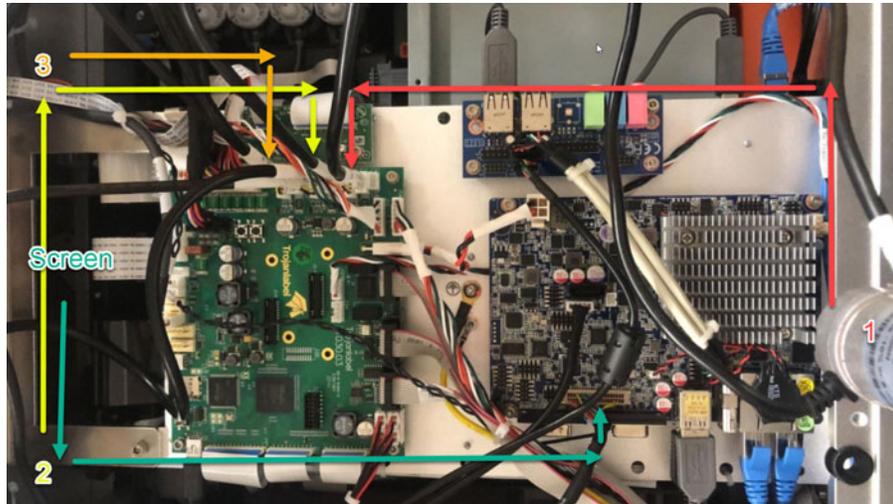
Avvertenza: *Le aste devono essere serrate solo a mano. Non utilizzare una chiave a brugola per l'installazione, poiché l'attuatore può essere danneggiato da un serraggio eccessivo.*

- e. Rimuovere con estrema cautela l'imbottitura sotto l'unità di stampa della T3-OPX. Assicurarsi che la stampante non si abbassi troppo violentemente.

8. Collegare i cavi degli attuatori. È importante che vengano collegati come mostrato qui sotto.



Nota: I cablaggi dell'attuatore e dello schermo devono essere posati come nell'immagine sottostante. In caso contrario, il sistema potrebbe subire dei malfunzionamenti. Attuatore 1 = rosso, attuatore 2 = blu, attuatore 3 = arancione e schermo = verde.



9. Rimontare il coperchio sulla T3-OPX.

Collegamento dei comandi del decodificatore e del tavolo trasportatore (TrojanLabel MT1 e MT2)

Questa procedura richiede l'uso dei due cavi seriali inclusi in dotazione con il tavolo.

1. Collegare il cavo seriale del decodificatore.
2. Collegare il cavo di comunicazione del tavolo.

Rimozione delle protezioni in plastica della vaschetta di servizio

Rimuovere le protezioni arancioni in plastica, che mantengono la vaschetta di servizio nella posizione corretta durante il trasporto.

1. Aprire lo sportello di servizio.
2. Rimuovere le due protezioni in plastica.



Collegamento dei cavi d'alimentazione e di rete della T3-OPX

Questa procedura richiede l'uso del cavo d'alimentazione (con messa a terra) e del cavo di rete.

Avviso: Utilizzare sempre il cavo d'alimentazione con una presa a parete dotata di messa a terra.

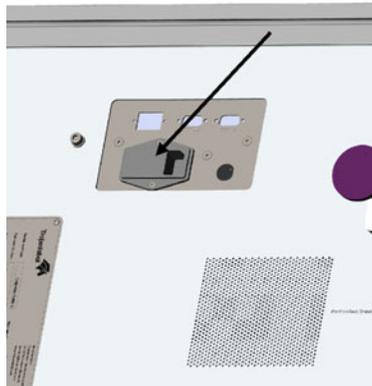
1. Inserire il cavo d'alimentazione nella presa d'alimentazione della stampante. *Vedere "Connettori" a pagina 17.*
2. Inserire la spina del cavo d'alimentazione in una presa a parete.
3. Inserire il cavo di rete nella presa di rete.

Collegamento del cavo d'alimentazione di MT1 o MT2

Questa procedura richiede l'uso del cavo d'alimentazione (con messa a terra).

Avviso: Utilizzare sempre il cavo d'alimentazione con una presa a parete dotata di messa a terra.

1. Inserire il cavo d'alimentazione nella presa d'alimentazione del tavolo trasportatore.



2. Inserire la spina del cavo d'alimentazione in una presa a parete.

Accensione

Controllo di sicurezza

Prima di accendere la T3-OPX, verificare visivamente che nessun oggetto estraneo interferisca con il modulo del motore di stampa.

Avviso: Utilizzare sempre il cavo d'alimentazione con una presa a parete dotata di messa a terra.

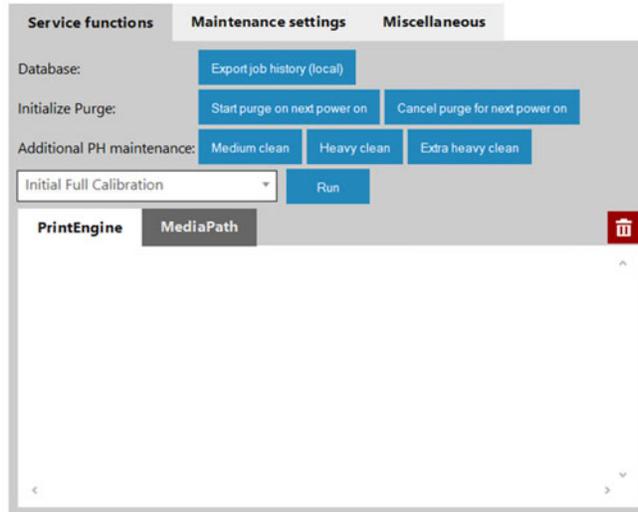
Processo di accensione

Accendere la stampante utilizzando l'interruttore d'alimentazione sulla T3-OPX e quello sul tavolo trasportatore (MT1/MT2).

Calibrazione della posizione del tavolo e messa a livello dell'unità

Calibrare la posizione del tavolo per l'unità in modo da determinare la posizione ad altezza 0 del tavolo e inoltre garantire che l'unità sia allineata al tavolo (inclinazione X/Y).

1. Aprire il menu di servizio.
2. Selezionare **Calibrazione completa iniziale** e premere **Esegui**.
3. Attendere il completamento della procedura, che richiede diversi minuti.



Installazione delle cartucce d'inchiostro

Avviso: Per motivi di sicurezza, mantenere le cartucce d'inchiostro fuori dalla portata dei bambini. In caso d'ingestione accidentale d'inchiostro, contattare immediatamente un medico.

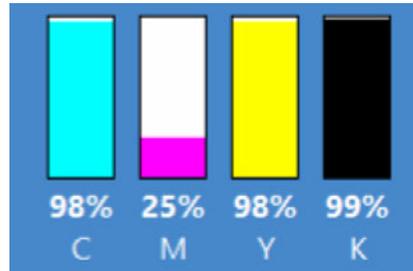
Nota: L'apertura dello sportello delle cartucce d'inchiostro durante la stampa interromperà la stampa stessa. Ciò non danneggerà la macchina.

1. Aprire lo sportello delle cartucce d'inchiostro sul retro dell'unità.
2. Rimuovere le protezioni arancioni in plastica,
3. Inserire la cartuccia d'inchiostro partendo dall'estremità con l'ugello; il lato con l'etichetta deve essere rivolto verso l'alto. Spingere la cartuccia completamente all'interno.

Alla fine di questa operazione si avvertirà una leggera resistenza, in quanto l'ugello si aggancia agli aghi presenti all'interno della stampante. Ripetere questa operazione per ciascun colore.

4. Chiudere lo sportello delle cartucce d'inchiostro.

5. Verificare che gli inchiostri siano stati riconosciuti nella barra di stato sul touchscreen. Qui sotto viene mostrato un esempio.
 - a. Questo esempio vale soltanto dopo che l'unità è stata spurgata.



- b. Se l'unità si trova nello stato "modalità mfg", cioè lo stato normale in caso di prima accensione, gli indicatori saranno vuoti.

Avvio / spurgo delle cartucce

Per lo spurgo, utilizzare sempre una serie nuova di cartucce d'inchiostro.

Se le cartucce sono state utilizzate in piccolissima parte (98-99% d'inchiostro rimanente), potrebbero ancora funzionare. Si raccomanda tuttavia di utilizzare sempre una serie completamente nuova di cartucce.

Sostituzione di una cartuccia esaurita

Durante la sostituzione di una cartuccia esaurita, è possibile utilizzare una cartuccia nuova oppure usata. È possibile utilizzare una cartuccia usata soltanto se non è già stata contrassegnata come usata in più di tre stampanti precedenti.

Nota: La cartuccia viene contrassegnata come usata soltanto dopo che è stata installata in una stampante e tale stampante stampa con l'inchiostro presente nella cartuccia.

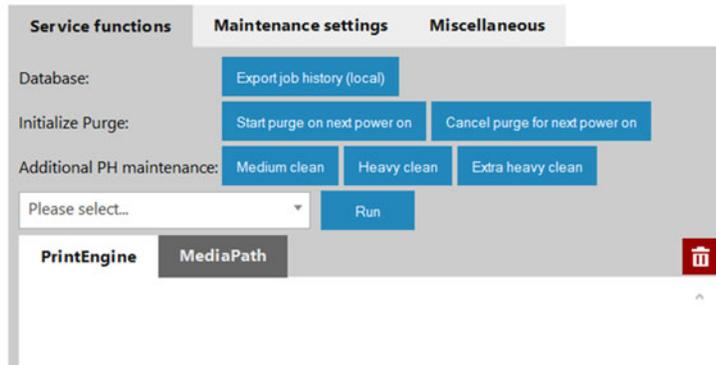
Spurgo dell'unità

Il motore di stampa deve essere spurgato per rimuovere completamente i fluidi trasportatori. I fluidi transiteranno attraverso la testina di stampa e verranno raccolti in una vaschetta di scarto, inclusa in dotazione con l'unità di stampa. Il processo richiederà circa 20 minuti.

L'operatore dovrà collocare la vaschetta di scarto nella posizione corretta, sotto la testina di stampa. L'altezza di spurgo verrà impostata automaticamente dal processo. Una volta che tutto è pronto, l'unità viene impostata in una speciale modalità di spurgo, che richiederà il riavvio dell'unità da parte dell'operatore (ciclo a piena potenza).

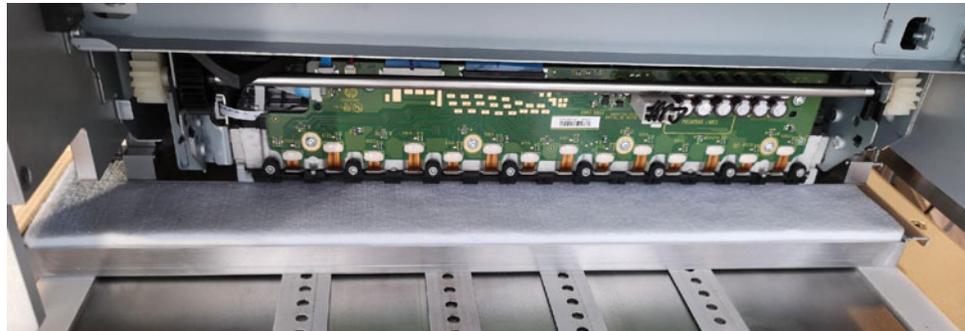
1. Verificare i seguenti requisiti preliminari.
 - Vaschetta di scarto con filtro assorbente
 - Inchiostri inseriti
 - Se viene utilizzato il tavolo trasportatore TrojanLabel, verificare che i controlli dell'altezza di stampa siano stati inizializzati e che la posizione del tavolo sia stata calibrata. Vedere *"Calibrazione della posizione del tavolo e messa a livello dell'unità"* a pagina 29.

2. Aprire il menu di servizio.
3. Selezionare **Avvia spurgo all'accensione successiva**.



4. Confermare l'inizio del processo.

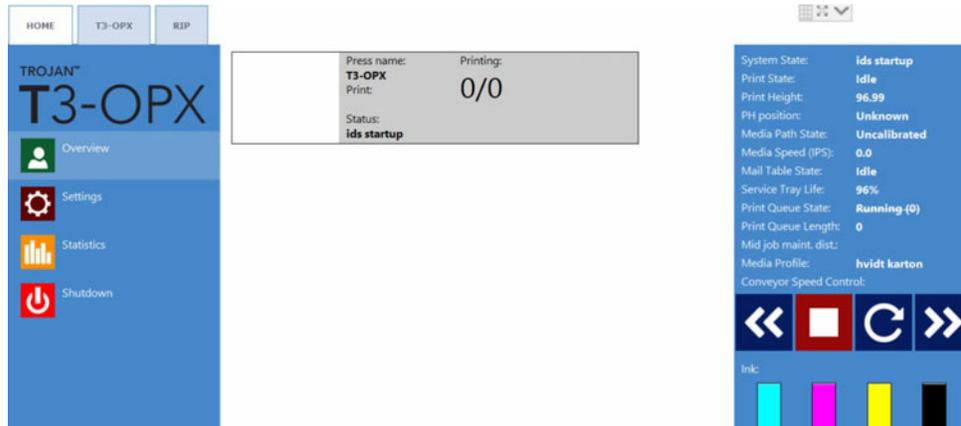
Lo spurgo scaricherà 300-350 ml di fluido trasportatore. È necessario che la vaschetta di scarto sia posizionata sotto la testina di stampa. Dopo aver premuto OK, l'unità di stampa si sposterà all'altezza di spurgo; lo spurgo verrà avviato all'accensione successiva. Non è possibile annullare l'operazione una volta accettata.



5. Operazione riuscita

Processo di spurgo inizializzato correttamente. Posizionare la vaschetta di scarto sotto la testina di stampa, quindi spegnere la stampante disattivando l'alimentatore principale. Lo spurgo si avvierà automaticamente all'accensione successiva.

Se l'unità non si è spostata all'altezza di spurgo corretta, verificare che il controllo dell'altezza sia stato inizializzato nel menu Gestione Stampante. Il processo utilizzerà l'"altezza di spurgo" indicata nel menu Impostazioni.



Calibrazione della testina di stampa (opzionale)

Le routine di calibrazione della testina di stampa sono suddivise in tre parti.

1. Allineamento degli ugelli - *Vedere "Allineamento degli ugelli" a pagina 33.*
2. Densità dei colori - *Vedere "Densità dei colori" a pagina 35.*
3. Stato di salute degli ugelli - *Vedere "Stato di salute dell'allineamento degli ugelli" a pagina 35.*

Tutte le parti richiedono la stampa e la scansione del risultato. L'unità di stampa calibrerà gli ugelli e la grandezza delle gocce d'inchiostro in base alle scansioni. Qui sotto viene mostrata una panoramica del menu Diagnostica:



Requisiti preliminari

- 1 scanner (EPSON v600)
- Carta ColorLok di qualità superiore (minimo A4), 160 grammi (o più pesante)

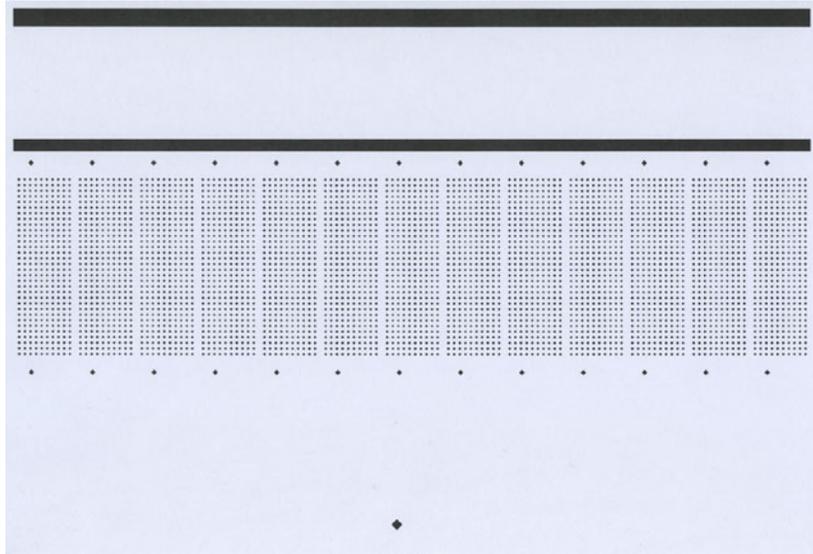


- L'altezza di stampa viene calibrata sull'altezza della carta di qualità superiore
- Il sensore d'ingresso supporto viene calibrato sulla carta di qualità superiore

Allineamento degli ugelli

1. Aprire il menu **Diagnostica**.
2. Premere **Stampa diagramma allineamento ugelli**.
3. Posizionare la carta sul tavolo.
4. Premere **Stampa diagramma allineamento ugelli**.
5. Esaminare la stampata.

- Se la stampata appare come nell'immagine qui sotto, premere **Torna al menu principale di diagnostica**.



- Se la stampata non appare come nell'immagine qui sotto, ristampare il diagramma.

6. Premere **Scansiona diagramma allineamento ugelli**.

7. Impostare su 0 il valore della sovrapposizione matrice-su-matrice.

Questa funzionalità è spiegata in *“Stampa su superfici non uniformi (funzionalità di sovrapposizione matrice-su-matrice)” a pagina 78*.

8. Premere **Scansiona diagramma allineamento ugelli**.

Scan nozzle alignment chart

Please insert the nozzle alignment chart into the scanner and press the scan button below when finished or choose the last successful scan with a different die-to-die overlap setting to continue.

Die-to-die overlap:

Use individual die-to-die overlap settings:



Scan nozzle alignment chart

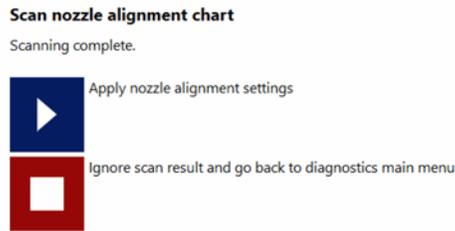


Use the last successful scan



Stop process and go back to diagnostics main menu

9. Se l'esito è soddisfacente, applicare le impostazioni.



Densità dei colori

1. Aprire il menu **Diagnostica**.
2. Premere **Stampa diagrammi densità**.
3. Ripetere la procedura descritta qui di seguito per ciascun colore (C = ciano, M = magenta, Y = giallo e K = nero).
 - a. Posizionare la carta sul tavolo.
 - b. Premere **Stampa diagramma densità per C, M, Y o K**.
 - c. Sottoporre a scansione il risultato.
4. Se l'esito è soddisfacente, applicare le impostazioni.

Stato di salute dell'allineamento degli ugelli

Lo stato di salute dell'allineamento degli ugelli determina lo stato attuale degli ugelli e mostra quegli ugelli che non stanno stampando. La scansione della stampata permetterà alla stampante, in qualche misura, di ovviare al problema degli ugelli che non stanno stampando. Tuttavia, si noti che ciò non garantisce la risoluzione di tale problema.

1. Aprire il menu **Diagnostica**.
2. Premere **Stampa diagramma salute ugelli**.
3. Posizionare la carta sul tavolo.
4. Premere **Stampa diagramma salute ugelli - DISPARI**.
 - a. Sottoporre a scansione il risultato.
 - b. Se l'esito è soddisfacente, applicare le impostazioni.
5. Posizionare la carta sul tavolo.
6. Premere **Stampa diagramma salute ugelli - PARI**.
 - a. Sottoporre a scansione il risultato.
 - b. Se l'esito è soddisfacente, applicare le impostazioni.

Installazione del pulisci-supporto (sottovuoto)

Questa sezione descrive il processo per l'installazione del pulisci-supporto (unità sottovuoto).

Nota: Questa procedura richiede il sollevamento dell'unità sottovuoto durante il montaggio. Assicurarsi che siano presenti un'attrezzatura sollevatrice oppure membri aggiuntivi del personale (verificare le norme e i regolamenti locali).

Codice prodotto: 43162000

Descrizione: PULISCI-SUPPORTO SOTTOVUOTO PER T3-OPX



1. Spegner l'unità.
2. Montare il cavo di controllo (TC04058).
 - a. Rimuovere il coperchio superiore dell'unità di stampa.
 - b. Aprire lo sportello posteriore.
 - c. Rimuovere la rondella di plastica con un attrezzo in plastica rigida o altro materiale simile, in modo da non danneggiare la rondella o graffiare la piastra dello sportello posteriore.



- d. Inserire il cavo di controllo attraverso la rondella.



- e. Tirare il cavo attraverso il foro dello sportello posteriore e riposizionare la rondella utilizzando lo stesso strumento descritto in precedenza.

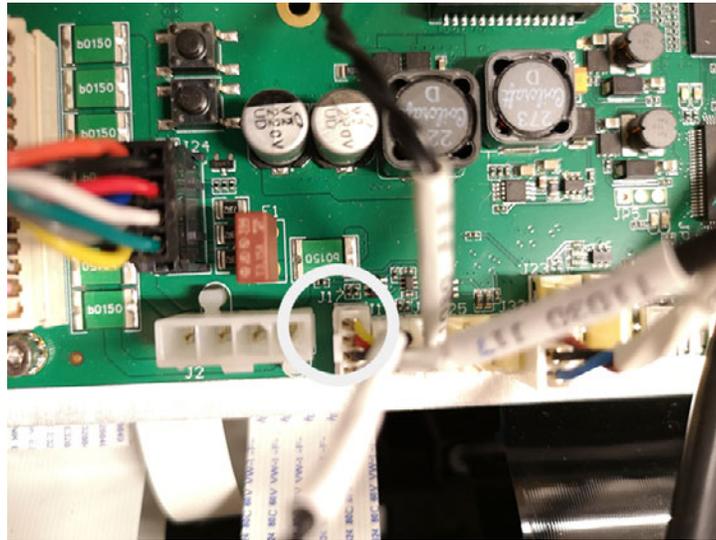
Si noti che il connettore del cavo deve essere inserito lateralmente attraverso il foro.



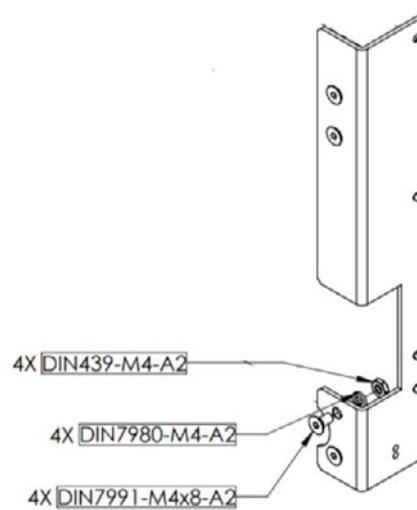
Verificare che il cavo sia tirato sulla staffa a croce all'interno dell'unità di stampa.



- f. Montare il cavo in J17 sulla scheda T1030.



3. Montare l'unità sottovuoto sullo sportello posteriore.
- a. L'unità viene montata utilizzando i seguenti articoli in dotazione:
- 8 viti (DIN7991-M4X8-A2)
 - 8 bulloni
 - Rondelle (M4)
 - 4 su ciascun lato



- b. Inserire le viti dall'interno dello sportello posteriore, due in basso e due in alto, quattro su ciascun lato. Fissarle con le rondelle e i bulloni.



- c. Inserire il connettore del jack dal cavo di controllo (TC04058) e il cavo d'alimentazione.



4. Chiudere lo sportello posteriore e fissarlo con le viti premontate.
5. Accendere l'unità.
6. Aggiornare il file settings.ini.
7. Nella sezione Percorso Supporto, abilitare l'unità sottovuoto impostando il valore vacinst su 1.

```
;Enable Vacuum unit
vacinst=1
```

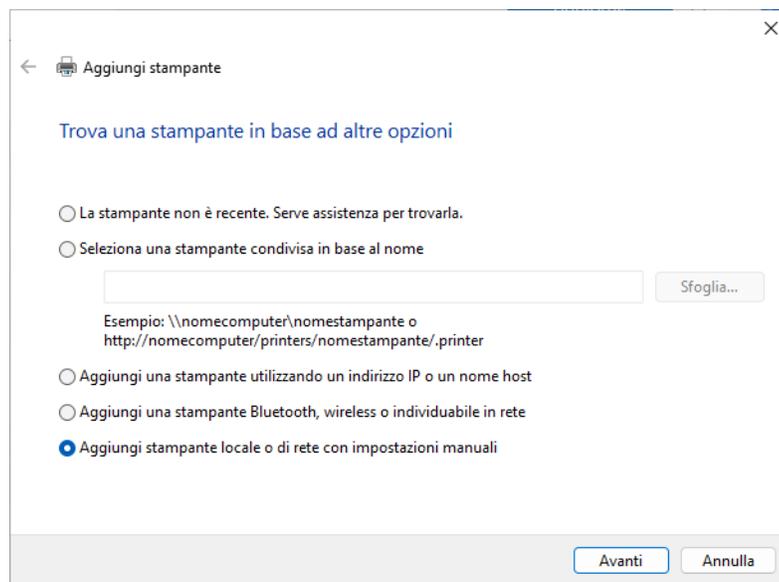
8. Riavviare l'unità.

Installazione del driver di stampa

Il software del driver di stampa consente al computer di comunicare con la stampante. Per installare il driver di stampa, seguire le seguenti istruzioni.

Nota: I dettagli dell'installazione possono variare a seconda della versione di Windows in uso.

1. I file del driver sono forniti in un file zip. Decomprimere i file del driver in una posizione temporanea del PC.
2. In Windows, scegliere la voce **Ricerca** sulla barra delle applicazioni. Digitare "Stampanti" nella casella di ricerca. Poi scegliete **Stampanti e scanner** dai risultati della ricerca.
 - In Windows 11, accanto a **Aggiungere una stampante o uno scanner**, scegliere **Aggiungi dispositivo**. Quando **La stampante che desidero non è presente nell'elenco** appare, scegliere **Aggiungere manualmente**.
 - In Windows 10, scegliere **Aggiungere una stampante o uno scanner**. Quando **La stampante che desidero non è presente nell'elenco** appare, scegliere questa opzione.
3. Nella schermata successiva, selezionare **Aggiungere una stampante locale o di rete con impostazioni manuali**. Quindi selezionare **Prossimo**.

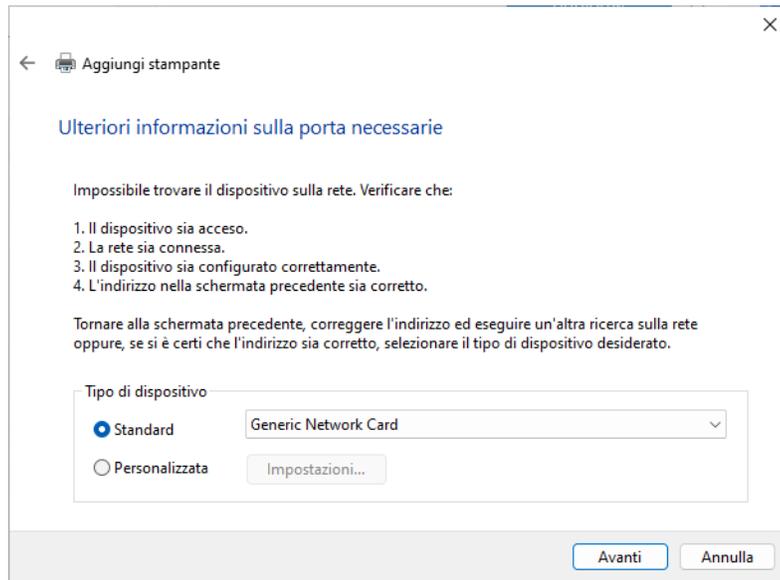


- Nella schermata successiva, selezionare **Creare una nuova porta**. Seleziona **Porta TCP/IP standard** dall'elenco. Quindi selezionare **Prossimo**.

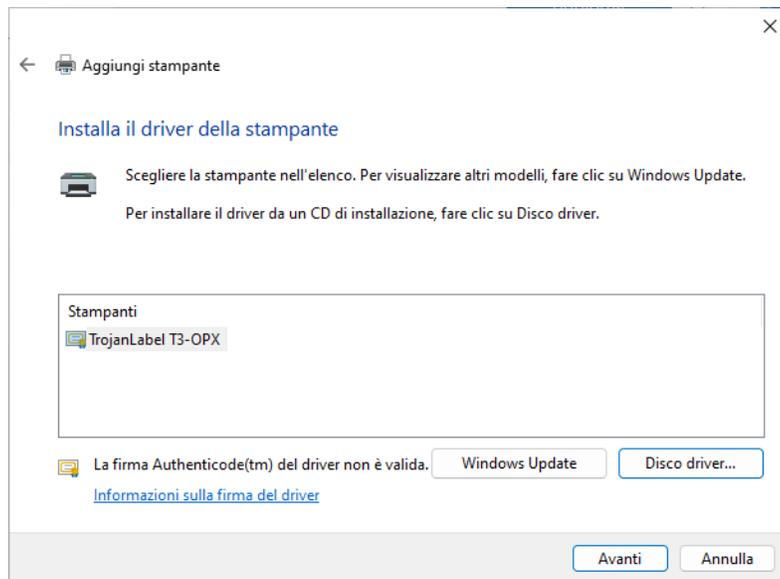
- Nella schermata successiva, immettere il valore **Indirizzo IP** della stampante. Lasciare il **Nome della porta** come creato automaticamente. Assicurarsi che il **Interrogare la stampante...** è deselezionata. Quindi selezionare **Prossimo**.

Windows rileverà la porta TCP/IP. Windows chiederà quindi ulteriori informazioni sulla porta.

6. Seleziona **Standard** tipo di dispositivo e **Scheda di rete generica**. Quindi selezionare **Prossimo**.



7. Nella schermata successiva, selezionare **Avere disco**. Quindi sfogliare e selezionare il file *.inf del driver.
8. Nella schermata successiva, selezionare la voce **TrojanLabel T3-OPX** modello di stampante. Quindi selezionare **Prossimo**.



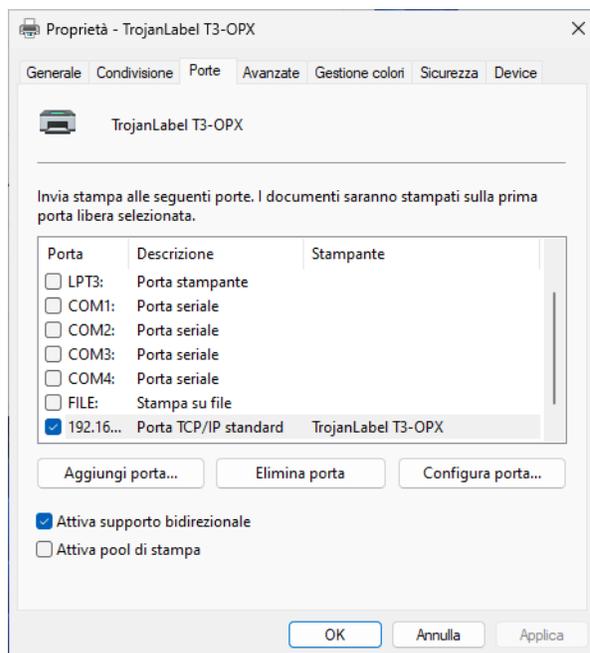
9. Nella schermata successiva, inserire il nome della stampante così come appare in Windows. Quindi selezionare **Prossimo**.

10. Nella schermata successiva, scegliere se condividere la stampante in rete. Quindi selezionare **Prossimo**.
Windows terminerà l'installazione del driver. Al termine dell'installazione, la stampante sarà pronta all'uso.
11. Per impostazione predefinita, viene assegnato il numero di porta 9100. Se necessario, è possibile modificare il numero di porta per controllare la stampa della Job Library. *Vedere "Modifica del numero di porta" a pagina 43.*

Modifica del numero di porta

Per impostazione predefinita, viene assegnato il numero di porta 9100. Se necessario, è possibile modificare il numero di porta per controllare la stampa della Job Library. Sono supportate le seguenti opzioni.

- Stampa dei lavori e loro archiviazione nella libreria dei lavori di T3-OPX.
 - Memorizzazione dei lavori nella Job Library di T3-OPX senza stamparli.
1. In Windows, scegliere la voce **Ricerca** sulla barra delle applicazioni. Digitare "Stampanti" nella casella di ricerca. Poi scegliete **Stampanti e scanner** dai risultati della ricerca. Selezionare il **TrojanLabel T3-OPX** stampante.
 - In Windows 11, scegliere **Proprietà della stampante**.
 - In Windows 10, scegliere **Gestire** e poi **Proprietà della stampante**.
 2. Selezionare il **Porte** nella finestra Proprietà di TrojanLabel T3-OPX.



Seleziona **Configurare la porta**.

3. Nella schermata successiva, è possibile impostare il numero di porta sulle seguenti opzioni.
- **9100** - Stampa direttamente il lavoro e lo memorizza nella libreria lavori di T3-OPX.
 - **9106** - Memorizza il lavoro solo nella libreria dei lavori T3-OPX.

Configura monitor porta TCP/IP standard

Impostazioni della porta

Nome porta: 192.168.1.1

Nome o indirizzo IP stampante: 192.168.1.1

Protocollo

Raw LPR

Impostazioni Raw

Numero porta: 9100

Impostazioni LPR

Nome coda:

Conteggio byte LPR abilitato

Stato SNMP attivato

Nome community: public

Indice dispositivo SNMP: 1

OK Annulla

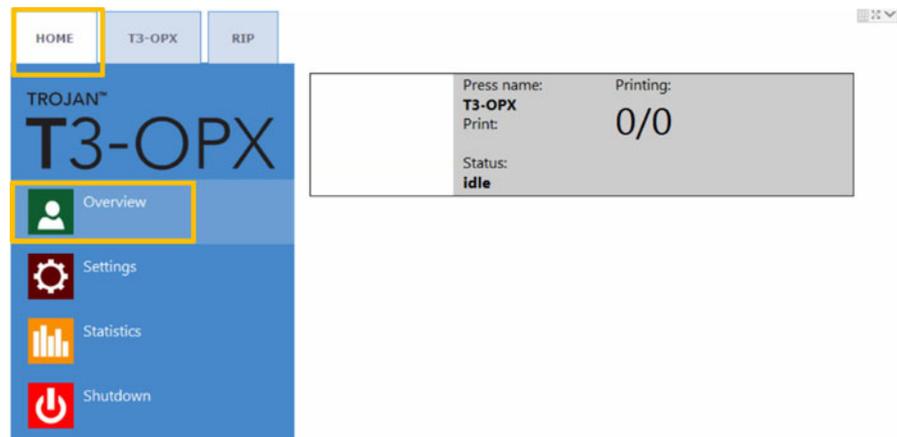
Seleziona **OK** per salvare le modifiche apportate al numero di porta. Chiudere le schermate rimanenti.

4

Impostazioni generali (scheda HOME)

Menu Panoramica

Contiene informazioni provenienti dal lavoro attualmente in stampa, tra cui:



- Immagine in anteprima dell'etichetta stampata in quel momento
- Contatore delle etichette
- Nome del lavoro di stampa in Archivio Lavori

Menu Impostazioni



- **ID servizio:** è un ID univoco per ciascuna stampante T3-OPX. In base all'ID servizio, il team di assistenza tecnica di TrojanLabel può accedere al software Trojan Control a distanza tramite Internet e fornire l'assistenza tecnica necessaria.
- **Versione effettiva del software:** è il numero di versione dell'interfaccia Trojan Control attualmente in funzione sulla macchina.
- Durante l'installazione, i tecnici di TrojanLabel - oppure il distributore locale di TrojanLabel - compilano il campo contenente le informazioni di contatto del proprietario e del distributore. Questo campo non è modificabile dagli utenti finali.

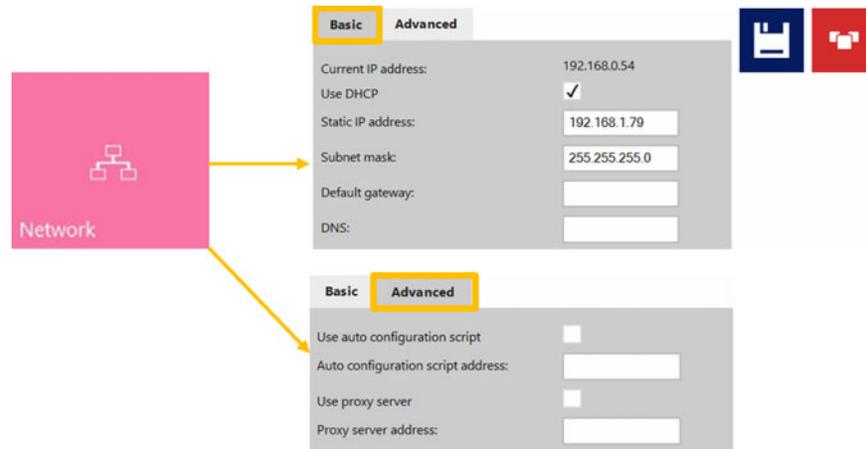
Pulsante Consumabili



- **Prezzo cartuccia inchiostro (K)** Inserire il prezzo di una cartuccia d'inchiostro nero (K) nella valuta locale. Tale valore viene utilizzato per il calcolo dei costi.
Nota: Il prezzo dell'inchiostro mostrato nella schermata qui sopra ha uno scopo esclusivamente illustrativo.
- **Prezzo cartuccia inchiostro (CMY)** Inserire il prezzo di una cartuccia d'inchiostro ciano (C), magenta (M) o giallo (Y; hanno lo stesso prezzo) nella valuta locale. Tale valore viene utilizzato per il calcolo dei costi.
Nota: Il prezzo dell'inchiostro mostrato nella schermata qui sopra ha uno scopo esclusivamente illustrativo.
- **Prezzo unitario stampa:** quando è immesso viene incluso anche nel calcolo dei costi, nel menu Statistiche.
- **Durata testina di stampa:** è il valore teorico, fornito in millimetri, utilizzato in abbinamento al valore Prezzo Unitario Stampa per calcolare il costo dell'usura dell'unità di stampa per un particolare lavoro. Il valore inserito qui rappresenta il volume d'inchiostro stampato fino a una sostituzione pianificata della testina di stampa.
Una previsione dell'ammortizzamento viene inoltre calcolata tramite il calcolo costo/etichetta.
- **Valuta:** immettere la valuta riguardante i costi sopra indicati. Solo a scopo illustrativo; non viene eseguita alcuna conversione in base all'immissione.

Importante: Premere il pulsante blu Salva per applicare le modifiche apportate.

Pulsante Rete



- Selezionare la casella di controllo **Usa DHCP** per acquisire l'indirizzo IP per la T3-OPX dalla rete locale (finché è selezionata la modalità DHCP, la T3-OPX ignora qualsiasi impostazione IP statica).
 - Il campo **Indirizzo IP attuale** visualizza l'indirizzo IP attuale della T3-OPX sulla rete locale.
 - Selezionare la casella di controllo **Usa DHCP** quando la politica della rete locale raccomanda l'uso di un indirizzo IP statico.
 - **Pulsante rosso:** il pulsante **Riavvia Trojan Control e motore di stampa** serve a reinizializzare il software e anche a riavviare il motore di stampa.
- Nota:** Utilizzare questo pulsante soltanto se l'interfaccia utente non risponde, per riavviare il motore di stampa e il software.*
- Scheda **Avanzate:** abilita l'uso degli script di autoconfigurazione oppure il server proxy ogniqualvolta la politica della rete locale li richiede per la connessione alla rete o a Internet.

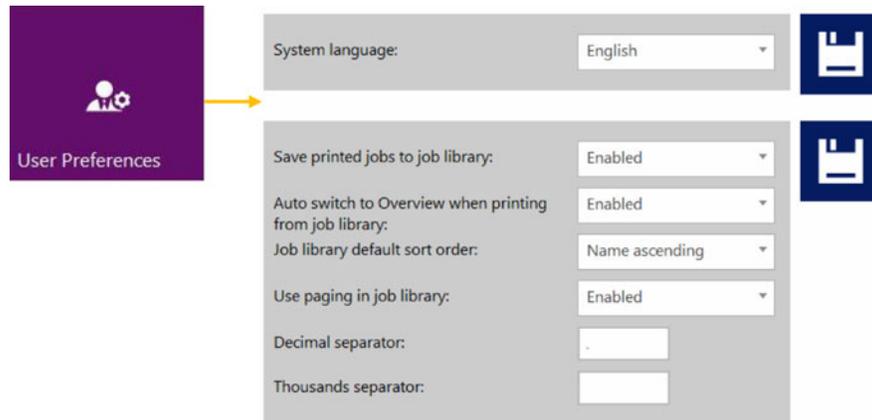
Importante: Premere il pulsante blu **Salva** per applicare le modifiche apportate.

Pulsante Strumento di aggiornamento

- Come impostazione predefinita, per gli aggiornamenti del sistema il campo **URL alternativo per aggiornamento** deve restare vuoto.
- Premere il pulsante verde **Download** per scaricare gli aggiornamenti, se disponibili.

Importante: Premere il pulsante blu **Salva** per applicare le modifiche apportate.

Pulsante Preferenze operatore



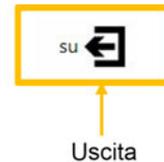
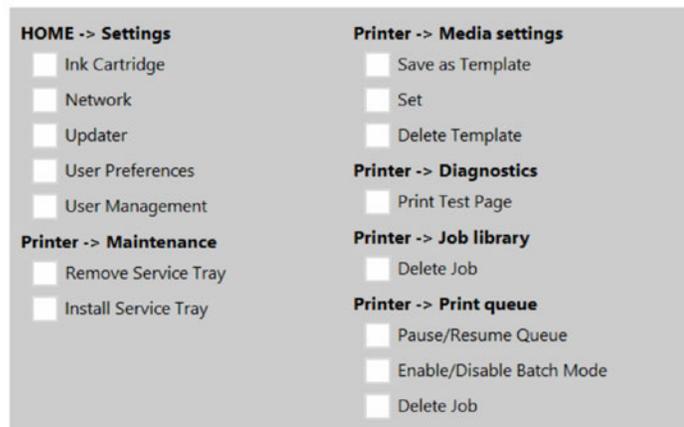
- Lingua di sistema:** selezionare la lingua desiderata dall'elenco.
Premere il pulsante blu Salva accanto al menu a scorrimento per applicare la lingua selezionata.
- Salva lavori in Archivio Lavori:**
Abilitato: il lavoro di stampa viene archiviato ed è disponibile per una nuova stampa da Archivio Lavori.
Disabilitato: i lavori di stampa inviati dopo aver disabilitato questa opzione non vengono archiviati in Archivio Lavori; tuttavia, i lavori che sono già in archivio resteranno disponibili per la stampa.
- Avvio automatico panoramica durante stampa da Archivio Lavori:**
Abilitato: in caso di stampa da Archivio Lavori, la schermata passa alla modalità Panoramica.
Disabilitato: in caso di stampa da Archivio Lavori, la schermata resta nella vista Archivio Lavori.
- Usa impaginazione in Archivio Lavori:**
Abilitato: abilita l'impaginazione mediante l'uso delle dita e della barra di scorrimento in Archivio Lavori.
Disabilitato: disabilita l'uso delle dita e della barra di scorrimento in Archivio Lavori.
- Separatore decimale:** l'utente può definire il separatore per la visualizzazione dei decimali nell'interfaccia utente.
- Separatore migliaia:** l'utente può definire il separatore per la visualizzazione delle migliaia nell'interfaccia utente.

Pulsante Gestione utente



- Come impostazione predefinita, la gestione utente non è abilitata; di conseguenza, tutte le funzioni della T3-OPX sono accessibili senza l'autenticazione dell'utente.
- **Casella di controllo Abilitare gestione utente:** quando la casella è selezionata e attivata, è richiesta l'autenticazione dell'utente per accedere alle funzioni specifiche nel software Trojan Control. Un utente con diritti di 'Gestione utente' (quale, ad esempio, l'utente 'admin' incorporato) può creare account utente e può assegnare diritti a ciascun utente per accedere a determinate funzioni nel software Trojan Control.

Icona	Descrizione
	Aggiunta di un nuovo utente
	Salvataggio delle impostazioni del nuovo utente / salvataggio delle modifiche all'account utente esistente
	Eliminazione dell'utente dall'elenco

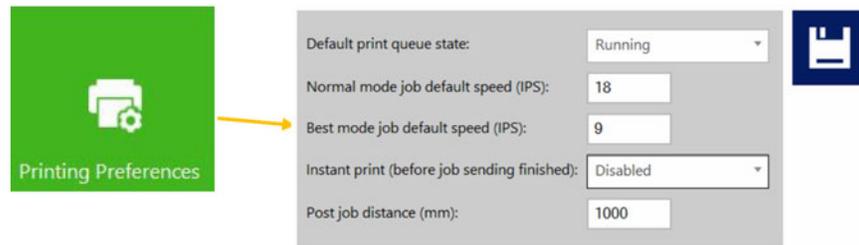


Importante: La password predefinita per l'utente **admin** è **123**.

Nota: Le password possono contenere soltanto numeri.

Avviso: **Evitare di chiudersi fuori dal sistema!** Almeno un utente deve disporre dei diritti di **Gestione utente**, altrimenti non ci sarebbe modo di aggiungere o modificare le proprietà degli altri utenti. Se si resta fuori dal sistema, contattare l'assistenza tecnica di TrojanLabel che può ripristinare le impostazioni utente predefinite.

Pulsante Preferenze di stampa



- **Stato coda di stampa predefinito:**

In funzione: (impostazione predefinita) i lavori di stampa vengono messi in coda progressivamente in base al loro invio ed elaborati in un sistema FIFO (First In First Out). È possibile gestire la coda a partire dal menu Coda di stampa.

In pausa: la coda di stampa è in pausa all'avvio della macchina.

- **Velocità predefinita del lavoro in modalità Normale (IPS):** definisce la velocità predefinita dei lavori trasferiti in modalità Normale (in genere, 300 DPI)
- **Velocità predefinita del lavoro in modalità Migliore (IPS):** definisce la velocità predefinita dei lavori trasferiti in modalità Migliore (in genere, 600 DPI)

Nota: *IPS = Inches Per Second (pollici al secondo).*

- **Stampa istantanea (prima del completamento dell'invio del lavoro):**

Disabilitato: (Predefinito) La stampante deve ricevere completamente i dati del lavoro prima di avviare la stampa.

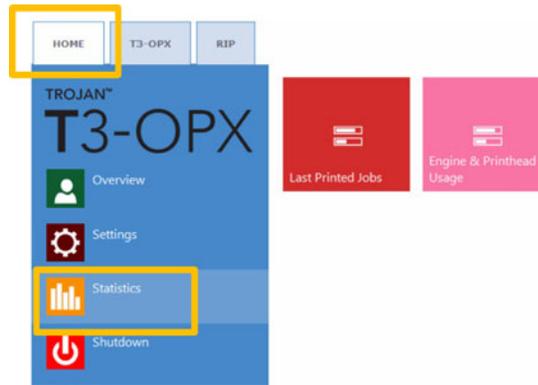
Abilitato: La stampante inizia a stampare non appena riceve dati sufficienti per il lavoro.

La fame di dati è una condizione in cui i lavori vengono stampati più velocemente di quanto possano essere ricevuti dalla stampante. A volte la stampante non dispone di dati da stampare. In questo caso, il lavoro verrà annullato. Riducendo la velocità di stampa si evita l'esaurimento dei dati.

I lavori di stampa non possono essere inviati direttamente alla libreria dei lavori quando è abilitata la stampa istantanea. Una volta completato con successo un lavoro di stampa istantanea, il lavoro viene aggiunto alla libreria dei lavori.

- **Distanza post lavoro (mm):** Il tavolo avanza di questa distanza al termine di un lavoro.

Menu Statistiche



Pulsante Ultimo lavoro stampato

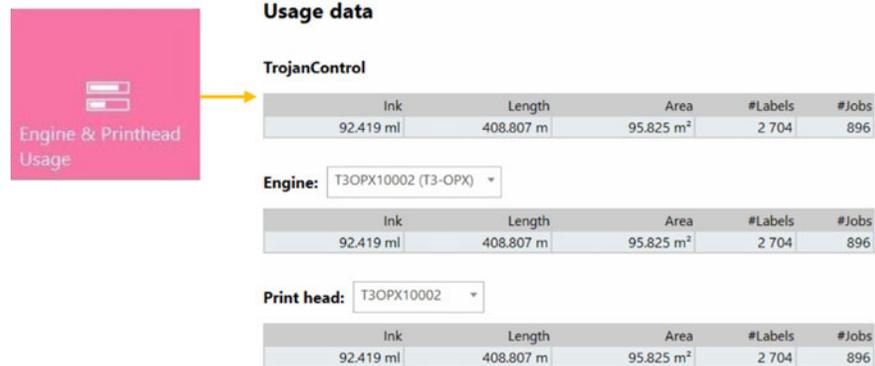


Job ID/Name	Pages	Mode	Printed Ink (nL)	Cost/label (ink)	Cost/label (ink + PH)	Cost/label (ink + PH + media)
20150427_081659_10	10	Best(6IPS)	1 262 000	0.0480€*	0.0480€*	0.0739€*
20150425_121817_6	1	Normal(12IPS)	39 000	0.0148€	0.0148€	0.0248€
20150425_121806_5	1	Normal(12IPS)	21 000	0.0080€	0.0080€	0.0179€
SILOIL	1	Best(6IPS)	11 000	0.0042€	0.0042€	0.0103€
20150427_081927_16	1	Best(6IPS)	60 000	0.0228€	0.0228€	0.0526€
20150427_081833_14	1	Best(6IPS)	55 000	0.0209€	0.0209€	0.0398€
20150427_081817_13	1	Best(6IPS)	135 000	0.0513€	0.0513€	0.0741€
20150427_081759_12	1	Best(6IPS)	46 000	0.0175€	0.0175€	0.0255€
20150427_081735_11	1	Best(6IPS)	89 000	0.0338€	0.0338€	0.0581€
20150427_081659_10	1	Best(6IPS)	93 000	0.0353€	0.0353€	0.0613€

- Elenco delle statistiche per gli ultimi 30 lavori stampati (contiene: numero di pagine, velocità di stampa, consumo d'inchiostro, calcolo costo inchiostro/etichetta, calcolo costo inchiostro + testina di stampa/etichetta, calcolo costo/etichetta + inchiostro + supporto + testina di stampa).
- Il **calcolo Costo/etichetta (solo inchiostro)** è il costo per 1 etichetta nel lavoro effettivo di stampa in base al prezzo del serbatoi d'inchiostro indicato nel menu **HOME > Impostazioni > Consumabili**.
- Il **calcolo Costo/etichetta (inchiostro + testina di stampa)** è il costo per 1 etichetta nel lavoro effettivo di stampa in base al prezzo del serbatoi d'inchiostro e della testina di stampa indicato nel menu **HOME > Impostazioni > Consumabili**. Viene aggiunto il costo della testina di stampa.
- Il **calcolo Costo/etichetta (inchiostro + testina di stampa + supporto)** è il costo per 1 etichetta nel lavoro effettivo di stampa in base al prezzo del serbatoi d'inchiostro e della testina di stampa indicato nel menu **HOME > Impostazioni > Consumabili** con l'aggiunta del prezzo del supporto indicato nel menu **Impostazioni Supporti > scheda T3-OPX**.
- **ID/Nome lavoro** è il nome del lavoro effettivo di stampa in Archivio Lavori (in Archivio Lavori è possibile specificare un nome univoco invece di numeri casuali).

Nota: I prezzi contrassegnati da * contengono anche il costo stimato delle manutenzioni (manutenzione prima, durante e a fine lavoro). I prezzi senza * indicano il costo di stampa puro e semplice di 1 etichetta, senza l'aggiunta del costo di manutenzione (per campioni di stampa senza manutenzione).

Pulsante Utilizzo motore e testina di stampa



Usage data

TrojanControl

Ink	Length	Area	#Labels	#Jobs
92.419 ml	408.807 m	95.825 m ²	2 704	896

Engine: T3OPX10002 (T3-OPX)

Ink	Length	Area	#Labels	#Jobs
92.419 ml	408.807 m	95.825 m ²	2 704	896

Print head: T3OPX10002

Ink	Length	Area	#Labels	#Jobs
92.419 ml	408.807 m	95.825 m ²	2 704	896

- **Trojan Control:** statistiche totali della T3-OPX per uso d'inchiostro, lunghezza stampata, area stampata, numero di etichette e lavori stampati.
- **Motore:** statistiche totali e cronologia per il motore o i motori di stampa. In caso di sostituzione di un motore di stampa, tutti i numeri di serie verranno registrati in modo da poter confrontare le statistiche per ciascun motore di stampa.
- **Testina di stampa:** statistiche totali e cronologia per tutte le testine di stampa che sono state inserite nella T3-OPX. Tutti i numeri di serie delle unità di stampa verranno registrati in modo da poter confrontare le statistiche per ciascuna testina di stampa.

Nota: Per poter registrare le statistiche sull'utilizzo, è necessario che una testina abbia stampato almeno 1 pagina. Una testina di stampa appena installata che non abbia stampato alcuna pagina viene visualizzata come un record vuoto.

Nota: I dati sull'utilizzo della testina di stampa riguardano l'utilizzo totale in quelle particolari T3-OPX. Non includono la cronologia d'utilizzo proveniente dai dati su altre T3-OPX se quella particolare testina di stampa è stata utilizzata su più macchine.

Spegnimento



- Permette di spegnere completamente la T3-OPX.

Allo spegnimento dell'unità, si consiglia di attendere il termine del processo di spegnimento prima di ruotare l'interruttore nella posizione 0. All'inizio del processo di spegni-

mento, sullo schermo appare un messaggio per indicare che il processo è ancora in corso.

Quando il processo di spegnimento è terminato (lo schermo diventa vuoto) si consiglia di ruotare fisicamente l'interruttore nella posizione 0. L'interruttore si trova sulla parte posteriore della T3-OPX.

Avvertenza: Attendere sempre che il processo di spegnimento sia terminato prima di disalimentare la macchina! In caso contrario, il modulo di pulizia all'interno della macchina potrebbe fermarsi nella posizione sbagliata senza poter proteggere la testina di stampa dalla disidratazione. La disidratazione degli ugelli nella testina di stampa potrebbe provocare alterazioni nella qualità della stampa. Il processo di spegnimento può richiedere 1-2 minuti.

Esportazione dei dati statistici in un file CSV / visualizzazione delle statistiche da un browser

I dati statistici provenienti dal menu **HOME > Statistiche** possono essere esportati e salvati in un file CSV dal PC di un utente collegato alla stessa rete della T3-OPX.

- L'indirizzo IP effettivo della T3-OPX può essere impostato o acquisito dal menu **HOME > Impostazioni > Rete**.

Current IP address: 192.168.0.31

Nota: L'indirizzo IP mostrato qui sopra è solo un esempio. L'indirizzo IP effettivo dipende dalla rete locale.

- Digitare l'indirizzo IP effettivo della T3-OPX in un browser sul PC di un utente:

Digitare qui l'indirizzo IP effettivo

Export to CSV

Job Name	Job State	Pages	Input Speed	Output Speed	Resolution	Print Head	Expire	Job C	Job M	Job Y	Job K	Printed	Print	Print Date	Job	Job State	Job Cost	Material	Estimated	Estimated	Estimated
A job with name	Printed	200	2036	2077	800	8005400	MP3-68900005	917000	600000	1730000	380000	3291000	Print (5 PPS)	2014-10-22 22:36:53	Default	Continuous	0	No	0.0048	0.0071	0.0071
20141023_203247_3	Printed	20	2036	2077	800	8005400	MP3-68900005	91000	60000	173000	38000	323000	Print (5 PPS)	2014-10-23 23:34:13	Default	Continuous	0	No	0.0046	0.0070	0.0070
20141023_203247_3	Printed	1	2036	2077	800	8005400	MP3-68900005	2000	3000	8000	1000	14000	Print (5 PPS)	2014-10-22 23:33:06	Default	Continuous	0	No	0.0042	0.0061	0.0061
20130201_100502_1	Printed	1	3608	2709	800	8005400	MP3-68900005	0	2000	2000	3000	7000	Print (5 PPS)	2014-10-06 16:36:28	Default	Continuous	0	No	0.0021	0.0030	0.0030
20130201_100502_1	Printed	4	3608	2709	800	8005400	MP3-68900005	1000	7000	8000	91000	8000	Print (5 PPS)	2014-10-06 16:35:37	Default	Continuous	0	No	0.0026	0.0030	0.0030
20141001_101101_1	Printed	10	1824	3150	800	8005400	MP3-68900005	132000	65000	300000	42000	585000	Normal (12 PPS)	2014-10-09 14:58:06	Default	Continuous	0	No	0.0176	0.0259	0.0259
20141001_101942_2	Printed	10	3138	3150	800	8005400	MP3-68900005	20000	57000	83000	10000	170000	Normal (12 PPS)	2014-10-06 14:44:09	Default	Continuous	0	No	0.0051	0.0074	0.0074
20140908_205740_16	Printed	10	1494	4263	800	8005400	MP3-68900005	82000	154000	180000	120000	940000	Print (5 PPS)	2014-10-06 14:41:02	Default	Continuous	0	No	0.0168	0.0238	0.0238
20140908_205740_16	Printed	3	1494	4263	800	8005400	MP3-68900005	24000	40000	50000	37000	163000	Print (5 PPS)	2014-10-06 14:40:38	Default	Continuous	0	No	0.0163	0.0235	0.0235
20141001_101101_1	Printed	5	1824	3150	800	8005400	MP3-68900005	60000	32000	170000	21000	287000	Normal (12 PPS)	2014-10-03 15:10:14	Default	Continuous	0	No	0.0176	0.0257	0.0257
20141001_101101_1	Printed	1	1824	3150	800	8005400	MP3-68900005	13000	6000	30000	4000	50000	Normal (12 PPS)	2014-10-03 16:52:21	Default	Continuous	0	No	0.0174	0.0261	0.0261
20141001_101942_2	Printed	1	3138	3150	800	8005400	MP3-68900005	2000	6000	8000	1000	17000	Normal (12 PPS)	2014-10-03 16:50:26	Default	Continuous	0	No	0.0051	0.0074	0.0074
20141001_101942_2	Printed	30	3138	3150	800	8005400	MP3-68900005	62000	171000	249000	32000	814000	Normal (12 PPS)	2014-10-03 17:57:38	Default	Continuous	0	No	0.0051	0.0074	0.0074
20141001_174344_0	Printed	10	2784	4243	800	8005400	MP3-68900005	20000	53000	80000	20000	191000	Normal (12 PPS)	2014-10-01 17:55:41	Default	Continuous	0	No	0.0057	0.0063	0.0063
20141001_101942_2	Printed	10	4256	1890	800	8005400	MP3-68900005	20000	53000	80000	20000	191000	Normal (12 PPS)	2014-10-03 17:55:26	Default	Continuous	0	No	0.0057	0.0063	0.0063

- Premere il pulsante **Esporta in CSV** presente nella pagina per salvare le statistiche in un file CSV.

Job ID/Name	Job State	Pages	Image Width	Image Height	Resolution	Print Head SN	Engine SN	Ink C	Ink M	Ink Y	Ink K
	▼										
A job with name	Printed	200	2656	2677	800	B00548V	MY364MR00005	517000	609000	1739000	396000
20141023_003247_3	Printed	20	2656	2677	800	B00548V	MY364MR00005	51000	60000	173000	39000
20141023_003247_3	Printed	1	2656	2677	800	B00548V	MY364MR00005	2000	3000	8000	1000
20130201_195502_1	Printed	1	3808	2709	800	B00548V	MY364MR00005	0	2000	2000	3000
20130201_195502_1	Printed	4	3808	2709	800	B00548V	MY364MR00005	1000	7000	6000	11000

Nota: Il consumo d'inchiostro è più dettagliato in questa vista e viene visualizzato per ciascun colore di base utilizzato (CMYK: ciano, magenta, giallo e nero) come pure in totale.

5

Trasferimento dei lavori di stampa a T3-OPX utilizzando il RIP di Xitron

Avvio del server RIP di Xitron

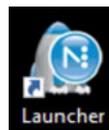
Per trasferire lavori utilizzando il RIP di Xitron, è necessario che il server RIP sia in funzione. Si noti che il server non deve essere in esecuzione sullo stesso PC come client.

Ciò può avvenire in due modi sul PC del server RIP:

1. Fare clic sul menu Start di Windows, aprire Navigator, quindi fare clic su **Server Navigator**.



2. Fare doppio clic su **Launcher** nel desktop.



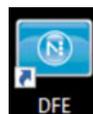
Trasferimento di un lavoro dal client web

Il browser raccomandato è Google Chrome.

1. Avviare Digital Front End (DFE) di Navigator.
 - a. Fare clic sul menu Start di Windows, aprire Navigator, quindi fare clic su **DFE**.



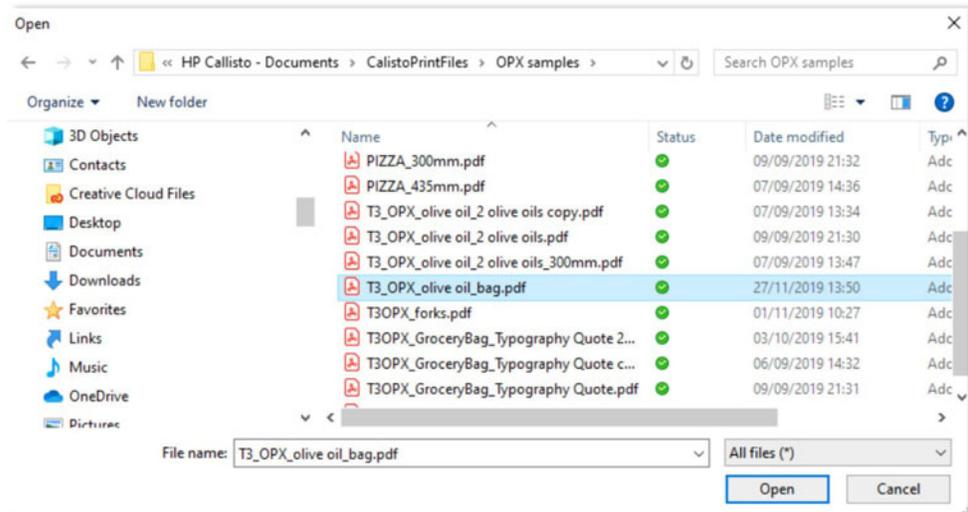
- b. Fare doppio clic su **DFE** nel desktop.



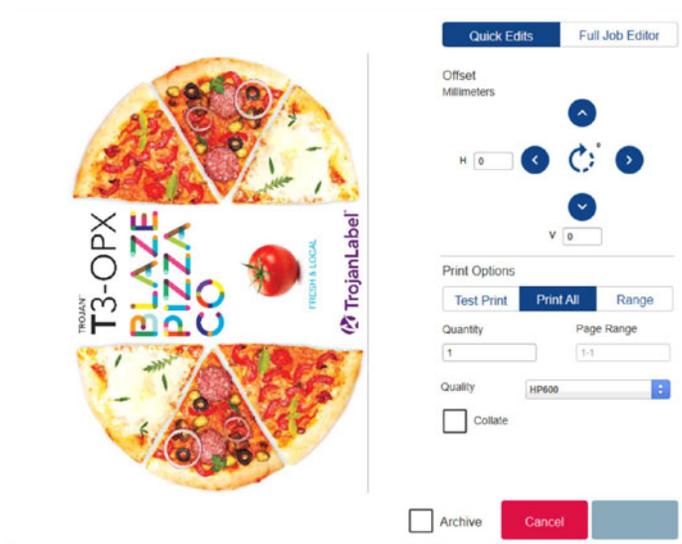
2. Individuare e premere il pulsante **Aggiungi lavoro** nell'interfaccia web.



3. Spostarsi sul file nella finestra che appare.

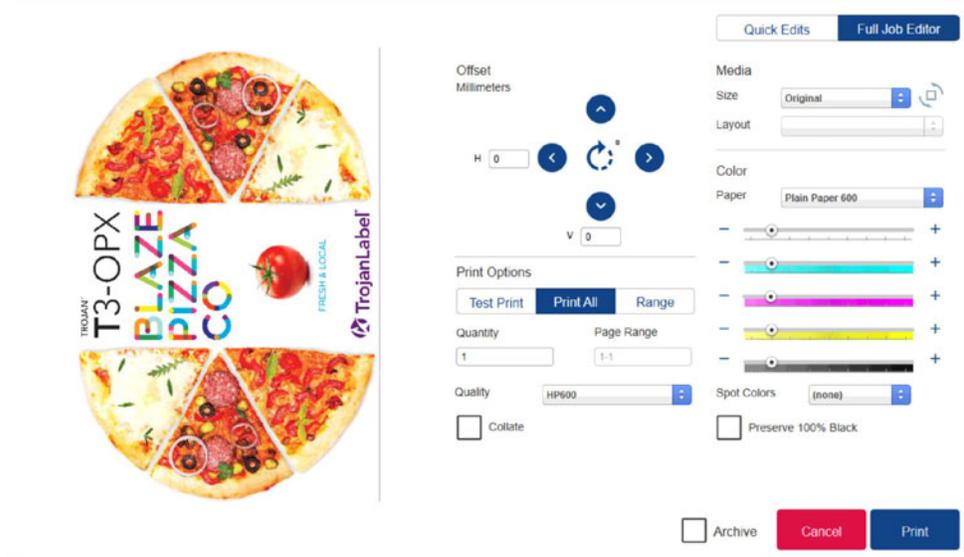


4. Selezionare il file desiderato, quindi premere il pulsante APRI. Dopo che il file è stato caricato, si apre la schermata MODIFICHE RAPIDE. In questa schermata è possibile apportare varie modifiche, quali ad esempio rotazioni, intervallo di stampa, collazione ecc.



È inoltre possibile selezionare l'opzione EDITOR LAVORO COMPLETO in alto a destra.

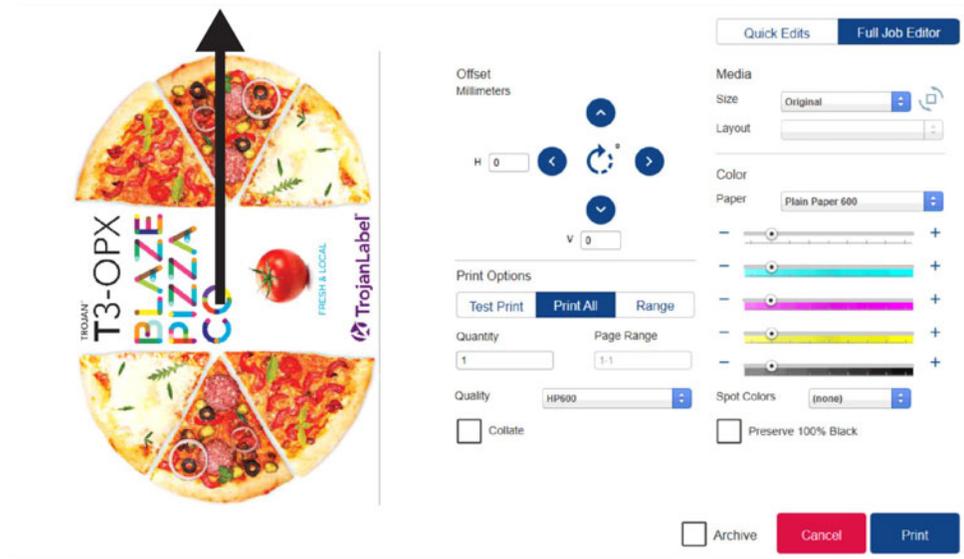
- Nella schermata Editor lavoro completo, è possibile apportare le stesse modifiche come nell'opzione EDITOR LAVORO RAPIDO, nonché modificare il profilo della carta, apportare modifiche complessive sui colori e regolazioni a campione dei colori. Dopo aver apportato le modifiche necessarie, selezionare **Stampa** e il file verrà inviato alla stampante.



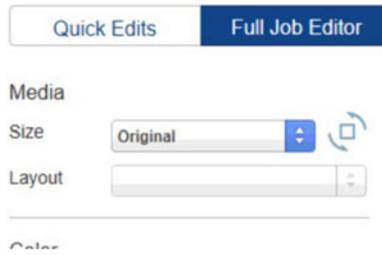
- Premere **Stampa** per inviare il lavoro ad Archivio Lavori sulla T3-OPX.

Direzione di stampa

La direzione di stampa è verso l'alto e il bordo superiore verrà stampato per primo:



Dimensioni del supporto

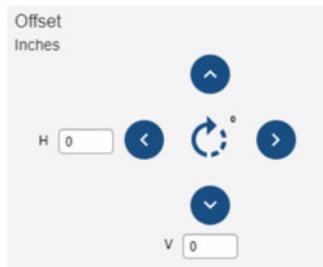


Per utilizzare l'offset (spostamento) e la rotazione, è importante che le dimensioni del supporto siano regolate in modo da adattarsi alle nuove dimensioni.

Quando viene caricato un lavoro, le dimensioni del supporto verranno impostate automaticamente sulla dimensione del lavoro, inclusi eventuali spazi bianchi. Ciò è indicato dalle dimensioni impostate su "Originali".

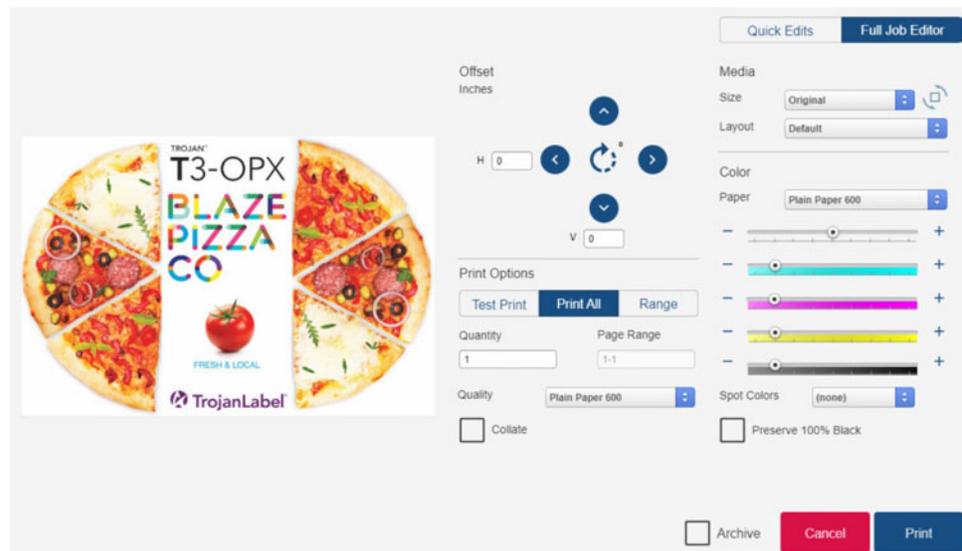
È semplice verificare visivamente se un'immagine richiede nuove dimensioni del supporto in caso di rotazione o spostamento, in quanto l'immagine verrà troncata se non corrisponde alle dimensioni attuali.

Rotazione



La rotazione avviene utilizzando il pulsante Rotazione al centro dei comandi.

Qui sotto viene mostrato l'esempio dell'immagine di una pizza che viene ruotata. Se le impostazioni sono su "Originali", la rotazione sarà possibile senza modificare le dimensioni del supporto.



Spostamento

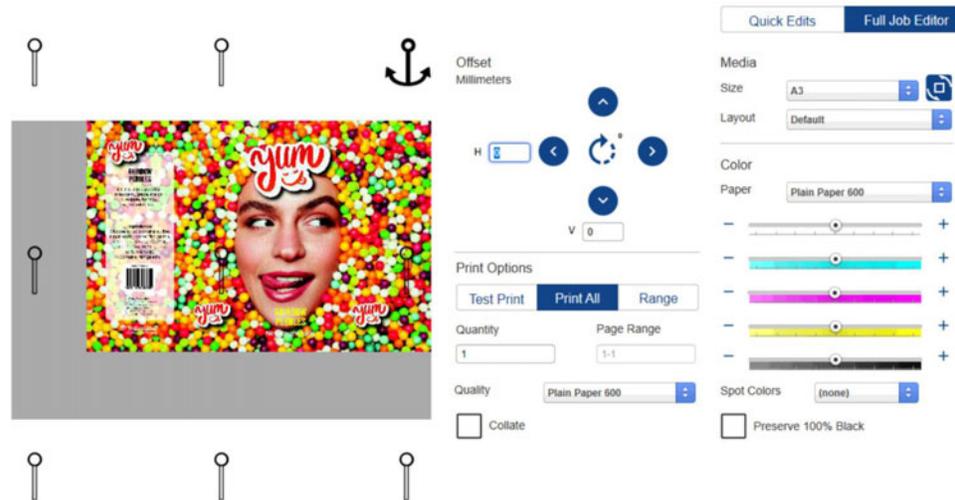
Per definizione, un lavoro di stampa è centrato; di conseguenza, non è necessario spostare l'immagine utilizzando i pulsanti Offset e regolando le dimensioni del supporto per adattarle diversamente. In alternativa, allineare diversamente il supporto.

Utilizzare i pulsanti per spostare l'immagine; le unità (pollici o mm) vengono decise dalle impostazioni locali del PC. La gestione delle unità avviene nelle impostazioni della lingua del PC.

Non è possibile utilizzare il pulsante Offset per spostare il supporto senza regolare al contempo le dimensioni del supporto stesso, tranne i casi in cui si desidera troncare l'immagine (come effettivamente avverrà).

Per spostare un'immagine quanto più possibile verso destra:

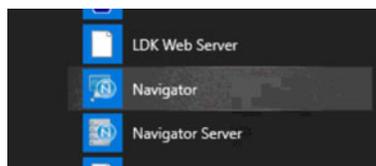
1. Selezionare A3 come dimensione del supporto.
2. Utilizzare il pulsante Ruota per il formato orizzontale.
3. Fare clic sull'immagine per attivarne lo spostamento.
4. Fare clic in alto a destra per posizionarla.



Se le dimensioni standard del supporto non sono adatte all'immagine, creare una dimensione personalizzata dal supporto.

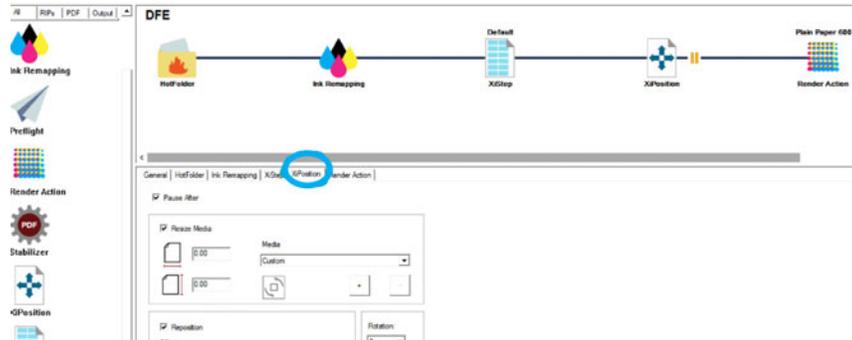
Creazione di dimensioni personalizzate del supporto

1. Chiudere il browser DFE.
2. Per creare una dimensione personalizzata del supporto, aprire il client di Navigator, che si trova nella cartella Navigator del menu Start di Windows.



3. Fare clic sul flusso di lavoro DFE con il tasto destro del mouse (dovrebbe essere l'unico) e selezionare **Modifica flusso di lavoro**.

4. Accedere a XiPosition (cerchietto blu).
5. Impostare la larghezza e l'altezza.
6. Fare clic sul pulsante + e assegnare un nuovo nome alla dimensione del supporto.



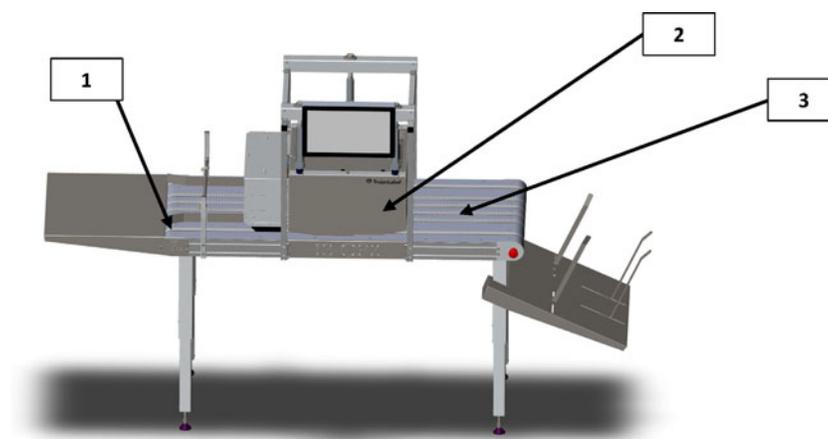
7. Aprire nuovamente DFE nel browser.
8. Selezionare il nuovo supporto nell'elenco a discesa delle dimensioni.

6

Stampa di un lavoro da Archivio Lavori

I due menu più comuni utilizzati dall'operatore durante la stampa di lavori:

Archivio Lavori e Impostazioni Supporto. *Vedere "Panoramica delle impostazioni dei supporti" a pagina 71.*

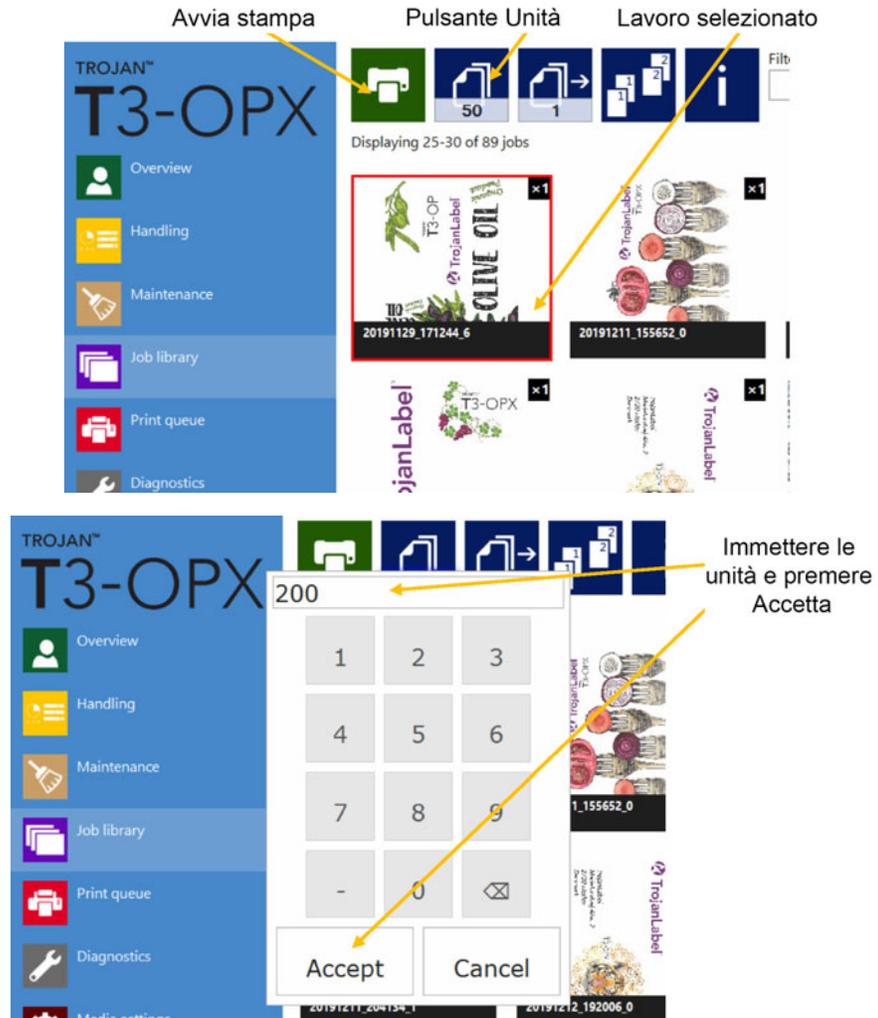


N°	Descrizione
1	Lato alimentazione
2	Unità di stampa
3	Lato uscita

Nota: Come impostazione predefinita, tutti i lavori sono centrati. Utilizzare il RIP per spostare la stampa oppure posizionare il supporto di conseguenza.

1. Selezionare o creare il **profilo del supporto** nel menu: Impostazioni Supporti. *Vedere "Calibrazione automatica dell'altezza del lavoro / supporto" a pagina 76.*
Ciò garantirà che il lavoro si trovi all'altezza di stampa corretta rispetto al supporto e che il sensore bordi sia impostato.
2. Posizionare il supporto da stampare sul **lato alimentazione** (vedere sopra) dell'unità di stampa.
3. Accedere ad **Archivio Lavori**.
4. Selezionare il lavoro di stampa (indicato da un quadrato rosso).

- Immettere il numero di unità da stampare, facendo clic sul pulsante Unità.



- Premere il pulsante verde di stampa.
- Alimentare il supporto.

7

Menu operativi

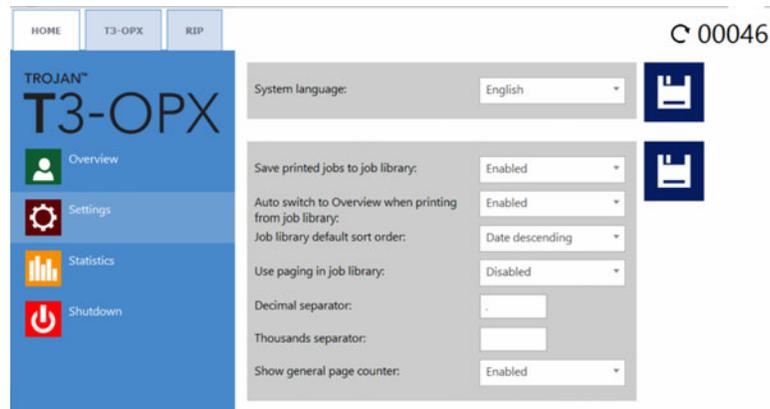
Contatore generale

Il contatore generale è un contatore di tipo ad accumulazione, che conteggia ogni pagina stampata per tutti i lavori stampati finché non viene azzerato premendo il pulsante rotondo. Il contatore viene inoltre azzerato quando l'unità viene spenta. Non viene azzerato se la schermata passa alla modalità riposo.



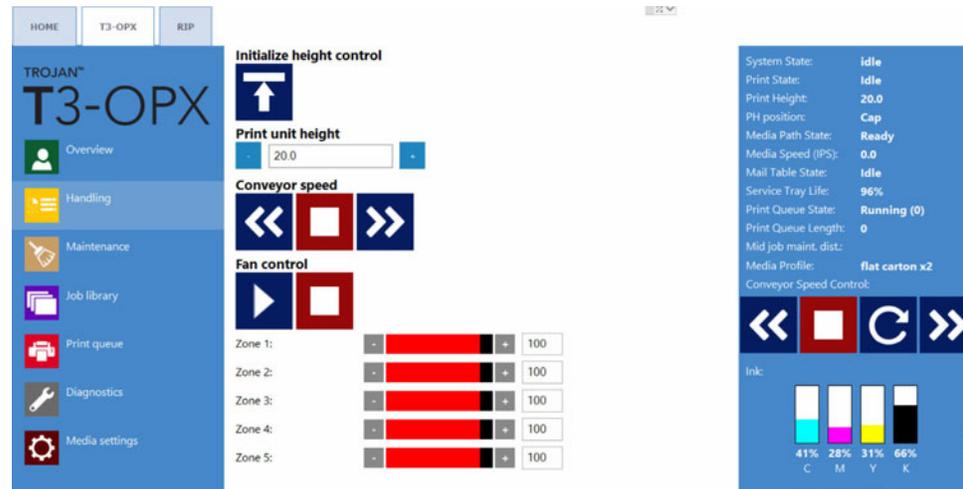
Abilitazione / disabilitazione del contatore generale

Per abilitare o disabilitare il contatore generale, accedere alla scheda HOME e selezionare **Impostazioni > Preferenze Operatore**. Individuare **Mostra contatore pagine generali**, quindi selezionare l'opzione desiderata e premere Salva.



Panoramica sulla gestione della stampante

Il menu **Gestione Stampante** viene utilizzato per sollevare o abbassare l'unità di stampa, spostare il tavolo trasportatore e regolare / provare le ventole sottovuoto durante la stampa.



Inizializza controllo altezza

Premere il pulsante affinché l'unità inicializzi i controller dell'altezza. Quando l'unità viene accesa, lo stato iniziale **Stato percorso supporto** sarà "Non calibrato" e l'unità non potrà spostarsi verso l'alto o verso il basso.

Premendo il pulsante, i controller dell'altezza si sposteranno nella posizione superiore e lo stato di Stato percorso supporto diventerà "Pronto".

Altezza dell'unità di stampa

Utilizzare i pulsanti +/- per sollevare o abbassare l'unità con incrementi di 0,2 mm per volta.

Immettere un valore e l'unità si sposterà nella posizione indicata.

Velocità del tavolo trasportatore (comandi MT1 e MT2)

Icona	Descrizione
	Sposta in avanti le cinghie del tavolo. Ogni pressione del pulsante aumenterà la velocità di 1 IPS (si noti che eventuali pressioni rapide consecutive non verranno registrate).
	Sposta all'indietro le cinghie del tavolo. Ogni pressione del pulsante aumenterà la velocità di 1 IPS (si noti che eventuali pressioni rapide consecutive non verranno registrate).

Icona	Descrizione
	Ferma le cinghie.

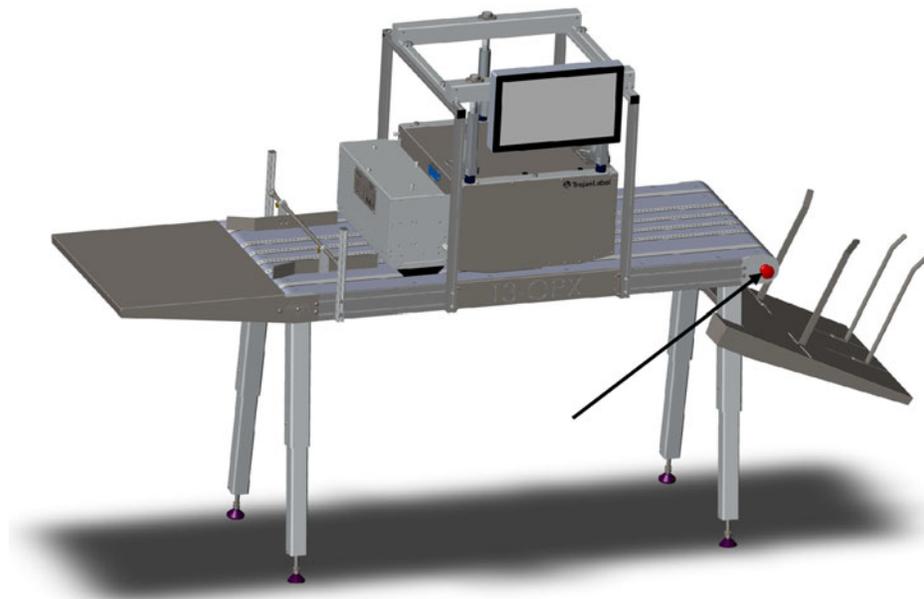
Comando delle ventole (comandi MT1 e MT2)

Icona	Descrizione
	Utilizzare il pulsante Avvia per provare le ventole.
	Utilizzare il pulsante Stop per fermare le ventole.

Utilizzare i comandi Zona (1-5) per impostare individualmente la velocità delle ventole da 0 a 100.

Pulsante di arresto d'emergenza fisico

Ubicazione dell'arresto d'emergenza sul tavolo trasportatore:



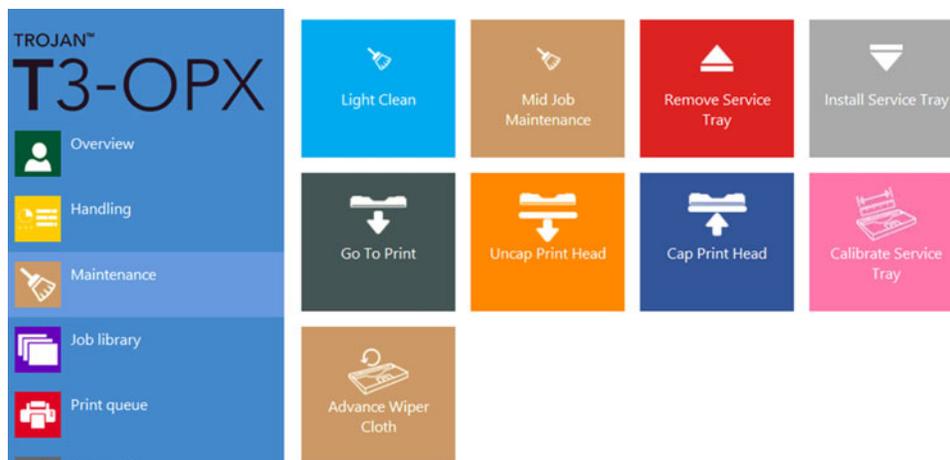
Premendo il pulsante di arresto d'emergenza verrà interrotto il movimento:

- Del tavolo
- Dei controller dell'altezza

L'arresto d'emergenza può essere annullato ruotando il pulsante di arresto d'emergenza.

Panoramica sulla manutenzione

Il menu Manutenzione controlla le funzionalità di manutenzione della testina di stampa, che includono quanto segue: pulizia, sostituzione della vaschetta di servizio, prova della posizione di stampa e copertura della testina di stampa.



Pulizia leggera

Con l'opzione **Pulizia leggera**, la testina di stampa verrà asciugata rapidamente, mentre gli ugelli verranno attivati con uno spruzzo. Ciò è utile nel caso che sporczia o aerosol si siano accumulati nell'area degli ugelli della testina durante la stampa.

Pulizia automatica (prima opzione raccomandata per la pulizia)

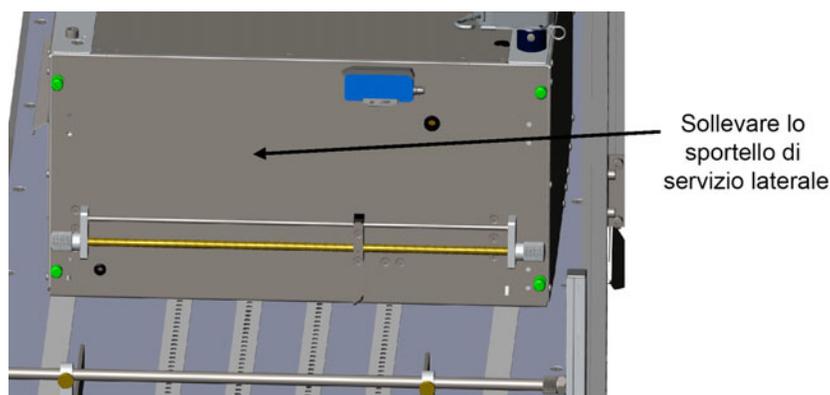
Con l'opzione **Pulizia automatica**, la pulizia è esattamente la stessa della pulizia automatica durante la produzione.

Rimuovi vaschetta di servizio

L'opzione **Rimuovi vaschetta di servizio** viene utilizzata per sostituire la vaschetta di servizio quando tutto il panno di pulizia è ormai stato usato. Ciò viene indicato dal valore 0% in **Durata vaschetta di servizio** (nella colonna Stato).

Importante: Prima di premere il pulsante, aprire lo sportello di servizio dell'unità rimuovendo le 4 viti con testa ad alette indicate in verde) e sollevandolo.

Se l'unità sottovuoto è installata, è possibile sollevarla in quanto gli ammortizzatori a gas possono sostenerne il peso.



Premere il pulsante **Rimuovi vaschetta di servizio** e attendere che la vaschetta si sposti. Estrarre la vaschetta di servizio e sostituirla con una nuova.

Si noti che la testina di stampa verrà scoperta durante questa procedura: è quindi necessario che la vaschetta sostitutiva sia pronta prima di iniziare la procedura stessa.

Installa vaschetta di servizio

Dopo che la vaschetta di servizio è stata reinserita, premere **Installa vaschetta di servizio**. La vaschetta si sposterà in posizione e coprirà la testina di stampa. Per una vaschetta nuova, lo stato **Durata vaschetta di servizio** dovrà essere 99-100%.

Vai alla stampa

Premendo questo pulsante, la testina di stampa verrà scoperta e spostata nella posizione di stampa, direttamente sopra la piastra di protezione. Utilizzare questa funzione se si sospetta che la testina di stampa non sia allineata direttamente sopra la piastra di protezione. È importante che la testina di stampa si trovi sopra la piastra di protezione, in quanto ciò garantisce che la testina sia quanto più vicina possibile al supporto.

Scopri testina di stampa

Questa funzione farà spostare la vaschetta di servizio ed esporre la testina di stampa. Ciò può essere utile qualora si desiderasse asciugare manualmente la testina di stampa. La testina di stampa sarà scoperta per 60 secondi, quindi verrà coperta automaticamente di nuovo.

Importante: Utilizzare esclusivamente un panno pulito, senza pelucchi e acqua deionizzata. Strofinare delicatamente la superficie.

Copri testina di stampa

Questa funzione coprirà la testina di stampa riportando la vaschetta di servizio nella posizione inattiva.

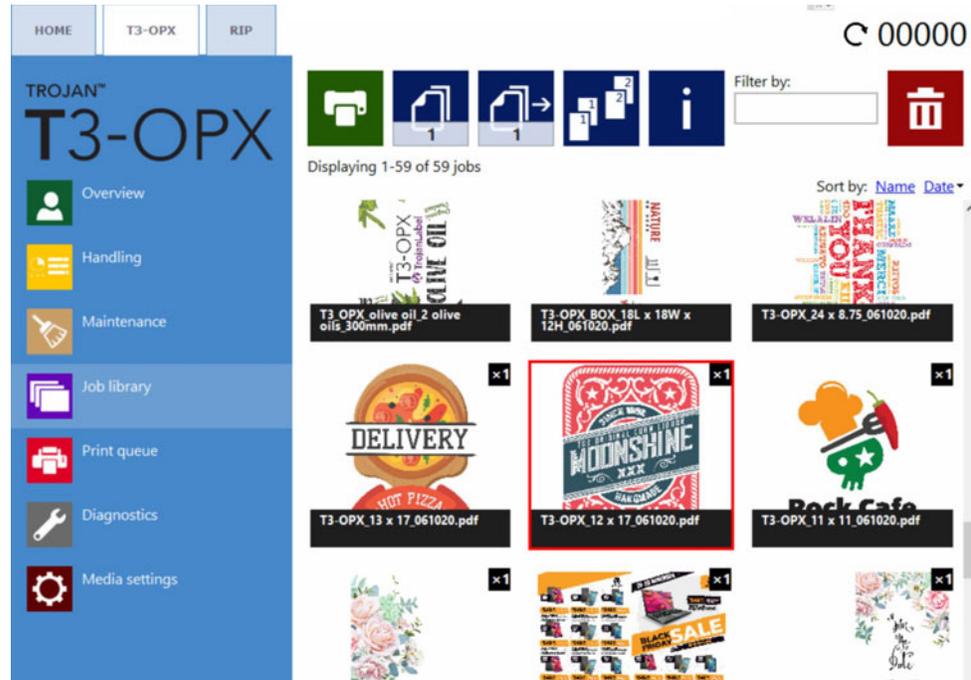
Calibra vaschetta di servizio

Premere **Calibra vaschetta di servizio** per riportare la durata della vaschetta al 100% (se la vaschetta di servizio è nuova).

Importante: Utilizzare esclusivamente se la vaschetta di servizio è stata sostituita con una nuova.

Archivio Lavori

L'Archivio Lavori è la cartella in cui vengono collocati i lavori inviati dal RIP. Il RIP assegna il nome ai lavori: in genere, si tratta del nome del file PDF. Le dimensioni dell'Archivio Lavori è limitata in base allo spazio del disco fisso (SSD) dell'unità, in genere 25-50 GB. Ciò permetterà di avere centinaia di lavori.



È possibile selezionare un lavoro premendo su di esso; il lavoro selezionato viene evidenziato da un quadrato rosso.

Navigazione della pagina

È possibile spostarsi tra i lavori utilizzando i pulsanti della pagina, oppure facendoli scorrere con il dito sul touchscreen (o utilizzare la barra di scorrimento). La navigazione della pagina o a scorrimento viene selezionata nel menu **HOME > Impostazioni > Preferenze Operatore**. Vedere "Pulsante Preferenze di stampa" a pagina 50.

Filtra per

Utilizzare la casella di testo "Filtra per" per trovare uno o più lavori che contengano le lettere o le parole digitate. Per annullare la funzione di filtro è sufficiente cancellare il contenuto della casella di testo.

Layout dei pulsanti

Icona	Descrizione
	Permette di stampare il lavoro di stampa selezionato.

Icona	Descrizione
	<p>Numero di copie. Si noti che, se il lavoro è composto da più pagine, il numero indicato è il numero di copie del lavoro e non delle pagine. Ad esempio, se il lavoro contiene 1000 pagine, il numero indicato nell'esempio produrrà 5 x 1000 pagine.</p>
	<p>Permette di iniziare la stampa da un determinato numero di pagina (funziona SOLTANTO per lavori con più pagine). Esempio: un lavoro contiene 1000 pagine, ma l'operatore desidera stampare soltanto le pagine da 560 a 1000. Dovrà quindi impostare il valore 560 per stampare da quel determinato numero di pagina.</p>
	<p>Opzioni di collazione. Descrive il modo in cui le varie pagine verranno stampate all'interno di un lavoro di stampa che contiene più pagine:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 Le copie di una pagina vengono stampate una dopo l'altra all'interno di un lavoro di stampa. 2 Le copie delle pagine vengono stampate in ordine sequenziale all'interno di un lavoro di stampa.
	<p>Informazioni provenienti dal lavoro di stampa selezionato.</p>
	<p>Eliminazione del lavoro di stampa selezionato.</p>

Visualizzazione delle informazioni



Icona	Descrizione
	Pulsante per il calcolo costo/etichetta. Premendo questo pulsante, il lavoro viene stampato e vengono calcolati il consumo e il costo puri e semplici dell'inchiostro. Il costo dell'inchiostro si basa sul prezzo della cartuccia impostato nel menu HOME > Impostazioni > Consumabili e sul consumo d'inchiostro stimato per 1 stampa. Evitarne l'uso per i lavori contenenti più pagine, in quanto verranno contate tutte le pagine. Il risultato aggiornerà i costi per etichetta (solo inchiostro) e il consumo d'inchiostro (ul):
	Permette di salvare le modifiche apportate. Premere il pulsante Salva quando vengono impostati il nome del lavoro di stampa oppure la velocità personalizzata di stampa.

Velocità personalizzata di stampa (IPS):

Permette di scegliere una velocità di stampa diversa dalle impostazioni predefinite di stampa. La velocità predefinita si basa sulla risoluzione; le velocità predefinite sono impostate nel menu **HOME > Impostazioni > Preferenze di stampa**.

Normal mode job default speed (IPS):	<input type="text" value="18"/>
Best mode job default speed (IPS):	<input type="text" value="9"/>

300 DPI: modalità Normale

600 DPI: modalità Migliore

Importante: La stampa a velocità elevata di lavori a 600 DPI richiederà intervalli di stampa maggiori: ciò potrebbe quindi costituire un problema per la produzione.

Coda di stampa

I lavori di stampa vengono messi in coda progressivamente in base al loro invio ed elaborati in un sistema FIFO (First In First Out). È possibile gestire la coda a partire dal menu Coda di stampa.

Non è possibile eliminare il lavoro in coda attualmente in stampa: è necessario interromperlo dal menu **Panoramica**.



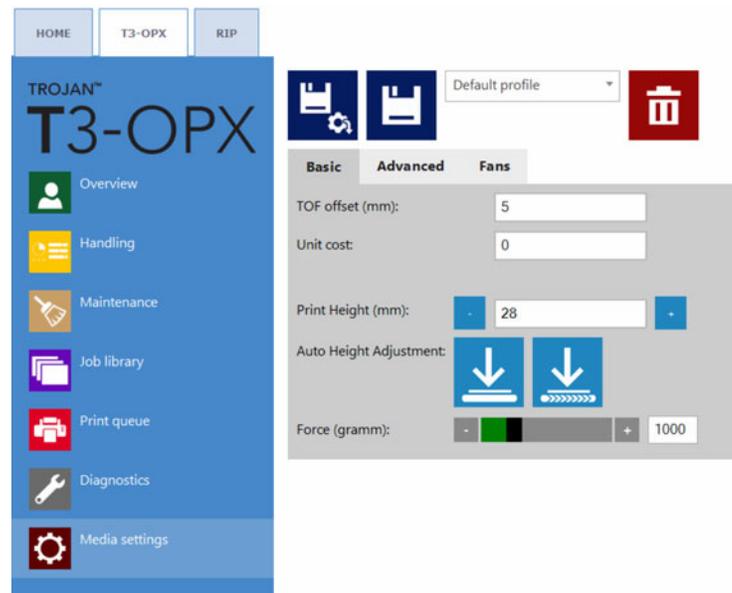
Icona	Descrizione
	La coda è in pausa, premere per riavviarla.
	La coda è in funzione, premere per metterla in pausa. Si noti che il lavoro attualmente in stampa non viene messo in pausa.
	Informazioni provenienti dal lavoro di stampa selezionato.
	Eliminazione del lavoro di stampa selezionato.

- Quando la coda di stampa è in pausa, i lavori di stampa sono in sospeso nella coda e la stampa parte soltanto quando la coda viene riavviata.
- Lo stato attuale della coda di stampa (in funzione o in pausa) viene inoltre sempre visualizzato nella barra di stato, sul lato destro.
- Il numero tra parentesi indica il numero di lavori di stampa in sospeso nella coda.

Panoramica delle impostazioni dei supporti

Il menu **Impostazioni Supporti** è il punto chiave per la stampa ed è necessario impostare attivamente un profilo prima di stampare un lavoro. Il menu controlla l'altezza di stampa e il posizionamento dell'immagine sul supporto in base al bordo rilevato del supporto stesso.

Il menu Impostazioni Supporti presenta una sezione di controllo del profilo e tre schede per gestire le proprietà del profilo selezionato.



Sezione di controllo del profilo

I profili dei supporti sono la base di un lavoro di stampa. Il profilo del supporto è la configurazione di un lavoro di stampa e/o del supporto su cui avviene la stampa, ad esempio l'impostazione preliminare dell'altezza del supporto e il posizionamento dell'immagine da stampare sul supporto, ad esempio il TOF (Top Of Form, la distanza dal bordo anteriore del supporto).

I profili dei supporti vengono creati nel menu Impostazioni Supporti; una delle funzionalità più potenti è costituita dalla calibrazione automatica dell'altezza. In questa sezione verrà spiegato il modo in cui creare e gestire i profili dei supporti.



Salva & Applica

Permette di salvare le proprietà sul profilo attuale selezionato e di applicare le impostazioni.

Crea un nuovo profilo

Permette di salvare le proprietà su un nuovo profilo di supporto. Digitare il nome del nuovo profilo e premere il pulsante Salva.

Nota: Così facendo, viene soltanto salvato il profilo che non sarà applicato finché non viene premuto il pulsante *Applica*.



Seleziona un profilo

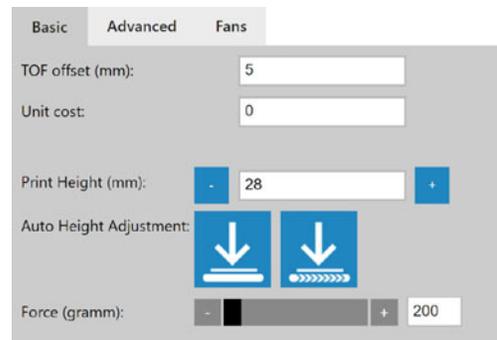
Permette di selezionare il profilo di un supporto dall'elenco a discesa.

Elimina il profilo selezionato

Permette di eliminare il profilo del supporto, confermando l'operazione nella finestra che appare.

Scheda Base

È la scheda in cui vengono gestite le impostazioni tipiche.



Offset TOF (mm):

Permette di impostare la distanza dal bordo del materiale (registrato dal sensore bordi) sulla posizione dell'immagine stampata.

Costo unitario:

Costo del supporto (un'unità, ad esempio una scatola, un sacchetto di carta ecc.). La valuta viene impostata nel menu **HOME > Consumabili**.

Altezza di stampa (mm):

Distanza tra il tavolo e la piastra di protezione della testina di stampa. Impostare il valore in millimetri.

L'unità di stampa viene spostata fisicamente soltanto dopo che è stato premuto il pulsante *Applica* impostazioni.

Regolazione automatica dell'altezza:

Avvertenza: L'unità si abbasserà automaticamente. Rimuovere qualsiasi elemento indesiderato dalla cinghia.

Importante: Per risultati di calibrazione ottimali, centrare l'unità di stampa in mezzo al tavolo.

Per impostare l'altezza, la regolazione automatica utilizzerà il "peso" specificato nell'impostazione Forza qui sotto per applicare la pressione e utilizzare il feedback ricevuto dalla forza. Dopo che l'altezza è stata determinata, viene aggiornato il campo Altezza di stampa. Per la regolazione automatica dell'altezza sono disponibili due opzioni:

- Pulsante Regola altezza



Permette di avviare la regolazione automatica dell'altezza del supporto posizionato sotto la piastra di pressione.

- Pulsante Sposta e regola altezza



Permette di spostare il supporto posizionato sulle cinghie del tavolo trasportatore sul lato d'ingresso sotto la piastra di pressione, quindi avvia la regolazione automatica dell'altezza. Una volta completata l'operazione, il supporto verrà riportato nella posizione di partenza. Requisito: il sensore d'ingresso deve poter registrare il supporto.

Forza (g):

Permette di impostare la forza in grammi. Il valore determina la forza di abbassamento della piastra di pressione. La forza massima è 20.000 grammi (20 kg). Valori tipici:

Cartone: 1000-2000

Cartone per uova: 200

Buste in pluriball: 500

Busta: 1000

Scheda Avanzate

Basic	Advanced	Fans
Tilt X (mm):	<input type="text" value="0.00"/>	
Tilt Y (mm):	<input type="text" value="0.00"/>	
Mid job maint. distance:	<input type="text" value="2000"/>	

Inclinazione X (mm)

Permette di inclinare orizzontalmente la testina di stampa in millimetri (+/- 5 mm). Opzione utile se il materiale è leggermente più alto su uno dei lati (maniglie delle borse, ad esempio).

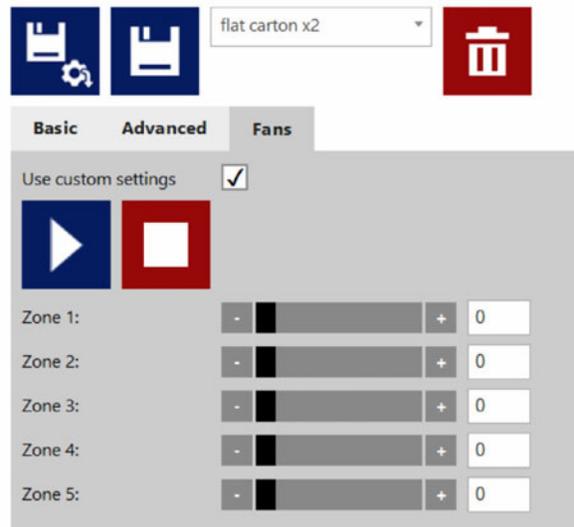
Inclinazione Y (mm)

Permette di impostare l'inclinazione verticale in millimetri (+/- 5 mm).

Frequenza pulizia automatica

Permette di impostare il numero di unità che il sistema stamperà prima di interrompersi ed eseguire la pulizia automatica. Il contatore viene azzerato dopo ogni lavoro.

Scheda Ventole



Le impostazioni generali delle ventole sottovuoto del tavolo trasportatore sono gestite nel menu **Gestione Stampante**; tuttavia, tali impostazioni possono essere ignorate selezionando la casella **Usa impostazioni personalizzate**.

I comandi di avvio, stop e zona sono visibili soltanto quando la casella **Usa impostazioni personalizzate** è selezionata. Quando è selezionata, utilizzare il pulsante di avvio e di stop per provare le impostazioni delle ventole in Zona 1-5. Queste impostazioni vengono poi salvate sul profilo del supporto e utilizzate durante la stampa con quel profilo.

Impostazione del profilo di un supporto (lavoro) nel menu Impostazioni Supporti

I profili dei supporti sono la base di un lavoro di stampa. Il profilo del supporto è la configurazione di un lavoro di stampa e/o del supporto su cui avviene la stampa, ad esempio l'impostazione preliminare dell'altezza del supporto e il posizionamento dell'immagine da stampare sul supporto, ad esempio il TOF (Top Of Form, la distanza dal bordo anteriore del supporto).

8

Calibrazione automatica dell'altezza del lavoro / supporto

La T3-OPX può regolare automaticamente i controller dell'altezza per adattarli al supporto su cui l'operatore desidera stampare. In seguito, l'altezza può essere salvata su un profilo del supporto.

Uso della procedura di regolazione dell'altezza completamente automatizzata

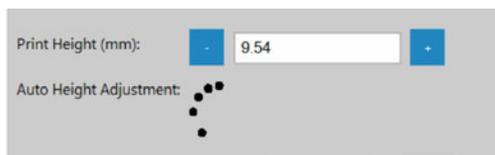
1. Selezionare il supporto su cui stampare.
2. Verificare che il supporto venga rilevato dal sensore bordi.
 - a. Accedere a **Gestione Stampante** e, se del caso, regolare il valore di **Altezza unità di stampa**, in modo da garantire che il motore di stampa si trovi a un'altezza sufficiente affinché il supporto entri nella zona di stampa sotto l'unità di stampa.



- b. Spostare il supporto sotto il sensore bordi manualmente oppure posizionandolo sul lato alimentazione della cinghia o delle cinghie, quindi avviare le cinghie stesse.
 - c. Confermare che il sensore bordi registra il supporto ed è più alto della soglia preimpostata.
3. Posizionare nuovamente il supporto sul lato alimentazione della cinghia.
 4. Nel menu **Impostazioni Supporti**, accedere alla scheda **Base**.
 5. Regolare il valore Forza in base al materiale.
 6. Avviare la regolazione automatica dell'altezza del supporto premendo il pulsante **Sposta e regola altezza**:



- a. Il processo di regolazione viene indicata dai puntini che ruotano al posto dei pulsanti.



- b. Il supporto viene spostato sotto il motore di stampa.
- c. L'altezza viene regolata.

- d. Il supporto viene riportato nella zona di alimentazione.
- e. Il campo **Altezza di stampa (mm)** viene aggiornato con il nuovo valore e i pulsanti di regolazione tornano visibili.

Informazioni aggiuntive

1. Quando viene premuto il pulsante **Sposta e regola altezza**, i controller dell'altezza si sposteranno fino a 20 mm se l'altezza attuale di stampa è fisicamente inferiore a 20 mm.
2. Impostare un valore Forza troppo elevato potrebbe provocare lo schiacciamento del materiale.
3. Se il sensore bordi non rileva il materiale, la cinghia si fermerà, il supporto verrà rimandato indietro e apparirà il messaggio "Errore di regolazione automatica dell'altezza di stampa: prodotto non trovato".



9

Stampa su superfici non uniformi (funzionalità di sovrapposizione matrice-su-matrice)

In caso di stampa su superfici non uniformi, può essere utile l'uso della funzionalità di sovrapposizione matrice-su-matrice. Tale funzionalità permetterà all'operatore di allontanare l'unità di stampa rispetto al supporto.

Si raccomanda di utilizzare questa funzionalità soltanto insieme a una scansione riuscita esistente del diagramma di allineamento degli ugelli, indicata dal pulsante "Usa ultima scansione riuscita" nella procedura di scansione di allineamento degli ugelli.

La funzionalità permetterà di modificare l'allineamento degli ugelli con valori da -8 a 7. I valori positivi avvicineranno le linee, mentre quelli negativi le allontaneranno.

- È necessario utilizzare i valori positivi quando appaiono linee bianche (troppa distanza dal supporto, che è l'inconveniente tipico).
- È necessario utilizzare i valori negativi quando appaiono linee più scure (supporto troppo vicino).

La funzionalità di sovrapposizione matrice-su-matrice permette all'operatore di controllare le linee della matrice, che sono separate da una distanza di circa 20 mm.

Se la testina di stampa è troppo lontana dal supporto, le linee della matrice appariranno come linee bianche. La raccomandazione è di avvicinarsi al supporto, ma se ciò non fosse possibile (ad esempio, se le maniglie di un sacchetto di carta interferiscono con il trasporto) la soluzione potrebbe essere quella di regolare la sovrapposizione matrice-su-matrice.

Ad esempio, un valore matrice-su-matrice pari a 4 permetterà in genere di aumentare di 2 mm l'altezza di stampa.

Si raccomanda di impostare prima l'altezza di stampa nel menu Impostazioni Supporti, in modo da garantire un processo uniforme.

Processo di regolazione della sovrapposizione matrice-su-matrice

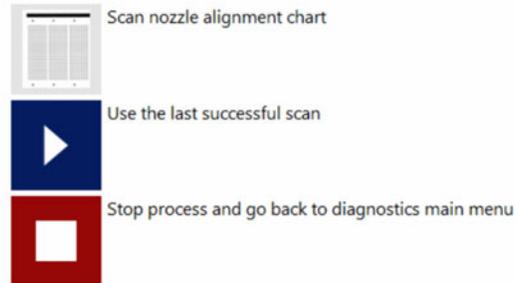
1. Accedere alla scheda Diagnostica T3-OPX.
2. Selezionare **Scansiona diagramma allineamento ugelli**.
3. Inserire il valore di sovrapposizione matrice-su-matrice (da -8 a 7).

4. Selezionare **Usa ultima scansione riuscita** e attendere la fine del processo.

Scan nozzle alignment chart

Please insert the nozzle alignment chart into the scanner and press the scan button below when finished or choose the last successful scan with a different die-to-die overlap setting to continue.

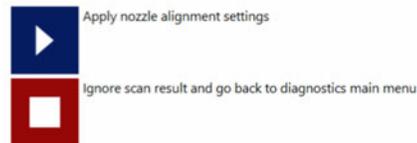
Die-to-die overlap:

5. Selezionare **Applica impostazioni allineamento ugelli**.

Scan nozzle alignment chart

Scanning complete.



6. A questo punto, il processo è completo. Ricordarsi di inserire il valore 0 quando viene ripristinato l'allineamento.

Nota: La funzionalità implica l'aggiornamento dell'allineamento effettivo degli ugelli all'interno della testina di stampa. Ciò significa che la funzionalità richiede ogni volta una ricalibrazione dell'allineamento degli ugelli e perciò non fa parte del profilo del supporto (nel menu *Impostazioni Supporti*). Di conseguenza, la regolazione della sovrapposizione matrice-su-matrice influirà su tutti i profili dei supporti.

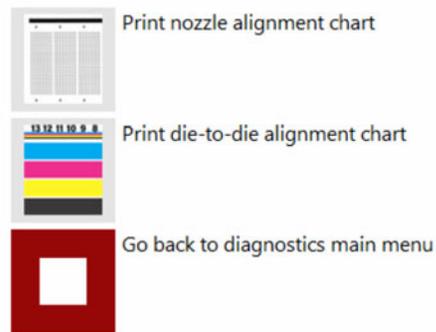
Allineamento matrice-su-matrice individuale

Per regolare le sovrapposizioni matrice-su-matrice individuali, utilizzare l'opzione **Usa impostazioni di sovrapposizione matrice-su-matrice individuali**. Si raccomanda di stampare il "diagramma di allineamento matrice-su-matrice" per valutare se l'operazione è necessaria. Si noti che la stampa avviene sulla larghezza completa della barra di stampa; di conseguenza, se il supporto non è largo a sufficienza, si raccomanda di inserire un pezzo di carta sotto il supporto per evitare di stampare direttamente sul tavolo e sulle cinghie.

1. Verificare che il diagramma di allineamento degli ugelli venga stampato e poi sottoposto correttamente a scansione.
2. Stampare il "diagramma di allineamento matrice-su-matrice" (**Diagnostica > Stampa diagramma allineamento ugelli**).

Print nozzle alignment chart

Please press the below print button when ready.



3. Valutare il diagramma. Per ciascuna sovrapposizione, il diagramma stampato visualizza un numero.



4. Applicare le impostazioni selezionando l'opzione **Usa impostazioni di sovrapposizione matrice-su-matrice individuali** (**Diagnostica > Scansione diagramma allineamento ugelli**).

Scan nozzle alignment chart

Please insert the nozzle alignment chart into the scanner and press the scan button below when finished or choose the last successful scan with a different die-to-die overlap setting to continue.

Die-to-die overlap:

Use individual die-to-die overlap settings:

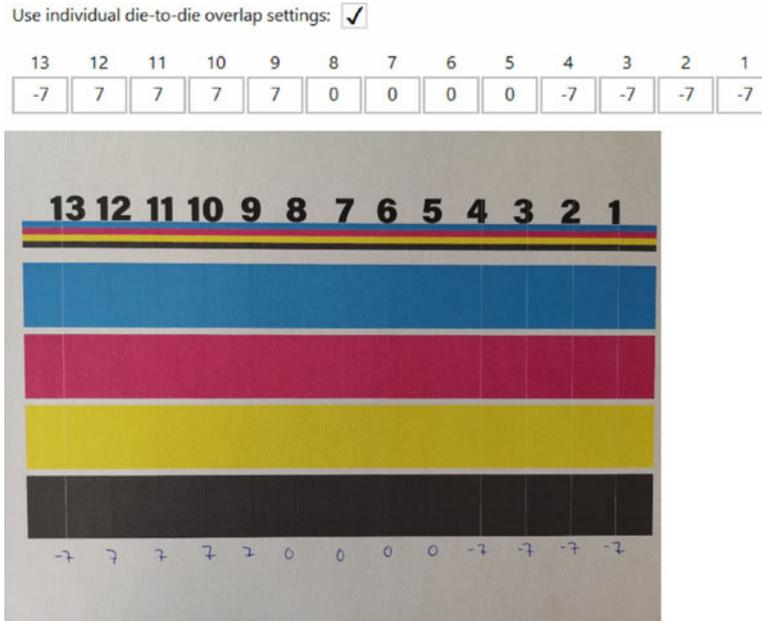


Scan nozzle alignment chart

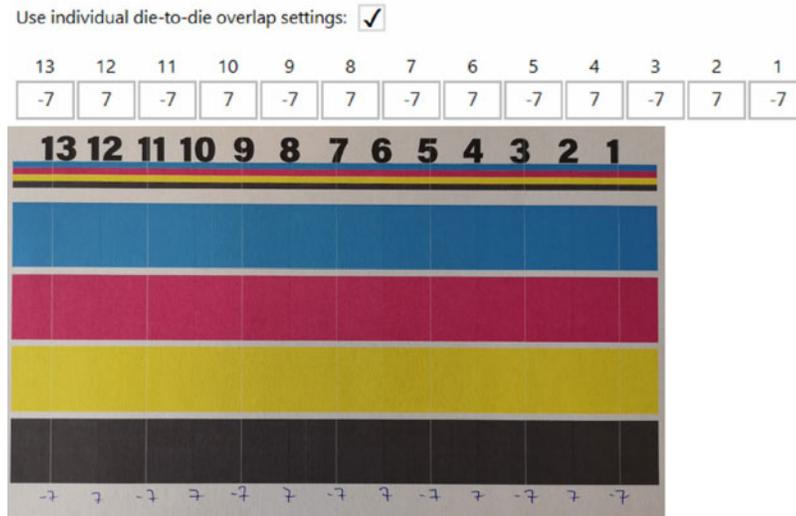


Use the last successful scan

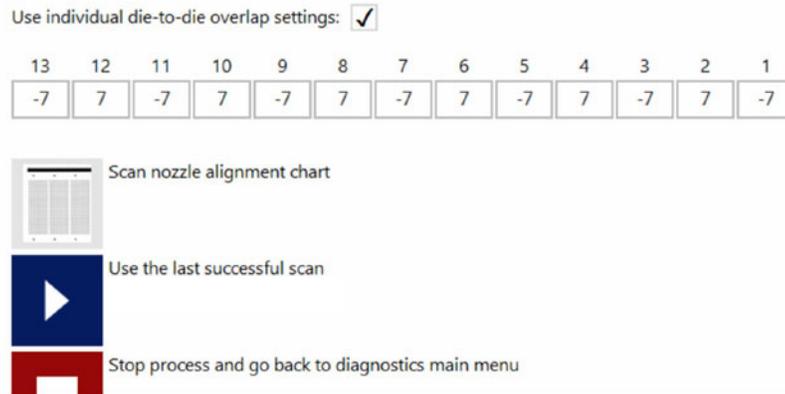
5. Regolare i valori individualmente. Gli esempi qui sotto mostrano l'effetto ottenuto utilizzando i valori estremi:



Oppure:



6. Applicare le impostazioni utilizzando il pulsante **Usa ultima scansione riuscita**.



7. Stampare nuovamente il diagramma oppure verificare il risultato su un lavoro effettivo di stampa con le nuove impostazioni.

Rimozione dell'allineamento matrice-su-matrice

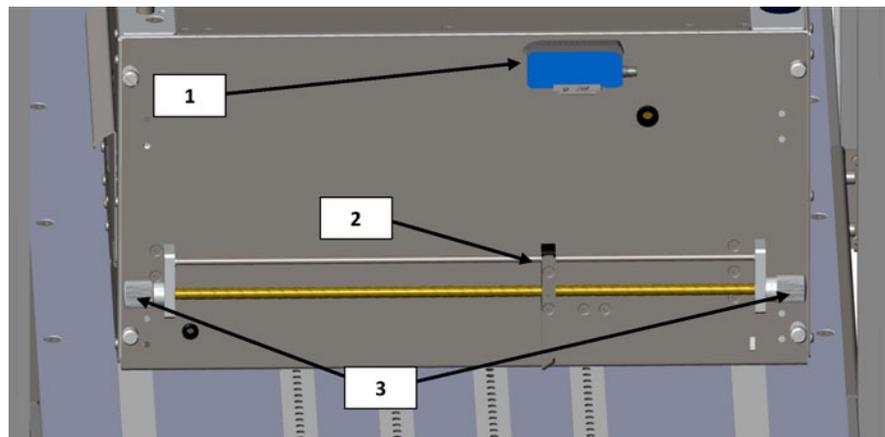
Impostare i valori generali oppure tutti i valori individuali su 0 e premere il pulsante **Usa ultima scansione riuscita**.

10

Sensore bordi (controllo TOF)

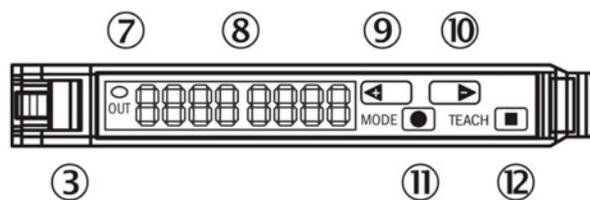
Il sensore bordi viene utilizzato per rilevare il bordo del materiale che si sposta sotto l'unità di stampa.

È possibile spostare il sensore bordi ruotando le manopole su ciascun lato della barra. Il sensore può essere spostato su tutta la larghezza dell'unità di stampa, ma è necessario EVITARE di posizionarlo sopra una cinghia, in quanto ciò interferirebbe con le registrazioni dei bordi.



N°	Descrizione
1	Controller del sensore
2	LED riflettente del sensore bordi
3	Manopole per spostare il sensore

Panoramica dei sensori



N°	Descrizione
3	Blocco dei cavi in fibra ottica
7	Spia LED arancione, si illumina quando l'uscita di commutazione è attiva

N°	Descrizione
8	Visualizzazione digitale 2 x 4 cifre, verde: soglia di attivazione, modalità operativa, rosso: valore effettivo, parametro di apprendimento e di funzione
9	Pulsante freccia > (soglia di attivazione manuale: parametro della funzione superiore / successiva)
10	Pulsante freccia < (soglia di attivazione manuale: parametro della funzione inferiore / precedente)
11	Pulsante modalità / invio
12	Pulsante di apprendimento

Regolazione del sensore in base al supporto

1. Spostare l'unità di stampa a un'altezza che permetta al supporto di passarvi sotto. Non serve impostare l'altezza al 100%, è sufficiente che sia al massimo 10 mm sopra il supporto.
2. Regolare il sensore in modo da assicurarsi che la soglia di attivazione non venga attivata. Ciò significa che il valore verde (soglia di attivazione) deve essere inferiore al valore effettivo. Utilizzare i pulsanti freccia (9) e (10) per regolare il valore. Ricordarsi che il sensore non deve trovarsi sopra le cinghie, bensì sopra la superficie nera sul tavolo.
3. Posizionare il supporto sotto il sensore. La spia del LED (7) deve illuminarsi in arancione. Quando il supporto viene rimosso, la spia del LED dovrà spegnersi. Utilizzare i pulsanti freccia per aumentare o diminuire la sensibilità. Il valore di soglia viene salvato istantaneamente.

11

Pezzi sostituibili dall'utente

Il presente capitolo descrive tutti i pezzi che possono essere sostituiti dall'operatore, ad esclusione della sostituzione delle cartucce d'inchiostro che è stata spiegata in precedenza. Vedere "Installazione delle cartucce d'inchiostro" a pagina 29.

Codici prodotto delle cartucce d'inchiostro

Codice prodotto	Descrizione
27610001	Cartuccia d'inchiostro ciano ad alto rendimento (~16.000 pagine)
27610002	Cartuccia d'inchiostro magenta ad alto rendimento (~16.000 pagine)
27610003	Cartuccia d'inchiostro giallo ad alto rendimento (~16.000 pagine)
27610004	Cartuccia d'inchiostro nero ad alto rendimento (~20.000 pagine)

Sostituzione della vaschetta di servizio

Quando viene raggiunta la fine della durata della vaschetta di servizio, indicata dal valore "0%" nel menu di stato corrispondente, sostituire la vaschetta di servizio.

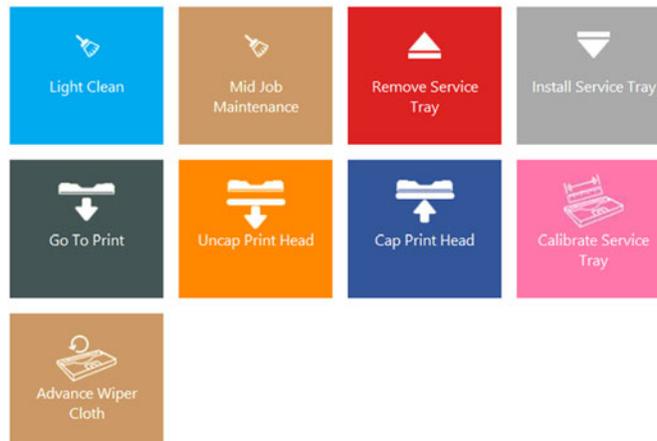
Mail Table State:	Idle
Service Tray Life:	0 %
Print Queue State:	Running (0)

Codice prodotto	Descrizione
15141290	VASCHETTA DI SERVIZIO PER T3-OPX 

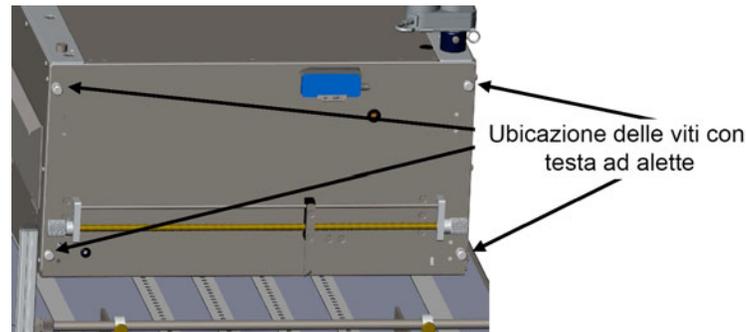
Avvertenza: Questa procedura lascerà scoperta la testina di stampa per un breve periodo. Abbreviare quanto più possibile tale periodo leggendo la procedura completa da seguire prima di iniziarla.

Procedura di sostituzione della vaschetta di servizio

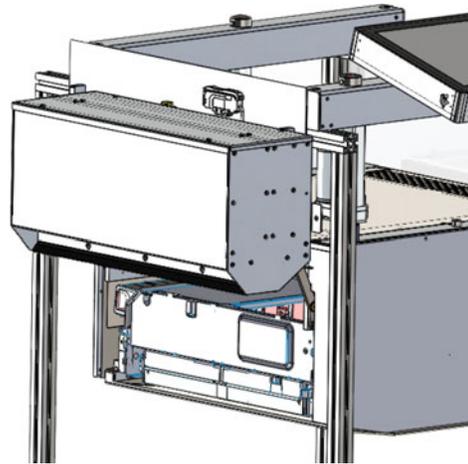
1. Disimballare la vaschetta di servizio nuova.
2. Assicurarsi che l'unità non stia stampando.
3. Accedere alla scheda **T3-OPX**.
4. Selezionare **Manutenzione**.
5. Premere **Rimuovi vaschetta di servizio**.



6. Aprire lo sportello di servizio sul lato alimentazione dell'unità estraendo le quattro viti con testa ad alette. Lasciare in loco l'unità sottovuoto opzionale.



7. Sollevare lo sportello di servizio fino al suo fermo. Gli ammortizzatori a gas lo manterranno in quella posizione. Può sostenere il peso dell'unità sottovuoto opzionale.



8. Attendere che la vaschetta di servizio venga spinta fino all'estremità.
9. Estrarre la vaschetta di servizio.
10. Installare la vaschetta di servizio premendola nella posizione del bordo del modulo di stampa.
11. Premere **Installa vaschetta di servizio**.
12. Attendere che la vaschetta di servizio si posizioni sotto la testina di stampa. Si sposterà avanti e indietro un paio di volte.
13. Premere **Calibra vaschetta di servizio** per riportare la durata della vaschetta al 100% (se la vaschetta di servizio è nuova).

Spostamento manuale della vaschetta di servizio

È possibile spostare manualmente la vaschetta di servizio in entrambe le direzioni. Questa procedura richiede l'uso di un cacciavite Torx T20.

1. Spostarsi sulla parte posteriore dell'unità.
2. Individuare il foro sotto lo sportello delle cartucce d'inchiostro.

- Inserire il cacciavite Torx e individuare la vite della vaschetta di servizio (dovrebbe essere allineata al foro).

Avviso: Lo spostamento della vaschetta di servizio scoprirà la testina di stampa. Esercitare estrema cautela durante questa operazione.



Sostituzione del fusibile nella presa d'alimentazione

Il fusibile nella presa d'alimentazione può essere sostituito dall'operatore.

Codice prodotto	Descrizione
15140120	FUSIBILE T3.15A 

Procedura di sostituzione del fusibile

Avviso: Estrarre il cavo d'alimentazione prima di procedere.

- Aprire il coprifusibile sulla presa d'alimentazione utilizzando con cautela un cacciavite a testa piatta. Il coprifusibile è contrassegnato da un adesivo bianco e una descrizione (T3.15A).

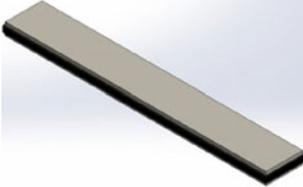


2. Rimuovere il fusibile.
3. Inserire il fusibile sostitutivo.

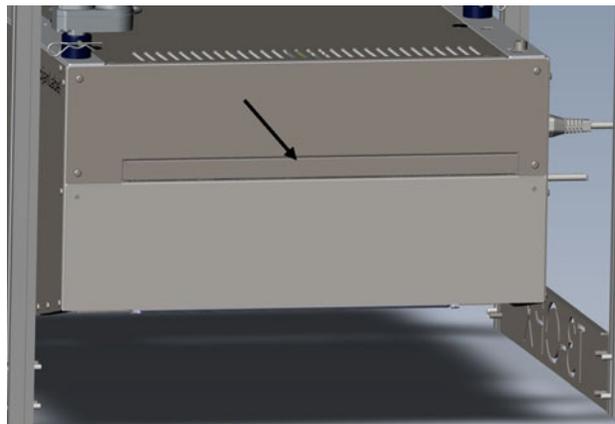
Sostituzione del filtro aerosol

Il filtro aerosol assorbe le particelle sottili d'inchiostro che non vengono assorbite dal supporto durante la stampa. Sebbene il filtro sia in funzione, alcune particelle potrebbero comunque finire nella zona di stampa, sulla testina di stampa, sul tavolo e sulle pareti laterali.

È possibile sostituire il filtro durante la stampa, ma tale operazione è sconsigliata.

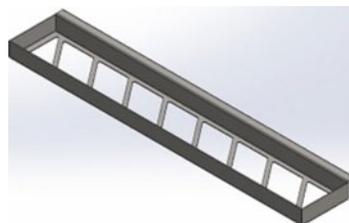
Codice prodotto	Descrizione
27760660	FILTRO AEROSOL T3-OPX 

Il filtro aerosol è collocato sul lato d'uscita del supporto.



Procedura di sostituzione del filtro aerosol

1. Estrarre il cassetto del filtro aerosol tirando la maniglia.



2. Togliere il filtro presente nel cassetto.
3. Inserire un filtro nuovo.

4. Reinserire il cassetto del filtro aerosol.

12

Installazione del RIP (XITRON)

Raccomandazioni e requisiti del software

Requisiti minimi

- Windows 10 Professional a 64 bit
- Disco fisso da 250 GB o più
- Processore Dual/Quad Core da 3 GHz, si raccomanda Core i5 o i7
- RAM da 8 GB
- Interfaccia di rete 100/1000 Ethernet

Informazioni aggiuntive

- Scaricare la versione più recente del RIP. *Vedere "Procedura d'installazione" a pagina 93.*
- Disporre dei diritti di amministratore locale completi (molto importante)
- Rimuovere qualsiasi applicazione che potrebbe causare potenziali conflitti con i requisiti, ad esempio l'uso della stessa porta (porta 80) o delle cosiddette hotfolder. In genere, potrebbero costituire altri RIP.
- Raccomandazioni:
 - Disabilitare il programma antivirus durante l'installazione (opzionale, ma dovrebbe essere analizzato in caso di problemi con l'installazione). In genere, Xitron non ha problemi con Windows Security ecc.
 - Utilizzare la posizione (cartella) raccomandata per l'installazione. In genere, in C:
- Versione di Windows

Esiste attualmente un problema con il runtime LDK nella Versione 2004. Se l'unità dovesse essere installata sulla Versione 2004, scaricare questo rimedio e installarlo prima di installare il RIP.

https://supportportal.thalesgroup.com/csm?sys_kb_id=61fb0ee1dbd2e78cfe0aff3dbf9619ab&id=kb_article_view&sysparm_rank=2&sysparm_tqueryId=412e9cfc1b879850f12064606e4bcb93&sysparm_article=KB0018320

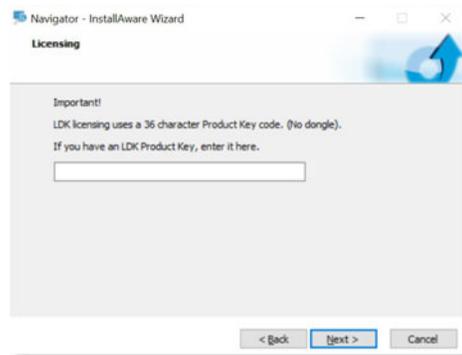
Per verificare la versione di Windows, fare clic con il tasto destro del mouse sul logo Start di Windows e selezionare Sistema, individuare la sezione qui sotto e controllare Edizione e Versione. Esempio di specifiche di Windows:

Windows specifications

Edition	Windows 10 Pro
Version	1909
Installed on	29/08/2019
OS build	18363.1016

Procedura d'installazione

1. Inserire il dongle USB, fornito in dotazione insieme a un codice da 36 cifre.
2. Disinstallare eventuale copie esistenti prima di installare questa versione.
3. Scaricare la versione più recente del RIP dal sito web.
(<http://trojanextranet.com/External/RIP/NavigatorT3OPX.zip>)
4. Scompattare l'intera cartella prima di lanciare lo strumento d'installazione.
 - a. Installare sul PC sia il client, sia il server RIP facendo doppio clic sul file NavigatorHHRInstaller.exe.
 - b. Digitare il codice a 36 cifre.



- c. Si raccomanda di utilizzare le directory predefinite quando ne viene richiesta la posizione.
 - d. Digitare l'indirizzo IP della T3-OPX quando viene richiesto. Per individuare l'indirizzo IP consultare *"Menu Impostazioni" a pagina 45*.
5. Dopo l'installazione, verificare quanto segue.
 - a. Aprire Esplora Risorse e spostarsi su "%appdata%\Xitron\HPPW". Aprire il file HPPW.ini. La linea interessata dovrebbe apparire nel modo seguente.
 IPAddress=<indirizzo ip della stampante>
 IPPort = 9106
 - b. Esempio tipico del file hppw.ini completo:

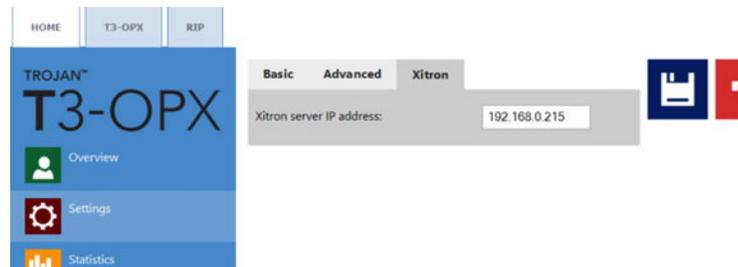
```
[General]
RESCalls = 0
PoolSizeMB = 32
IPAddress = 192.168.0.193
IPPort = 9106
```

6. Avviare il server e il client facendo doppio clic su "Launcher" nel desktop.

Collegamento a TrojanControl

Inserire l'indirizzo IP del server RIP in TrojanControl. Ciò abiliterà quanto segue:

- Visualizzazione delle miniature in Archivio Lavori
 - Abilitazione della scheda Client RIP
1. Accedere a **HOME > Impostazioni > Rete**.
 2. Fare clic sulla scheda Xitron. Inserire l'indirizzo IP del server RIP.



Installazione del solo client

Per installare il solo client su un PC nella stessa rete della stampante e del server RIP, fare clic sul seguente file:

1. NavigatorHHRClientInstaller.exe

Debug delle impostazioni del RIP

Un utile strumento offerto da Xitron è PostFlight, che può essere utilizzato per comunicare a Xitron tutte le informazioni del server RIP.

In genere, questo file si trova qui: C:\Navigator\User Resources\Utilities\Postflight\Postflight.exe

Si tratta di uno strumento che raccoglie dati provenienti dalla macchina, tra cui più log da vari punti del sistema che possono identificare un problema.

Dopo che è stato lanciato, genera una pagina HTML apribile con un browser e contenente dati di vario tipo. Salvare quel file HTML a scopo di assistenza tecnica.

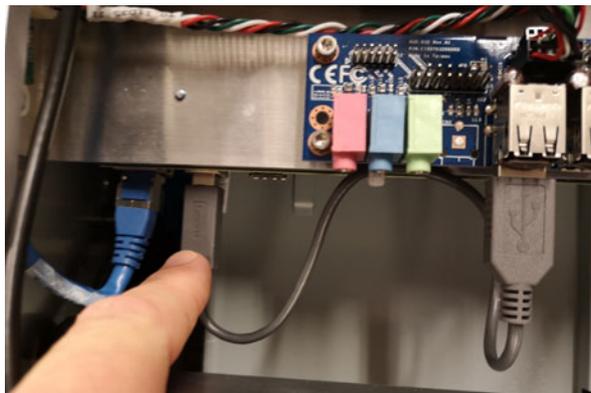
13

Debug delle connessioni

1. Per eseguire il debug della scheda per il percorso del nastro, collegare un PC esterno alla scheda T1030 (il nuovo percorso del nastro).
 - a. Per il collegamento, utilizzare un cavo USB - mini USB.



2. Per collegare un PC esterno all'MPCA.
 - a. Per il collegamento, utilizzare un cavo USB AB.



Comandi per T1030 (scheda per il percorso del nastro)

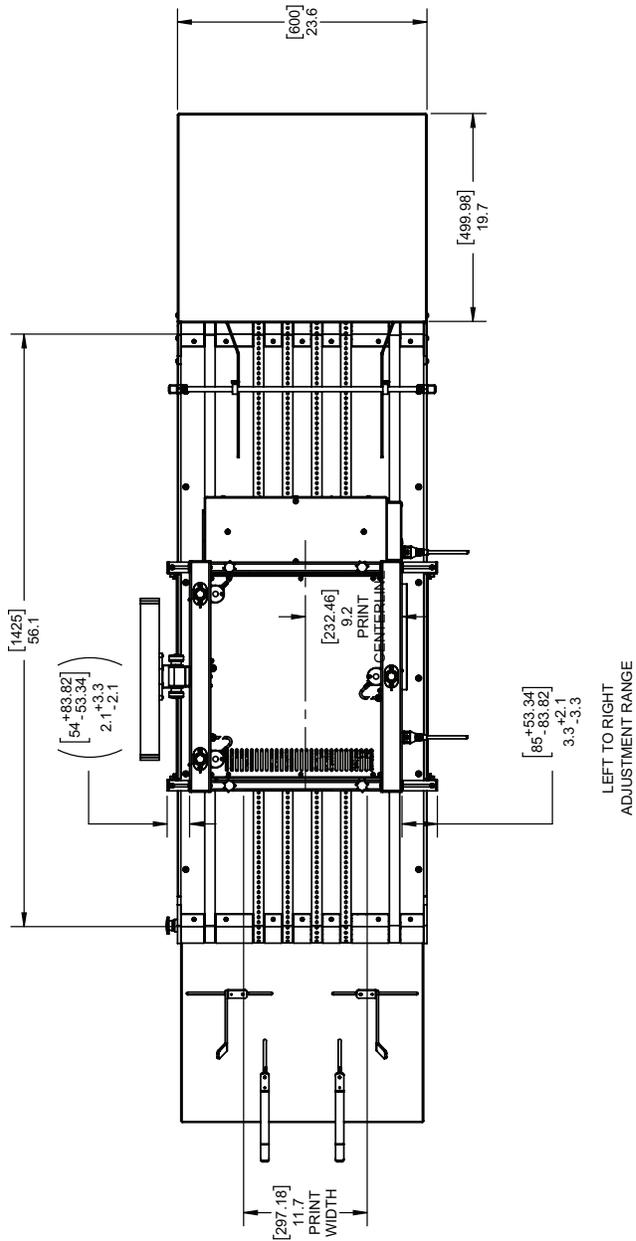
Questi comandi possono essere eseguiti tramite il percorso del nastro, vi si può accedere tramite client PuTTY oppure direttamente tramite TeraTerm (collegamento mini USB):

Funzione	Comando	Commento
Sollevamento o abbassamento dell'unità	<code>dcseekmm <value in mm 0-100></code>	0 è la posizione più in alto, 100 quella più in basso.

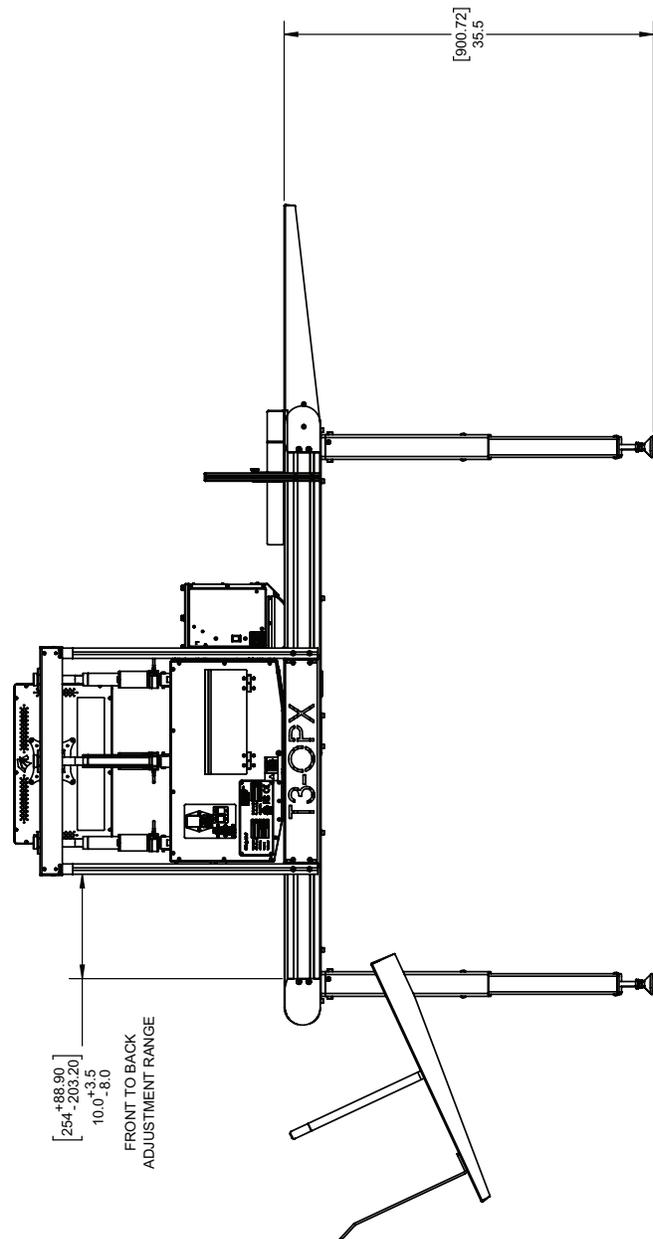
Funzione	Comando	Commento
Calibrazione degli attuatori	dcz	L'unità viene spostata verso l'alto e calibrata (inclinazione ecc.)
Calibrazione dell'altezza e dell'inclinazione X/Y del tavolo, per creare le impostazioni di base.	calall	
Lettura dello stato d'alimentazione dell'MPCA	Mpcap	Valore restituito: 1 se l'alimentazione è attiva
Pressione del pulsante d'alimentazione virtuale dell'MPCA	Mpcap (2 or 0)	2: pulsante premuto, 0: pulsante rilasciato. Per attivare >mpcap 2 attendere 2 secondi, quindi immettere >mpcap 0
Comando d'alimentazione dell'MPCA, delle ventole ecc.	V33off <0,1 or blank>	Vuoto legge il valore 0: alimentazione fornita 1: alimentazione interrotta
Lettura del peso sul sensore di carico individuale, ve ne sono 4 in totale	Lgram <1,2,3 or 4>	
Lettura del peso totale sui sensori di carico	Lgramt	Nessun parametro

Illustrazioni MT1

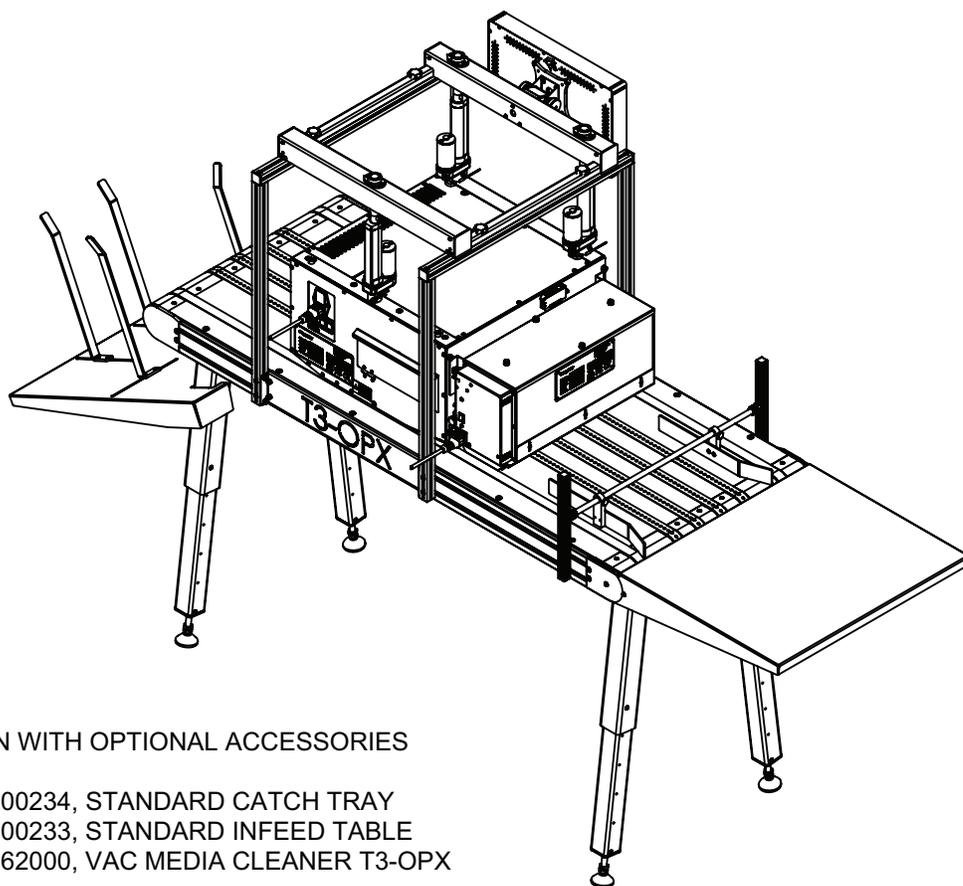
Dimensioni vista dall'alto



Dimensioni vista anteriore



Vista isometrica

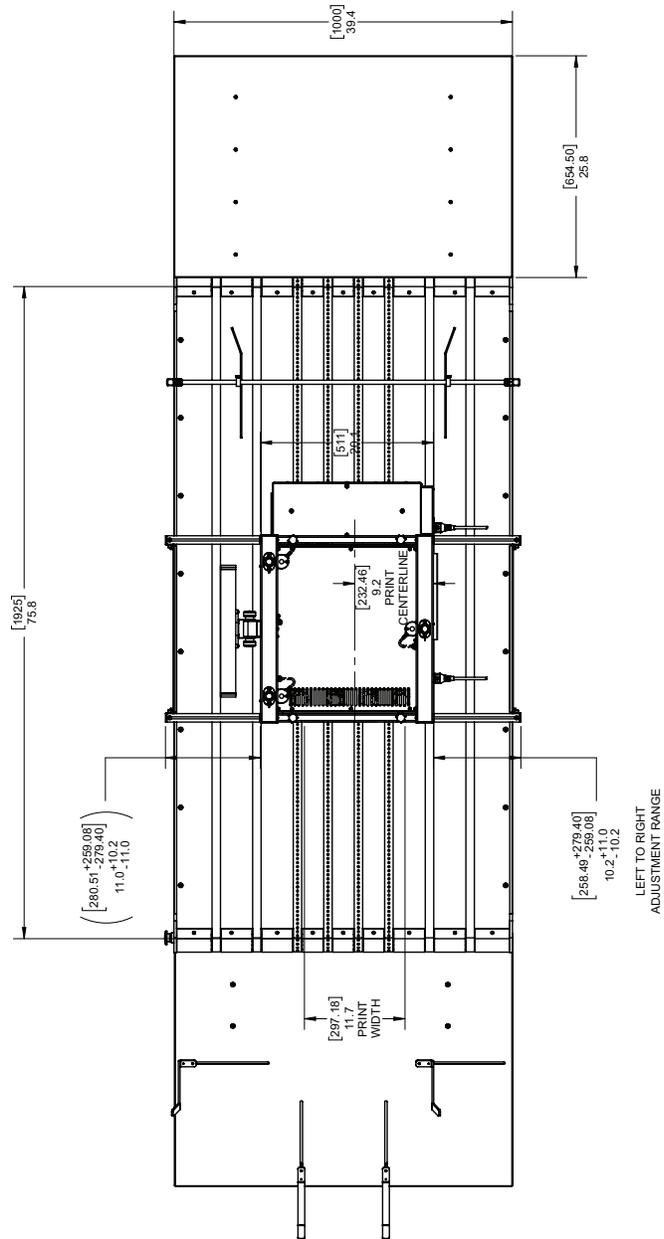


SHOWN WITH OPTIONAL ACCESSORIES

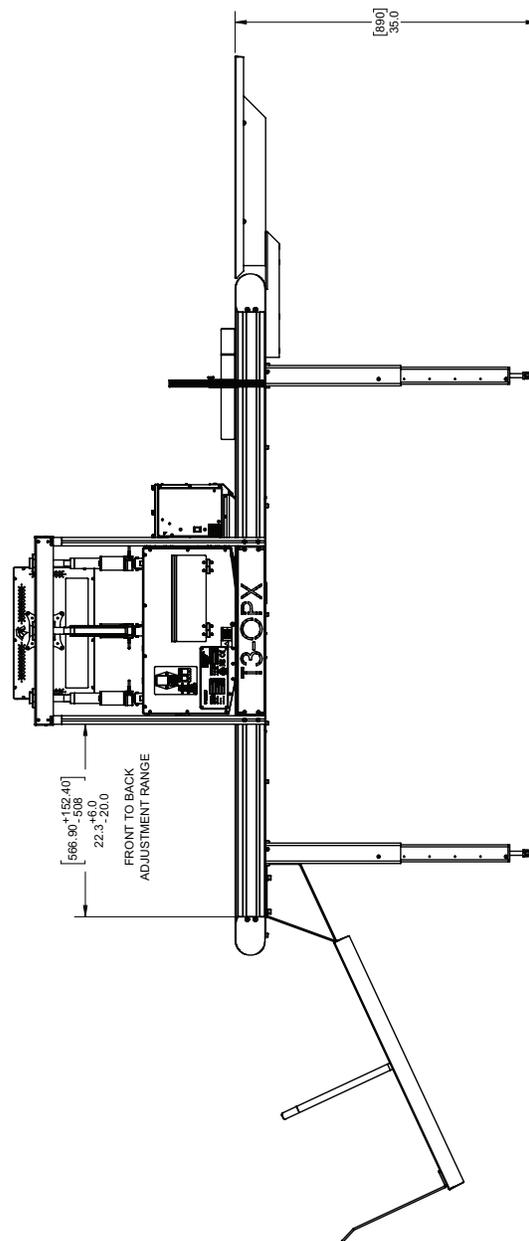
- 10000234, STANDARD CATCH TRAY
- 10000233, STANDARD INFEED TABLE
- 43162000, VAC MEDIA CLEANER T3-OPX

Illustrazioni MT2

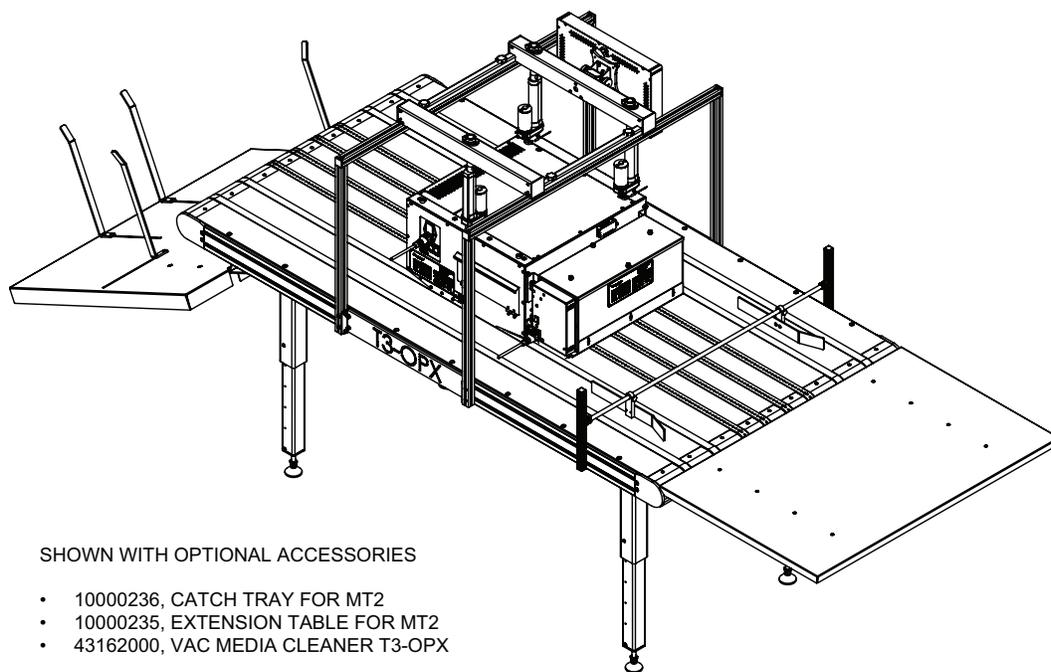
Dimensioni vista dall'alto



Dimensioni vista anteriore



Vista isometrica



SHOWN WITH OPTIONAL ACCESSORIES

- 10000236, CATCH TRAY FOR MT2
- 10000235, EXTENSION TABLE FOR MT2
- 43162000, VAC MEDIA CLEANER T3-OPX

Specifiche della T3-OPX

Funzionamento	
Tipo d'inchiostro	Inchiostro a pigmenti, 4 cartucce CMYK individuali
Risoluzione	Modalità alta risoluzione: 1200 x 1200 DPI ottimizzati da 600 x 600 DPI in ingresso. Modalità produzione: 600 x 1200 DPI ottimizzati da 300 x 300 DPI in ingresso.
Velocità di stampa	Fino a 18 IPS (27 m/min)
Area di stampa	Larghezza: 297 mm (11,7")
Sensori supporti	<ul style="list-style-type: none"> • Sensore TOF ottico, posizione regolabile • Sensore di pressione per il controllo dell'altezza

Dati ambientali e fisici	
Funzionamento della stampante	Funzionamento da 20° a 30°C (da 59° a 86°F) Trasporto da -40° a 60°C (da -40° a 140°F) Umidità relativa dal 20 all'80% Altitudine da 0 a 3048 m
Requisiti d'alimentazione	100-240 V CA - 50/60 Hz (Alimentazione 9 A)
Picco di consumo	103,2 W
Dimensioni dell'unità di stampa	Larghezza 518 mm Lunghezza 516 mm Altezza 290 mm (esclusa staffa regolabile in altezza)
Dimensioni dell'unità di pulizia supporti	Larghezza 457,5 mm Lunghezza 154 mm Altezza 261 mm
Touchscreen	15,6"

Dati ambientali e fisici	
Peso dell'unità di stampa	20 kg
Peso dell'unità di pulizia supporti	3,5 kg
Rilevamento gocce	Processo di stampa e poi scansione, utilizzando uno scanner offline (Epson v600)

Forniture	
Cartucce d'inchiostro	Inchiostro e pigmenti CMYK: C: 238 ml M: 233 ml Y: 225 ml K: 498 ml Pagine ISO: K: 20.000 pagine CMY: 16.000 pagine
Manutenzione	Vaschetta di servizio sostituibile
Tipo d'inchiostro	Inchiostri a pigmenti a base d'acqua
Volume medio delle gocce	10 pl K, 8,5 pl CMY
Conteggio ugelli	59.136 (4224 x 14)

Materiale	
Tipi	Carta non rivestita, cartoncino, cartone, tavole di legno, sacchetti di carta Materiali più porosi
Larghezza	Dipende da trasporto / installazione 600 mm (MailTable TrojanLabel Standard) 1000 mm (MailTable TrojanLabel Wide)
Lunghezze delle immagini supportate	25,4 mm - 914,4 mm (1" - 36")
Spessore	0 - 95 mm (calibrazione automatica dell'altezza)

Sistema	
Connettività	Connessione via cavo (802.3 LAN (10/100/1000) porta Ethernet) 2 porte seriali (I/O e decodificatore) USB per scanner LAN via cavo
Software	Software TrojanControl RIP
Requisito per software server RIP	Windows 10, 8 o 7 (a 64 bit)
Requisito per software client RIP	Browser Chrome (Mac OS o Windows)

Risoluzione

La risoluzione nativa della penna (testina di stampa) è di 1200 DPI: di conseguenza, tutte le immagini vengono ingrandite a 1200 DPI dopo la retinatura in fase di preparazione. La modalità Alta risoluzione nebulizza gocce a 1200 DPI (risoluzione degli ugelli) x 1200 DPI (asse di spostamento del supporto). Gli impulsi sono regolati in modo da nebulizzare 1200 DPI di spostamento del supporto.

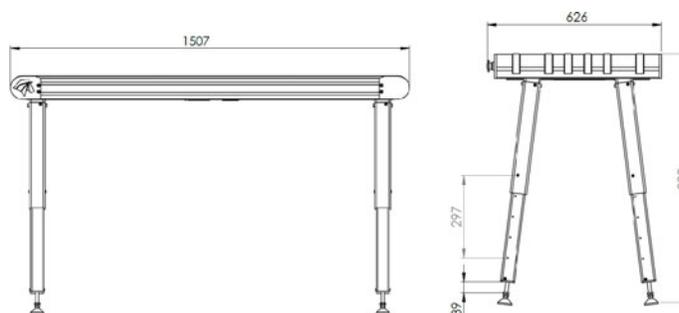
La stessa regolazione viene applicata alla produzione e alla produzione rapida. Le immagini vengono ingrandite fino ad adattarsi all'asse degli ugelli a 1200 DPI (risoluzione nativa della penna); in seguito, le gocce vengono nebulizzate sull'asse del supporto a 600 DPI.

"Modalità alta risoluzione" 600 x 600 DPI (ingresso): ingrandimento a 1200 x 1200 DPI (uscita)

"Modalità produzione" 300 x 300 DPI (ingresso): ingrandimento a 600 x 1200 DPI (uscita)

MailTable 1 (MT1) - Specifiche

MailTable 1 Standard	
Velocità	Fino a 18 IPS (27 m/min)
Requisiti d'alimentazione	100-240 V CA - 50/60 Hz (Alimentazione 2,5 A)
Dimensioni	Larghezza: 626 mm (incluso pulsante di arresto d'emergenza) Lunghezza: 1507 mm Altezza: da 892 mm a 595 mm
Larghezza materiali di supporto	600 mm
Peso	75 kg / 165 libbre senza accessori
Aspirazione	5 ventole a velocità regolabile
Cinghie	6

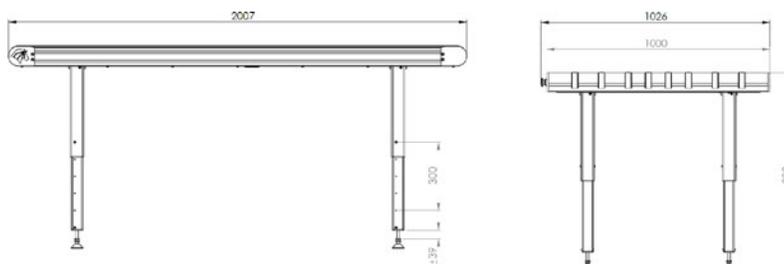


Targhetta della macchina MT1

		Developed and Designed by: Trojanlabel - Marstalundvej 48A, 2. DK-2750 Hørlev - Danmark contact@trojanlabel.com www.trojanlabel.com	
Series and type	TrojanMailTable 1	Machine description	VACUUM CONVEYOR
Full-load current	3,5 A	Year of construction	2018
Rated voltage	100 - 240 VAC	Country of origin	CHINA
Frequency	50 / 60 Hz		
Serial number	MT10001		

MailTable 2 (MT2) - Specifiche

MailTable 1 Wide	
Velocità	Fino a 18 IPS (27 m/min)
Requisiti d'alimentazione	100-240 V CA - 50/60 Hz (Alimentazione 2,5 A)
Dimensioni	Larghezza: 1026 mm (incluso pulsante di arresto d'emergenza) Lunghezza: 2007 mm Altezza: da 890 mm a 590 mm (5 posizioni)
Larghezza materiali di supporto	1000 mm
Peso	117 kg / 258 libbre senza accessori
Aspirazione	5 ventole a velocità regolabile
Cinghie	8



Indice analitico

A

Alimentazione	28
Allineamento degli ugelli	33
Allineamento matrice-su-matrice	80, 83
Applicazione	10
Archivio Lavori	61, 68

C

Calibrazione dell'altezza	76
Calibrazione della posizione del tavolo	29
Calibrazione della testina di stampa	32
Cartucce d'inchiostro	
Installazione	29
Sostituzione	30
Spurgo	30
Coda di stampa	71
Collegamenti d'alimentazione	28
Collegamento a TrojanControl	94
Comando delle ventole	65
Connettori	17
Contatore generale	63

D

Debug	95
Densità dei colori	35

I

ID servizio	46
Installazione	18
Installazione del pulisci-supporto	36
Installazione del RIP	92, 93
Installazione del sistema di staffe	21
Introduzione	9

M

Menu Gestione Stampante	64
Menu Impostazioni	46
Menu Impostazioni Supporti	71
Menu Manutenzione	66
Menu operativi	63
Menu Panoramica	45
Menu Statistiche	51

P

Panoramica	10
Panoramica sensore bordi	84
Pezzi sostituibili dall'utente	86
Precauzioni	19
Preparazione del tavolo trasportatore	20
Profili dei supporti	72
Protezioni della vaschetta di servizio	27
Pulizia	66
Pulsante Consumabili	46
Pulsante di arresto d'emergenza	65
Pulsante Gestione utente	49
Pulsante Preferenze di stampa	50
Pulsante Preferenze operatore	48
Pulsante Rete	47
Pulsante Ultimo lavoro stampato	51
Pulsante Utilizzo motore e testina di stampa	52

R

Regolazione del sensore	85
-------------------------	----

S

Sensore bordi (controllo TOF)	84
Server RIP di Xitron	55

Simboli di avvertenza	11	V	
Sovrapposizione matrice-su-matrice	78	Velocità di stampa	70
Specifiche	103	Vista anteriore	13
Spegnimento	52	Vista dal basso	15
Spurgo	30	Vista laterale ingresso supporti	15
Stato di salute dell'allineamento degli ugelli	35	Vista laterale uscita supporti	16
		Vista posteriore	14