

Xerox® Iridesse™ Production Press

Documento sulle aspettative del cliente (CED)



© 2019 Xerox Corporation. Tutti i diritti riservati. Xerox®, Xerox con il marchio figurativo®, DocuTech®, SquareFold®, Xerox Nuvera® e Iridesse sono marchi di Xerox Corporation negli Stati Uniti e/o in altri paesi. La protezione dei diritti d'autore è rivendicata tra l'altro per tutte le forme e i contenuti di materiale o informazioni soggetti al diritto d'autore, come ammesso attualmente dalla legge scritta o giudiziale, o come successivamente concesso, compreso a titolo esemplificativo, il materiale generato dai programmi software visualizzati sullo schermo, quale icone, schermate, modelli e così via.

04/18 RODMA146 BR24476

Xerox Corporation declina ogni responsabilità per inesattezze o omissioni contenute nella presente pubblicazione.

I nomi dei prodotti e servizi menzionati in questo documento sono marchi dei rispettivi proprietari. Tali nomi vengono utilizzati nel documento a beneficio delle rispettive società e non vanno intesi come approvazione o altra affiliazione con la pubblicazione. Se non diversamente specificato, i nomi delle aziende e i dati utilizzati negli esempi sono fittizi.

Questo documento è soggetto a modifiche periodiche. È fatta riserva di includere eventuali aggiornamenti e correzioni nelle edizioni successive.

L'aspetto del prodotto, lo stato della build e/o i valori delle specifiche tecniche sono soggetti a modifiche senza preavviso.

Sono riconosciuti anche i marchi di altre società.

Versione documento: 2.3 (Febbraio 2019)

Indice generale

Stampante di produzione Xerox® Iridesse™	1
Introduzione e panoramica	1
Prestazioni ottimali del prodotto: Volume di stampa e tempo di attività	2
Specifiche del prodotto	4
Limiti del prodotto	7
Qualità dell'immagine	11
Velocità di stampa del sistema Xerox® Iridesse™ Production Press —	
Modalità di grammatura singola per la carta	13
Modalità di produttività per supporti misti e produttività di Xerox® Iridesse™	
Production Press	16
Modalità grammatura mista - ottimizzazione per la produttività (identica alla modalità di	
grammatura singola)	16
Modalità grammatura mista - bilanciamento per velocità e qualità dell'immagine	
(modalità 2 grammature)	17
Tabella larghezza massima (FWA)	19
Regolazione automatica dell'uniformità della densità	20
Allineamento automatico dell'immagine al supporto	20
Regolazione automatica del secondo rullo di trasferimento polarizzato	21
EZ Press Check	21
Calibrazione del server di stampa — Automated Color Quality Suite (ACQS)	22
Creazione profili avanzati — ACQS (Automated Color Quality Suite)	24
Alloggiamenti opzionali per toner speciali (quinto e sesto)	25
Modalità alta qualità immagine su carta goffrata	27
Indicazioni per la selezione dei supporti	28
Documentazione per i supporti	30
Stampe fronte/retro	30
Utilizzo delle stampe a colori prodotte da Xerox® Color Iridesse Production Press in altri	
sistemi (e viceversa)	30
Trasparenti	30
Materiali di consumo consigliati	31
Materiali di consumo consigliati (continua)	32
Materiali di consumo iniziali	32
Requisiti ambientali	34

Requisiti elettrici	35
Requisiti di alimentazione elettrica aggiuntivi per l'Europa	35
Requisiti di spazio	37
Dimensioni fisiche	37
Accessori opzionali	38
Opzioni di alimentazione	38
Opzioni di finitura	38
Dipendenze di configurazione	40
Vassoio di ricezione a sfalsamento (OCT)	42
Limitazioni del vassoio di ricezione	42
Modulo interfaccia anti-arricciamento	42
GBC® AdvancedPunch™ Pro	43
Impilatore ad alta capacità (HCS)	45
Specifiche del vassoio impilatore	46
Stazione di finitura Production Ready	47
Specifiche della stazione di finitura Production Ready	47
Stazione di finitura Production Ready con stazione libretto	51
Capacità libretti per grammatura e finitura della carta	51
Piegatrice a C/Z	52
Modulo taglierina Xerox® SquareFold®	54
Specifiche per il disallineamento della taglierina SquareFold®	55
Modulo di cordonatura e rifilatura	56
Specifiche di disallineamento della rifilatura sui bordi	57
Combinazioni funzionali della stazione di finitura Production Ready	59
Stazione di finitura Production Ready Plus	61
Opzioni di finitura di altri produttori	63
Accordo sulle aspettative del cliente	64

Stampante di produzione Xerox® Iridesse™

Introduzione e panoramica

Questo documento intende aiutare il cliente a conoscere le prestazioni e le capacità della stampante Xerox® Iridesse Production Press. Nel documento vengono fornite inoltre informazioni sugli accessori disponibili. Le informazioni relative al server di stampa con cui è configurata la macchina verranno fornite in un documento CED separato. Come indicato sulla copertina, il documento contiene specifiche tecniche ed informazioni riservate e proprietarie di Xerox. Il cliente si impegna a conservare il documento, a non divulgarne il contenuto a terzi e a diffonderlo solo all'interno della propria organizzazione in base alle esigenze.



Tutti i riferimenti alle capacità dei supporti menzionati nel documento sono basati su carta standard raccomandata per il sistema Xerox® Iridesse Production Press. Il termine "carta standard raccomandata" viene utilizzato più volte in questo documento. Per "carta standard raccomandata" si intende il tipo di carta "medio" all'interno della gamma di supporti che garantisce le prestazioni migliori per una data funzionalità. Altre marche e grammature di carta possono incidere sulle prestazioni (ad esempio sulle capacità dei vassoi carta).

Tipo di supporto	Equivalente Xerox	Note
Carta non patinata	Nord America: Xerox® Bold Digital Printing Paper (90 g/m ² /24 lb) Europa: Xerox® Digital Color Colotech+ (90 g/m ²)	Xerox® Color Iridesse Production Press - Carta standard raccomandata, non patinata
Carta patinata	Nord America: Xerox® Digital Coated Gloss Printing Paper (120 g/m ² /80 lb) Europa: Xerox® Digital Color Colotech+ Gloss Coated (120 g/m ²)	Xerox® Color Iridesse Production Press - Carta standard raccomandata, patinata

Per scegliere i supporti ottimali, vedere l'elenco dei supporti raccomandati (Recommended Media List, RML), disponibile a breve su www.xerox.com o contattare il fornitore Xerox locale.

Prestazioni ottimali del prodotto: Volume di stampa e tempo di attività

Il sistema Xerox® Iridesse™ Production Press è stato progettato per sostenere il volume di immagini medio mensile (AMIV, Average Monthly Image Volume) indicato di seguito. Il termine "immagine" si riferisce a un'impressione A4/8,5 x 11 pollici, mentre il termine "pagina" si riferisce a un foglio che passa attraverso la stampante e viene conteggiato dai contatori di fatturazione. Ad esempio, un lavoro in formato 8,5 x 11 pollici stampato in modalità solo fronte viene conteggiato come un'unica immagine e un'unica pagina, mentre un lavoro in formato 11 x 17 pollici stampato in modalità fronte/retro viene conteggiato come quattro immagini e due pagine. Il volume di pagine medio mensile (AMPV, Average Monthly Page Volume) dipende dal mix di formati carta utilizzati, pertanto le cifre riportate qui di seguito si riferiscono al numero di immagini e rappresentano il volume mensile ottimale del sistema Iridesse Production Press.

Stampante	AMIV	Condizioni
Xerox® Iridesse Production Press	225.000–475.000	A4/8,5 x 11 poll.

*Sebbene la gamma dichiarata rappresenti il volume mensile ottimale, la stampante supporta l'esecuzione di fino a 600.000 immagini al mese in base al tipo di lavori, supporti usati e così via.

La quantità di stampe che una stampante a colori digitale può produrre prima di richiedere interventi di assistenza tecnica dipende dalle esigenze di qualità, volumi, applicazioni e produttività dei singoli clienti. Generalmente, i clienti che partecipano ai corsi di formazione per l'operatore Xerox ottengono prestazioni migliori, una produttività più elevata e meno interventi di assistenza con la macchina.

Il volume massimo consigliato di stampe in b/n (solo K) è il 20% del volume mensile complessivo, o un volume medio mensile da 35.000 a 60.000 immagini solo K. Ogni volta che vengono eseguiti volumi più elevati di stampe in b/n o per tirature più lunghe di lavori in b/n, la produttività e la qualità delle immagini vengono ottimizzate se le proprietà del lavoro vengono impostate su "Scala di grigi" o "Solo K (nero)" sul server di stampa.

Il "Ciclo di funzionamento" è un altro parametro che viene utilizzato talvolta per descrivere il volume di lavoro che una stampante digitale può produrre. Diversamente dall'AMIV, che riguarda il volume mensile medio di lavoro, il ciclo di funzionamento va visto come un "volume di picco" per una stampante digitale. La stampante non può essere utilizzata regolarmente a volumi di ciclo di funzionamento. Il ciclo di funzionamento del sistema Xerox® Iridesse™ Production Press è di 2,25 milioni di stampe.

I clienti possono anche ottenere un miglioramento dei tempi di attività del sistema ed eliminare alcune chiamate di assistenza attraverso il programma Xerox Productivity Plus Basic. Xerox Productivity Plus Basic è un programma di manutenzione autonoma che permette agli operatori qualificati di sostituire determinate parti ed eseguire altre attività di assistenza e diagnostica. Lo scopo del programma è fornire i materiali di consumo, la documentazione e la formazione dell'operatore tecnico responsabile. La formazione viene programmata insieme al tecnico di assistenza clienti o all'analista Xerox in fase d'installazione o subito dopo. Se al termine della

formazione iniziale il cliente desidera addestrare altro personale, tale ulteriore formazione potrebbe essergli addebitata oppure il costo del servizio di assistenza potrebbe essere soggetto a modifiche. Se il cliente non esegue le attività di manutenzione, il tecnico di assistenza potrà addebitargli il costo dello svolgimento di tali attività.

Specifiche del prodotto

La seguente tabella contiene le specifiche prestazionali del sistema Xerox® Iridesse™ Production Press:

ELEMENTO	XEROX® IRIDESSE™ PRODUCTION PRESS	COMMENTI
Intervallo grammature carta (vassoi interni)	<ul style="list-style-type: none"> • 52-400 g/m² • 16 lb Bond-148 lb Cover 	<ul style="list-style-type: none"> • Patinata e non patinata • Alcuni supporti più pesanti di 360 g/m² possono incepparsi più frequentemente rispetto alla carta più leggera.
Tipo di supporto	Supporti patinati e non patinati, supporti perforati LEF, trasparenti e materiali speciali come definiti nell'elenco RML	<p>I trasparenti e i materiali speciali potrebbero non offrire tirature affidabili come la carta standard raccomandata.</p> <p>La carta patinata più leggera di 100 g/m² potrebbe offrire tirature meno affidabili della carta patinata da 100 g/m² o più pesante.</p>
Formato carta	<p>Supporti standard: JIS B5 (LEF/SEF), 8,5 x 11 poll./A4 (LEF/SEF), JIS B4 SEF, 11 poll. x 17 poll./A3 SEF, 8 poll. x 10 poll. LEF, 8,5 poll. x 13 poll. SEF/LEF, 8,5 poll. x 14 poll. SEF, 12 poll. x 18 poll. SEF, SRA3 (320 mm x 450 mm) SEF, 13 poll. x 18 poll. SEF, 13 poll. x 19 poll. SEF, 12,6 poll. x 19,2 poll. SEF</p> <p>Supporti non standard: Da 182 mm a 330 mm (da 7,2 poll. a 13 poll.) in senso trasversale rispetto alla direzione di alimentazione e da 148 mm a 488 mm (da 5,83 poll. a 19,2 poll.) nella direzione di alimentazione.</p> <p>Cartoline: È possibile alimentare cartoline da 4 x 6 poll. (102 x 154 mm) nell'alimentatore ad alta capacità (HCF) opzionale. L'unità HCF è dotata di un inseritore appositamente per questo scopo.</p> <p>Fogli extra lunghi: Fogli lunghi fino a 1,2 m (47,2 poll.) e con grammatura fino a 400 g/m² possono essere alimentati dal vassoio MSI.</p> <p>La lunghezza massima dei fogli per la modalità fronte/retro automatica è 729 mm (28,7 poll.) con grammatura massima di 400 g/m².</p>	<p>SEF = Short Edge Feed, Alimentazione lato corto LEF = Long Edge Feed, Alimentazione lato corto</p> <p>I supporti da 80 g/m² o più leggeri e più piccoli di 210 mm (8,3 poll.) possono incepparsi più frequentemente.</p> <p>In questo documento, il termine Fogli extra lunghi, o fogli XLS, fa riferimento a fogli di lunghezza compresa tra 488,1 mm e 1,2 m.</p>

Area stampabile L'area stampabile massima è 326 mm x 1196 mm (12,83 poll. x 47,09 poll.).

Tutti i fogli avranno 2- 4 mm (0,16 poll.) di bordo non stampato, indipendentemente dal formato pagina. Il bordo predefinito è 2,1 mm.

Area con qualità immagine garantita:

Lunghezza carta	Area con QI garantita (Larghezza x Lunghezza)
148-488 mm	317 x 484mm
488,1 – 660,4mm	317 x 656mm
660,5 – 729mm	317 x 725mm
729,1 – 1200mm	317 x 1190mm

Capacità supporti in ingresso (configurazione di base) 2 vassoi; capacità di 2.000 fogli ciascuno

Rappresenta la capacità utilizzando la carta standard raccomandata del sistema Xerox® Color Iridesse Production Press.

Velocità di stampa in base alla grammatura (ppm per A4/8,5 x 11 poll, stampa solo fronte, alimentazione lato lungo) Produttività in modalità grammatura singola

- La modalità grammatura singola consente al sistema di stampare tutti i tipi di supporto alla massima velocità nominale, supponendo che un lavoro contenga carta di un'unica grammatura.
- Sui lavori che contengono supporti misti (più grammature carta all'interno di un lavoro), la produttività diminuisce in quanto la macchina ottimizza la temperatura del fusore per ogni tipo di carta. Per migliorare la produttività dei lavori con supporti misti, la stampante è dotata di due impostazioni per la modalità grammatura mista. Per informazioni dettagliate, vedere le sezioni dedicate alla modalità di grammatura mista.
- Le specifiche esatte vengono espresse in g/m²; le grammature della carta di qualità (Bond), delle copertine (Cover) e della carta comune (Text) vengono visualizzate solo per riferimento.

55-157 g/m² 120 ppm
16-40 lb Bond;
40-100 lb Text

158-220 g/m² 120 ppm
110 lb Text;
60-80 lb Cover

221-400 g/m² 120 ppm
85-148 lb Cover

ELEMENTO	XEROX® IRIDESSE™ PRODUCTION PRESS	COMMENTI
Alimentazione dei trasparenti	Modalità di produttività elevata - 120 ppm Modalità di alta qualità immagine - 60 ppm	
Risoluzione	Imaging 2400 x 2400 x 1 dpi Risoluzione RIP 1200 x1200 dpi x 10 bit/pixel	
Retini interni	cd 150, 150 rls, 175 cd, cd 200, 200 rls, cd 300, 600 cd, stocastico	cd = Clustered Dot, punti raggruppati rls = Rotated Line Screen, retino a linee ruotato

Tasso di chiamate di servizio Circa 2,5 chiamate di servizio/mese. In base a un valore medio mensile di 225.000 copie. Il tasso di chiamate all'assistenza dipende dal volume di stampe totale, dalle condizioni ambientali, dall'area di copertura delle stampe e dalle caratteristiche dei supporti.

Tasso di arresto (spegnimento accensione) In media, circa 3,5 arresti al mese. Stima basata su un valore medio mensile di 225.000 immagini, con turno di 8 ore al giorno e carta standard raccomandata per Xerox® Color Iridesse Production Press

Vassoio di raccolta a sfalsamento (dispositivo di uscita standard) 500 fogli Rappresenta la capacità utilizzando la carta standard raccomandata del sistema Xerox® Color Iridesse Production Press.

Registrazione

- Il posizionamento dell'immagine sulla carta per una stampa solo fronte o il lato fronte di una stampa fronte/retro può variare fino a +0,5 mm nella direzione di alimentazione e +0,5 mm in senso trasversale rispetto alla direzione di alimentazione.
- L'allineamento dell'immagine sul lato retro delle stampe fronte/retro automatiche può variare fino a +0,5 mm nella direzione di alimentazione e +0,5 mm in senso trasversale rispetto alla direzione di alimentazione.
- L'allineamento fronte/retro può variare fino a +0,5 mm nella direzione di alimentazione e +0,5 mm in senso trasversale rispetto alla direzione di alimentazione.
- Allineamento colori 95% ≤ 70 micron

Variazioni a seconda del tipo di carta, dell'impostazione della macchina e di altri fattori.

La stampa di fogli extra lunghi (488,1-729 mm) in modalità fronte/retro automatica esibirà una variazione più accentuata dell'allineamento fronte/retro:

- 488,1-600 mm = +/- 1 mm
- 660,1-1200 mm = +/- 3 mm

Non si garantisce la precisione di registrazione dei fogli che vengono rialimentati manualmente.

Contatori—
La schermata di visualizzazione delle informazioni di fatturazione mostra i seguenti contatori

- Impressioni a colori
- Impressioni in bianco e nero
- Totale impressioni
- Impressioni a colori di grande formato
- Impressioni ultra lunghe

Definizione di "grande formato": Nel sistema Xerox® Iridesse Production Press, un foglio di "grande formato" è un foglio largo 145 pollici quadrati/935,5 cm quadrati o più e lungo fino a 491 mm/19,33 poll. Ad esempio:

- 8,5 x 14 poll. NON è un grande formato (119 pollici quadrati)
- 11 x 17 poll. è un grande formato (187 pollici quadrati)
- A3 è un grande formato (124,740 mm²)
- A4 NON è un grande formato (62,370 mm²)

Nota: I lavori che contengono solo toner speciali (trasparente/oro/argento/bianco) e nessun colore CMYK non vengono conteggiati nei contatori delle stampe a colori, delle stampe in b/n e delle stampe larghe a colori. Tuttavia, se contengono fogli extra lunghi, i lavori che usano solo toner speciali vengono conteggiati nel contatore delle impressioni extra lunghe.

Definizione di extra lungo:

Per la fatturazione* sul sistema Iridesse Production Press, un foglio si definisce extra lungo quando ha una lunghezza superiore a 19,33 pollici(491 mm). Il contatore delle impressioni extra lunghe conteggia gli incrementi in funzione della lunghezza del foglio:

- 491mm → 661mm = +2
- 662mm → 877mm = +3
- 878mm → 1083mm = +4

- 1084mm → 1200mm = +5

*(*nota: la definizione di foglio extra lungo per finalità di fatturazione (19,33 poll./491 mm) è caratterizzata da un valore leggermente superiore rispetto a quello che caratterizza la definizione tecnica di foglio extra lungo (19,2 poll./488 mm) utilizzata in questo documento.)*

Limiti del prodotto

- La velocità massima nominale di stampa può essere influenzata dal tipo e dalle impostazioni del lavoro. La produttività può essere influenzata dai cicli di spegnimento/accensione della stampante (tra o all'interno dei lavori) e dalle opzioni di finitura selezionate.
- La produttività complessiva potrebbe anche diminuire come conseguenza delle regolazioni eseguite dalla stampante per mantenere costante la qualità delle immagini, durante le quali la macchina entra in modalità di pausa. I seguenti tipi di lavoro possono aumentare la frequenza delle regolazioni della qualità delle immagini e determinare una perdita di produttività più accentuata: Si noti che l'impatto sulla produttività dipende dagli specifici attributi di ciascun lavoro.
 - Lavori in modalità 4 in 1 (ad esempio, lavori in modalità fronte/retro con lato fronte a colori e lato retro in b/n), in particolare con una bassa copertura (3% o meno) dell'area in b/n.
 - Lavori con contenuto misto (pagine a colori e pagine in b/n).
 - Lavori con bassa copertura dell'area (3% o meno per colore).
 - Alta copertura dell'area (oltre 60% per colore).
 - Lavori complessi con supporti misti - per istruzioni e specifiche, vedere le sezioni dedicate alla produttività per supporti misti.
- Se si utilizza il vassoio di ricezione con la modalità sfalsamento attivata, la produttività complessiva diminuisce. Il motore di stampa interrompe la stampa per sfalsare i fascicoli e poi riprende a stampare. La perdita di produttività dipende dal numero di fogli per fascicolo e i lavori di una sola pagina rappresentano il caso peggiore (perdita di produttività approssimativa del 50%).
- Xerox® Iridesse™ Production Press dispone di 8 modalità di stampa (per ulteriori dettagli sulle modalità di stampa, consultare la sezione dedicata agli alloggiamenti riservati al quinto e al sesto toner speciali opzionali). Quando il motore cambia le modalità di stampa (in base ai lavori inoltrati), possono essere necessari fino a 2 minuti per registrare il colore e le altre impostazioni del sistema all'inizio del lavoro con la nuova modalità di stampa. Durante questo periodo, l'interfaccia utente/PC del motore di stampa visualizza la schermata "Regolazione della qualità dell'immagine in corso".
- I divisori o i supporti ordinati/in sequenza vanno confermati dall'operatore quando la stampante è accesa e quando esce dalla modalità di risparmio energetico. Per la conferma, aprire il vassoio carta, verificare che il primo foglio/insero della serie sia in cima e quindi chiudere il vassoio.

- Quando si stampa un lavoro fronte/retro che utilizza dei divisori, la produttività complessiva diminuisce perché la stampante passa da una modalità all'altra, ovvero dalla modalità solo fronte per i divisori alla modalità fronte/retro per i fogli del corpo principale. L'entità della perdita di produttività dipende dal numero di divisori nel lavoro, quindi più divisori ci sono, maggiore sarà la perdita di produttività.
- Un lavoro può contenere solo un tipo di supporti ordinati (ad esempio divisori). Se un lavoro tenta di utilizzare più di un supporto ordinato, si verifica un errore.
- Se l'operatore modifica l'impostazione dello scambio automatico del vassoio (dal valore predefinito "Quasi vuoto" a "Vuoto"), il motore di stampa si interrompe per passare al nuovo vassoio.
- Se la rete del cliente utilizza una serie di indirizzi IP 100.100.100.x, si verificano degli errori.
- I valori di produttività/velocità citati in questo documento sono validi solo quando le pagine vengono inviate ai vassoi superiori o all'unità OCT (vassoio con sfalsamento). Quando le pagine vengono inviate ad altri moduli di finitura (unità di creazione libretto, perforatrice e così via), i valori di produttività/velocità potrebbero diminuire.
- I supporti con una grammatura compresa tra 350 e 400 g/m² possono essere consegnati solo al vassoio superiore della stazione di finitura PR. Quando vengono scelte altre destinazioni di uscita (ad esempio i vassoi di impilatura o il vassoio superiore dell'HCS e così via), per determinati supporti potrebbero verificarsi problemi di qualità della pila e di gestione della carta.
- Il sistema supporta l'applicazione in più passaggi dei colori CMYK o di uno qualsiasi dei toner speciali (SDI). Dopo il primo passaggio, l'operatore deve scaricare i fogli e poi ricaricarli nell'alimentatore, quindi ristamparli. Si noti che potrebbero verificarsi degli errori di registrazione per dettagli fini e aree di piccole dimensioni nei passaggi aggiuntivi. Il livello di errori di registrazione è direttamente proporzionale alla quantità di passaggi eseguiti.
 - È possibile eseguire più passaggi di toner oro o argento, tuttavia non sono raccomandati più di 2 passaggi perché l'effetto metallizzato complessivo si riduce.
- Gli effetti metallizzati misti migliori sono ottenuti caricando il toner oro o argento nella stazione 6 (applicazione dello strato inferiore). Si noti che per ottenere l'effetto metallizzato misto, la progettazione del file deve includere l'impostazione dello strato metallizzato per la sovrastampa o la ripetizione. Si noti inoltre che l'applicazione di uno strato inferiore di circa il 60% di argento o oro garantisce la gamma cromatica metallizzata più ampia possibile.
- Gli effetti metallizzati a "timbratura" migliori sono ottenuti caricando il toner oro o argento nella stazione 1 (applicazione dello strato superiore). La progettazione del file per gli elementi metallizzati deve includere l'opzione di riempimento di sovrastampa configurata su "normale" oppure totalmente disattivata.

Nota: il sistema supporta gli effetti metallici di sovrastampa anche quando il toner oro e argento è caricato nella stazione 6 (strato inferiore), tuttavia la progettazione del file per questi elementi deve essere impostata sull'effetto di "ritaglio".

Se la progettazione del file include sia l'opzione di "sovrastampa" che di "ripetizione", è probabile che si ottengano risultati di stampa imprevisti.

- Nelle applicazioni Adobe, alcuni file possono contenere dei segni di ritaglio definiti per applicare tutti i colori disponibili. Quando un file di questo tipo viene stampato su Xerox® Iridesse™ Production Press, il sistema potrebbe utilizzare qualsiasi toner speciale caricato

anche se il resto della pagina non contiene callout per questi toner. È possibile evitare questo problema modificando la definizione dei segni di ritaglio in "solo nero" nel file o rimuovendo gli alloggiamenti del toner speciale.

- La stampa su buste è supportata, tuttavia le prestazioni non sono garantite.
- I toner di Iridesse possono essere utilizzati rispettando le seguenti condizioni* per l'uso:
 - Nessun contatto diretto con gli alimenti - ovvero il toner è applicato sul lato dell'imballaggio non a contatto con gli alimenti

E

- Protetto con una barriera funzionale accettabile
 - Attualmente i materiali accettabili come barriere funzionali includono
 - Alluminio
 - PET (materiale vergine - polietilentereftalato)
 - USA >1 mil (25,4 µm) di spessore a temperatura ambiente o valore inferiore
 - UE >0,5 mil (12 µm) di spessore a temperatura ambiente o valore inferiore
 - Vetro/ceramica

Tutte le altre condizioni di utilizzo vanno definite, testate e svolte sotto la responsabilità dell'utente

(* Si noti che **qualsiasi** altra condizione d'uso deve essere definita e testata).

- In genere, i supporti di tipo iTone (progettati per il sistema HP Indigo) producono una scarsa adesione del toner e una qualità scadente dell'immagine.
- I lavori con una copertura elevata di oro o argento inviati alla piegatrice a C/Z possono incepparsi con maggiore frequenza.
- La stampante è dotata di una funzione di scambio automatico del vassoio per poter sostituire automaticamente un vassoio quando esaurisce la carta (supponendo che un altro vassoio contenga lo stesso tipo di carta). Tuttavia, lo scambio del vassoio non viene eseguito né con il vassoio bypass (MSI) né con l'inseritore o il modulo interposer.

Nota: L'operatore può impostare l'opzione della quantità di carta rimanente in un vassoio prima che avvenga lo scambio. Se l'impostazione è configurata in modo che il vassoio venga lasciato svuotare completamente, si noti che il passaggio al vassoio successivo richiederà un po' di tempo.

- I lavori stampati su fogli extra lunghi (fogli più lunghi di 488 mm) devono essere alimentati dal vassoio MSI/bypass.
 - Per questioni di statica e attrito, i fogli extra lunghi alla norma sono maggiormente soggetti a problemi di alimentazione multipla.
 - La frequenza delle alimentazioni multiple può essere ridotta separando manualmente i fogli prima di caricarli nel vassoio MSI. Non caricare più di 20 fogli extra lunghi per volta nel vassoio MSI.
 - Se il problema persiste anche dopo aver separato manualmente i fogli e aver caricato non più di 20 fogli nel vassoio, alimentare ciascun foglio singolarmente (vale a dire: inserire un foglio nel vassoio, inviare il lavoro, attendere l'uscita del primo foglio, quindi

inserire un altro foglio nel vassoio di alimentazione, e così via). Si noti che con questo sistema il motore di stampa esegue un ciclo di spegnimento che influisce sulla produttività/velocità di stampa effettiva della macchina.

- I fogli extra lunghi possono causare inceppamenti più gravi rispetto ai fogli di formato “standard”.
- Alcune modalità di sistema, impostazioni o determinati tipi di carta potrebbero non essere compatibili con i fogli extra lunghi.

Qualità dell'immagine

- Come in tutti i processi di stampa, è possibile che sulle stampe appaiano difetti quali leggeri graffi nella direzione di elaborazione, striature, aree chiazzate, macchie e così via. Per la maggior parte dei lavori e dei clienti, il livello previsto di difetti rientra nei normali intervalli di qualità dei componenti e del funzionamento del sistema e non incide sull'accettabilità dei lavori. Per attenuare la comparsa di questi difetti, è possibile eseguire determinate procedure di manutenzione. È normale che si verifichino artefatti casuali, si consiglia quindi di monitorare i lavori in cui la comparsa di difetti è più probabile. Altre misure che consentono di ridurre al minimo la comparsa di questi difetti includono l'utilizzo dei supporti raccomandati (inclusi nell'RML) e una manutenzione costante dell'ambiente di stampa.
- Come accade normalmente in altri processi di riproduzione dei colori, è possibile che con il passare del tempo si notino alcune variazioni di qualità dei risultati. I fattori che contribuiscono a questo fenomeno possono essere la frequenza di calibrazione (inclusa la calibrazione per i supporti utilizzati), lunghe tirature di stampa con una bassa copertura (<3% di copertura dell'area per separazione colore) e i componenti xerografici.
- Se tirature più lunghe di lavori in modalità b/n (solo K) vengono stampate in quadricromia, la qualità dell'immagine potrebbe mostrare variazioni più accentuate nel corso del lavoro. Il problema può essere mitigato verificando che le proprietà del lavoro siano impostate su "Scala di grigi" o "Solo K (Nero)" sul server di stampa.
- La percezione della qualità del colore è soggettiva ed è influenzata dalle condizioni di illuminazione ambientale. Si consiglia di visualizzare le stampe sotto una sorgente di luce costante, ad esempio una cabina d'illuminazione D50.
- La qualità dell'immagine è fortemente influenzata dalla struttura, dalla consistenza e dal colore della carta. Per garantire la massima soddisfazione dei clienti, si raccomanda vivamente di eseguire delle stampe di prova delle applicazioni più importanti del cliente sul sistema Xerox® Iridesse™ Production Press utilizzando carta tipica per l'applicazione e poi sottoponendo il risultato alla revisione del cliente.
- Quando si stampa su supporti pesanti metallici o con effetto specchio, è possibile che si verifichino dei difetti sui bordi dell'area di stampa. Il problema può essere evitato spostando l'immagine o riducendola per aumentare la distanza tra l'area stampata e il bordo della pagina.
- Le aree del documento dove vengono applicati i toner oro o argento su tutta la larghezza del foglio possono presentare dei difetti di bande irregolari di colore. Il problema può essere evitato suddividendo le aree di color oro/argento in modo che non si estendano sull'intera larghezza del foglio.
- L'effetto finale di un fondo argento coperto da uno strato nero al 100% potrebbe non corrispondere alle aspettative del progettista. L'effetto può essere migliorato disattivando la sovrastampa in nero sul DFE.
- I margini dei font colorati potrebbero apparire sfumati, in particolare quando vengono stampati di fianco ad altre aree colorate. L'effetto può essere migliorato scegliendo un retino a mezzitoni LPI inferiore.
- I lavori stampati con toner bianco su supporti scuri possono presentare delle screziature. Per porre rimedio a tale difetto è possibile:

- Eseguire un'impostazione del secondo trasferimento polarizzato dal Centro di controllo
Si raccomanda di eseguire il secondo trasferimento polarizzato prima di stampare lavori che utilizzano toner bianco su supporti scuri.
 - Nota: Non è possibile automatizzare l'impostazione del secondo trasferimento polarizzato per il toner bianco. Xerox raccomanda di eseguire regolazioni alla tensione di trasferimento manualmente eseguendo lo specifico lavoro da stampare per valutare la qualità del bianco e del bianco + CMYK.
 - Si noti che numerosi supporti scuri richiedono un aumento della tensione, non una riduzione, solitamente nell'ordine del 100-150%, ma potrebbero richiedere anche valori diversi.
 - Si noti che i supporti perlescenti tendono a richiedere una leggera diminuzione della tensione.
- Lasciare i supporti nella loro confezione e non mischiare risme aperte e nuove di supporti scure.
- L'utilizzo di toner bianco su pellicole trasparenti con minore copertura d'area (~25%) può causare difformità simili alle screziature.
- Una singola applicazione di bianco potrebbe non essere sufficiente su tutti i tipi di supporto. L'applicazione di un secondo strato di bianco (strato superiore + strato inferiore) può aiutare a migliorare i risultati. Questa seconda applicazione di bianco viene eseguita sull'EFI nella scheda dei colori speciali.
 - Si noti che su alcuni supporti speciali, una seconda applicazione di bianco potrebbe causare qualche problema di aderenza alla pagina. Tale problema può essere risolto utilizzando un po' meno del 100% di bianco per ciascuna applicazione, o nel file stesso o sul DFE.
 - In alternativa, è possibile eseguire delle regolazioni alla temperatura di fusione per migliorare l'aderenza del toner al supporto.
 - Su alcuni tipi di carta, l'aderenza del toner può peggiorare dopo alcune ore o addirittura dopo giorni. Alcuni supporti sono semplicemente non adatti per l'applicazione di due strati di toner bianco data la scarsa capacità di aderenza.
- I lavori che utilizzano toner bianco come strato inferiore con i toner CMYK potrebbero mostrare un bordo in cui il toner bianco è visibile. Per ridurre al minimo tale effetto, attivare il trapping sul DFE e impostare il valore su 1 pixel, forma ellittica.
- È possibile eseguire due applicazioni di toner oro e argento (stazioni per lo strato inferiore e lo strato superiore) che possono essere selezionate sul DFE. Tuttavia, una doppia applicazione di toner oro o argento non aumenta la lucentezza o la brillantezza; al contrario, tende a scurire la sfumatura dell'effetto metallizzato.



Velocità di stampa del sistema Xerox® Iridesse™ Production Press — Modalità di grammatura singola per la carta

La modalità di grammatura singola per la carta indica la modalità di produttività predefinita della stampante. In questa modalità, il sistema Xerox® Iridesse Production Press mantiene la velocità nominale per l'intera gamma di grammature supportate (52-400 g/m²). La velocità nominale dipende dal formato del supporto e, per la carta A4/8,5 x 11 pollici, dall'orientamento del foglio. Nelle specifiche di produttività si presuppone che un lavoro contenga un solo tipo di carta con un'unica grammatura. Per i supporti misti (grammature carta diverse all'interno di un lavoro), vedere la sezione dedicata alla produttività dei supporti misti più avanti nel documento.

Nota: I fogli alimentati dal vassoio bypass (MSI) vengono elaborati a una velocità inferiore rispetto a quelle mostrate nelle tabelle seguenti.

Per la stampa su trasparenti e supporti goffrati (ruvidi), il sistema è dotato di una modalità che consente di ottenere una qualità migliore dell'immagine ma riduce le velocità (si noti che tale modalità non è disponibile per i fogli extra lunghi). L'idoneità di questa modalità varia in base ai requisiti di qualità dell'immagine per una specifica applicazione.

La tabella che segue illustra la velocità di stampa del sistema Xerox® Iridesse Production Press con l'intera gamma di formati carta supportati. Si noti che la velocità di stampa può essere influenzata dall'opzione di finitura scelta per un lavoro.

Tipo/Grammatura della carta	Lunghezza della carta (nella direzione di alimentazione)			Xerox® Iridesse™ Production Press - Produttività (ppm)		
	Esempi: Formati standard	Direzione di alimentazione*	Min	Max	Solo fronte	Fronte/retro
Carta 52-400 g/m ² 16 lb Bond-130 lb Cover	8,5 x 11 poll A4	LEF	7,2 poll. 182 mm	8,5 poll. 216 mm	120	60
	8,5 x 11 poll.	SEF	8,51 poll. 216,1 mm	11 poll. 280 mm	96	48

Tipo/Grammatura della carta	Lunghezza della carta (nella direzione di alimentazione)			Xerox® Iridesse™ Production Press - Produttività (ppm)		
	Esempi: Formati standard	Direzione di alimentazione*	Min	Max	Solo fronte	Fronte/retro
(Qualsiasi tipo diverso dai trasparenti)	A4 8,5 x 14 11 x 17 12 x 18 13 x 19 A3 SRA3	SEF	11,01 poll. 280,1 mm	19 poll. 482,6 mm	60	30
	N/A	SEF	19,01 poll. 482,7 mm	19,2 poll. 488,0 mm	48	24
Cartolina 4x6 poll.	4 x 6.	SEF	6 poll. 152,4 mm	6 poll. 152,4 mm	120	N/A
Trasparenti Modalità Alta produttività	8,5 x 11. A4	LEF	210	216	120	N/A
Trasparenti Modalità Alta qualità immagini	8,5 x 11 poll A4	LEF	210	216	60	N/A
* SEF = alimentazione lato corto; LEF = alimentazione lato lungo						(continua)
Modalità alta produttività carta gofrata	8,5 x 11 poll A4	LEF	7,2 poll. 182 mm	8,5 poll. 216 mm	120	60
	8,5 x 11 poll.	SEF	8,51 poll. 216,1 mm	11 poll. 280 mm	96	48
	A4 8,5 x 14 11 x 17 12 x 18 13 x 19 A3 SRA3	SEF	11,01 poll. 280,1 mm	19 poll. 482,6 mm	60	30
	N/A	SEF	19,01 poll. 482,7 mm	19,2 poll. 488,0 mm	48	24
	8,5 x 11 A4	LEF	7,2 poll. 182 mm	11 poll. 280 mm	60	30
Modalità alta qualità immagine per carta gofrata	8,5 x 11 (SEF)					
	A4 8,5 x 14 11 x 17 A3	SEF	11,01 poll. 280,1 mm	17 poll. 431,8 mm	40	20
	12 x 18 13 x 19 SRA3	SEF	17,01 poll. 431,9 mm	19,2 poll. 488,0 mm	36,9	18,4

* SEF = alimentazione lato corto; LEF = alimentazione lato lungo

Velocità di stampa con fogli extra lunghi:

I fogli extra lunghi possono essere alimentati solo dal vassoio MSI e solo in Modalità di grammatura singola per la carta. Le velocità sono le seguenti:

Lunghezza carta	Velocità solo fronte	Velocità fronte/retro
-----------------	----------------------	-----------------------

488,1 – 585 mm	40	20
585,1 – 729 mm	34,3	17
729,1 – 1200 mm	20	-

Modalità di produttività per supporti misti e produttività di Xerox® Iridesse™ Production Press

Se viene scelta la modalità di grammatura singola, la produttività della macchina per i lavori che richiedono supporti misti (grammature carta diverse nel lavoro) ne risente perché la temperatura del fusore viene ottimizzata per ciascun tipo di carta. Di conseguenza, per migliorare la produttività con i lavori che richiedono supporti misti, la stampante offre due impostazioni di modalità di grammatura mista. Nelle modalità di grammatura mista, la temperatura del fusore viene determinata in base a intervalli di grammatura diversi. La velocità di stampa (PPM) può diminuire per le grammature più pesanti, tuttavia, a seconda degli attributi del lavoro, la produttività globale è generalmente migliore in queste modalità. La scelta di una modalità dipende dagli attributi del lavoro (tipi e grammature della carta) nonché dai suoi requisiti e dalle preferenze del cliente per il livello di lucentezza. La modalità di produttività ottimizzata consente di stampare con una più alta temperatura del fusore per tutti i supporti e ciò potrebbe causare un aumento del livello di lucentezza per i supporti più leggeri.

Nota:

I fogli alimentati dal vassoio bypass/MSI vengono elaborati a una velocità inferiore rispetto a quelle mostrate nelle tabelle seguenti. La tabella riportata di seguito mostra un riepilogo della produttività per formati e grammature diversi.

La velocità di stampa può essere influenzata dall'opzione di finitura scelta per un lavoro.

Modalità grammatura mista - ottimizzazione per la produttività (identica alla modalità di grammatura singola)

Tipo/Grammatura dei supporti	Lunghezza della carta (nella direzione di alimentazione)				Xerox® Iridesse™ Production Press - Produttività (ppm)	
	Esempi: Formati standard	Direzione di alimentazione*	Min	Max	Solo fronte	Fronte/retro
Carta 52-400 g/m ² 16 lb Bond-140 lb Cover	8,5 x 11 poll A4	LEF	7,2 poll. 182 mm	8,5 poll. 216 mm	120	60
	8,5 x 11 poll.	SEF	8,51 poll. 216,1 mm	11 poll. 280 mm	96	48
	A4 8,5 x 14 11 x 17 12 x 18 13 x 19 A3 SRA3	SEF	11,01 poll. 280,1 mm	19 poll. 482,6 mm	60	30
	N/A	SEF	19,01 poll. 482,7 mm	19,2 poll. 488,0 mm	48	24

* SEF = alimentazione lato corto; LEF = alimentazione lato lungo

Modalità grammatura mista - bilanciamento per velocità e qualità dell'immagine
(modalità 2 grammature)

Tipo/Grammatura dei supporti	Lunghezza della carta (nella direzione di alimentazione)			Xerox® Iridesse™ Production Press - Produttività (ppm)		
	Esempi: Formati standard	Direzione di alimentazione*	Min	Max	Solo fronte	Fronte/retro
Carta 52-220 g/m ² 16-40 lb Bond– 60-80 lb Cover	8,5 x 11 poll A4	LEF	7,2 poll. 182 mm	8,5 poll. 216 mm	120	60
	8,5 x 11 poll.	SEF	8,51 poll. 216,1 mm	11 poll. 280 mm	96	48
	A4 8,5 x 14 11 x 17 12 x 18 13 x 19 A3 SRA3	SEF	11,01 poll. 280,1 mm	19 poll. 482,6 mm	60	30
	N/A	SEF	19,01 poll. 482,7 mm	19,2 poll. 488,0 mm	48	24
Carta 220-400 g/m ² 60-80 lb Cover 140-150 lb Cover	8,5 x 11 poll A4	LEF o SEF	7,2 poll. 182 mm	11 poll. 280 mm	60	30
	8,5 x 14 11 x 17 A3	SEF	11,03 poll. 280,1 mm	17 poll. 431,8 mm	40	20
	12 x 18 13 x 19 SRA3	SEF	17,004 poll. 431,9 mm	19,2 poll. 488,0 mm	36,9	18,4

* SEF = alimentazione lato corto; LEF = alimentazione lato lungo

Risultati dei test dei supporti misti e scambio dei vassoi

La seguente tabella mostra i risultati dei test eseguiti su alcuni tipi di lavoro dove vengono utilizzati supporti misti e la funzionalità di scambio dei vassoi. Questi lavori sono stati testati da Xerox per fornire una produttività rappresentativa. I risultati effettivi per lavori simili dipendono da vari fattori, come ad esempio il server di stampa, i supporti, i vassoi carta e la modalità dei supporti misti utilizzati.

DESCRIZIONE DEL LAVORO	CONFIGURAZIONE	RISULTATI*, **
10 fogli, tutti 8,5 x 11 LEF 90 g/m ² , alternati tra due vassoi, 1 foglio per vassoio	Scegliere l'uscita al vassoio HCS e al vassoio di impilatura della stazione di finitura standard con sfalsamento del fascicolo. Scambio automatico dei vassoi impostato sull'opzione "Vassoio quasi vuoto".	120 ppm
10 fogli, tutti 8,5 x 11 LEF, fogli 1 e 10 da 200 g/m ² , fogli 2-9 da 90 g/m ²	Nessun impatto del vassoio (vassoi da 1 a 2 o vassoio da A1-1 a A1-2). Scambio automatico dei vassoi impostato sull'opzione "Vassoio quasi vuoto".	120 ppm
3 fogli da vassoi diversi, tutti 8,5 x 11 LEF, foglio 1: 200 g/m ² , foglio 2: 90 g/m ² , foglio 3: 90 g/m ²	Scambio automatico dei vassoi impostato sull'opzione "Vassoio quasi vuoto".	120 ppm
30 fogli, tutti 11 x 17, 90 g/m ² non patinata. fogli 1-10: vassoio 1, fogli 11-20: vassoio 2, fogli 21-30 vassoio 3	Scambio automatico dei vassoi impostato sull'opzione "Vassoio quasi vuoto".	60 ppm
23 fogli, tutti 8,5 x 11 LEF, 90 g/m ² , (4 dal vassoio 1, 1 dal vassoio 3)*3 e poi (1 dal vassoio 1, 1 dal vassoio 3)*4	Scambio automatico dei vassoi impostato sull'opzione "Vassoio quasi vuoto".	120 ppm
225 pagine, copertina 8,5 x 11, 210 g/m ² , corpo 90 g/m ² con 13 divisori 9x11, 15 fogli tra i divisori: copertina, 15 fogli, divisore, 15 fogli, divisore, 15 fogli, divisore, 15 fogli, copertina	Nessuna limitazione del vassoio. Scambio automatico dei vassoi impostato sull'opzione "Vassoio quasi vuoto". Impilatura nell'HCS non supportata.	80 ppm

* Il passaggio tra supporti patinati e non patinati causa un rallentamento della velocità rispetto ai valori indicati nella tabella.

** Tutti i risultati elencati in "Modalità grammatura mista - ottimizzazione per la produttività". Altre modalità di produttività mostrano velocità ridotte.

Si noti che i lavori con modalità di stampa mista (sia pagine solo fronte che pagine fronte/retro) avranno una produttività inferiore rispetto ai lavori stampati con una sola modalità (o solo fronte o fronte/retro).

Tabella larghezza massima (FWA)

La funzionalità FWA consente di automatizzare le attività di gestione della qualità immagine più comuni. Queste procedure sono automatizzate in quanto eliminano la necessità di scansire manualmente i fogli target utilizzando un dispositivo esterno e poi aggiornando o memorizzando manualmente i valori del sistema. Le procedure FWA devono essere iniziate da un operatore sul server di stampa o sul Centro di controllo. Tutti i fogli target vengono quindi generati e scansionati automaticamente e tutte le misure, le correzioni e i calcoli vengono eseguiti automaticamente. Per alcuni dei processi FWA, è necessario esaminare manualmente una stampa di conferma.

Nota: La funzionalità FWA *non* consente di monitorare o modificare un lavoro di stampa.

Le pagine generate dalle procedure FWA vengono conteggiate dai contatori di fatturazione. Questo comportamento è conforme all'esecuzione delle procedure manuali.

Le procedure abilitate da FWA sono elencate e descritte di seguito.

- Regolazione dell'uniformità della densità
 - Nota: La regolazione dell'uniformità della densità è disattivata con i fogli extra lunghi.
- Allineamento dell'immagine al supporto
 - Nota: La funzione Allineamento immagine al supporto sarà attiva con i fogli extra lunghi, ma non con i supporti scuri.
- La funzione Regolazione automatica del secondo rullo di trasferimento polarizzato
 - Nota: La regolazione del secondo trasferimento polarizzato è disattivata con i fogli extra lunghi. Inoltre, il secondo trasferimento polarizzato non include il toner speciale bianco.
- EZ Press Check
- Calibrazione del server di stampa
- Creazione di profili personalizzati

Regolazione automatica dell'uniformità della densità

- Questa procedura deve essere iniziata da un operatore sulla schermata del Centro di controllo della stampante.
- La regolazione dell'uniformità della densità viene eseguita per garantire una densità uniforme del toner in senso trasversale sulla pagina (dal bordo interno al bordo esterno del foglio) e su e giù sul foglio (ad esempio nella direzione di elaborazione del foglio, dal bordo anteriore al bordo posteriore). Questo controllo è particolarmente importante per le applicazioni con alta copertura dove l'uniformità da un bordo all'altro è più critica.
- Una volta avviato questo processo, la macchina stampa automaticamente dei modelli di densità di prova, misura i valori di densità dal bordo interno al bordo esterno del foglio e corregge eventuali variazioni regolando i controlli del software del motore di stampa.
- Il processo non consente tuttavia di monitorare la densità all'interno di una tiratura e viene utilizzato prima di un turno o una tiratura di stampa per correggere eventuali variazioni di densità su una pagina.
- La procedura automatica di controllo dell'uniformità della densità va eseguita dopo la sostituzione dei componenti xerografici (fotoricettore, corotron di carica e così via) OPPURE quando si osservano difetti di uniformità dal bordo interno al bordo esterno del foglio.
- Utilizzare carta bianca per il test. I valori di grammatura e lucentezza della carta dovrebbero rientrare nei valori "raccomandati standard" per la gamma di supporti che si prevede di utilizzare.
- La procedura include un passaggio di controllo manuale per confermare la qualità. Controllare la qualità della stampa di conferma, non dei fogli target. Se la stampa di conferma non è accettabile una volta eseguita la regolazione automatica, il cliente deve ripetere la routine. Se il risultato non è ancora accettabile, chiamare il servizio di assistenza.
- In genere, i risultati migliori si ottengono con la carta di formato più grande (formato SRA3 o 13 x 19 poll.).

Allineamento automatico dell'immagine al supporto

- Questa procedura deve essere iniziata da un operatore sulla schermata del Centro di controllo della stampante.
- L'attività aiuta a garantire il corretto posizionamento dell'immagine di stampa sul foglio di carta ed è importante per la calibrazione dei nuovi tipi di supporto. Questo è particolarmente utile quando la registrazione fronte/retro è un requisito fondamentale per un lavoro.
- Una volta avviata questa procedura, la macchina stampa automaticamente i modelli di test della densità, li misura ed effettua regolazioni automatiche ai valori di registrazione, inclinazione, perpendicolarità e ingrandimento.

- Si raccomanda vivamente di eseguire questa procedura quando si utilizzano nuovi tipi di carta, in particolare quando è assolutamente necessario ottenere una registrazione perfetta dell'immagine sul foglio di carta e in modalità fronte/retro oppure si osserva un problema di allineamento (registrazione, inclinazione e così via).
- Il profilo di registrazione stabilito viene ottimizzato per un particolare vassoio carta. Se un supporto viene alimentato da più vassoi, è necessario utilizzare la procedura di allineamento dell'immagine al supporto per ciascuna combinazione di supporto/vassoio.
 - Per garantire l'applicazione del profilo corretto alla combinazione di supporto/vassoio utilizzata, usare una convenzione di denominazione per i profili (esempio: TipoDiCarta_Vassoio_Data).
- È possibile che i profili di allineamento debbano essere rieseguiti o aggiornati in seguito a variazioni di temperatura o umidità ambientali oppure dopo un intervento di manutenzione su un vassoio carta. In genere, se non si verifica una delle condizioni menzionate qui sopra, i profili non hanno una scadenza.
- La procedura include un passaggio di controllo manuale per confermare la qualità. Controllare la qualità della stampa di conferma, non dei fogli target. Se la stampa di conferma non è accettabile dopo la regolazione automatica, eseguire di nuovo la routine. Se il risultato non è ancora accettabile, è necessario eseguire un'impostazione manuale.

Regolazione automatica del secondo rullo di trasferimento polarizzato

- Questa procedura deve essere iniziata da un operatore sulla schermata del Centro di controllo della stampante.
- La regolazione automatica del secondo rullo di trasferimento polarizzato viene eseguita per garantire una densità uniforme del toner e ottenere aree colorate più uniformi su vari tipi di carta, inclusi supporti spessi, materiali sintetici e supporti ruvidi.
- Una volta avviato questo processo, la macchina stampa automaticamente delle patch di prova con impostazioni diverse del secondo rullo di trasferimento polarizzato, ne misura l'uniformità dei colori e seleziona l'impostazione ottimale (maggiore uniformità) per quel particolare supporto.
- Questo processo non consente tuttavia di monitorare la qualità all'interno di una tiratura e viene utilizzato prima di un turno o una tiratura di stampa per ottimizzare le prestazioni di un particolare supporto.

Nota: La regolazione può essere anche apportata manualmente/vivamente dall'operatore. Eseguita visivamente, questa regolazione potrebbe dare risultati leggermente superiori rispetto al metodo FWA automatico, sebbene sia più lenta.

- Per garantire prestazioni ottimali della stampante o dei supporti, è possibile che una regolazione del secondo rullo di trasferimento polarizzato debba essere rieseguita in seguito a variazioni di temperatura o umidità ambientali.

EZ Press Check

- Questa procedura deve essere iniziata da un operatore sulla schermata del Centro di controllo della stampante.

- La funzione EZ Press Check consente di eseguire più routine di regolazione del motore di stampa (uniformità della densità, allineamento dell'immagine al supporto e regolazione del secondo rullo di trasferimento polarizzato) contemporaneamente.
- La funzione EZ Press Check può essere eseguita per ottimizzare le prestazioni della stampante con un particolare supporto prima di eseguire un lavoro di qualità critica.

Nota: EZ Press Check NON consente di regolare la gestione del colore. Le operazioni di calibrazione del colore e la creazione dei profili personalizzati vanno eseguite sul controller DFE, se necessario.

- Questo processo non consente tuttavia di monitorare la qualità all'interno di una tiratura.

Calibrazione del server di stampa — Automated Color Quality Suite (ACQS)

La calibrazione automatica del server di stampa è uno dei componenti di ACQS (Automated Color Quality Suite) ed è abilitata insieme ad FWA. La procedura deve essere iniziata da un operatore sul server di stampa.

- Per offrire colori sempre uniformi nel tempo, tutte le stampanti digitali a colori richiedono interventi periodici di manutenzione e valutazione della qualità delle immagini. Le procedure standard di manutenzione del colore devono includere una calibrazione periodica per impostare il bilanciamento del grigio, che riporta il motore di stampa a uno stato nominale.
- La calibrazione automatica viene eseguita in due o tre minuti per ciascun mezzotono (retino a linee) utilizzando la funzione FWA.
- Se si preferisce, è possibile utilizzare anche lo spettrofotometro esterno (palmare) fornito in dotazione con ciascun server di stampa per eseguirne la calibrazione manuale.
- La frequenza di calibrazione dipende in parte dalle preferenze del cliente, tuttavia tenere presente le seguenti linee guida:
 - Si consiglia di eseguire la calibrazione ogni giorno.
 - La calibrazione va eseguita sempre dopo le procedure di manutenzione o quando vengono rilevati spostamenti del colore.
 - Durante un regolare turno di 8 ore, molti clienti eseguono la calibrazione almeno una volta per ogni mezzotono utilizzato durante il turno e altri eseguono la calibrazione più spesso per mitigare possibili spostamenti del colore.
 - La calibrazione va eseguita utilizzando i supporti cartacei utilizzati più spesso o un supporto di carta standard raccomandata di grammatura e patinatura medie che si usa frequentemente.

- Ogni volta che viene attivata la calibrazione automatica, i fogli target vengono stampati, scansati ed espulsi nel vassoio di uscita (ad esempio il vassoio di raccolta a sfalsamento o il vassoio superiore di un impilatore ad alta capacità). Ciascun vassoio di uscita ha una capacità di 500 fogli (basata su supporti da 120 g/m²). Se il vassoio è pieno, potrebbe verificarsi un inceppamento quando si esegue la calibrazione automatica. Nella maggior parte dei casi, una volta eliminato l'inceppamento, la stampante può riprendere la calibrazione. Se la procedura di calibrazione automatica non riesce a ripristinarsi, il processo di calibrazione corrente viene interrotto e l'operatore deve iniziare di nuovo la calibrazione dopo aver chiuso la finestra di dialogo.
- Non è possibile eseguire la calibrazione automatica del server di stampa con FWA usando carta più piccola di 8,5 x 11 poll./A4. In questi casi, è necessario eseguire la calibrazione manuale con lo spettrofotometro esterno.

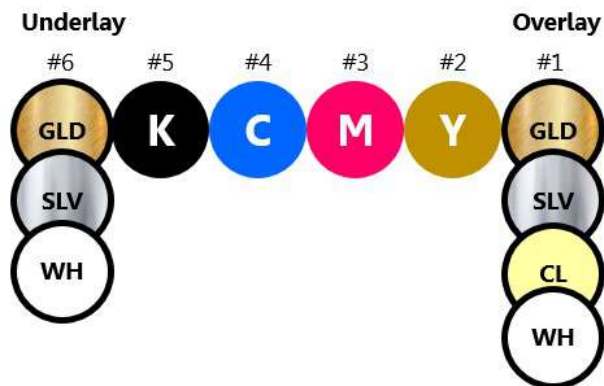
Creazione profili avanzati — ACQS (Automated Color Quality Suite)

La procedura di creazione di profili avanzati è una funzionalità di ACQS (Automated Color Quality Suite) ed è abilitata insieme ad FWA. La procedura di creazione di profili avanzati FWA deve essere iniziata da un operatore sul server di stampa.

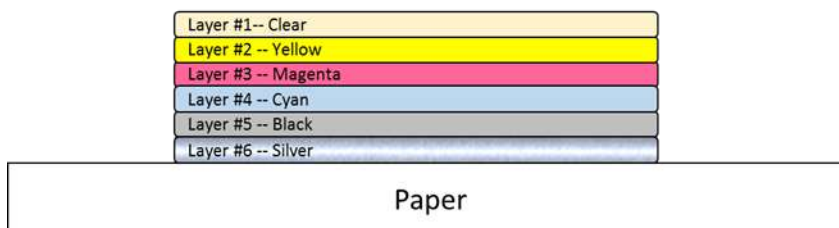
- La creazione di profili avanzati consente di creare profili di destinazione conformi alle normative ICC per le applicazioni in cui è richiesto un alto livello di accuratezza del colore. Utilizzando la funzione FWA, la procedura consente di stampare automaticamente i fogli target, misurarli per verificarne il livello di corrispondenza con il target selezionato (standard) e infine generare un profilo per il flusso di lavoro DeviceLink, direttamente sulla stampante.
- La stampante utilizza i profili avanzati esattamente come qualsiasi altro profilo di destinazione.
- Eseguita regolarmente per mantenere il bilanciamento del grigio, la calibrazione estende la durata di utilizzo un profilo avanzato. Se la calibrazione viene effettuata regolarmente, il profilo dovrebbe essere accurato per un mese; tuttavia alcuni clienti preferiscono sostituire i profili ogni due settimane per garantire la massima precisione.
- È possibile che si debba generare un nuovo profilo avanzato (sostitutivo) dopo determinate procedure di assistenza, come ad esempio la sostituzione del fotoricettore o del corotron di carica.

Alloggiamenti opzionali per toner speciali (quinto e sesto)

- I toner speciali sono: il toner trasparente, il toner bianco, il toner oro e il toner argento. È possibile caricare nel sistema fino a due toner speciali per volta. Il cliente o un tecnico del servizio possono scambiare la posizione dei toner negli appositi alloggiamenti.
- Una volta che la stampante passa alla modalità di stampa a colori corretta (ad esempio a 4 colori, a 5 colori e così via), le velocità di stampa non rallentano quando vengono applicati i toner speciali.
 - Il passaggio tra le modalità a 4, 5 e 6 colori influisce sulla produttività.
- Data l'enorme gamma di applicazioni, i toner speciali non sono disponibili in un piano tariffario per i materiali di consumo "a misurazione". I clienti devono acquistare i toner e i developer speciali in base alle proprie necessità e agli utilizzi previsti.
- Guardando il sistema Xerox® Iridesse™ Production Press, la disposizione delle stazioni del colore è la seguente:



- L'immagine seguente, che rappresenta una particolare configurazione a 6 colori, mostra l'applicazione e la stampa dei colori sulla carta:



- Si noti che quando si sceglie una configurazione con 5 colori è necessario selezionare la stazione per lo strato inferiore OPPURE la stazione per lo strato superiore. Con la quinta stazione non è possibile passare da una all'altra delle due posizioni.
- In una configurazione a 6 colori è possibile caricare lo stesso colore in entrambe le stazioni (strato inferiore e strato superiore). Questa configurazione di colore consente all'operatore, se lo desidera, di applicare un doppio strato del toner speciale in un singolo passaggio. Tale capacità di viene selezionata nella scheda dei colori speciali del DFE.
- Il toner trasparente è disponibile solo come strato superiore; non può essere applicato in posizione di strato inferiore.
 - Una configurazione a 6 stazioni con un solo toner metallizzato più il toner trasparente, deve mantenere il toner metallizzato in posizione di strato inferiore; le posizioni non possono essere cambiate in quanto il toner trasparente può essere applicato solo come strato superiore.
- La percentuale massima di copertura dell'area su una pagina dipende dagli strati (livelli) di colore applicati alla pagina stampata. La seguente tabella mostra la copertura di area massima per ogni modalità colore.

MODALITÀ COLORE	% TOTALE MASSIMA DI COPERTURA DELL'AREA	COPERTURA MASSIMA DELL'AREA CMYK	COPERTURA MASSIMA DELL'AREA TONER SPECIALI
4 colori (CMYK)	240%	240%	—
5 colori (CMYK + 1 toner speciale in posiz. 1, strato superiore)	260%	240%	20% - 100%*
5 colori (CMYK + 1 toner speciale in posiz. 6, strato inferiore)	340%	240%	100%
6 colori (CMYK + 2 toner speciali)	360%	240%	Posizione 1 (strato superiore): Da 20% a 100% *** posizione 6 (strato inferiore): 100%

* Con 1 toner speciale applicato sullo strato superiore, la percentuale di copertura dell'area del toner speciale viene ridimensionata per rispettare la percentuale di copertura massima totale dell'area.

** Con 1 toner speciale applicato sullo strato inferiore, la percentuale di copertura dell'area del toner speciale rimane invariata, consentendo così di ottenere la massima quantità di colori metallizzati misti possibile.

*** Con 1 toner speciale applicato sullo strato superiore e uno sullo strato inferiore, la percentuale di copertura dell'area del toner speciale caricato nella posizione 6 (strato inferiore) rimane invariata, mentre la percentuale di copertura dell'area del toner speciale caricato nella posizione 1 (strato superiore) viene ridimensionata per rispettare la percentuale di copertura massima totale dell'area.

- Nella tabella riportata di seguito viene mostrato un esempio di ridimensionamento della percentuale massima di copertura dell'area del toner speciale. Nell'esempio viene presa in considerazione un'immagine CMYK con uno strato superiore di toner trasparente:

**AREA DI COPERTURA
CMYK****COPERTURA DELL'AREA TONER SPECIALE (TRASPARENTE)
MASSIMA****0%– 160%**

100% toner speciale

161%– 240%

Da 99 a 20%, fino a totale massimo di 260%

IMMAGINI DI ESEMPIO**COPERTURA MASSIMA DELL'AREA TONER SPECIALI**Circa **74%****Immagine più scura, % di
copertura dell'area CMYK
più alta**Circa **96%****Immagine più chiara,
% di copertura dell'area
CMYK inferiore**

Modalità Rilievo

Quando si stampa su supporti goffrati (ruvidi), è possibile selezionare una modalità di alta qualità immagine apposita per questo tipo di supporti. Questa modalità consente di regolare svariate impostazioni della stampante per migliorare il trasferimento del toner sul supporto goffrato.

L'impatto sulla produttività (velocità di stampa) è descritto nelle tabelle della velocità di stampa nella modalità di grammatura singola per la carta riportate qui sopra. Si noti che questa modalità non è compatibile con i fogli extra lunghi. Notare che la carta goffrata può essere utilizzata sia in modalità di alta qualità immagine che alta produttività. L'esecuzione in modalità di alta qualità immagine riduce la velocità di elaborazione per migliorare le prestazioni di fusione.

Sui sistemi dotati di toner trasparente, l'operatore può scegliere di utilizzare la modalità di stampa a 5 colori e sfruttare il toner trasparente selezionando la modalità di alta qualità dell'immagine per la carta goffrata. La scelta di questa modalità consente di aggiungere automaticamente uno strato di toner speciale su ciascuna pagina del lavoro (con circa il 20% di copertura dell'area, regolabile dall'operatore sul DFE). Il sistema applica quindi una piccolissima quantità di toner speciale sulla carta. Lo strato di toner speciale applicato garantisce che la stampante trasferisca la massima quantità di toner CMYK sulla carta ruvida, consentendo così la migliore qualità possibile per il colore sul supporto goffrato. Se si utilizza la modalità di alta qualità dell'immagine per la carta goffrata, ricordare il costo aggiuntivo del toner speciale se si decide di utilizzare la modalità a 5 colori.

Indicazioni per la selezione dei supporti

I seguenti tipi di carta sono i supporti standard raccomandati per Xerox® Iridesse™ Production Press:

TIPO DI SUPPORTO	EQUIVALENTE XEROX	
Carta non patinata	Nord America: Xerox® Bold Digital Printing Paper (90 g/m ² /24 lb) Europa: Xerox® Digital Color Colotech+ (90 g/m ²)	Carta standard raccomandata per Xerox® Iridesse Production Press
Carta patinata	Nord America: Xerox® Digital Coated Gloss Printing Paper (120 g/m ² /80 lb Text) Europa: Xerox® Digital Color Colotech Gloss Coated (120 g/m ²)	Carta standard raccomandata per Xerox® Iridesse Production Press

- È stato fatto ogni sforzo per garantire che il sistema Xerox® Iridesse Production Press sia compatibile con una vasta gamma di supporti. Si ricordi tuttavia che l'utilizzo dei supporti raccomandati da Xerox consente di ottimizzare l'affidabilità e le prestazioni di gestione della carta del sistema.
- Per ulteriori informazioni e raccomandazioni relative alla scelta e alla gestione dei supporti, fare riferimento all'elenco dei supporti raccomandati (RML) ottenibile dal fornitore Xerox o scaricabile all'indirizzo www.xerox.com/.
- Supporti non approvati - l'incremento dell'attività di assistenza legata all'uso di supporti non specificamente approvati da Xerox per questo prodotto non è coperto dal contratto di manutenzione FSMA standard e potrebbe richiedere interventi di assistenza Xerox fatturabili alle tariffe T&M correnti.
- I supporti speciali che tendono a essere utilizzati con il toner bianco (carta nera, carta colorata, pellicola, carta artigianale, perlescenti, metallizzati, ecc.) offrono livelli di prestazioni estremamente variabili in termini sia di qualità di stampa che di inceppamenti. Si raccomanda di testare ed eseguire prove preliminari con questi tipi di supporto, nonché di provare supporti simili di marche diverse.
 - Si noti che le prestazioni dello stesso supporto con varie grammature possono anch'esse variare.
- In genere, i supporti pesanti hanno superfici meno uniformi e più ruvide, il che può diminuire la qualità delle immagini.
- La carta alimentata dai vassoi di base e dal secondo alimentatore viene stampata prima sul lato superiore. La carta Xerox® va caricata tenendo la chiusura della risma rivolta verso l'alto.
- È sconsigliato l'uso dei supporti patinati con un'umidità relativa ambientale superiore al 60%.

- Durante la stampa, tutti i tipi di carta tendono leggermente ad allungarsi. L'entità dell'allungamento dipende dal tipo di carta e dalle condizioni ambientali e si nota di più sui supporti patinati, talvolta influenzando anche la registrazione fronte/retro dell'immagine. Per maggiori informazioni e istruzioni sulla possibilità di ridurre questo effetto, utilizzare la funzionalità dei profili di allineamento descritta nel documento System Administration Guide (Guida per l'amministratore).
- I supporti personalizzati di qualità scadente, ritagliati in modo inaccurato o che presentano fibre cartacee residue sui bordi rifilati, potrebbero diminuire la registrazione e la qualità dell'immagine (ad esempio creando macchie bianche) nonché l'affidabilità della macchina.
- Quando si stampano ampie aree di colori molto scuri (nero, blu scuro e così via), la trama di alcuni supporti potrebbe trasparire leggermente. Una regolazione del secondo rullo di trasferimento polarizzato potrebbe migliorare le prestazioni, tuttavia la trama potrebbe rimanere visibile.
- I supporti perforati o preperforati di qualità scadente o in cui sono rimasti residui di foratura potrebbero aumentare la frequenza degli inceppamenti e diminuire la registrazione e la qualità dell'immagine (ad esempio creando macchie bianche) nonché l'affidabilità della macchina.

Documentazione per i supporti

La documentazione disponibile per i tipi di carta include l'elenco dei materiali consigliati (RML) di Xerox® Iridesse™ Production Press, scaricabile dal sito www.xerox.com/. Si prevede che altri documenti, guide e strumenti, inclusa una guida di suggerimenti per i supporti speciali di Xerox® Iridesse Production Press verranno resi disponibili in futuro.

Stampe fronte/retro

- Il sistema Xerox® Iridesse Production Press è in grado di produrre automaticamente stampe in modalità fronte/retro alimentando la carta da tutti i vassoi e supporta tipi di carta patinati e non patinati con grammature da 52 a 400 g/m².
 - Per la carta da 360 a 400 g/m² si consiglia di usare i vassoi carta interni.
 - Con i supporti da 360 a 400 g/m², gli alimentatori esterni potrebbero essere meno affidabili o comunque offrire prestazioni di alimentazione scadenti.
- Sono supportati tutti i formati, incluso 8,5 x 11/A4, 11 x 17/A3, 12 x 18/SRA3 e i fogli extra lunghi fino a 729 mm. La modalità di stampa fronte/retro automatica non è supportata con i trasparenti e le cartoline di formato 4 x 6 pollici.

Utilizzo delle stampe a colori prodotte da Xerox® Color Iridesse Production Press in altri sistemi (e viceversa)

- Le stampe prodotte da Xerox® Iridesse Production Press non vanno alimentate nel percorso di stampa dei dispositivi Xerox Nuvera® o Xerox® DocuTech® Production Publishing System. Tuttavia, le stampe possono essere utilizzate con l'inseritore o il modulo interposer.
- Le stampe ottenute da una macchina Xerox Nuvera®, Xerox® DocuTech® e altre tecnologie, inclusi i moduli prestampati su una stampante offset, non devono attraversare il percorso di stampa di un sistema Xerox® Iridesse Production Press.
- Se si prevede di utilizzare l'output della stampante Xerox® Iridesse Production Press in altre macchine, tra cui dispositivi di finitura come verniciatrici o laminatrici, si consiglia di verificare l'applicazione prima di eseguire il lavoro. Molti fattori influiscono su una corretta esecuzione delle stampe ottenute da Xerox® Iridesse Production Press in altre macchine.

Trasparenti

Xerox® Iridesse Production Press è in grado di alimentare trasparenti A4/8,5 x 11 poll. alla velocità di 120 ppm o di 60 ppm in modalità di alta qualità immagine. Per ottimizzare le prestazioni del sistema e la proiezione delle immagini, utilizzare trasparenti con strisce rimovibili Xerox®.

Materiali di consumo consigliati

Descrizione fornitura	Numero di riordine Xerox Europa	Numero di riordine Xerox Nord America	Numero di riordine Xerox DMO	Cartucce per cartone	Resa prevista con valori rappresentativi di copertura totale dell'area (CA) utilizzando carta standard raccomandata		
					CA = 7,5% per colore (totale CMYK 30%)	CA = 11,25% per colore (totale CMYK 45%)	CA = 15% per colore (totale CMYK 60%)
Toner— Piani di ACQUISTO (1)							
Nero	006R01711	006R01711	006R01719	1	69.000	46.000	34.500
Ciano	006R01712	006R01712	006R01720	1	82.000	54.667	41.000
Magenta	006R01713	006R01713	006R01721	1	82.000	54.667	41.000
Giallo	006R01714	006R01714	006R01722	1	82.000	54.667	41.000
Trasparente	006R01715	006R01715	006R01723	1	55.000	36.667	27.500
Oro	006R01716	006R01716	006R01724	1	55.000	36.667	27.500
Argento	006R01717	006R01717	006R01725	1	55.000	36.667	27.500
Bianco	006R01718	006R01718	006R01726	1	25.000	16.700	12.500
Toner — Piani A MISURAZIONE (1)							
Nero	006R01707			1	69.000	46.000	34.500
Ciano	006R01708			1	82.000	54.667	41.000
Magenta	006R01709			1	82.000	54.667	41.000
Giallo	006R01710			1	82.000	54.667	41.000
Developer (2)							
Nero	005R00756			1	12 milioni		
Ciano	005R00757			1	12 milioni		
Magenta	005R00758			1	12 milioni		
Giallo	005R00759			1	12 milioni		
Trasparente	005R00746			1	12 milioni		
Oro	005R00760			1	12 milioni		
Argento	005R00761			1	12 milioni		
Bianco	005R00762			1	12 milioni		
Gruppo bobina del fusore (standard)	008R13103			N/A	1.200.000		
Gruppo bobina del fusore (solo per pellicola)	008R13252			N/A	55.000		
Contentitore del toner di scarto (3)	008R13145			N/A	200.000		

— (continua)

Materiali di consumo consigliati (continua)

Descrizione fornitura	Numero di riordine Xerox Europa	Numero di riordine Xerox Nord America	Numero di riordine Xerox DMO	Cartucce per cartone	Resa prevista con valori rappresentativi di copertura totale dell'area (CA) utilizzando carta standard raccomandata
Ricarica punti pinzatrice sull'angolo Unità opzionali: stazione di finitura Production Ready, stazione di finitura Production Ready con stazione libretto e stazione di finitura Production Ready Plus	008R13041				Con contenitore di scarto e quattro (4) ricariche di 5.000 punti ciascuna
Punti metallici di ricarica della pinzatrice libretto Stazione di finitura Production Ready con stazione libretto opzionale	008R13177				Una (1) unità di 5.000 punti

(1) La resa prevista del toner si basa su una copertura dell'area indicata in condizioni standard e carta raccomandata standard A4/8,5 x 11 poll. per il sistema Xerox® Iridesse™ Production Press. Le rese effettive variano notevolmente a seconda dell'intensità del colore, della copertura dell'area, della carta e della modalità selezionata.

(2) La frequenza di sostituzione del developer è prevista dopo 12 milioni di immagini A4/8,5 x 11 poll. quando si utilizza la carta raccomandata standard per Xerox® Iridesse Production Press e altri supporti equivalenti in termini di levigatezza, qualità di taglio e struttura. I tassi di sostituzione possono essere superiori per tirature con alte percentuali di supporti patinati, valori di copertura dell'area superiori al 70% per ciascun colore e/o stampe in uscita più grandi di A4/8,5 x 11 poll., ad esempio A3/11 x 17 pollici. Il developer per i toner speciali non è incluso nei piani dei materiali di consumo a misurazione.

(3) La frequenza di sostituzione del contenitore del toner di scarto è prevista dopo circa 200.000 immagini A4/8,5 x 11 poll. con un valore di copertura dell'area medio del 30% (7,5% per colore).

(4) Stima basata su libretti di 100 pagine di carta da 80 g/m². La resa varia in base alle dimensioni (pagine) dei libretti e allo spessore dei supporti.

Materiali di consumo iniziali

Ogni sistema Xerox® Iridesse Production Press viene consegnato con una serie completa di cartucce toner di ciascun colore nonché un'unità del tessuto del fusore. Il developer è già caricato nella macchina. Per ordinare una fornitura iniziale di carta, toner, developer e un contenitore del toner di scarto, contattare il centro di assistenza Xerox prima della consegna del sistema.

Tipi di tessuto del fusore

Notare che la stampante di produzione Iridesse è dotata di 2 opzioni per il tessuto del fusore:

- Tessuto del fusore standard: utilizzabile per la maggior parte dei supporti. Questo materiale offre prestazioni di lunga durata (fino a 1,2 milioni di impressioni) ed è incluso nel pacchetto FSMA.
- Tessuto del fusore speciale per pellicole: utilizzabile solo con pellicole o altri supporti altamente riflettenti. Questo tipo di tessuto consente di evitare il difetto di "slittamento della cera" e NON è incluso nel pacchetto FSMA, offrendo prestazioni di durata molto più breve (fino a 55 mila impressioni). Se si tenta di eseguire dei supporti di tipo "standard" con questo tessuto del fusore, il sistema visualizza un avvertimento (versione s/w 5.3.15 e superiori).

Requisiti ambientali

La tabella mostra le specifiche per garantire le prestazioni del sistema Xerox® Iridesse™ Production Press in presenza delle seguenti condizioni ambientali:

CONDIZIONE AMBIENTALE	MINIMO	MASSIMO
Temperatura	10 gradi Celsius 50 gradi Fahrenheit	35 gradi Celsius 95 gradi Fahrenheit
Umidità relativa (% UR)	15%	85%
Altitudine		2.500 metri 8.200 piedi

- Con una temperatura di 32 gradi Celsius, l'umidità deve essere del 62,5% o meno.
- Con un'umidità dell'85%, la temperatura deve essere di 28 gradi Celsius o meno.
- È sconsigliato l'uso dei supporti patinati con un'umidità relativa ambientale superiore al 60%.
- Le prestazioni migliori si ottengono quando le condizioni ambientali vengono mantenute nell'intervallo da 20 a 25 gradi °C (da 68 a 77 °F) e un'umidità relativa dal 45 al 55%.
- Se l'umidità relativa supera il 55%, le prime stampe potrebbero mostrare delle macchie d'acqua.
- Xerox® Iridesse Production Press è in grado di funzionare correttamente ad altitudini fino a 2.500 metri (8.200 piedi) senza ulteriori regolazioni o kit opzionali. Per le località oltre i 2500 metri potrebbero essere necessarie registrazioni sul campo.

Requisiti elettrici

I requisiti elettrici di Xerox® Iridesse™ Production Press sono mostrati qui sotto:

ELEMENTO	REQUISITO	NOTE
Connessione elettrica per Stati Uniti e Canada	208-240 V/60 A	Monofase
Connessione elettrica per XE, DMO	220-240 V/50A	Monofase

	ELEMENTO	REQUISITO	NOTE
STATI UNITI	Tensione di alimentazione	208-240 VCA	+/- 10%
	Frequenza dell'alimentazione elettrica	50 Hz/60 Hz	+/- 3%
Europa	Tensione di alimentazione	220-240 VCA	+/- 10%
	Frequenza dell'alimentazione elettrica	50 Hz	+/- 3%

- Per gli Stati Uniti d'America e il Canada, il connettore femmina per la connessione al cavo di Xerox® Iridesse Production Press è il modello Hubbell HBL 360C6W (60 Amp). Per informazioni più dettagliate e un'immagine della presa, vedere la Guida alla pianificazione dell'installazione.
- Il server di stampa e ciascun dispositivo di alimentazione e finitura opzionale richiedono un'ulteriore presa di alimentazione da 100-240 V CA conforme alle normative del paese.
- Tutti gli accessori opzionali della macchina e il server di stampa devono essere collegati a prese a muro distanti fino a un massimo di 2 metri (6 piedi). Verificare che siano disponibili prese a sufficienza per gli accessori opzionali e il server di stampa.

Requisiti di alimentazione elettrica aggiuntivi per l'Europa

È richiesta un'alimentazione elettrica monofase da 50 Ampere. Xerox Iridesse Production Press è disponibile in quasi tutti i paesi con due opzioni per il cavo di alimentazione. La prima opzione è un kit che contiene un cavo di alimentazione con connettori volanti per il motore di stampa. La seconda opzione è un kit che contiene un cavo con un connettore di tipo IEC 60309, indicato nel Regno Unito come "connettore comando", di tipo 2P + T monofase e 63 A per il motore di stampa. Se il cliente acquista il cavo di alimentazione con connettore, è necessario che un elettricista qualificato preinstalli una presa a muro appropriata, se invece acquista l'opzione del cavo volante, la macchina deve essere collegata direttamente all'alimentazione della sede da un elettricista qualificato durante il processo di installazione.

Consumo di energia di Xerox® Iridesse Production Press:

XEROX® IRIDESSE™ PRODUCTION PRESS

MODALITÀ DI FUNZIONAMENTO	CONSUMO DI ENERGIA	NOTE
Modalità standby	3,7 kVA o meno	Incluso il tempo di riscaldamento
Modo stampa	8,05 kVA o meno	

- Riflette solo il consumo energetico della configurazione di base (Xerox® Iridesse Production Press senza opzioni di alimentazione o finitura aggiuntive).

Requisiti di spazio

Per le dimensioni fisiche, vedere la *Guida alla pianificazione dell'installazione*.

Dimensioni fisiche

Per le dimensioni fisiche, vedere la *Guida alla pianificazione dell'installazione*.

Accessori opzionali

Per Xerox® Iridesse™ Production Press sono disponibili i seguenti dispositivi:

Opzioni di alimentazione

Alimentatore avanzato ad alta capacità—L'alimentatore avanzato ad alta capacità opzionale può essere aggiunto in configurazioni singole o doppie. Si noti che l'alimentatore include un vassoio MSI/bypass.


ALIMENTATORE AVANZATO AD ALTA CAPACITÀ (CONFIGURAZIONI SINGOLE O DOPPIE)






Capacità	<ul style="list-style-type: none"> • 2000 fogli (utilizzando carta standard raccomandata) per vassoio • 4.000 fogli (utilizzando carta standard raccomandata) per alimentatore
Formati	<ul style="list-style-type: none"> • Minimo: 7,2 x 7,2 poll. (182 x 182 mm) • Minimo con il kit per cartoline: 4 x 6 poll. (100 x 148 mm) • Massimo: 13 x 19,2 poll. (330 x 488 mm)
Grammature	<p>Gamma: 52-400 g/m²</p> <p>*Nota: Prestazione ottimale per supporti patinati nella gamma da 64 a 350 g/m²</p> <p>**Nota: Prestazione ottimale per supporti patinati nella gamma da 52 a 350 g/m²</p>





È disponibile inoltre un Kit di estensione per alimentatore banner per alimentare fogli extra lunghi.

Opzioni di finitura

Importante: Per informazioni sui requisiti di configurazione dei dispositivi di finitura, fare riferimento alla sezione Dipendenze di configurazione.

Opzioni di finitura	Descrizione
Vassoio di raccolta a sfalsamento (OCT)	Capacità massima di 500 fogli.
Modulo interfaccia anti-arricciamento 	<p>Il modulo interfaccia anti-arricciamento appiattisce automaticamente i fogli in base alle loro caratteristiche (grammatura e rivestimento) e alla copertura dell'area (lati fronte e retro) svolgendo la funzione di un percorso carta dalla stampante al dispositivo di finitura e consentendo così la comunicazione tra le due unità. Il livello di appiattimento dei fogli può essere regolato dall'operatore in tempo reale premendo il pulsante di regolazione sul pannello comandi del modulo. Il modulo di interfaccia è necessario con qualsiasi configurazione di sistema dotata di uno o più dispositivi di finitura, ad eccezione dell'OCT (vassoio di ricezione con sfalsamento).</p>

Opzioni di finitura	Descrizione
<p>GBC® AdvancedPunch™ Pro</p> 	<p>GBC® AdvancedPunch Pro è un'unità di perforazione compatta che offre una gamma di stampi di perforazione opzionali. AdvancedPunch Pro è un dispositivo compatto dal minimo ingombro. La produttività è garantita alla velocità nominale del motore di stampa per la maggior parte dei formati carta, da A4 o 8,5 x 11 poll. (Letter) (LEF) a 12 x 18 poll. o SRA3. I moduli vengono consegnati al cliente con un singolo stampo di perforazione intercambiabile che può essere regolato per perforare un'ampia gamma di formati di carta.</p>
<p>Impilatore ad alta capacità (HCS)</p> 	<p>L'HCS è progettato per supportare lunghe tirature di produzione:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Il vassoio superiore ha una capacità massima di 500 fogli. • L'HCS può impilare fino a un massimo di 5.000 fogli (di carta standard raccomandata da 80 g/m²) e sfalsare le stampe nel vassoio/carrello con sfalsamento. • Il vassoio/carrello con sfalsamento mobile facilita il trasporto delle stampe all'unità di finitura non in linea. • Un ulteriore vassoio/carrello con sfalsamento è disponibile su ordinazione. • Le stampe di prova sono stampe indirizzate al vassoio superiore per il controllo della qualità. Le stampe di prova non vengono prodotte reindirizzando dei fogli dal vassoio/carrello di impilatura al vassoio superiore; pertanto, i contenuti del vassoio/carrello sono sempre completi. • Per offrire maggiori capacità di impilatura, è possibile collegare due impilatori ad alta capacità.
<p>Stazione di finitura Production Ready</p> 	<p>La stazione di finitura Production Ready è dotata di una pinzatrice, un vassoio impilatore e un vassoio di uscita superiore. La stazione include anche un'unità anti-arricciamento integrata che consente di eliminare l'arricciamento delle copie in uscita dal motore di stampa.</p> <p>Opzioni per la stazione di finitura Production Ready:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Piegatrice a C/Z • Perforatrice di base • Unità di cordonatura e rifilatura
<p>Stazione di finitura Production Ready con stazione libretto</p> 	<p>La stazione di finitura Production Ready con stazione libretto include una pinzatrice, un vassoio impilatore, un vassoio di uscita superiore e un'unità libretto in grado di eseguire la pinzatura a sella e la piegatura doppia (a metà). Comprende anche un'unità anti-arricciamento integrata che elimina gli arricciamenti delle stampe in uscita.</p> <p>Opzioni per la stazione di finitura Production Ready con stazione libretto:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Piegatrice a C/Z • Perforatrice di base • Unità di cordonatura e rifilatura • Taglierina Xerox® SquareFold®
<p>Stazione di finitura Production Ready Plus</p> 	<p>La stazione di finitura Production Ready Plus offre tutte le funzionalità della stazione di finitura Production Ready aggiungendo un ulteriore modulo di interfaccia/trasporto che consente il collegamento della macchina a soluzioni di finitura di terze parti.</p> <p>Opzioni per la stazione di finitura Production Ready Plus:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Piegatrice a C/Z • Perforatrice di base • Unità di cordonatura e rifilatura

Opzioni di finitura	Descrizione
<p>Piegatrice a C/Z</p> 	<p>Questa unità opzionale può eseguire la piega a C, la piega a Z e la piega a Z a metà foglio (detta anche piega a Z per grandi formati). La piegatrice a C/Z può essere aggiunta ai seguenti dispositivi di finitura:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Stazione di finitura Production Ready • Stazione di finitura Production Ready con stazione libretto • Stazione di finitura Production Ready Plus
<p>Perforatrice di base</p>	<p>Questo modulo opzionale può svolgere la funzione di una perforatrice di base in linea. Sono disponibili tre tipi di perforazione per consentire la raccolta nei rilegatori ad anelli. La perforatrice di base può essere aggiunta ai seguenti dispositivi di finitura:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Stazione di finitura Production Ready • Stazione di finitura Production Ready con stazione libretto • Stazione di finitura Production Ready Plus
<p>Stazione di finitura PR con estensione per banner</p>	<p>Questa estensione opzionale consente a tutte le stazioni di finitura PR di gestire fogli extra lunghi.</p>
<p>Inseritore</p> 	<p>Questa unità opzionale consente di inserire nei lavori dei fogli già pronti per la finitura senza doverli far passare di nuovo nel motore di stampa (ad esempio, le copertine prestampate e così via). L'inseritore può essere aggiunto ai seguenti dispositivi di finitura:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Stazione di finitura Production Ready • Stazione di finitura Production Ready con stazione libretto • Stazione di finitura Production Ready Plus • Impilatore ad alta capacità
<p>Unità di cordonatura e rifilatura</p> 	<p>Questo dispositivo opzionale può rifilare il bordo superiore e inferiore dei fascicoli finiti, consentendo inoltre di cordonare i libretti piegati a metà e creare pieghe personalizzate per la finitura post-stampa. L'unità di cordonatura e rifilatura può essere aggiunta ai seguenti dispositivi di finitura:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Stazione di finitura Production Ready • Stazione di finitura Production Ready con stazione libretto • Stazione di finitura Production Ready Plus
<p>Modulo taglierina Xerox® SquareFold®</p> 	<p>Questo dispositivo opzionale è disponibile solo con la stazione di finitura Production Ready con stazione libretto (con o senza piegatrice a C/Z). Il modulo taglierina SquareFold appiattisce il dorso del libretto e ne rifila il bordo anteriore.</p>

Dipendenze di configurazione

Le seguenti dipendenze sono obbligatorie per tutte o solo alcune configurazioni:

Modulo interfaccia anti-arricciamiento	Il modulo di interfaccia anti-arricciamiento è necessario con qualsiasi configurazione di sistema dotata di uno o più dispositivi di finitura, ad eccezione dell'OCT (vassoio di ricezione con sfalsamento).
GBC® AdvancedPunch™ Pro	Questo dispositivo richiede il modulo di interfaccia anti-arricciamiento e un altro dispositivo di finitura, come ad esempio l'impilatore ad alta capacità, la stazione di finitura Production Ready, la stazione di finitura Production Ready con stazione libretto o la stazione di finitura Production Ready Plus.

Modulo taglierina SquareFold	Questo dispositivo richiede il modulo di interfaccia anti-arriciamento e la stazione di finitura Production Ready con stazione libretto, ma non è disponibile con altri dispositivi di finitura.
Unità di cordonatura e rifilatura, perforatrice di base e inseritore	Questi dispositivi richiedono il modulo di interfaccia anti-arriciamento e la stazione di finitura Production Ready, la stazione di finitura Production Ready con stazione libretto o la stazione di finitura Production Ready Plus.
Stazione di finitura Production Ready Plus	Questo dispositivo richiede il modulo di interfaccia anti-arriciamento e un dispositivo di finitura di terze parti.

I fogli extra lunghi hanno alcune dipendenze di configurazione di uscita per l'intervallo di lunghezze 729,1mm-1,2 m.

Configurazione	Posizione di uscita per fogli lunghi da 660 mm a 1,2 m
Configurazione OCT	Uscita sull'OCT
Configurazioni con un HCS ma senza unità GBC Punch	<i>Uscita dei fogli più lunghi di <u>729 mm</u> solo nel vassoio superiore dell'HCS (per esempio, anche se nella configurazione è disponibile una stazione di finitura PR, i fogli lunghi vanno consegnati nel vassoio superiore dell'HCS)</i>
Configurazioni con un HCS e un'unità GBC Punch	Uscita dei fogli più lunghi di <u>660 mm</u> non supportata: questi fogli lunghi non possono bypassare l'unità GBC e non hanno alcuna posizione di uscita compatibile, pertanto non possono essere eseguiti con questa configurazione.
Configurazione senza HCS: unità di cordonatura e rifilatura non presente	<i>Uscita dei fogli più lunghi di <u>729 mm</u> solo nel vassoio superiore della stazione di finitura PR.</i>
Configurazione senza HCS con unità di cordonatura e rifilatura PIÙ GBC Advanced Punch Pro	Uscita dei fogli più lunghi di <u>660 mm</u> non supportata: questi fogli lunghi non possono bypassare l'unità GBC e non hanno alcuna posizione di uscita compatibile, pertanto non possono essere eseguiti con questa configurazione.
Configurazione senza HCS con unità di cordonatura e rifilatura SENZA GBC Advanced Punch Pro	Per poter gestire i fogli più lunghi di <u>729 mm</u> deve essere installato un modulo inseritore.

Si noti che non esistono funzioni di finitura (pinzatura, libretto, perforazione, piegatura, ecc.) compatibili con i fogli extra lunghi. Tali fogli possono uscire solo dai vassoi superiori.

Vassoio di ricezione a sfalsamento (OCT)

Il vassoio di ricezione contiene un massimo di 500 fogli.

Limitazioni del vassoio di ricezione

- Se si utilizza il vassoio di ricezione insieme allo sfalsamento, la produttività complessiva viene ridotta. Il motore di stampa interrompe la stampa per sfalsare le serie di copie, quindi riprende a stampare. La perdita di produttività dipende dal numero di fogli per fascicolo e i lavori di una sola pagina rappresentano il caso peggiore (perdita di produttività approssimativa del 50%).
- Non è possibile sfalsare i fogli più piccoli di 6,7 poll. (170 mm) in senso trasversale rispetto alla direzione di elaborazione (ad esempio il bordo di alimentazione).
- Non è possibile sfalsare fogli più grandi di 11,7 poll. (297 mm) in senso trasversale rispetto alla direzione di elaborazione (ad esempio il bordo di alimentazione).

Modulo interfaccia anti-arricciamento

Nota: Il modulo di interfaccia è necessario con qualsiasi configurazione di sistema dotata di uno o più dispositivi di finitura, ad eccezione dell'OCT (vassoio di ricezione con sfalsamento).

Il modulo di interfaccia svolge la funzione di un percorso carta dalla stampante al dispositivo di finitura, consentendo anche la comunicazione tra queste due unità. Inoltre, il modulo di interfaccia raffredda e appiattisce la carta che esce dalla stampante, prima che entri nel dispositivo di finitura.

GBC® AdvancedPunch™ Pro

GBC AdvancedPunch Pro è una perforatrice in linea che utilizza una serie di stampi modulari per creare una varietà di schemi di perforazione su una gamma di formati carta, che vanno da A4 o 8,5 x 11 poll. (LEF), a 12 x 18 o SRA3, per supportare la rilegatura offline. GBC AdvancedPunch Pro è supportata da tutti i server di stampa. GBC AdvancedPunch Pro richiede un modulo di interfaccia anti-arricciamento nonché un impilatore ad alta capacità, una stazione di finitura Production Ready, una stazione di finitura Production Ready con stazione libretto o una stazione di finitura Production Ready Plus (e un dispositivo di terze parti aggiuntivo).

GBC AdvancedPunch Pro

Specifiche di GBC AdvancedPunch Pro

- Supporta tipi di carta non patinata da 75 a 300 g/m² e patinata da 120 a 300 g/m².
- Supporta i divisori a rubrica: Letter (serie multiple da 3, 4, 5, 8 e 10), ½ Letter (serie multiple da 3 e 5), A4 (serie multiple da 5 e 10) e A5 (serie multiple da 3 e 5)
- GBC AdvancedPunch Pro è in grado di bypassare tutti i supporti patinati e non patinati di lunghezza inferiore a 729 mm (tutte le grammature).
- Richiede una presa elettrica aggiuntiva; fare riferimento alla sezione [Requisiti elettrici per i dispositivi opzionali](#).
- GBC AdvancedPunch Pro è un'unità di perforazione doppia abilitata sulla stampante digitale. Fare riferimento al Manuale dell'utente di GBC AdvancedPunch Pro per i formati supportati.

Limitazioni di GBC AdvancedPunch Pro

- I fogli perforati con l'unità GBC AdvancedPunch Pro non possono essere perforati, pinzati, piegati o convertiti in libretti con una stazione di finitura PR.
- La posizione del foro dal margine della carta può essere regolata utilizzando l'interfaccia utente LCD dell'unità AdvancedPunch Pro.
- La funzione di "perforazione doppia" è centrata solo sui supporti da 11x17 pollici. Altri formati quali A3, 12x18, ecc. non saranno centrati. Fare riferimento al Manuale dell'utente di GBC AdvancedPunch Pro per la regolazione della pinzatura.
- Se si apre lo sportello dell'unità GBC AdvancedPunch mentre la macchina è in funzione, si causa un inceppamento e l'unità si spegne.
- I supporti patinati lucidi potrebbero non offrire tirature affidabili come la carta non patinata. In genere, i supporti patinati e un'elevata copertura determinano tirature meno affidabili a causa di coefficienti più bassi di frizione, risultando in una distribuzione più ampia del registro di perforazione e in frequenti inceppamenti.
- L'impilatura potrebbe risultare disallineata sui lavori che contengono divisori; questi lavori richiedono infatti un ulteriore intervento di registrazione dei fogli prima della finitura.
- La lunghezza massima dei supporti che l'unità GBC AdvancedPunch Pro può trasferire ad altri moduli più a valle nella catena di finitura è di 729mm.
- A causa del meccanismo di perforazione, ciascun foglio perforato viene leggermente deformato e, quando è impilato, il bordo perforato risulterà più alto del bordo non perforato.
 - Si potrebbe notare un deterioramento della qualità di impilatura a causa dell'irregolarità dei fori.
 - Quando si inviano le stampe al vassoio di impilatura dell'impilatore ad alta capacità, se la differenza in altezza della pila supera un pollice, la macchina si spegne e avvisa l'operatore di scaricare il vassoio impilatore. Questa precauzione consente di evitare un inceppamento e riduce la capacità della pila, a seconda dello stampo utilizzato.

GBC AdvancedPunch Pro

Stampi di perforazione

GBC AdvancedPunch Pro è in grado di perforare con una varietà di schemi di perforazione, semplicemente sostituendo lo stampo di perforazione. È possibile sostituire gli stampi di perforazione in pochi secondi senza utensili. Gli stampi di perforazione attualmente disponibili sono elencati di seguito. Ciascuna serie di stampi ha una garanzia di 90 giorni dalla data di acquisto. Gli stampi di perforazione vengono ordinati utilizzando la stessa procedura dei materiali di consumo.

La vita utile di uno stampo di perforazione viene incrementata al massimo se lo stampo viene oliato leggermente ogni 100.000 cicli di perforazione (ogni due mesi circa) con un olio per macchina leggero, ad esempio olio 3 in 1. Si noteranno piccoli depositi di olio intorno al perimetro dei fori perforati, finché l'olio in eccesso non viene assorbito (in genere dopo 20 fogli).

Stampi di perforazione

Die Set Description	Xerox Part Number		
<p>For Plastic Comb Binding:</p> <p>19-LTR 34-A4 PB Plastic Bind; Hole Size: 5mm x 2.9mm (0.313" x 0.115") (LxW); Center-to-Center Hole Spacing: 14.3mm (0.563")</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Xerox, Comb Bind</td> <td>008R13190</td> </tr> </table>	Die, Xerox, Comb Bind	008R13190
Die, Xerox, Comb Bind	008R13190		
<p>For Twin Loop™ Binding:</p> <p>32-LTR 34-A4 W3 Wire, Square; 3 Holes per Inch; Hole Size: 4mm x 4mm (0.156" x 0.156") (L x W); Center-to-Center Hole Spacing: 8.5mm (0.333")</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Xerox, Wire 3.1, Sq.</td> <td>008R13192</td> </tr> </table>	Die, Xerox, Wire 3.1, Sq.	008R13192
Die, Xerox, Wire 3.1, Sq.	008R13192		
<p>21-LTR 23-A4 W2 Wire, Rectangle; 2 Holes per Inch; Hole Size: 6.4mm x 5.4mm (0.250" x 0.214") (L x W); Center-to-Center Hole Spacing: 12.7mm (0.500")</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Xerox, Wire 2.1, Sq.</td> <td>008R13191</td> </tr> </table>	Die, Xerox, Wire 2.1, Sq.	008R13191
Die, Xerox, Wire 2.1, Sq.	008R13191		
<p>32-LTR 34-A4 W3 Wire, Round; 3 Holes per Inch; Hole Size: 4mm (0.156") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 8.5mm (0.333")</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Xerox, Wire, 3:1, Rnd.</td> <td>008R13181</td> </tr> </table>	Die, Xerox, Wire, 3:1, Rnd.	008R13181
Die, Xerox, Wire, 3:1, Rnd.	008R13181		
<p>21-LTR 23-A4 W2 Wire, Round; 2 Holes per Inch; Hole Size: 6.5mm (0.256") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 12.7mm (0.5")</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Xerox, Wire, 2:1, Rnd.</td> <td>008R13180</td> </tr> </table>	Die, Xerox, Wire, 2:1, Rnd.	008R13180
Die, Xerox, Wire, 2:1, Rnd.	008R13180		
<p>For Color Coil™ Binding:</p> <p>44-LTR 47-A4 C4 Coil; Round; 4 Holes per Inch; Hole Size: 4.4mm (0.174") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 6.3mm (0.2475")</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Xerox, Coil, Rnd.</td> <td>008R13179</td> </tr> </table>	Die, Xerox, Coil, Rnd.	008R13179
Die, Xerox, Coil, Rnd.	008R13179		
<p>For Velo® Bind:</p> <p>11 VB Velobind®, Round; 1 Hole per Inch Hole Size: 3.2mm (0.126") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 25.4mm (1")</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Xerox, Velobind®, 11 Holes, Ltr.</td> <td>008R13187</td> </tr> </table>	Die, Xerox, Velobind®, 11 Holes, Ltr.	008R13187
Die, Xerox, Velobind®, 11 Holes, Ltr.	008R13187		
<p>12 VB Velobind®, Round; 1 Hole per Inch Hole Size: 3.2mm (0.126") Diameter; Center-to-Center Hole Spacing: 25.4mm (1")</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Xerox, Velobind®, 12 Holes, A4.</td> <td>008R13188</td> </tr> </table>	Die, Xerox, Velobind®, 12 Holes, A4.	008R13188
Die, Xerox, Velobind®, 12 Holes, A4.	008R13188		
<p>For Loose Leaf Binding:</p> <p>3 3 Ring Binder, U.S. (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 8mm (0.316") Diameter</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Xerox, 3 Hole, 8mm</td> <td>008R13182</td> </tr> </table>	Die, Xerox, 3 Hole, 8mm	008R13182
Die, Xerox, 3 Hole, 8mm	008R13182		
<p>7 3 Ring, 5 Ring, 7 Ring; U.S. (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 8mm (0.316") Diameter</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Xerox, 3/5/7 Hole, 8mm</td> <td>008R13183</td> </tr> </table>	Die, Xerox, 3/5/7 Hole, 8mm	008R13183
Die, Xerox, 3/5/7 Hole, 8mm	008R13183		
<p>4 4 Ring Binder, European (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 8mm (0.315") Diameter</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Xerox, 4 Hole, 8mm</td> <td>008R13184</td> </tr> </table>	Die, Xerox, 4 Hole, 8mm	008R13184
Die, Xerox, 4 Hole, 8mm	008R13184		
<p>4 4 Ring Binder, European (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 6.5mm (0.256") Diameter</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Xerox, 4 Hole, 6.5mm</td> <td>008R13185</td> </tr> </table>	Die, Xerox, 4 Hole, 6.5mm	008R13185
Die, Xerox, 4 Hole, 6.5mm	008R13185		
<p>4 4 Ring Binder, Scandinavian (Standard Loose-leaf Patterns); Hole Size: 6.5mm (0.256") Diameter</p>	<table border="1"> <tr> <td>Die, Xerox, 4 Hole, Scan</td> <td>008R13186</td> </tr> </table>	Die, Xerox, 4 Hole, Scan	008R13186
Die, Xerox, 4 Hole, Scan	008R13186		

***Nota:** Per modifiche o aggiunte all'elenco, fare riferimento alla Guida alla pianificazione delle soluzioni.

Impilatore ad alta capacità (HCS)

L'HCS è progettato per supportare lunghe tirature di produzione.

- L'HCS è un vassoio di impilatura a sfalsamento con una capacità massima di 5.000 fogli, dotato di carrello di trasporto per la finitura offline.
- Vassoio superiore da 500 fogli.
- Le stampe di prova sono stampe aggiuntive indirizzate al vassoio superiore per il controllo della qualità. Le stampe di prova non vengono prodotte reindirizzando dei fogli dalla pila al vassoio superiore; pertanto, i contenuti del vassoio impilatore sono sempre completi.
- Inoltre, il cliente può aggiungere un sistema dotato di un impilatore HCS a un'unità GBC® AdvancedPunch™ Pro e/o a un modulo inseritore facoltativi. Per le specifiche dettagliate, vedere le sezioni seguenti.

Vassoio impilatore ad alta capacità (HCS)		
Specifiche dell'HCS	Funzione	Specifica (con carta standard raccomandata)
	Capacità del vassoio impilatore	5.000 fogli
	Capacità del vassoio superiore	500 fogli
	Peso massimo della pila	70 Kg (154 lb)
	Formato carta massimo	330 mm x 488 mm (13 x 19,2 poll.)
	Formato carta minimo	203 mm x 182 mm (7,99 x 7,17 poll.)
	Requisiti di alimentazione	Per informazioni, fare riferimento ai requisiti elettrici per i dispositivi opzionali.
Limitazioni dell'HCS	<ul style="list-style-type: none"> • L'HCS è soggetto a limitazioni sul peso della pila e sono state definite delle impostazioni per evitare danni all'unità causati da un peso eccessivo della pila. Per informazioni sulle dimensioni approssimative delle pile per i fogli più grandi di A4/8,5 x 11 poll., fare riferimento a questa tabella. • I supporti patinati da 64 a 106 g/m² potrebbero incepparsi più frequentemente e produrre una qualità di impilatura scadente. • È possibile inviare supporti di formato misto all'HCS. Tuttavia, per evitare problemi di qualità delle pile, quali disallineamenti della carta o integrità di impilatura, si raccomanda di scaricare l'HCS generalmente tra i lavori che utilizzano formati diversi. 	

Specifiche del vassoio impilatore

Capacità del vassoio impilatore per grammatura e finitura della carta								
Tipo e grammatura della carta		Formato carta						
		Formato più piccolo: 203 x 182 mm	A4 8,5 x 11 poll.	B4 / 8,5 x 14 poll.	A3 / 11 x 17 poll.	12 x 18 poll.	SRA3	13 x 19,2 poll. (330x488 mm)
Non patinata 52-350 g/m ²	Fogli	≤5.000	≤5.000	≤2.300	≤2.300	≤2.300	≤2.300	≤2.300
	Altezza pila	A < 570 mm (22,44 poll.)	A < 570 mm (22,44 poll.)	A < 460 mm (< 18,11 poll.)	A < 460 mm (< 18,11 poll.)	A < 460 mm (< 18,11 poll.)	A < 460 mm (< 18,11 poll.)	A < 460 mm (< 18,11 poll.)
Patinata 64-400 g/m ²	Fogli	≤5.000	≤5.000	≤3.400	≤3.400	≤3.400	≤3.400	≤3.400
	Altezza pila	A < 570 mm (22,44 poll.)	A < 570 mm (22,44 poll.)	A < 412 mm (< 16,22 poll.)	A < 412 mm (< 16,22 poll.)	A < 412 mm (< 16,22 poll.)	A < 412 mm (< 16,22 poll.)	A < 412 mm (< 16,22 poll.)

Stazione di finitura Production Ready

La stazione di finitura Production Ready è un dispositivo di uscita in grado di pinzare fino a 100 fogli nonché impilare fino a 3.000 fogli. Inoltre, è possibile aggiungere moduli opzionali per la piega a C/Z o la piegatura tripla, la perforazione e l'inserimento di copertine.

La stazione di finitura Production Ready dispone di un modulo inseritore/interposer opzionale (vassoio T1 o 8, a seconda del prodotto utilizzato) che alimenta le copertine alla stazione di finitura per i fascicoli pinzati. Fatta eccezione per il vassoio superiore, la stazione di finitura Production Ready non supporta la gamma completa di grammature carta supportate dalla stampante. Per i dettagli sui tipi di carta supportati, fare riferimento alle specifiche della stazione di finitura Production Ready.

Specifiche della stazione di finitura Production Ready

Vassoio superiore

Capacità del vassoio superiore della stazione di finitura Production Ready per grammatura e finitura della carta

Tipo e grammatura della carta		Formato carta						
		Cartolina 182 x 257 mm	A4 / 8,5 x 11 poll.	B4 / 8,5 x 14 poll.	A3 / 11 x 17 poll.	12 x 18 poll.*	SRA3*	13 x 19,2 poll.*
Non patinata	52-80 g/m ²	A=67 mm (2,64 poll.)	500	500	500	500	500	500
	80-400 g/m ²	A=67 mm (2,64 poll.)	A=67 mm (2,64 poll.)	A=67 mm (2,64 poll.)	A=67 mm (2,64 poll.)	A=67 mm (2,64 poll.)	A=67 mm (2,64 poll.)	A=67 mm (2,64 poll.)
Patinata	106-400 g/m ²	A=67 mm (2,64 poll.)	A=67 mm (2,64 poll.)	A=67 mm (2,64 poll.)	A=67 mm (2,64 poll.)	A=67 mm (2,64 poll.)	A=67 mm (2,64 poll.)	A=67 mm (2,64 poll.)

*Non supporta lo sfalsamento

Formato carta minimo del vassoio superiore: 98 mm x 146 mm (SEF)

Formato carta massimo del vassoio superiore: 330,2 mm x 1200 mm

Vassoio impilatore

Capacità del vassoio impilatore della stazione di finitura Production Ready per grammatura e finitura della carta

Tipo e grammatura della carta		Formato carta						
		B5 / 182 x 257 mm	A4 / 8,5 x 11 poll.	B4 / 8.5 x 14 poll.	A3 / 11 x 17 poll.	12 x 18 poll.*	SRA3*	13 x 19,2 poll.*
Non patinata	52-80 g/m ²	1.500	3.000	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500
	80-400** g/m ²	A=180 mm (7,09 poll.)	A=378 mm (714,88 poll.)	A=180 mm (7,09 poll.)	A=180 mm (7,09 poll.)	A=180 mm (7,09 poll.)	A=180 mm (7,09 poll.)	A=180 mm (7,09 poll.)
Patinata	106-400** g/m ²	A=180 mm (7,09 poll.)	A=378 mm (14,88 poll.)	A=180 mm (7,09 poll.)	A=180 mm (7,09 poll.)	A=180 mm (7,09 poll.)	A=180 mm (7,09 poll.)	A=180 mm (7,09 poll.)

*Non supporta lo sfalsamento

**Le grammature superiori a 360 g/m² non supportano lo sfalsamento

Formato carta minimo del vassoio impilatore: 148 mm x 146 mm (LEF)
 Formato carta massimo del vassoio impilatore: 330,2 mm x 488 mm

Pinzatura

Capacità di pinzatura della stazione di finitura Production Ready per grammatura e finitura carta

Tipo e grammatura della carta	Supporti in formato A4 o Letter		Supporti più piccoli O più grandi del formato A4/Letter	
	Non patinata	Patinata	Non patinata	Patinata
52-80 g/m ²	100	35	65	35
81-90 g/m ²	100	35	65	35
91-105 g/m ²	50	30	50	30
106-128 g/m ²	50	30	45	30
129-150 g/m ²	20	20	20	20
151-176 g/m ²	20	20	20	20
177-220 g/m ²	20	20	20	20
221-256 g/m ²	20	20	20	20
257-300 g/m ²	10	10	10	10
301-350 g/m ²	10	10	10	10

Inseritore

La stazione di finitura Production Ready dispone di un inseritore opzionale (chiamato anche inseritore di post-elaborazione), utilizzato per inserire supporti prestampati in serie già finite senza dover passare attraverso il motore. Sul pannello comandi della stampante, questo vassoio viene chiamato T1 (su alcuni prodotti è il vassoio 8).

Nota: Etichette e buste non sono supportate. Non è garantita la capacità per i supporti patinati.

Capacità dell'inseritore per grammatura e finitura della carta					
Grammatura carta		Formato carta			
		B5/8 x 10 poll.	A4/8,5 x 11 poll.	B4/8,5 x 14 poll.	A3/11 x 17 poll.
52-80 g/m ²		250 fogli	250 fogli	250 fogli	250 fogli
81-400 g/m ²		A=22 mm (0,87 poll.)	A=22 mm (0,87 poll.)	A=22 mm (0,87 poll.)	A=22 mm (0,87 poll.)

Formato carta minimo dell'inseritore: 182 mm x 148 mm (LEF)
Formato carta massimo dell'inseritore: 330,2 mm x 488 mm

Perforatrice di base

La stazione di finitura Production Ready è dotata di una perforatrice come funzione opzionale.

- I fori vengono creati sul bordo posteriore del foglio.
- La capacità di raccolta dei fogli perforati è pari alla capacità standard del vassoio di uscita selezionato.
- Per il mercato USA sono disponibili le opzioni di perforazione a 2 e a 3 fori, mentre per l'Europa sono disponibili le opzioni di perforazione a 2 e a 4 fori nonché la perforazione svedese.
- Le pile possono essere perforate sul lato sinistro, sul lato destro oppure sul bordo superiore.

Capacità di perforazione per grammatura e finitura della carta					
Tipo e grammatura della carta		Formato carta			
		B5	A4/8,5 x 11 poll.	B4/8,5 x 14 poll.	A3/11 x 17 poll.
Non patinata	52-300 g/m ²	Applicabile	Applicabile	Applicabile	Applicabile
Patinata	106-300 g/m ²	Applicabile	Applicabile	Applicabile	Applicabile
Limitazioni della stazione di finitura Production Ready		Quando si eseguono tirature con più lavori a foglio singolo inviati al vassoio impilatore, la produttività potrebbe diminuire fino al 50% perché la stampante è costretta ad attendere che ciascuna serie a foglio singolo venga espulsa nel vassoio impilatore.			

ACCESSORI OPZIONALI

Formato carta minimo per la perforazione:

- 2 fori (LEF): 203,2 x 182 mm
- 3 fori (LEF): 254 x 182 mm
- 4 fori (LEF): 267 x 182 mm

Formato carta massimo per la perforazione: 297 x 431,8 mm

Avvisi relativi alla stazione di finitura Production Ready

Carta leggera	I supporti patinati leggeri potrebbero mostrare leggeri segni lucidi causati dai rulli. Questo fenomeno potrebbe essere più visibile nelle aree ad alta copertura.
Capacità della pila	L'impilatura di più lavori misti elaborati con un'opzione di finitura riduce la capacità della pila.

Stazione di finitura Production Ready con stazione libretto

La stazione di finitura libretto Production Ready è una configurazione separata che aggiunge funzionalità di base per la creazione di libretti alle stesse funzioni della stazione di finitura Production Ready. La stazione di finitura Production Ready con stazione libretto include le seguenti unità:

- Pinzatrice
- Vassoio superiore
- Vassoio impilatore
- Unità libretto in grado di pinzare le copie al centro e piegarle a metà

Stazione di finitura Production Ready con stazione libretto

Specifiche della stazione di finitura Production Ready con stazione libretto Per le caratteristiche tecniche relative al vassoio superiore, al vassoio all'unità di perforazione e al modulo interposer/inseritore, vedere le specifiche della stazione di finitura Production Ready. Le specifiche del vassoio impilatore sono reperibili nella sezione Stazione di finitura Production Ready Plus. Di seguito vengono fornite le specifiche relative alla stazione libretto.

Capacità libretti per grammatura e finitura della carta

Capacità libretti della stazione di finitura Production Ready per grammatura e finitura della carta

Tipo e grammatura della carta	Finitura della carta	
	Non patinata	Patinata
60-80 g/m ²	30	—
81-90 g/m ²	30	25
91-105 g/m ²	20	20
106-128 g/m ²	15	15
129-150 g/m ²	10	10
151-176 g/m ²	10	10
177-220 g/m ²	5	5
221-256 g/m ²	4	4
257-300 g/m ²	3	3
301-350 g/m ²	3	3

Capacità per libretti con piega a mezza pagina non pinzati

Grammatura della carta	Capacità libretti non pinzati (carta patinata e non patinata)
52-220 g/m ²	5
221- 256 g/m ²	4
257-350 g/m ²	3

Capacità di piegatura doppia

Tipo e grammatura della carta		Capacità di piegatura doppia (piegatura singola) Capacità per grammatura, formato e finitura della carta				
		A4/8,5 x 11 poll.	B4/8,5 x 14 poll.	A3/11 x 17 poll.	12 x 18 poll.	SRA3
Non patinata	52-350 g/m ²	1	1	1	1	1
Patinata	106-350 g/m ²	1	1	1	1	1
Precisione della piegatura doppia (bordi anteriore e laterali)		Precisione della piegatura (bordo anteriore e laterale): ≤2,5 mm Piegatura doppia: 1 foglio/fascicolo, supporto non patinato da 64-300 g/m ² , supporto patinato da 106-300 g/m ²				
Limitazioni della stazione di finitura libretto		Quando si eseguono tirature con più lavori a foglio singolo inviati al vassoio impilatore, la produttività potrebbe diminuire fino al 50%. Possono verificarsi tassi di inceppamento più elevati quando si utilizzano fogli di formato Tabloid da 280 g/m ² e più pesanti nella stazione libretto. Dopo aver annullato un lavoro inviato alla stazione libretto, svuotare il vassoio di uscita prima di inoltrare un altro lavoro di stampa. In questo modo, si eviterà che i fogli scartati vengano inseriti involontariamente nel successivo libretto stampato.				

Piegatrice a C/Z

La piegatrice a C/Z è disponibile con i seguenti dispositivi di finitura:

- Stazione di finitura Production Ready
- Stazione di finitura Production Ready con stazione libretto
- Stazione di finitura Production Ready Plus

Piegatrice a C/Z

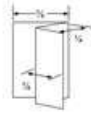
La piegatrice a C/Z consente di eseguire i seguenti tipi di piega: piega tripla a C, piega a Z e piega a Z metà foglio

- Il vassoio di piegatura a C/Z può contenere 30 fogli di supporti non patinati da 60-105 g/m² (fino a 24 lb).
- Il formato carta supportato nel vassoio inferiore è A4 (8,5 x 11 poll.); nel vassoio superiore è B4 e A3 (11 x 17 poll.).
- Nella tabella seguente sono mostrati i tipi di piega, i livelli di precisione e i formati carta supportati:

Piegatura a Z su mezzo foglio

anche nota come:

- Piegatura a Z per grandi formati
- Piegatura a fisarmonica
- Piegatura a fisarmonica espandibile



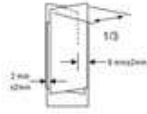
Produce pagine piegate alla metà dell'originale.

- B4 -> B5
- A3 -> A4
- 11 x 17 poll. -> 8½ x 11 poll.

Piegatura a C

anche nota come:

- Piegatura a lettera
- Piegatura tripla
- Piegatura per busta



Produce pagine piegate a un terzo del formato originale.

Formati:

- A4**
- 8½ x 11 poll.**

** Consegna al vassoio della piegatrice per busta

Piegatura a Z

anche nota come:

- Piegatura a fisarmonica
- Piegatura "concordia"



Produce pagine piegate a un terzo del formato originale.

Formati:

- A4**
- 8½ x 11 poll.**

** Consegna al vassoio della piegatrice per busta

Limiti della piegatrice a C/Z:

Le tirature dei lavori che presentano alte coperture di oro e/o argento possono aumentare gli inceppamenti nella piegatrice a C/Z e variazioni della posizione di piegatura.

Modulo taglierina Xerox® SquareFold®

La taglierina SquareFold è un dispositivo di finitura opzionale che appiattisce il dorso di un libretto ed esegue la rifilatura anteriore del libretto.

Importante: È disponibile con la stazione di finitura libretto Production Ready; non è disponibile con altri dispositivi di finitura. Per informazioni relative al modulo taglierina SquareFold, fare riferimento a Dimensioni modulo per dispositivi opzionali e Requisiti elettrici per dispositivi opzionali.

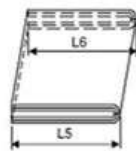
Modulo taglierina SquareFold		
Specifiche della taglierina SquareFold	Funzione	Specifica (con carta standard raccomandata)
	Tipi e grammature della carta	52-350 g/m ² , patinata e non patinata (18 lb Bond-110 lb Cover)
	Formato carta	Minimo: 182 mm x 257 mm (8,5 x 11 poll.) SEF Massimo: 330,2 mm x 488 mm (13 x 18 poll.) SEF
	Capacità del vassoio di ricezione libretto	20 libretti
	Dimensioni di rifilatura	Da 2 a 20 mm, regolabile con incrementi di 0,1 mm
Configurazione	<p>Quest'apparecchiatura si trova dopo la stazione di finitura libretto Production Ready e il funzionamento è il seguente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Riceve il libretto dall'unità di creazione libretto. • Trasporta il libretto ricevuto all'unità di appiattimento del dorso e poi alla taglierina per rifilare il bordo anteriore del libretto. • Consegna il libretto finito nel vassoio libretti. <p>Il modulo taglierina SquareFold è inoltre in grado di eseguire la rifilatura anteriore senza piega a dorso quadro. Tutta la produzione della stazione di finitura libretto Production Ready può essere trasmessa, piegata a dorso quadro, rifilata oppure piegata a dorso quadro e rifilata.</p>	
Riconoscimento automatico del modulo taglierina SquareFold	Quando il modulo taglierina SquareFold viene fissato alla stazione di finitura libretto Production Ready tramite cavo, la stazione di finitura lo riconosce automaticamente.	
Dimensioni libretto	La piega a dorso quadro/il rifilo di fascicoli non pinzati e la piega a dorso quadro di 4 o meno fogli in un fascicolo non rientrano nelle specifiche e non possono essere garantite. Possono verificarsi frequenti inceppamenti e apparire grinze sul lato della carta piegato a dorso quadro.	

Modulo taglierina SquareFold

Limitazioni

- Quando si esegue il rifilo frontale di libretti più spessi, i pezzi di carta tagliati potrebbero non essere eliminati correttamente e determinare inceppamenti, errori dei sensori o altri problemi.
- Quando si crea un libretto al vivo utilizzando sia la taglierina Squarefold che l'unità di cordonatura e rifilatura, il disallineamento di rifilatura del bordo anteriore potrebbe essere più evidente a causa del contrasto dell'area di imaging sulla copertina accanto alla carta bianca sul corpo.
- I libretti più spessi con il dorso appiattito possono causare il disallineamento della posizione predefinita dei punti metallici. La qualità del libretto può essere ottimizzata centrando la posizione di pinzatura sul dorso appiattito OPPURE spostandola del tutto all'esterno dell'area appiattita.
- I libretti più spessi possono presentare un taglio smussato o inclinato di 2 mm rispetto all'impostazione predefinita di rifilatura anteriore. Ciò può essere evitato aumentando tale valore nell'unità DFE.
- Il rifilo anteriore di supporti speciali come i supporti cordonati o perforati può mostrare una variazione maggiore durante una tiratura di stampa.
- I libretti alti e stretti possono presentare maggiori variazioni della rifilatura anteriore durante una tiratura di stampa.
- Non è richiesto e non si raccomanda di abbinare la funzione di cordonatura del modulo di cordonatura e rifilatura alla funzione di appiattimento del dorso.

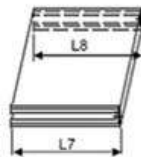
Specifiche per il disallineamento della taglierina SquareFold®

Libretto +
rifilatura

Misurare entrambi i lati del foglio inferiore quando il libretto viene prodotto.

Pinzatura: $|L5-L6| \leq 2$ mm (livello di realizzazione: 95° percentile* all'interno della tiratura)

Doppia piegatura/non pinzata: $|L5-L6| \leq 2$ mm (livello di realizzazione: 95° percentile* all'interno della tiratura)

Libretto +
rifilatura +
appiattimento
del dorso

Misurare entrambi i lati del foglio inferiore quando il libretto viene prodotto.

Pinzatura: $|L7-L8| \leq 2,5$ mm (livello di realizzazione: 95° percentile* all'interno della tiratura)

Le prestazioni non sono garantite per le opzioni Doppia piegatura/ Senza pinzatura.

*Nota: Il disallineamento della rifilatura anteriore oltre il 95° percentile può raggiungere i 5 mm in una tiratura.

Modulo di cordonatura e rifilatura

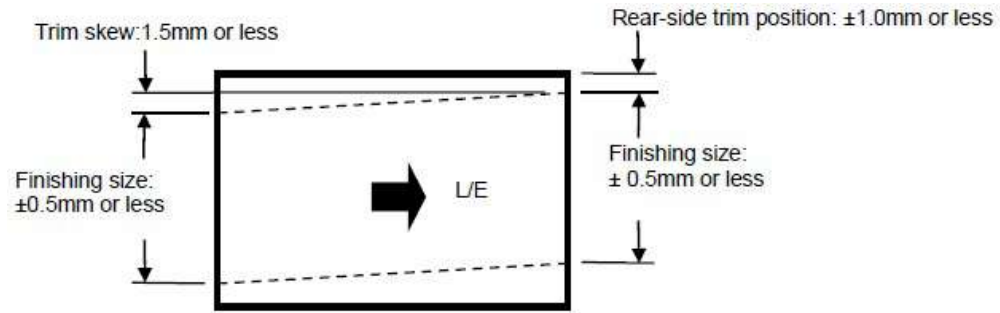
Il modulo di cordonatura e rifilatura è un dispositivo di finitura opzionale che consente di rifilare il bordo superiore e il bordo inferiore di un libretto. Inoltre, il modulo può cordonare i fogli per evitare che il toner si screpoli sui fogli piegati. Infine, l'unità viene usata come sistema di accumulo che può migliorare la produttività della stazione di finitura Production Ready con stazione libretto per determinate grammature di carta.

Funzione di rifilatura sui bordi	
Intervallo di rifilatura (per bordo)	Rifilo minimo: 6 mm Rifilo massimo: 25 mm
Larghezza pagina	Larghezza minima: <ul style="list-style-type: none"> • Carta in ingresso: 194 mm • Libretto in uscita: 108,5 mm Larghezza massima: <ul style="list-style-type: none"> • Carta in ingresso: 330 mm • Libretto in uscita: 242 mm
Lunghezza pagina	Lunghezza minima: <ul style="list-style-type: none"> • Carta in ingresso: 210 mm (rifilatura sui bordi del foglio), 257 mm (rifilatura sui bordi del libretto) • Libretto in uscita: 182 mm Lunghezza massima: <ul style="list-style-type: none"> • Carta in ingresso: 488 mm • Libretto in uscita: 318 mm
Max/min in ingresso	Formato carta in ingresso minimo: 194 x 210 mm (rifilatura sui bordi del foglio) o 194 x 257 mm (rifilatura sui bordi del libretto) Formato carta in ingresso massimo: 330 x 488mm
Libretto max/min in uscita	Formato uscita libretto minimo: 108,5 x 182mm Formato uscita libretto massimo: 242 x 318mm
Grammature della carta	Non patinata: <ul style="list-style-type: none"> • Intervallo di grammature: Da 52 a 350 g/m² Patinata: <ul style="list-style-type: none"> • Intervallo di grammature*: Da 52 a 350 g/m² *I supporti patinati con grammatura da 52 a 105 g/m ² supportano la rifilatura, ma le prestazioni non sono garantite.

Specifiche di disallineamento della rifilatura sui bordi

Libretto + rifilatura

- Precisione della posizione di rifilo del "lato posteriore" (cioè, il retro della macchina) $\leq \pm 1,0$ mm rispetto al valore di rifilo target sul bordo anteriore della carta.
- Dimensione finita $\leq \pm 0,5$ mm
- Disallineamento di rifilatura totale $\leq 1,5$ mm



Funzione di cordonatura ("piega migliorata")

Cordonatura libretto

(per aggiungere la cordonatura ai libretti prodotti con stazione di finitura PR con stazione libretto)

Formato carta:

182 x 210 mm → 330 x 488 mm
7,17 x 8,27 poll. → 13 x 19,2 poll.

Grammatura della carta:

Non patinata: 52-350 g/m²
Patinata: 106-350 g/m²

Cordonatura personalizzata

(per pieghe fuori linea)

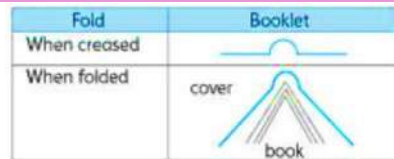
Cordonature:

fino a 5 cordonature (in base al formato del foglio)

Formato carta:

182 x 210 mm → 330 x 488 mm
7,17 x 8,27 poll. → 13 x 19,2 poll.

Direzioni di cordonatura



Limiti dell'unità di cordonatura e rifilatura:

- I tipi di carta più leggeri possono incepparsi quando la cordonatura viene eseguita entro 62 mm del bordo anteriore.
- La cordonatura dei libretti con supporti misti (ad esempio, la copertina è più pesante rispetto al corpo del libretto) non è supportata.
- Se la rifilatura viene configurata sull'impostazione minima di 6 mm, il bordo tagliato potrebbe essere danneggiato. Per evitare il problema, applicare una rifilatura di 7 mm o più.
- Nei libretti, la cordonatura riduce il problema del toner screpolato nelle pieghe. Tuttavia, l'efficacia della cordonatura dipende dalle caratteristiche del supporto (rigidità, grana e così via).
- La cordonatura viene applicata al primo e all'ultimo foglio del libretto.
- I libretti finiti con un dorso appiattito non richiedono la cordonatura e la sua applicazione potrebbe anzi diminuire la qualità del dorso.
- Nel caso di cordonature personalizzate, la produttività dipende dal numero di pieghe applicate (ad esempio, 1 piega è più veloce di 2 pieghe e così via).
- Margini di cordonatura:
 - Bordo anteriore: la cordonatura deve distare almeno 45 mm dal bordo anteriore del foglio. Una cordonatura eseguita tra 45 e 62 mm dal bordo anteriore potrebbe causare un inceppamento.
 - Bordo posteriore: la cordonatura deve distare almeno 12 mm dal bordo posteriore del foglio.
- Quando si applica la cordonatura e la rifilatura allo stesso foglio, il numero massimo di pieghe si riduce a 3 se la lunghezza della carta è inferiore a 279 mm o superiore a 450 mm.
- La funzione di cordonatura non è applicabile alle pieghe a C e a Z prodotte dalla piegatrice a C/Z opzionale.

Combinazioni funzionali della stazione di finitura Production Ready

Le seguenti tabelle mostrano tutte le combinazioni di funzioni e destinazioni di uscita possibili per la stazione di finitura Production Ready.

Funzione/combinazione di funzioni	Pinzatura	Sfalsamento	Libretto	Piegatura a Z	Formato busta a C/Z	Perforazione	Inseritore	Rifilatura SquareFold	Rifilatura sui bordi	Cordonatura	GBC Punch
Pinzatura	—	S	N	S	N	S	S	N	N	N	N
Sfalsamento	—	—	N	S	N	S	S	N	N	N	S
Libretto	—	—	—	N	N	N	S	S	S	S	N
Piegatura a Z	—	—	—	—	N	S	S	N	N	N	S
Formato busta a C/Z	—	—	—	—	—	N	S	N	N	N	N
Perforazione	—	—	—	—	—	—	S	N	S	S	N
Inseritore	—	—	—	—	—	—	—	N	S	S	S
Rifilatura SquareFold	—	—	—	—	—	—	—	—	S	S	N
Rifilatura sui bordi	—	—	—	—	—	—	—	—	—	S	N
Cordonatura	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	N
GBC Punch	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Pinzatura + perforazione	—	S	N	S	N	—	S	N	N	N	N
Pinzatura + piegatura a Z	—	S	N	—	N	S	S	N	N	N	N
Pinzatura + inseritore	—	S	N	S	N	S	—	N	N	N	N
Perforazione + piegatura a Z	S	S	N	—	N	—	S	N	N	N	N
Perforazione + inseritore	S	S	N	S	N	—	—	N	S	N	N
Inseritore + piegatura a Z	S	S	N	—	N	S	—	N	N	N	N
Inseritore + libretto	N	N	—	N	N	N	—	S	S	N	N
Inseritore+ cordonatura e rifilatura sui bordi	N	N	S	N	N	N	—	S	—	—	N
Inseritore + GBC Punch	N	N	N	N	N	N	—	N	N	N	—
Libretto + piegatura a dorso quadro	N	N	—	N	N	N	S	—	S	S	N
Libretto + rifilatura sui bordi	N	N	—	N	N	N	S	S	—	—	N

ACCESSORI OPZIONALI

Funzione/combinazione di funzioni	Uscita							
	Vass. sup. impilatore ad alta capacità avanz.	Vass. impilatore per impilatore ad alta capacità avanz.	Vass. sup. staz. fin. PR	Vass. impil. staz. fin. PR	Vass. libr. unità SqFold staz. fin. PR	Vass. pieg. busta a C/Z	Uscita staz. fin. PR Plus	
Pinzatura	-	-	N	S	N	N	N	
Sfalsamento	-	-	N	S	N	N	N	
Libretto	-	-	S	N	S	N	N	
Piegatura a Z	-	-	S	S	N	N	N	
Formato busta a C/Z	-	-	N	N	N	S	N	
Perforazione	-	-	S	S	N	N	N	
Inseritore	S	S	S	S	S	S	S	
Rifilatura SquareFold	-	-	N	N	S*	N	N	
Rifilatura sui bordi	-	-	S	N	S	N	S	
Cordonatura	-	-	S	N	S*	N	S	
GBC Punch	S	S	S	S	N	N	S	
Pinzatura + perforazione	-	-	N	S	N	N	N	
Pinzatura + piegatura a Z	-	-	N	S	N	N	N	
Pinzatura + inseritore	-	-	N	S	N	N	N	
Perforazione + piegatura a Z	-	-	S	S	N	N	N	
Perforazione + inseritore	-	-	S	S	N	N	N	
Inseritore + piegatura a Z	-	-	S	S	N	N	N	
Inseritore + libretto	-	-	S	N	S	N	N	
Inseritore + rifilatura sui bordi	-	-	S	N	S	N	S	
Inseritore + GBC Punch	S	S	S	S	N	N	S	
Libretto + piegatura a dorso quadro	-	-	N	N	S*	N	N	
Libretto + rifilatura sui bordi	-	-	N	N	S*	N	N	

* La combinazione di cordonatura e appiattimento del dorso non è garantita.

Stazione di finitura Production Ready Plus

La stazione di finitura Production Ready Plus offre le stesse funzionalità della stazione di finitura Production Ready, ma la capacità del vassoio impilatore è ridotta da 3.000 fogli a un massimo di 2.000 fogli. La stazione di finitura Production Ready Plus incorpora un modulo di trasporto alla finitura che consente il collegamento del sistema a soluzioni di finitura di altri produttori.

Nota: Non è possibile aggiornare una stazione di finitura Production Ready a una stazione di finitura Production Ready Plus. Le soluzioni di finitura che possono essere collegate alla stazione di finitura Production Ready Plus sono l'unità libretti Plockmatic Pro 50/35 Booklet Maker e l'unità GBC® eWire™.

Le specifiche e le aspettative di questi dispositivi sono disponibili in una Guida alla pianificazione delle soluzioni, ottenibile dal rivenditore o da un analista Xerox.

Per informazioni relative alla stazione di finitura Production Ready Plus, fare riferimento a *Dimensioni modulo per dispositivi opzionali*.

Vassoio superiore

Nota: Queste specifiche sono le **stesse** di quelle relative alla stazione di finitura Production Ready.

Capacità del vassoio superiore della stazione di finitura Production Ready Plus per grammatura e finitura della carta

Tipo e grammatura della carta		Formato carta						
		Cartolina 182 x 257 mm	A4 / 8,5 x 11 poll.	B4 / 8,5 x 14 poll.	A3 / 11 x 17 poll.	12 x 18 poll.*	SRA3*	13 x 19,2 poll.*
Non patinata	52-80 g/m ²	A=67 mm (2,64 poll.)	500	500	500	500	500	500
	80-400 g/m ²	A=67 mm (2,64 poll.)	A=67 mm (2,64 poll.)	A=67 mm (2,64 poll.)	A=67 mm (2,64 poll.)	A=67 mm (2,64 poll.)	A=67 mm (2,64 poll.)	A=67 mm (2,64 poll.)
Patinata	106-400 g/m ²	A=67 mm (2,64 poll.)	A=67 mm (2,64 poll.)	A=67 mm (2,64 poll.)	A=67 mm (2,64 poll.)	A=67 mm (2,64 poll.)	A=67 mm (2,64 poll.)	A=67 mm (2,64 poll.)

Vassoio impilatore

Importante: Queste specifiche sono **diverse** da quelle relative alla stazione di finitura Production Ready; sono le **stesse** di quelle relative alla stazione di finitura Production Ready con stazione libretto.

Capacità del vassoio impilatore della stazione di finitura Production Ready Plus per grammatura e finitura della carta

Tipo e grammatura della carta		Formato carta						
		B5 / 182 x 257 mm	A4 / 8,5 x 11 poll.	B4 / 8,5 x 14 poll.	A3 / 11 x 17 poll.	12 x 18 poll.*	SRA3*	13 x 19,2 poll.*
Non patinata	52-80 g/m ²	1.500	2.000	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500
	80-400 g/m ²	A=180 mm (7,09 poll.)	A=378 mm (14,88 poll.)	A=180 mm (7,09 poll.)	A=180 mm (7,09 poll.)	A=180 mm (7,09 poll.)	A=180 mm (7,09 poll.)	A=180 mm (7,09 poll.)
Patinata	106-400 g/m ²	A=180 mm (7,09 poll.)	A=378 mm (14,88 poll.)	A=180 mm (7,09 poll.)	A=180 mm (7,09 poll.)	A=180 mm (7,09 poll.)	A=180 mm (7,09 poll.)	A=180 mm (7,09 poll.)

*Non supporta lo sfalsamento

Pinzatura

Nota: Queste specifiche sono le stesse di quelle relative alla stazione di finitura Production Ready. Per i dettagli, vedere la sezione precedente.

Inseritore

La stazione di finitura Production Ready Plus è dotata di un inseritore opzionale utilizzato per inserire supporti prestampati nei fascicoli finiti senza doverli far passare di nuovo nel motore di stampa. Etichette, supporti patinati e buste non sono supportati.

L'inseritore viene chiamato anche interposer o inseritore di post-elaborazione opzionale e, a seconda del prodotto, è conosciuto anche come il vassoio T1 o il vassoio 8.

Nota: Queste specifiche sono le stesse di quelle relative alla stazione di finitura Production Ready. Per i dettagli, vedere la sezione precedente.

Perforazione

La stazione di finitura Production Ready Plus dispone di un'unità di perforazione opzionale.

Nota: Queste specifiche sono le stesse di quelle relative alla stazione di finitura Production Ready Foratura. Per i dettagli, vedere la sezione precedente.

Opzioni di finitura di altri produttori

I dispositivi di finitura di altri produttori che possono essere collegati alla stazione di finitura Production Ready Plus sono:

- Plockmatic Pro 50/35 Booklet Maker
- GBC® eWire™

Accordo sulle aspettative del cliente

Selezionare tutti i moduli che fanno parte di questa installazione e per i quali sono state impostate le aspettative:

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Xerox® Iridesse™ Production Press | <input type="checkbox"/> Stazione di finitura Production Ready con stazione libretto |
| <input type="checkbox"/> Xerox® EX-P 6 Print Server con tecnologia Fiery® | <input type="checkbox"/> Stazione di finitura Production Ready Plus |
| <input type="checkbox"/> Alimentatore ad alta capacità avanzato | <input type="checkbox"/> Piegatrice a C/Z |
| <input type="checkbox"/> Vassoio di ricezione a sfalsamento (OCT) | <input type="checkbox"/> Inseritore |
| <input type="checkbox"/> Modulo di interfaccia | <input type="checkbox"/> Unità di cordonatura e rifilatura |
| <input type="checkbox"/> GBC® AdvancedPunch™ Pro | <input type="checkbox"/> Modulo taglierina Xerox® SquareFold® |
| <input type="checkbox"/> Impilatore ad alta capacità | |
| <input type="checkbox"/> Stazione di finitura Production Ready | |

Applicazioni principali del cliente:

Considerazioni speciali o limitazioni delle prestazioni identificate da Xerox e concordate con il cliente:

Ho esaminato e compreso le specifiche del prodotto per ciascuno dei moduli da installare: (Firme obbligatorie)

<hr/>	<hr/>
Cliente	Data

<hr/>	<hr/>
Rivenditore Xerox	Data

<hr/>	<hr/>
Tecnico analista Xerox	Data

<hr/>	<hr/>
Tecnico di assistenza Xerox	Data

Ho visionato un campione di stampa rappresentativo del sistema Xerox® Iridesse Production Press e la qualità dell'immagine è accettabile per le esigenze della mia ditta: (Firma obbligatoria se il sistema Xerox® Iridesse Production Press è incluso nell'ordine).

<hr/>	<hr/>
Cliente	Data