

**SHARP®**

**MX-M1056**

**MX-M1206**

**Yönetici Makinesi  
Ayar Kılavuzu**

## **Dikkat**

Makine bakımı ve yönetimine ilişkin yeterli bilgiye sahip ve bunlardan sorumlu yönetimle ilgili bir kullanıcının ayarları kullanacağı varsayılarak Makine Ayarı verilmektedir.

Makine Ayarı ile verilen ayar değerlerinin yeterli bilgiye sahip olmadan değiştirilmesi yetersiz baskı kalitesi veya ürün performansı, toner tüketiminde artış ve makine ömrü üzerinde etki gibi beklenmedik durumlara yol açabilir.

# İçindekiler

<b>1 Görüntü Kalite Ayarı</b>	<b>6</b>
<b>1.1 Lazer Ayarı</b>	<b>6</b>
1.1.1 Yoğunluk Eşitsizlik Ayarı (Otomatik Ayar)	6
1.1.2 Yoğunluk Eşitsizlik Ayarı (Dansitometer Ayarı)	7
1.1.3 Yoğunluk Eşitsizlik Ayarı (Görsel Ayarı)	8
<b>1.2 Yoğunluk Ayarı</b>	<b>10</b>
1.2.1 Yoğunluk Eşitsizlik Ayarı (Otomatik Yerine Getirme Frekansı)	10
1.2.2 Maksimum Yoğunluk Ayarı	10
1.2.3 Yoğunluk Ayarı (Zorunlu Yerine Getirme)	11
<b>1.3 Erime</b>	<b>11</b>
1.3.1 Yapışma Derecesi Ayarı	11
<b>1.4 Görüntü Kalitesi Ayarlaması</b>	<b>12</b>
1.4.1 Makine Gri Denge Ayarı	12
1.4.2 Yazıcı Gri Denge Ayarı	12
1.4.3 Kullanıcı Kalibrasyonu	13
1.4.4 Ekran ile Kopya Kalibrasyonu	13
1.4.5 Ekran ile Yazıcı Kalibrasyonu	14
<b>1.5 Diğer İşlevler</b>	<b>15</b>
1.5.1 MC Temizleme İşlemi	15
1.5.2 Sıcaklık/Nem Göstergesi	15
<b>2 Görüntü Pozisyon/Oran/Alan Ayarı</b>	<b>16</b>
<b>2.1 Oran Ayarı</b>	<b>16</b>
2.1.1 Tarama Oranı Ayarı	16
<b>2.2 Kenar Ayarlaması</b>	<b>16</b>
2.2.1 Orijinal Kenar Ayarını Tarayın	16
2.2.2 Besleme Yönü Baskı Pozisyon Ayarı (Kayıt Motoru Zamanlamada)	17
2.2.3 Orijinal Kenar Ayarını Tarayın (Dupleks Tekli Geçiş Besleyici)	17
<b>2.3 Alan Ayarını Geçersiz Kıl</b>	<b>17</b>
2.3.1 Kopyalanan Görüntü Kayıp Miktar Ayarı	17
2.3.2 Baskı Yapılmayacak Miktar Ayarları	18
2.3.3 Dupleks Tekli Geçiş Besleyici Görüntü Kayıp Miktar Ayarları	18
2.3.4 Tarayıcı Görüntü Kayıp Miktar Ayarı	18
<b>2.4 Merkezden Kaçık Ayarlaması</b>	<b>19</b>
2.4.1 Yazdırma Merkezden Kaçık Ayarı	19
2.4.2 Tarama Orijinali Merkez Dışı Ayarı	19
2.4.3 Otomatik Ortalama Ayarı	19

<b>3</b>	<b>Çevresel Ayarlar .....</b>	<b>20</b>
<b>3.1</b>	<b>Sırttan zımbalama birimi (100-yapraklı zımbalama birimi takılı olduğunda).....</b>	<b>20</b>
3.1.1	Zimba Pozisyon Ayarı .....	20
3.1.2	Zimba için Kağıt Hizalama En Ayarı.....	21
3.1.3	Ortadan Zımbalama için Katlama Yerinin Ayarı.....	21
3.1.4	Ortadan Dikiş için Katlama/ Zımbalama Yerinin Ayarı.....	21
3.1.5	Ortadan Dikiş için Zımbalama Yerinin İnce Ayarı .....	21
3.1.6	Ortadan Dikiş/ Ortadan Katlama için Kağıt Hizalama En Ayarı.....	22
<b>3.2</b>	<b>Kesme Modülü .....</b>	<b>22</b>
3.2.1	Ortadan Dikiş/ Ortadan Katlama için .....	22
<b>3.3</b>	<b>Ciltçi (100-yapraklı ciltçi takılı olduğunda) .....</b>	<b>22</b>
3.3.1	Zimba Pozisyon Ayarı .....	22
3.3.2	Zimba için Kağıt Hizalama En Ayarı.....	23
<b>3.4</b>	<b>Zimba Modülü (100-yapraklı zımbalama birimi ve ciltçi için delgi modülü takılı olduğunda) .</b>	<b>23</b>
3.4.1	Delik Delme Yeri Ayarı .....	23
3.4.2	Delme İşlemi Mod Düğmesi .....	24
3.4.3	Delme İşlemi Eğrilme Ayarı .....	24
<b>3.5</b>	<b>Katlama Birimi.....</b>	<b>24</b>
3.5.1	Orta Nokta Katlama Yeri Ayarı.....	24
3.5.2	C-Katlama Yeri Ayarı .....	25
3.5.3	Akordeon Katlama Yeri Ayarı.....	25
3.5.4	Çift Katlama Yeri Ayarı.....	25
3.5.5	Z-Katlama Yeri Ayarı.....	26
<b>4</b>	<b>Ayar Değer Listesi Yazdırılması.....</b>	<b>26</b>
<b>5</b>	<b>10-tuşlu Takım Düzeni.....</b>	<b>27</b>
<b>5.1</b>	<b>10-tuşlu Takımın Ekrandaki Konumu .....</b>	<b>27</b>
<b>5.2</b>	<b>10-tuşlu Takımın Davranış Özellikleri.....</b>	<b>27</b>

## Belgenin Amacı

Bu belge makine bakımından sorumlu kullanıcıların makine ayarını doğru bir şekilde anlamaları ve yerine getirmeleri için her bir ayar hakkında içerik, prosedür ve ikaz açıklamasına yöneliktir.

Makine ayarını yapmak için Ana Ekranda [Makine Ayarı] tuşuna dokunarak Makine Ayar ekranını açın.

### ■ Ana Ekran



※Makine işlem yaparken [Makine Ayarı] ekranına giremez. [Makine Ayarı] üzerine dokunulursa bip sesi ile aşağıdaki mesajlar belirir: Sıradaki/yürüyen iş nedeniyle Makine Ayarı kullanılamaz.

## Terminoloji

### İşlem kontrolü

Yoğunluk ayarı iş sırasında veya işler arasında otomatik olarak gerçekleştirilir.

### Gri dengesi ayarı

Tonlama yoğunluğu için manüel ayar  
Bu ayar, tonlama yoğunluğunun yoğunluk noktaları için belirli ayar değerleri belirlenerek yapılır.

### Kalibrasyon

Tonlama yoğunluğu için otomatik ayar  
Bu ayar, basılı test şekli orijinal cam ile taranarak gerçekleştirilir.

### Titreme

Tonlama (yarım ton) işlemi olan hata dağılımı ve titreme dahil ekran keskinliğine tekabül eder.

### Ana Şarjör

Tambura elektrik şarj eder.

### Baypas

Çoklu baypas tablası

### LCC

Geniş Kapasiteli Kaset  
Bu MX-LC12'den birine tekabül eder.

### LCT

Geniş Kapasiteli Tablalar  
Bu MX-LC13 N'ye tekabül eder.

## Boş Alan

Yazdırmada kağıdın kenarları etrafındaki basılı olmayan alan

Görüntü Kaybı

Taramada orijinalin kenarları etrafındaki taranmayan alan

Ana Tarama Yönü

Makinenin önü ve arkası yönü  
Kağıt besleme yönüne dik

Alt Tarama Yönü

Kağıt besleme yönü

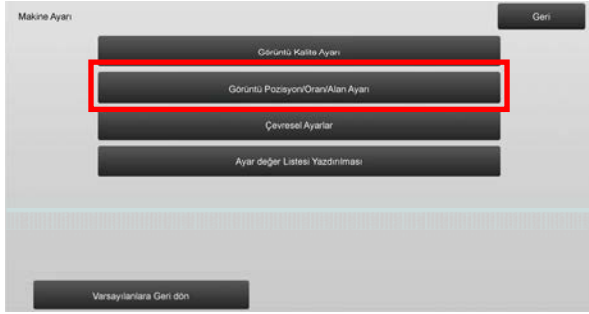
Jogger

Sonlandırıcıda istif edilen sayfaların zımbalama için ön ve arka yönünde hizalanışını ayarlar.

# Makine Ayarı

## 1 Görüntü Kalite Ayarı

Makine Ayarı ekranında [Görüntü Kalite Ayarı] seçimini yapın.



### 1.1 Lazer Ayarı

Görüntü Kalitesi Ayarlaması ekranında [Lazer Ayarı] seçimini yapın.



#### 1.1.1 Yoğunluk Eşitsizlik Ayarı (Otomatik Ayar)

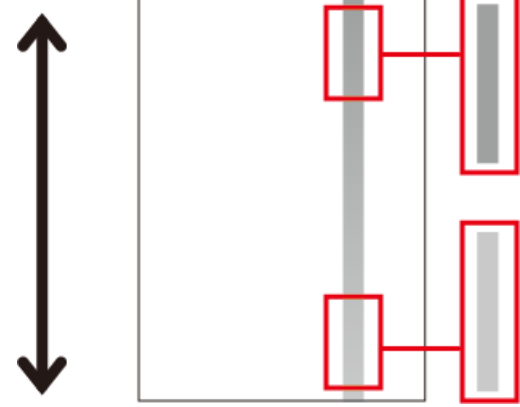
Yazdırma için ön / arka (ana tarama) yönünde otomatik olarak yoğunluk eşitsizlik ayarını gerçekleştirir.

1) Lazer Ayarı ekranında [Otomatik Ayarlar] seçimini yapın.

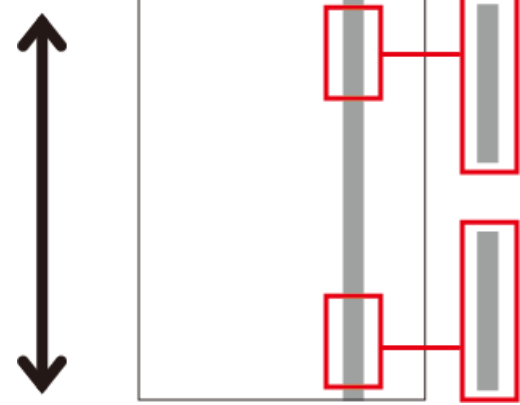


2) Bir test parçası yazdırmak için Yoğunluk Eşitsizlik Ayarı (Otomatik Ayar) ekranında [Yürüt] tuşuna dokunun. Yoğunluğu değiştirmeniz gerekirse, istenilen yoğunluğu seçin ve [Yürüt] tuşuna dokunun.

[Ayar Öncesi]



[Ayar Sonrası]

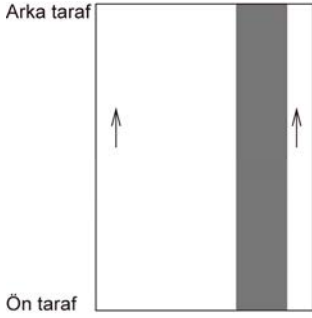


3) "Yoğunluk Eşitsizlik Ayarında (Densitometre/Görsel) belirlenen değer mesajı yürütme yapılırsa temizlenir. [Yürüt] tuşuna dokunulduğunda 'Yürüt?' çıkar. Bir sorun yoksa devam etmek için [Yürüt] tuşuna dokunun. Değeri silmek istemiyorsanız [ptal] tuşuna dokunun.

Not:

Tercihlerinizi fabrika varsayılanlarına döndürmek için [Varsayılanlara Geri dön (Yoğunluk Düzleştirme Ayarı)] tuşuna dokunun. Onay mesajı görüntülediğinde [TAMAM] tuşuna dokunun. Makine fabrika varsayılanlarına dönmek için yeniden başlar.

4) Bir test parçası yazdırılır.



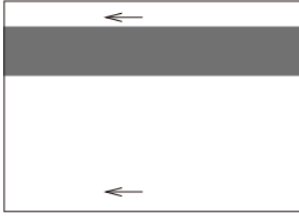
Not:

Test parçası yazdırma başarısız olduğunda, aşağıdaki mesaj görünür: Test yolunu yazdırma başarısız oldu. Ayar için 8 1/2" X 11" veya A4 kağıt kullanın. Test parçasını yazdırmak için [Yürüt] tuşuna basın.

5) Test parçasını belge camına yerleştirin ve ayar işlemini başlatmak için [Yürüt] tuşuna dokununuz.

Not:

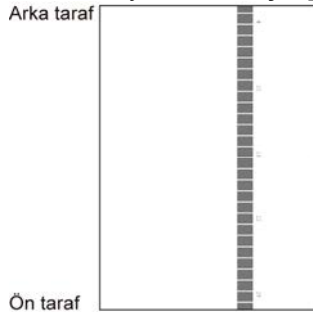
Test parçası tarama başarısız olduğunda, aşağıdaki mesaj görünür: Otomatik ayarlama başarısız oldu. Lütfen test parçasının belge camına doğru yerleştirildiğini kontrol edin. Taramayı devam ettirmek için [Yürüt] tuşuna basın.



6) Ayar tamamlandığında, bir tamamlandı mesajı görüntülenir ve ayar sonucu yazdırılır.

Not:

Ayar sonucu yazdırma başarısız olduğunda, aşağıdaki mesaj görünür: Ayar sonucu yazdırma başarısız oldu. 8 1/2" X 11" veya A4 kağıt. Ayar sonucunu yazdırmak için [Yürüt] tuşuna basın.



7) Lazer Ayarı ekranına geri dönmek için [Geri] tuşuna dokununuz.

Not:

Otomatik ayarın birkaç kez yapılması önerilir. (2 ila 3 kez)

8) [1.4.1 Makine Gri Denge Ayarı] ve [1.4.2 Yazıcı Gri Denge Ayarı] ile belirlenen ayar değerlerini silmek istemiyorsanız bu ayardan sonra [Ayarlar] altındaki [1.4.3 Kullanıcı Kalibrasyonu] işlemini yapmayı unutmayın. Kalibrasyonda hem fotokopi hem de yazıcı kalibrasyonlarını seçmeyi ihmal etmeyin.

### 1.1.2 Yoğunluk Eşitsizlik Ayarı (Dansitometre Ayarı)

Yazdırma için ön / arka (ana tarama) yönünde test parçasını bir dansitometre ile ölçerek yoğunluk eşitsizlik ayarını gerçekleştirir.

Not:

Dansitometre kullanıcılar tarafından hazırlanmalıdır.

1) Lazer Ayarı ekranında [Dansitometre Ayarları] seçimini yapın.



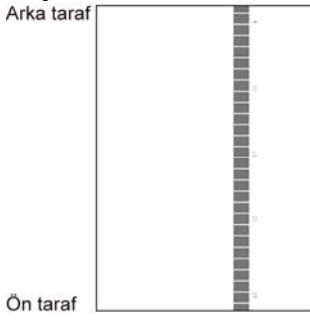
2) Bir test parçası yazdırmak için Yoğunluk Eşitsizlik Ayarı (Dansitometre Ayarı) ekranında [Yürüt] tuşuna dokununuz. Yoğunluğu değiştirmeniz gerekirse, istenilen yoğunluğu seçin ve [Yürüt] tuşuna dokununuz.



Not:

Tercihlerinizi fabrika varsayılanlarına döndürmek için [Varsayılanlara Geri dön (Yoğunluk Düzleştirme Ayarı)] tuşuna dokununuz. Onay mesajı görüntülediğinde [TAMAM] tuşuna dokununuz. Makine fabrika varsayılanlarına dönmek için yeniden başlar.

- 3) 28 parçalık (3-30) bir sütun içeren test parçası yazdırılır.



**Not:**

Test parçası yazdırma başarısız olduğunda, aşağıdaki mesaj görünür: Test yolunu yazdırma başarısız oldu. Ayar için 8 1/2" X 11" veya A4 kağıt kullanın. Test parçasını yazdırmak için [Yürüt] tuşuna basın.

- 4) Test parçası üzerindeki beş adet belirlenmiş konumun değerlerini dansitometre ile ölçün.

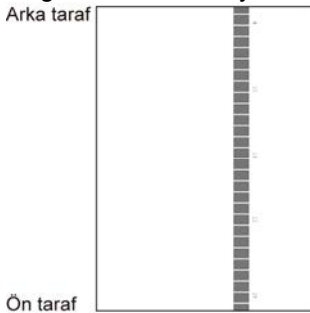
**Not:**

Beş adet değerin hepsi de girilmelidir. Beş adet noktanın hepsinin indirgenmesi ile ayar gerçekleştirilir.

- 5) Ayarı başlatmak için ölçülen beş adet değeri girin ve [Yürüt] tuşuna dokunun.

Giriş aralığı: [0] ila [300] (1 = 0.01)  
Varsayılan: her biri için [100]

- 6) Ayar tamamlandığında, bir tamamlandı mesajı görüntülenir ve ayar sonucu yazdırılır.



**Not:**

Ayar sonuçlarını yazdırma başarısız olduğunda, aşağıdaki mesaj görünür: Ayar sonucu yazdırma başarısız oldu. 8 1/2" X 11" veya A4 kağıt. Ayar sonucunu yazdırmak için [Yürüt] tuşuna basın.

- 7) Ayar sonucunda yoğunluğu kontrol edin.

- İstenilen yoğunluk elde edilemediği zaman, [Yeni ayar] tuşuna dokunun ve 3) ila 7) adımlarını tekrarlayın.

- İstenilen yoğunluk elde edildiği zaman, Lazer Ayarı ekranına dönmek için [Geri] tuşuna dokunun.

- 8) [1.4.1 Makine Gri Denge Ayarı] ve [1.4.2 Yazıcı Gri Denge Ayarı] ile belirlenen ayar değerlerini silmek istemiyorsanız bu ayardan sonra [Ayarlar] altındaki [1.4.3 Kullanıcı Kalibrasyonu] işlemini yapmayı unutmayın. Kalibrasyonda hem fotokopi hem de yazıcı kalibrasyonlarını seçmeyi ihmal etmeyin.

### 1.1.3 Yoğunluk Eşitsizlik Ayarı (Görsel Ayarı)

Yazdırma için ön / arka (ana tarama) yönünde test parçasını görsel olarak ölçerek yoğunluk eşitsizlik ayarını gerçekleştirir.

- 1) Lazer Ayarı ekranında [Görsel Ayarlar] seçimini yapın.



- 2) Bir test parçası yazdırmak için Yoğunluk Eşitsizlik Ayarı (Görsel Ayar) ekranında [Yürüt] tuşuna dokunun. Yoğunluğu değiştirmeniz gerekirse, istenilen yoğunluğu seçin ve [Yürüt] tuşuna dokunun.

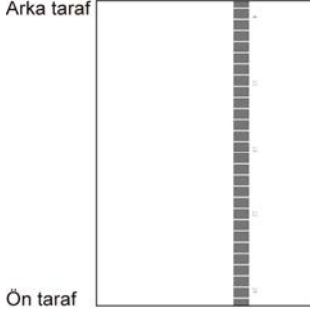




Not:

Tercihlerinizi fabrika varsayılanlarına döndürmek için [Varsayılanlara Geri dön (Yoğunluk Düzleştirme Ayarı)] tuşuna dokunun. Onay mesajı görüntülediğinde [TAMAM] tuşuna dokunun. Makine fabrika varsayılanlarına dönmek için yeniden başlar.

3) 28 parçalık (3-30) bir sütun içeren test parçası yazdırılır.



Not:

Test parçası yazdırma başarısız olduğunda, aşağıdaki mesaj görünür: Test yolunu yazdırma başarısız oldu. Ayar için 8 1/2" X 11" veya A4 kağıt kullanın. Test parçasını yazdırmak için [Yürüt] tuşuna basın.

4) Ayar noktalarının sayısı için [5] veya [32] seçimini yapın.



5) Ayarı başlatmak için istenilen değerleri girin ve [Yürüt] tuşuna dokunun.

◆4) adımında [5] seçildiğinde:



Giriş aralığı: [0] ila [100]

Varsayılan: 50

C: KONUM (16), [50]'de sabittir.

◆4) adımında [32] seçildiğinde:

Yoğunluk Eşitsizlik Ayarı (Görsel Ayarı) ekran örneği

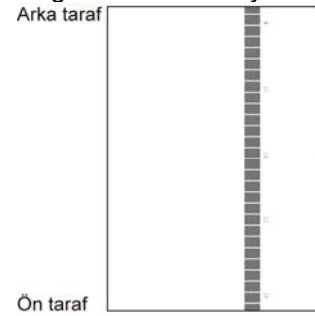


Giriş aralığı: [25] ila [75]

Varsayılan: 50

P: KONUM (16), [50]'de sabittir.

6) Ayar tamamlandığında, bir tamamlandı mesajı görüntülenir ve ayar sonucu yazdırılır.



Not:

Ayar sonucu yazdırma başarısız olduğunda, aşağıdaki mesaj görünür: Ayar sonucu yazdırma başarısız oldu. 8 1/2" X 11" veya A4 kağıt. Ayar sonucunu yazdırmak için [Yürüt] tuşuna basın.

- İstenilen yoğunluk eide edilemediği zaman, [Yeni ayar] tuşuna dokunun ve 3) ila 6) adımlarını tekrarlayın.
- 4-noktalı ayarda (sabit değerler hariç), 4 nokta girilerek kalan 32 noktanın hepsi için de dış değerlendirme ve ayarlama yapılabilir.
- 28-noktalı ayarda (sabit değerler hariç), her bir nokta ayarlanabilir.
- İstenilen yoğunluk elde edildiği zaman, Lazer Ayarı ekranına dönmek için [Geri] tuşuna dokunun.

7) [1.4.1 Makine Gri Denge Ayarı] ve [1.4.2 Yazıcı Gri Denge Ayarı] ile belirlenen ayar değerlerini silmek istemiyorsanız bu ayardan sonra [Ayarlar] altındaki [1.4.3 Kullanıcı Kalibrasyonu] işlemini yapmayı unutmayın. Kalibrasyonda hem fotokopi hem de yazıcı kalibrasyonlarını seçmeyi ihmal etmeyin.

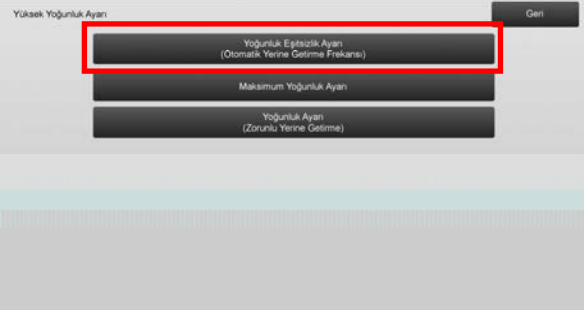
## 1.2 Yoğunluk Ayarı

Görüntü Kalitesi Ayarlaması ekranında [Yoğunluk Ayarı] seçimini yapın.

### 1.2.1 Yoğunluk Eşitsizlik Ayarı (Otomatik Yerine Getirme Frekansı)

Yoğunluk ayarı (işlem kontrolü) yapmak için otomatik olarak bir frekans (durum) ayarı gerçekleştirir.

- 1) Yoğunluk Ayarı ekranında [Yoğunluk Eşitsizlik Ayarı (Otomatik Yerine Getirme Frekansı)] seçimini yapın.



- 2) İş verimliliği öncelikli olduğunda, iş sırasında Yoğunluk ayarını [Hayir] olarak belirleyin. Görüntü dengesi öncelikli olduğunda, Yoğunluk ayarını [Evet] olarak belirleyin.

Not:

İş sırasında Yoğunluk ayarı [Hayir] olarak belirlense bile, yoğunluk ayarı makine durumuna göre yürütme yapabilir.

- 3) İş sırasında Yoğunluk ayarı [Evet] olarak belirlendiğinde, yoğunluk ayarının yürütme frekansını değiştirmek için [+] ve [-] tuşlarına dokunun.



İş sırasında yoğunluk ayarı:

[Evet]: İşlem kontrolü ayarı devam eden işi yarıda keser.

[Hayir]: İşlem kontrolü ayarı devam eden işi yarıda kesmez.

Varsayılan: [Hayir]

Yürütme Frekansı:

Giriş aralığı: [-2] ila [2]

Varsayılan: [0]

Not:

Bir iş devam ederken yoğunluk ayarı [Hayir] olarak ayarlandığında, yürütme frekansı gri hale gelerek varsayılan değer görüntülenir.

- 4) Ayarları yansıtmak için makinenin yeniden başlatılması gerekir. [Kayıt] tuşuna dokunulduğunda, makineyi yeniden başlatmanızı isteyen bir mesaj görüntülenir.

- 5) Makineyi yeniden başlatmak için [TAMAM] tuşuna dokunun.

### 1.2.2 Maksimum Yoğunluk Ayarı

Bu ayar maksimum yoğunluk uygulamasını gerçekleştirir.

- 1) Yoğunluk Ayarı ekranında [Maksimum Yoğunluk Ayarı] seçimini yapın.

- 2) Yoğunluk ayarının maksimum yoğunluk ayarını değiştirmek için [+] ve [-] tuşuna dokunun.



Maks. Yoğunluk (K): [-2] ila [2]  
Varsayılan: [0]

Not:

Ayarlarla toner tüketimi artabilir.

- 3) Ayarı kaydetmek için [Kayıt] tuşuna dokunun.
- 4) Ayarları yansıtmak için makinenin yeniden başlatılması gerekir. [Kayıt] tuşuna dokunulduğunda, makineyi yeniden başlatmanızı isteyen bir mesaj görüntülenir.
- 5) Makineyi yeniden başlatmak için [TAMAM] tuşuna dokunun.
- 6) Makine yeniden başlatıldıktan sonra, bunun yerine Kalibrasyonu sistem ayarlarında gerçekleştirin.
- 7) 3) adımıdaki ayar yansıtılır.

Not:

Bu ayar yapıldığı zaman, Motor Gri Dengesi Ayarı ve Yazıcı Gri Ayarı yapılmalıdır.

[Kullanıcı Kalibrasyonu] gerçekleştirildiğinde, Motor Gri Dengesi Ayarı ve Yazıcı Gri Dengesi Ayarı kullanılarak manuel olarak girilen değerler başlangıç durumuna getirilir. Bu değerlerin başlangıç durumuna getirilmesini istemiyorsanız, Kalibrasyonu bunun yerine sistem ayarlarında gerçekleştirmeniz gerekir.

Bu ayar gerçekleştirildiğinde, dokunmatik panelde Kalibrasyonu sistem ayarlarında yapmanızı isteyen bir mesaj görüntülenir.

### 1.2.3 Yoğunluk Ayarı (Zorunlu Yerine Getirme)

Yoğunluk ayarını (işlem kontrolü) zorunlu olarak gerçekleştirir.

- 1) Yoğunluk Ayarı ekranında [Yoğunluk Ayarı (Zorunlu Yerine Getirme)] seçimini yapın.
- 2) Yoğunluk Ayarı (Zorunlu Yerine Getirme) ekranında [Yürüt] tuşuna dokunun.
- 3) Aşağıdaki mesaj belirir: Görüntü yoğunluk ayar modu yürütüldüğü zaman daha fazla toner tüketilir, yaklaşık 20 saniye sürer ve tamamlandıktan sonra ana ünite yeniden başlatılır Yürüt? Mesajı onaylamak için [Yürüt] tuşuna dokunun.
- 4) Ayar tamamlandığında, bir tamamlanma mesajı görünür. Belirli bir süre geçtikten sonra makine yeniden başlatma işlemine geçer. (Yeniden başlatma öncesindeki süre içinde makine tarafından hiç bir istek kabul edilmez.)

## 1.3 Erime

Görüntü Kalitesi Ayarlaması ekranında [Erime] seçimini yapın.

### 1.3.1 Yapışma Derecesi Ayarı

Fiksaj sıcaklık ayarını gerçekleştirir. Fiksaj performansı büyük ölçüde kağıt ağırlığına bağlıdır. Fiksaj sıcaklığı ayarı için uygun kağıt türünü seçin. Önerilmeyen kağıt kullanıldığında, kağıt özelliğini ayarlayın. Ayar detayı için aşağıya bakın.

#### Ayar Detayı

Sıcaklığı yüksek ayarlamak için belirtiler

- Düşük sıcaklık nedeniyle yetersiz yapışma (toner kağıt üzerinde kalmaz)
- Yetersiz parlaklık uygulanmış.

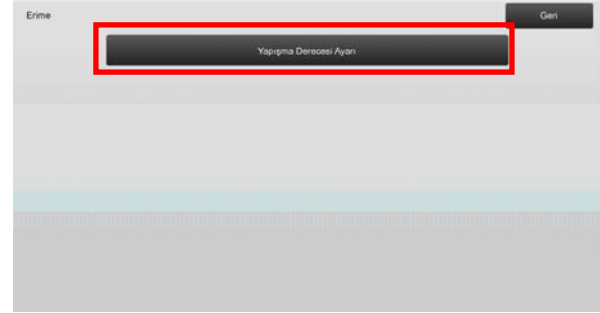
Sıcaklığı düşük ayarlamak için belirtiler

- Yüksek sıcaklık nedeniyle yetersiz yapışma (görüntü yüzeyleri kaba, Toner çıkabilir)
- Çok fazla parlaklık uygulanmış.
- Kağıt kıvrılmış.
- Kağıt buruşuk.
- Yapışma alanında kağıt sıkışması meydana geliyor.
- Toner kabarcıkları meydana geliyor.
- Kağıt kabarcıkları meydana geliyor.

Not:

- Düz kağıt veya geri dönüşüm kağıdı kullanıldığında, [Sistem Ayarları] seçeneğinde [Aygıt Kontrolü] öğesinin [Fiksaj Kontrol Ayarları] yapılmalıdır.
- Önerilmeyen parlak kağıt kullanıldığında, uygun kağıt ağırlığı ayarı ile yazdırmak için kağıt özelliğini ayarlayın.
- Bir zarf tablada doğru yerleştirilmediği zaman, zayıf fiksaj veya buruşma meydana gelebilir.
- Önerilmeyen zarf kullanıldığında, zayıf fiksaj veya buruşma meydana gelebilir.

- 1) Erime ekranında [Yapışma Derecesi Ayarı] seçimini yapın.



- 2) Fiksaj sıcaklık ayarını değiştirmek için [+] ve [-] tuşuna dokunun veya metin kutularına dokunulduğunda beliren 10-tuşlu takımı kullanın.

Yapışma Derecesi Ayarı ekranına örnek



Giriş aralığı: [-10] ila [10]  
Varsayılan: her biri için [0]

- 3) Ayarı kaydetmek için [Kayıt] tuşuna dokunun.

Not:

Ayarları yansıtmak için makinenin yeniden başlatılması gerekir. [Kayıt] tuşuna dokunulduğunda, makineyi yeniden başlatmanızı isteyen bir mesaj görüntülenir.

- 4) Makineyi yeniden başlatmak için [TAMAM] tuşuna dokunun.

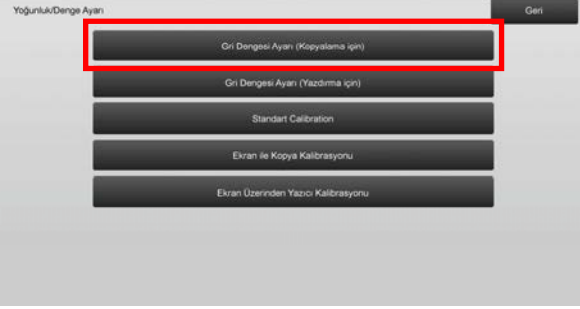
## 1.4 Görüntü Kalitesi Ayarlaması

Görüntü Kalitesi Ayarlaması ekranında [Görüntü Kalitesi Ayarlaması] seçimini yapın.

### 1.4.1 Makine Gri Denge Ayarı

Test parçasını görsel olarak ölçmek suretiyle kopya modunda yazdırma için tonlama yoğunluğunun ayarlanmasını sağlar.

- 1) Görüntü Kalitesi Ayarlaması ekranında [Gri Dengesi Ayarı (Kopyalama için)] seçimini yapın.



- 2) Ayarı başlatmak için Motor Gri Dengesi Ayarı ekranında [Yürüt] tuşuna dokunun.
- 3) Bir ayarlama şekli yazdırılır.
- 4) Ayarlama şekline bakarak ayarlanacak yoğunluk noktasını seçin. İstenilen değeri girin ve [Yürüt] tuşuna dokunun.

Motor Gri Dengesi Ayarı ekranına örnek



- Yoğunluk noktalarını ayrı olarak değiştirme  
Yoğunluk noktaları ayrı olarak değiştirilebilir.  
Giriş aralığı: [1] ila [999]  
Varsayılan: her biri için [500]
- Tüm yoğunluk noktalarını tek seferde değiştirme  
[Bir Yığında ayarlanır] onay kutusu işaretlenerek yoğunluk noktalarının hepsi birden de belirlenebilir.  
Giriş aralığı: [1] ila [999]

[Bir Yığında ayarlanır] onay kutusu varsayılan olarak işaretli değildir. Bu onay kutusu işaretli olduğunda, metin kutusunda [500] değeri görünür.

Not:

[Bir Yığında ayarlanır] onay kutusu işaretli olduğu zaman, Yoğunluk Noktaları 1-17 gri hale gelir. Bu onay kutusu işaretlenmediği zaman, [Bir Yığında ayarlanır] metin kutusu etkin değildir. (Metin kutusuna dokunulduğunda bir sesi gelir.)

- 5) Ayardan sonra, [Yürüt] düğmesine tekrar dokunun, bir yazdırma şekli bastırın ve ayar sonuçlarını gözden geçirin.  
Görüntü Kalitesi Ayarlaması ekranına geri dönersiniz.

Not:

Tercihlerinizi fabrika varsayılanlarına döndürmek için [Varsayılanlara Geri dön (Gri Dengesi Ayarı)] tuşuna dokunun. Onay mesajı görüntülediğinde [TAMAM] tuşuna dokunun. Tercihleriniz fabrika varsayılanlarına geri döndürülür ve ekran Görüntü Kalitesi Ayarlaması ekranına geri döner.

### 1.4.2 Yazıcı Gri Denge Ayarı

Test parçasını görsel olarak ölçmek suretiyle yazıcı modunda yazdırma için tonlama yoğunluğunun ayarlanmasını sağlar.

- 1) Görüntü Kalitesi Ayarlaması ekranında [Yazıcı Gri Denge Ayarı] seçimini yapın.
- 2) Ayarı başlatmak için Yazıcı Gri Dengesi Ayarı ekranında [Yürüt] tuşuna dokunun.
- 3) Bir ayarlama şekli yazdırılır.
- 4) Ayarlama şekline bakarak ayarlanacak yoğunluk noktasını seçin. İstenilen değeri girin ve [Yürüt] tuşuna dokunun.

Yazıcı Gri Dengesi Ayarı ekranına örnek



- Yoğunluk noktalarını ayrı olarak değiştirme  
Yoğunluk noktaları ayrı olarak değiştirilebilir.  
Giriş aralığı: [1] ila [999]  
Varsayılan: her biri için [500]
- Tüm yoğunluk noktalarını tek seferde değiştirme  
[Bir Yığında ayarlanır] onay kutusu işaretlenerek yoğunluk noktalarının hepsi birden de belirlenebilir.  
Giriş aralığı: [1] ila [999]

[Bir Yığında ayarlanır] onay kutusu varsayılan olarak işaretli değildir. Bu onay kutusu işaretli olduğunda, metin kutusunda [500] değeri görünür.

Not:

[Bir Yığımda ayarlanır] onay kutusu işaretli olduğu zaman, Yoğunluk Noktaları 1-17 gri hale gelir. Bu onay kutusu işaretlenmediği zaman, [Bir Yığımda ayarlanır] metin kutusu etkin değildir. (Metin kutusuna dokunulduğunda bir sesi gelir.)

- 5) Ayar tamamlandığında, Görüntü Kalitesi Ayarlaması ekranına geri dönersiniz. Ayardan sonra, [Yürüt] düğmesine tekrar dokunun, bir yazdırma şekli bastırın ve ayar sonuçlarını gözden geçirin.

Not:

Tercihlerinizi fabrika varsayılanlarına döndürmek için [Varsayılanlara Geri dön (Gri Dengesi Ayarı)] tuşuna dokunun. Onay mesajı görüntülediğinde [TAMAM] tuşuna dokunun. Tercihleriniz fabrika varsayılanlarına geri döndürülür ve ekran Görüntü Kalitesi Ayarlaması ekranına geri döner.

### 1.4.3 Kullanıcı Kalibrasyonu

Kopya ve yazdırma modlarında yazdırma için otomatik olarak tonlama yoğunluğunu gerçekleştirir. Kopya ve yazıcı modları için ayarın ayrı ayrı yapılması mümkündür. Bu işlev gri dengesini ayarlamak için tarayıcıyı kullanır.

Not:

Bu ayar yapıldığında, Motor Gri Denge Ayarı (1.4.1) / Yazıcı Gri Denge Ayarı (1.4.2) temizlenir. Kalibrasyonu bu değerleri temizlemeden gerçekleştirmek için Kalibrasyon Sistem ayarlarında yapılır.

[1.4.4 Ekran ile Kopya Kalibrasyonu] veya [1.4.5 Ekran ile Yazıcı Kalibrasyonu] yerine getirileceği zaman bu ayar gerekli değildir.

- 1) Görüntü Kalitesi Ayarlaması ekranında [Kullanıcı Kalibrasyonu] seçimini yapın.
- 2) Bir test parçası yazdırmak için istenilen kalibrasyonu seçin ve Kullanıcı Kalibrasyonu ekranındaki [Yürüt] tuşuna dokunun.



Kopya kalibrasyonu onay kutusu\*:

Bu onay kutusu işaretlenip [Yürüt] tuşuna dokunulduğunda, kopya kalibrasyonu yürütülür.

Yazıcı kalibrasyonu onay kutusu\*:

Bu onay kutusu işaretlenip [Yürüt] tuşuna dokunulduğunda, yazıcı kalibrasyonu yürütülür.

Not:

Hem [Kopya Kalibrasyonu] hem de [Yazıcı Kalibrasyonu] işaretlendiğinde, önce kopya kalibrasyonu ve ardından da yazıcı kalibrasyonu yürütülür.

- 3) [Yürüt] tuşuna dokunulduğunda, işaretli kalibrasyon başlatılır.
- 4) Bir test parçası yazdırılır.

Not:

Test parçası yazdırma başarısız olduğunda, aşağıdaki mesaj görünür: Test yolunu yazdırma başarısız oldu. Ayar için 8 1/2" X 11" veya A4 kağıt kullanın. Test parçasını yazdırmak için [Yürüt] tuşuna basın.

- 5) 4) adımındaki yazıcı test parçasını belge camına yerleştirin (sayfanın kenarındaki ince çizgi solda kalacak şekilde). Test parçası ile aynı boyuttaki (yaklaşık beş yaprak) fotokopi kağıdını yerleştirilen test parçasının üzerine koyun, otomatik belge besleyiciyi yavaşça kapatın ve [Yürüt] tuşuna dokunun.

Not:

Test parçası tarama başarısız olduğunda, aşağıdaki mesaj görünür: Otomatik ayarlama başarısız oldu. Lütfen test parçasının belge camına doğru yerleştirildiğini kontrol edin. Taramayı devam ettirmek için [Yürüt] tuşuna basın.

- 6) Kalibrasyon tamamlandığında, bir tamamlanma mesajı görünür. Tamamlanma mesajı yürütülen kalibrasyona göre değişir.

- Görüntü Kalitesi Ayarlaması ekranına dönmek için [Geri] tuşuna dokunun.

- Hem [Kopya Kalibrasyonu] hem de [Yazıcı Kalibrasyonu] yürütüldüğünde, Yazıcı Kalibrasyonuna geçmek için [Yürüt] tuşuna dokunun. Yazıcı Kalibrasyonu için adım 4) ile 6) tekrarlanır.

### 1.4.4 Ekran ile Kopya Kalibrasyonu

Kopya modunda yazdırmaya yönelik olarak her bir titreşim şekli için tonlama yoğunluğunu gerçekleştirir. Her bir ekranın gri dengesinin kopyalanmasının ince ayarını yapmak için tarayıcı kullanılabilir.

- 1) Görüntü Kalitesi Ayarlaması ekranında [Ekran ile Kopya Kalibrasyonu] seçimini yapın.
- 2) Ekran ile kopya kalibrasyonunu başlatmak için ekran ile Kopya Kalibrasyonu ekranında [Yürüt] tuşuna dokunun.
- 3) Bir test parçası yazdırılır.

Not:

Test parçası yazdırma başarısız olduğunda, aşağıdaki mesaj görünür: Test yolunu yazdırma başarısız oldu. Ayar için 8 1/2" X 11" veya A4 kağıt kullanın. Test parçasını yazdırmak için [Yürüt] tuşuna basın.

- 4) Yazdırılan test parçasını belge camına yerleştirin ve otomatik ayar işlemini başlatmak için [Yürüt] tuşuna dokunun.  
Test parçasını dikey olarak yerleştirin.

Not:

Test parçası tarama başarısız olduğunda, aşağıdaki mesaj görünür: Otomatik ayarlama başarısız oldu. Lütfen test parçasının belge camına doğru yerleştirildiğini kontrol edin. Taramayı devam ettirmek için [Yürüt] tuşuna basın.

- 5) Ayar işlemi tamamlandığında, titreşim şekli seçim ekranı belirir.
- 6) İstenilen titreşim şeklini seçin ve ekran ile kalibrasyon işlemini başlatmak için [Yürüt] tuşuna dokunun.
- 7) Bir test parçası yazdırılır.

Not:

Test parçası yazdırma başarısız olduğunda, aşağıdaki mesaj görünür: Test yolunu yazdırma başarısız oldu. Ayar için 8 1/2" X 11" veya A4 kağıt kullanın. Test parçasını yazdırmak için [Yürüt] tuşuna basın.

- 8) Test parçasını belge camına yerleştirin. Otomatik ayar işlemini başlatmak için [Yürüt] tuşuna basın.  
Test parçasını dikey olarak yerleştirin.
- 9) Ekran ile kopya kalibrasyonu tamamlandığında, bir tamamlanma mesajı görünür.

Not:

Test parçası tarama başarısız olduğunda, aşağıdaki mesaj görünür: Otomatik ayarlama başarısız oldu. Lütfen test parçasının belge camına doğru yerleştirildiğini kontrol edin. Taramayı devam ettirmek için [Yürüt] tuşuna basın.

- Titreşim şekli seçim ekranına dönmek için [Pattern Selection] tuşuna dokunun.
- Görüntü Kalitesi Ayarlaması ekranına dönmek için [Geri] tuşuna dokunun.

#### 1.4.5 Ekran ile Yazıcı Kalibrasyonu

Yazıcı modunda yazdırmaya yönelik olarak her bir titreşim şekli için tonlama yoğunluğunu gerçekleştirir. Her bir ekranın gri dengesinin yazıcı ince ayarını yapmak için tarayıcı kullanılabilir.

- 1) Görüntü Kalitesi Ayarlaması ekranında [Yazıcı ile Kopya Kalibrasyonu] seçimini yapın.
- 2) Yazıcı ile kopya kalibrasyonunu başlatmak için ekran ile Yazıcı Kalibrasyonu ekranında [Yürüt] tuşuna dokunun.
- 3) Bir test parçası yazdırılır.

Not:

Test parçası yazdırma başarısız olduğunda, aşağıdaki mesaj görünür: Test yolunu yazdırma başarısız oldu. Ayar için 8 1/2" X 11" veya A4 kağıt kullanın. Test parçasını yazdırmak için [Yürüt] tuşuna basın.

- 4) Test parçasını belge camına yerleştirin. Otomatik ayar işlemini başlatmak için [Yürüt] tuşuna basın.  
Test parçasını dikey olarak yerleştirin.
- 5) Ayar işlemi tamamlandığında, titreşim şekli seçim ekranı belirir.
- 6) İstenilen titreşim şeklini seçin ve ekran ile kalibrasyon işlemini başlatmak için [Yürüt] tuşuna dokunun.
- 7) Bir test parçası yazdırılır.

Not:

Test parçası yazdırma başarısız olduğunda, aşağıdaki mesaj görünür: Test yolunu yazdırma başarısız oldu. Ayar için 8 1/2" X 11" veya A4 kağıt kullanın. Test parçasını yazdırmak için [Yürüt] tuşuna basın.

- 8) Test parçasını belge camına yerleştirin. Otomatik ayar işlemini başlatmak için [Yürüt] tuşuna basın.  
Test parçasını dikey olarak yerleştirin.
- 9) Ekran ile yazıcı kalibrasyonu tamamlandığında, bir tamamlanma mesajı görünür.

Not:

Test parçası tarama başarısız olduğunda, aşağıdaki mesaj görünür: Otomatik ayarlama başarısız oldu. Lütfen test parçasının belge camına doğru yerleştirildiğini kontrol edin. Taramayı devam ettirmek için [Yürüt] tuşuna basın.

- Titreşim şekli seçim ekranına dönmek için [Pattern Selection] tuşuna dokunun.
- Görüntü Kalitesi Ayarlaması ekranına dönmek için [Geri] tuşuna dokunun.



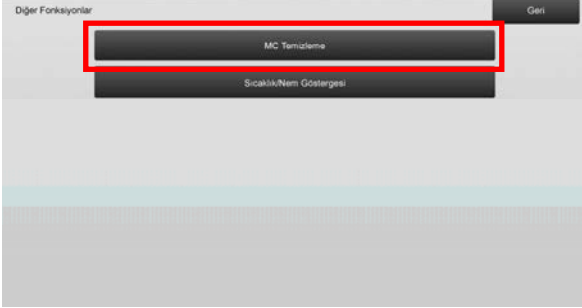
## 1.5 Diğer İşlevler

Görüntü Kalitesi Ayarlaması ekranında [Diğer İşlevler] seçimini yapın.

### 1.5.1 MC Temizleme İşlemi

MC temizliğini gerçekleştirir.

- 1) Diğer İşlevler ekranında [MC Temizleme] seçimini yapın.



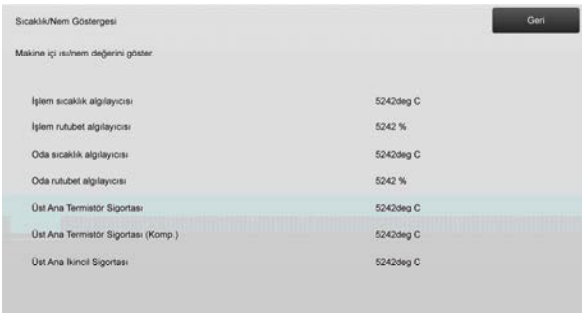
- 2) Ana şarjör temizleyici işlemini başlatmak için, MC Temizleme ekranında [Yürüt] tuşuna dokunun.
- 3) Temizleyici işlemi tamamlandığında, bir tamamlanma mesajı görünür.
- 4) Diğer İşlevler ekranına dönmek için [Geri] tuşuna dokunun.

### 1.5.2 Sıcaklık/Nem Göstergesi

Makine içindeki sıcaklık ve nemi gösterir.

- 1) Diğer Fonksiyonlar ekranında [Sıcaklık/Nem Göstergesi] seçimini yapın.
- 2) Makine içindeki sıcaklıklar ve nem görüntülenir (yalnız görüntüleme).

Sıcaklık/Nem Göstergesi ekranına örnek.



**Dikkat:**

Makine ayar moduna girildiğinde fiksaj sıcaklık ayarı durur. O nedenle görüntülenen sıcaklık, yazdırma için fiksaj sıcaklığı ile uyuşmayabilir.

- 3) Diğer İşlevler ekranına dönmek için [Geri] tuşuna dokunun.

## 2 Görüntü

### Pozisyon/Oran/Alan Ayarı

Makine Ayarı ekranında [Görüntü Pozisyon/Oran/Alan Ayarı] seçimini yapın.

#### 2.1 Oran Ayarı

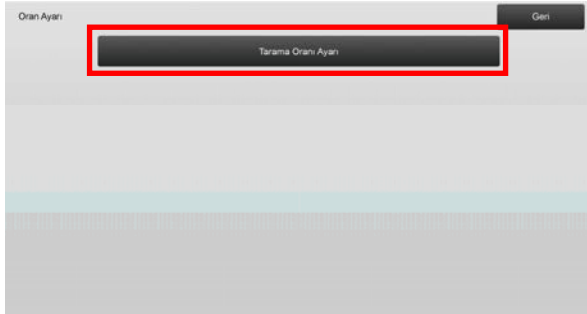
Görüntü Pozisyon/Oran/Alan Ayarı ekranında [Oran Ayarı] seçimini yapın.



##### 2.1.1 Tarama Oranı Ayarı

Orijinalin kopyalama ve tarama modlarında taranması için alt tarama yönündeki büyütme ayarını gerçekleştirir.

- 1) Oran Ayarlaması ekranında [Tarama Oranı Ayarı] seçimini yapın.  
Önce Yazdırma Konum Ayarını belirleyin.



- 2) İstenilen değerleri girin ve [Kayıt] tuşuna dokunun.



Giriş aralığı: [20] ila [80] (1 = % 0,1)  
Varsayılan: her biri için [50]

Not:

Tercihlerinizi fabrika varsayılanlarına döndürmek için [Varsayılanlara Geri dön (Tarama Oranı Ayarı)] tuşuna dokununuz. Onay mesajı görüntülediğinde [TAMAM] tuşuna dokununuz. Tercihleriniz fabrika varsayılanlarına geri döndürülür ve ekran Oran Ayarı ekranına geri döner.

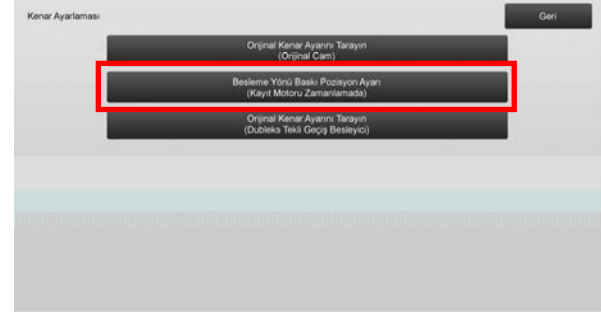
#### 2.2 Kenar Ayarlaması

Görüntü Pozisyon/Oran/Alan Ayarı ekranında [Kenar Ayarlaması] seçimini yapın.

##### 2.2.1 Orijinal Kenar Ayarını Tarayın

Bu işlem, orijinal taramasının orijinal camından yapılması için kenar (tarama başlangıcı) konum ayarını gerçekleştirir.

- 1) Kenar Ayarlaması ekranında [Orijinal Kenar Ayarını Tarayın (Orijinal Cam)] seçimini yapın.  
Önce Yazdırma Konum Ayarını belirleyin.



- 2) İstenilen değeri girin ve [Kayıt] tuşuna dokununuz.



Giriş aralığı: [20] ila [80] (1 = 0,1 mm)  
Varsayılan: [50]

Not:

Tercihlerinizi fabrika varsayılanlarına döndürmek için [Varsayılanlara Geri dön (Orijinal Kenar Ayarını Tara)] tuşuna dokununuz. Onay mesajı görüntülediğinde [TAMAM] tuşuna dokununuz. Tercihleriniz fabrika varsayılanlarına geri döndürülür ve ekran Kenar Ayarlaması ekranına geri döner.



## 2.2.2 Besleme Yönü Baskı Pozisyon Ayarı (Kayıt Motoru Zamanlamada)

Bu, yazdırma işlemi için gerekli yazdırma başlama konumu ayarını gerçekleştirir.

- 1) [Besleme Yönü Baskı Pozisyon Ayarı (Kayıt Motoru Zamanlamada)] seçeneğini seçin.
- 2) İstenilen değerleri girin ve [Kayıt] tuşuna dokununuz.

Ayar	Değer	Aralık
Ana ünite Tepsi 1:	50	(20-80) 1=0.1mm
Ana ünite Tepsi 2:	50	(20-80) 1=0.1mm
Ana ünite Tepsi 3:	50	(20-80) 1=0.1mm
Ana ünite Tepsi 4:	50	(20-80) 1=0.1mm
Bypass:	50	(20-80) 1=0.1mm

Giriş aralığı [20] ila [80] (1 = 0,1 mm) arasındadır ve varsayılan aralık her biri için [50]'dir.

Not:

[Baypas], [LCC] ve [LCT] sadece ayarlar yapıldığında görüntülenir.

## 2.2.3 Orijinal Kenar Ayarını Tarayın (Dubleks Tekli Geçiş Besleyici)

Bu işlem, orijinal taramasının belge besleyiciden yapılması için kenar (tarama başlangıcı) konum ayarını gerçekleştirir.

- 1) Kenar Ayarlaması ekranında [Orijinal Kenar Ayarını Tarayın (Dubleks Tekli Geçiş Besleyici)] seçimini yapın. Önce Yazdırma Konum Ayarını belirleyin.
- 2) İstenilen değerleri girin ve [Kayıt] tuşuna dokununuz.

Ayar	Değer	Aralık
1nci Taraf	50	(20-80) 1=0.1mm
2nci Taraf	50	(20-80) 1=0.1mm

Giriş aralığı: [20] ila [80] (1 = 0,1 mm)  
Varsayılan: her biri için [50]

Not:

Tercihlerinizi fabrika varsayılanlarına döndürmek için [Varsayılanlara Geri dön (Orijinal Kenar Ayarını Tara)] tuşuna dokununuz. Onay mesajı görüntülendiğinde [TAMAM] tuşuna dokununuz. Tercihleriniz fabrika varsayılanlarına geri döndürülür ve ekran Kenar Ayarlaması ekranına geri döner.

## 2.3 Alan Ayarını Geçersiz Kıl

Görüntü Pozisyon/Oran/Alan Ayarı ekranında [Alan Ayarını Geçersiz Kıl] seçimini yapın.

### 2.3.1 Kopyalanan Görüntü Kayıp Miktar Ayarı

Orijinalin kopyalama modunda taranması için görüntü kaybının ayarını yapar.

- 1) Alan Ayarını Geçersiz Kıl ekranında [Kopyalanan Görüntü Kayıp Miktar Ayarı] seçimini yapın. Önce Yazdırma Konum Ayarını belirleyin.

Ayar	Değer	Aralık
Kopya Görüntü Kayıp Miktarı Ayarları (Orijinal Cam)		
Baskı Yapılmayacak Miktar Ayarları		
Kopya Görüntü Kayıp Miktarı Ayarları (Çift Yönlü Tek Geçiş Besleyici)		
Tarayıcı Görüntü Kayıp Miktar Ayarı		

- 2) İstenilen değerleri girin ve [Kayıt] tuşuna dokununuz.

Ayar	Değer	Aralık
Kenar Görüntü Kayıp Miktarı Ayarı	30	(0-99) 1=0.1mm
Yan Görüntü Kayıp Miktarı Ayarı	20	(0-99) 1=0.1mm

Giriş aralığı: [0] ila [99] (1 = 0,1 mm)  
Varsayılanlar:

Kenar görüntü kayıp miktar ayarı: [30]  
Yan görüntü kayıp miktar ayarı: [20]

Not:

Tercihlerinizi fabrika varsayılanlarına döndürmek için [Varsayılanlara Geri dön (Kopya Görüntü Kayıp Miktarı)] tuşuna dokununuz. Onay mesajı görüntülendiğinde [TAMAM] tuşuna dokununuz. Tercihleriniz fabrika varsayılanlarına geri döndürülür ve ekran Alan Ayarını Geçersiz Kıl ekranına geri döner.

### 2.3.2 Baskı Yapılmayacak Miktar Ayarları

Bu işlem yazdırma için baskı yapılmayacak miktar ayarını gerçekleştirir.

- 1) Alan Ayarını Geçersiz Kıl ekranında [Baskı Yapılmayacak Miktar Ayarları] seçimini yapın.
- 2) İstenilen değerleri girin ve [Kayıt] tuşuna dokunun.

Baskı Ön Kenar Geçersiz Miktar Ayarı:  
Baskı Arka Kenar Geçersiz Miktar Ayarı:  
Giriş aralığı: [30] ila [99] (1 = 0,1 mm)  
ÖN/ARKA Geçersiz Miktar Ayarı:  
Giriş aralığı: [20] ila [99] (1 = 0,1 mm)

Varsayılanlar:

Baskı Ön Kenar Geçersiz Miktar Ayarı: [30]  
Baskı Arka Kenar Geçersiz Miktar Ayarı: [30]  
ÖN/ARKA Geçersiz Miktar Ayarı: [20]

### 2.3.3 Dupleks Tekli Geçiş Besleyici Görüntü Kayıp Miktar Ayarları

Orijinalin kopyalama modunda belge besleyiciden taranması için görüntü kaybının ayarını yapar.

- 1) Alan Ayarını Geçersiz Kıl ekranında [Dupleks Tekli Geçiş Besleyici Görüntü Kayıp Miktar Ayarları] seçimini yapın.  
Önce Yazdırma Konum Ayarı / Tarama Konum Ayarını belirleyin.
- 2) İstenilen değerleri girin ve [Kayıt] tuşuna dokunun.

Dupleks Tekli Geçiş Besleyici Görüntü Kayıp Miktar Ayarları ekran örneği

Giriş aralığı: [0] ila [99] (1 = 0,1 mm)

Varsayılanlar:

1. Taraf Ön Kenar Görüntü Kayıp Miktarı: [20]  
1. Taraf Görüntü Yüzü Kayıp Miktarı: [20]  
1. Taraf Arka Yüzü Kayıp Miktarı: [30]  
2. Taraf Ön Kenar Görüntü Kayıp Miktarı: [30]  
2. Taraf Görüntü Yüzü Kayıp Miktarı: [20]

2. Taraf Arka Yüzü Kayıp Miktarı: [20]

Not:

Tercihlerinizi fabrika varsayılanlarına döndürmek için [Varsayılanlara Geri dön (Kopya Görüntü Kayıp Miktarı)] tuşuna dokununuz. Onay mesajı görüntülediğinde [TAMAM] tuşuna dokununuz. Tercihleriniz fabrika varsayılanlarına geri döndürülür ve ekran Alan Ayarını Geçersiz Kıl ekranına geri döner.

### 2.3.4 Tarayıcı Görüntü Kayıp Miktar Ayarı

Orijinalin tarayıcı modunda taranması için görüntü kaybının ayarını yapar.

- 1) Alan Ayarını Geçersiz Kıl ekranında [Tarayıcı Görüntü Kayıp Miktar Ayarı] seçimini yapın.  
Önce Yazdırma Konum Ayarını belirleyin.
- 2) İstenilen değerleri girin ve [Kayıt] tuşuna dokununuz.

Tarayıcı Görüntü Kayıp Miktar Ayarı ekran örneği

Giriş aralığı: [0] ila [100] (1 = 0,1 mm)

Varsayılan: her biri için [0]

Not:

Tercihlerinizi fabrika varsayılanlarına döndürmek için [Varsayılanlara Geri dön (Tar. Görüntüsü Kayıp Miktarı)] tuşuna dokununuz. Onay mesajı görüntülediğinde [TAMAM] tuşuna dokununuz. Tercihleriniz fabrika varsayılanlarına geri döndürülür ve ekran Alan Ayarını Geçersiz Kıl ekranına geri döner.

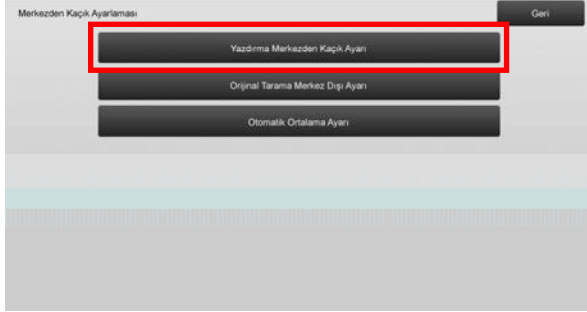
## 2.4 Merkezden Kaçık Ayarlaması

Görüntü Pozisyon/Oran/Alan Ayarı ekranında [Merkezden Kaçık Ayarlaması] seçimini yapın.

### 2.4.1 Yazdırma Merkezden Kaçık Ayarı

Yazdırma işlemi için merkez konumu ayarını gerçekleştirir.

1) Merkez Dışı Ayarı ekranında [Yazdırma Merkezden Kaçık Ayarı] seçimini yapın.



2) İstenilen değerleri girin ve [Kayıt] tuşuna dokunun.

Yazdırma Merkezden Kaçık Ayarı ekranına örnek



Giriş aralığı: [30] ila [70] (1 = 0,1 mm)  
Varsayılan: her biri için [50]

Not:

- LCT Tabla 1, LCT Tabla 2, LCT Tabla 3, LCT Tabla 4, LCT Baypas Tablası ve LCC sadece opsiyonlar takılı olduğunda görüntülenir.
- Tercihlerinizi fabrika varsayılanlarına döndürmek için [Varsayılanlara Geri dön (Yazdırma Merkezden Kaçık Ayarı)] tuşuna dokunun. Onay mesajı görüntülendiğinde [TAMAM] tuşuna dokunun. Tercihleriniz fabrika varsayılanlarına geri döndürülür ve ekran Merkez Dışı Ayarı ekranına geri döner.

### 2.4.2 Tarama Orijinali Merkez Dışı Ayarı

Orijinal tarama işlemi için merkez konumu ayarını gerçekleştirir.

1) Merkez Dışı Ayarı ekranında [Tarama Orijinali Merkez Dışı Ayarı] seçimini yapın.  
Önce Yazdırma Konum Ayarını belirleyin.

2) İstenilen değerleri girin ve [Kayıt] tuşuna dokunun.



Giriş aralığı: [20] ila [80] (1 = 0,1 mm)  
Varsayılan: her biri için [50]

Not:

Tercihlerinizi fabrika varsayılanlarına döndürmek için [Varsayılanlara Geri dön (Orijinal Merkez Dışı Ayarı)] tuşuna dokunun. Onay mesajı görüntülendiğinde [TAMAM] tuşuna dokunun. Tercihleriniz fabrika varsayılanlarına geri döndürülür ve ekran Merkez Dışı Ayarı ekranına geri döner.

### 2.4.3 Otomatik Ortalama Ayarı

Otomatik merkezleme ayarı (otomatik olarak kağıt konumunu algılama ve merkezleme ayarını yapma işlevi) için koşul ayarlamasını yapar.

- Merkezden Kaçık Ayarlaması ekranında [Otomatik Ortalama Ayarı] seçimini yapın.
- Her bir tarama yönü ayarı için [AÇIK] veya [KAPALI] seçimini yapın ve [Kayıt] tuşuna dokunun.



Ana Tarama Yön Ayarı:

[AÇIK] veya [KAPALI] seçimini yapın. Varsayılan: [AÇIK]

Alt Tarama Yönü Ayarı:

[AÇIK] veya [KAPALI] seçimini yapın. Varsayılan: [AÇIK]

Gerçek Zamanda Ana Tarama Yön Ayarı:

[AÇIK] veya [KAPALI] seçimini yapın. Varsayılan: [KAPALI]

Dikkat:

Gerçek Zamanda Ana Tarama Yön Ayarı'nın AÇIK yapılması yazdırma hızı ve tambur ömrünü etkileyebilir.

## 3 Çevresel Ayarlar

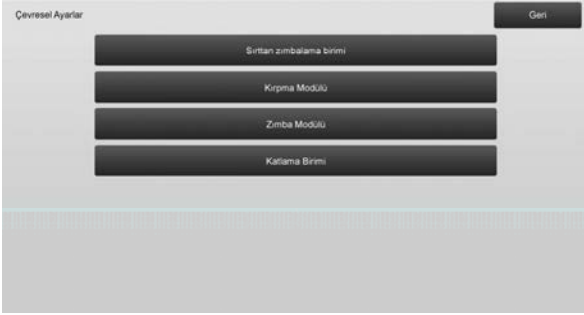
Makine Ayarı ekranında [Çevresel Ayarlar] seçimini yapın.

Ayarlanabilen seçenekler:

Sırttan zımbalama birimi, kırpma modülü, ciltçi, zımba modülü ve katlama birimi ayarlanabilir:

Takılı opsiyonlar şu şekilde görüntülenir:

- 100-yapraklı zımbalama birimi, kırpma modülü ve zımba modülü takılı olduğunda:



### 3.1 Sırttan zımbalama birimi (100-yapraklı zımbalama birimi takılı olduğunda)

#### 3.1.1 Zımba Pozisyon Ayarı

Bu işlem kağıt genişliği yönünde zımba pozisyon ayarını gerçekleştirir.

- 1) Sırttan zımbalama birimi ekranında [Zımba Pozisyon Ayarı] seçimini yapın.



- 2) Zımba pozisyonlarını kağıt genişliği yönünde ayarlayın. Metin kutularına dokunulduğunda 10-tuşlu takım görüntülenir. İstenilen değerleri girin.



Giriş aralığı:

Bir zımba: [70] ila [130]

İki zımba: [85] ila [115] (1 = 0,1 mm)

Varsayılan: her biri için 100

Not:

Kağıt besleme yönündeki zımba pozisyonu ayarlanamaz.

#### İşlev kısıtlaması

2 zımba için ayarlanabilen zımba pozisyonları, aşağıdaki tabloda gösterildiği gibi kağıt boyutu ve zımbalanacak takım içinde bulunan yaprak sayısına bağlı olarak değişir.

Kağıt boyutu	Bir takımda bulunan yaprak sayısı	Ayarlanabilen zımba pozisyonu
A4R/Mektup R veya daha küçük	20 yaprak veya daha az	Sadece arkada zımba
	20 yapraktan fazla	Hem ön hem de arkada zımba
A4R/Mektup R boyutundan daha büyük	-	Hem ön hem de arkada zımba

### 3.1.2 Zimba için Kağıt Hizalama En Ayarı

Bu işlem zimba için jogger genişlik ayarını yapar (kağıt genişlik yönü).  
Zimbalanmış kağıt destesi hizalı değilse bu ayarı yapın.

- 1) Sırttan Zimbalama Birimi ekranında [Zimba için Kağıt Hizalama En Ayarı] seçimini yapın.
- 2) Zimbalama için hizalama plakaları arasındaki mesafeyi kağıt genişliği yönünde ayarlayın.  
Metin kutusuna dokunulduğunda 10-tuşlu takım görüntülenir. İstenilen değeri girin.

Giriş aralığı: [50] ila [150] (1 = 0,1 mm)  
Varsayılan: [100]

### 3.1.3 Ortadan Zimbalama için Katlama Yerinin Ayarı

Ortadan zimbalama için katlama yerinin ayarını yapar (zimba olmadan)

- 1) Sırttan zimbalama birimi ekranında [Ortadan Zimbalama için Katlama Yerinin Ayarı] seçimini yapın.
- 2) Ortadan katlama için kağıt nakli yönünde katlama yerlerini ayarlayın.  
Metin kutularına dokunulduğunda 10-tuşlu takım görüntülenir. İstenilen değerleri girin.

Giriş aralığı: [42] ila [58] (1 = 0,25 mm)  
Varsayılan: her biri için [50]

### 3.1.4 Ortadan Dikiş için Katlama/ Zimbalama Yerinin Ayarı

Bu işlem ortadan dikiş (katlama ve zimbalama) (katlama ve zimba yerinin her ikisi de birlikte ayarlanır) için katlama ve zimba yerlerinin ayarını yapar.

- 1) Sırttan zimbalama birimi ekranında [Ortadan Dikiş için Katlama/ Zimbalama Yerinin Ayarı] seçimini yapın.
- 2) Ortadan dikiş için kağıt nakli yönünde katlama/zimba yerlerini ayarlayın.  
Metin kutularına dokunulduğunda 10-tuşlu takım görüntülenir. İstenilen değerleri girin.

Giriş aralığı: [42] ila [58] (1 = 0,25 mm)  
Varsayılan: her biri için [50]

### 3.1.5 Ortadan Dikiş için Zimbalama Yerinin İnce Ayarı

Bu işlem ortadan dikiş (katlama ve zimbalama) (sadece zimbalama yerinin ince ayarı için kullanılır) için zimbalama yerinin ince ayarını yapar

- 1) Sırttan zimbalama birimi ekranında [Ortadan Dikiş için Zimbalama Yerinin İnce Ayarı] seçimini yapın.
- 2) Ortadan katlama için zimbalama yerinin ince ayarını katlama yerine göre yapın.  
Metin kutusuna dokunulduğunda 10-tuşlu takım görüntülenir. İstenilen değeri girin.

Giriş aralığı: [20] ila [80] (1 = 0,1 mm)  
Varsayılan: [50]

### 3.1.6 Ortadan Dikiş/ Ortadan Katlama için Kağıt Hizalama En Ayarı

Bu işlem ortadan dikiş ve ortadan katlama için jogger genişlik ayarını yapar.  
Zımbalanmış kağıt destesi hizalı değilse bu ayarı yapın.

- 1) Sırttan zımbalama birimi ekranında [Ortadan Dikiş/ Ortadan Katlama için Kağıt Hizalama En Ayarı] seçimini yapın.
- 2) Ortadan dikiş/ortadan katlama için hizalama plakaları arasındaki mesafeyi kağıt genişliği yönünde ayarlayın. Metin kutusuna dokunulduğunda 10-tuşlu takım görüntülenir. İstenilen değeri girin.



Giriş aralığı: [80] ila [120] (1 = 0,20944 mm)  
Varsayılan: [100]

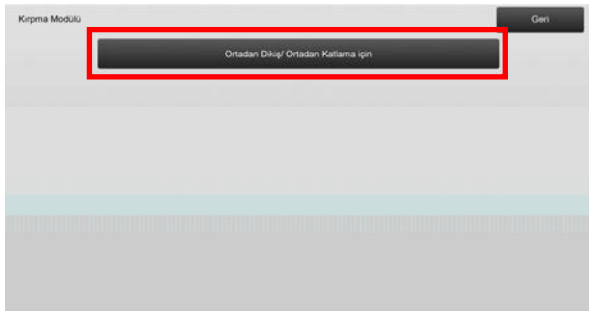
### 3.2 Kesme Modülü

Çevresel Ayarlar ekranında [Kesme Modülü] seçimini yapın.

#### 3.2.1 Ortadan Dikiş/ Ortadan Katlama için

Bu işlem ortadan dikiş (katlama ve zımbalama) için kırpma orijin konumunun ayarını yapar.  
Bu işlem gerçek kesme miktarının kırpma ayarı ile belirlenen miktardan sapmasını düzeltir.

- 1) Kırpma Modülü ekranında [Ortadan Dikiş/ Ortadan Katlama için] seçimini yapın.



- 2) Ortadan dikiş için kırpma orijin noktası ayarını yapın. Metin kutularına dokunulduğunda 10-tuşlu takım görüntülenir. İstenilen değerleri girin.



Giriş aralığı: [50] ila [150] (1 = 0,1 mm)  
Varsayılan: her biri için [100]

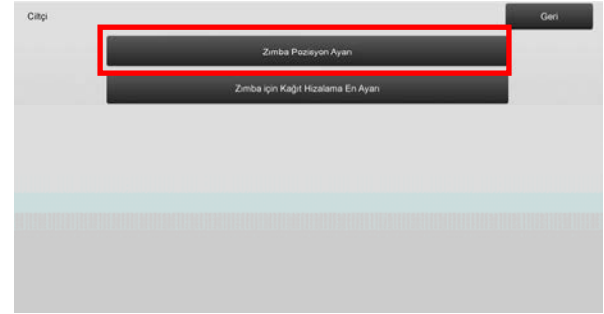
### 3.3 Ciltçi (100-yapraklı ciltçi takılı olduğunda)

Çevresel Ayarlar ekranında [Ciltçi] seçimini yapın.

#### 3.3.1 Zimba Pozisyon Ayarı

Bu işlem kağıt genişliği yönünde zımbalama için zimba pozisyon ayarını gerçekleştirir.

- 1) Ciltçi ekranında [Zimba Pozisyon Ayarı] seçimini yapın.



- 2) Zimba pozisyonlarını kağıt genişliği yönünde ayarlayın. Metin kutularına dokunulduğunda 10-tuşlu takım görüntülenir. İstenilen değerleri girin.



Giriş aralığı:  
Bir zimba: [70]-[130] (1 = 0,1 mm)  
İki zimba: [85]-[115] (1 = 0,1 mm)  
Varsayılan: her biri için [100]



Not:

Kağıt besleme yönündeki zımba pozisyonu ayarlanamaz.

### **İşlev Kısıtlaması**

2 zımba için ayarlanabilen zımba pozisyonları, aşağıdaki tabloda gösterildiği gibi kağıt boyutu ve zımbalanacak takım içinde bulunan yaprak sayısına bağlı olarak değişir.

<b>Kağıt boyutu</b>	<b>Bir takımda bulunan yaprak sayısı</b>	<b>Ayarlanabilen zımba pozisyonu</b>
A4R/Mektup R veya daha küçük	20 yaprak veya daha az	Sadece arkada zımba
	20 yapraktan fazla	Hem ön hem de arkada zımba
A4R/Mektup R boyutundan daha büyük	-	Hem ön hem de arkada zımba

### **3.3.2 Zımba için Kağıt Hizalama En Ayarı**

Bu işlem zımba için jogger genişlik ayarını yapar (kağıt genişlik yönü).

- 1) Ciltçi ekranında [Zımba için Kağıt Hizalama En Ayarı] seçimini yapın.
- 2) Zımbalama için hizalama plakaları arasındaki mesafeyi kağıt genişliği yönünde ayarlayın. Metin kutusuna dokunulduğunda 10-tuşlu takım görüntülenir. İstenilen değeri girin.



Giriş aralığı: [50] ila [150] (1 = 0,1 mm)  
Varsayılan: [100]

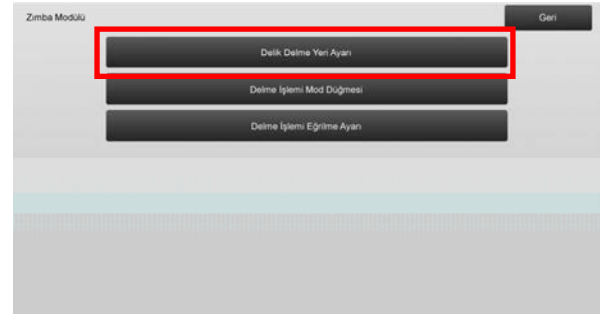
## **3.4 Zımba Modülü (100-yapraklı zımbalama birimi ve ciltçi için delgi modülü takılı olduğunda)**

Çevresel Ayarlar ekranında [Zımba Modülü] seçimini yapın.

### **3.4.1 Delik Delme Yeri Ayarı**

Bu işlem kağıt kenarından veya kağıt genişliği yönünde delgi pozisyon ayarını gerçekleştirir.

- 1) Zımba Modülü ekranında [Delik Delme Yeri Ayarı] seçimini yapın.



- 2) Ön kenara göre ve kağıt genişliği yönünde delik pozisyonlarını ayarlayın. Metin kutusuna dokunulduğunda 10-tuşlu takım görüntülenir. İstenilen değeri girin.



Alt Tarama Yönü:

Giriş aralığı: [50] ila [150] (1 = 0,1 mm)  
Varsayılan: [100]

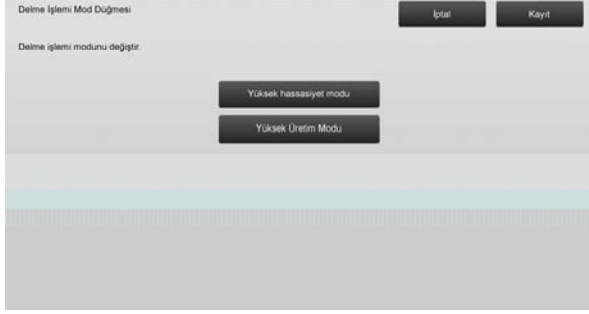
Ana Tarama Yönü:

Giriş aralığı: [85] ila [115] (1 = 0,1 mm)  
Varsayılan: [100]

### 3.4.2 Delme İşlemi Mod Düğmesi

Bu işlem delgi çalışma modunu değiştirir.  
Yüksek hassasiyet modu: Delme sırasında delgi pozisyon hassasiyetine öncelik kazandırır.  
Yüksek Üretim Modu: Delme sırasında hıza öncelik kazandırır.

- 1) Zimba Modülü ekranında [Delme İşlemi Mod Düğmesi] seçimini yapın.
- 2) Delgi modu için [Yüksek Hassasiyet Modu] veya [Yüksek Üretim Modu] seçimini yapın.



Varsayılan: [Yüksek Üretim Modu]

Not:

Delgi deliği kağıda göre eğik olduğunda [Yüksek hassasiyet modu] seçimini yapın.

- 3) İstenilen moda geçmek için [Kayıt] tuşuna dokunun.

### 3.4.3 Delme İşlemi Eğrilme Ayarı

Bu işlem Yüksek Hassasiyet Modunda delgi için eğiklik ayarını yapar.  
Yüksek hassasiyet modunda delgi deliği kağıda göre eğik olduğunda bu ayarı yapın.

- 1) Zimba Modülü ekranında [Delme İşlemi Eğrilme Ayarı] seçimini yapın.
- 2) Yüksek hassasiyet modunda kağıt eğim ayarı için kağıt pürüz miktarını belirleyin.  
Metin kutularına dokunulduğunda 10-tuşlu takım görüntülenir. İstenilen değerleri girin.



Giriş aralığı: [80] ila [120] (1 = 0,1 mm)  
Varsayılan: her biri için [100]

### 3.5 Katlama Birimi

Çevresel Ayarlar ekranında [Katlama Birimi] seçimini yapın.

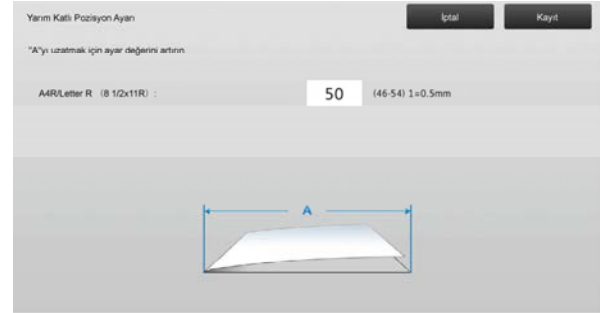
#### 3.5.1 Orta Nokta Katlama Yeri Ayarı

Bu işlem ortadan katlama için katlama pozisyonunun ayarını yapar.

- 1) Katlama Birimi ekranında [Orta Nokta Katlama Yeri Ayarı] seçimini yapın.

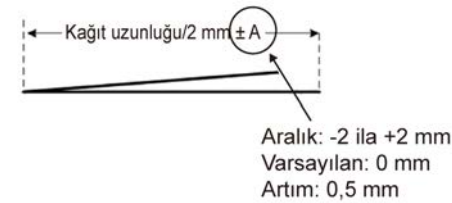


- 2) Katlama birimi takılı olduğunda onun için ortadan katlama pozisyonunu ayarlayın.  
Metin kutusuna dokunulduğunda 10-tuşlu takım görüntülenir. İstenilen değeri girin.



Giriş aralığı: [46] ila [54] (1 = 0,5 mm)  
Varsayılan: [50]

#### Orta nokta katlama yerini gösteren diyagram

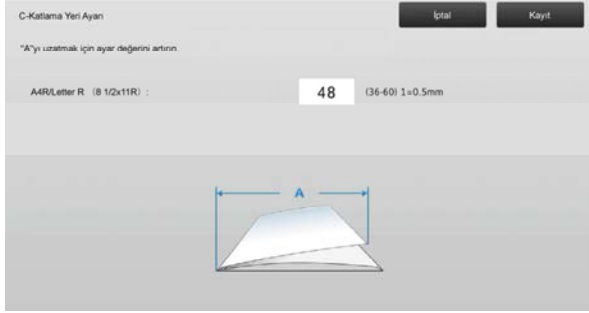




### 3.5.2 C-Katlama Yeri Ayarı

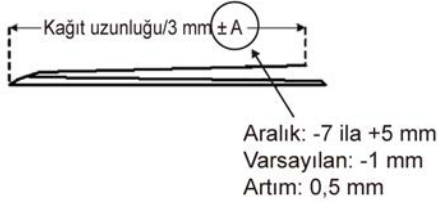
Bu işlem C-kiatlama için kiatlama pozisyonunun ayarını yapar.

- 1) Katlama Birimi ekranında [C-Katlama Yeri Ayarı] seçimini yapın.
- 2) Katlama birimi takılı olduğunda onun için C-kiatlama pozisyonunu ayarlayın.  
Metin kutusuna dokunulduğunda 10-tuşlu takım görüntülenir. İstenilen değeri girin.



Giriş aralığı: [36] ila [60] (1 = 0,5 mm)  
Varsayılan: [48]

### C-kiatlama yerini gösteren diyagram



### 3.5.3 Akordeon Katlama Yeri Ayarı

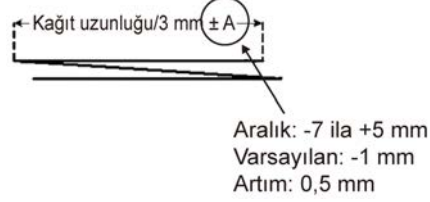
Bu işlem akordeon kiatlama için kiatlama pozisyonunun ayarını yapar.

- 1) Katlama Birimi ekranında [Akordeon Katlama Yeri Ayarı] seçimini yapın.
- 2) Katlama birimi takılı olduğunda onun için akordeon kiatlama pozisyonunu ayarlayın.  
Metin kutusuna dokunulduğunda 10-tuşlu takım görüntülenir. İstenilen değeri girin.



Giriş aralığı: [36] ila [60] (1 = 0,5 mm)  
Varsayılan: [48]

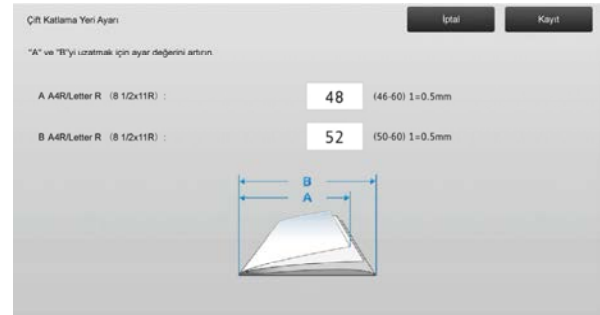
### Akordeon kiatlama yerini gösteren diyagram



### 3.5.4 Çift Katlama Yeri Ayarı

Bu işlem çift kiatlama için kiatlama pozisyonunun ayarını yapar.

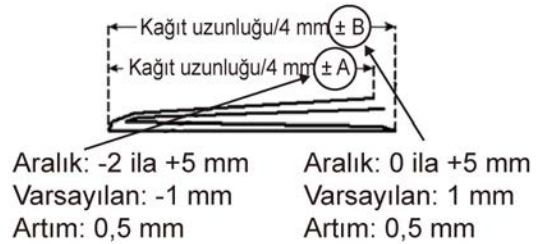
- 1) Katlama Birimi ekranında [Çift Katlama Yeri Ayarı] seçimini yapın.
- 2) Katlama birimi takılı olduğunda onun için çift kiatlama pozisyonunu ayarlayın.  
Metin kutularına dokunulduğunda 10-tuşlu takım görüntülenir. İstenilen değerleri girin.



Giriş aralığı:  
A4R/Mektup R (8 1/2 x 11R): [46] ila [60] (1 = 0,5 mm)  
Varsayılan: [48]

A4R/ Mektup R (8 1/2 x 11R): [50] ila [60] (1 = 0,5 mm)  
Varsayılan: [52]

### Çift kiatlama yerini gösteren diyagram



### 3.5.5 Z-Katlama Yeri Ayarı

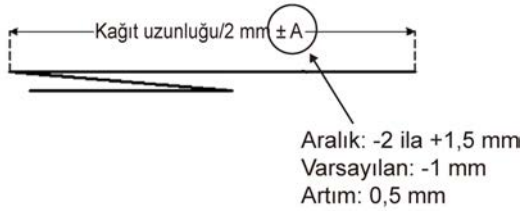
Bu işlem Z-kiatlama için katlama pozisyonunun ayarını yapar.

- 1) Katlama Birimi ekranında [Z-Katlama Yeri Ayarı] seçimini yapın.
- 2) Katlama birimi takılı olduğunda onun için Z-kiatlama pozisyonunu ayarlayın.  
Metin kutularına dokunulduğunda 10-tuşlu takım görüntülenir. İstenilen değerleri girin.



Giriş aralığı: [46] ila [53] (1 = 0,5 mm)  
Varsayılan [50]'dir.

#### **Z-kiatlama yerini gösteren diyagram**



## 4 Ayar Değer Listesi Yazdırılması

Makine ayarı içindeki öğeler için geçerli ayar değerleri ve fabrika varsayılanları yazdırılabilir.

Makine Ayarı ekranında [Ayar değer Listesi Yazdırılması] seçimini yapın.

Not: Fabrika varsayılanlarına göre değişmiş olan ayarlar asteriks ile işaretlidir.

- 1) Yazdırılacak öğeleri işaretleyin.



Varsayılan: Tümü için [Kontrol Edildi]

- 2) Seçilen öğeleri yazdırmak için [Yazdır] tuşuna dokunun.

Not: Hiç bir öğe seçilmediğinde [Yazdır] tuşu gri hale gelir.

## 5 10-tuşlu Takım Düzeni

- 1) Makine ayarı için kullanılan 10-tuşlu takım 0 ila 9 sayısal tuşları, [C] ve [TAMAM] tuşları ile sayısal ekrandan oluşur.
- 2) 10-tuşlu takımında bulunan sayısal tuşlar sol üstten başlayarak artan sırada düzenlenmiştir. Sıralama değiştirilemez.



### 5.1 10-tuşlu Takımın Ekrandaki Konumu

Ekranda bulunan metin kutularına dokunulduğunda 10-tuşlu takım görüntülenir.



### 5.2 10-tuşlu Takımın Davranış Özellikleri

10-tuşlu takımın davranış özellikleri aşağıdaki gibidir:

- 10-tuşlu takım açıldığında, sayısal ekran varsayılan olarak metin kutusunda geçerli durumda gösterilen değeri veya fabrika varsayılan değerini gösterir.
- 0 ila 9 sayısal tuşları ile yapılan yeni bir giriş sayısal ekranda halihazırda gösterilen bir değer üzerine yazılır.
- 10-tuşlu takım [TAMAM] tuşuna dokunarak kapatılır. 10-tuşlu takım kapandığında, sayısal ekrandaki değer metin kutusunda yansıtılır. Aralıktan daha fazla olan herhangi bir değer kabul edilmez; böyle bir değerle sonuçlanan bir sayısal tuşa dokunulduğunda bunu uyarın bir bip sesi çıkarılır. Sayısal ekrandaki değer aralıktan küçük olduğunda, [TAMAM] tuşu etkisizleşir.
- Sayısal ekrandaki değer [C] tuşuna dokunarak silinir. Sayısal ekran silindikten hemen sonra [TAMAM] tuşuna dokunulduğunda, giriş iptal edilir ve metin kutusunda yansıtılmaz; orijinal değer veya fabrika varsayılan değeri etkin kalır.
- 10-tuşlu takım görüntülenirken her bir ayar ekranındaki [İptal] ve [Geri] tuşları etkindir. Ekrandaki [İptal] veya [Geri] tuşuna dokunulduğunda, 10-tuşlu takımında devam eden giriş iptal edilir ve 10-tuşlu takım kapanır ve ardından ekran öncekine döner. Bununla birlikte 10-tuşlu takım görüntülenirken her bir ayar ekranındaki [Kayıt], [Yürüt] ve [Varsayılanlara Geri dön] tuşları etkin değildir.

**SHARP®**