



HP 104 英寸双卷筒套件

用户指南

© 2010 Hewlett-Packard Development
Company, L.P.

第一版

法律通告

本文包含的信息如有变动，恕不另行通知。

有关 HP 产品和服务的保修和保证条款，在相关产品和服务附带的保修声明中都有明确的规定。不应将本文中的任何内容引伸为补充保证。HP 对本文中出现的**技术错误、编辑错误或疏忽之处概不负责。**

目录

1 简介	1
用途	1
主要组件	1
要求	1
2 双卷筒卷轴的使用	2
将卷筒装到卷轴上	2
将卷筒装入打印机	5
3 故障排除	10
4 规格	11
附录 A 卷筒装入和取出的变更	12

1 简介

用途

双卷筒套件能让您同时在两个卷筒的基材上进行打印。

主要组件

双卷筒套件包括以下组件。

- 两个双卷筒卷轴，各有一个差动轮毂
- 一对基材边缘支架
- 一个 4 号内六角扳手
- 一个 6 号内六角扳手
- 卷轴支架，用来盛放不用的卷轴

要求

在将双卷筒套件用于 HP Designjet L65500 打印机之前，必须先检查打印机的固件和 HP Internal Print Server 软件是否为最新。

请转到 <http://www.hp.com/>，单击 **Support & Drivers**（支持和驱动程序）> **Download drivers and software (and firmware)**（下载驱动程序和软件（及固件）），输入产品名称 L65500，单击所用操作系统的名称，然后下载最新固件和最新 Internal Print Server（如果还未获得的话）。

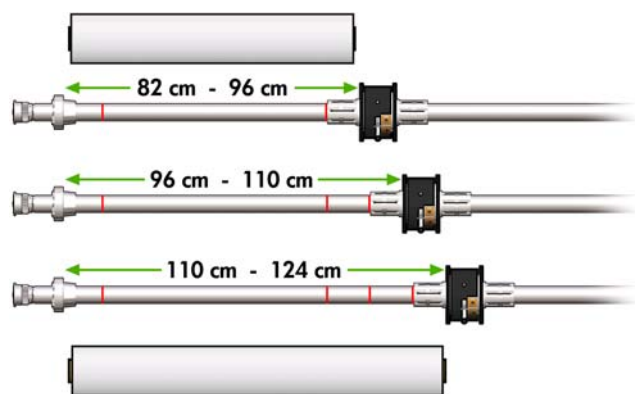
如果 HP 网站上的固件和软件仍是 2009 年的版本，则请尝试以下 FTP 站点。

FTP 系统	ftp://ftp.usa.hp.com/ (15.192.32.78)
登录名	dualroll
密码（区分大小写）	Milieux2
访问权限类型	只读
FTP 访问	ftp://dualroll:Milieux2@ftp.usa.hp.com/ or ftp://dualroll:Milieux2@15.192.32.78/

2 双卷筒卷轴的使用

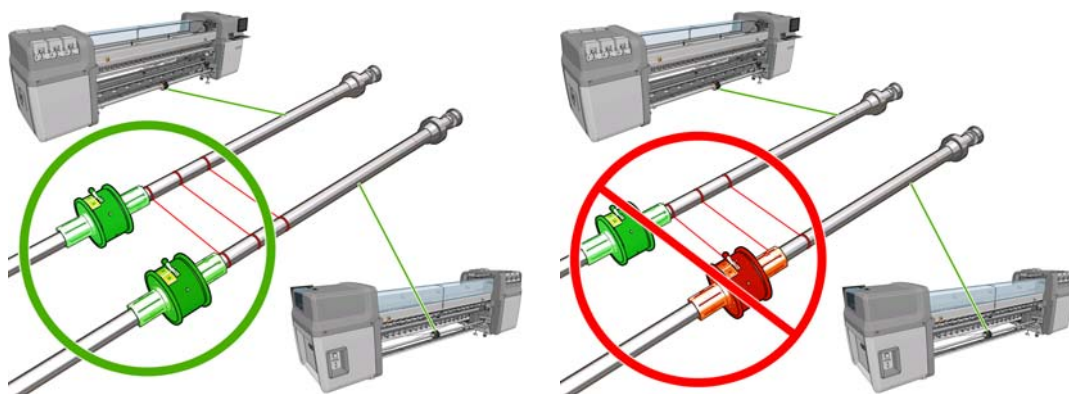
将卷筒装到卷轴上

双卷筒卷轴上加有标记，可以帮助您定位差动轮毂。

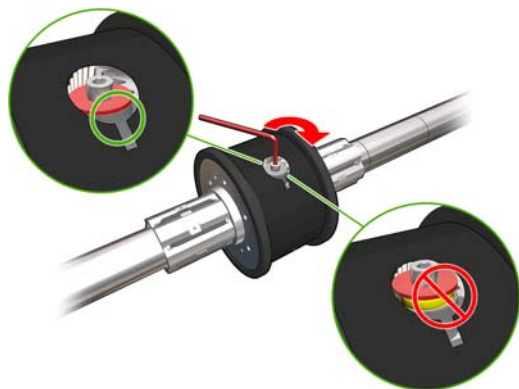


装入双卷筒卷轴

1. 请确保输入卷轴和输出卷轴上的差动轮毂彼此对齐。

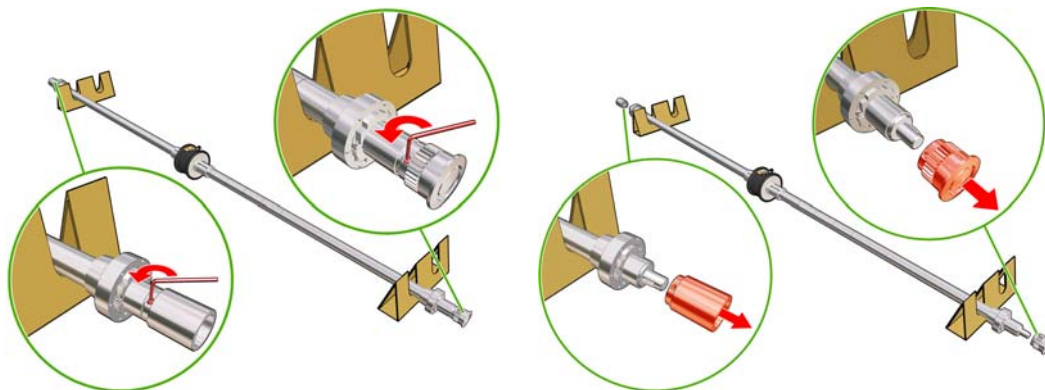


2. 将两个差动轮毂正确定位后，使用 6 号内六角扳手拧紧螺丝将其固定到位。如果差动轮毂松动，基材就可能在打印期间发生歪斜。

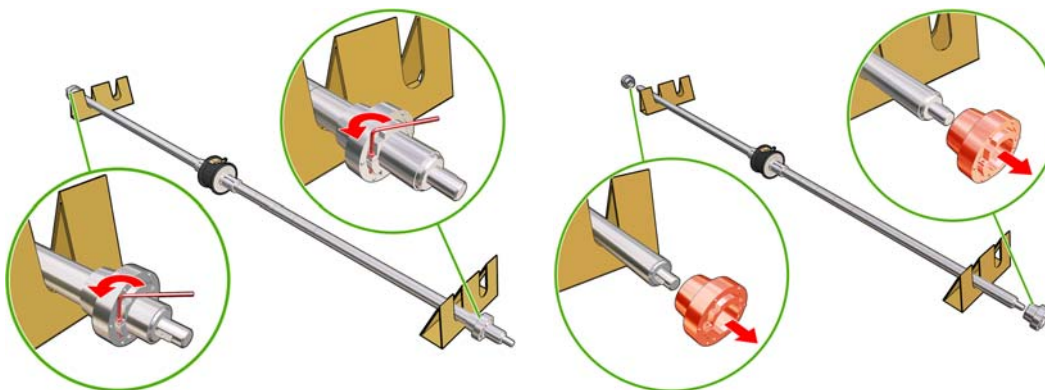


提示： 应该拧紧螺丝直到垫圈接触到螺母为止。如果仍能看到黄色弹簧，则需要进一步拧紧螺丝。

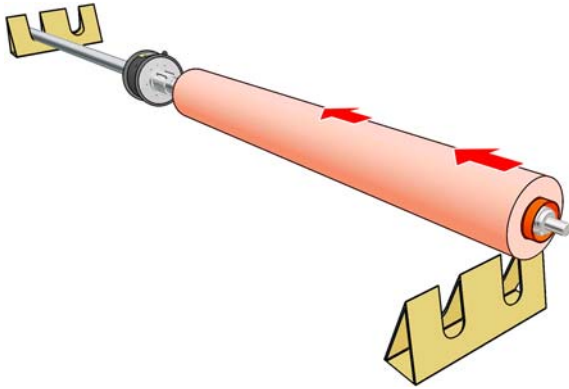
3. 在卷轴的两端，用 4 号内六角扳手拧松并卸下轮毂的外部组件。



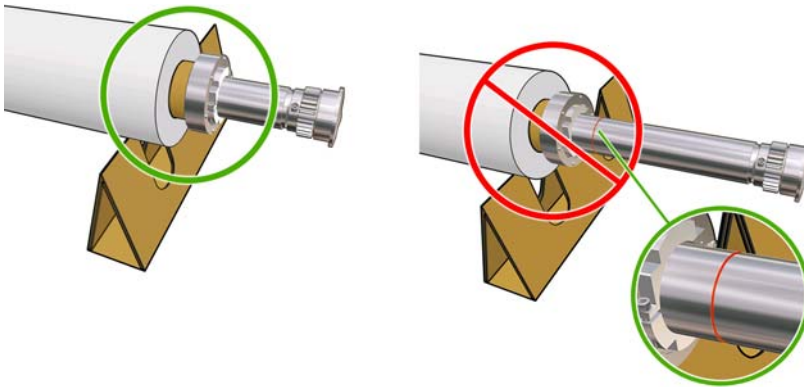
4. 拧松并卸下轮毂的内部组件。



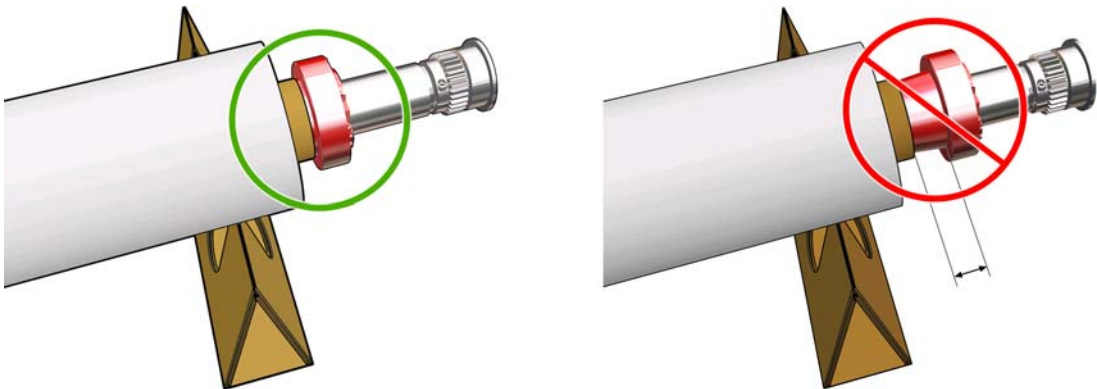
5. 在卷轴上插入第一个卷筒。



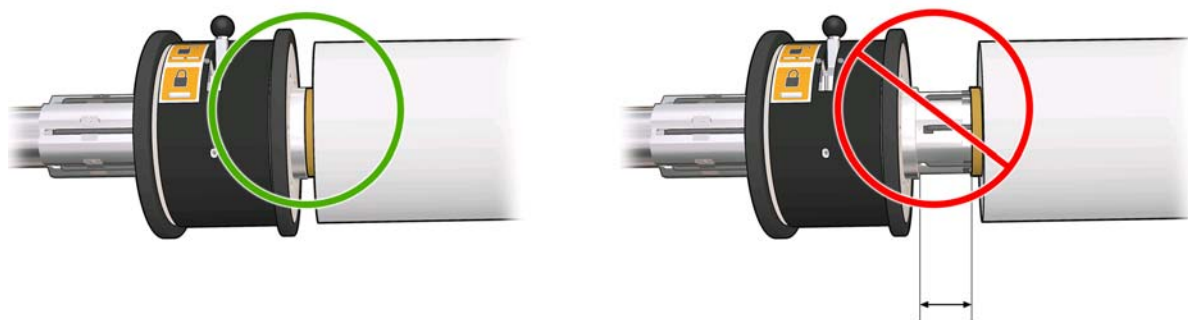
6. 重新装上轮毂，并用内六角扳手将其固定。
7. 在卷轴上插入第二个卷筒。
8. 重新装上轮毂，并用内六角扳手将其固定。
9. 请确保右侧卷筒的末端位于距卷轴右端的最大允许距离内：它应位于齿轮和虚线之间。



10. 确保卷筒筒芯与轮毂紧密贴合。



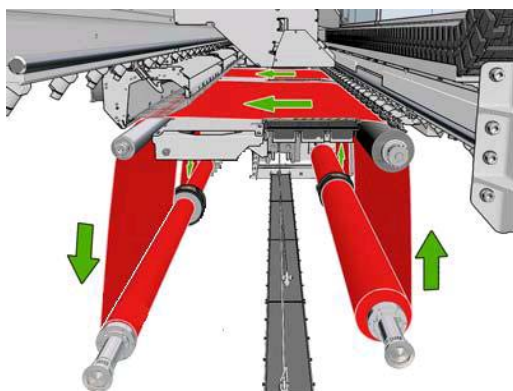
11. 确保卷筒筒芯与差动轮毂紧密贴合。



12. 在打印机背面装入卷轴，并固定卷轴栓锁。
13. 使用同样的过程在打印机正面装入输出卷轴，但要装入带有两个空筒芯的卷轴以接收打印过的基材。

将卷筒装入打印机

两个基材卷筒安装在背面的双卷筒卷轴上，而在正面的双卷筒卷轴上收集这些基材。基材从后卷轴经过主卷筒，接着依次经过压板和前卷筒，然后到达前卷轴。




注： 将基材装入卷轴时可以打印面朝里，也可以打印面朝外，这两种情况下卷轴的方向相反。如果打印机无法自动检测到卷绕方向，它会询问您。

在将两个卷筒装入打印机之前，必须先将这两个卷筒装到背面的双卷筒卷轴上，并将两个空筒芯装到正面的双卷筒卷轴上。请参阅第 2 页的[将卷筒装到卷轴上](#)。

1. 告诉打印机您将开始进行双卷筒打印装入。
2. 取下打印压板中的基材边缘支架或将它们移到边上，以便它们不会妨碍您装入基材。

注意： 在边缘支架的顶部装入基材可能会严重损坏打印头和托架。


3. 提起位于打印机背面的基材压力手柄。

4. 如果需要升高托架梁，请转到前面板，选择“基材”菜单 ，然后选择**基材管理**，按**确定**。选择**托架梁位置 > 移动到最高位置**。此过程大约需要 2 分钟才能完成。

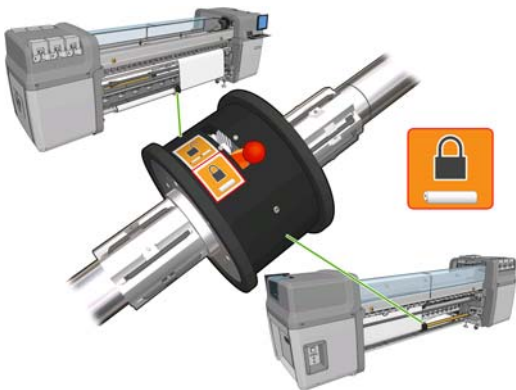
Carriage beam position

- ▶ Move to highest position
- ▶ Move to printing (custom)
- ▶ Move to printing (normal)

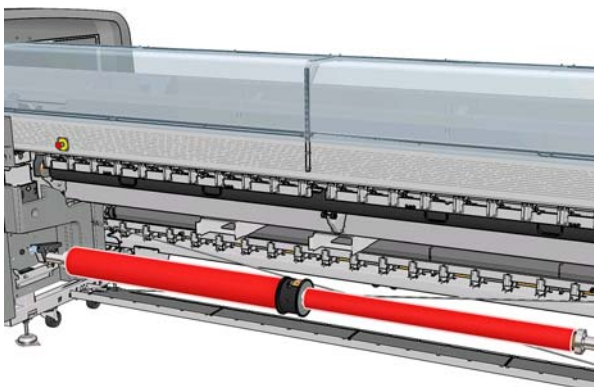
打印机将升起托架梁，这样就可以方便地插入基材。此过程大约需要 2 分钟才能完成。在此期间，您可以装入输入卷筒和输出卷筒。


 **注：** While the carriage beam is rising, you can stop it by pressing the **Cancel** key.

5. 您可能会发现，在装入基材时锁住输入和输出卷轴上的差动轮毂非常有用。



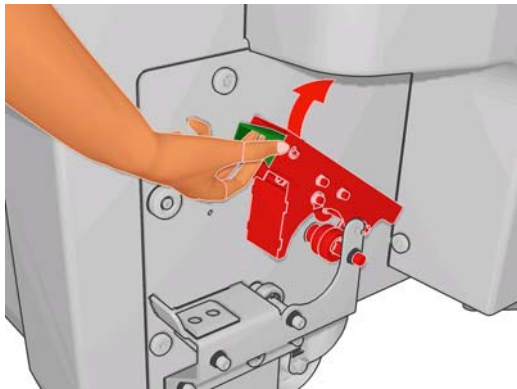
6. 将装入到相应卷轴上的新卷筒带到打印机背面（使卷轴的齿轮端位于左侧）。
7. 如果这两个卷筒不等长，则长一些的卷筒从打印机的正面看应位于右侧，从背面看应位于左侧。




 **注：** 当短一些的卷筒用完时，如果您希望继续在长一些的卷筒上打印，则应锁住差动轮毂。

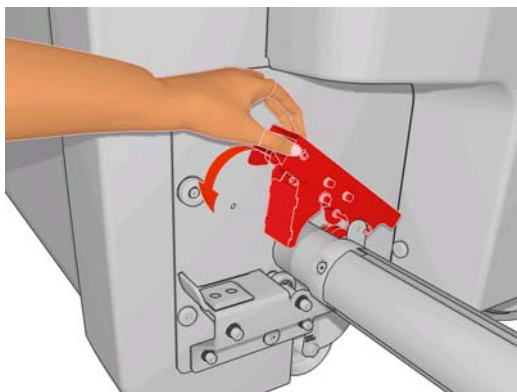
8. 将卷轴的两端放在打印机背面的平台上；提供的塑胶垫可以减缓冲击。

9. 打开位于卷轴两端的栓锁（如果处于闭合状态），并将装入到卷轴上的卷筒推入打印机中。




10. 闭合栓锁以将卷轴固定到位。


 **提示：** 如果无法闭合齿轮端栓锁，请尝试将筒轴向侧板方向滑动，以确保端法兰没有位于轴承上。



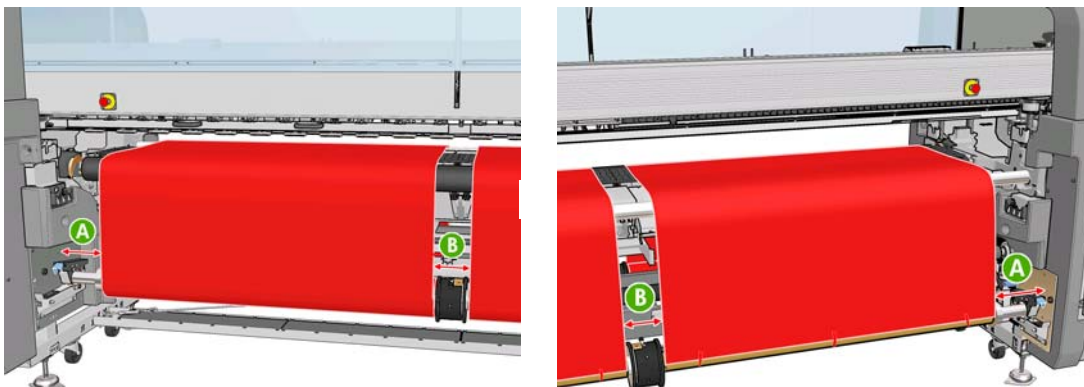
11. 按照相同方式，将带有空筒芯的卷轴装入打印机的正面。在此情况下，卷轴的齿轮端应位于右侧。
 12. 检查并确保打印机已完成了升起托架梁的过程。
 13. 将两个卷筒的前缘穿过打印机传递到输出卷轴。

 **提示：** 建议由两个人一起完成此操作（一人一个卷筒）。



14. 安装两个中心边缘支架（此阶段最容易做到）。
 15. 回到打印机正面后，如果发现尚未解开足够多的基材，请从前面板的“基材”菜单  中选择启动主卷筒运动，以便再解开一些基材。仅当您拉基材时，基材才会解开。

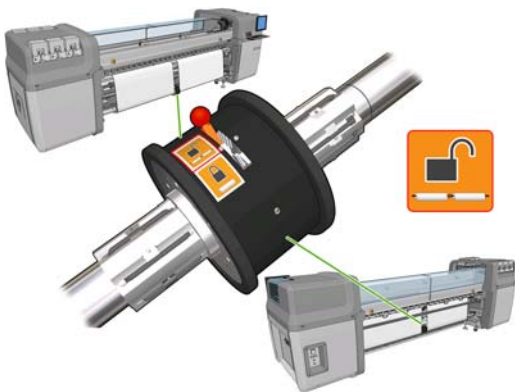
16. 在用胶带将两个基材卷筒的前缘粘贴到输出卷轴上的空筒芯之前，先通过测量检查一下它们在输出卷轴上的位置是否和在输入卷轴上的位置相同。





17. 将两个卷筒的前缘粘到输出卷轴的空筒芯上。
18. 确保四个边缘支架正确定位，基材可以自由活动。




19. 解开输入和输出卷轴上锁住的差动器。




20. 转到前面板，选择“基材”菜单 ，然后选择**基材管理**，按**确定**。选择**托架梁位置 > 移动到打印位置（正常）**，将托架梁降低到靠近基材的正常位置。此过程大约需要 2 分钟才能完成。

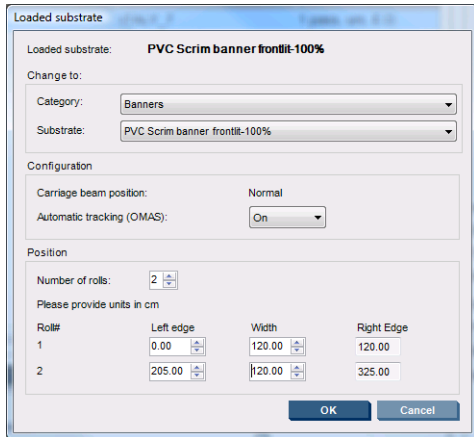
 **注：** 通过使用**移动到打印位置（自定义）**位置，您可以为厚基材或打印区域可能起皱的基材设置打印头到基材的距离，以避免发生墨水涂污。请注意，增加打印头与基材之间的距离可能会导致打印质量下降。

 **警告！** 当托架梁正在下降时，请不要将手或任何其他物品插入打印机中。

21. 告诉打印机对装入的基材进行检查。打印机将旋转这些卷筒以检查其直径，它还会检查卷筒宽度、卷绕方向、真空度和基材前移校准（这需要 3 - 4 分钟时间）。

 **注：** 通过这种方式，打印机无法测量某些基材（如透明基材）。在此类情况下，将要求您手动输入所需的信息。使用固化模块上的刻度来查看必须手动输入的右边缘的值。

22. 在 HP Internal Print Server 中，从基材类型列表中选择已装入的类型。



Loaded substrate: PVC Scrim banner frontlit-100%

Change to:

Category: Banners

Substrate: PVC Scrim banner frontlit-100%

Configuration

Carriage beam position: Normal

Automatic tracking (OMAS): On

Position

Number of rolls: 2

Please provide units in cm

Roll#	Left edge	Width	Right Edge
1	0.00	120.00	120.00
2	205.00	120.00	325.00

OK Cancel

当装入并检查基材后，将自动确定“装入的基材”窗口中的内容。然而，如果打印机检测不到基材的边缘（例如，在使用透明基材时），您必须测量左边缘与打印机侧板之间的距离，并自行填写“左边缘”和“宽度”字段。

此时，可能会显示有关基材前移跟踪的警报。有关详细信息，请参阅打印机文档。

打印机现已就绪，可进行打印。

3 故障排除

如果您看到编号为 78.2:01 的错误消息，则表明基材可能已脱离后卷轴，或者筒芯在卷轴上滑动。这可能表示已到达卷筒末端，或者卷轴未正确充气，或者双卷筒差动轮毂已被锁住。发生此错误时，基材会自动脱出。

您应按以下方式来自应对此错误。

- 检查是否已到达卷筒末端。
- 对于双卷筒打印，检查差动轮毂是否未被锁住。
- 检查轮毂是否牢牢固定到卷轴上。
- 检查每个基材筒芯的直径是否不过大于卷轴。
- 检查每个基材筒芯是否与两侧的轮毂紧密接合。

如果基材发生歪斜，则检查轮毂是否与卷轴以及基材筒芯紧密接合。

如果基材发生条带现象或不够拉紧，请检查差动轮毂是否未被锁住并与卷轴紧密接合。连续多层基材在卷筒上彼此粘住时，也可能出现不够拉紧的情形。

如果在一段时间的双卷筒打印后基材上出现墨水涂污，可以尝试将中心边缘支架取出。

4 规格

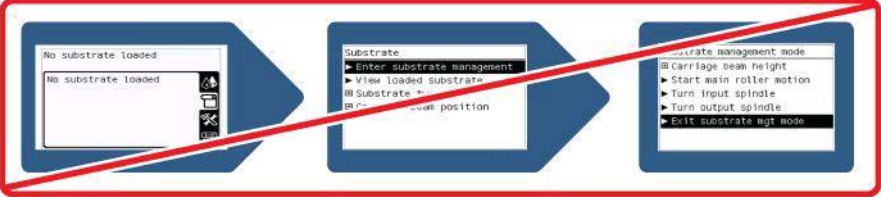
最小卷筒宽度	914 毫米 (36 英寸)
最大卷筒宽度	1245 毫米 (49 英寸)
最小卷筒间隙	152 毫米 (6 英寸)
最大卷筒直径	250 毫米 (9.84 英寸)
两个卷筒的最大总重量	100 千克 (220 磅)

A 卷筒装入和取出的变更

安装新的固件和软件后，必须转到 HP Internal Print Server，选择**基材** > **装入/取出**，以此装入或取出基材，而不是如上所述使用前面板。当装入基材时，会出现“打印机配置”窗口，可供您在其中选择是装入单卷筒，还是装入双卷筒。

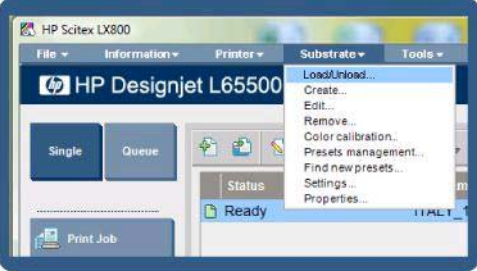
READ ME FIRST
LOAD/UNLOAD SUBSTRATE HAS CHANGED

No longer through the Front Panel




Substrate > Enter substrate management > Exit substrate mgt mode

Now through the HP Internal Print Server



Substrate > Load/Unload...



Click Next and then Load, substrate loading will start.

To unload, use the HP Internal Print Server again

装入/取出变更

12 附录 A 卷筒装入和取出的变更

ZHCN