



HP Latex 126 英寸卷筒到自由下落套件 用户指南

摘要

如何使用您的产品。

关于本版本

© Copyright 2022 HP Development Company, L.P.

2022 年 8 月，第 2 版

法律通告

本文档中包含的信息如有更改，恕不另行通知。

有关 HP 产品和服务的全部保修和保证条款，均已在相关产品和服务所附带的保修声明中进行了明确的规定。本文中的任何内容都不应被引申为补充保证。HP 对本文档中出现的技术错误、编辑错误或疏漏之处概不负责。

安全说明

在开始使用打印机之前，先阅读并理解下面的操作和安全说明。

目录

1 简介.....	1
2 基材配置.....	2
装入卷筒（卷筒到自由下落配置）.....	2
装入卷筒（卷筒到收集器配置）.....	4
3 硬件维护.....	7
清洁卷筒到自由下落辊和夹紧轮.....	7
准备清洁卷筒到自由下落辊和夹紧轮.....	7
清洁卷筒到自由下落辊.....	7
清洁压纸轮.....	8
4 Printcare 诊断.....	10
适用于操作员的诊断（HP Latex 1500 打印机）.....	10
适用于操作员的诊断（HP Latex 2700 打印机系列）.....	10
5 卷筒到自由下落系统错误和警报.....	11

1 简介

通过 HP Latex 126 英寸卷筒到自由下落套件，可在一个打印件上开始装帧过程的同时打印下一张。

非常适合短期或一次性作业，这样在完成作业的同时打印机仍可保持生产力。通过卷筒到自由下落配置，打印件一旦离开打印机，即可裁切并取出打印件，以使您可迅速装帧并交付。

此附件与 HP Latex 1500 打印机和 HP Latex 2700 打印机系列兼容。

2 基材配置

可以根据不同需要按照多种不同配置来装入基材。

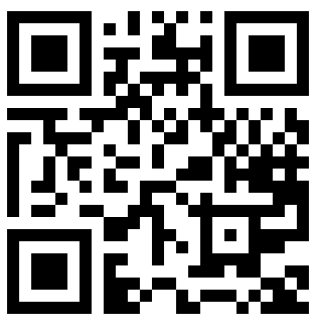
在装入基材之前，请先转到 Internal Print Server，选择**基材装入/取出**，然后选择要使用的配置。


在安装了卷筒到自由下落套件时，您可以使用卷筒到自由下落配置。

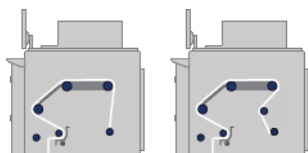
卷筒到自由下落配置适用于以下情况：从打印机中输出一个或多个打印件后，您希望立即裁切并取出打印件。基材在输入卷筒和张力辊之间保持绷紧，但在张力辊后可以进行裁切，因为这样它就不再绷紧。

装入卷筒（卷筒到自由下落配置）

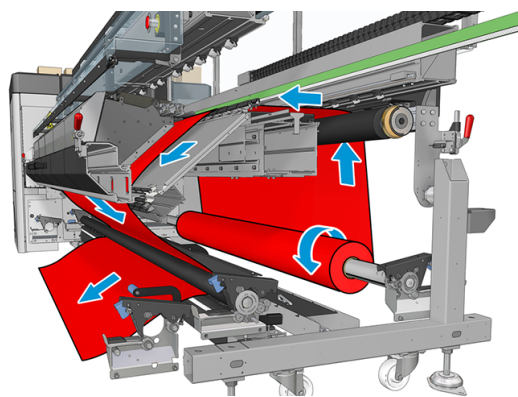
基材卷筒安装在输入卷轴上；打印的基材将堆积在打印机前面的地板上。



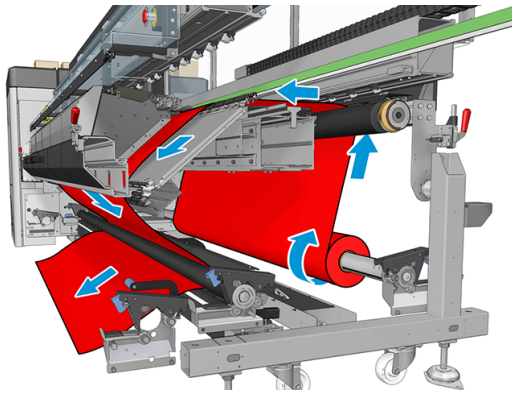
 **注：**此视频适用于 HP Latex 800、HP Latex 1500、HP Latex 2700 系列和 HP Latex 3000 系列打印机。



基材从输入卷轴进入，依次经过主辊筒、压板、前转向器和张力辊，最后堆积在地板上。



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缠绕方向，它会询问您。

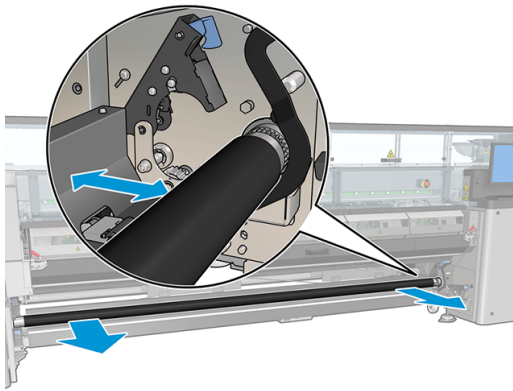


在给打印机装入卷筒之前，必须先在输入卷轴上装入卷筒。请参阅打印机用户指南中的**将卷筒装到卷轴上**。

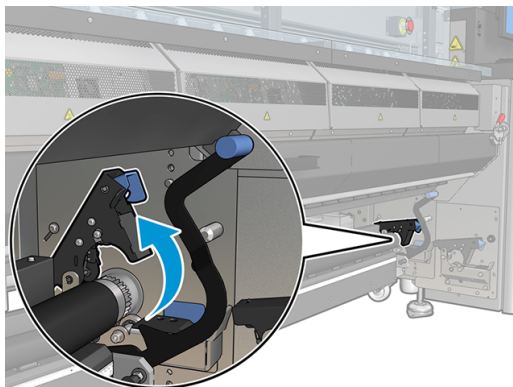
提示： 卷轴自身很重，而基材卷筒可能更重。建议您使用叉车或其他设备将其搬到适当的位置；否则，提起一端以放入打印机中，然后再提起另一端以放入打印机中。

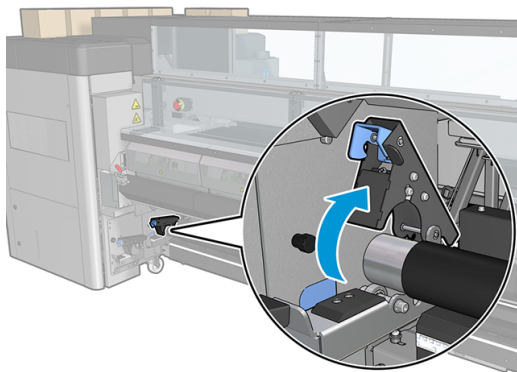
要装入基材，请按照与卷筒到卷筒配置相同的步骤进行操作，所不同的是不需要使用输出卷轴。

1. 确保已提起张力辊手柄。

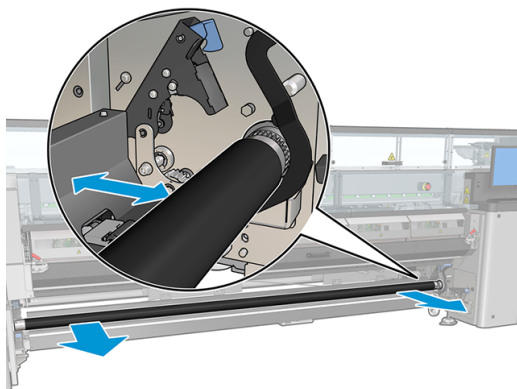


2. 将张力辊的两端解锁。





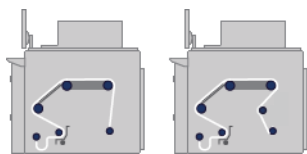
3. 将张力辊向前面移动，以便留出更多空间，将基材从张力辊背面穿过。

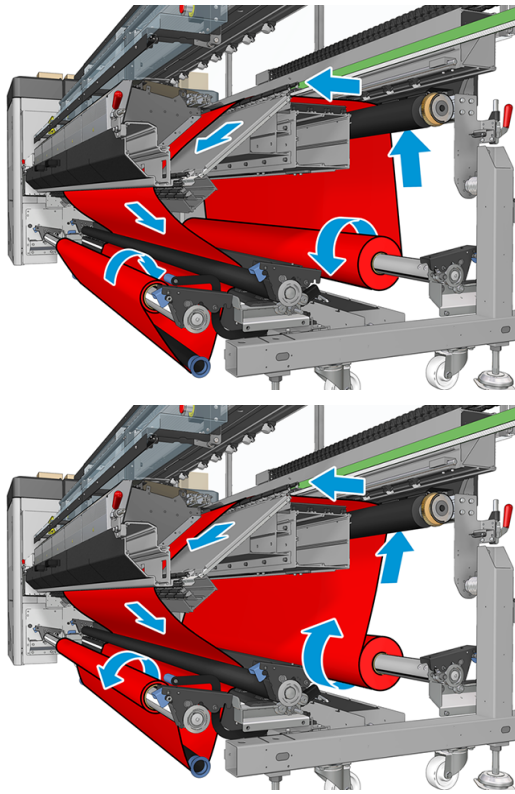



4. 将基材穿过张力辊并向后推张力辊，小心不要将手指夹在张力辊和位于后下方的黑色基材导板之间。
5. 合上两侧的栓锁。
6. 检查基材边缘是否位于输入卷轴和张力辊上的相同位置以对齐基材。可以使用卷轴和张力辊上的标尺或测量右边缘和侧压板之间的距离以完成此操作。
7. 确保均匀地拉紧基材并保持平整（没有起皱或凸起），然后合上张力辊手柄。
8. 转到 Internal Print Server，然后单击或点击**完成**按钮（与卷筒到卷筒配置相同）。

装入卷筒（卷筒到收集器配置）

此配置类似于卷筒到自由下落配置，但多了一个收集器辊和张力杆。





 **提示：** 不要尝试在打印时装入或取出收集器。

在开始装入基材之前，先选择一个长度与基材宽度相等的张力杆。系统提供了以下管线，用于组成各种不同长度的张力杆。

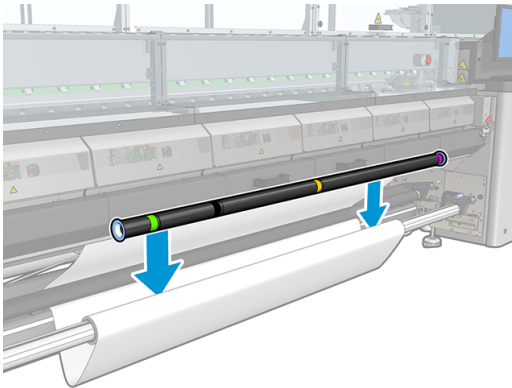
- 一根 152 毫米的管线
- 两根 203 毫米的管线
- 一根 305 毫米的管线
- 一根 610 毫米的管线
- 两根 1067 毫米的管线
- 两个端法兰，用于放在两端以避免在打印时张力杆发生侧向位移


例如，可以做成以下张力杆。

- 914 毫米：610 毫米和 305 毫米的管线
- 1016 毫米：610 毫米和两根 203 毫米的管线
- 1270 毫米：1067 毫米和 203 毫米的管线
- 1372 毫米：1067 毫米和 305 毫米的管线
- 1524 毫米：1067 毫米、305 毫米和 152 毫米的管线
- 1829 毫米：1067 毫米、610 毫米和 152 毫米的管线
- 1981 毫米：1067 毫米、610 毫米和两个 152 毫米的管线


- 2032 毫米：1067 毫米、610 毫米、203 毫米和 152 毫米的管线
- 2489 毫米：两根 1067 毫米、203 毫米和 152 毫米的管线
- 2642 毫米：两根 1067 毫米、305 毫米和 203 毫米的管线
- 3200 毫米：两根 1067 毫米、610 毫米、305 毫米和 152 毫米的管线

1. 按照卷筒到自由下落配置的整个装入流程进行操作。
2. 将空基材筒芯装到输出卷轴上。对于双卷筒打印，将两个直径相同的筒芯装到一个卷轴上（不建议使用双卷筒卷轴作为收集器）。
3. 使用 Internal Print Server 中的按钮将基材的前缘前移，直至到达收集器上的筒芯。
4. 拉紧基材使其均匀伸展，然后用胶带将前缘粘到筒芯上（先是中心，然后是两侧）。基材不应该出现起皱或松弛。
5. 再次使用 Internal Print Server 中的按钮进纸，以便在张力辊和收集器之间形成一个纸卷。
6. 将张力杆放入基材卷中。



 **注：** 基材卷检测是在打印机的中心位置完成的；因此，应避免将脚或任何其它物体放在中心的收集器下面。

7. 转到 Internal Print Server 并单击 **启用收集器** 按钮（适用于 HP Latex 1500），或单击 **卷纸收纸器** 按钮（适用于 HP Latex 2700 系列）。
8. 选择缠绕方向：建议使用 **朝外**，以使输出卷筒直径达到 300 毫米。如果选择 **朝内**，输出卷筒的直径限制为 200 毫米：对于较粗的卷筒，张力杆会开始接触到卷筒。

 **注：** 在工作时无法更改卷绕方向：必须停用收集器，然后重新激活。

9. 单击或点击 **完成** 按钮。

打印机现已就绪，可进行打印。

3 硬件维护

以下各部分提供本话题的详细信息。

清洁卷筒到自由下落辊和夹紧轮

只要看到卷筒到自由下落辊变脏（例如，在使用辊筒时墨水未正确固化），或者注意到进纸不再顺畅或出现异常（例如，如果注意到在尝试拉紧基材时辊筒经常滑脱），就应该清洁卷筒到自由下落辊。



灼伤危险



挤压危险



夹住手指危险

有关详细安全信息，请参阅打印机用户指南中的**安全预防措施**。

准备清洁卷筒到自由下落辊和夹紧轮

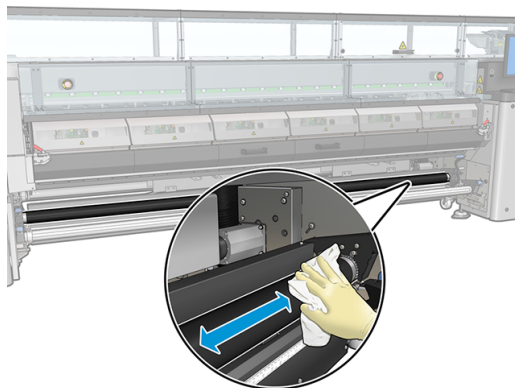
以下步骤提供本话题的完整过程。

1. 检查打印机是否进行打印。
2. 取出基材。
3. 如果以前放下了压力辊手柄，请将其抬高。

清洁卷筒到自由下落辊

以下步骤提供本话题的完整过程。

1. 用干净的蘸水棉布清洁辊筒（对于持久性污垢，您可以使用异丙醇，但不要使用石油基清洁剂）。



2. 手动转动辊筒并保持清洁，以确保清洁辊筒的整个橡胶圆周表面。

⚠ 警告！ 在转动辊筒时，小心不要夹住手指。

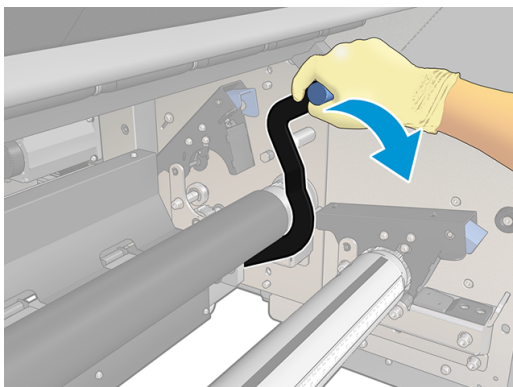


3. 确保清洁的部件完全干燥，并且所有蒸汽完全挥发掉。

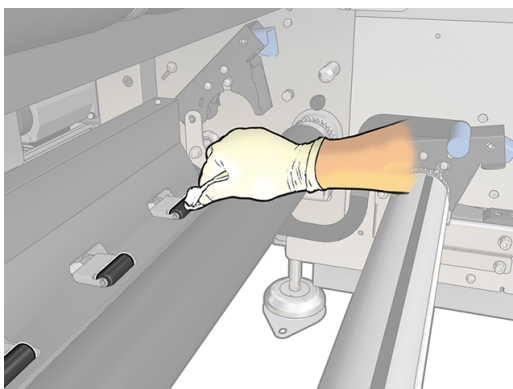
清洁压纸轮

以下步骤提供本话题的完整过程。

1. 打开两侧的辊筒栓锁，然后将辊筒向前移动。
2. 放下压力辊手柄，以便可以接触到夹紧轮。



3. 用蘸水棉布仔细清洁夹紧轮（对于持久性污垢，您可以使用异丙醇，但不要使用石油基清洁剂）。



4. 在夹紧轮干净后，抬起压力辊手柄。
5. 向后推以滚动辊筒（不要抓住辊筒）。

⚠ 警告！ 在向后移动辊筒时，要特别小心，不要让手指碰到辊筒后下方的黑色基材导板。



6. 在辊筒回到原位后，合上两侧的栓锁。
7. 确保清洁的部件完全干燥，并且所有蒸汽完全挥发掉。

4 Printcare 诊断

以下各部分提供本话题的详细信息。

适用于操作员的诊断（HP Latex 1500 打印机）

只有在安装了卷筒到自由下落套件时，才能运行这些诊断。

表 4-1 卷筒到自由下落套件

警报	建议
41011 电子部件检查	您可以通过该诊断检查与套件中的电子部件之间的连接。
41012 传感器检查	通过此诊断，您可以检查套件中传感器的状态（张力辊栓锁、张力辊手柄、基材收集器传感器）。
41013 MF 和 MO 电机检查	此诊断可自动检查基材底电机和基材输出电机。

适用于操作员的诊断（HP Latex 2700 打印机系列）

只有在安装了卷筒到自由下落套件时，才能运行这些诊断。

表 4-2 卷筒到自由下落套件

警报	建议
41102 电子部件检查	此诊断检查卷筒到自由下落套件工作所需的电路连接： <ul style="list-style-type: none">● 电源装置 1 (PSU 1) 符合要求。● PSU 1 的保险丝正常工作。● 与 E-box 互连 PCA 的连接正常工作。
41103 传感器检查	此诊断检查以下传感器是否正常工作： <ul style="list-style-type: none">● 装载平台栓锁传感器● 卷纸收纸器传感器● 夹紧手柄开关传感器 它检查用于拉开和推上栓锁与手柄以及用于关上和打开基材收集器的传感器的性能。当传感器工作正常时，它会显示传感器状态的变化。
41104 介质底电机检查	此诊断对基材底电机和基材前电机执行方向测试。

5 卷筒到自由下落系统错误和警报

在某些情况下，Internal Print Server 会显示数字错误代码。按照此处的建议解决该问题。

此处列出的错误代码是对打印机主文档中出现的错误代码的增补。如果显示未包括在任一列表中的错误代码，请关闭再重新打开打印机。如果问题仍然存在，请致电您的售后服务代表。

HP Latex 1500 打印机的系统错误和警报

错误	建议
10.04.12:10 电子机柜 MF 保险丝熔断	电子机柜 PCA 中的基材底电机 42 V 保险丝 (F11) 已熔断。该子系统或其电源线中可能有短路的情况。安装新的 F11 保险丝。如果问题仍然存在，请致电您的售后服务代表。
10.05.12:40 电子机柜 MF 输出功率过载	电子机柜 PCA 中的基材底电机 42 V 开关过载。该子系统或其电源线中可能有短路的情况。重新启动打印机。如果问题仍然存在，请致电您的售后服务代表。
41.05.00:51 夹紧轮上升	确保（使用张力辊手柄）放下夹紧杆。如果问题仍然存在，请运行传感器检查诊断 (41012) 以检查传感器是否正常工作。如果工作不正常，请致电您的服务代表。
41.05.01:51 张力辊栓锁打开	合上两端的张力辊栓锁。确保它们已正确连接。如果问题仍然存在，请运行传感器检查诊断 (41012) 以检查传感器是否正常工作。如果工作不正常，请致电您的服务代表。
41.05.00:61 张力辊不移动	如果问题仍然存在，请重新装入基材，然后运行电机诊断 (41013)。
41.10.01:08 可能卷带盘卡纸，光学传感器从未检测到基材	确认基材收集器传感器正常工作，并且没有物体挡住其可视通路。如果问题仍然存在，请运行传感器检查诊断 (41012) 以检查传感器是否正常工作。如果工作不正常，请致电您的服务代表。

HP Latex 2700 打印机系列的系统错误和警报

错误	建议
0010-0012-1215 电子机柜 MO/MF 保险丝熔断	电子机柜 PCA 中的基材底电机 42 V 保险丝 (F12) 已熔断。该子系统或其电源线中可能有短路的情况。安装新的 F12 保险丝。如果问题仍然存在，请致电您的售后服务代表。
1041-0006-0359 MF 电机伺服系统关闭	基材底电机伺服系统关闭。系统中可能有卡纸，或者存在与电机或编码器相关的问题。如果问题仍然存在，请致电您的售后服务代表。
1041-0006-0360 MF 电机方向测试失败	打印机启动时，基材底电机无法移动。这可能是由电机或编码器缺陷引起的。如果问题仍然存在，请致电您的售后服务代表。
1041-0010-0008 TUR 传感器检测到卡塞	确认基材收集器传感器正常工作，并且没有物体挡住其可视通路。如果问题仍然存在，请运行传感器检查诊断 (41012) 以检查传感器是否正常工作。如果工作不正常，请致电您的服务代表。
1041-0010-0009 TUR 传感器未连接到 E-box 互连 PCA	检查 TUR 传感器电缆是否正确连接到 E-box 互连 PCA 上的 J49 接口。如果问题仍然存在，请致电您的售后服务代表。
1041-0013-0009 RTFF 交换机未连接到 E-box 互连 PCA	检查卷筒到自由下落开关传感器电缆是否正确连接到 E-box 互连 PCA 上的 J32 接口。如果问题仍然存在，请致电您的售后服务代表。