



HP Latex 126 英寸捲筒到自由掉落套件 使用指南

摘要

如何使用您的產品。

關於本版本

© Copyright 2022 HP Development Company, L.P.

第 2 版，2022 年 8 月

法律聲明

本文件包含的資訊如有變更，恕不另行通知。

HP 產品和服務的唯一保固明確記載於該等產品和服務所隨附的保固聲明中。本文件的任何部分都不可構成任何額外的保固。HP 不負責本文件在技術上或編輯上的錯誤或疏失。

安全注意事項

請先閱讀操作和安全指示，再依照指示啟動印表機。

目錄

1 簡介.....	1
2 紙材設定.....	2
裝入捲筒 (捲筒到收集器設定).....	2
裝入捲筒 (捲筒到收集器設定).....	4
3 硬體維護.....	7
清潔捲筒到自由掉落滾筒和壓輪.....	7
準備進行清潔捲筒到自由掉落滾筒和鬆緊輪.....	7
清潔捲筒到自由掉落滾筒.....	7
清潔壓輪.....	8
4 Printcare 診斷.....	10
操作員適用的診斷 (HP Latex 1500 印表機).....	10
操作員適用的診斷 (HP Latex 2700 印表機系列).....	10
5 捲筒到自由掉落系統錯誤和警示.....	11

1 簡介

HP Latex 126 英寸捲筒到自由掉落套件可讓您開始目前列印工作的結束程序，同時列印下一個工作。

非常適合短期或一次性的工作，因為當您在完成工作時，印表機仍保有生產力。捲筒到自由掉落設定可讓您在圖件脫離印表機時即加以裁切並取出，以便快速完成並交付。

此附件與 HP Latex 1500 印表機和 HP Latex 2700 印表機系列相容。

2 紙材設定

紙材可透過各種不同設定方式裝入，以符合您的不同需要。

裝入紙材之前，您必須移至 Internal Print Server 並選擇**紙材裝入/取出**，然後選擇要使用的設定。

安裝「捲筒到自由掉落套件」後，您就可以使用捲筒到自由掉落設定。

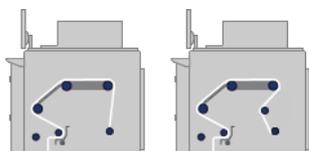
當您希望在印表機完成列印就立刻裁切並取出列印成品時，就很適合使用捲筒到自由掉落設定。紙材在輸入捲筒和張力滾筒之間保持張力，但在張力滾筒後不再有張力，因此可以裁切。

裝入捲筒 (捲筒到收集器設定)

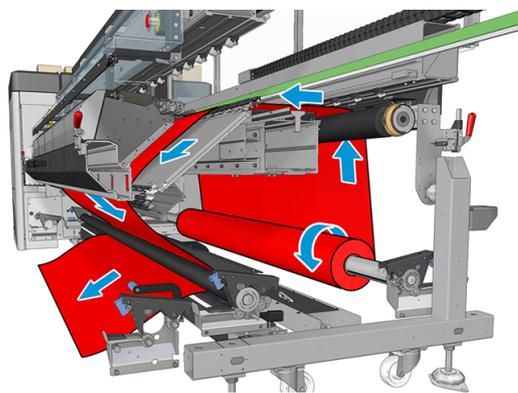
紙材捲筒會裝在進紙捲軸上；列印的紙材則堆放在印表機前面的地板上。



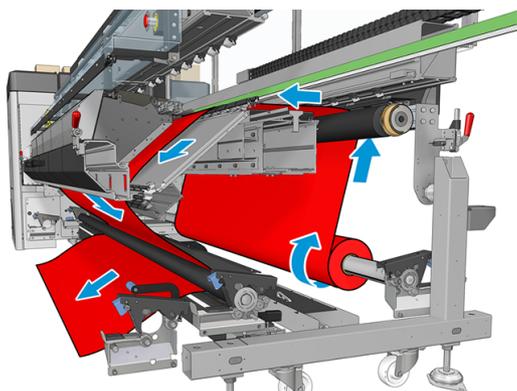
 **附註：**這個影片適用於 HP Latex 800、HP Latex 1500、HP Latex 2700 系列和 HP Latex 3000 系列印表機。



紙材移動的路徑是從進紙捲軸，依序經過主滾筒、壓板、前分紙器、張力滾筒，最後陸續落到地板上。



紙材可以列印面向內或向外裝在捲軸上，在此情況下捲軸將反方向轉動。如果印表機無法自動偵測，它會詢問您捲繞方向。

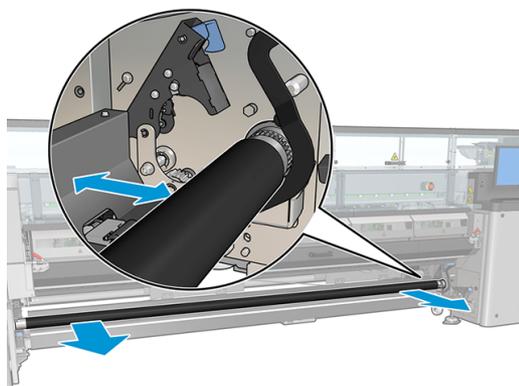


將捲筒裝入印表機之前，您必須將捲筒裝入輸入捲軸。請參閱印表機使用指南的**將捲筒裝入捲軸**。

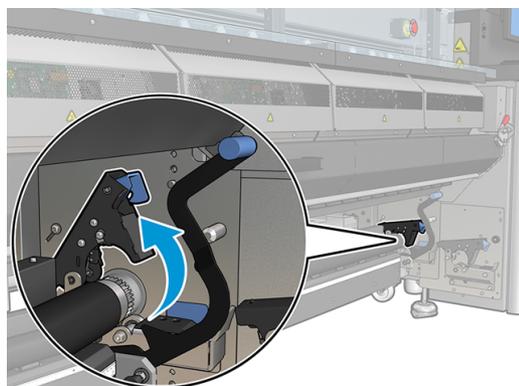
提示：捲軸本身相當重，加上一捲紙材會更重。建議您使用堆高機或其他設備，將其搬移到定位；不然，也可以先將一端抬起插入印表機，再插入另一端。

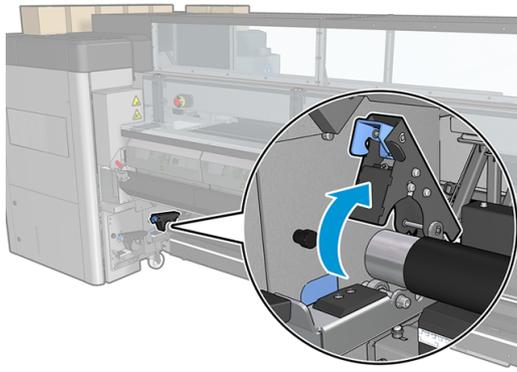
若要裝入紙材，請同樣依照捲筒到捲筒設定的程序進行，但是不需要輸出捲軸。

1. 確認張力滾筒拉桿已提起。

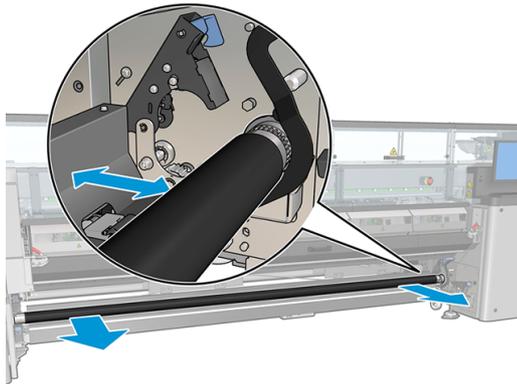


2. 鬆開張力滾筒的兩端。





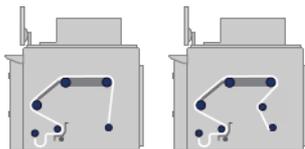
3. 朝正面移動滾筒，讓您有更多空間，將紙材傳遞到滾筒後方。

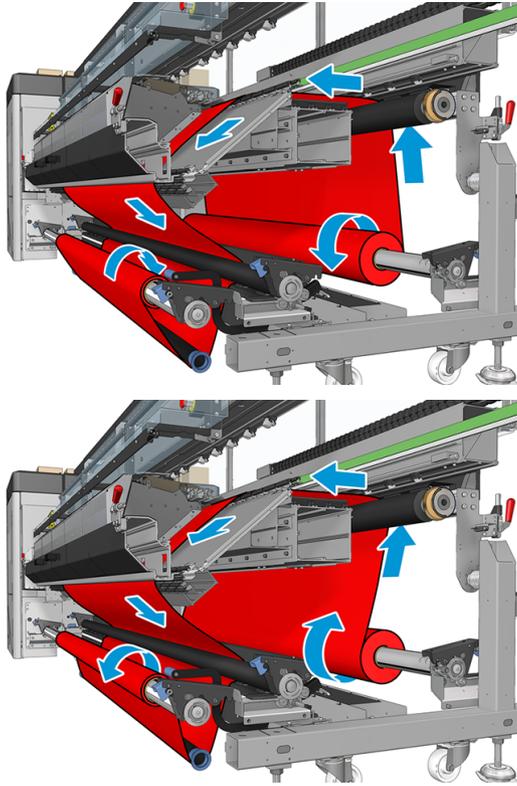


4. 傳遞紙材穿過後，將滾筒向後推回，小心別讓手指夾在滾筒與位於下後方的黑色紙材導板之間。
5. 關閉兩側的門鎖。
6. 檢查紙材邊緣在進紙捲軸和張力滾筒上的位置是否相同，以便對齊紙材。您可以使用捲軸和張力滾筒上的尺規，或測量右邊緣和側板之間的距離，完成這項對齊。
7. 確認紙材均勻伸張並變得平整後 (沒有繃折或凹凸之處)，再關閉張力滾筒拉桿。
8. 移至 Internal Print Server 並按下**完成**按鈕，做法如同使用捲筒到捲筒設定。

裝入捲筒 (捲筒到收集器設定)

這個設定類似於捲筒到自由掉落設定，但額外搭配收集器滾筒和張力桿。





 **提示：**請勿在列印時，裝入或取出收集器。

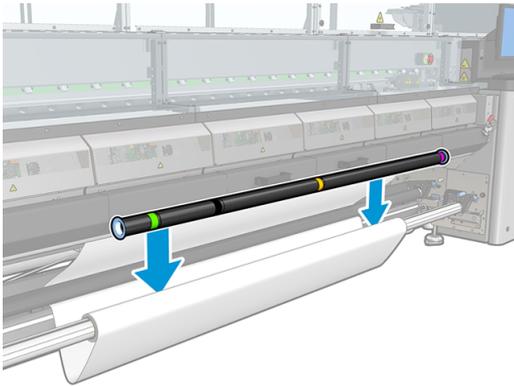
開始裝入紙材之前，請選擇正確長度的張力桿，以符合紙材寬度。備有下列管條供您組成許多不同長度的張力桿。

- 一個 152 公釐管條
- 兩個 203 公釐管條
- 一個 305 公釐管條
- 一個 610 公釐管條
- 兩個 1067 公釐管條
- 兩個末端凸緣將放在兩端，以免張力桿在列印期間側移錯位

例如，您可以組成下列張力桿。

- 914 公釐：610 公釐和 305 公釐管條
- 1016 公釐：610 公釐和兩個 203 公釐管條
- 1270 公釐：1067 公釐和 203 公釐管條
- 1372 公釐：1067 公釐和 305 公釐管條
- 1524 公釐：1067 公釐、305 公釐和 152 公釐管條
- 1829 公釐：1067 公釐、610 公釐和 152 公釐管條
- 1981 公釐：1067 公釐、610 公釐和兩個 152 公釐管條

- 2032 公釐：1067 公釐、610 公釐、203 公釐和 152 公釐管條
 - 2489 公釐、兩根 1067 公釐、203 公釐和 152 公釐管條
 - 2642 公釐、兩根 1067 公釐、305 公釐和 203 公釐管條
 - 3200 公釐：兩根 1067 公釐、610 公釐、305 公釐和 152 公釐管條
1. 依照捲筒到自由掉落設定的完整裝入程序執行。
 2. 將空紙材軸心裝到出紙捲軸上。對於雙捲筒列印，將兩個相同直徑的軸心裝入單一捲軸 (不建議使用雙捲筒捲軸做為收集器)。
 3. 使用內部列印伺服器中的按鈕前移紙材前緣，直到其到達收集器的軸心。
 4. 收緊紙材，讓紙材平均受力，然後先以膠帶將紙材前端貼至軸心中心，再貼住左右兩側。紙材不應該有皺摺或鬆弛。
 5. 再次使用內部列印伺服器中的按鈕前移紙材，讓紙材在張力滾筒和收集器之間反覆往來，形成紙材傳送環路。
 6. 將張力桿放入紙材傳送環路中。



 **附註：**在印表機的中央會進行傳送環路偵測；因此，請避免將腳或任何其他物品放在中央收集器的下方。

7. 移至 Internal Print Server 並按一下 **啟用收集器** 按鈕 (HP Latex 1500)，或點選 **捲紙軸** 按鈕 (HP Latex 2700 系列)。
8. 選擇捲繞方向：建議使用「向外」，因為它允許直徑可達 300 公釐的出紙捲筒。如果選擇向內，輸出捲筒的直徑限制為 200 公釐；使用較寬的捲筒時，張力桿可能會碰觸到捲筒。

 **附註：**印刷期間無法變更捲繞方向：收集器必須停用，然後重新啟動。

9. 按一下或點選 **完成** 按鈕。

現在印表機已就緒，可以進行列印。

3 硬體維護

下列各節提供有關此主題的詳細資訊。

清潔捲筒到自由掉落滾筒和壓輪

只要捲筒到自由掉落滾筒顯得髒污 (例如，每當使用滾筒，墨水就無法正常固化時)，或者您發現紙材前移不再平順和規律時 (例如，您發覺滾筒經常在嘗試拉伸紙材保持張力時滑落)，就應該進行清潔。



灼傷的危險



擠壓的危險



夾到手指的危險

如需更多安全資訊，請參閱印表機使用指南中的**安全預防措施**。

準備進行清潔捲筒到自由掉落滾筒和鬆緊輪

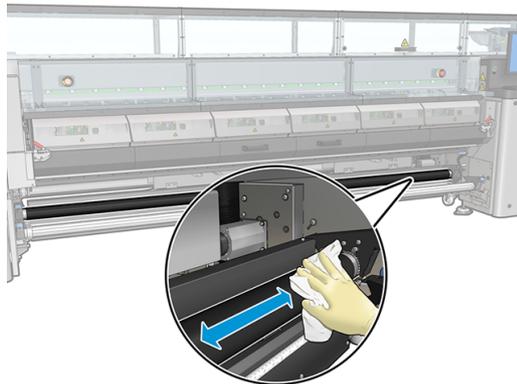
下列幾個步驟將為您提供有關此主題的完整程序。

1. 檢查印表機是否未在列印中。
2. 取出紙材。
3. 提起壓力滾筒拉桿 (如果先前已放下)。

清潔捲筒到自由掉落滾筒

下列幾個步驟將為您提供有關此主題的完整程序。

1. 使用沾了水的乾淨布料清潔滾筒 (您可使用異丙醇處理頑垢，但不要使用石化原料類的清潔液)。



2. 手動旋轉滾筒繼續清潔，確保滾筒的橡皮表面周圍都已清潔。

⚠ 警告！ 旋轉滾筒時，小心別讓手指夾到。

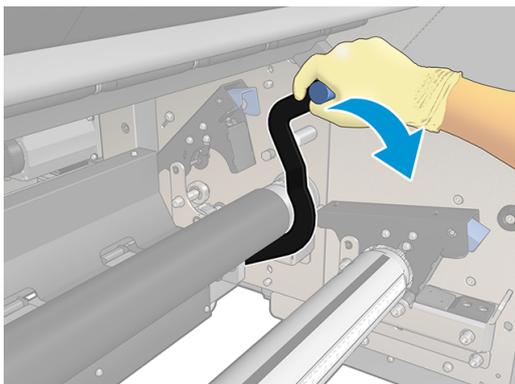


3. 確認清潔過的零件完全乾燥且水氣已完全蒸發。

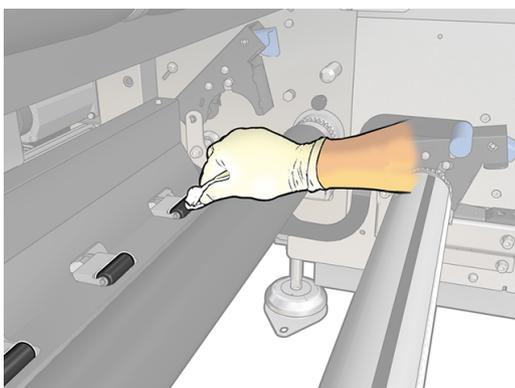
清潔壓輪

下列幾個步驟將為您提供有關此主題的完整程序。

1. 打開兩端的滾筒門鎖，並將滾筒移至前方。
2. 放下壓力滾筒拉桿，讓壓輪便於處理。



3. 使用沾了水的布料仔細清潔壓輪 (您可使用異丙醇處理頑垢，但不要使用石化原料類的清潔液)。



4. 壓輪清潔乾淨後，提起壓力滾筒拉桿。
5. 推動滾筒 (而不是抓住它)，使其向後滾轉。

⚠ 警告！ 特別注意向後移動滾筒時，別讓手指撞到滾筒下後方的黑色紙材導板。



6. 滾筒就定位後，請關閉兩端的門鎖。
7. 確認清潔過的零件完全乾燥且水氣已完全蒸發。

4 Printcare 診斷

下列各節提供有關此主題的詳細資訊。

操作員適用的診斷 (HP Latex 1500 印表機)

這些診斷必須在捲筒到自由掉落套件安裝之後才能執行。

表格 4-1 捲筒到自由掉落套件

警示	建議
41011 電子檢查	此診斷可讓您檢查與套件中電子零件的連接。
41012 感應器檢查	這項診斷可用來檢查套件中的感應器狀態 (張力滾輪門鎖、張力滾輪手柄、紙張收集器感應器)。
41013 MF 和 MO 馬達檢查	這個診斷會自動檢查紙材地板馬達和紙材輸出馬達。

操作員適用的診斷 (HP Latex 2700 印表機系列)

這些診斷必須在捲筒到自由掉落套件安裝之後才能執行。

表格 4-2 捲筒到自由掉落套件

警示	建議
41102 電子檢查	這項診斷會檢查捲筒到自由掉落套件正常運作時所需要的電子連接： <ul style="list-style-type: none">● 電源供應裝置 1 (PSU 1) 在範圍內。● PSU 1 的保險絲運作正常。● 與電氣箱互連 PCA 的連接運作正常。
41103 感應器檢查	這項診斷會檢查下列感應器是否正常運作： <ul style="list-style-type: none">● 裝紙台門鎖感應器● 捲紙軸感應器● 鬆緊手柄開關感應器 這個感應器會檢查在拉推門鎖和手柄、阻擋和鬆開紙材收集器感應器時的感應器效能。當感應器運作正常時，它會顯示感應器狀態的變化。
41104 媒材地板馬達檢查	這個診斷會對紙材地板馬達和紙材前馬達執行方向測試。

5 捲筒到自由掉落系統錯誤和警示

在某些情況下，Internal Print Server 會顯示數字錯誤代碼。請依照以下建議以解決錯誤。

此處的錯誤代碼清單是印表機主要說明文件錯誤代碼清單的補充。如果這兩份清單都沒有包含錯誤代碼，請將印表機關閉後再重新開啟。如果問題仍存在，請致電您的服務代表。

HP Latex 1500 印表機的系統錯誤和警示

錯誤	建議
10.04.12:10 電氣機櫃 MF 保險絲燒斷	電氣機櫃 PCA 中的紙材地板馬達 42 V 保險絲 (F11) 已燒斷。可能是該子系統或其電源佈線中有短路。安裝新的 F11 保險絲。如果問題仍存在，請致電您的服務代表。
10.05.12:40 電氣機櫃 MF 功率輸出過載	電氣機櫃 PCA 中的紙材地板馬達 42 V 開關已過載。可能是該子系統或其電源佈線中有短路。重新啟動印表機。如果問題仍存在，請致電您的服務代表。
41.05.00:51 鬆緊輪升起	確保鬆緊桿已降下 (透過張力滾筒手柄)。如果問題仍然存在，請執行感應器檢查診斷 (41012) 以驗證感應器是否正常運作。如果問題仍存在，請致電您的服務代表。
41.05.01:51 張力滾筒門鎖開啟	關閉兩端的張力滾筒門鎖。確認連接正確。如果問題仍然存在，請執行感應器檢查診斷 (41012) 以驗證感應器是否正常運作。如果問題仍存在，請致電您的服務代表。
41.05.00:61 張力滾筒未移動	重新裝入紙材，如果問題仍然存在，請執行馬達診斷 (41013)。
41.10.01:08 捲紙軸可能卡住，光學感應器偵測不到紙材	檢查紙材收集器感應器是否正常運作，並確定沒有任何物體擋住其光線。如果問題仍然存在，請執行感應器檢查診斷 (41012) 以驗證感應器是否正常運作。如果問題仍存在，請致電您的服務代表。

HP Latex 2700 印表機系列的系統錯誤和警示

錯誤	建議
0010-0012-1215 電氣機櫃 MO/MF 保險絲燒斷	電氣機櫃 PCA 中的紙材地板馬達 42 V 保險絲 (F12) 已燒斷。可能是該子系統或其電源佈線中有短路。安裝新的 F12 保險絲。如果問題仍存在，請致電您的服務代表。
1041-0006-0359 MF 馬達伺服系統關閉	紙材地板馬達伺服系統關閉。系統中可能有卡紙，或與馬達或編碼器有關的問題。如果問題仍存在，請致電您的服務代表。
1041-0006-0360 MF 馬達方向測試失敗	在印表機啟動時，紙材地板馬達無法移動。原因可能是馬達或編碼器有缺陷。如果問題仍存在，請致電您的服務代表。
1041-0010-0008 TUR 感應器偵測到卡紙	檢查紙材收集器感應器是否正常運作，並確定沒有任何物體擋住其光線。如果問題仍然存在，請執行感應器檢查診斷 (41012) 以驗證感應器是否正常運作。如果問題仍存在，請致電您的服務代表。
1041-0010-0009 TUR 感應器未連接到電氣箱互連 PCA	檢查 TUR 感應器纜線是否正確連接到電氣箱互連 PCA 上的 J49 接頭。如果問題仍存在，請致電您的服務代表。
1041-0013-0009 RTFF 開關未連接到電氣箱互連 PCA	檢查捲筒到自由掉落開關感應器纜線是否正確連接到電氣箱互連 PCA 上的 J32 接頭。如果問題仍存在，請致電您的服務代表。