



Doppelrollen-Kit für die HP Latex 2700
Druckerserie
Benutzerhandbuch

ZUSAMMENFASSUNG

Verwendung des Produkts.

Informationen zu dieser Ausgabe

© Copyright 2022 HP Development
Company, L.P.

Ausgabe 2, Dezember 2022

Rechtliche Hinweise

Inhaltliche Änderungen dieses Dokuments
behalten wir uns ohne Ankündigung vor.

Für HP Produkte und Dienstleistungen gelten
ausschließlich die Bestimmungen in der
Garantieerklärung des jeweiligen Produkts
bzw. Dienstes. Aus dem vorliegenden
Dokument sind keine weiterreichenden
Garantieansprüche abzuleiten. HP haftet
nicht für technische oder redaktionelle
Fehler oder Auslassungen in diesem
Dokument.

Inhaltsverzeichnis

1 Einführung	1
2 Mittelstütze der getrennten Doppelrollenspindeln	2
Mittelstützen montieren.....	2
3 Laden der Rollen auf die getrennten Spindeln	3
Rollenladeverfahren	3
4 Einlegen einer Rolle (Rolle-zu-Rolle-Konfiguration)	5
Einlegen einer Rolle.....	6
Manuelles Laden	7
5 Warten der Mittelstütze	9
Mittelstützlager reinigen und schmieren	9
6 Spezifikationen der Doppelrollenspindel	10

1 Einführung

Dieses Dokument beschreibt die Installation und Nutzung des Jumbo-Doppelrollen-Kit für die HP Latex 2700 Druckerserie.

Mit diesem im HP Latex 2700 installierten Zubehör kann der Drucker Doppelrollenanwendungen mit großen Druckmaterialrollen drucken:

- Maximale Rollenbreite: 2 × 1,52 m
- Maximaler Rollendurchmesser: 400 mm
- Maximales Gesamtgewicht beider Rollen: 2 × 200 kg

Getrennte Doppelrollenspindeln und Schnellkupplung für die Ein- und Ausgabe-Mittelstütze erleichtern das Laden großer Druckmaterialrollen und sind schneller und sicherer mit einem Druckerbediener.

Um Doppelrollenanwendungen verwenden zu können, müssen Sie das Jumbo-Doppelrollen-Kit für die HP Latex 2700 Druckerserie installieren. Die folgenden Komponenten sind im Lieferumfang enthalten:

- Vier Halbspindeln
- Eingabe-Mittelstütze für Druckmaterial
- Ausgabe-Mittelstütze für Druckmaterial
- Zwei Ankerkits
- Vier zusätzliche Füße
- Normalumlenker
- Zwei Normalumlenkerhalterungen
- Zwei Normalumlenker-Unterlegscheiben

Weitere Informationen zur Verwendung Ihres Druckers finden Sie im entsprechenden Benutzerhandbuch oder im Handbuch zur Wartung und Fehlerbehebung.

2 Mittelstütze der getrennten Doppelrollenspindeln

Die folgenden Abschnitte enthalten Einzelheiten zu diesem Thema.

⚠ **GEFAHR!** Quetschgefahr für die Finger.

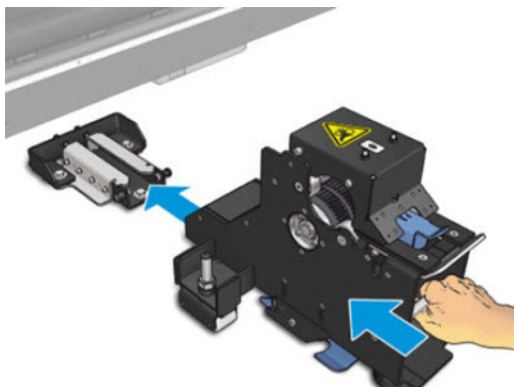
Mittelstützen montieren

Die folgenden Schritte umfassen das vollständige Verfahren für dieses Thema.

Sie können mit der getrennten Doppelrollenspindel auf zwei Rollen gleichzeitig drucken. Konsultieren Sie das Installationshandbuch, um Informationen zur Installation von Mittelstütze/getrennter Spindel zu erhalten.

📄 **WICHTIG:** Es werden zwei Doppelrollen-Mittelstützen mitgeliefert. Die mit „I“ gekennzeichnete Stütze ist für die Eingabeseite des Druckers und die andere mit „O“ gekennzeichnete für die Ausgabeseite vorgesehen. Die Installation der Mittelstütze für die Ein- und die Ausgabeseite an der entsprechenden Basis erfolgt auf die gleiche Weise.

Zur Montage der Mittelstützen/getrennten Spindeln an der Basis setzen Sie den Fuß der Mittelstütze auf die Basisführungen und bewegen ihn durch Drücken des Griffs bis zum Ende. Stellen Sie sicher, dass der Basishaken fest sitzt.



Wenn Sie die Mittelstütze entfernen möchten, heben Sie den blauen Hebel mit einer Hand an, und ziehen Sie fest an der Mittelstütze, um sie von der Basis zu entfernen.

3 Laden der Rollen auf die getrennten Spindeln

Führen Sie die folgenden Schritte aus, um die Rollen zu laden.

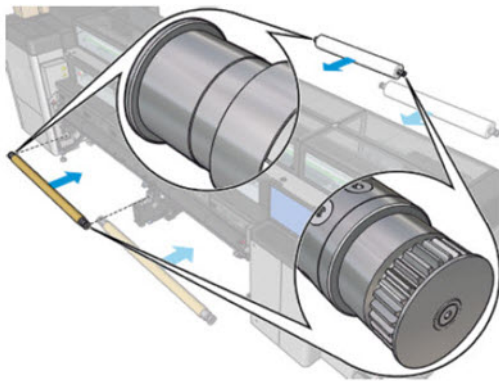
Rollenladeverfahren

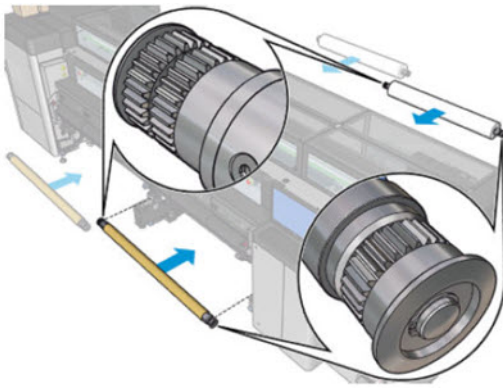
Die folgenden Schritte umfassen das vollständige Verfahren für dieses Thema.



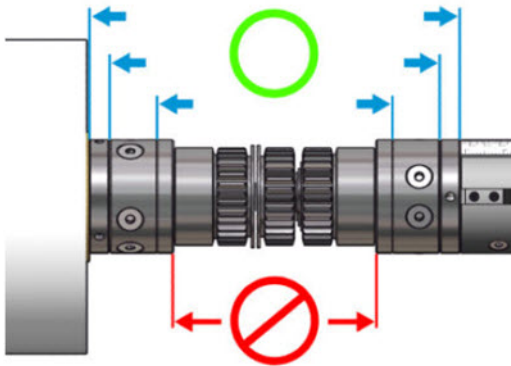
 **HINWEIS:** Dieses Video gilt für Drucker der Serie HP Latex 3500/3600 sowie für die Drucker der Serie HP Latex 2700.

1. Setzen Sie die erste Rolle auf einer der getrennten Spindeln ein.
2. Setzen Sie die zweite Rolle auf der anderen getrennten Spindel ein.
3. Laden Sie die getrennten Spindeln in den Drucker.





4. Bewegen Sie die Rollen in der Mitte des Druckers. Positionieren Sie jede Rolle exakt entsprechend einer der Spindelmarkierungen. Die Eingabe- und die Ausgabewellen müssen auf ihren jeweiligen Spindelteilen identisch positioniert werden.



5. Füllen Sie die Ventile an beiden Enden, indem Sie die Druckluftpistole an die pneumatischen Anschlüsse anschließen.

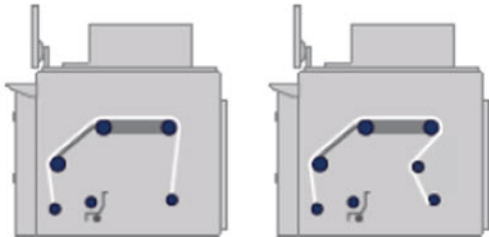
TIPP: Verwenden Sie vor dem Aufblasen die Druckluftpistole, um Schmutz im Bereich des Ventils wegzublasen.

VORSICHT! Die mit dem Drucker gelieferte Druckluftpistole darf nur zum Aufblasen der Spindel verwendet werden. Wenn die Verwendung zu Reinigungszwecken empfohlen wird, stellen Sie sicher, dass diese den lokalen Vorschriften entsprechend erfolgt, da möglicherweise zusätzlich Sicherheitsvorkehrungen gelten.


Tabelle 3-1 Spezifikationen der getrennten Doppelrollenspindel

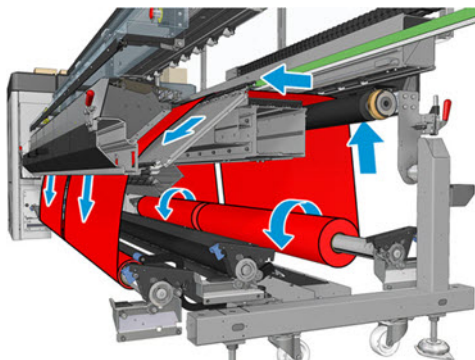
Merkmale	Spezifikation
Minimale Rollenbreite	635 mm
Maximale Rollenbreite	2 × 1,52 m
Minimaler Zwischenraum zwischen Rollen	134 mm
Maximaler Rollendurchmesser	400 mm
Maximales Gesamtgewicht beider Rollen	2 × 200 kg

4 Einlegen einer Rolle (Rolle-zu-Rolle-Konfiguration)

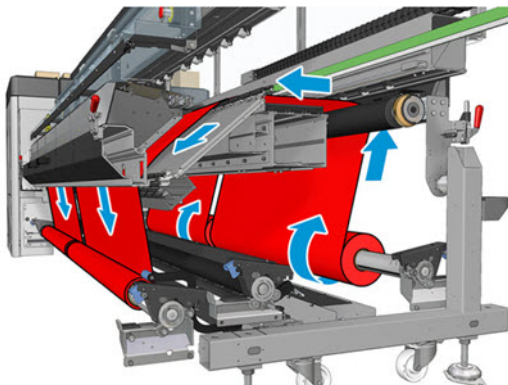


Die zwei Druckmaterialrollen werden auf die hintere Doppelrollenspindel aufgebracht und auf der vorderen Spindel aufgewickelt. Das Druckmaterial wird von der Eingangsspindel über die Hauptwalze, die Einzugsfläche, die vorderen Umlenker und dann zur Ausgangsspindel geführt.

 **HINWEIS:** Bei der Verwendung von Doppelrollen empfiehlt sich die Auswahl Rolle-zu-Rolle-Konfiguration zum Erzielen einer optimalen Leistung.

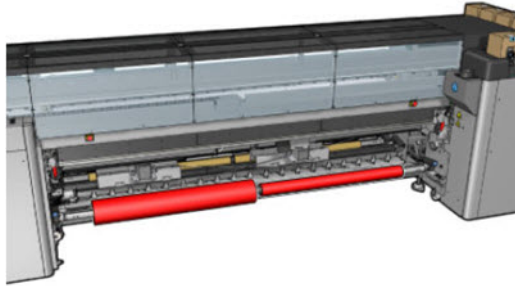


Sie können Druckmaterial mit der bedruckten Seite nach innen oder nach außen auf die Spindel aufbringen. In diesem Fall dreht sich die Spindel in der umgekehrten Richtung. Der Drucker fordert Sie auf, die Wickelrichtung anzugeben, falls er sie nicht automatisch feststellen kann.



Bevor Sie zwei Rollen in den Drucker laden, müssen Sie beide Rollen auf die hintere Doppelrollenspindel und zwei leere Kerne auf die vordere Doppelrollenspindel aufbringen.

Wenn die Rollen ungleiche Längen aufweisen, sollte sich die längere Rolle von der Druckervorderseite aus gesehen auf der rechten Seite befinden. Wenn Sie von hinten auf den Drucker schauen, dann ist die längere Rolle auf der linken Seite. Wenn dann die kürzere Rolle leer wird, können Sie auf der anderen Rolle mit dem Drucken fortfahren.




 **HINWEIS:** Wenn eine der Rollen leer wird, sollten Sie das Differential in der Mitte der Spindel mit dem Hebel an der linken Seite sperren.

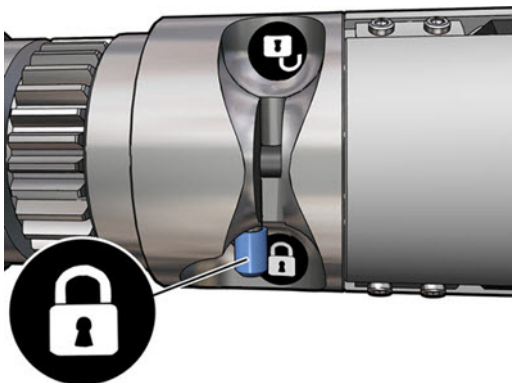
Einlegen einer Rolle

Wenn Sie den Doppelrollen-Kit verwenden möchten, müssen Sie ihn zuerst installieren.

1. Klicken Sie in Internal Print Server auf **Druckmaterial > Laden/Entnehmen**, und wählen Sie die richtige Konfiguration aus.
2. Wählen Sie in Internal Print Server in der Liste der Druckmaterialsorten die geladene Sorte aus.
3. Entfernen Sie die Druckmaterialkantenhalter, oder schieben Sie sie nach außen, damit sie beim Laden des Druckmaterials nicht im Weg sind.

 **ACHTUNG:** Wenn sich das Druckmaterial beim Drucken über den Kantenhaltern befindet, können die Druckköpfe und der Wagen beschädigt werden.


4. Es ist hilfreich, während des Ladens die Differentiale an den Eingangs- und Ausgangsspindeln zu sperren.




5. Legen Sie die Enden der Spindel auf die Plattformen an der Rückseite des Druckers. Kunststoffpolster absorbieren die Belastungen.
6. Setzen Sie auf dieselbe Weise die Spindel mit dem leeren Kern an der Vorderseite des Druckers ein. Jedoch muss sich hier das Spindelende mit dem Zahnrad rechts befinden.

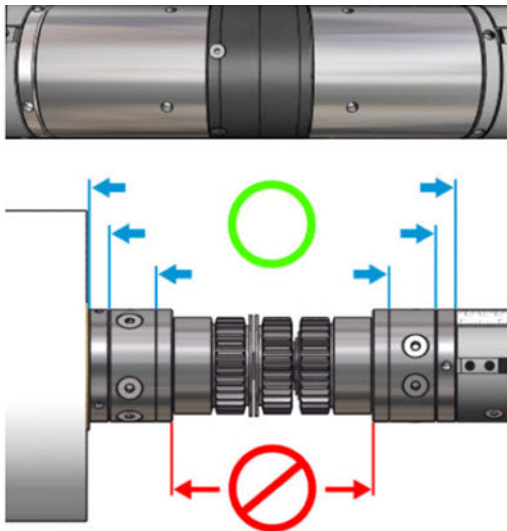
Manuelles Laden


Die folgenden Schritte umfassen das vollständige Verfahren für dieses Thema.

 **HINWEIS:** Geführtes Laden wird nicht in einer Doppelrollenkonfiguration empfohlen.

1. Verwenden Sie den internen Druckserver, um den Wagenträger an die Ladeposition anzuheben, oder verwenden Sie die physische Taste.
2. Öffnen Sie die vordere Klappe und das Aushärtungsmodul.
3. Öffnen Sie den Ladetisch.
4. Entsperren Sie das Differential in der Eingangsspindel.
5. Wickeln Sie eine Länge von Druckmaterial von der ersten Eingaberolle ab, und platzieren Sie es im Druckbereich.
6. Führen Sie das Druckmaterial von der ersten Rolle durch den Drucker bis zur Ausgangsspindel.
7. Wickeln Sie eine Länge von Druckmaterial von der zweiten Eingaberolle ab, und platzieren Sie es im Druckbereich.
8. Führen Sie das Druckmaterial von der zweiten Rolle durch den Drucker bis zur Ausgangsspindel.
9. Richten Sie das Druckmaterial aus, indem Sie überprüfen, dass die Druckmaterialkante an den Ein- und Ausgangsspindeln die gleiche Position einnimmt. Dies kann durch Verwendung der Spindellineale oder durch Messung des Abstands zwischen der rechten Kante und der Seitenplatte erfolgen.

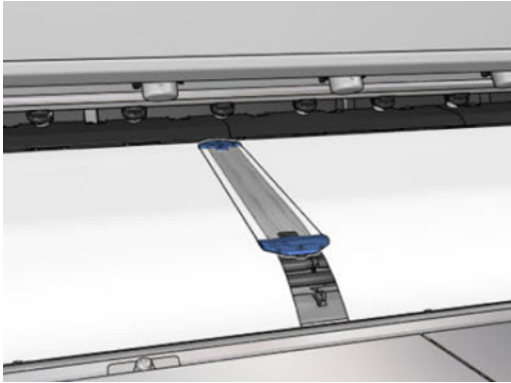
 **HINWEIS:** Es empfiehlt sich, die Kanten beider Rollen gemäß den Linien auszurichten, die sich an beiden Seiten der mittleren Spindelmarkierung befinden.



 **HINWEIS:** Der Druckmaterialvorschubsensor muss vom Druckmaterial abgedeckt sein.

10. Wenn das Druckmaterial gleichmäßig gespannt und flach ist (keine Knitterfalten oder Beulen), befestigen Sie es mit Klebeband an jedem leeren Kern. Bringen Sie zunächst in der Mitte und danach auf der linken und der rechten Seite Klebestreifen an. Ziehen Sie dabei nicht zu fest am Druckmaterial, und achten Sie darauf, dass keine Knitterfalten entstehen.

11. Positionieren Sie ggf. die vier Druckmaterialkantenhalter und bringen Sie sie vorn an.



12. Schließen Sie die vordere Klappe und das Aushärtungsmodul.
13. Bringen Sie ggf. die Druckmaterialkantenhalter an.
14. Schließen Sie den Ladetisch.
15. Die Spindeldifferentiale müssen entsperrt sein.
16. Verwenden Sie den Internal Print Server, um den Wagenträger zur Druckposition abzusenken.
17. Gehen Sie zum Internal Print Server und tippen Sie auf die Schaltfläche **Fertigstellen**. Es werden dann die Rollen gedreht, um ihren Durchmesser zu messen. Außerdem werden die Rollenbreite, die Wickelrichtung, der Unterdruck und die Vorschubkalibrierung überprüft (dies dauert max. eine Minute).



HINWEIS: Manche Druckmaterialien (z. B. transparente Druckmaterialien) können vom Drucker nicht auf diese Weise gemessen werden. In solchen Fällen werden Sie in Internal Print Server aufgefordert, in die Felder für die linke Kante und die Breite Werte einzugeben. Prüfen Sie diese Werte mithilfe des Lineals von der Spindel.

Sie können jetzt mit dem Drucken beginnen.

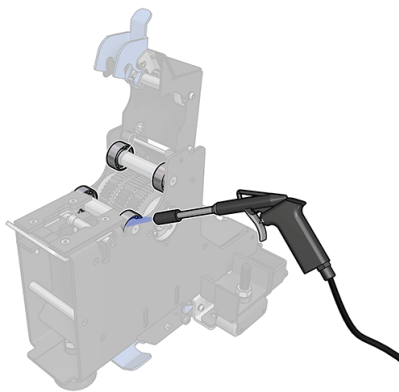
5 Warten der Mittelstütze

Die Mittelstütze muss alle 50.000 Meter mit gedrucktem Druckmaterial gewartet werden.

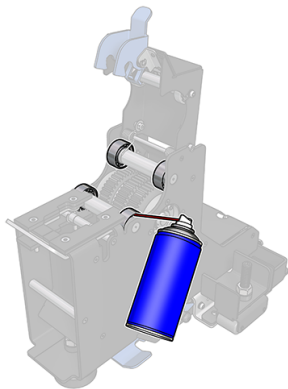
Mittelstützlager reinigen und schmieren

HP empfiehlt das Tragen von Handschuhen und einer Schutzbrille während dieses Vorgangs.

1. Klicken Sie in Internal Print Server auf **Druckmaterial entnehmen**.
2. Nehmen Sie die Spindeln aus dem Drucker.
3. Öffnen Sie die Verriegelung der Mittelstütze und reinigen Sie die vier Lager mit der Druckluftpistole. Halten Sie die Lager vor Staub und kleinen Metallspäne sauber.



4. Schmieren Sie die vier Lager mit einem Mehrzweck-Schmiermittelspray, um sie vor Rost und Korrosion zu schützen.



6 Spezifikationen der Doppelrollenspindel

In diesem Thema finden Sie eine ganze Reihe von Referenzinformationen zu diesem Thema.

Tabelle 6-1 Spezifikationen der Doppelrollenspindel

Merkmal	Spezifikation
Minimale Rollenbreite	635 mm
Maximale Rollenbreite	2 × 1,52 m
Minimaler Zwischenraum zwischen Rollen	134 mm
Maximaler Rollendurchmesser	400 mm
Maximales Gesamtgewicht beider Rollen	2 × 200 kg