



Du kit de rouleau chute libre HP Latex 126 pouces Guide de l'utilisateur

La traduction automatique est fournie par Microsoft Translator.

RESUME

Procédure d'utilisation de votre produit.

À propos de cette édition

© Copyright 2024 HP Development Company, L.P.

Édition 2, novembre 2024

Mentions légales

Les informations contenues dans le présent document sont soumises à modification sans notification.

Les seules garanties couvrant les produits et les services HP sont celles stipulées de façon explicite dans les déclarations de garantie accompagnant ces produits et services. Rien dans le présent document ne peut être considéré comme constituant une garantie supplémentaire. HP n'est pas responsable en cas d'erreurs ou d'omissions techniques ou éditoriales dans le présent document.

Instructions de sécurité

Lisez et respectez les instructions de fonctionnement et de sécurité avant de démarrer l'imprimante.

Sommaire

1 Introduction	1
2 Configurations des substrats	2
Chargement d'un rouleau (configuration de rouleau chute libre)	2
Chargez un rouleau (configuration rouleau-à-collecteur).....	5
3 Maintenance du matériel	8
Nettoyage du galet et des roues d'entraînement du rouleau chute libre	8
Préparation pour nettoyer le galet et les roues d'entraînement du rouleau chute libre.....	8
Nettoyage du galet du rouleau chute libre	8
Nettoyage des galets à pression	9
4 Diagnostics PrintCare	11
Diagnostics pour opérateur (imprimante HP Latex 1500).....	11
Diagnostics pour l'opérateur (imprimantes HP Latex série 2700/FS50/FS60).....	11
5 Erreurs de système et alertes du rouleau chute libre	12

1 Introduction

Le kit de rouleau chute libre Latex HP 320 cm (126 pouces) vous permet de lancer la procédure de finition sur une impression pendant que le reste est imprimé.

Idéale pour les tâches ponctuelles ou de petits volumes, l'imprimante reste productive tandis que vous terminez des tâches. La configuration du rouleau chute libre vous permet de couper et de retirer les impressions dès qu'elles sortent de l'imprimante afin de terminer et de livrer rapidement.

Cet accessoire est compatible avec l'imprimante HP Latex 1500 et les imprimantes HP Latex série 2700/FS50/FS60.

2 Configurations des substrats

Le substrat peut être chargé dans différentes configurations pour s'adapter à vos différents besoins.

Avant le chargement du substrat, accédez à Internal Print Server et sélectionnez **Substrat charger/décharger**, puis sélectionnez la configuration que vous prévoyez d'utiliser.


Avec le kit de rouleau chute libre installé, vous pouvez utiliser la configuration rouleau chute libre.

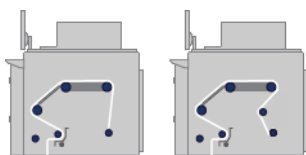
La configuration rouleau chute libre convient si vous souhaitez couper et retirer chaque impression dès sa sortie de l'imprimante. Le substrat est maintenu sous tension entre le rouleau d'entrée et le galet de tension, mais peut être coupé après le galet de tension puisqu'il n'est alors plus sous tension.

Chargement d'un rouleau (configuration de rouleau chute libre)

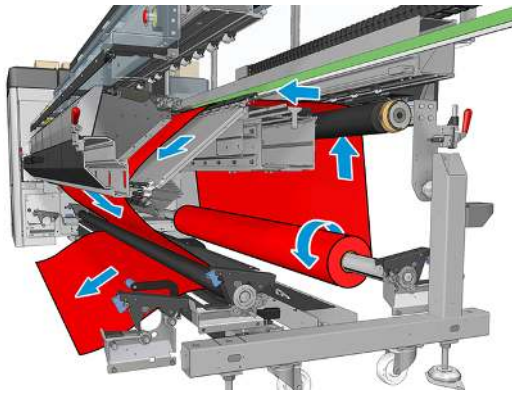
Le substrat est monté sur la bobine d'entrée ; le substrat imprimé sera déposé sur le sol en face de l'imprimante.



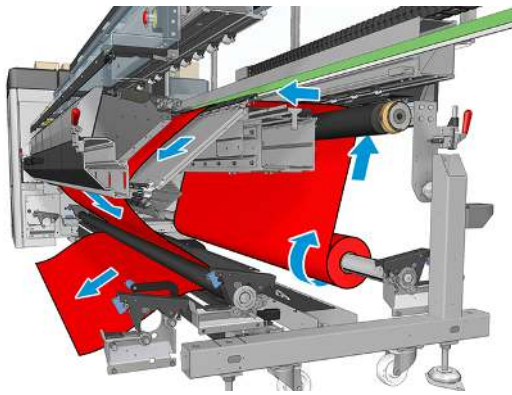
 **REMARQUE :** Cette vidéo concerne les imprimantes HP Latex 800, HP Latex 1500, HP Latex 2700/FS50/FS60 et HP Latex série 3000.



Le substrat part du mandrin d'entrée, passe au-dessus du galet principal, au-dessus de la platine, au-dessus de l'aiguillage avant, puis arrive sur le galet de tension avant de tomber au sol.



Vous pouvez charger le substrat face imprimée vers l'intérieur ou face imprimée vers l'extérieur, auquel cas la bobine tourne dans le sens contraire. L'imprimante vous demandera quelle est la direction de rembobinage si elle ne l'a pas détectée automatiquement.

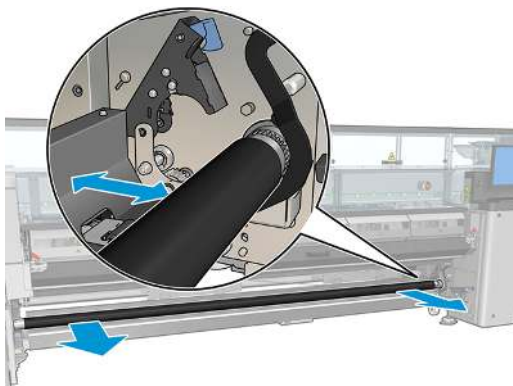


Avant de charger un rouleau sur l'imprimante, il faut qu'un rouleau soit chargé sur la bobine d'entrée. Reportez-vous à la section **Chargement d'un rouleau sur le mandrin** dans le guide de l'utilisateur de l'imprimante.

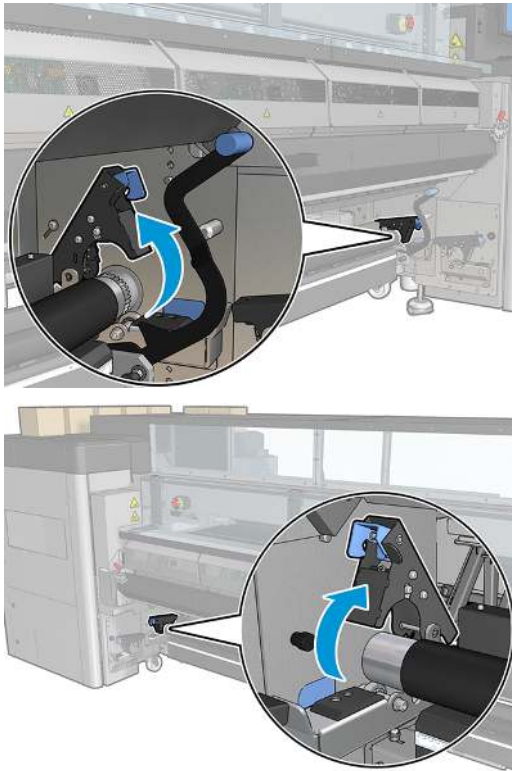
CONSEIL : La bobine seule est assez lourde et un rouleau de substrat peut l'être encore plus. Il est recommandé d'utiliser un élévateur ou un autre équipement pour les positionner correctement ; sinon, soulevez l'une des extrémités dans l'imprimante, puis l'autre.

Pour charger le substrat, suivez la même procédure que dans la configuration rouleau-à-rouleau à la différence que la bobine de sortie n'est pas nécessaire.

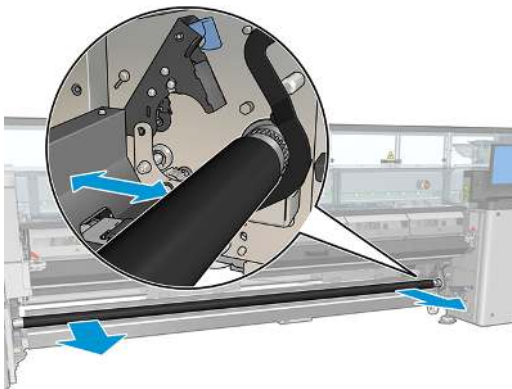
1. Assurez-vous que le levier du galet de tension est soulevé.



2. Déverrouillez le galet de tension aux deux extrémités.



3. Déplacez le rouleau vers l'avant, de manière à avoir plus d'espace pour faire passer le substrat derrière le rouleau.

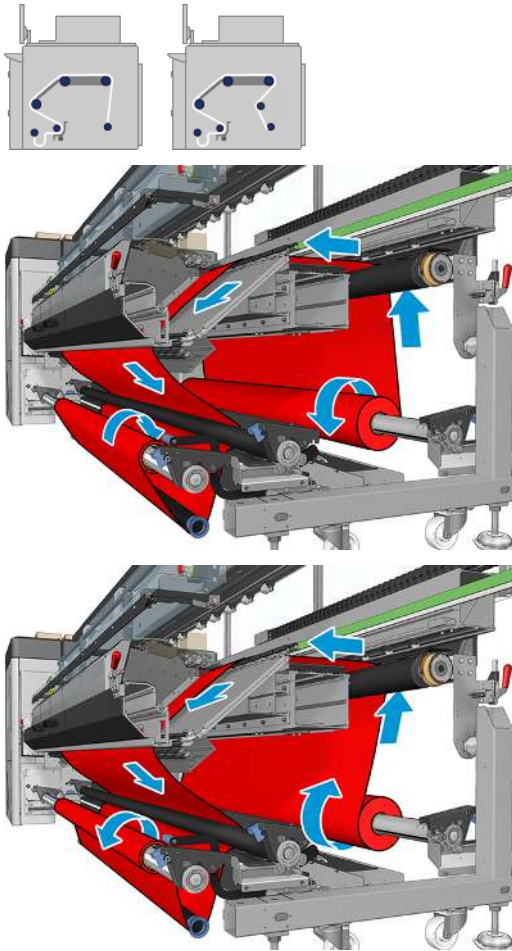


4. Faites passer le substrat et poussez le rouleau vers l'arrière, en prenant soin de ne pas vous coincer les doigts entre le rouleau et le guide noir du substrat qui se trouve au-dessous et derrière.
5. Fermez les loquets des deux côtés.
6. Alignez le substrat en vérifiant que le bord du substrat est dans la même position sur la bobine de sortie et sur le galet de tension. Ceci peut être effectué à l'aide des règles de la bobine et du galet de tension, ou en mesurant la distance entre le bord droit et la platine sur le côté.
7. Assurez-vous que le support est uniformément tendu et plat (aucun pli ou bosse), et fermez le levier du galet de tension.

8. Accédez à Internal Print Server et cliquez sur le bouton, ou touchez-le, **Terminer** comme dans la configuration rouleau-à-rouleau.

Chargez un rouleau (configuration rouleau-à-collecteur)

Cette configuration est similaire à la configuration rouleau chute libre, hormis l'ajout d'un rouleur collecteur et d'une barre de tension.



CONSEIL : N'essayez pas de charger ou de décharger le collecteur en cours d'impression.

Avant de commencer à charger le substrat, choisissez une barre de tension dont la longueur correspond à la largeur du substrat. Les tubes suivants sont fournis pour que vous puissiez constituer des barres de tension de différentes longueurs.

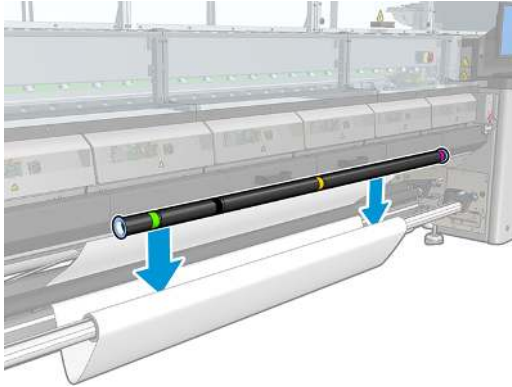
- Un tube de
- Deux tubes de
- Un tube de
- Un tube de
- Deux tubes de


- Deux collerettes à placer à chaque extrémité pour éviter le déplacement latéral de la barre de tension pendant l'impression.

Vous pouvez par exemple composer les barres de tension ci-dessous :


- : tubes de et de
 - : un tube de et deux tubes de
 - : tubes de et de
 - : tubes de et de
 - : tubes de , de et de
 - : tubes de , de et de
 - : tubes de , de et deux tubes de
 - : tubes de , de , de et de
 - tubes de : deux de , de et de
 - tubes de : deux de , de et de
 - tubes de : deux de , de , de et de
1. Suivez l'intégralité de la procédure de chargement pour la configuration rouleau chute libre.
 2. Chargez un noyau de substrat vide sur la bobine de sortie. Pour une impression sur double rouleau, chargez deux noyaux de même diamètre sur la même bobine (il est déconseillé d'utiliser une bobine à double rouleau comme collecteur).
 3. Utilisez les boutons d'Internal Print Server pour faire avancer le bord avant du substrat jusqu'à ce qu'il atteigne le mandrin du collecteur.
 4. Tendez le substrat de façon égale, puis fixez le bord du substrat au noyau à l'aide de ruban adhésif, tout d'abord au centre, puis sur les côtés. Le substrat ne doit être ni plissé ni distendu.
 5. Utilisez les boutons du serveur d'impression interne pour faire avancer le substrat jusqu'à ce qu'une boucle se forme entre le galet de tension et le collecteur.

6. Placez la barre de tension dans la boucle du substrat.



 **REMARQUE :** La détection de boucle se produit dans le centre de l'imprimante ; évitez donc de mettre le pied ou tout autre objet sous le collecteur au centre.

7. Sur l'Internal Print Server, cliquez sur le bouton **Activer le collecteur** (pour l'imprimante HP Latex 1500) ou sur le bouton de **l'enrouleur** (pour l'imprimante HP Latex série 2700/FS50/FS60).
8. Sélectionnez la direction de bobinage : **Vers l'extérieur** est conseillée car cette direction permet un rouleau de sortie pouvant mesurer jusqu'à de diamètre. Si vous sélectionnez **Vers l'intérieur**, le diamètre du rouleau de sortie est limité à 200 mm : avec un rouleau plus épais, la barre de tension toucherait le rouleau.

 **REMARQUE :** La direction de rembobinage ne peut pas être modifiée en cours de route : le collecteur doit être désactivé et réactivé.

9. Cliquez sur le bouton **Terminer** ou touchez-le.

L'imprimante est maintenant prête à imprimer.

3 Maintenance du matériel

Les sections suivantes fournissent des informations sur cette rubrique.

Nettoyage du galet et des roues d'entraînement du rouleau chute libre

Le galet du rouleau chute libre doit être nettoyé chaque fois qu'il est visiblement sale (par exemple, chaque fois que l'encre n'a pas séché correctement lors de l'utilisation du galet), ou lorsque vous constatez que l'avance des substrats n'est plus aisée et régulière (par exemple, si vous constatez que le rouleau glisse souvent lors d'une tentative visant à maintenir le substrat sous tension).



Risque de brûlures



Danger d'écrasement



Risque de doigts coincés

Pour plus d'informations relatives à la sécurité, consultez la section **Précautions de sécurité** dans le guide d'utilisateur de l'imprimante.

Préparation pour nettoyer le galet et les roues d'entraînement du rouleau chute libre

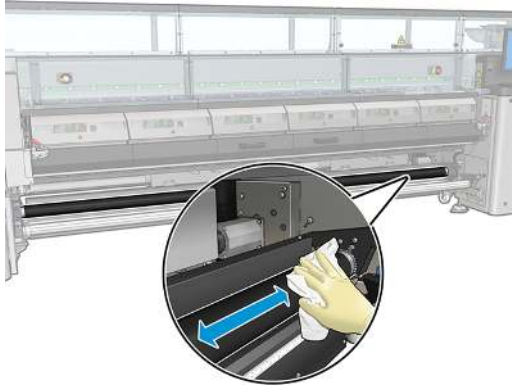
Les étapes suivantes décrivent la procédure complète sur cette rubrique.

1. Vérifiez que l'impression n'est pas en cours.
2. Déchargez le substrat.
3. Relevez le levier du galet de pression si nécessaire.

Nettoyage du galet du rouleau chute libre

Les étapes suivantes décrivent la procédure complète sur cette rubrique.

1. Nettoyez le galet à l'aide d'un chiffon propre et légèrement humidifié avec de l'eau (en cas de saletés persistantes, vous pouvez utiliser de l'alcool isopropylique, mais n'utilisez pas liquide de nettoyage à base de pétrole).



2. Tournez le rouleau manuellement et continuez à nettoyer pour vous assurer que la surface en caoutchouc du rouleau est nettoyée tout autour.

⚠ AVERTISSEMENT ! Attention de ne pas vous coincer les doigts lorsque vous faites tourner le galet.

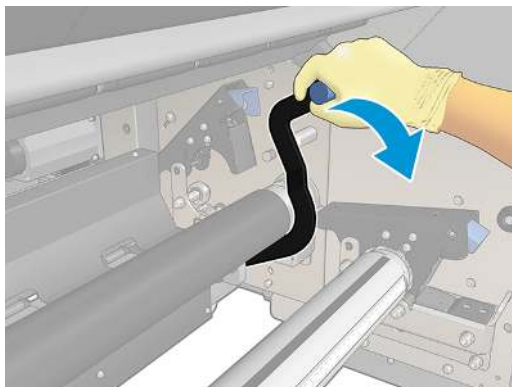


3. Assurez-vous que les pièces nettoyées sont complètement sèches et que les vapeurs ont complètement disparu.

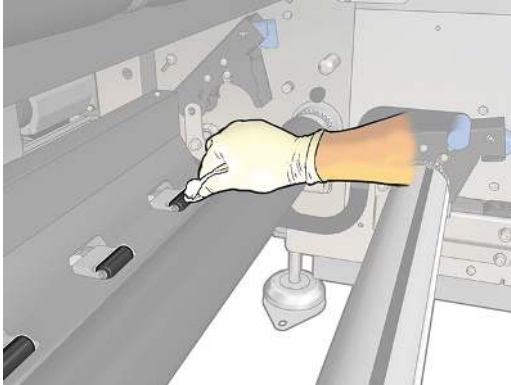
Nettoyage des galets à pression

Les étapes suivantes décrivent la procédure complète sur cette rubrique.

1. Ouvrez les loquets du galet situés des deux côtés et déplacez le galet vers l'avant.
2. Abaissez le levier du galet de pression pour que les roues d'entraînement soient accessibles.



3. Nettoyez les roues d'entraînement avec précaution à l'aide d'un chiffon humidifié avec de l'eau (en cas de saletés persistantes, vous pouvez utiliser de l'alcool isopropylique, mais n'utilisez pas liquide de nettoyage à base de pétrole).



4. Une fois les roues d'entraînement propres, relevez le levier du galet de pression.
5. Faites rouler le galet vers l'arrière en le poussant (et non en l'attrapant).

⚠ AVERTISSEMENT ! Faites attention à vos doigts lorsque vous déplacez le galet vers l'arrière : vous pourriez vous blesser sur le guide noir des substrats derrière et sous le galet.



6. Une fois le galet en position, fermez les loquets des deux côtés.
7. Assurez-vous que les pièces nettoyées sont complètement sèches et que les vapeurs ont complètement disparu.

4 Diagnostics PrintCare

Les sections suivantes fournissent des informations sur cette rubrique.

Diagnostics pour opérateur (imprimante HP Latex 1500)

Vous pouvez exécuter ces diagnostics uniquement si le kit de rouleau chute libre est installé.

Tableau 4-1 Kit de rouleau chute libre

Alerte	Recommandation
41011 Vérification électronique	Ce diagnostic vous permet de vérifier la connectivité des pièces électroniques dans le kit.
41012 Vérification des capteurs	Ce diagnostic vous permet de vérifier l'état des capteurs dans le kit (loquet du galet de tension, levier du galet de tension, capteur du collecteur de substrat).
41013 Vérification des moteurs MF et MO	Ce diagnostic vérifie automatiquement le moteur plancher du substrat et le moteur de sortie du substrat.

Diagnostics pour l'opérateur (imprimantes HP Latex série 2700/FS50/FS60)

Vous pouvez exécuter ces diagnostics uniquement si le kit de rouleau chute libre est installé.

Tableau 4-2 Kit de rouleau chute libre

Alerte	Recommandation
41102 Vérification électronique	Ce diagnostic vérifie les connexions électroniques requises pour que le kit de rouleau chute libre fonctionne : <ul style="list-style-type: none">• Le bloc d'alimentation 1 (PSU 1) est compris dans la plage.• Le fusible pour le PSU 1 fonctionne.• La connexion au PCA d'interconnexion du boîtier électronique fonctionne.
41103 Vérification des capteurs	Ce diagnostics vérifie que les capteurs suivants fonctionnent correctement : <ul style="list-style-type: none">• Capteurs du loquet de la table de chargement• Capteur d'enrouleur• Capteur d'interrupteur à levier de pincement Il vérifie les performances des capteurs lors du retrait et de la pression des loquets et des leviers, et du blocage et du déblocage des capteurs du collecteur de substrat. Lorsque les capteurs fonctionnent correctement, il affiche les changements de l'état du capteur.
41104 Vérification du moteur plancher du support	Ce diagnostic effectue un test de direction du moteur plancher du substrat et du moteur avant du substrat.

5 Erreurs de système et alertes du rouleau chute libre

Dans certaines circonstances, Internal Print Server affiche un code d'erreur numérique. Suivez les suggestions ici pour essayer de corriger l'erreur.

Les codes d'erreur répertoriés ici s'ajoutent à ceux indiqués dans la documentation principale sur l'imprimante. Si le code d'erreur qui apparaît n'est pas inclus dans l'une des listes, mettez l'imprimante hors tension, puis à nouveau sous tension. Si le problème persiste, appelez votre représentant du service de maintenance.

Erreurs de système et alertes de l'imprimante HP Latex 1500

erreur	Recommandation
10.04.12:10 Le fusible MF de l'armoire électronique a sauté	Le fusible 42 V du moteur plancher du substrat (F11) dans le PCA de l'armoire électronique a sauté. Il y a probablement un court-circuit dans ce sous-système ou son câblage d'alimentation. Installez un nouveau fusible F11. Si le problème persiste, appelez votre représentant du service de maintenance.
10.05.12:40 Surcharge de sortie courant MF de l'armoire électronique	L'interrupteur 42 V du moteur plancher du substrat dans le PCA de l'armoire électronique est en surcharge. Il y a probablement un court-circuit dans ce sous-système ou son câblage d'alimentation. Redémarrez l'imprimante. Si le problème persiste, appelez votre représentant du service de maintenance.
41.05.00:51 Les roues d'entraînement sont relevées	Assurez-vous que la barre de pincement est abaissée (en utilisant le levier du galet de tension). Si le problème persiste, exécutez le diagnostic de vérification des capteurs (41012) pour vérifier si le capteur fonctionne. Si problème persiste, appelez votre représentant de l'assistance.
41.05.01:51 Loquet du galet de tension ouvert	Fermez les loquets du galet de tension à chaque extrémités. Assurez-vous qu'ils sont correctement connectés. Si le problème persiste, exécutez le diagnostic de vérification des capteurs (41012) pour vérifier si le capteur fonctionne. Si problème persiste, appelez votre représentant de l'assistance.
41.05.00:61 Aucun mouvement du galet de tension	Rechargez le substrat et exécutez le diagnostic de moteur (41013) si le problème persiste.
41.10.01:08 Bourrage possible de l'enrouleur, le capteur optique ne détecte jamais le substrat	Vérifiez que le capteur du collecteur de substrat fonctionne correctement et qu'il n'y a aucun objet bloquant sa ligne de mire. Si le problème persiste, exécutez le diagnostic de vérification des capteurs (41012) pour vérifier si le capteur fonctionne. Si problème persiste, appelez votre représentant de l'assistance.

Erreurs de système et alertes de l'imprimante HP Latex série 2700/FS50/FS60

erreur	Recommandation
0010-0012:1215 Le fusible MO/MF de l'armoire électronique a sauté	Le fusible 42 V du moteur plancher du substrat (F12) dans le PCA de l'armoire électronique a sauté. Il y a probablement un court-circuit dans ce sous-système ou son câblage d'alimentation. Installez un nouveau fusible F12. Si le problème persiste, appelez votre représentant du service de maintenance.
1041-0006-0359 Arrêt du servo du moteur MF	Arrêt du servo du moteur plancher du substrat. Il y a probablement un bourrage dans le système ou un problème lié au moteur ou à l'encodeur. Si le problème persiste, appelez votre représentant du service de maintenance.

erreur	Recommandation
1041-0006-0360 Échec du test de direction du moteur MF	Le moteur plancher du substrat ne peut pas se déplacer pendant le démarrage de l'imprimante. Cela peut être dû à un moteur ou un encodeur défectueux. Si le problème persiste, appelez votre représentant du service de maintenance.
1041-0010-0008 Bourrage capteur TUR détecté	Vérifiez que le capteur du collecteur de substrat fonctionne correctement et qu'il n'y a aucun objet bloquant sa ligne de mire. Si le problème persiste, exécutez le diagnostic de vérification des capteurs (41012) pour vérifier si le capteur fonctionne. Si problème persiste, appelez votre représentant de l'assistance.
1041-0010-0009 Capteur TUR non connecté au PCA d'interconnexion du boîtier électronique	Vérifiez que le câble du capteur TUR est correctement connecté au connecteur J49 du PCA d'interconnexion du boîtier électronique. Si le problème persiste, appelez votre représentant du service de maintenance.
1041-0013-0009 Commutateurs RTFF non connectés au PCA d'interconnexion du boîtier électronique	Vérifiez que le câble du capteur des interrupteurs du rouleau chute libre est correctement connecté au connecteur J32 du PCA d'interconnexion du boîtier électronique. Si le problème persiste, appelez votre représentant du service de maintenance.