



HP Latex 3000 Druckerserie

Benutzerhandbuch

© Copyright 2015–2020 HP Development
Company, L.P.

Ausgabe 5

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.

Sicherheitshinweise

Vor dem Starten des Druckers lesen und
befolgen Sie die Bedienungs- und
Sicherheitsanweisungen.

Marken

Microsoft® und Windows® sind in den USA
eingetragene Marken der Microsoft Corporation.

Inhaltsverzeichnis

1 Einführung	1
So funktioniert dieses Handbuch	1
Willkommen	1
Dokumentation	2
Sicherheitsvorkehrungen	2
Hauptkomponenten	11
Druckersoftware	15
So schalten Sie den Drucker zum ersten Mal ein	16
Ein- und Ausschalten des Druckers	16
Transportieren des Druckers	17
Druckerstatussignal	18
Licht Ausgabepalette (HP Latex-3200/3600 nur)	19
2 HP Internal Print Server	20
Starten von Internal Print Server	20
Ändern der Sprache von Internal Print Server	21
Ändern der Maßeinheiten in Internal Print Server	21
Festlegen der Internal Print Server-Einstellungen	21
Menüs in Internal Print Server	24
Druckerstatus und Warnmeldungen	25
Aktualisieren von Firmware und Internal Print Server	26
Wartung von Internal Print Server	28
3 Integration von Druckworkflows	30
Einführung in JDF	30
Arbeiten mit JDF	30
4 Druckmaterial	36
Unterstützte Druckmaterialsorten	36
Unterstützte HP Druckmaterialien	38
Druckmaterialtipps	40
Druckmaterialkonfigurationen	42
Druckvorbereitungen	44
Die Druckmaterialkantenhalter	45

Das Tintenauffangkit	49
Aufbringen einer Rolle auf die Spindel	60
Laden einer Rolle in den Drucker	66
Option für Schräglauf-Prüfung	87
Beidseitiges Drucken	89
Anzeigen von Informationen zum geladenen Druckmaterial	94
Entnehmen einer Rolle	94
HP Latex doppelseitiges Day&Night-Kit	95
Druckmaterialschoner	96
Inline-Schneidevorrichtungen	100
LED-Anzeigen für Probedruck	103
Druckmaterialprofile	103
Mehrere Profile exportieren	104
Verwenden eines neuen Druckmaterials	105
Für Anordnung optimieren	105
Vorbereiten des Druckers für ein neues Druckmaterial	109
Erstellen eines neuen Druckmaterialprofils mit dem Assistenten zum Hinzufügen eines neuen Druckmaterials	109
Bearbeiten eines Druckmaterialprofils	111
Entfernen eines Druckmaterialprofils	118
Online Druckmaterialverwaltung	118
Festlegen der Wagenträgerposition	125
5 Erstellen und Verwalten von Druckaufträgen	127
Hinzufügen eines neuen Druckauftrags	127
Drehen eines Druckauftrags	133
Druckwarteschlange verwalten	134
Löschen eines Druckauftrags	135
Bildaufbau	136
Neu starten und drucken	149
6 Tintensystem	150
Tintensystemkomponenten	150
Warten des Tintensystems	152
7 Druckerkalibrierung	176
Ausrichten der Druckköpfe	176
Mögliche Schwierigkeiten bei der Druckkopfausrichtung	179
Farbkalibrierung	183
Farbkonsistenz zwischen verschiedenen HP Latex 3000 Druckern	185
Farbprofile	185
Kompensation des Druckmaterialvorschubs	185
Für ein Druckmaterialprofil spezifische Kalibrierungen	188
Nach bestimmten Ereignissen empfohlene Kalibrierungen	188

8 HP Print Care	189
Print Care-Diagnose	190
Aktualisieren der Print Care-Software	192
Neuinstallation der Print Care-Software	192
9 Hardware-Wartung	193
Sicherheitsvorkehrungen	193
Benutzerwartungskit	193
Durchführen von Wartungsarbeiten	196
Drucker für Wartungsarbeiten aus- und einschalten	199
Übersicht der Wartungsaufgaben	202
Erforderlich	206
Wöchentlich	206
Nach 125 Litern Tinte	221
Nach 500 Litern Tinte	257
Nach 1500 Litern Tinte	261
Bei Bedarf	282
Tintenkollektor, 3-Liter-/tägliche Wartung	355
Tintenkollektor: nach Deinstallation des Tintenkollektor-Wartungskits	357
Tintenkollektor, 40-Liter-Wartung	361
Tintenkollektor, 500-Liter-Wartung	363
10 Beheben von Druckmaterialproblemen	367
Ladeprobleme	367
Probleme beim Drucken	369
Probleme beim Doppelrollen-Druck	377
Probleme bei der Drucklänge	382
Probleme mit dem Kollektor	383
Schlechte Schnittqualität der Schneidevorrichtung	384
11 Beheben von Druckqualitätsproblemen	386
Allgemeine Hinweise	386
Inspektionsplot Bildqualität	388
Grundlegende und erweiterte Fehlerbehebung	390
Erweiterte Fehlerbehebung bei Druckqualitätsproblemen	392
12 Beheben von Problemen mit Tintenbehältern und Druckköpfen	409
Tintenpatronen	409
Druckköpfe	410
Fehler bei der Druckkopfreinigungsrolle	415


13 Sonstige Probleme	416
Der Drucker wird nicht gestartet	416
Der Drucker druckt nicht	416
Der Drucker kann über Internal Print Server nicht neu gestartet werden	416
Der Druckvorgang erscheint langsam	416
Anfrage zur Neuinitialisierung des Wagens	417
Der Drucker wird von Internal Print Server nicht erkannt	417
Print Care wird spontan neu gestartet	417
Farbkalibrierung schlägt fehl	417
14 Wenn Sie Hilfe benötigen	419
HP Proactive Support	419
HP Customer Care	420
Serviceinformationen	421
15 Druckerspezifikationen	422
Funktionale Spezifikationen HP Latex 3100/3200/3500/3600	422
Maße und Gewicht	424
Speicherspezifikationen	424
Technische Daten der Stromversorgung	424
Druckluftanforderungen (Druckluftspindel)	424
Umweltschutzinformationen	425
Umgebungsbedingungen	425
Geräuschparameter	425
Anhang A Drucker Meldungen	427
Glossar	431
Index	434

1 Einführung

So funktioniert dieses Handbuch

Dieses Benutzerhandbuch bezieht sich auf die folgenden Druckermodelle:

- HP Latex 3000
- HP Latex 3100
- HP Latex 3200
- HP Latex 3500
- HP Latex 3600

 **HINWEIS:** Die Informationen in diesem Dokument beziehen sich möglicherweise auf einen bestimmten Drucker und gelten nicht immer für alle Modelle.

 **HINWEIS:** Dieses Dokument bezieht sich auf verschiedene Druckermodelle. Die angezeigten Bilder können leicht vom Modell abweichen.

Willkommen

Ihr Drucker ist ein Industriedrucker mit hoher Produktivität für die Herstellung von Schildern und Grafiken auf einer breiten Palette von flexiblen Materialien bis zu einer Breite von 3,20 m. Der Drucker arbeitet mit HP Latextinten auf Wasserbasis, die eine qualitativ hochwertige, haltbare Ausgabe gewährleisten. Einige der wichtigsten Funktionen des Druckers sind:

Alle Drucker

- Hohe Ausgabequalität mit kräftigen Farben, Auflösung 1200 dpi und 12 Picoliter Tropfengröße
- Drucken auf einer breiten Palette von Druckmaterialien – einschließlich PVC-Bannern, selbstklebendem Vinyl, Papierstoffen, Tapeten, PET-Filmen und Textilien
- Dauerhafte Drucke mit einer Bildbeständigkeit im Außenbereich von drei Jahren (unlaminieren) oder fünf Jahren (laminieren)
- Genaue und konsistente Farbdarstellung durch automatische Farbkalibrierung (integriertes Spektralfotometer)
- Qualitätsdrucke für den Innenbereich bis zu 77 m²/h
- **Nur HP Latex 3100/3200/3500/3600:** Energieeffiziente LED-Anzeige zur schnellen Sichtprüfung und zum Proofing des gedruckten Bildes
- **Nur HP Latex 3100/3200/3500/3600:** Druckerstatussignal, ein intuitives LED-Signalsystem, um den Status des Druckers aus der Ferne schnell zu bestimmen
- Ein neues Produktivitäts-Softwarepaket zur Verbesserung der Geschäfts- und Druckereffizienz

- Eine mobile App, die Production Manager bei der Fernüberwachung und Mitarbeiter bei der Bedienung mehrerer Drucker unterstützt. Aktuelle Informationen über mobile Anwendungen finden Sie unter: <http://www8.hp.com/us/en/commercial-printers/latex-printers/workflow-solutions.html>
- Hot-Swap-fähige Tintenpatrone: Für Latex 3000/3100/3200 5 Liter, für Latex 3500/3600 5/10 Liter
- HP Print Care-Wartungsplanung und proaktive Wartungsbenachrichtigungen
- Umweltbezogene Differenzierung mit HP Latextinten auf Wasserbasis

Nur HP Latex 3500/3600 Drucker:

- (Auch optional für HP Latex 3100/3200) Inline-Schneidevorrichtung zur Verbesserung der Produktivität und Vermeidung von Engpässen bei der Weiterverarbeitung
- Fähigkeit, größere Rollen zu handhaben, um die Betriebszeit für lange Druckdurchgänge und für über Nacht stattfindende Druckvorgänge zu verlängern
- Getrennte Doppelrollenspindeln zur schnelleren und sichereren Verwaltung größerer Medienrollen durch einen Benutzer am und in der Nähe des Druckers

Nur HP Latex 3200/3600 Drucker:

- Druckbereichsbeleuchtung
- Druckmaterialschröner

Dokumentation

Die folgenden Dokumente können von <http://www.hp.com/go/latex3000/manuals/> heruntergeladen werden:

- Handbuch zur Vorbereitung des Aufstellungsorts
- Checkliste zur Vorbereitung des Aufstellungsorts
- Installationshandbuch
- Einführende Informationen
- Benutzerhandbuch
- Rechtliche Hinweise
- Eingeschränkte Gewährleistung

Weitere Informationen zu neuen Druckmaterialien erhalten Sie auf der Solutions-Website unter <http://www.hp.com/go/latex3000/solutions/>. Es wurde ein neuer webbasierter Media Solutions Locator (<http://www.hp.com/go/mediasolutionslocator>) entwickelt, um verfügbare Druckmaterialkonfigurationen für Latexdrucker zu erfassen.

Die QR-Codes, die Sie in einigen Teilen dieses Handbuch finden, sind Links zu zusätzlichen Videoerläuterungen zu bestimmten Themen. Ein Beispielbild finden Sie unter [Das Tintenauffangkit auf Seite 49](#).

Sicherheitsvorkehrungen

Lesen Sie vor der Arbeit mit dem Drucker die folgenden Sicherheits- und Betriebshinweise sorgfältig durch, damit eine sichere Bedienung gewährleistet ist.

Sie müssen über die entsprechende technische Qualifikation und die nötige Erfahrung verfügen, um sich der Gefahren bewusst zu sein, denen Sie beim Ausführen einer Aufgabe ausgesetzt sein können, und um geeignete Maßnahmen zu ergreifen, damit Sie Ihr Risiko und das anderer Personen minimieren.

Die Arbeiten müssen stets überwacht werden.

Allgemeine Sicherheitsrichtlinien

⚠ VORSICHT! Falls Ihr Drucker über ein Druckerstatussignal verfügt, dienen die bereitgestellten Angaben nur als Funktionsinformationen; sie beziehen sich nicht auf Sicherheitsvorkehrungen oder Sicherheitszustände. Warnhinweise auf dem Drucker müssen bei Betrieb des Druckers immer berücksichtigt werden und haben Vorrang vor jedem Status, der mit dem Druckerstatussignal angegeben wird.

Schalten Sie in folgenden Fällen den Drucker mit den im Stromverteiler des Gebäudes befindlichen Abzweigkreisschutzschaltern aus, und rufen Sie den Kundendienst (siehe [HP Kundendienstzentralen auf Seite 420](#)):

- Das Netzkabel ist beschädigt.
- Die Gehäuse für Trocknung bzw. Aushärtung sind beschädigt.
- Der Drucker wurde durch einen Stoß beschädigt.
- Flüssigkeit ist in den Drucker gelangt.
- Rauch oder ein auffälliger Geruch tritt aus dem Drucker aus.
- Der interne Reststromschutzschalter (Fehlerstromschutzschalter) des Druckers wurde wiederholt ausgelöst.
- Sicherungen sind durchgebrannt.
- Der Drucker funktioniert nicht normal.
- Es liegt eine mechanische Beschädigung vor, oder das Gehäuse wurde beschädigt.

Schalten Sie in folgenden Fällen den Drucker mit den Abzweigkreisschutzschaltern aus:

- Während eines Gewitters
- Bei einem Stromausfall

Bei mit Warnschildern gekennzeichneten Bereichen müssen Sie besonders vorsichtig sein.

Stromschlaggefahr

⚠ VORSICHT! Die Elektronik im Inneren des Geräts, das Trocknungs- und Aushärtungsmodul sowie die Thermo-Drucktücher zur Dampferntfernung arbeiten mit gefährlichen Spannungen, die zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen können.

Schalten Sie den Drucker vor der Wartung mit den im Stromverteiler des Gebäudes befindlichen Abzweigkreisschutzschaltern aus. Der Drucker darf nur an geerdete Steckdosen angeschlossen werden.

So vermeiden Sie das Risiko von Stromschlägen:

- Versuchen Sie nicht, das Trocknungs- und Aushärtungsmodul, die Thermo-Drucktücher zur Dampferntfernung oder den Schaltschrank – außer bei Hardware-Wartungsarbeiten – zu zerlegen. In diesem Fall sind die Anweisungen strikt zu befolgen.
- Entfernen oder öffnen Sie keine geschlossenen Systemabdeckungen.
- Führen Sie keine Gegenstände in die Öffnungen des Druckers ein.
- Testen Sie die Funktionsfähigkeit des Reststromschutzschalters RCCB jährlich (siehe die folgende Prozedur).



HINWEIS: Eine durchgebrannte Sicherung kann auf eine Störung in den elektrischen Schaltkreisen des Systems hinweisen. Versuchen Sie nicht, die Sicherung selbst auszutauschen, sondern rufen Sie den Kundendienst (siehe [HP Kundendienstzentralen auf Seite 420](#)).

Überprüfen der Funktionsfähigkeit der Reststromschutzschalter (RCCBs)

Entsprechend den Standardempfehlungen sollte der Reststromschutzschalter einmal im Jahr getestet werden. Gehen Sie wie folgt vor:

1. Schalten Sie den integrierten Computer mit der Schaltfläche **Herunterfahren** von Internal Print Server aus. Oder wählen Sie in Print Care **Drucker-Tools** > **Energieoptionen** > **Herunterfahren**. Schalten Sie den Drucker nicht über den Netzschalter oder die Schutzschalter aus.

⚠️ ACHTUNG: Das Herunterfahren nimmt einige Zeit in Anspruch. Warten Sie, bis die grüne Betriebsanzeige nicht mehr leuchtet, bevor Sie Ihre Arbeit fortsetzen.

2. Testen Sie die Funktion des Reststromschutzschalters bei ausgeschaltetem Drucker durch Drücken der Testtaste.
 - Wenn der Reststromschutzschalter durch Drücken der Testtaste nicht ausgelöst wird, deutet dies auf eine fehlerhafte Komponente hin. Der Reststromschutzschalter muss aus Sicherheitsgründen ersetzt werden. Wenden Sie sich zum Austausch des Reststromschutzschalters an Ihren Kundendienst.
 - Ein Auslösen des Reststromschutzschalters weist darauf hin, dass er ordnungsgemäß funktioniert. Setzen Sie den Reststromschutzschalter auf seinen normalen Einschaltzustand zurück.

Verbrennungsgefahr

Die Trocknungs- und Aushärtungssubsysteme des Druckers arbeiten mit hohen Temperaturen und können Verbrennungen verursachen, wenn sie berührt werden. LED-Array-Träger, Schaft und Gehäuse werden heiß. Treffen Sie die folgenden Vorkehrungen, um Verbrennungen zu vermeiden:

- Interne Gehäuse der Trocknungs- und Aushärtungsmodule sowie Thermo-Drucktücher zur Dampfentfernung beim Zugriff auf den Druckmaterialpfad nicht berühren.
- Seien Sie besonders vorsichtig, wenn Sie in den Druckmaterialpfad greifen.
- Bei mit Warnschildern gekennzeichneten Bereichen müssen Sie besonders vorsichtig sein.
- Legen Sie keine Gegenstände auf LED-Array-Träger, Schaft und Gehäuse.
- Nehmen Sie keine Änderungen am LED-Array-Träger, Schaft oder Gehäuse vor.
- Lassen Sie den Drucker abkühlen, bevor Sie Wartungsarbeiten durchführen.

Brandgefahr

Das Trocknungs- und Aushärtungssubsystem und die Thermo-Drucktücher zur Dampfentfernung arbeiten mit hohen Temperaturen. Wenn der interne Reststromschutzschalter (Fehlerstromschutzschalter) des Druckers wiederholt ausgelöst wird, rufen Sie den Kundendienst.

Treffen Sie die folgenden Vorkehrungen, um Brände zu vermeiden:

- Betreiben Sie den Drucker ausschließlich mit der auf dem Typenschild angegebenen Netzspannung.
- Schließen Sie jedes Netzkabel gemäß den Anweisungen im Handbuch zur Vorbereitung des Aufstellungsorts an einen eigenen, mit einem Abzweigkreisschutzschalter gesicherten Stromkreis an.
- Führen Sie keine Gegenstände in die Öffnungen des Druckers ein.
- Achten Sie darauf, dass keine Flüssigkeit auf den Drucker gelangt. Stellen Sie nach der Reinigung sicher, dass alle Komponenten trocken sind, bevor Sie den Drucker erneut einsetzen.

- Verwenden Sie keine Sprühdosen mit entzündlichen Gasen innerhalb und in der Nähe des Druckers. Betreiben Sie den Drucker nicht in einem explosionsgefährdeten Bereich.
- Decken Sie die Öffnungen des Druckers nicht ab.
- Nehmen Sie auf keinen Fall Änderungen am Trocknungs- bzw. Aushärtungsmodul, dem Schaltschrank oder den Thermo-Drucktüchern zur Dampffentfernung vor.
- Stellen Sie sicher, dass die vom Hersteller empfohlene Betriebstemperatur des Druckmaterials nicht überschritten wird. Wenden Sie sich an den Hersteller, wenn diese Informationen nicht verfügbar sind. Verwenden Sie kein Druckmaterial, das nicht für Betriebstemperaturen über 125°C ausgelegt ist.
- Laden Sie kein Druckmaterial mit einer Selbstentzündungstemperatur von unter 250 °C (siehe folgender Hinweis). Es dürfen sich keine Zündquellen in der Nähe des Druckmaterials befinden.



HINWEIS: Das Prüfverfahren basiert auf EN ISO 6942:2002, *Beurteilung von Materialien und Materialkombinationen, die einer Hitze-Strahlungsquelle ausgesetzt sind, Verfahren B*. Prüfbedingungen zur Ermittlung der Temperatur, bei der sich das Druckmaterial entzündet (Flamme oder Glühen): Wärmestromdichte: 30 kW/m², Kupferkalorimeter, Thermoelement vom Typ K.

- Um sicherzustellen, dass der Drucker wie vorgesehen sicher arbeitet, sind eine richtige Wartung und Original HP Verbrauchsmaterialien erforderlich. Die Verwendung von Nicht-HP Verbrauchsmaterialien (Schaumstoffe, Filter, Druckkopfreinigungswalze und Tinten) kann eine Feuergefahr darstellen.

LED-Array-Träger, Schaft und Gehäuse werden heiß. Treffen Sie die folgenden Vorkehrungen, um Brände zu vermeiden:

- Bei mit Warnschildern gekennzeichneten Bereichen müssen Sie besonders vorsichtig sein.
- Legen Sie keine Gegenstände auf LED-Array-Träger, Schaft und Gehäuse.
- Achten Sie darauf, dass keine Flüssigkeit auf das Zubehör gelangt. Stellen Sie nach der Reinigung sicher, dass alle Komponenten trocken sind, bevor Sie den Drucker einsetzen.
- Nehmen Sie keine Änderungen am LED-Array-Träger, Schaft oder Gehäuse vor.

Gefährdung durch mechanische Teile

Der Drucker verfügt über bewegliche Teile, die zu Verletzungen führen können. Um Verletzungen zu vermeiden, treffen Sie die folgenden Vorkehrungen, wenn Sie in der Nähe des Druckers und (optional) von Inline-Schneidevorrichtungen arbeiten:

- Halten Sie Ihre Kleidung und Ihren Körper von den beweglichen Teilen des Druckers fern.
- Tragen Sie keine Hals- und Armbänder oder andere herabhängende Schmuck- oder Kleidungsstücke.
- Langes Haar sollte zurückgebunden werden, damit es nicht in den Drucker geraten kann.
- Achten Sie darauf, dass Ihre Ärmel oder Handschuhe nicht in die beweglichen Teile des Druckers gelangen.
- Halten Sie sich nicht in der Nähe von Lüftern auf. Durch Behinderung des Luftstroms kann die Druckqualität beeinträchtigt werden. Außerdem stellen rotierende Lüfter eine Verletzungsgefahr dar.
- Berühren Sie während des Druckens auf keinen Fall in Bewegung befindliche Zahnräder oder Walzen bzw. Rollen.
- Betreiben Sie den Drucker nicht unter Umgehung der Abdeckungen.
- Berühren Sie nicht die Inline-Schneidevorrichtungen während des Druckens.
- Gehen Sie bei der Handhabung von Inline-Schneidevorrichtungen vorsichtig vor, und bewahren Sie sie sicher in ihrem Karton auf, wenn sie nicht mit dem Drucker verwendet werden.

- Gefahr von Schnittverletzungen! Deinstallieren Sie die Inline-Schneidevorrichtung, wenn Sie auf das Aushärtungsmodul oder auf den Druckmaterialpfad zugreifen.
- Seien Sie vorsichtig bei Verwendung der Druckluftpistole. Wenn diese für die Reinigung verwendet wird, stellen Sie sicher, dass sie gemäß den lokalen Vorschriften verwendet wird, da möglicherweise zusätzliche Sicherheitsvorschriften Anwendung finden.

Gefahr durch Lichtstrahlen

Das Trocknermodul emittiert Infrarotstrahlen (IR-Strahlen). Das Trocknergehäuse begrenzt die Strahlung entsprechend den Anforderungen der risikofreien Gruppe der Norm IEC 62471:2006, *Photobiological safety of lamps and lamp systems* (Photobiologische Sicherheit von Lampen und Lampensystemen). Es wird jedoch empfohlen, nicht direkt in die Lampen zu schauen, wenn diese leuchten. Nehmen Sie am Trocknergehäuse keine Änderungen vor.

Das LED-Array kann entsprechend den Anforderungen der risikofreien Gruppe der Norm IEC 62471:2006, *Photobiological safety of lamps and lamp systems* (Photobiologische Sicherheit von Lampen und Lampensystemen) UV-Strahlung emittieren. Es wird jedoch empfohlen, nicht über einen langen Zeitraum direkt in die Ausgabe-LEDs zu schauen, wenn diese leuchten.

Das Ausrichtungstool für die Doppelrollen-Mittelstütze verwendet einen Laser der Klasse > I in Übereinstimmung mit den Grenzwerten gemäß den CE- und FDA-Anforderungen und besitzt einen entsprechenden Laser-Warnhinweis. Es wird empfohlen, nicht direkt in den Laserstrahl zu schauen.

Gefahr durch Chemikalien

Weitere Informationen finden Sie in den unter <http://www.hp.com/go/msds/> verfügbaren Sicherheitsdatenblättern zur Identifizierung der chemischen Bestandteile Ihrer Verbrauchsmaterialien (Material und Agenten). Es sollte für ausreichende Belüftung gesorgt sein, um sicherzustellen, dass eine mögliche Exposition über die Luft mit diesen Substanzen ausreichend kontrolliert wird. Wenden Sie sich an Ihren für Klimatisierung oder Umweltschutz und Arbeitsplatzsicherheit zuständigen Spezialisten, um sich über geeignete Maßnahmen für Ihren Standort zu informieren. Ausführliche Informationen erhalten Sie im Handbuch zur Vorbereitung des Aufstellungsorts im Abschnitt „Belüftung und Klimatisierung“, erhältlich unter <http://www.hp.com/go/latex3000/manuals/>.

Belüftung

Eine Frischluftbelüftung ist erforderlich, um geeignete Werte aufrechtzuerhalten. Einen standardisierten Ansatz für geeignete Belüftung bietet die neueste Ausgabe des ANSI/ASHRAE (American Society of Heating, Refrigerating and Air-Conditioning Engineers)-Dokuments *Ventilation for Acceptable Indoor Air Quality (Belüftung für akzeptable Raumluftqualität)*.

Klimatisierung und Belüftung müssen den geltenden Richtlinien und Vorschriften für Umweltschutz und Sicherheit am Arbeitsplatz entsprechen.

Beachten Sie die Belüftungsempfehlungen im Handbuch zur Vorbereitung des Aufstellungsorts.

Klimatisierung

Zur Vermeidung von Gesundheitsgefährdungen sollten Sie zusätzlich zur Frischluftzufuhr auch die in [Umgebungsbedingungen auf Seite 425](#) angegebenen Betriebsbedingungen beibehalten, um Störungen durch den Bediener und Gerätestörungen zu vermeiden. Bei der Verwendung einer Klimaanlage im Arbeitsbereich muss berücksichtigt werden, dass die Geräte Hitze erzeugen. Bei Normalbetrieb beträgt die Verlustleistung des Druckers: 9–11 kW.

Schalldruckpegel

Der Schalldruckpegel könnte 70 dBA in manchen Druckmodi überschreiten. Ein Gehörschutz könnte erforderlich sein.

Gefahr durch schwere Druckmaterialrollen

Gehen Sie beim Umgang mit schweren Druckmaterialrollen besonders vorsichtig vor, um Verletzungen zu vermeiden.

- Schweres Druckmaterial auf Rollen muss immer von zwei Personen gehandhabt werden. Die schweren Rollen können zu einer starken Belastung des Rückens und zu Verletzungen führen.
- Heben Sie Druckmaterialrollen immer mit einem Gabelstapler oder Hubwagen. Der Drucker wurde so konzipiert, dass er mit vielen dieser Geräte kompatibel ist.
- Tragen Sie immer persönliche Schutzausrüstung, einschließlich Sicherheitsschuhe und Handschuhe.

Handhabung von Tinte und Kondenswasser

HP empfiehlt, die Komponenten des Tinten- und Kondensatsystems nur mit Handschuhen anzufassen.

Verwendung von Werkzeug und Schlüsseln

- **Benutzer:** Tägliche auszuführende Aufgaben, einschließlich Druckereinstellungen, Drucken, Einlegen von Druckmaterial, Austausch von Farbbehältern und tägliche Überprüfungen: Ein Werkzeug oder Wartungsschlüssel wird nicht benötigt.
- **Wartungspersonal:** Hardware-Wartungsaufgaben und Austausch von Druckköpfen, Filtern, Tintenabfallbehältern, Schaumstoffen und Druckkopf-Reinigungsrolle: Der Wartungsschlüssel und ein Schlitzschraubendreher sind erforderlich.
- **Servicetechniker:** Reparatur- oder Wartungsarbeiten, Ausführen von Diagnosen und Fehlerbehebung: Voraussetzungen:



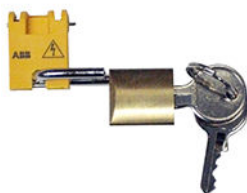
Wartungsschlüssel



Schaltschrankschlüssel




Schlüssel für Netzschalter



Schlüssel für Internal Print Server



Torx-Schraubendreher-Satz


 **HINWEIS:** Während der Installation des Druckers wird das dafür zuständige Personal geschult, um den sicheren Betrieb und eine ordnungsgemäße Wartung des Druckers zu gewährleisten. Die Verwendung des Druckers ohne diese Schulung ist nicht erlaubt.

 **HINWEIS:** Nachdem Sie eine Klappe mit dem Wartungsschlüssel geöffnet haben, müssen Sie sie wieder abschließen und den Schlüssel an einem sicheren Ort hinterlegen.

Warn- und Vorsichtshinweise

Die folgenden Symbole werden in diesem Handbuch verwendet, um die sachgemäße Verwendung des Druckers zu gewährleisten und um Beschädigungen oder Verletzungen zu vermeiden. Befolgen Sie unbedingt die Anweisungen, die mit diesen Symbolen gekennzeichnet sind.

 **VORSICHT!** Mit diesem Symbol werden Anweisungen gekennzeichnet, deren Nichtbeachtung zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen kann.

 **ACHTUNG:** Mit diesem Symbol werden Anweisungen gekennzeichnet, deren Nichtbeachtung zu Schäden am Drucker oder zu geringfügigen Verletzungen führen kann.

Warnschilder

Beschriftung



Auf dem Schaltschrank; nur für Servicetechniker

Beschreibung

Stromschlaggefahr

Heizmodule arbeiten mit gefährlicher Spannung. Trennen Sie das Gerät vor Servicearbeiten unbedingt von der Stromquelle.

Vorsicht Zweipolig. Neutralsicherung. Lassen Sie Service- oder Wartungsarbeiten von einem qualifizierten Servicetechniker durchführen.

Selbst nach dem Ansprechen der Sicherung können weiterhin Teile des Druckers unter Spannung stehen und zu einem Stromschlag führen. Schalten Sie den Drucker vor der Wartung mit den im Stromverteiler des Gebäudes befindlichen Abzweigkreisschutzschaltern aus.

Warnung

Hoher Ableitstrom. Leckstrom über 3,5 mA möglich. Erdung vor Anschluss des Netzstroms erforderlich. Geräte nur an geerdetes Stromnetz anschließen.

Bevor Sie den Drucker an das Stromnetz anschließen, lesen Sie die Installationsanweisungen. Vergewissern Sie sich, dass die Eingangsspannung im Nennspannungsbereich des Druckers liegt. Der Drucker benötigt bis zu zwei eigene Stromkreise, die jeweils gemäß den Anforderungen zur Vorbereitung des Aufstellungsorts mit einem Abzweigkreisschutzschalter gesichert sind.

Bevor Sie beginnen ...





Vor dem Starten des Druckers lesen und befolgen Sie die Bedienungs- und Sicherheitsanweisungen.

Verbrennungsgefahr. Berühren Sie nicht die internen Gehäuse des Trocknungs- und Aushärtungsmoduls, die Thermo-Drucktücher zur Dampferfennung, den Universal-Trägerschaft oder das LED-Array und die Gehäuse.



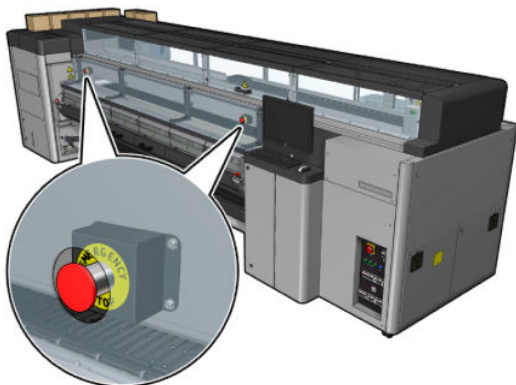
Am Trocknungs- und Aushärtungsmodul und dem Universal-Trägerschaft

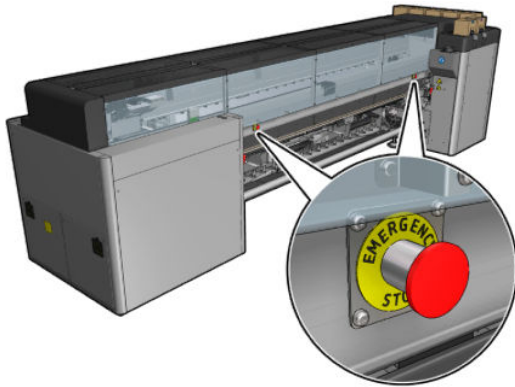
Beschriftung	Beschreibung
 <p>Auf jeder Seite des Druckmaterialpfads, in der Nähe des PPS-Zahnrad</p>	<p>Quetschgefahr. Berühren Sie auf keinen Fall das PPS-Zahnrad, während sich dieses bewegt. Nach dem Laden des Druckmaterials wird der Druckwagen in die Druckposition abgesenkt und könnte Ihre Hand oder dort befindliche Gegenstände einklemmen.</p>
 <p>Auf jeder Seite des Druckmaterialpfads in der Nähe des PPS-Zahnrad und auf der Doppelrollen-Mittelstütze.</p>	<p>Quetschgefahr für die Finger. Berühren Sie auf keinen Fall Zahnräder, während sich diese bewegen. Ihre Hände können zwischen den Zahnrädern eingeklemmt werden.</p>
 <p>Innen am Druckmaterialpfad und innen an der rechten Abdeckung; nur für Wartungspersonal/Servicetechniker</p>	<p>Gefahr durch bewegliche Teile. Halten Sie sich fern vom beweglichen Druckkopfwagen. Der Druckkopfwagen wird während des Drucks über dem Druckmaterial hin- und hergefahren.</p>
 <p>Auf Trocknermodul; nur für Wartungspersonal/Servicetechniker</p>	<p>Gefahr durch Lichtstrahlen. Der Drucker emittiert Infrarotstrahlen (IR-Strahlen). Nehmen Sie am Trocknergehäuse keine Änderungen vor. Es wird empfohlen, nicht direkt in die Lampen zu schauen, wenn diese leuchten.</p> <p>Das Trocknergehäuse begrenzt die Strahlung entsprechend den Anforderungen der risikofreien Gruppe der Norm IEC 62471:2006, <i>Photobiological safety of lamps and lamp systems</i> (Photobiologische Sicherheit von Lampen und Lampensystemen).</p>
 <p>Auf Kondensatsammelbehälter und Schlitten der Druckkopf-Reinigungsrolle</p>	<p>Es wird empfohlen, Handschuhe zu tragen, wenn Sie die Wartungspatrone, die Einzugsfläche, den Tintenkollektor, Kondensate am Drucker oder die Komponenten des Kondensationssystems berühren.</p>
 <p>Auf der Rückseite, an der linken Abdeckung</p>	<p>Der Schallpegel könnte 70 dBA in manchen Druckmodi überschreiten. Ein Gehörschutz könnte erforderlich sein.</p>

Beschriftung	Beschreibung
 <p>Innen, an Heizmodulen und Schaltschränken; nur für Wartungspersonal/ Servicetechniker</p>	<p>Stromschlaggefahr: Trennen Sie den Drucker vor der Durchführung von Wartungsarbeiten vom Stromnetz. Heizmodule und Schaltschränke arbeiten mit gefährlicher Spannung.</p>
 <p>Auf jeder Seite der Inline-Schneidevorrichtungen</p>	<p>Gefahr von Schnittverletzungen! Berühren Sie nicht die Inline-Schnittvorrichtung während des Druckens.</p> <p>Gehen Sie bei der Handhabung von Inline-Schneidevorrichtungen vorsichtig vor, und bewahren Sie sie sicher in ihrem Karton auf, wenn sie nicht mit dem Drucker verwendet werden.</p>
 <p>Innen, in der Nähe der Sauggebläsefügel; nur für Wartungspersonal/ Servicetechniker</p>	<p>Gefahr durch bewegliche Teile. Halten Sie sich von beweglichen Gebläsefügeln fern.</p>
	<p>Kennzeichnet die Schutzerdungsklemme für qualifizierte Elektriker sowie die Potentialausgleichsklemmen für Wartungspersonal/ Servicetechniker. Erdung vor Anschluss des Netzstroms erforderlich.</p>

Not austasten

An der Außenseite des Druckers befinden sich vier Notausschalter. Drücken Sie im Notfall einen dieser Schalter. Der Druckvorgang wird sofort abgebrochen. Danach wird eine Systemfehlermeldung angezeigt, und die Lüfter drehen sich mit maximaler Geschwindigkeit. Entriegeln Sie alle Notausschalter, bevor Sie den Drucker wieder in Betrieb nehmen.



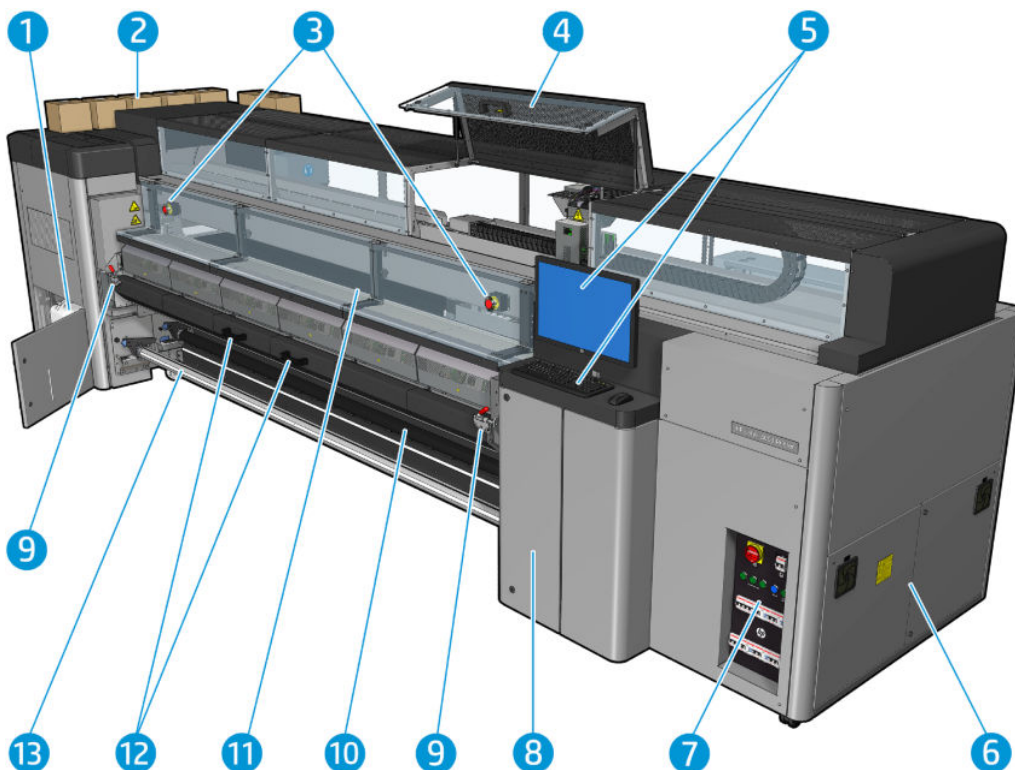


Aus Sicherheitsgründen ist ein Zugang zur Druckzone während des Druckvorgangs nicht erlaubt. Die Stromversorgung des Schlittens sowie des Trocknungs- und Aushärtungsmoduls wird deshalb getrennt, wenn die vordere Klappe oder der Ladetisch geöffnet wird. Der Druckvorgang wird abgebrochen, und ein Systemfehler kann angezeigt werden.

Hauptkomponenten

Die folgenden Abbildungen zeigen die Hauptkomponenten des Druckers.

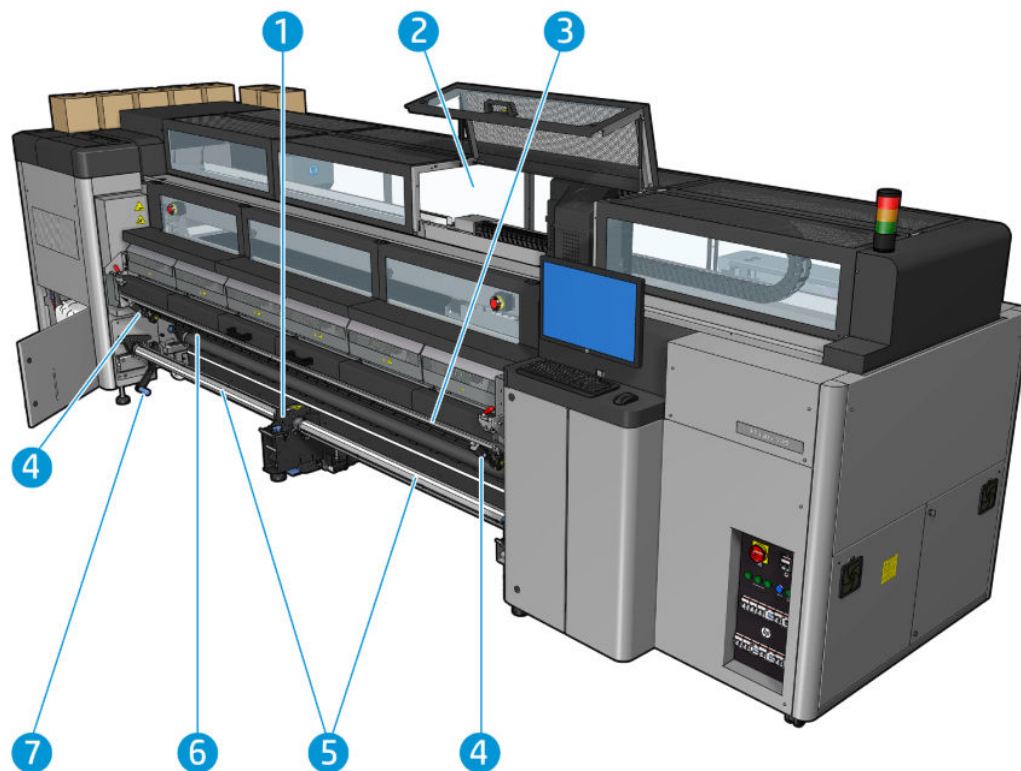
Vorderansicht des HP Latex 3000 Druckers



1. Flasche zum Auffangen der Kondensation
2. Tintenpatronen
3. Notastasten
4. Fenster „Service-Position“
5. Integrierter Computer
6. Schaltschrank
7. Power-Schalter
8. Power-Button
9. Notastasten
10. Tintenpatronen
11. Tintenpatronen
12. Tintenpatronen
13. Flasche zum Auffangen der Kondensation

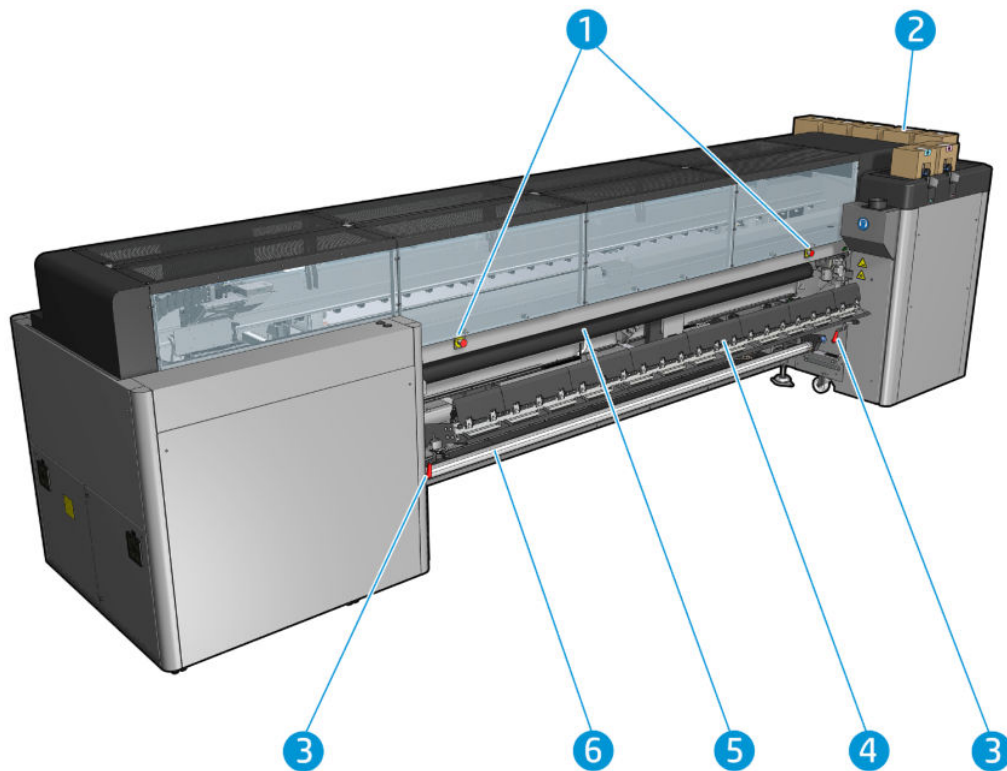
7. Stromschalter, Anzeigen und Schutzschalter
8. Klappe für Druckkopfreinigungsrolle
9. Aushärtungsmodul-Verriegelungen, auf jeder Seite eine
10. Spannrolle (für Rolle-zu-Boden-Konfiguration)
11. Vordertür
12. Aushärtungsmodulgriffe
13. Druckmaterialausgangsspindel

Vorderansicht des HP Latex 3100/3200/3500/3600 Druckers



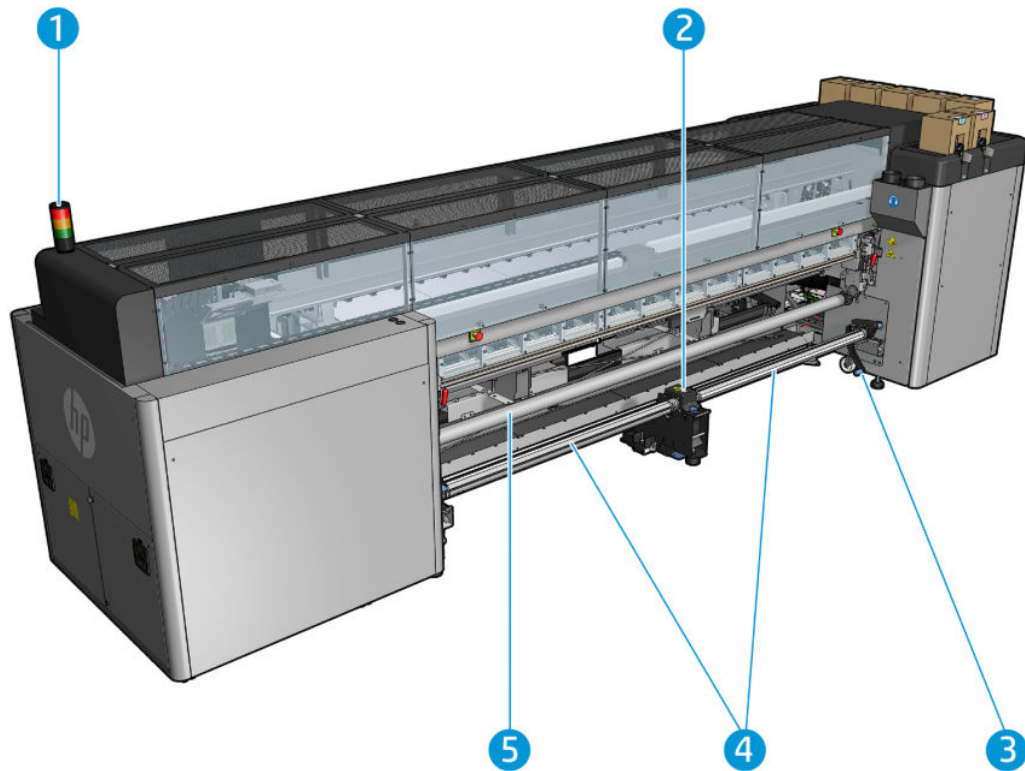
1. **Nur HP Latex 3500/3600 Drucker:** Mittelstütze der getrennten Doppelrollenspindel
2. **Nur HP Latex 3200/3600 Drucker:** Druckbereich-LEDs
3. Universal-Befestigungsträger
4. (Optional auch für 3100/3200) Schneidevorrichtungen
5. **Nur HP Latex 3500/3600 Drucker:** Getrennte Spindeln
6. LED-Anzeigen für Probedruck
7. **Nur HP Latex 3500/3600 Drucker:** Rollen-Auswurfhebel

Rückansicht des HP Latex 3000 Druckers



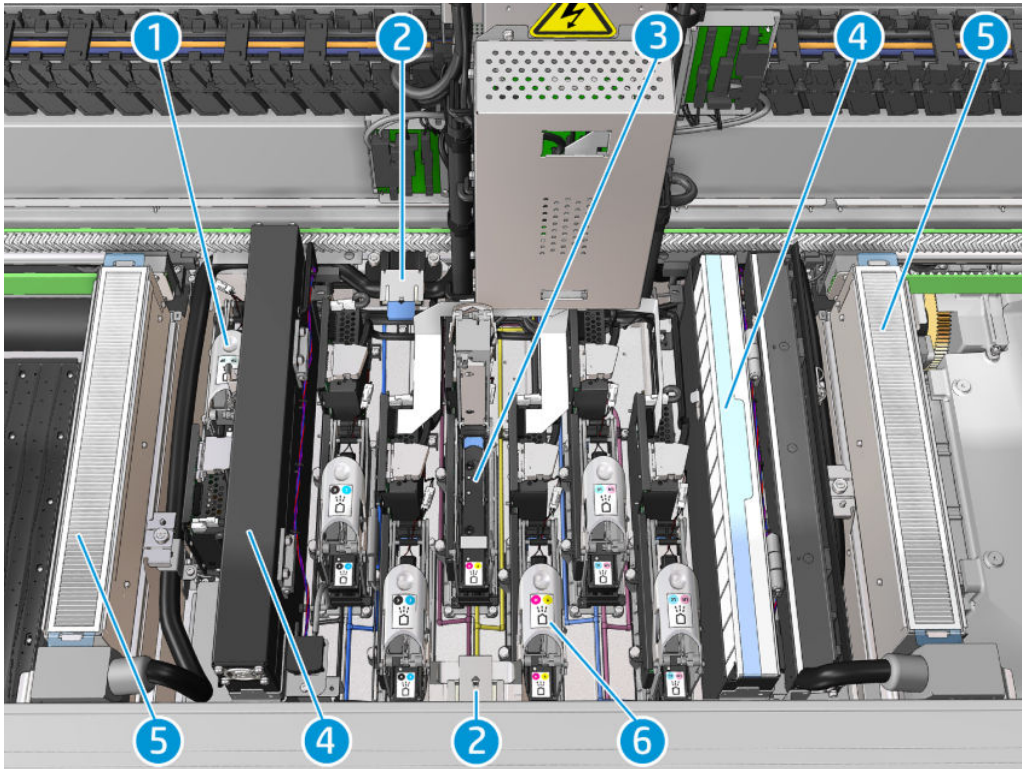
1. Not-austasten
2. Tintenpatronen
3. Ladetisch-Verriegelungen, auf jeder Seite eine
4. Ladetisch
5. Antriebswalze
6. Druckmaterialeingangsspindel

Rückansicht des HP Latex 3100/3200/3500/3600 Druckers



1. Druckerstatussignal
2. Nur HP Latex 3500/3600 Drucker: Mittelstütze der getrennten Doppelrollenspindel
3. Nur HP Latex 3500/3600 Drucker: Rollen-Auswurfhebel
4. Nur HP Latex 3500/3600 Drucker: Getrennte Spindeln
5. Nur HP Latex 3500/3600 Drucker: Umlenker

Ansicht Druckwagen



1. Verriegelung Optimizer-Druckkopf
2. Ölschwämme
3. Druckkopf
4. Aerosolfilter
5. TrocknungsfILTER
6. Druckkopfverriegelung

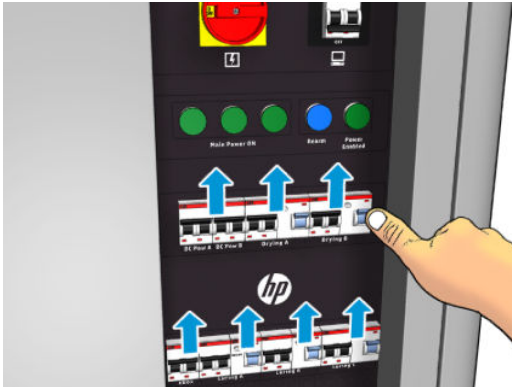
Druckersoftware

Der Drucker benötigt die folgende Software:

- Der HP Internal Print Server wird mit Ihrem Drucker geliefert und ist bereits auf dem integrierten Computer des Druckers installiert. Er zeigt Druckerwarnungen und eine Zusammenfassung des Druckerstatus an, verwaltet Druckaufträge und muss verwendet werden, um mit dem Drucker auf verschiedene Arten zu interagieren. Siehe [„HP Internal Print Server“ auf Seite 20](#).
- Das Programm HP Print Care wird mit Ihrem Drucker geliefert und ist bereits auf dem integrierten Computer des Druckers installiert. Es zeigt den Druckerstatus und den Verlauf detailliert an und unterstützt Sie bei der Wartung des Druckers und bei der Behebung von Problemen, die auftreten können. Siehe [„HP Print Care“ auf Seite 189](#).
- Ein RIP (Raster Image Processor) sollte auf einem separaten Computer ausgeführt werden. Er kann nicht auf dem integrierten Computer des Druckers installiert werden. Er wird nicht mit dem Drucker geliefert und muss separat erworben werden. Der Drucker ist JDF-fähig. Wenn der RIP diese Schnittstelle unterstützt, können der Drucker- und der Auftragsstatus abgerufen und angezeigt werden.

So schalten Sie den Drucker zum ersten Mal ein

1. Die zwei unteren Reihen der Schutzschalter vorne rechts am Drucker müssen alle in der oberen Position sein.



2. Drehen Sie den Netzschalter zur Position „On“, und schalten Sie auch den PC-Schalter daneben ein.




3. Überprüfen Sie, dass alle drei grünen Anzeigen leuchten. Im Normalbetrieb sollten diese Anzeigen immer leuchten. Wenn eine Anzeige nicht leuchtet, überprüfen Sie den Internal Print Server auf einen Systemfehler, sehen Sie unter [„Druckermeldungen“ auf Seite 427](#) nach, oder wenden Sie sich ggf. an einen Elektriker.
4. Warten Sie, bis der Internal Print Server meldet, dass der Drucker auf ein Rearm-Signal wartet.
5. Führen Sie eine Sichtprüfung des Druckers durch.
6. Drücken Sie die blaue Rearm-Taste vorne rechts am Drucker. Hierdurch werden alle leistungsstarken Subsysteme des Druckers aktiviert.
7. Überprüfen Sie, dass die grüne Anzeige den aktivierten Drucker durch Aufleuchten meldet. Im Normalbetrieb sollte diese Anzeige immer leuchten. Wenn eine Anzeige zu irgendeinem Zeitpunkt nicht mehr leuchtet, überprüfen Sie den Internal Print Server auf einen Systemfehler, und sehen Sie unter [„Druckermeldungen“ auf Seite 427](#) nach.
8. Warten Sie, bis der Internal Print Server meldet, dass der Drucker bereit ist. Dies kann mehrere Minuten dauern. Nach abgeschlossener Initialisierung wird in Internal Print Server die Meldung „Ready“ (Bereit) angezeigt. Wenn eine Fehlermeldung angezeigt wird, sehen Sie unter [„Druckermeldungen“ auf Seite 427](#) nach.

Ein- und Ausschalten des Druckers

Der Drucker hat drei Ausschaltstufen. Jede der Stufen ist weitreichender bis zur vollständigen Abschaltung auf Stufe 3.

Füllstand	Schalten Sie	Einschalten
1: Abschalten der wichtigsten Leistungselektronik und des Motors	Warten Sie, bis der Internal Print Server meldet, dass der Drucker bereit ist, und schalten Sie dann die leistungsstarken Untersysteme durch Drücken des Symbols zum Herunterfahren oben links im Bildschirm. Warten Sie, bis der Internal Print Server meldet, dass die Verbindung mit dem Drucker unterbrochen wurde. HINWEIS: Nachdem die Druckerelektronik in Internal Print Server ausgeschaltet wurde, drehen sich die Lüfter aus Sicherheitsgründen mit maximaler Geschwindigkeit. Dies ist normal und weist nicht auf ein Problem hin.	Klicken Sie im Internal Print Server-Fenster oben links auf die Schaltfläche zum Reaktivieren , und warten Sie, bis der Drucker die leistungsstarken Systeme aktiviert. Drücken Sie bei Aufforderung die blaue Rearm-Taste vorne rechts am Drucker.
2: Alle Druckersysteme aus (empfohlen)	Schalten Sie nach Abschluss der Stufe 1 den Netzschalter aus. Die Lüfter werden nun angehalten.	Schalten Sie nach Abschluss der Stufe 1 den Netzschalter ein, und stellen Sie sicher, dass der Schutzschalter daneben an ist. Drücken Sie bei Aufforderung die blaue Rearm-Taste, und warten Sie, bis der Internal Print Server meldet, dass der Drucker bereit ist.
3: Alle Systeme und Internal Print Server aus	Schalten Sie nach Abschluss der Stufe 2 den HP Internal Print Server über die Windows-Schaltfläche „Start“ aus, und warten Sie, bis ein schwarzer Bildschirm mit der Meldung Kein Eingangssignal angezeigt wird. ACHTUNG: Der Computer kann beschädigt werden, wenn er falsch ausgeschaltet wird. Sobald der Internal Print Server vollständig ausgeschaltet ist und auf dem Bildschirm Kein Eingangssignal angezeigt wird, schalten Sie den Netzschalter des Computers aus.	Sehen Sie nach Abschluss von Stufe 2 unter So schalten Sie den Drucker zum ersten Mal ein auf Seite 16 nach.
4: Starten Sie das System neu.	—	—
5: Neu starten und drucken.	—	—

 **WICHTIG:** Der Drucker verfügt über einen Zähler, der die verbleibende Nutzungsdauer des Druckers angibt.

Transportieren des Druckers

Die folgenden Anweisungen zeigen, wie Sie den Drucker innerhalb eines Standorts über eine kurze Strecke bewegen können (ebener Boden, keine Stufen, kein Gefälle über 5 %). Wenn Sie schwierigere Transportvorgänge planen, wenden Sie sich an den Kundendienst (siehe [HP Kundendienstzentralen auf Seite 420](#)).

 **ACHTUNG:** Der Drucker kann ernsthaft Schaden nehmen, wenn er einem Gefälle über 5 % ausgesetzt wird.

1. Schalten Sie den Drucker aus.
2. Ziehen Sie sämtliche Netz- und Netzwirkabel vom Drucker ab.
3. Ziehen Sie die Anschlüsse von den Tintenbehältern ab, und nehmen Sie diese aus dem Drucker. Fixieren Sie die Behälteranschlüsse mit Klebeband an ihrer Position.
4. Bei einem HP Latex 3500/3600 Drucker heben Sie die sekundären Füße an, bevor Sie den Drucker bewegen.

5. Bei einem HP Latex 3500/3600 Drucker entladen Sie die getrennten Spindeln, und nehmen Sie die beiden getrennten Spindeln der Mittelstütze von der Basis (siehe [Mittelstütze der getrennten Doppelrollenspindeln für HP Latex 3500/3600 auf Seite 64](#)).
6. Heben Sie die Füße so weit an, dass die Räder (A) den Boden berühren. So heben Sie einen Fuß an:
 - a. Lösen Sie mit einem 30-mm-Schraubenschlüssel die Mutter oben am Fuß.
 - b. Drehen Sie die Mutter mit der Hand nach unten. Lassen Sie unten etwa 2 cm Spielraum zwischen Mutter und Fuß.
 - c. Drehen Sie den Fuß mit einem 15-mm-Schraubenschlüssel nach oben. Setzen Sie den Schraubenschlüssel an den ebenen Flächen unten an der Schraube an.
 - d. Heben Sie den Fuß so weit an, wie die Schraube es zulässt.
 - e. Ziehen Sie die Mutter mit dem 30-mm-Schraubenschlüssel wieder fest.

⚠ ACHTUNG: Achten Sie darauf, dass Sie die Füße so hoch wie möglich sind. Sie können beschädigt werden, wenn sie während des Druckerbetriebs den Boden berühren.



7. **Nur HP Latex 3500/3600 Drucker:** Wenn der Drucker mit dem Boden verankert ist, lösen Sie die Verankerung. Entfernen Sie die beiden M20-Schrauben der Verankerungen, wenn der Drucker verschoben wird, können Sie anschließend die Ankerhalterungen aus dem Boden entfernen.
8. Der Drucker lässt sich am besten an den äußeren Ecken der oberen Abdeckungen schieben. Vermeiden Sie Neigungen über 5 %.
9. Bei einem HP Latex 3500/3600 müssen Sie die getrennten Spindeln der Mittelstütze nach dem Transport des Druckers möglicherweise anpassen (siehe [Mittelstütze der getrennten Doppelrollenspindeln für HP Latex 3500/3600 auf Seite 64](#)).

Sollte eine Neuinstallation des Druckers erforderlich sein, finden Sie im Installationshandbuch weitere Informationen zur Verankerung des Druckers im Boden und der Installation der Doppelrollen-Mittelstütze.

Nachdem Sie den Drucker bewegt haben, benötigen Sie unter Umständen einen Elektriker, der die Stromkabel wieder anschließt. Es kann auch sein, dass Sie das Netzwerk über den im Drucker integrierten Computer und über den RIP-Computer neu konfigurieren müssen. Weitere Informationen und Angaben über den im Umkreis des Druckers erforderlichen Mindestplatz finden Sie in der *Installationsanleitung*.

Druckerstatussignal

⚠ ACHTUNG: Falls der Drucker über ein Druckerstatussignal verfügt: Die bereitgestellten Informationen geben Auskunft über die Funktion und beziehen sich nicht auf Sicherheitsbestimmungen oder einen Sicherheitszustand. Warnhinweise auf dem Drucker müssen bei Betrieb des Druckers immer berücksichtigt werden und haben Vorrang vor jedem Status, der mit dem Druckerstatussignal angegeben wird.

HP Latex 3100/3200/3500/3600 Drucker verfügen über ein LED-Signalsystem zur visuellen Bestimmung des Druckerstatus.

Die Meldungen des Druckerstatussignals bedeuten Folgendes:

Farbig	Beschreibung
Rot	<p>Unerwartete Druckunterbrechung. Ein Auftrag, der bereits gedruckt wurde, wurde unerwartet beendet und wird als fehlgeschlagen angezeigt. Benutzereingriff erforderlich.</p> <p>Im IPS-Fenster wird eine UI-Benutzerbestätigung angezeigt. Bei einem Benutzereingriff ändert sich die rote Farbe des Signals entsprechend dem Status des Druckers.</p>
Orange	Warnmeldungen in IPS vorhanden (Warnungen)
Grün	Im Leerlauf
	Druckvorgang

Licht Ausgabeplatte (HP Latex-3200/3600 nur)

Das Ausgabeplattenlicht beleuchtet sowohl die Einzugsfläche als auch den Auftrag, der gedruckt wird. Es kann manuell ein- und ausgeschaltet werden.

- Auf der rechten Seite des Thermometers können Sie eine Zusammenfassung vom Status der Tintenpatronen, der Druckköpfe und der Druckkopfreinigungsrolle sehen.
- Der Druckbereich nimmt den größten Teil des Fensters ein und enthält:
 - Die Schaltflächen für **Drucken**, **Abbrechen** und **Druckausrichtung**.
 - Die Auftragswarteschlange
 - Die Druckvorschau und Auftragseinstellungen
- Der Druckmaterialbereich enthält die Schaltflächen **Druckmaterial > Laden/Entnehmen**, **Kollektor aktivieren** und zum Bewegen des Wagenträgers; sowie Informationen dazu, wie das aktuelle Druckmaterial eingelegt ist.

Ändern der Sprache von Internal Print Server

Der Internal Print Server verwendet automatisch die in den Regions- und Sprachoptionen von Windows ausgewählte Sprache. So ändern Sie die Spracheinstellung:

1. Öffnen Sie über das Menü **Start** die Systemsteuerung.
2. Wenn Sie die Kategorieansicht der Systemsteuerung verwenden, öffnen Sie die Kategorie **Zeit, Sprache und Region**.
3. Öffnen Sie die **Regions- und Sprachoptionen**.
4. Ändern Sie auf der Registerkarte **Formate** das aktuelle Format entsprechend der gewünschten Sprache.
5. Drücken Sie die Taste **OK**.

Die Änderungen werden wirksam, wenn Windows neu gestartet wird.

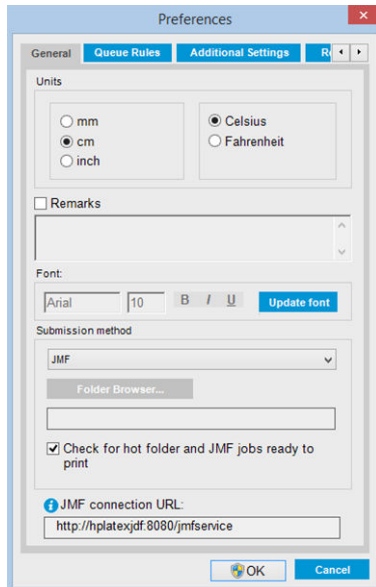
Ändern der Maßeinheiten in Internal Print Server

Um die Maßeinheiten in Internal Print Server zu ändern, wählen Sie zunächst das Menü **Extras**, dann **Einstellungen** und zuletzt die Registerkarte **Allgemein** aus. Sie können die Maßeinheiten für die Länge und die Temperatur ändern.

Festlegen der Internal Print Server-Einstellungen

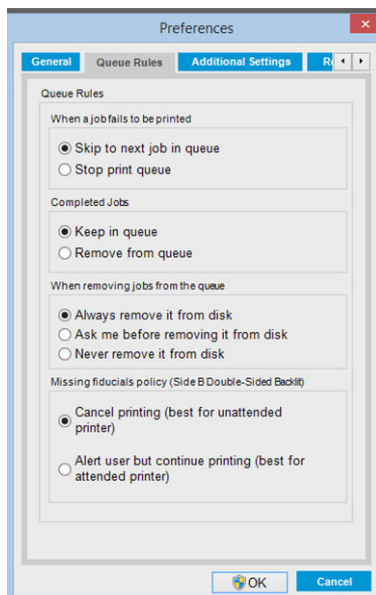
Um die Internal Print Server-Einstellungen zu ändern, wählen Sie im Menü **Extras** die Option **Einstellungen** aus. Sie können dann auf vier Registerkarten folgende Einstellungen festlegen:

Registerkarte „General“ (Allgemein)



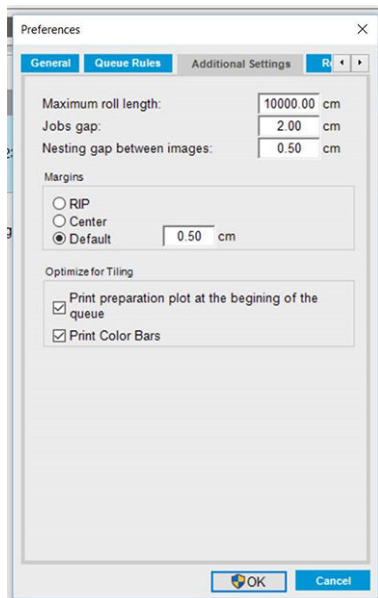
- Maßeinheiten für Länge und Temperatur
- Bemerkungen (für Fußzeilen in Druckaufträgen)
- Schriftart des Fußzeilentextes
- Hot Folder
- URL der JMF-Verbindung

Registerkarte „Queue Rules“ (Warteschlangenregeln)



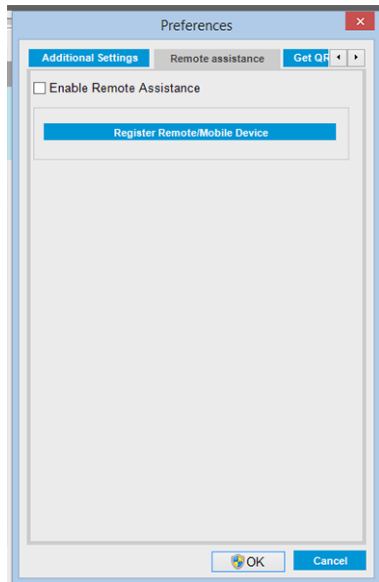
- Aktion beim Fehlschlagen eines Auftrags
- Aktion nach dem Drucken eines Auftrags
- Aktion nach dem Entfernen eines Druckauftrags aus der Warteschlange
- Aktion bei fehlenden Referenzmarkierungen

Registerkarte „Additional Settings“ (Weitere Einst.)



- Maximale Rollenlänge
- Abstand zwischen Aufträgen
- Schachtelungsabstand zwischen Bildern
- Ränder:
 - RIP: Die Ränder werden aus der RIP-Software übernommen.
 - Zentrieren: Das Druckbild wird auf dem geladenen Druckmaterial horizontal zentriert.
 - Standardeinstellung: Die Standardränder von 5,0 mm werden verwendet. Sie können den Standardwert für den linken Rand im Fenster mit den Druckauftragseigenschaften festlegen.
- Für Anordnung optimieren:
 - Vorbereitungs-Plot am Anfang der Warteschlange drucken.
 - Farbbalken drucken.

Registerkarte „Remote Assistance“ (Remote-Unterstützung)



- Remote-Unterstützung aktivieren
- Services abonnieren

Menüs in Internal Print Server

In Internal Print Server gibt es die folgenden Menüs:

Menü „Datei“

- Neuen Auftrag hinzufügen
- Vorhandenen Auftrag hinzufügen
- Auftrag bearbeiten
- Auftrag löschen
- Beenden

Menü „Informationen“

- Warnmeldungen
- Verbrauchsmaterial
- Serviceinformationen

Menü „Drucker“

- Ausrichtungsmuster wird gedruckt
- Druckkopf-Ausrichtung
- Druckkopfreinigung
- Druckköpfe austauschen
- Reinigungsrollenkit ersetzen
- Vorschubkalibrierung
- Kollektor aktivieren/deaktivieren

Menü „Druckmaterial“

- Laden/Entnehmen
- Einstellungen
- Erstellen
- Bearbeiten
- Klonen
- Für Anordnung optimieren
- Umbenennen
- Entfernen
- Farbkalibrierung
- Einstellungsmanagement
- Druckmaterial online suchen

Menü „Extras“

- Einstellungen
- HP Scitex Print Care
- HP Proactive Support
- Firmware-Aktualisierung
- Neu starten
- Neu starten und drucken
- Standby Ende
- Herunterfahren
- Wagen neu initialisieren

Menü „Hilfe“

- Info
- Benutzerhandbuch
- HP kontaktieren
- HP Remote Support

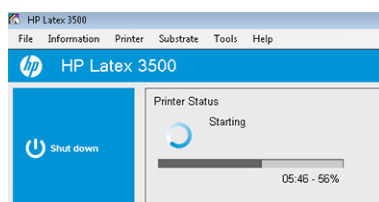
Druckerstatus und Warnmeldungen

Der Internal Print Server zeigt den Status des Druckers, den Wartungsstatus sowie den Status des eingelegten Druckmaterials und des Tintensystems an.

Der Drucker gibt die folgenden Warnmeldungen aus:

Druckerstatus

- **Fehlermeldungen:** Der Drucker kann nicht drucken.
- **Warnmeldungen:** Der Drucker benötigt Ihre Aufmerksamkeit für eine Maßnahme (z. B. Kalibrierung, vorbeugende Wartung oder Tintenbehälter-Austausch).
- **Die verbleibende Bootzeit** wird in Internal Printer Server angezeigt, während der Drucker gestartet wird.




Eine Übersichtsliste mit den Warnmeldungen des Druckers wird im Hauptfenster von Internal Print Server angezeigt. Wenn Sie eine vollständigere und ausführlichere Liste benötigen, wählen Sie **Informationen > Warnmeldungen** aus.

Weitere Informationen zu den jeweiligen Warnmeldungen finden Sie unter [„Druckermeldungen“ auf Seite 427](#).

Wartungsstatus

- Grünes Licht: Keine Wartung erforderlich.
- Gelbes Licht: Wartungsmaßnahme bald fällig. Drücken Sie die gelbe Taste, um in Print Care weitere Informationen zu erhalten. Siehe [„HP Print Care“ auf Seite 189](#).
- Orangefarbene Anzeige: Wartung erforderlich. Drücken Sie die orangefarbene Taste, um in Print Care weitere Informationen zu erhalten.
- Rotes Licht: Wartung dringend erforderlich. Drücken Sie die rote Taste, um in Print Care weitere Informationen zu erhalten.
- Abgeblendet: Print Care wird nicht ausgeführt. Drücken Sie die orangefarbene Taste.

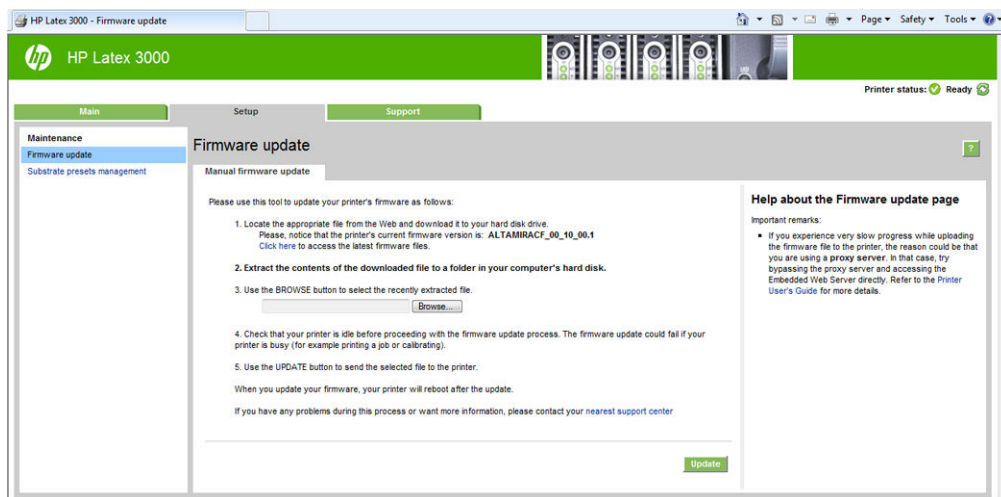
Aktualisieren von Firmware und Internal Print Server

 **TIPP:** Wenn Sie die Firmware und den Internal Print Server aktualisieren möchten, aktualisieren Sie zunächst die Firmware und danach den Internal Print Server.

Firmware aktualisieren

Von Zeit zu Zeit stellt HP Firmware-Aktualisierungen bereit, die die Leistungsfähigkeit des Druckers erhöhen und den Funktionsumfang erweitern.


So können Sie mit dem Internal Print Server Firmware-Aktualisierungen aus dem Internet herunterladen und auf dem Drucker installieren: Wählen Sie im Menü **Extras** die Option **Firmware-Aktualisierung** aus.



Befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm, um die Firmware-Datei herunterzuladen und auf der Festplatte Ihres Computers zu speichern. Wählen Sie anschließend die heruntergeladene Datei aus, und klicken Sie auf **Aktualisieren**.

Die Firmware enthält Profile für die gebräuchlichsten Druckmaterialien. Zusätzliche Druckmaterialprofile können separat heruntergeladen werden. siehe [Druckmaterialprofile auf Seite 103](#).

Internal Print Server und HP IPS-Dienste aktualisieren

 **WICHTIG:** HP Info Retriever, die HP IPS-Dienste und die HP Internal Printer Server-Software müssen aus dem integrierten Druckercomputer entfernt werden, bevor die neue Version von IPS installiert wird.

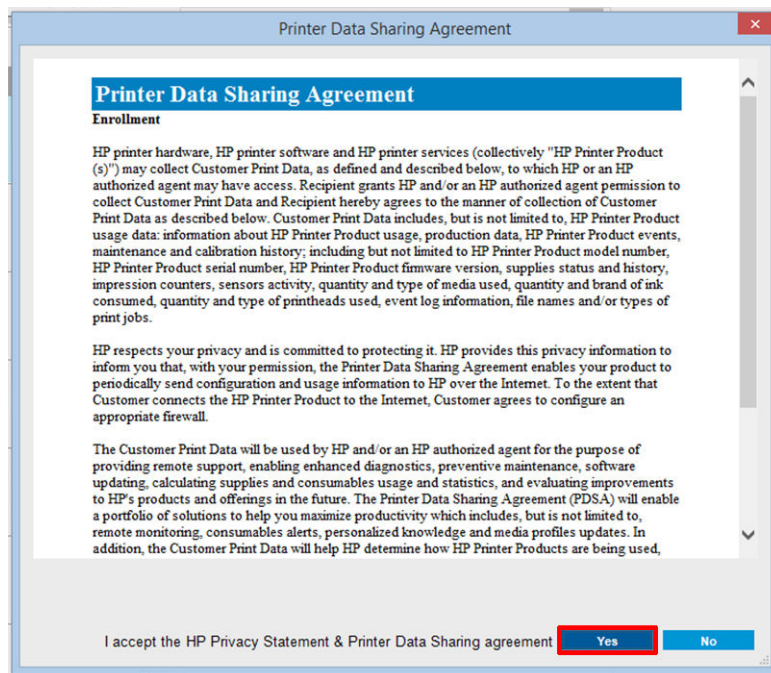
1. Laden Sie die neueste Version des IPS-Pakets von der HP Support-Website auf die Festplatte IPS-PC herunter (es empfiehlt sich ein dedizierter Ordner, nicht auf dem Desktop) und entpacken Sie alle Dateien.
2. Entfernen Sie die Software HP Info Retriever über die Windows-Systemsteuerung für den Fall, dass er in **Programme und Funktionen** in der Windows-Systemsteuerung aufgeführt ist.
3. Entfernen Sie die Software **HP IPS Services** und/oder **ProxyService** über die Windows-Systemsteuerung, klicken Sie auf die Schaltfläche **Deinstallieren**.
4. Entfernen Sie die Software **Internal Printer Server** über die Windows-Systemsteuerung. Wählen Sie die Anwendung **HP Internal Printer Server** und klicken Sie auf die Schaltfläche **Deinstallieren**. Hierdurch werden aktuellen Aufträge in der Warteschlange außer gerippte Dateien gelöscht.
5. Installieren Sie den **Internal Printer Server**.

Führen Sie die Datei **Setup.exe** im Ordner **IPS** aus, und befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm, bis die neue Software installiert ist.

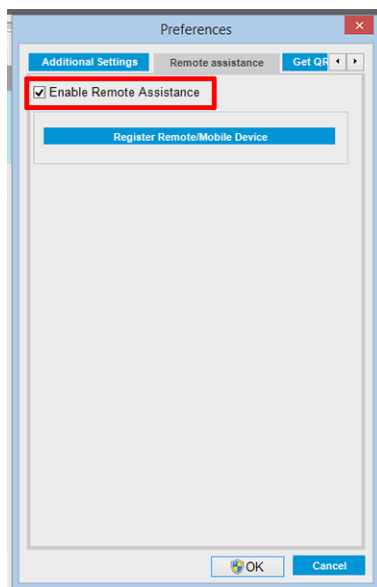
6. Installieren Sie **IPS Services**.

Führen Sie die Datei **Setup.exe** im Ordner **HP IPS Services** aus, und befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm, bis die neue Software installiert ist.

7. Nach die IPS-Installation abgeschlossen ist, öffnen Sie die **IPS**-Anwendung. Beim ersten Mal wird das Fenster **Datenübertragungsvereinbarung** (PDSA) angezeigt. HP empfiehlt nachdrücklich, dass Sie es aktivieren, um von der Funktion des Informationsabrufs und einem schnelleren verbesserten Remote-Support zu profitieren.



8. Gehen Sie auf der Registerkarte **Remote-Unterstützung** zu **Extras > Einstellungen** und aktivieren Sie das Kontrollkästchen **Remote-Unterstützung aktivieren**.



Wartung von Internal Print Server

Der Internal Print Server wird unter Microsoft Windows auf dem mit dem Drucker gelieferten Computer ausgeführt. In dieser Betriebsumgebung können Sie verschiedene Punkte überprüfen, die zu einer optimalen Leistung beitragen. Die Überprüfung wird am besten nach dem Neustart des Computers und vor dem Start von Internal Print Server durchgeführt.

- Das Benutzerkonto sollte ein Standardkonto und kein Administratorkonto sein.
- Auf dem Computer sollte ausschließlich die von HP bereitgestellte Software installiert sein (umfasst auch Antivirensoftware).
- Auf der Festplatte sollten mindestens 10 GB freier Speicherplatz vorhanden sein.
- In der Systemsteuerung sollte unter **Hardware und Sound > Energieoptionen** der Hochleistungs-Energiesparplan aktiviert und der Energiesparmodus deaktiviert sein.
- Schalten Sie die Benutzerkontosteuerung in der Windows-Systemsteuerung über das Symbol „Benutzerkonten“ aus.
- Verwenden Sie einen leeren Bildschirmschoner.
- Klicken Sie auf die Schaltfläche **Start**, und klicken Sie mit der rechten Maustaste auf **Computer**. Wählen Sie **Verwalten > Geräte-Manager > Laufwerke**. Klicken Sie mit der rechten Maustaste auf die Festplatte, und wählen Sie **Eigenschaften > Richtlinien**. Stellen Sie sicher, dass die Optionen **Für Leistung optimieren**, **Schreibcache auf dem Datenträger aktivieren** und **Erhöhte Leistung aktivieren** aktiviert sind.
- Stellen Sie sicher, dass die geplante Defragmentierung aktiviert ist. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Start**, und klicken Sie mit der rechten Maustaste auf **Computer**. Wählen Sie **Verwalten > Datenträgerverwaltung**. Klicken Sie mit der rechten Maustaste auf die Festplatte, und wählen Sie **Eigenschaften > Extras > Jetzt defragmentieren**. Achten Sie darauf, dass **Nach Zeitplan ausführen** aktiviert ist.
- Wählen Sie in der Systemsteuerung **System > Erweiterte Systemeinstellungen > Erweitert > Leistung > Visuelle Effekte > Benutzerdefiniert**. Stellen Sie sicher, dass alle Effekte mit Ausnahme von **Desktopgestaltung aktivieren**, **Transparentes Glas aktivieren**, **Kanten der Bildschirmschriftarten verfeinern** und **Visuelle Stile für Fenster und Schaltflächen verwenden** deaktiviert sind.

- Öffnen Sie Internet Explorer, und wählen Sie **Extras > Internetoptionen > Verbindungen > LAN-Einstellungen**. Wenn ein Proxyserver verwendet wird, stellen Sie sicher, dass **Proxyserver für lokale Adressen umgehen aktiviert** ist.
- Stellen Sie sicher, dass der Computer mit dem Internet verbunden ist. Verwenden Sie Windows Update, damit gewährleistet ist, dass alle verfügbaren Updates (einschließlich der Windows Service Packs) erfolgreich installiert wurden.
- Starten Sie Internal Print Server, und löschen Sie mit **Datei > Auftrag löschen** alle Aufträge, die nicht mehr benötigt werden.

3 Integration von Druckworkflows

Einführung in JDF

Was ist JDF?

JDF ist eine Softwaremethode, durch die Geräte verschiedenster Anbieter und Hersteller zusammenarbeiten können. Sie nimmt eine Text-basierte Sprache, XML, zur Grundlage, die von einer Vielzahl von Geräten und Workflowcontrollern in verschiedenen vertikalen Druckmärkten verwendet wird.

Die JDF-Implementierung erfolgt meist mittels eines MIS-Systems zum Planen, Senden, Abrechnen und Kalkulieren von Aufträgen. In der Regel verknüpft ein Integrator das MIS-System mit den Geräten, die aufgrund der JDF-Technologie in einem Workflow vorhanden sind.

Bei JMF handelt es sich um ein Kommunikationsprotokoll (je nach JDF-Spezifikation), mit dessen Hilfe die Geräte den Gerätestatus und andere Echtzeitauftragsdaten und -parameter übermitteln. Damit können Gerätestatusabfragen oder in regelmäßigen Abständen Überprüfungen durchgeführt werden.

Vorteile von JDF beim Senden von Dateien

JDF ist ein nützliches Hilfsmittel bei der Erstellung einer präzisen, MIS-basierten Methode zur Ermittlung des Auftragsstatus von Inhalten und des Abschlusszeitpunkts eines Auftrags. Ein MIS dient der Erfassung, Planung und Kostenermittlung eines Auftrags. Zu diesem Zweck können JDF/JMF verwendet werden, um Geräte auf einfache Weise mit einem MIS zu verbinden.

JDF und JMF können dazu verwendet werden, die in einem JDF-Workflow erstellten Arbeiten zu analysieren und später anhand von Rechnungslegungsgrundsätzen zu prüfen. Eine detaillierte Analyse lässt sich entweder nach einem Tag oder nach Abschluss einer Serie von Aufträgen durchführen und gibt Aufschluss über die Gewinnspanne eines Auftrags, die Material- und Verbrauchskosten sowie die Bestandskontrolle und den Konsignationsbestand.

HP ist ein Partner-Mitglied von CIP4. Dieser Zusammenschluss hat auf seiner Website <http://www.cip4.org> viele weitere Informationen über JDF bereitgestellt.


Arbeiten mit JDF

Erstellen von JDF-Auftragtickets

Zur Steuerung und Überwachung eines JDF-/JMF-Workflows verwenden JDF-Implementierungen in der Regel ein MIS-System. Das MIS erfasst den Gerätestatus, verfolgt die Zeit und Verbrauchsmaterialien und bietet Schnittstellen mit in das MIS-integrierten Berechnungs- und Bestandskontrollmodulen. Ein MIS ist üblicherweise der Ausgangspunkt eines JDF-Auftrags und des sich daraus ergebenden Tickets. Mittels JMF-Kommunikation können die Ticket-Informationen an Produktionsmeilensteine gesendet werden.

Welche Informationen werden von der Druckerserie HP Latex 3000 erfasst und was wird von JMF an ein MIS-System übertragen?

Der Drucker implementiert mittels JMF eine Teilmenge der JDF-Spezifikation 1,5. Dadurch kann das Gerät den Druckerstatus übermitteln ebenso wie Benachrichtigungen mit Angaben zum Auftragsstatus, zu der für den Auftrag verwendeten Tinte und zum Druckmedienverbrauch der externen Anwendungen.

 **HINWEIS:** Wichtig ist, dass die RIP-Software verschiedene Druckaufträge zum Zwecke der Medienoptimierung und Weiterverarbeitung zu einem Auftrag zusammenfassen kann. In folgendem Beispiel erfasst der Drucker den Druck als einen Auftrag. In diesem Fall sollte die MIS bei der RIP den Status jedes einzelnen Auftrags in der Verschachtelung abfragen.

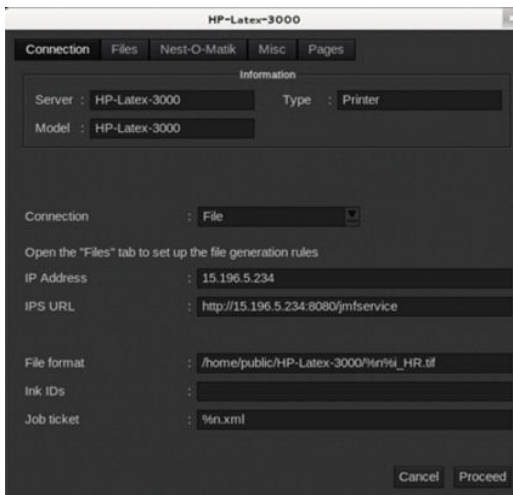
Die RIP-Software kann Medien- und Verbrauchsmaterial-Trackingdaten abrufen, um diese zurück an das MIS zu senden.

Richtlinien für die Integration

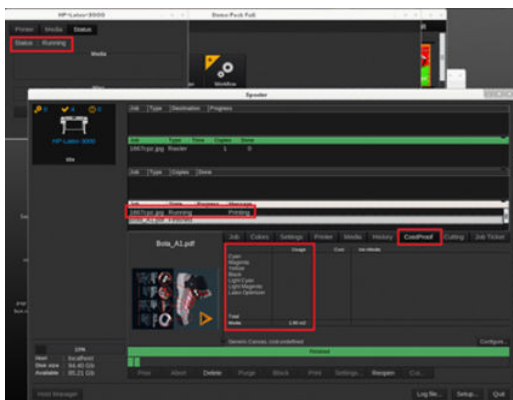
Integration von HP Latex 3000-Druckern in CALDERA RIP

Von CALDERA 10.1 aus kann RIP die JDF-Schnittstelle des Druckers nutzen, wenn die entsprechende Option beim Setup des Druckertreibers ausgewählt wird. Wenn die JDF-Schnittstelle aktiviert ist, zeigt RIP den Druckerstatus und Benachrichtigungen einschließlich des Auftragsstatus, der beim Drucken des Auftrags verbrauchten Tinte und des Medienverbrauchs von Druckaufträgen an.

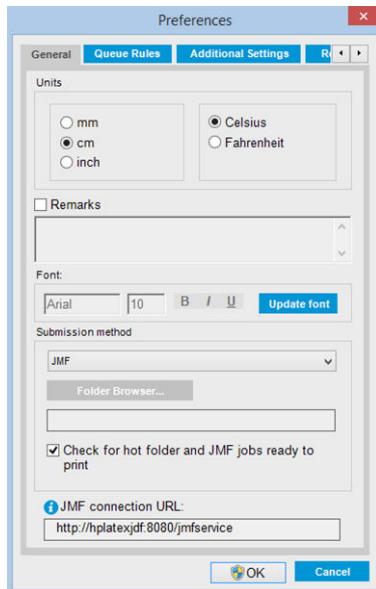
Zur Aktivierung dieser Funktion in CALDERA RIP müssen Sie die JMF-URL des Druckers in den JDF-Bereich des Drucker-Konfigurationsdialogfelds (IPS-URL) eingeben. Gehen Sie auf die CALDERA-Website und prüfen Sie, dass Sie den neuesten dort verfügbaren Treiber installiert haben.



Nach der Konfiguration können Sie den Druckerstatus anzeigen, indem Sie zunächst das Fenster „Info“ im Druckassistenten und dann den zum Status des Druckauftrags gehörigen Spoolers öffnen.



Abrufen der JMF-URL: Gehen Sie zum **IPS-PC** auf dem internen Druckserver SW, klicken Sie auf **Tools > und dann auf Voreinstellungen > Allgemein**.

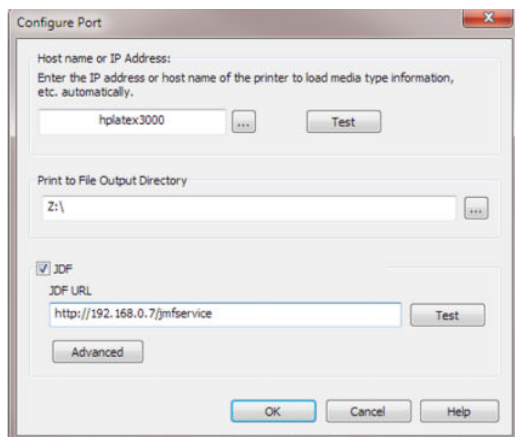


Wenn bei der Verwendung des Hostnamens des Druckers Probleme auftreten, nehmen Sie das HP Latex 3000 System-Konfigurations-Tool zu Hilfe und versuchen Sie es mit der IP des Druckers. Weitere Informationen finden Sie im Service-Handbuch. Auch Ihr Netzwerkadministrator kann Ihnen bei der Auflösung des Hostnamen behilflich sein.

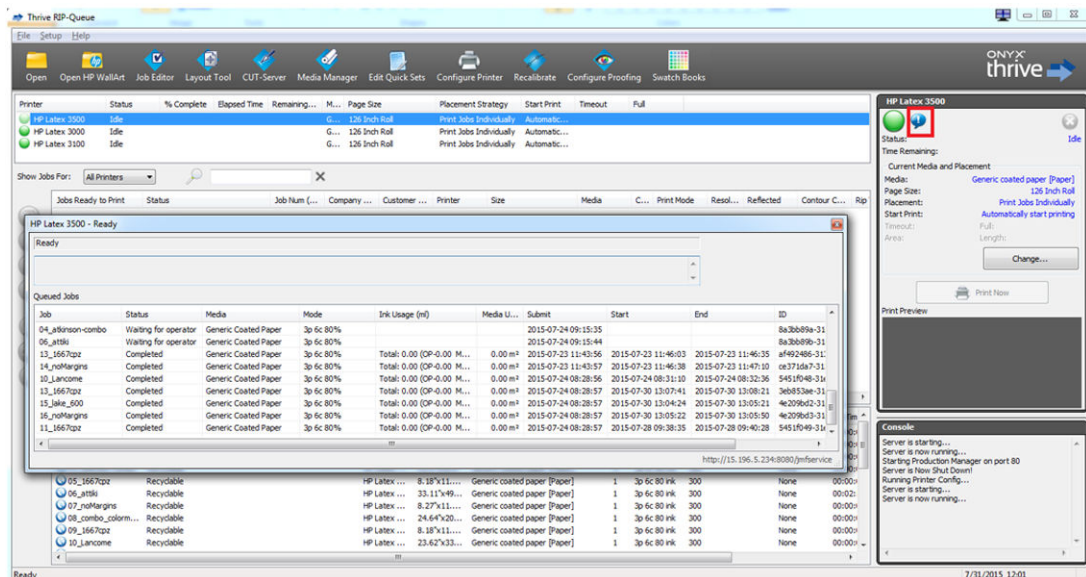
Integration von HP Latex 3000-Druckern in ONYX RIP

ONYX RIP (Version ONYX 10.1.2) kann die JDF-Schnittstelle des Druckers nutzen, wenn die entsprechende Option beim Setup des Druckertreibers ausgewählt wird. Wenn die JDF-Schnittstelle aktiviert ist, zeigt RIP den Druckerstatus und Benachrichtigungen einschließlich des Auftragsstatus, der beim Drucken des Auftrags verbrauchten Tinte und des Medienverbrauchs von Druckaufträgen an.

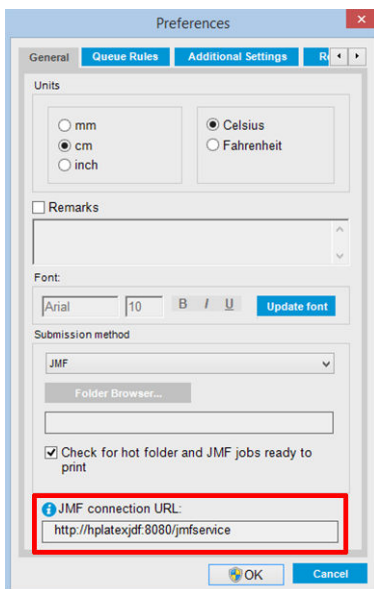
Zur Aktivierung dieser Funktion in ONYX RIP müssen Sie die JMF-URL des Druckers in den JDF-Bereich des Drucker-Konfigurationsdialogfelds (JDF-URL) eingeben. Stellen Sie sicher, dass Sie über die neueste Treiberversion des ONYX Downloadmanagers verfügen.



Nach der Konfiguration können Sie den Drucker und den Status des Druckauftrags anzeigen, indem Sie das Fenster „Info“ in der RIP-Warteschlange anzeigen.



Abfragen der JMF-URL: Gehen Sie zum IPS-PC auf dem internen Druckserver SW, klicken Sie auf **Tools** > und dann auf **Voreinstellungen** > **Allgemein**.

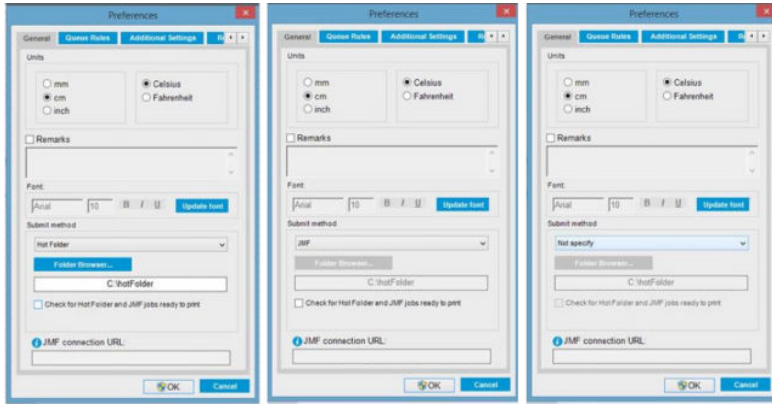


Wenn bei der Verwendung des Hostnamens des Druckers Probleme auftreten, nehmen Sie das HP Latex 3000 System-Konfigurations-Tool zu Hilfe und versuchen Sie es mit der IP des Druckers. Weitere Informationen finden Sie im Service-Handbuch. Auch Ihr Netzwerkadministrator kann Ihnen bei der Auflösung des Hostnamen behilflich sein.

Methoden zur Auftragsübermittlung

Die Druckerserie HP Latex 3000 unterstützt zwei Methoden zur Dateiübermittlung (zusätzlich zum Öffnen einer Datei direkt in der HP IPS-Benutzeroberfläche):

Wählen Sie die Übermittlungsmethode im Dialogfeld „Einstellungen“ in HP IPS **Tools**>**Einstellungen**>**Allgemein**, in der Dropdown-Liste der Methode zum Senden:



Hot Folder Wählen einen freigegebenen Ordner im HP IPS-PC; RIP kopiert den Ausgabeauftrag dort und IPS lädt die Aufträge automatisch in die Warteschlange.

HINWEIS: Der freigegebene Ordner muss derselbe sein, der in RIP konfiguriert wurde.

JMF: RIP sendet den Standort des Auftrags über einen JMF-Befehl und IPS sucht automatisch dort nach den Dateien und lädt sie direkt in die Druckerwarteschlange.

Nicht angeben: Laden Sie die Datei manuell in den IPS **Datei>Öffnen**.

Entfernen eine Auftrags in der Warteschlange aus RIP:

Entfernen Sie einen Auftrag aus dem IPS/der Warteschlange direkt über die RIP-Benutzeroberfläche, allerdings nur, wenn er über die JMF-Methode übermittelt wurde.

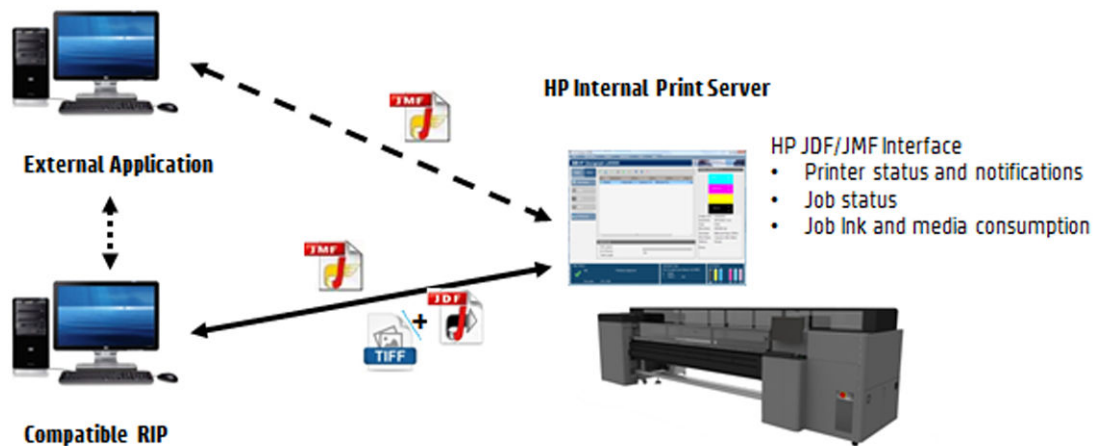
Integration von HP Latex 3000-Druckern in ein MIS oder eine Produktionssteuerungssoftware

Bestimmte RIP/MIS Implementierungen erfordern eine Hersteller-spezifische Konfiguration.

Mithilfe eines MIS oder einer Produktionskontrollsoftware lassen sich über die JDF-/JMF-Schnittstelle der Druckerstatus und Benachrichtigungen mitsamt des Status des Druckauftrags, des Tinten- und Medienverbrauchs je Auftrag abrufen.

Wie im vorherigen Abschnitt erläutert, empfiehlt es sich, das MIS oder die Produktionssteuerung mit der RIP anstelle des IPS zu verbinden, wenn das RIP vor dem Senden mehrerer Druckaufträge zu einem zusammenfasst. Auf diese Weise erhalten Sie den jeweiligen Status der einzelnen Druckaufträge des gruppierten Auftrags.

Achten Sie darauf, dass Sie jedem Auftrag einen eindeutigen Namen zuweisen, damit diese in der vom Drucker erfassten Information identifizierbar bleiben.



Wenn Sie CALDERA 10.1 oder höher verwenden, kann das MIS mithilfe des Moduls Caldera Nexio kommunizieren. Bei Caldera Nexio handelt es sich um ein Tool, das die Caldera RIP und Drittanbieter-Software miteinander verbindet. Dazu werden JDF-/JMF-Protokolle verwendet, die es ermöglichen, automatisierte Abläufe von

Handlungen zur Beschleunigung der Produktion sowie erweiterte Berichte zur Verbesserung des Betriebs zu erstellen. Wenden Sie sich an CALDERA, um weitere Informationen zu erhalten.

ONYX-Kunden, die eine Integration mit MIS-Lösungen wünschen, können das Modul ONYX Connect verwenden, um mittels der JDF zu kommunizieren. ONYX Connect unterstützt JMF derzeit nicht. Wenden Sie sich an ONYX, um weitere Informationen zu erhalten.

Wenn Sie eine andere RIP-Lösung verwenden, kontaktieren Sie Ihren zuständigen RIP-Anbieter bezüglich der JDF-/JMF Konfiguration und -Schnittstelle Richtlinien.

MIS-Anbieter oder Kunden, die Ihren Drucker direkt mit einer Lösung integrieren möchten, können das unterstützte HP-spezifische JDF-Software Development Kit über das HP-Lösungsportal von HP beziehen: <https://developers.hp.com/lfp-enroll>.

4 Druckmaterial

Unterstützte Druckmaterialsorten

Die folgenden Druckmaterialsorten sind mit Ihrem Drucker kompatibel. Bestimmte Einstellungen und Profile für Druckmaterialien finden Sie unter [Online Druckmaterialverwaltung auf Seite 118](#).



HINWEIS: Poröse Druckmaterialien und Druckmaterialien mit porösen Papierträgern werden nur unterstützt, wenn das Tintenkollektorkit verwendet wird (siehe [Das Tintenauffangkit auf Seite 49](#)).

Selbstklebendes Vinyl

- Gegossenes selbstklebendes Vinyl
- Kalandriertes selbstklebendes Vinyl
- Perforiertes selbstklebendes Vinyl
- Transparentes selbstklebendes Vinyl
- Reflektierendes selbstklebendes Vinyl

PVC-Banner

- Vorderseitig beleuchtbare Banner
- Rückseitig beleuchtbare Banner
- Scrim Banner
- Stützgewebelose Banner
- Gewebbanner mit Papierträger
- Blockout-Banner
- LKW- oder Abdeckplane

Papier

- Gestrichenes Papier
- Unbeschichtetes Papier
- Fotopapier
- Fotorealistisches Papier
- Papier mit blauer Rückseite
- Selbstklebendes Papier

PP- und PE-Folie und -Banner

- Polypropylen (PP)-Folie
- Synthetisches Papier (wie z. B. Yupo)
- Tyvek
- Beschichtetes PE/HDPE(Polyäthylen)-Banner

PET-Folie

- Polyesterfolie (PET) rückseitig beleuchtbar
- Polyesterfolie (PET) vorderseitig beleuchtbar
- Polyesterfolie (PET), graue Rückseite

Textil

Porösen Textilien können nur mit dem Tintenkollektor verwendet werden. Weitere Informationen zur Porosität des Druckmaterials finden Sie unter [Porosität des Druckmaterials prüfen auf Seite 37](#).

- Polyesterstoffe und -gewebe
- Textilbanner
- Backdrops
- Textildgewebbanner mit Papierträger
- Textilstoff vorderseitig beleuchtbar mit Papierträger, wenn porös
- Textilstoff rückseitig beleuchtbar mit Papierträger, wenn porös
- Leinwand
- Fahne und Voile mit Papierträger
- Baumwollstoff
- Selbstklebender Textilstoff

Gebäudepläne



HINWEIS: Dies ist ein Anwendungsbeispiel, aber keine wählbare Kategorie.

- Papier-Wandverkleidung oder Tapete
- PVC-Wandverkleidung
- Vorgeleimte Wandverkleidung
- Vlies-Wandverkleidung
- Textil-Wandverkleidung
- Selbstklebende Wandverkleidung

Porosität des Druckmaterials prüfen



1. Entnehmen Sie evtl. geladenes Druckmaterial.
2. Schneiden Sie ein 15 × 50 mm großes Stück selbstklebendes Vinyl (weiß, glänzend) ab.

3. Legen Sie es auf die Einzugsfläche, sodass es den Druckmaterialvorschubsensor bedeckt.
4. Laden Sie das zu prüfende Druckmaterial.
5. Öffnen Sie die RIP-Software.
6. Beziehen Sie die Testdatei aus dem integrierten Computer des Druckers: **C:\Benutzer\hplatex\Documents\HP IPS\InkTrespassingCheck\Ink_trespassing_check.pdf**.
7. Drucken Sie die Testdatei. Verwenden Sie dazu die Anzahl der Durchläufe und das Druckmaterialprofil, das Sie mit dem Druckmaterial verwenden möchten (oder ein ähnliches Profil bei Tintenlimit).
8. Entnehmen Sie das Druckmaterial.
9. Ziehen Sie das selbstklebende Vinyl von der Einzugsfläche ab.
10. Prüfen Sie das selbstklebende Vinyl, das Sie von der Einzugsfläche abgezogen haben.
 - Ist der Streifen komplett weiß (keine Tinte), ist das geprüfte Druckmaterial nicht porös und kann, wie in diesem Handbuch beschrieben, verwendet werden.
 - Ist der Streifen nicht weiß, dann ist das geprüfte Druckmaterial porös und kann nur mit dem eingebauten Tintenkollektor verwendet werden.
11. Reinigen Sie den Druckbereich. Siehe [Reinigen des Druckbereichs auf Seite 207](#).

Unterstützte HP Druckmaterialien

Kategorie	Druckmaterial	Farbkal.	Anwendungen	
Selbstklebendes Vinyl	HP Vinylfolie selbstklebend gegossen glänzend mit blasenfreiem Klebstoff	Ja	Fahrzeugplanen, Autos/Busse/ Fuhrparks, Schilder	
	Ohne Papierträger: 50 µm • 100 g/m ² • 45,7 m			
	Mit Papierträger: 241 µm • 260 g/m ² • 45,7 m			
	HP Vinylfolie permanent selbstklebend glänzend	Ja		
	Ohne Papierträger: 121 µm (4,8 mil) • 150 g/m ² • 45,7 m/91,4 m			
	Mit Papierträger: 248 µm (9,8 mil) • 270 g/m ² • 45,7 m/91,4 m			
	HP Vinylfolie permanent selbstklebend matt	Ja		
	Ohne Papierträger: 121 µm (4,8 mil) • 150 g/m ² • 45,7 m/91,4 m			
	Mit Papierträger: 248 µm (9,8 mil) • 270 g/m ² • 45,7 m/91,4 m			
HP Schaufenster-Vinylfolie selbstklebend perforiert opak		Nein		
	Ohne Papierträger: 165 µm • 155 g/m ² • 50 m			
	Mit Papierträger: 406 µm • 288 g/m ² • 50 m			
PVC-Banner	HP Widerstandsfähiges SCRIM Frontlit-Banner vorderseitig beleuchtbar	Ja	Banner, POS, Fahnen, Abdeckungen, Wandgestaltungen	
	449 µm • 535 g/m ² • 35 m			
Papier	HP PVC-freies Papier für Wandplakate 🍃	Ja	POS Innen- und Außenbereich, Fenster, Wartehäuschen, Reklametafeln, Wanddekoration	
		177 µm • 175 g/m ² • 30,5 m		
	HP Plakatpapier weiß seidenmatt 🍃			
		165 µm • 136 g/m ² • 61 m		


Kategorie	Druckmaterial	Farbkal.	Anwendungen
	HP Foto-realistisches Plakatpapier 	Ja	
	205 µm • 205 g/m ² • 61 m		
	HP Billboard-Papier mit blauer Rückseite	Ja	
	165 µm • 123 g/m ² • 80 m		
	Neues HP Gestrichenes Papier – Universal, 3-Zoll-Kern 	Ja	
	124 µm • 90 g/m ² • 61 m		
	Neues HP Gestrichenes Papier, 3-Zoll-Kern 	Ja	
	114 µm • 90 g/m ² • 61 m		
	Neues HP Gestrichenes Papier schwer – Universal, 3-Zoll-Kern 	Ja	
	165 µm • 125 g/m ² • 61 m		
	Neues HP Gestrichenes Papier schwer, 3-Zoll-Kern 	Ja	
	167 µm • 130 g/m ² • 61 m		
	Neues HP Papier Plus matt extraschwer, 3-Zoll-Kern 	Ja	
	259 µm • 210 g/m ² • 61 m		
	HP Professional Fotopapier, glänzend	Ja	
	248 µm (9,8 mil) - 275 g/m ² - 30,5 m		
	HP Professional Fotopapier seidenmatt	Ja	
	248 µm (9,8 mil) - 275 g/m ² - 30,5 m		
	HP Everyday Fotopapier seidenmatt	Ja	
	187 µm (7,4 mil) - 180 g/m ² - 30,5 m		
PP- und PE-Folie und -Banner	Neue HP Speziell verstärktes HDPE-Banner (neu) 	Ja	Banner, POS, Fahnen, Abdeckungen, Wandgestaltungen, große Fotografien, Bodenbeläge
	203 µm • 170 g/m ² • 45,7 m		
	HP Everyday Polypropylen matt (neu), 3-Zoll-Kern 	Ja	
	203 µm • 120 g/m ² • 61 m		
	HP Everyday Polypropylen selbstklebend matt (neu), 3-Zoll-Kern	Ja	
	Ohne Papierträger: 180 µm • 120 g/m ² • 30,5 m Mit Papierträger: 215 µm • 168 g/m ² • 30,5 m		
	HP DuPont Tyvek-Banner 	Nein	
	304 µm (12 mil) • 135 g/m ² • 30,5 m		
PET-Folie	HP Rückseitig beleuchtbare Polyesterfolie 	Ja	Wartehäuschen, Flughafenwerbung, POS, Straßenwerbung
	304 µm • 135 g/m ² • 30,5 m		
Textil	HP Textil-Displaybanner leicht 	Nein	Innenfahnen, Wandgestaltungen, Innendekoration, bildende Kunst
	381 µm • 210 g/m ² • 50 m 		

Kategorie	Druckmaterial	Farbkal.	Anwendungen
	HP Textilbanner schwer 	Nein	
	381 µm • 210 g/m² • 50 m 		
	HP Leinwand satiniert	Nein	
	419 µm • 370 g/m² • 14,9 m		
	HP Premium Leinwand satiniert	Nein	
	462 µm (18,2 mil) - 381 g/m² - 22,9 m		
	HP Everyday Leinwand satiniert	Nein	
	444 µm (17,5 mil) - 340 g/m² - 22,9 m		

- Informationen zu Drittanbieter-Druckmateriallösungen mit ColorPRO-Technologie finden Sie unter <http://ColorPROtechnology.com/>.
- HP PVC-free Wall Paper imprimé avec les encres HP Latex est classé A+ selon l'arrêté du 19 avril 2011 «Émissions dans l'air intérieur», qui définit des seuils sur l'émission de polluants volatils posant des problèmes en cas d'inhalation – sur une échelle de A+ (émission très basses) à C (émission élevée).
- HP PVC-freies Papier für Wandplakate, das mit HP Latex-Tinten bedruckt wird, ist besitzt nach *Émissions dans l'air intérieur* die Einstufung A+. „Émissions dans l'Air Intérieur“ ist eine Erklärung über den Ausstoß flüchtiger Substanzen in der Raumluft, die ein Risiko für die Gesundheit darstellen, wenn sie eingeatmet werden - auf einer Skala von A+ (sehr schadstoffarm) bis C (hoher Schadstoffgehalt).

* HP PVC-freies Papier für Wandplakate, das mit HP Latextinten bedruckt wird, hat die GREENGUARD Children & Schools-Zertifizierung erhalten. Siehe <http://www.greenguard.org/>.

* Mit HP Latextinten bedrucktes HP PVC-freies Papier für Wandplakate erfüllt die AgBB-Kriterien für die gesundheitsbezogene Bewertung der VOC-Emissionen von Bauprodukten für den Innenbereich. Siehe <http://www.umweltbundesamt.de/produkte-e/bauprodukte/agbb.htm>.

 Die Verfügbarkeit des Rücknahmeprogramms für großformatiges HP Druckmaterial ist unterschiedlich. Einige recycelbare HP Druckmaterialien können über allgemein übliche Recyclingprogramme recycelt werden. Eventuell gibt es solche Recyclingprogramme nicht in Ihrer Gegend. Einzelheiten finden Sie unter <http://www.hp.com/recycle/>.



Druckmaterialtipps

Aufbewahren der Druckmaterialien

Bewahren Sie Druckmaterialien in ihrer versiegelten Verpackung auf, und lagern Sie Rollen vertikal, um bei bestimmten Materialien die Wanderung von Plastifiziermittel zu vermeiden.

Bringen Sie Druckmaterialien mindestens 24 Stunden vor ihrer Verwendung vom Lagerbereich in den Druckproduktionsbereich, damit sie sich an die Temperatur und die Luftfeuchtigkeit anpassen können.

Allgemeine Tipps

Gehen Sie mit unbedruckten und bedruckten Druckmaterialien vorsichtig um. Fassen Sie sie möglichst mit Baumwollhandschuhen an, um Fingerabdrücke zu vermeiden. Für schwere Rollen werden ein Gabelstapler und zwei Personen mit Sicherheitsschuhen benötigt.

Vor dem Laden einer Rolle:

- Überprüfen Sie, dass Temperatur und Feuchtigkeit in dem für den Drucker empfohlenen Bereich liegen. Siehe [Umgebungsbedingungen auf Seite 425](#).
- Vergewissern Sie sich, dass weder die Rolle noch ihr Kern gebogen oder deformiert ist, damit das Druckmaterial nicht im Drucker gestaut wird.
- Wenn Sie die Rolle an einem Ort aufbewahrt haben, der nicht die empfohlenen Umgebungsbedingungen aufweist, lassen Sie sie einige Zeit offen liegen, damit sich das Druckmaterial an die Temperatur und die Luftfeuchtigkeit der Druckerumgebung anpassen kann.
- Überprüfen Sie anhand des Etiketts im Kern oder des Hinweises in der Verpackung, welche Seite bedruckt werden kann.
- Vergewissern Sie sich, dass das Druckmaterial richtig am Kern befestigt ist. Andernfalls gibt der Internal Print Server einen Fehler aus.
- Überprüfen der Druckmaterialdicke
 - Bis zu 0,4 mm: Normales Drucken.
 - 0,4 bis 2 mm: Heben Sie den Wagenträger auf eine benutzerdefinierte Position an. Kantenhalter sind nicht erforderlich und sollten nicht verwendet werden.
 - Über 2 mm: Wird nicht unterstützt.

Achten Sie beim Laden einer Rolle darauf, dass ihre Vorderkante parallel zum Kern auf der Ausgangsspindel verläuft und gleichmäßig befestigt ist (bringen Sie den ersten Klebestreifen in der Mitte des Kerns an und die anderen in beide Richtungen weiter außen).

Vergewissern Sie sich außerdem, dass die seitlichen Kanten sowie die Ein- und Ausgaberolle Rolle richtig ausgerichtet sind. Eine falsch geladene Rolle kann zu Wellungen im Druckmaterial führen. Dadurch können Schmierflecken und Druckkopfkollisionen entstehen.

Nach dem Laden einer Rolle:

- Verwenden Sie keine anderen Druckmaterialkantenhalter als die mit dem Drucker gelieferten.
- Überprüfen Sie, ob die richtige Wagenträgerposition zum Drucken eingestellt ist: Individuelle Position für dicke Druckmaterialien, Druckposition für anderes Material. Siehe [Festlegen der Wagenträgerposition auf Seite 125](#).
- Überprüfen Sie, ob Sie in Internal Print Server das richtige Druckmaterialprofil und im RIP das richtige ICC-Profil und die anderen Einstellungen ausgewählt haben.
- Die HP Druckmaterialien sind so optimiert, dass Sie bereits mit den Standardeinstellungen des Druckers die bestmöglichen Druckergebnisse erzielen.
- Prüfen Sie in Internal Print Server, dass alle für das Druckmaterial geeigneten Kalibrierungen durchgeführt wurden: Druckkopfausrichtung, Farbkalibrierung. Siehe „[Druckerkalibrierung](#)“ auf Seite 176.
- Schneiden Sie das Druckmaterial auf keinen Fall ab, während es in den Drucker geladen wird. Es kann sonst zu einem Druckmaterialstau kommen.

Weitergehende Informationen sind auf den folgenden Websites zu finden:

- Informationen zu den Spezifikationen, zur Oberflächenbeschaffenheit, zur Verarbeitung und zur Gewährleistung der verschiedenen HP Druckmaterialien finden Sie unter <http://www.globalBMG.com/hp/signagemedia> und <http://www.globalBMG.com/hp/HPMediaWarranties>.
- Informationen zu HP Image Permanence finden Sie auf der Website <http://www.globalBMG.com/hp/printpermanence>.
- HP bietet über das HP Rücknahmeprogramm das Recycling einiger Druckmaterialien an. Dazu gehören z. B. HP Speziell verstärktes HDPE-Banner, HP Textilbanner leicht, HP Textilbanner schwer, HP Everyday Polypropylen matt, 3-Zoll-Kern und HP DuPont Tyvek-Banner. Jedoch stehen möglicherweise nicht überall Recycling-Möglichkeiten für diese Produkte zur Verfügung. Fragen Sie bei Ihrem lokalen Wertstoffhof nach, ob diese Produkte recycelt werden können. Informationen zum Recycling in den USA erhalten Sie auf der HP Recycling-Website <http://www.hp.com/go/recycleLmedia/>.

HP bietet über den normalen Recyclingprozess auch das Recycling einiger anderer Druckmaterialien an, wie z. B. HP Plakatpapier weiß seidenmatt, HP Foto-realistisches Plakatpapier, HP Gestrichenes Papier (3-Zoll-Kern), HP Gestrichenes Papier – Universal (3-Zoll-Kern), HP Gestrichenes Papier schwer – Universal (3-Zoll-Kern), HP Gestrichenes Papier schwer, 3-Zoll-Kern und HP Papier Plus matt extraschwer (3-Zoll-Kern).

Farbkonsistenz

Ihr Drucker wurde entwickelt, um in den Bereichen Farbkonsistenz und Reproduzierbarkeit zu überzeugen. Auf diese Weise können große Aufträge wie z. B. Werbegrafiken und auf Fliesen oder Platten zu druckende Wandverkleidungen sicher ausgeführt werden. Wenn dann die fertigen Platten mit den Kanten aneinander gelegt werden, stimmen die Farben an den Schnittstellen überein.

Die gemessene Farbvariation innerhalb eines gedruckten Auftrags liegt innerhalb dieser Grenze:

Maximaler Farbunterschied (95 % der Farben) ≤ 2 dE 2000



HINWEIS: Dies basiert auf reflektierenden Messungen bei einem 943 Farbziel unter CIE-Normlicht D50 und nach der CIEDE-Norm 2000 gemäß der CIE-Entwurfsnorm DS 014-6/E:2012. 5 % der Farben können Variationen über 2 dE 2000 aufweisen. Im Übertragungsmodus gemessenes rückseitig beleuchtbares Druckmaterial kann unterschiedliche Ergebnisse aufweisen.

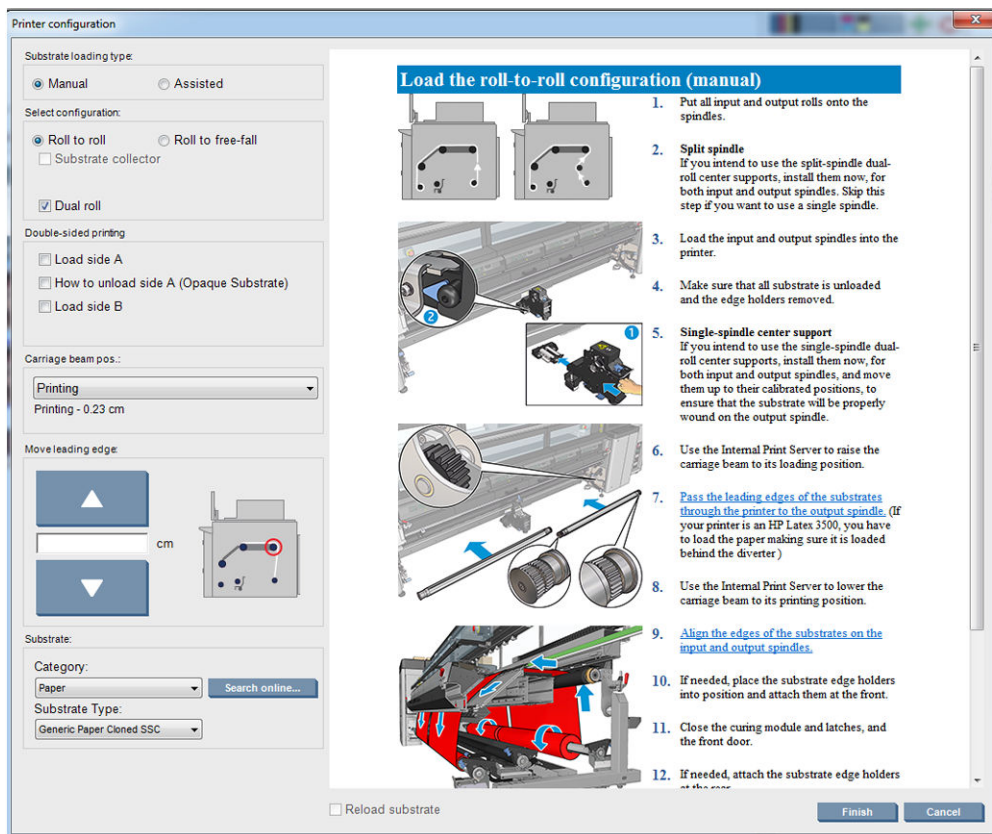
Die Farbabstimmung ist von vielen externen Faktoren abhängig. Berücksichtigen Sie die folgende Punkte; um dieses Maß an Konsistenz zu erreichen:

- Wenn ein großer Auftrag in Stoffbahnen gedruckt wird, kann mehr als eine Rolle erforderlich sein. Alle Rollen sollte aus dem gleichen Stapel stammen und nach den Vorschriften des Herstellers korrekt gelagert sein.
- Die Betriebsbedingungen (Temperatur und Feuchtigkeit) sollten während des Druckens des gesamten Auftrags konstant bleiben. Siehe Schritt 5 unter [Bearbeiten eines Druckmaterialprofils auf Seite 111](#).
- Vor dem Beginn des Auftrags müssen eine Druckkopfüberprüfung und eine routinemäßige Reinigung durchgeführt worden sein. Wenn während des Auftrags ein Druckkopfwechsel erforderlich ist, muss eine Druckkopfausrichtung und Farbkalibrierung durchgeführt werden.

Siehe auch [Farbkalibrierung auf Seite 183](#).

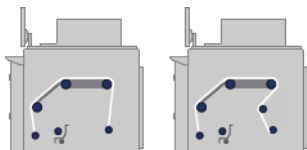
Druckmaterialkonfigurationen

Das Druckmaterial kann in einer Vielzahl von Konfigurationen entsprechend Ihren Anforderungen geladen werden. Rufen Sie vor dem Laden Internal Print Server auf, und wählen Sie **Druckmaterial > Laden/Entnehmen** aus. Legen Sie dann die gewünschte Konfiguration fest.

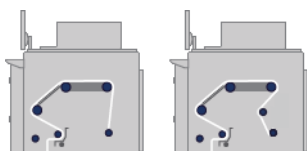


Die grundlegenden Konfigurationen sind im Folgenden dargestellt. Diese Konfigurationen können sowohl für das Drucken mit einer Rolle als auch für das Drucken mit zwei Rollen verwendet werden.

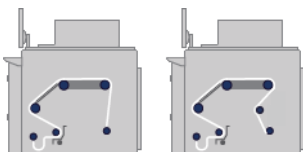
- **Die Rolle-zu-Rolle Konfiguration** ist dann geeignet, wenn Sie nicht während eines mit einer bestimmten Eingaberolle durchgeführten Druckauftrags einige Drucke ausschneiden und entfernen bzw. die Ausgaberrolle herausnehmen möchten. Das Druckmaterial kann nur bei beidseitigem Druck in der Mitte der Rolle abgeschnitten werden. Anschließend muss es erneut geladen werden.



- **Die Rolle-zu-Boden-Konfiguration** ist geeignet, wenn Sie einen oder mehrere Ausdrücke abschneiden und entfernen möchten, sobald diese vom Drucker ausgegeben werden. Das Druckmaterial steht zwischen der Eingaberolle und der Spannrolle unter Spannung. Es kann jedoch hinter der Spannrolle abgeschnitten werden, weil es dann nicht mehr unter Spannung ist.



- Die **Rolle-zu-Kollektor-Konfiguration** ist dann geeignet, wenn Sie während eines mit einer bestimmten Eingaberolle durchgeführten Druckauftrags das Druckmaterial abschneiden und die Ausgaberolle herausnehmen möchten. Das Druckmaterial steht zwischen der Eingaberolle und der Spannrolle unter Spannung. Es kann jedoch hinter der Spannrolle abgeschnitten werden, weil es dann nicht mehr unter Spannung ist.



Druckvorbereitungen


Sie müssen die folgenden Schritte ausführen, bevor Sie mit dem Drucken beginnen können:

1. Klicken Sie in Internal Print Server auf **Druckmaterial > Laden/Entnehmen**, um das Fenster „Druckerkonfiguration“ zu öffnen.
2. Wählen Sie die gewünschte Druckerkonfiguration aus. Die Bildschirmhilfe wird auf der linken Seite angezeigt.

HINWEIS: Das Kästchen **Reload Substrate** (Druckmaterial neu laden) sollten Sie nur markieren, wenn der Drucker kurz zuvor über die gleiche Konfiguration verfügte (d. h. das gleiche Druckmaterial und das gleiche Profil) und Sie wegen eines schweren Systemfehlers den Drucker neu starten mussten.

3. Laden Sie das Druckmaterial. Im Fenster von Internal Print Server werden Anweisungen zum Laden von Druckmaterialien angezeigt. Weitere ausführliche Anweisungen finden Sie unter [Aufbringen einer Rolle auf die Spindel auf Seite 60](#) und [Laden einer Rolle in den Drucker auf Seite 66](#).

4. Wählen Sie den Substrattyp.
5. Klicken Sie in Internal Print Server auf **Fertigstellen**, um die Druckmaterialprüfung zu starten. Geben Sie anschließend im Fenster „Geladenes Druckmaterial“ die Druckmaterialsorte ein.


 **TIPP:** Wenn der Drucker über Nacht mit geladenem Druckmaterial nicht in Betrieb und hohen bzw. niedrigen Temperaturen ausgesetzt war, führen Sie das Druckmaterial um 13 bis 25 cm weiter. Sie verhindern dadurch, dass Druckkopfkollisionen oder Verschmierungen entstehen.

Die Druckmaterialkantenhalter

Die Kantenhalter verhindern, dass sich die Kanten des Druckmaterials beim Drucken wölben und zu einem Papierstau führen können. Wenn beim Drucken ein Problem dieser Art auftritt, können Sie versuchen, es mit den Kantenhaltern zu überwinden.

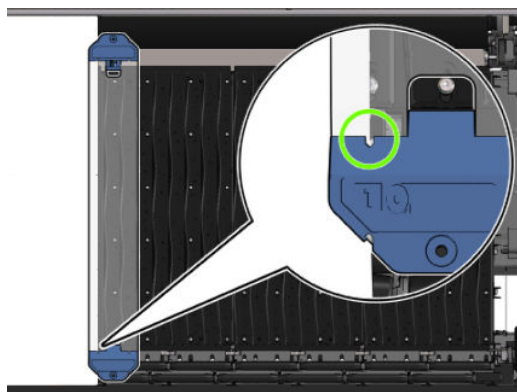
Die Kantenhalter werden beim Bedrucken von Textilmaterialien dringend empfohlen. Wenn Sie auf porösen Druckmaterialien drucken, verwenden Sie die Kantenhalter, die im Tintenauffangkit enthalten sind (siehe [Das Tintenauffangkit auf Seite 49](#)).

 **HINWEIS:** Die Kantenhalter werden beim Bedrucken von Druckmaterial mit mehr als 0,4 mm Dicke nicht empfohlen.

 **TIPP:** Die Kantenhalter lassen sich einfacher verwenden, wenn Sie den Wagenträger anheben (siehe [Festlegen der Wagenträgerposition auf Seite 125](#)). Sie können jedoch auch ohne Anheben des Wagenträgers verwendet werden.


Druckmaterialkantenhalter für HP Latex 3000, 3100 und 3500

Die richtige Position ist unten dargestellt. Das Druckmaterial sollte sich frei bewegen können und darf die Enden des Kantenhalters nicht berühren.



 **ACHTUNG:** Wenn die Kantenhalter nicht richtig positioniert werden, können die Druckköpfe und der Wagen beschädigt werden.



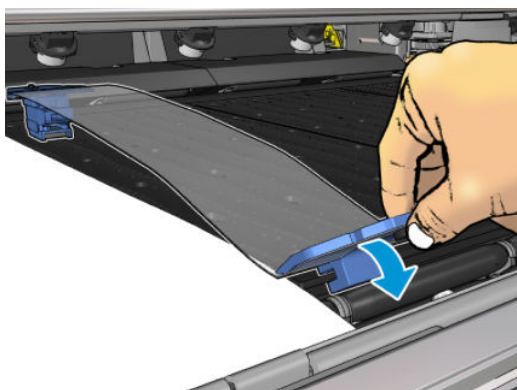
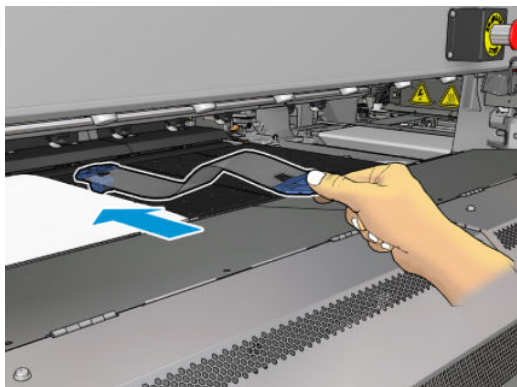
 **HINWEIS:** Wenn das Druckmaterial mit der rechten Kante außerhalb der Spindellinealposition von 161 cm eingelegt ist, oder der linke Rand außerhalb von -162 cm, dann können die Kantenhalter nicht verwendet werden, weil nicht genügend Platz für sie vorhanden ist.

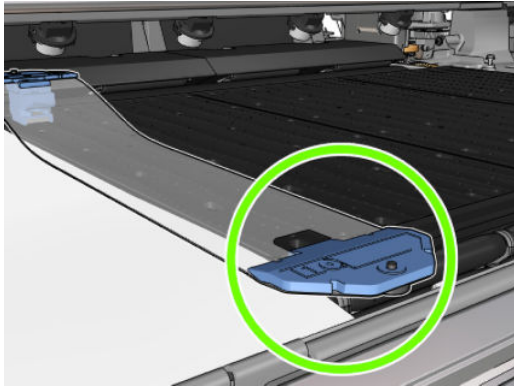
 **HINWEIS:** Wenn Sie mit dem doppelseitigen Day&Night-Kit drucken, werden auch bestimmte Kantenhalter benötigt.

Kantenhalter für HP Latex 3000, 3100 und 3500 installieren

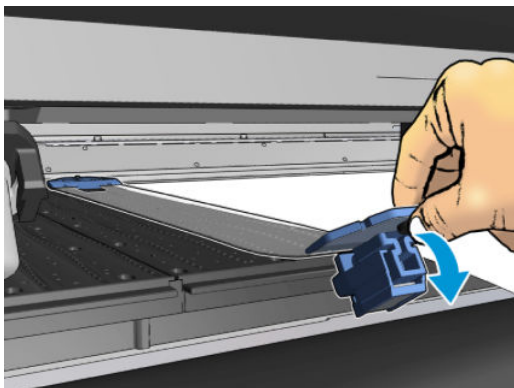
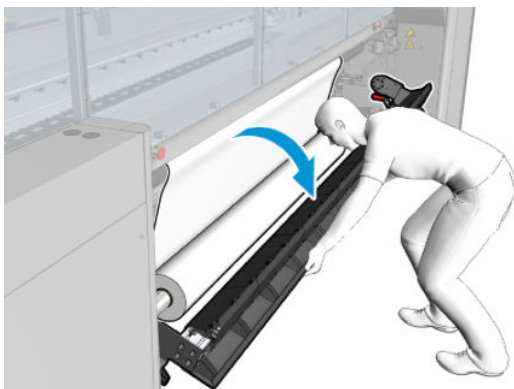


Zum Anbringen des Kantenhalters stellen Sie sich vor den Drucker und befestigen die Vorderseite des Kantenhalters (mit der Nummer 1 an der blauen Stelle markiert) an der Vorderseite der Einzugsfläche. Die Ausrichtung des Druckmaterials muss mit den Markierungen am Kantenhalter übereinstimmen.





Wenden Sie sich dann der Rückseite des Druckers zu. Öffnen Sie den Ladetisch, ziehen Sie die Rückseite des Kantenhalters in Ihre Richtung, und befestigen Sie ihn an der Rückseite der Einzugsfläche. Dank eines eingebauten Magneten lässt sich der Kantenhalter korrekt auf der Einzugsfläche positionieren. Die Ausrichtung des Druckmaterials muss mit den Markierungen am Kantenhalter übereinstimmen.



Wenn die Rückseite des Kantenhalters wegen einer Rampe nicht platziert werden kann, schieben Sie die Rampe zur Seite, um Platz für den Kantenhalter zu schaffen. Es gibt drei Rampen, mithilfe derer Sie das Druckmaterial im unterstützten Modus laden können. Die beiden Rampen an den Seiten lassen sich verschieben; die mittlere ist fixiert. Der Kantenhalter kann nicht in dieser Position platziert werden.

⚠ ACHTUNG: Platzieren Sie den Kantenhalter sorgfältig. Er muss völlig gerade bleiben, andernfalls können Druckköpfe und Wagen beschädigt werden.

💡 TIPP: Ein angebrachter Kantenhalter kann nicht seitlich verschoben werden. Wenn Sie ihn seitlich verschieben möchten, müssen Sie ihn ausbauen und an einer neuen Position einsetzen.

Austausch eines Kantenhalterstreifens

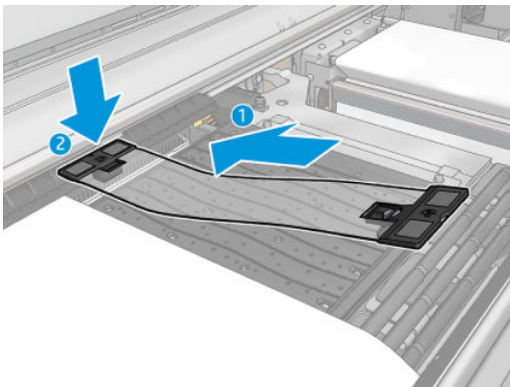


Im Reinigungsset sind Kantenhalterstreifen zum Auswechseln enthalten. Ersetzen Sie den Streifen, wenn er beschädigt ist (z. B. durch eine Auswirkung) oder sich in einem schlechten Zustand befindet (z. B. durch angehäuften Tinte).

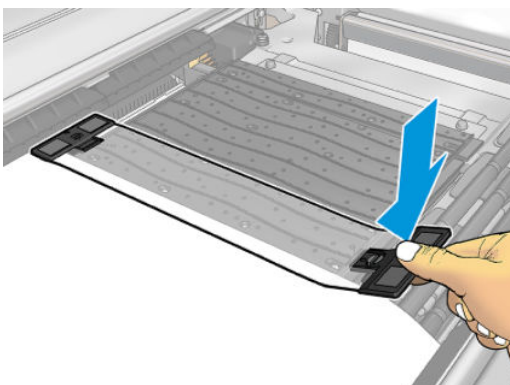
1. Entfernen Sie den im Drucker eingebauten Kantenhalter von der Einzugsfläche, indem Sie ihn an der Vorder- und Rückseite ausklinken.
2. Lösen Sie die Schraube an jedem Ende des Kantenhalters, aber entfernen Sie sie nicht.
3. Entfernen Sie den alten Streifen, setzen Sie den neuen ein, und ziehen Sie die Schrauben fest.
4. Ersetzen Sie den Kantenhalter an der Einzugsfläche, wenn Sie ihn verwenden möchten.

Kantenhalter für HP Latex 3200, 3600 und 3000/3100/3500 doppelseitigem Day&Night-Kit

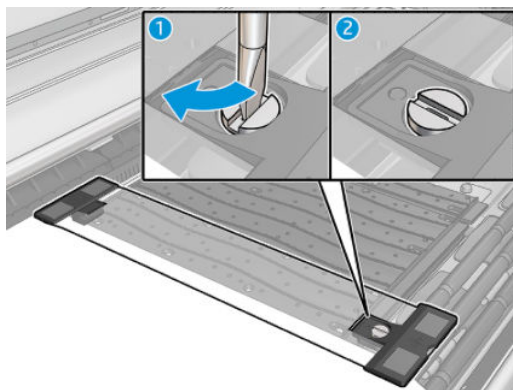
1. Wenn Sie vor dem Drucker stehen, bringen Sie den Kantenhalter auf der Ihnen entfernten Seite der Einzugsfläche an und decken damit die Kante des Druckmaterials ab.



2. Befestigen Sie die andere Seite des Kantenhalters in der Lücke zwischen der Einzugsfläche und den Umlenkrädern, sodass die Kante des Druckmaterials abgedeckt ist. Stellen Sie sicher, dass die Kantenhalter korrekt positioniert und nicht gebogen sind, da ansonsten der Wagen beschädigt werden könnte.



3. Ziehen Sie die Schraube an der vorderen Seite des Kantenhalters an, damit er nicht verrutscht. Wenn die Umlenkräder beeinträchtigt werden, verschieben Sie den Kantenhalter etwas, bis er sich in einer besseren Position befindet.



4. Die Ausrichtung des Druckmaterials muss mit den Markierungen am Kantenhalter übereinstimmen.

⚠ ACHTUNG: Platzieren Sie den Kantenhalter sorgfältig. Er muss völlig gerade bleiben, andernfalls können Druckköpfe und Wagen beschädigt werden.

📄 HINWEIS: Falls der Kantenhalter einen Konflikt mit einer Umlenkradhalterung verursacht, verschieben Sie den Kantenhalter in eine bessere Position.

💡 TIPP: Ein angebrachter Kantenhalter kann nicht seitlich verschoben werden. Wenn Sie ihn seitlich verschieben möchten, müssen Sie ihn ausbauen und an einer neuen Position einsetzen.

Das Tintenauffangkit

Vor dem Drucken auf porösen Druckmaterialien (Textil-Mesh, Fahne und Voile) muss das als Zubehör verfügbare Tintenkollektor-Kit installiert werden. Hierdurch wird der Drucker vor aus dem Druckmaterial austretender Tinte geschützt. Das Kit sollte vor dem Drucken auf nicht porösen Druckmaterialien wieder ausgebaut werden.

Bei zweifeln siehe [Porosität des Druckmaterials prüfen auf Seite 37](#).

⚠ ACHTUNG: Stellen Sie sicher, dass die vom Hersteller empfohlene Betriebstemperatur des Druckmaterials nicht überschritten wird. Wenden Sie sich an den Hersteller, wenn diese Informationen nicht verfügbar sind. Verwenden Sie kein Druckmaterial, das nicht für Betriebstemperaturen über 125°C (257°F) ausgelegt ist.

⚠ ACHTUNG: Um sicherzustellen, dass der Drucker wie vorgesehen sicher arbeitet, sind eine richtige Wartung und Original HP Verbrauchsmaterialien erforderlich. Die Verwendung von Nicht-HP Verbrauchsmaterialien (Schaumstoffe, Filter, Druckkopfreinigerrolle oder Tinten) kann eine Feuergefahr darstellen.

⚠ ACHTUNG: Laden Sie kein Druckmaterial mit einer Selbstentzündungstemperatur unter 250°C (482°F). Vergewissern Sie sich, dass sich keine Zündquellen in der Nähe des Druckmaterials befinden.

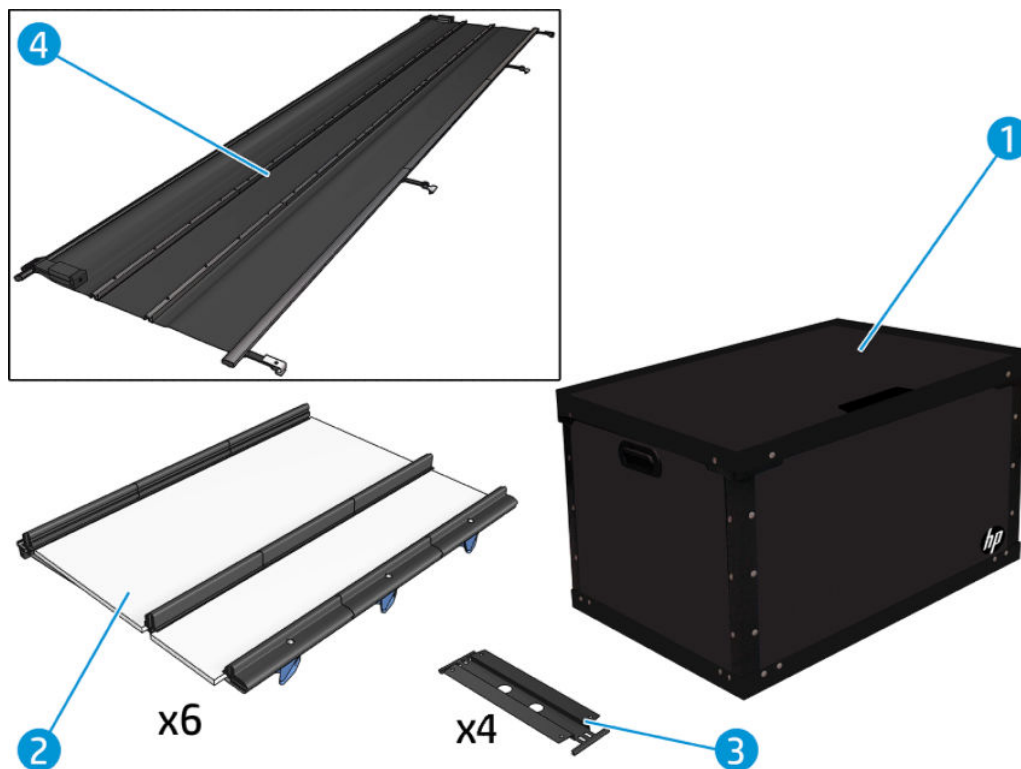
📄 HINWEIS: Testverfahren basierend auf EN ISO 6942:2002: *Beurteilung von Materialien und Materialkombinationen, die einer Hitze-Strahlungsquelle ausgesetzt sind, Verfahren B*. Prüfbedingungen zur Ermittlung der Temperatur, bei der sich das Druckmaterial entzündet (Flamme oder Glühen): Wärmestromdichte: 30 kW/m², Kupferkalorimeter, Thermoelement vom Typ K.

📄 WICHTIG: Verwenden Sie nicht das Tintenauffangkit, wenn Inline-Schneidevorrichtungen installiert sind, weil die Schutzvorrichtung des Kits in Schneideposition beschädigen werden kann. Es wird empfohlen, die Inline-Schneidevorrichtung bei der Arbeit mit dem Tintenkollektor zu deinstallieren.




Das obige Bild ist ein QR Code mit einem Link zu einem Video. siehe [Dokumentation auf Seite 2](#).

Komponenten des Kits



1. Verpackung Tintenauffangbehälter
2. Sechs Tintenauffangbehälter mit austauschbaren Ölschwämmen
3. Vier Druckmaterialkantenhalter von Tintenauffangbehälter
4. Schutzvorrichtung

 **HINWEIS:** Bewahren Sie die Verpackung des Tintenkollektors und die Schutzabdeckung auf, um die Teile des Tintenkollektors zu schützen und zu verstauen, wenn sie nicht in Gebrauch sind.

Installieren des Kits



 **TIPP:** Es wird empfohlen, Handschuhe zu tragen.




Wenn Druckmaterial geladen ist, entnehmen Sie es. Nehmen Sie dann die Kantenhalter aus dem Druckmaterialpfad.

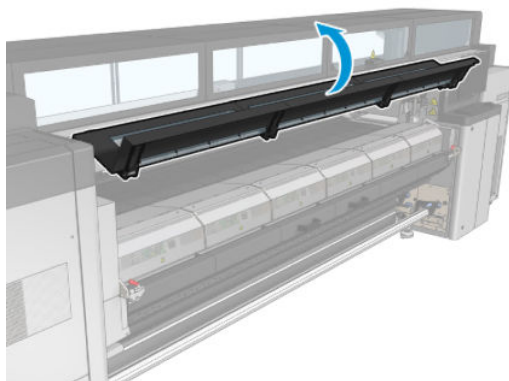
Reinigen Sie die Einzugsfläche und die Aushärtungsplatten ggf. mit einem mit Allzweckreiniger angefeuchteten Tuch.

Installation der sechs Tintenkollektormodule

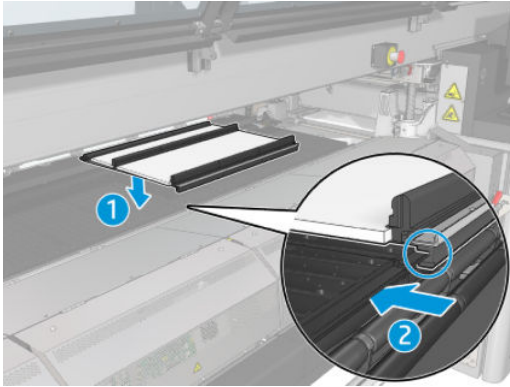
1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.
3. Öffnen Sie die Verpackung des Tintenkollektors und stellen Sie sicher, dass die Schwämme zum Aufsaugen der Tinte trocken und sauber genug sind.
4. Gehen Sie zu Internal Print Server und drücken Sie im Hauptfenster auf die Schaltfläche **Tintenauffangbehälter installieren**.
5. Befolgen Sie die Anweisungen in Internal Print Server, um die Installation abzuschließen. Wenn Sie weitere Informationen benötigen, lesen Sie die unten angegebenen Schritte.

 **ACHTUNG:** Eine falsche Installation des Kits kann dazu führen, dass einige Teile des Druckers beschädigt werden.

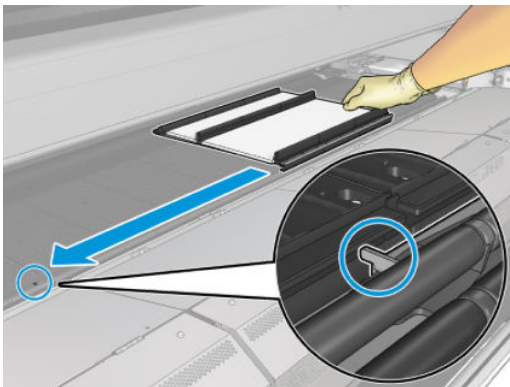
6. Stellen Sie sicher, dass die Modulverriegelungen geöffnet sind (nach links gestellt).
7. Um die Modulmontage zu vereinfachen, empfehlen wir, den Wagenträger auf die Installationsposition anzuheben.
8. Öffnen Sie die Frontklappe.



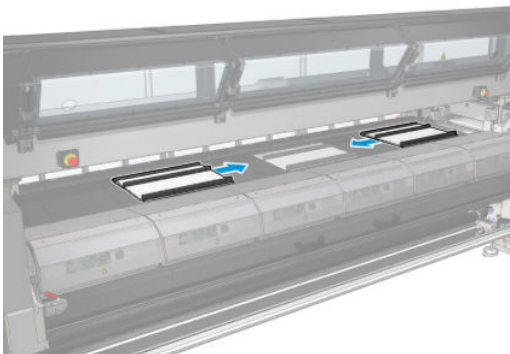
9. Installieren Sie von vorne rechts das erste Modul (1) und setzen Sie es in die Führung ein (2).



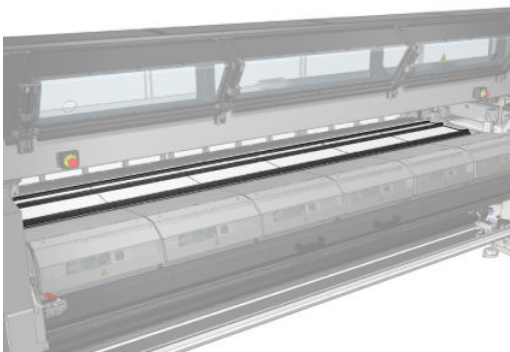
10. Schieben Sie das Modul in die Mitte, bis es stoppt.



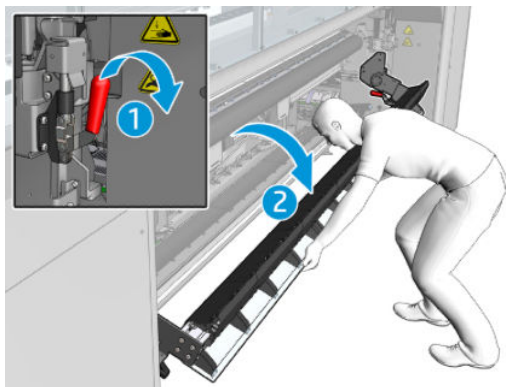
11. Legen Sie alle Tintenkollektormodule an beiden Seiten vom mittleren Modul ein.



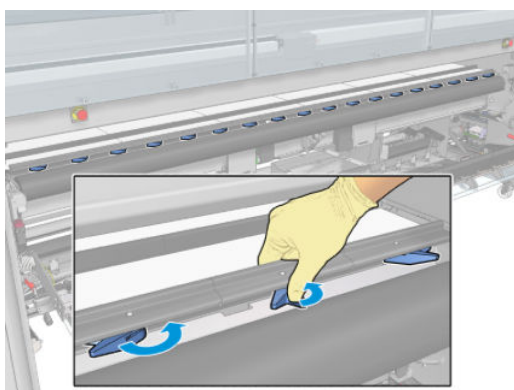
12. Schließen Sie die Module jeweils an ein bereits vorhandenes Modul an.



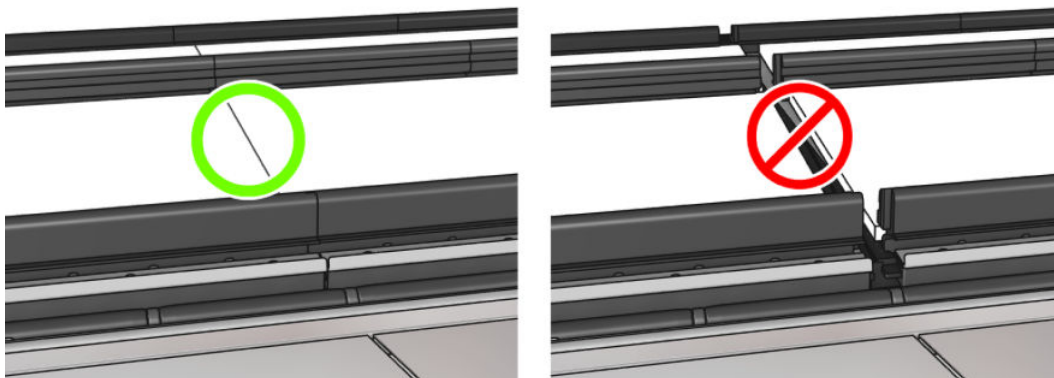
13. Gehen Sie zur Rückseite des Druckers, lösen Sie die Verriegelungen des Klemmradmoduls (1), und ziehen Sie das Modul an die unterste Position.



14. Schließen Sie die Verriegelungen aller Module (nach rechts schieben).



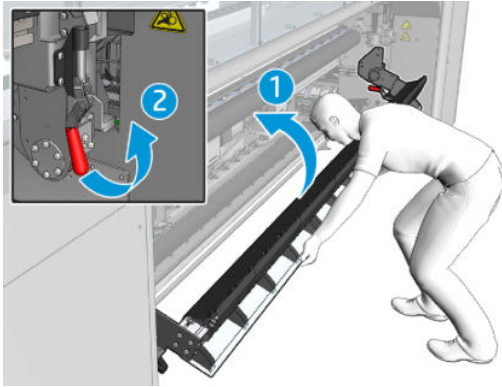
15. Stellen Sie sicher, dass alle Tintenkollektormodule miteinander ausgerichtet wurden und sich keine Lücken dazwischen befinden.



16. Überprüfen Sie, ob die Schwämme in den vorgesehenen Platz passen. Falls sie sich ausgedehnt haben und nicht mehr passen, tauschen Sie sie aus.

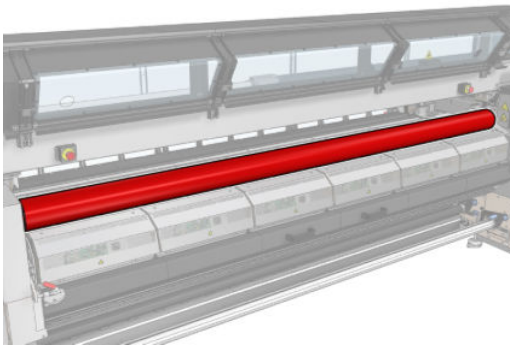
 **HINWEIS:** Stellen Sie sicher, dass Sie die gebrauchten Schwämme ordnungsgemäß entsorgen. Befolgen Sie die Richtlinien Ihrer lokalen Behörden.

17. Heben Sie das Klemmradmodul (1) und die Klemmradverriegelungen an (2).

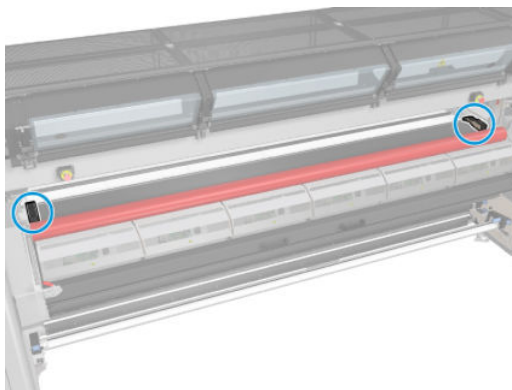
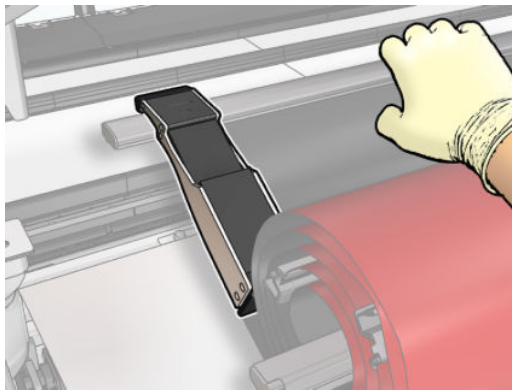
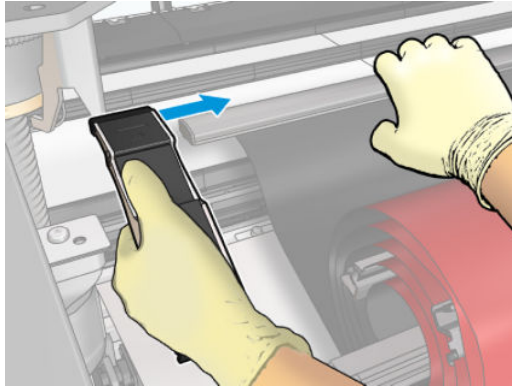


Anbringen der Schutzvorrichtung

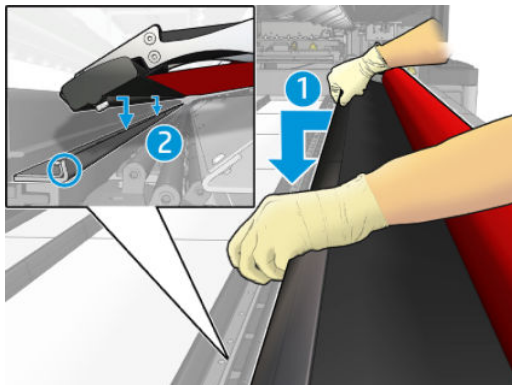
1. Nehmen Sie den aufgerollten Schutz und stellen Sie sicher, dass er komplett sauber und trocken ist.
2. Bringen Sie den aufgerollten Schutz auf dem Aushärtungsmodul an. Öffnen Sie das Aushärtungsmodul noch nicht.



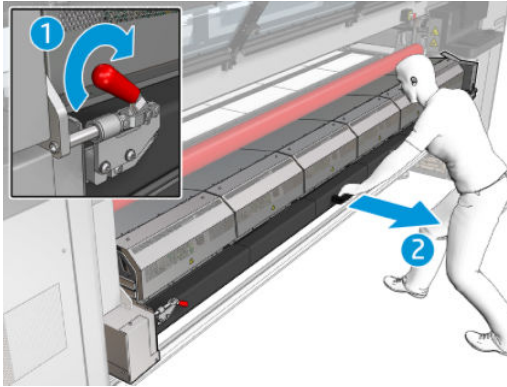
3. Bringen Sie an beiden Enden der Schutzleiste eine Klemme an.



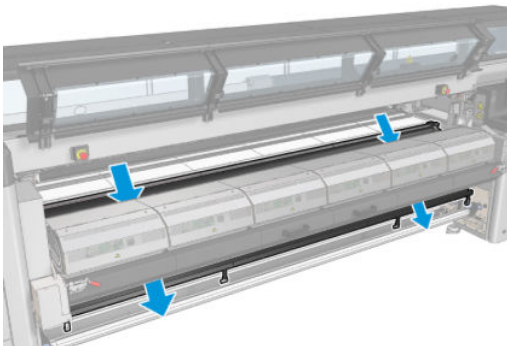
4. Legen Sie die Leiste der Schutzvorrichtung (1) auf den Schlitz (2). Die schwarze Seite muss nach oben zeigen.



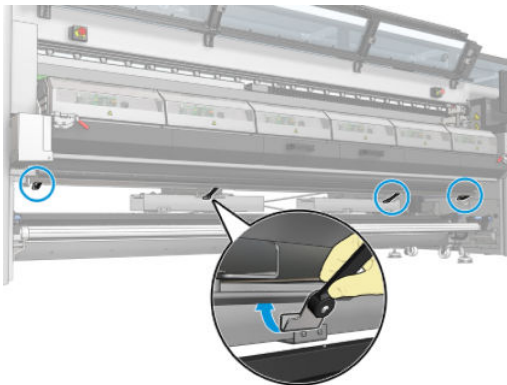
5. Öffnen Sie die Verriegelungen des Aushärtungsmoduls (1) sowie das Aushärtungsmodul (2).



6. Lassen Sie die Schutzvorrichtung durch die Lücke unter dem Aushärtungsmodul gleiten.



7. Schließen Sie das Aushärtungsmodul und die Verriegelungen.
8. Haken Sie die Klemmen von der Schutzvorrichtung am unteren Teil des Druckers fest.




9. Schließen Sie die Frontklappe.

 **HINWEIS:** Wenn Sie Druckmaterialien laden möchten, die dicker sind als der auf dem Hauptbildschirm angezeigte Wert, stellen Sie den Wert für die Stärke entsprechend ein.

10. Klicken Sie auf **Fertigstellen**, um den Einbau des Tintenkollektors abzuschließen. Der Wagenträger passt sich der Höhe des Tintenauffangbehälters an.

Deinstallieren des Kits

 **TIPP:** Es wird empfohlen, Handschuhe zu tragen.

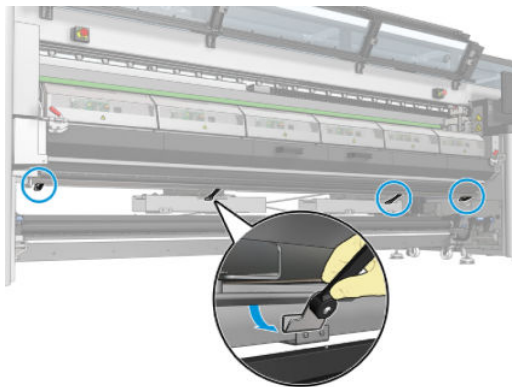


Entnehmen Sie das Druckmaterial (siehe [Entnehmen einer Rolle auf Seite 94](#)), und entfernen Sie die Ausgabespindel.

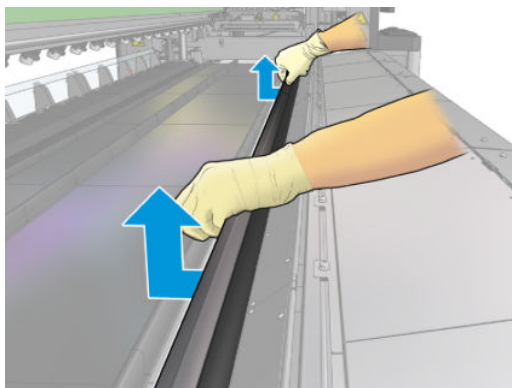
Um die Deinstallation des Moduls zu erleichtern, empfehlen wir, den Wagenträger auf die Installationsposition anzuheben. Drücken Sie dafür auf die Schaltfläche **Wagenträger auf Installationsposition anheben**.

Deinstallieren der Schutzvorrichtung

1. Gehen Sie zum Internal Print Server und drücken Sie auf **Tintenauffangbehälter deinstallieren**.
2. Entfernen Sie die vier Klemmen von der Unterseite.

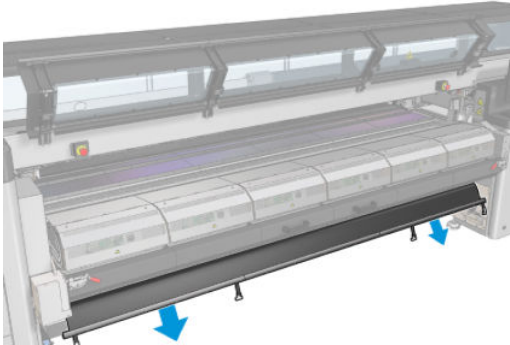


3. Nehmen Sie die Leiste der Schutzvorrichtung vom Schlitz.

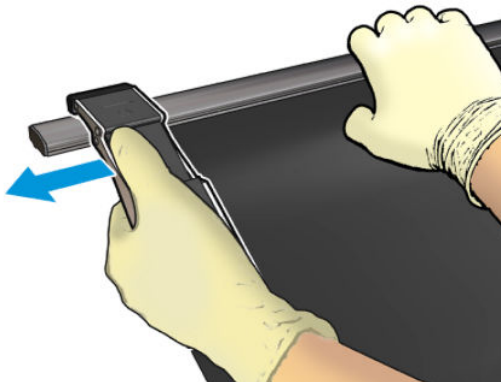


- Öffnen Sie die Verriegelungen des Aushärtungsmoduls und das Aushärtungsmodul und lassen Sie die Schutzvorrichtung vorsichtig nach unten gleiten.

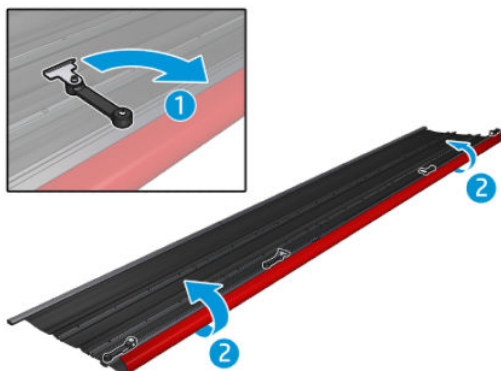
⚠ VORSICHT! Berühren Sie nicht die Oberflächen im Aushärtungsmodul des Druckers: Sie sind möglicherweise so heiß, dass sie Verbrennungen verursachen können.



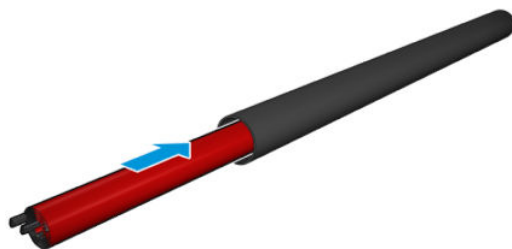
- Entfernen Sie die Schutzvorrichtung von unten.
- Entfernen Sie die Klemmen an jeder Seite.



- Überprüfen Sie, dass nichts verschmutzt oder beschädigt ist. Reinigen Sie die Teile bei Bedarf mit einem fusselfreien und mit destilliertem Wasser befeuchteten Tuch.
- Beginnen Sie mit dem Aufrollen, wobei die rote Seite unten und die schwarze Seite oben liegt. Beginnen Sie an der Seite mit den Klemmen.

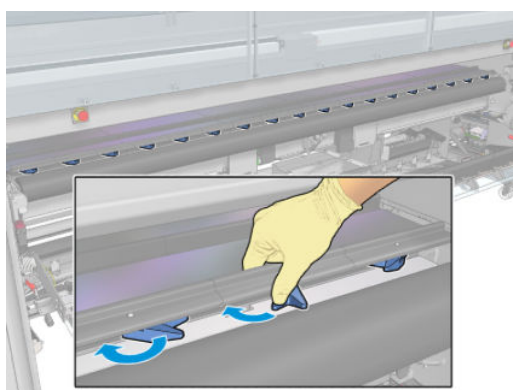


9. Legen Sie die Schutzvorrichtung in die Verpackung und bewahren Sie sie auf.

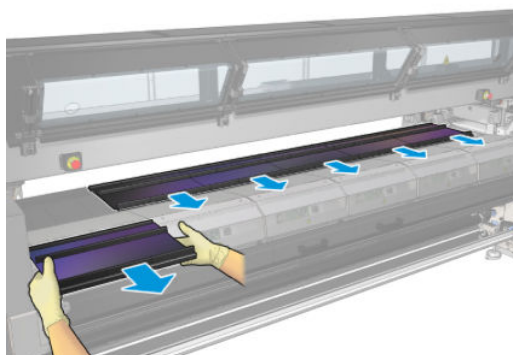


Deinstallieren der sechs Tintenkollektormodule

1. Schließen Sie das Aushärtungsmodul und die Verriegelungen.
2. Öffnen Sie von der Rückseite des Druckers die drei Verriegelungen von jedem Modul.



3. Entfernen Sie jedes Modul über die Vorderseite des Druckers. Heben Sie zunächst langsam den hinteren Teil des Tintenkollektor-Moduls hoch, nehmen Sie die Führungsschienen aus der Einzugsfläche, indem Sie das Tintenkollektor-Modul Richtung Vorderseite des Druckers schieben.



4. Drücken Sie die Taste **Fertigstellen**, um den Vorgang abzuschließen. Der Wagenträger bewegt sich nach unten und der Wagen bewegt sich zur Überprüfung entlang der Einzugswalze.
5. Überprüfen Sie, ob die Schwämme ersetzt werden müssen. Wenn dies der Fall ist, ersetzen Sie sie. Bewahren Sie sie in der Verpackung des Tintenkollektors auf, wobei die Verriegelungen nach oben zeigen. Hier können Sie auch die Klemmen und Kantenhalter aufbewahren.
6. Führen Sie nach dem Deinstallieren des Kits die empfohlenen Wartungsvorgänge durch: siehe [„Zusätzliche Wartungsaufgaben für poröse Druckmaterialien“](#), auf Seite 205.

Aufbringen einer Rolle auf die Spindel



HINWEIS: Wenden Sie sich an HP, um Informationen zu den empfohlenen Fremdhersteller-Lösungen für die Druckmaterial-Hubvorrichtung und den Kernadapter zu erhalten.

Drucken mit einer Rolle

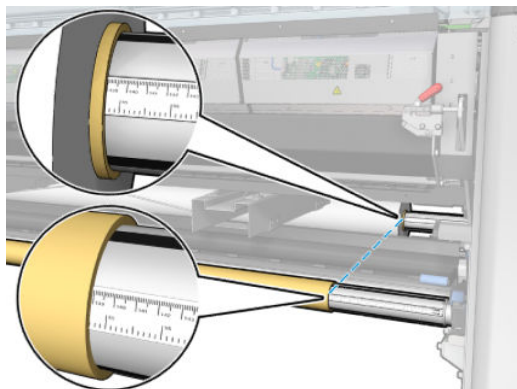
Am einen Ende der Spindel befindet sich ein Druckluftanschluss und am anderen Ende ein Zahnrad.

1. Stellen Sie sicher, dass das Zahnrad auf der richtigen Seite ist.
2. Setzen Sie die Spindel in die Rolle ein. Berücksichtigen Sie dabei die Wickelrichtung.

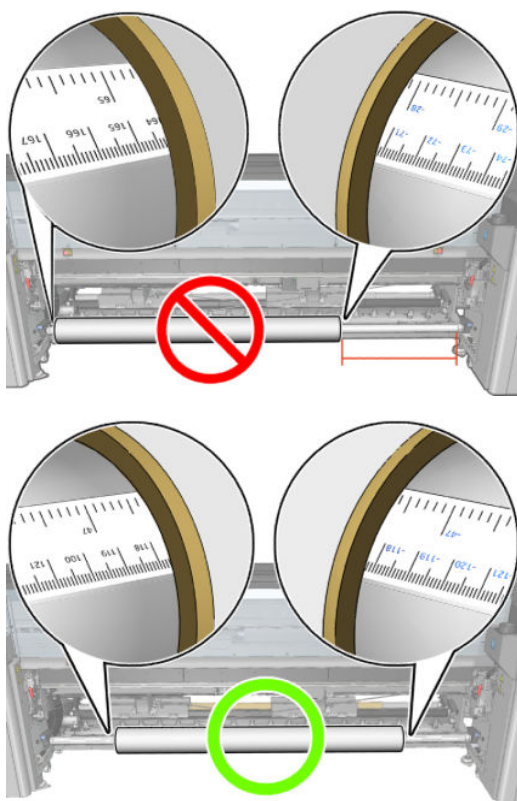


TIPP: Die Spindel ist schwer, damit die erforderliche Steifheit gewährleistet ist und Schräglauf und Faltenbildung verhindert werden. Daher empfiehlt es sich, diesen Vorgang mit zwei Personen auszuführen.

3. Achten Sie auf die Position des Rollenendes auf der Skala, die an beiden Seiten ab der Mitte der Spindel markiert ist. Die Eingabe- und die Ausgabewelle müssen auf ihren Spindeln identisch positioniert werden.



- TIPP:** Die Rollen sollten mittig ausgerichtet werden, damit es nicht zu Schräglauf, Wellungen, Knitterfalten oder Lagenverschiebungen kommen kann.



4. Schließen Sie die Druckluftpistole an den Druckluftanschluss der Spindel an, und pumpen Sie die Spindel auf, damit sie sich nicht in der Rolle bewegen kann.


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

- 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.

- TIPP:** Wenn sich die Lagen des Druckmaterials auf der Eingaberolle ineinander schieben, kann es zu Druckmaterialstaus oder Beschädigungen der Druckköpfe kommen. Versuchen Sie, die Kanten des Druckmaterials auf der Eingaberolle gerade auszurichten, bevor Sie es in den Drucker laden.

- TIPP:** Vergewissern Sie sich, dass das Druckmaterial am Kern auf der Eingangsspindel befestigt ist.

Die Rolle kann jetzt in den Drucker geladen werden.

 **TIPP:** Wenn Sie regelmäßig unterschiedliche Druckmaterialsorten verwenden, können Sie die Rollen schneller wechseln, indem Sie jede Sorte auf eine eigene Spindel aufbringen. Die zusätzlichen Spindeln sind von HP erhältlich.

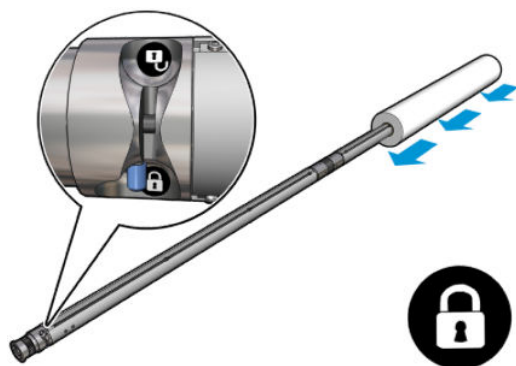
HP Latex 3000/3100/3200 Doppelrolle



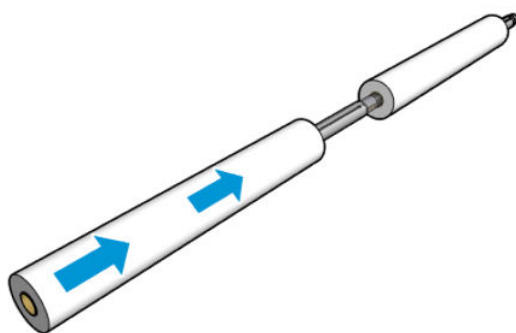
Bei einem HP Latex 3000/3100/3200 können Sie mithilfe der Doppelrollenspindel auf zwei Rollen gleichzeitig drucken.

Aufbringen der Doppelrollenspindel

1. Führen Sie die erste Rolle auf der Spindel ein.



2. Führen Sie die zweite Rolle auf der Spindel ein.



3. Zentrieren Sie beide Rollen. Verwenden Sie dazu die Markierungen auf beiden Seiten von der Mitte der Spindel. Die Eingabe- und die Ausgabewellen müssen auf ihren jeweiligen Spindelteilen identisch positioniert werden.
4. Füllen Sie die Ventile an beiden Enden.

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

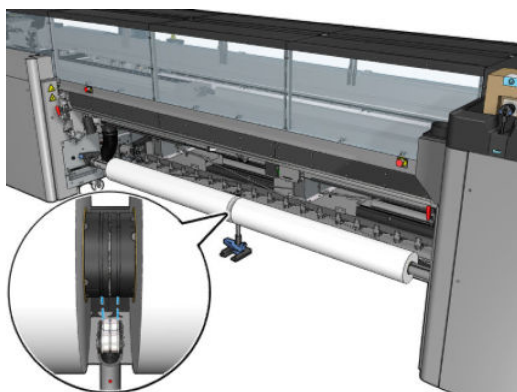
⚠️ **VORSICHT!** Die mit dem Drucker gelieferte Druckluftpistole darf nur zum Aufblasen der Spindel verwendet werden. Wenn die Verwendung zu Reinigungszwecken empfohlen wird, stellen Sie sicher, dass diese den lokalen Vorschriften entsprechend erfolgt, da möglicherweise zusätzlich Sicherheitsvorkehrungen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

5. Setzen Sie die Spindel mit der Rolle in die Druckmaterialeingabe.

6. Legen Sie die Doppelrollenspindel mit dem langen Hebel nach oben auf den Drucker.

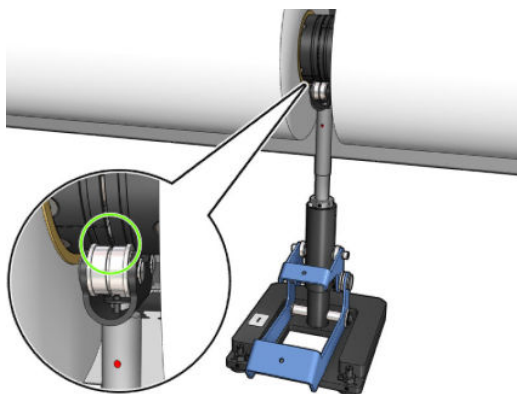
💡 **TIPP:** Die Spindel und zwei Druckmaterialrollen können schwer sein. Zur Positionierung dieses Materials empfiehlt sich ein Gabelstapler.

7. Positionieren Sie die Doppelrollen-Mittelstütze unter der Mitte der Doppelrollenspindel.



8. Ziehen Sie den langen Hebel nach unten.

Wenn Sie die Stütze einsetzen, stellen Sie sicher, dass die Position der Stützlager mit den Kerben der Differentialabdeckung übereinstimmen und dass die beiden Lagersätze ungefähr denselben Abstand von der Mitte der Spindel haben, um den Kontakt zu maximieren.



9. Wiederholen Sie den Vorgang für die Ausgabe-Doppelrollenspindel.

10. Sie können jetzt die Druckmaterialien in den Drucker einlegen.

11. Sobald das Druckmaterial ausgerichtet ist, kann die automatische Kantenerkennung des Druckmaterials ausgeführt werden. Wenn dieser automatische Prozess fehlschlägt oder wenn Sie eine Rollenbreite verwenden, die nicht innerhalb der Spezifikationen der Doppelrollenspindel liegt (siehe unten), geben Sie die Kantenwerte des Druckmaterials manuell ein. Messen Sie die Position der Druckmaterialkanten auf dem Lineal der Doppelrollenspindel ab. Das Lineal der Doppelrollenspindel, in Zoll und Zentimeter, verwendet positive (+) Zeichen auf einer Seite und negative (-) auf der anderen Seite.

Technische Daten der Latex 3000/3100/3200 Doppelrollenspindel	
Minimale Rollenbreite	635 mm
Maximale Rollenbreite	2 × 1,60 m
Minimaler Zwischenraum zwischen Rollen	40 mm
Maximaler Rollendurchmesser	300 mm
Maximales Gesamtgewicht beider Rollen	2 × 70 kg

Die Doppelrolle muss installiert und kalibriert werden, wenn Sie sie zum ersten Mal verwenden. Weitere Informationen finden Sie im Benutzerhandbuch.

Mittelstütze der getrennten Doppelrollenspindeln für HP Latex 3500/3600



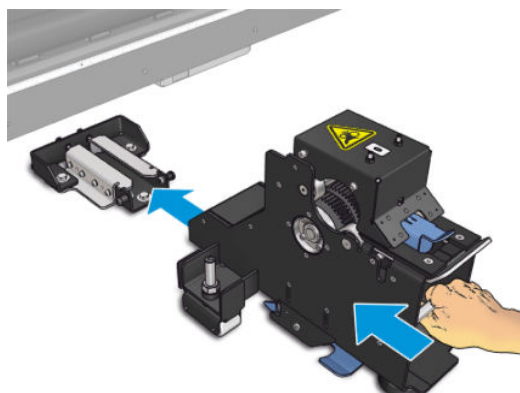
Quetschgefahr für die Finger

Bei einem HP Latex 3500/3600 können Sie mithilfe 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 höhere ist für die Eingabeseite des Druckers und die andere für die Ausgabeseite. Die Installation der Mittelstütze für die Ein- und die Ausgabeseite an der entsprechenden Basis erfolgt auf die gleiche Weise.

Zur Montage der Mittelstütze/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.

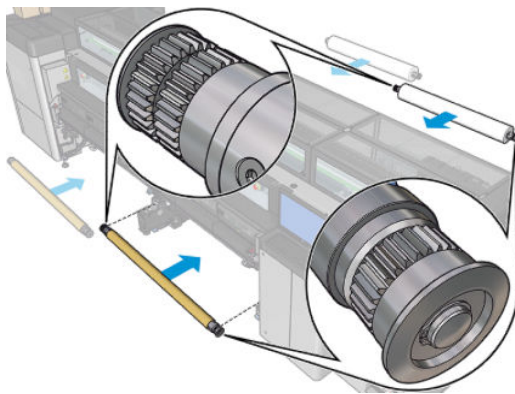
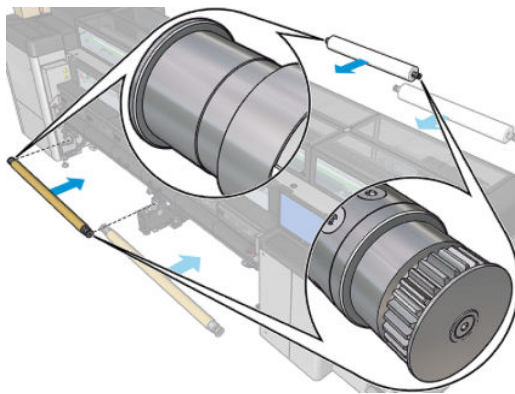


Wenn Sie die Mittelstütze entfernen möchten, heben Sie den blauen Hebel mit einer Hand an, und ziehen Sie fest an der Mittelstütze, um sie von der Basis zu entfernen.

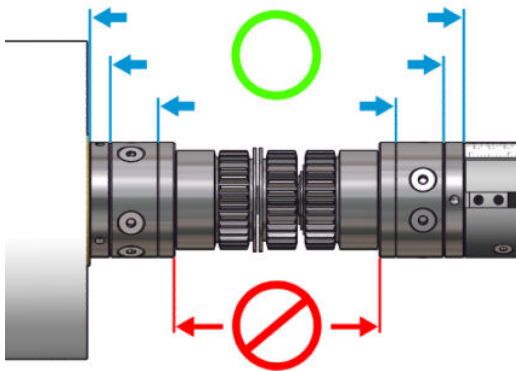
Laden der Rollen auf die getrennten Spindeln



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 Ausgabrollen 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 wegzublösen.

 **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.

Technische Daten der getrennten Doppelrollenspindeln für den Latex 3500/3600	
Minimale Rollenbreite	635 mm
Maximale Rollenbreite	2 × 1,55 m
Minimaler Zwischenraum zwischen Rollen	134 mm
Maximaler Rollendurchmesser	400 mm
Maximales Gesamtgewicht beider Rollen	2 × 200 kg

Laden einer Rolle in den Drucker

Achten Sie beim Laden von Druckmaterial unbedingt darauf, dass es über seine gesamte Breite und Länge gleichmäßig gespannt ist, damit es nicht zu Schrägläuf, Wellungen, Knitterfalten oder Lagenverschiebungen kommen kann. Es gibt vier Möglichkeiten, wie das Druckmaterial durch den Drucker gelangt:

- Rolle-zu-Rolle-Konfiguration



- Doppelrolle-zu-Rolle-Konfiguration



- Rolle-zu-Boden-Konfiguration



- Rolle-zu-Kollektor-Konfiguration

Jede Konfiguration bietet zwei Möglichkeiten zum Laden des Druckmaterials:

- Manuelles Laden: Für steifes und enges Druckmaterial empfohlen.
- Geführtes Laden: Damit lässt sich der Ladevorgang flexibel gestalten und breites Druckmaterial einfacher laden.



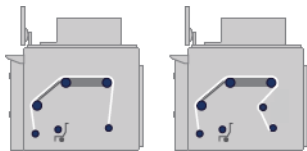
HINWEIS: Das geführte Laden wird bei Doppelrollen nicht empfohlen.

Bei einem HP Latex 3500/3600 Drucker können Sie mit dem Umlenker an der Eingabeseite des Druckers die Papierspannung vereinheitlichen. Es wird dringend empfohlen, mit installiertem Umlenker zu drucken. Konsultieren Sie das Installationshandbuch, wenn Sie ihn deinstallieren müssen.

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

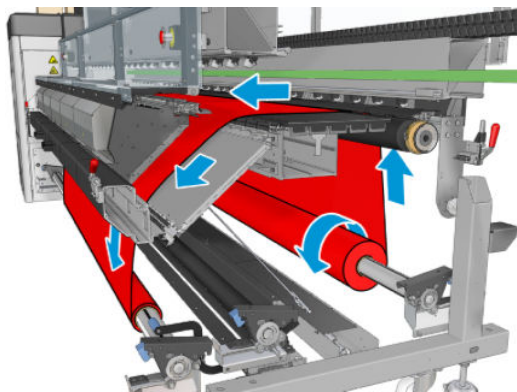


Für die Modelle HP Latex 3000/3100/3200 und HP Latex 3500/3600 gibt es unterschiedliche Doppelrollenoptionen. Für den HP Latex 3000/3100/3200 können Sie eine Spindel mit zwei Rollen verwenden, für den HP Latex 3500/3600 kann jedoch ein getrenntes Spindelsystem verwendet werden. Weitere Informationen finden Sie unter [Mittelstütze der getrennten Doppelrollenspindeln für HP Latex 3500/3600 auf Seite 64/3600](#).

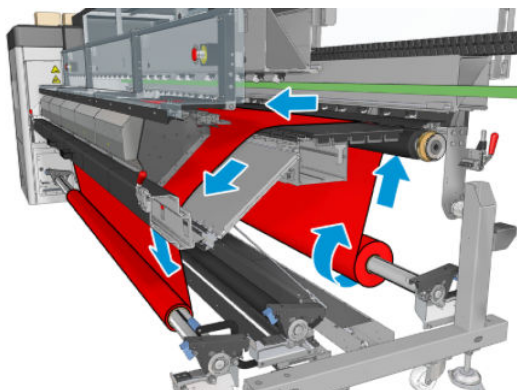


Die Druckmaterialrolle wird auf die Eingangsspindel (Einzel- oder Doppelrolle) aufgebracht und auf der Ausgangsspindel aufgewickelt. Das Druckmaterial wird von der Eingangsspindel (1) über die Hauptwalze (2), die Einzugsfläche (3) und die vorderen Umlenker (4) zur Ausgangsspindel (5) geführt.

Bei einem HP Latex 3500/3600 Drucker müssen Sie zwischen der Eingangsspindel und der Hauptwalze einen Umlenker verwenden.





In der obigen Abbildung ist das geladene Druckmaterial mit der bedruckten Seite nach außen auf der Eingabe- und Ausgaberolle dargestellt. Sie können das Druckmaterial auch mit der bedruckten Seite nach innen auf eine oder beiden Rollen 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.




Jede Spindel wird durch einen eigenen Motor angetrieben. Durch die Motoren ist die konstante Spannung des Druckmaterials gewährleistet. Das Druckmaterial wird mithilfe von Unterdruck plan auf der Einzugsfläche gehalten. Das Druckmaterial wird durch den Antriebswalzenmotor weitergeführt. Durch einen Klemmmechanismus wird verhindert, dass das Druckmaterial verrutscht.

Bevor Sie Druckmaterial in den Drucker laden, müssen Sie eine Rolle auf die Eingangsspindel und einen leeren Kern auf die Ausgangsspindel aufbringen. Siehe [Aufbringen einer Rolle auf die Spindel auf Seite 60](#).

 **HINWEIS:** Der leere Kern auf der Ausgangsspindel muss dieselbe Länge wie der Kern der Druckmaterialrolle haben. Bringen Sie auf keinen Fall zwei oder mehr kürzere Kern auf dieselbe Spindel auf, da es sonst zu Problemen mit dem Druckmaterialvorschub kommen kann.

 **TIPP:** Spindel und Druckmaterialrolle können schwer sein. Zur Positionierung dieses Materials empfiehlt sich ein Gabelstapler oder ähnliche Ausrüstung. Andernfalls heben Sie ein Ende in den Drucker und dann das andere Ende.

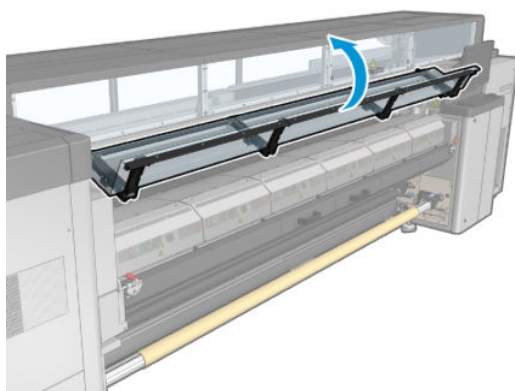
1. Klicken Sie in Internal Print Server auf **Druckmaterial > Laden/Entnehmen**, und wählen Sie die richtige Konfiguration aus.
2. Wählen Sie in Internal Print Server in der Liste der Druckmaterialsorten die geladene Sorte aus.
3. Entfernen Sie die Druckmaterialkantenhalter, oder schieben Sie sie nach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

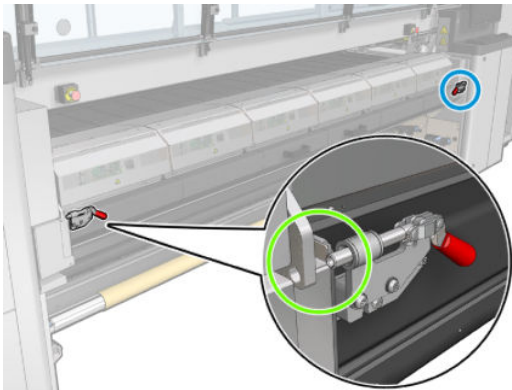
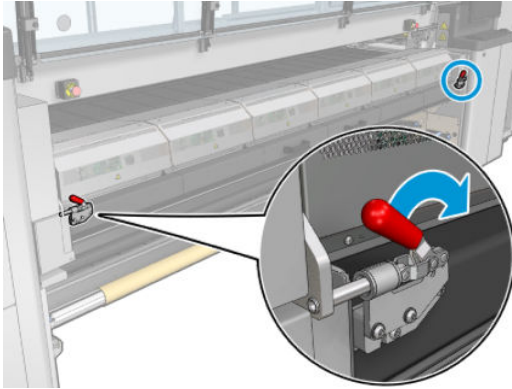
4. Transportieren Sie die Spindel mit der neuen Rolle zur Rückseite des Druckers. Das Spindelende mit dem Zahnrad muss sich links befinden.
5. Legen Sie die Enden der Spindel auf die Plattformen an der Rückseite des Druckers. Kunststoffpolster absorbieren die Belastungen.
6. Setzen Sie auf dieselbe Weise die Spindel mit dem leeren Kern an der Vorderseite des Druckers ein. Jedoch muss sich hier das Spindelende mit dem Zahnrad rechts befinden.
7. Alle Druckmaterialien können mit dem manuellen Ladevorgang geladen werden (siehe unten). Möglicherweise bevorzugen Sie jedoch den geführten Ladevorgang, falls das Druckmaterial flexible oder breit ist.

Geführtes Laden

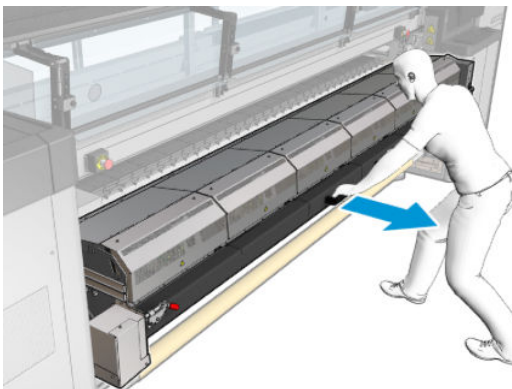
1. Öffnen Sie die Frontklappe.



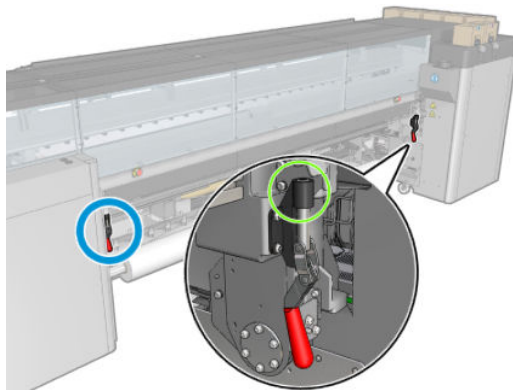
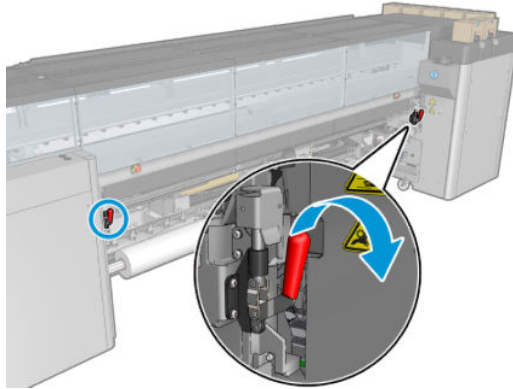
2. Öffnen Sie die Aushärtungsmodul-Verriegelungen.



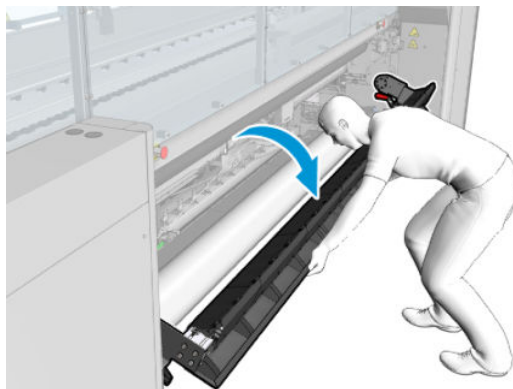
3. Öffnen Sie das Aushärtungsmodul.



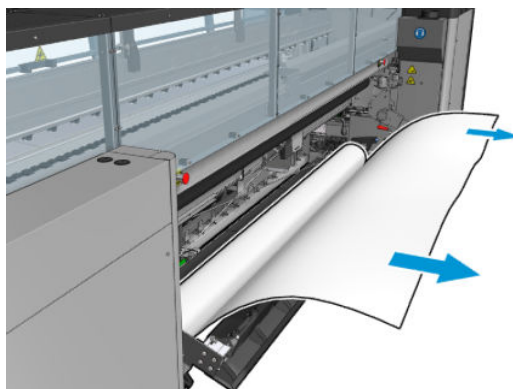
4. Öffnen Sie die Ladetisch-Verriegelungen.



5. Öffnen Sie den Ladetisch.

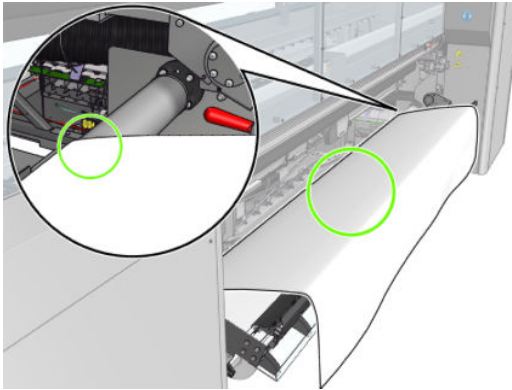


6. Wickeln Sie eine Länge von Druckmaterial ab.

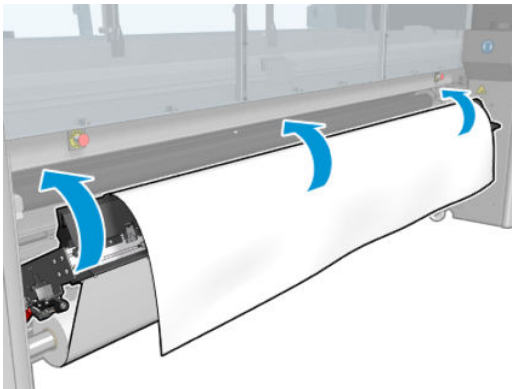


7. Platzieren Sie es auf dem Ladetisch.

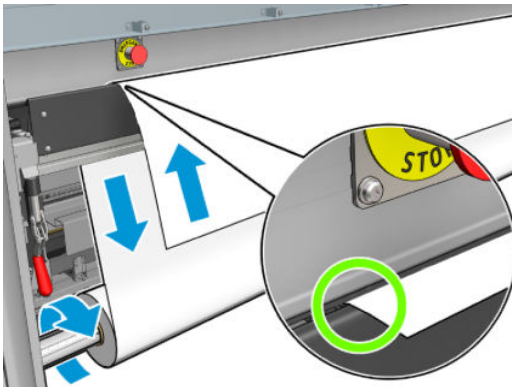
Bei einem HP Latex 3500/3600 Drucker müssen Sie das Papier so einlegen, dass es sich hinter dem Umlenker befindet.



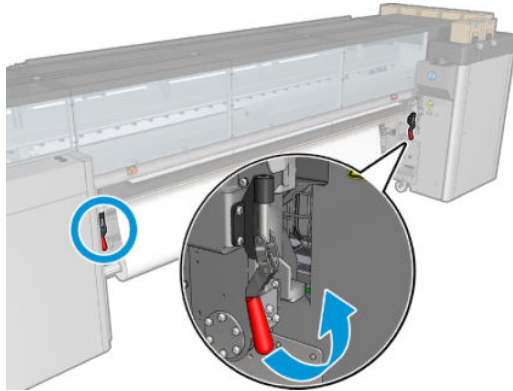
8. Schließen Sie den Ladetisch.



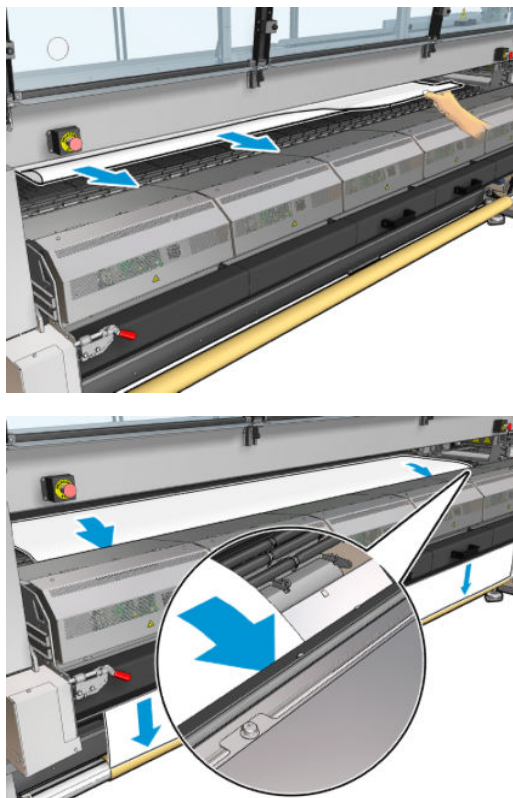
9. Wickeln Sie das Druckmaterial manuell auf, bis die Vorderkante nah an den Anpressrädern ist.



10. Schließen Sie die Ladetisch-Verriegelungen.

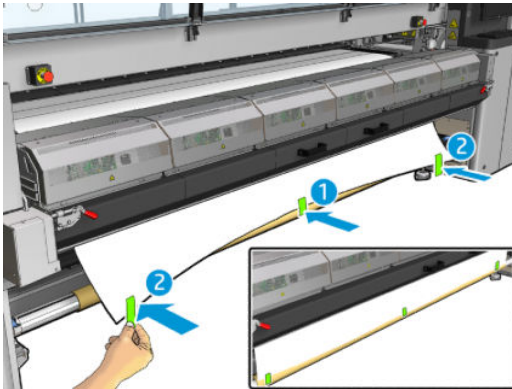


11. Verwenden Sie in Internal Print Server die große blaue Schaltfläche zum Vorschieben des Druckmaterials bis zur Ausgangsspindel. Der Druckmaterialvorschub muss reibungslos ablaufen und darf nicht behindert werden. Helfen Sie ggf. nach, wenn das Druckmaterial den Aushärtungsmodulschaft durchläuft.




12. Öffnen Sie den Ladetisch.
13. 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.

14. Wenn das Druckmaterial gleichmäßig gespannt und flach ist (keine Knitterfalten oder Beulen), befestigen Sie es mit Klebeband am 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.



15. Positionieren Sie ggf. die Druckmaterialkantenhalter, und bringen Sie sie vorn an.
16. Schließen Sie das Aushärtungsmodul und die Verriegelungen und dann die vordere Klappe.
17. Bringen Sie ggf. die Druckmaterialkantenhalter hinten an.
18. Schließen Sie den Ladetisch und die Verriegelungen.
19. Klicken Sie in Internal Print Server auf **Fertigstellen**. Es werden dann beide 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:** Die Rollengröße wird unten im Bildschirm angezeigt. Um sie zu ändern, klicken Sie auf **Druckmaterialeinstellungen ändern**.

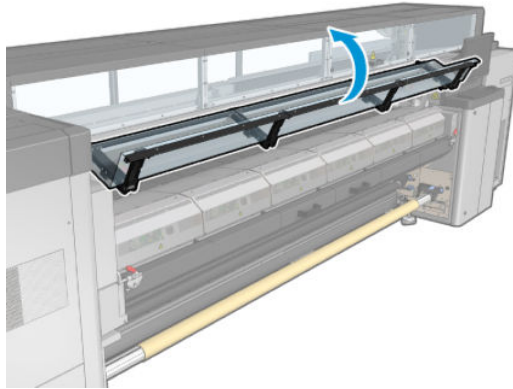
 **HINWEIS:** Manche Druckmaterialien (z. B. transparente Druckmaterialien) können vom Drucker nicht auf diese Weise gemessen werden. In solchen Fällen werden Sie in Internal Print Server aufgefordert, in die Felder für die linke Kante und die Breite Werte einzugeben. Prüfen Sie diese Werte mithilfe des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

20. An dieser Stelle kann eine Warnmeldung zum Druckmaterialvorschub angezeigt werden. Weitere Informationen zu Deaktivieren der automatischen Erfassung finden Sie unter [Kompensation des Druckmaterialvorschubs auf Seite 185](#).
21. Weitere Informationen zu den Situationen, in denen die Wagenträgerposition geändert werden sollte, finden Sie unter [Druckmaterialtipps auf Seite 40](#).

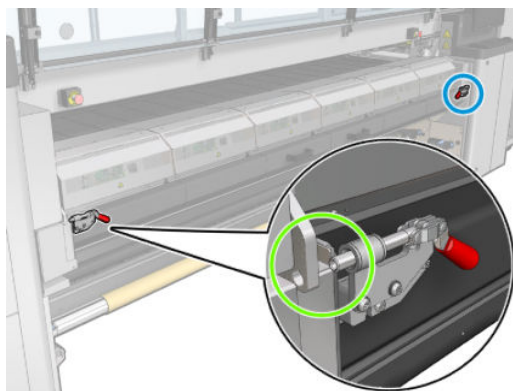
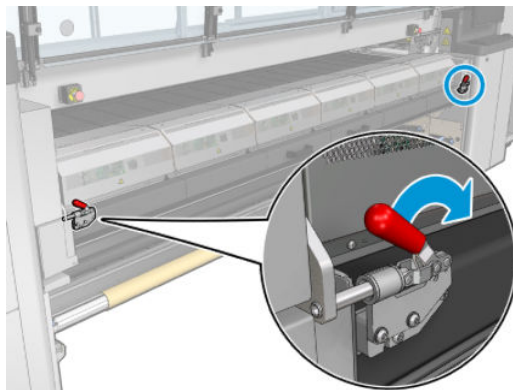
Manuelles Laden

1. Verwenden Sie den Internal Print Server, um den Wagenträger zur Einlegeposition anzuheben.

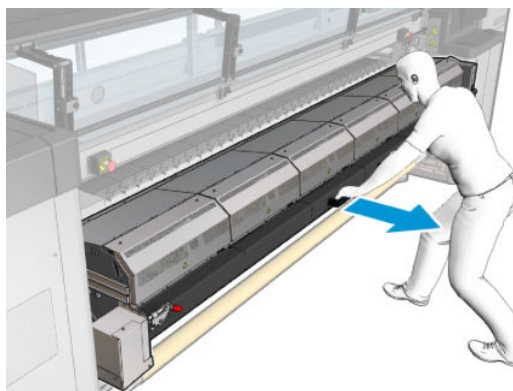
2. Öffnen Sie die Frontklappe.



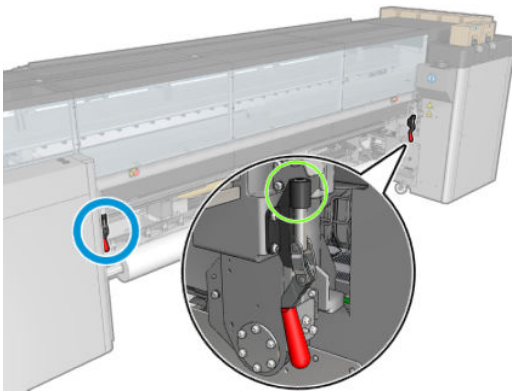
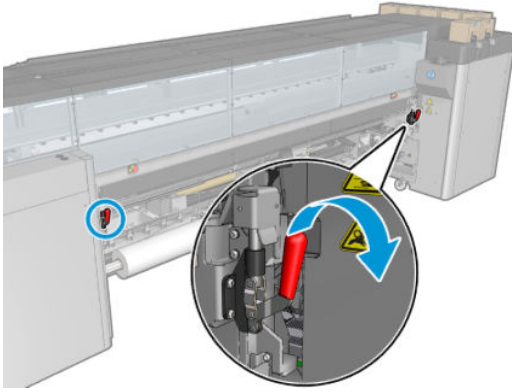
3. Öffnen Sie die Aushärtungsmodul-Verriegelungen.



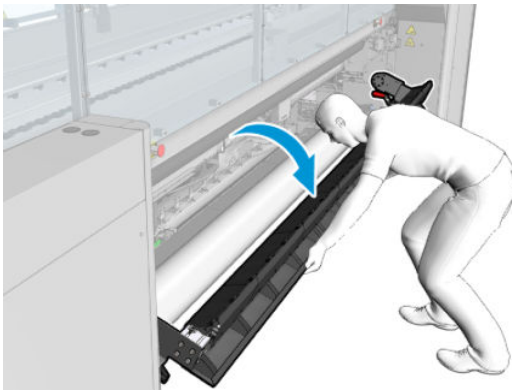
4. Öffnen Sie das Aushärtungsmodul.



5. Öffnen Sie die Ladetisch-Verriegelungen.

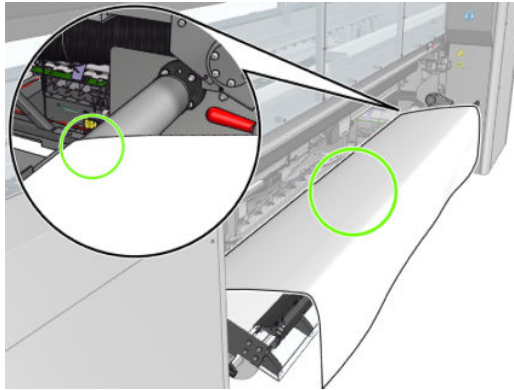


6. Öffnen Sie den Ladetisch.

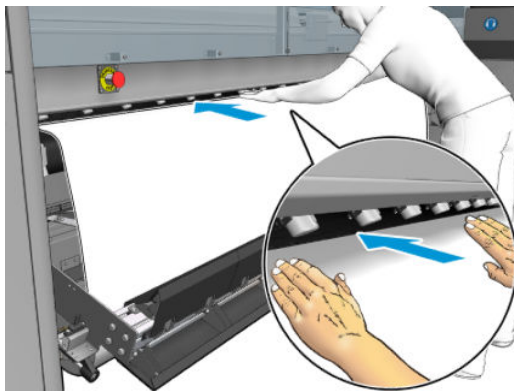


7. Wickeln Sie eine Länge von Druckmaterial ab.

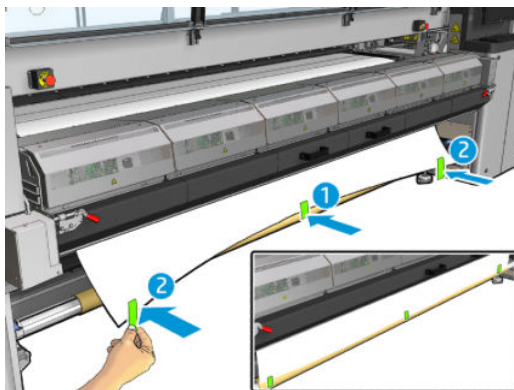
Bei einem HP Latex 3500/3600 Drucker müssen Sie das Papier so einlegen, dass es sich hinter dem Umlenker befindet.



8. Legen Sie es in den Druckbereich.



9. Führen Sie das Druckmaterial durch den Drucker bis zur Ausgangsspindel.
10. 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.
11. Wenn das Druckmaterial gleichmäßig gespannt und flach ist (keine Knitterfalten oder Beulen), befestigen Sie es mit Klebeband am 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.



12. Positionieren Sie ggf. die Druckmaterialkantenhalter, und bringen Sie sie vorn an.
13. Schließen Sie die vordere Klappe und das Aushärtungsmodul.

14. Bringen Sie ggf. die Druckmaterialkantenhalter hinten an.
15. Schließen Sie den Ladetisch.
16. Verwenden Sie den Internal Print Server, um den Wagenträger zur Druckposition abzusenken.
17. Klicken Sie in Internal Print Server auf **Fertigstellen**. Es werden dann beide 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.

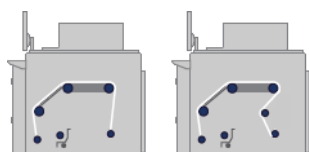
18. An dieser Stelle kann eine Warnmeldung zum Druckmaterialvorschub angezeigt werden. Weitere Informationen zu Deaktivieren der automatischen Erfassung finden Sie unter [Kompensation des Druckmaterialvorschubs auf Seite 185](#).

Sie können jetzt mit dem Drucken beginnen.


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

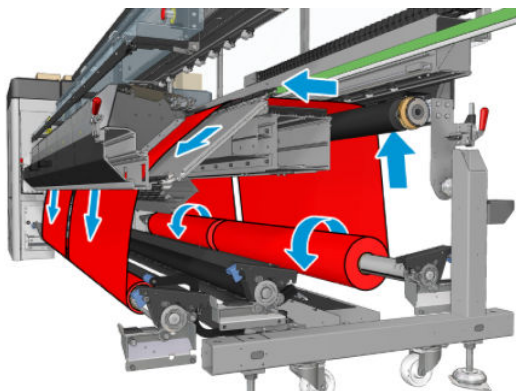


Für die Modelle HP Latex 3000/3100/3200 und HP Latex 3500/3600 gibt es unterschiedliche Doppelrollenoptionen. Für den HP Latex 3000/3100/3200 können Sie eine Spindel mit zwei Rollen verwenden, für den HP Latex 3500/3600 kann jedoch ein getrenntes Spindelssystem verwendet werden. Weitere Informationen finden Sie unter [Mittelstütze der getrennten Doppelrollenspindeln für HP Latex 3500/3600 auf Seite 64](#).

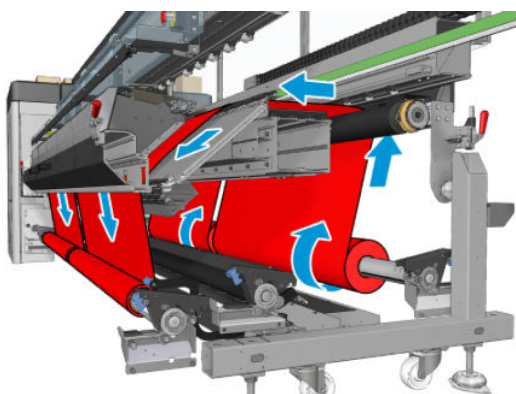


Die zwei Druckmaterialrollen werden auf die hintere Doppelrollenspindel aufgebracht und auf der vorderen Spindel aufgewickelt. Das Druckmaterial wird von der Eingangsspindel über die Hauptwalze, die Einzugsfläche, die vorderen Umlenker und dann zur Ausgangsspindel geführt.

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

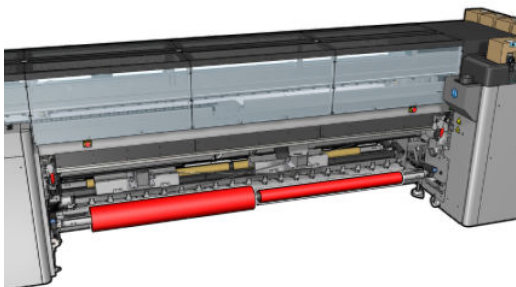



Sie können Druckmaterial mit der bedruckten Seite nach innen oder nach außen auf die Spindel aufbringen. In diesem Fall dreht sich die Spindel in der umgekehrten Richtung. Der Drucker fordert Sie auf, die Wickelrichtung anzugeben, falls er sie nicht automatisch feststellen kann.



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. Siehe [Aufbringen einer Rolle auf die Spindel auf Seite 60](#).

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.



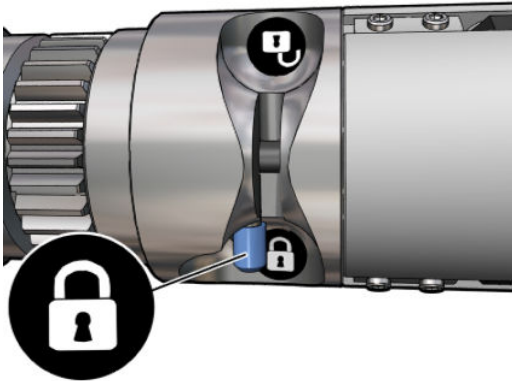
 **HINWEIS:** Wenn eine der Rollen leer wird, sollten Sie das Differential in der Mitte der Spindel mit dem Hebel an der linken Seite sperren.

Nur HP Latex 3500/3600 Drucker: Wenn Sie die Doppelrolle verwenden möchten, müssen Sie sie 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 Druckmaterialsarten 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 den leeren Kernen an der Vorderseite des Druckers ein. Jedoch muss sich hier das Spindelende mit dem Zahnrad rechts befinden.
7. **HP Latex 3000/3100/3200 mit nur einer einzigen Spindel:** Wenn Sie die Doppelrollenzentrierungshilfen verwenden möchten, installieren Sie diese jetzt sowohl für die Ein- als auch für die Ausgangsspindeln und heben Sie sie bis zu deren kalibrierten Positionen an, damit das Druckmaterial später zur Ausgangsspindel geführt und richtig gewickelt wird. Weitere Informationen finden Sie unter [Aufbringen der Doppelrollenspindel auf Seite 62](#).


⚠ ACHTUNG: Die kalibrierte Position wird nach den mit dem Zubehör bereitgestellten Anweisungen festgelegt (siehe [Kalibrieren der Doppelrollen-Mittelstütze auf Seite 378](#)). Bei einer falschen Position kann der Druckwagen kollidieren (siehe [Auf dem Druckmaterial zeigen sich Knitterfalten und Tintenflecken auf Seite 372](#)).

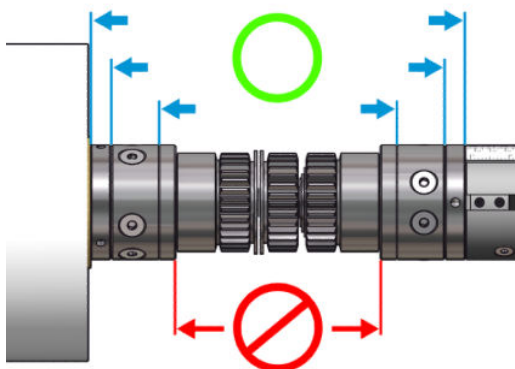
Manuelles Laden

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

1. Verwenden Sie den Internal Print Server, um den Wagenträger zur Einlegeposition anzuheben.
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. **Nur HP Latex 3500/3600 Drucker:** Geben Sie beim Laden des Druckmaterials vorsichtig mit dem Umlenker um.
7. Führen Sie das Druckmaterial von der ersten Rolle durch den Drucker bis zur Ausgangsspindel.


8. Wickeln Sie eine Länge von Druckmaterial von der zweiten Eingaberolle ab, und platzieren Sie es im Druckbereich.
9. Führen Sie das Druckmaterial von der zweiten Rolle durch den Drucker bis zur Ausgangsspindel.
10. 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.

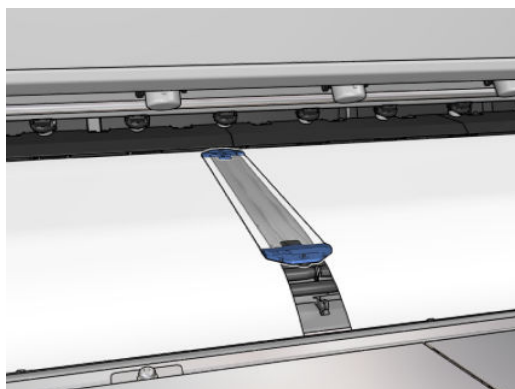
 **HINWEIS:** Es empfiehlt sich, die Kanten beider Rollen gemäß den Linien auszurichten, die sich an beiden Seiten der mittleren Spindelmarkierung befinden.



 **HINWEIS:** Der Druckmaterialvorschubsensor muss vom Druckmaterial bedeckt sein (von 252 bis 310 cm auf dem Lineal).

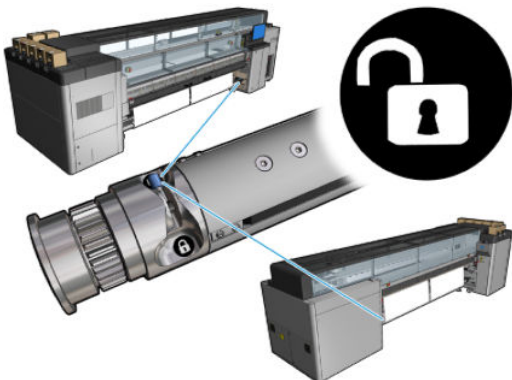
11. Wenn das Druckmaterial gleichmäßig gespannt und flach ist (keine Knitterfalten oder Beulen), befestigen Sie es mit Klebeband an jedem leeren Kern. Bringen Sie zunächst in der Mitte und danach auf der linken und der rechten Seite Klebestreifen an. Ziehen Sie dabei nicht zu fest am Druckmaterial, und achten Sie darauf, dass keine Knitterfalten entstehen.
12. Positionieren Sie ggf. die drei oder vier Druckmaterialkantenhalter, und bringen Sie sie vorn an.

 **TIPP:** Nur HP Latex 3000/3100/3200 Drucker: Wenn die Ausrichtung der Rollenkanten gemäß den Markierungen auf der Doppelrollenspindel erfolgt, werden die mittleren Kantenhalter (falls erforderlich) von beiden Rollen gemeinsam genutzt. Wenn Sie die Rollen anders positionieren und Kantenhalter verwenden, berücksichtigen Sie den für die Kantenhalter erforderlichen Abstand.



13. Schließen Sie die vordere Klappe und das Aushärtungsmodul.

14. Bringen Sie ggf. die Druckmaterialkantenhalter hinten an.
15. Schließen Sie den Ladetisch.
16. Die Spindeldifferentiale müssen entsperrt sein.



17. Verwenden Sie den Internal Print Server, um den Wagenträger zur Druckposition abzusenken.
18. Klicken Sie in Internal Print Server auf **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).

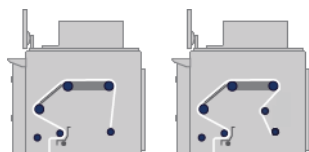


HINWEIS: Manche Druckmaterialien (z. B. transparente Druckmaterialien) können vom Drucker nicht auf diese Weise gemessen werden. In solchen Fällen werden Sie in Internal Print Server aufgefordert, in die Felder für die linke Kante und die Breite Werte einzugeben. Prüfen Sie diese Werte mithilfe des Lineals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

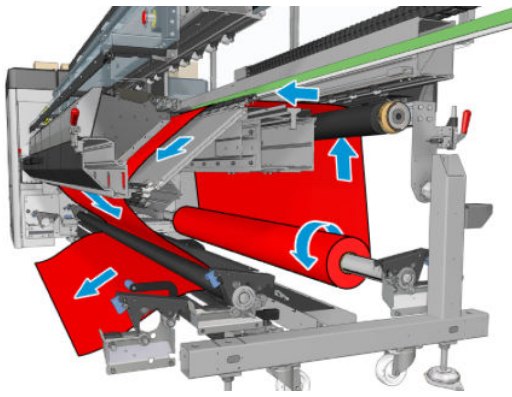
19. An dieser Stelle kann eine Warnmeldung zum Druckmaterialvorschub angezeigt werden. Weitere Informationen zu Deaktivieren der automatischen Erfassung finden Sie unter [Kompensation des Druckmaterialvorschubs auf Seite 185](#).
20. Weitere Informationen zu den Situationen, in denen die Wagenträgerposition geändert werden sollte, finden Sie unter [Druckmaterialtipps auf Seite 40](#).

Sie können jetzt mit dem Drucken beginnen.

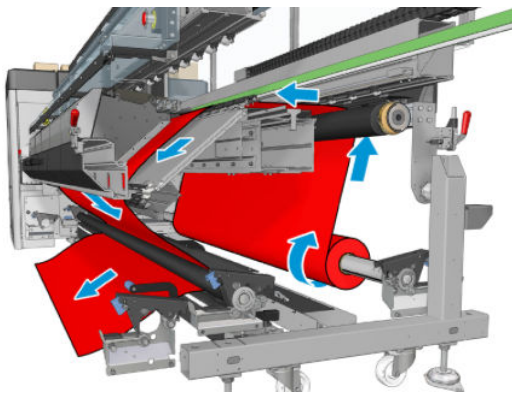
Einlegen einer Rolle (Rolle-zu-Boden-Konfiguration)



Die Druckmaterialrolle wird an der Eingangsspindel angebracht. Das bedruckte Druckmaterial wird vor dem Drucker auf dem Boden deponiert. Das Druckmaterial wird von der Eingangsspindel (1) über die Hauptwalze (3), die Einzugsfläche, die vorderen Umleiter (5) zur Spannrolle (7) geführt und von dort auf den Boden ausgegeben.



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.

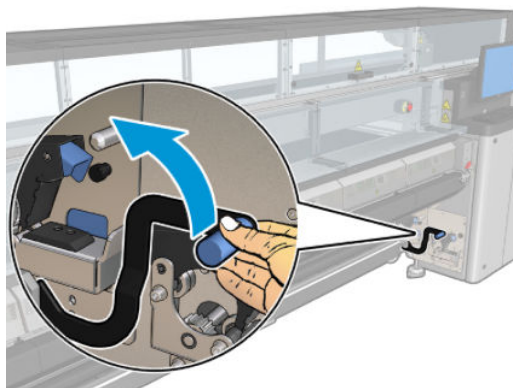


Die Rolle muss sich bereits auf der Eingangsspindel befinden, damit Sie eine Rolle in den Drucker laden können. Siehe [Aufbringen einer Rolle auf die Spindel auf Seite 60](#).

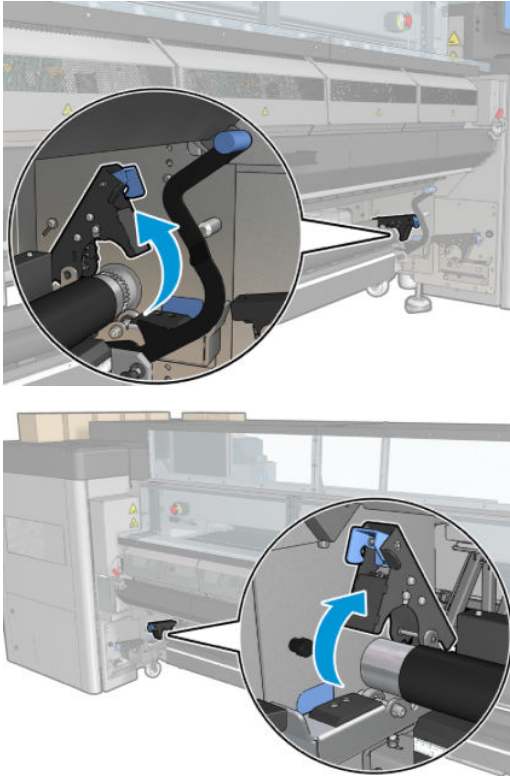
TIPP: Die Spindel selbst ist ziemlich schwer, und eine Rolle Druckmaterial kann noch schwerer sein. Zur Positionierung dieses Materials empfiehlt sich ein Gabelstapler oder ähnliche Ausrüstung. Andernfalls heben Sie ein Ende in den Drucker und dann das andere Ende.

Zum Laden des Druckmaterials verwenden Sie dasselbe Verfahren wie in der Rolle-zu-Rolle-Konfiguration, mit der Ausnahme, dass die Ausgangsspindel nicht benötigt wird.

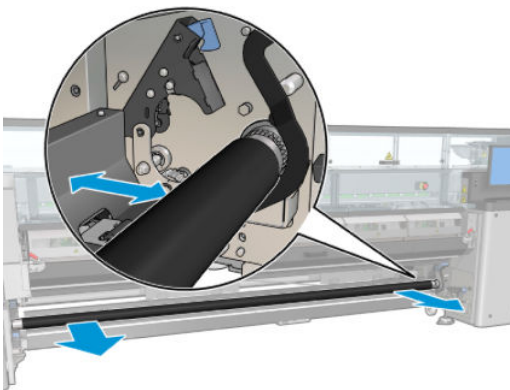
1. Der Hebel der Spannrolle muss angehoben sein.



2. Entriegeln Sie die Spannrolle an beiden Enden.

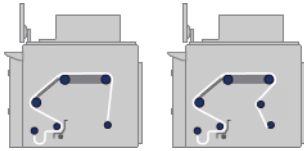


3. Bewegen Sie die Rolle nach vorn, damit Sie mehr Platz haben, um das Druckmaterial hinter der Rolle durchzuführen.

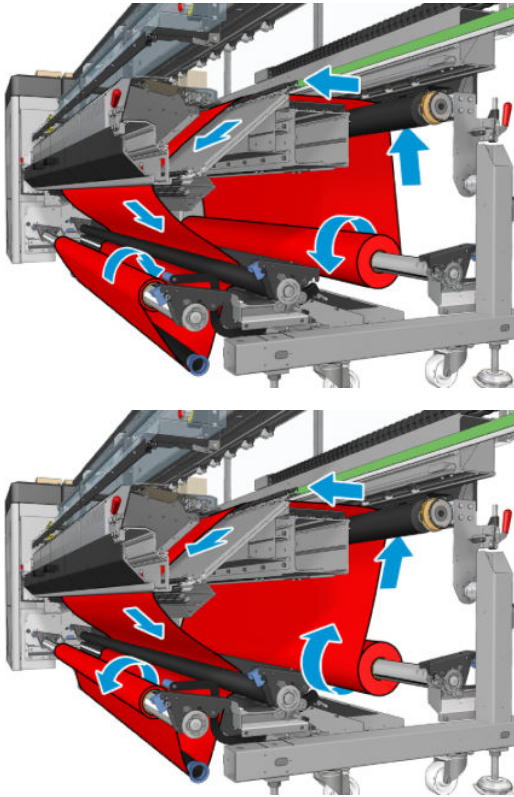


4. Führen Sie das Druckmaterial hindurch und drücken Sie die Rolle zurück. Achten Sie darauf, dass Ihre Finger nicht zwischen die Rolle und die dahinter und darunter liegende schwarze Druckmaterialführung gelangen.
5. Schließen Sie die Verriegelungen an beiden Seiten.
6. Richten Sie das Druckmaterial aus, indem Sie überprüfen, dass die Druckmaterialkante an den Eingangsspindel und der Spannrolle die gleiche Position einnimmt. Dies kann durch Verwendung der Lineale an der Spindel und der Spannrolle oder durch Messung des Abstands zwischen der rechten Kante und der Seitenplatte erfolgen.
7. Stellen Sie sicher, dass das Druckmaterial gleichmäßig gespannt und flach ist (keine Knitterfalten oder Beulen), und schließen Sie den Hebel der Spannrolle.
8. Klicken Sie wie in der Rolle-zu-Rolle-Konfiguration in Internal Print Server auf **Fertigstellen**.

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



Diese Konfiguration ist der Rolle zu Boden-Konfiguration ähnlich, sie verfügt jedoch noch zusätzlich über eine Kollektorrolle und Umlenkvorrichtung.



 **TIPP:** Laden oder entnehmen Sie den Kollektor auf keinen Fall während des Druckvorgangs.

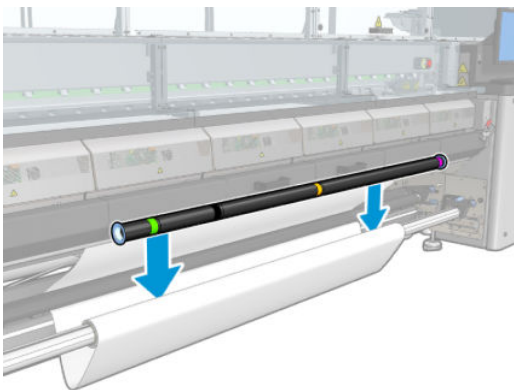
Vor dem Einlegen des Druckmaterials wählen Sie eine Umlenkvorrichtung in der richtigen Länge aus, die der Breite des Druckmaterials entspricht. Folgende Stangen werden mitgeliefert, so dass Sie Umlenkvorrichtungen in verschiedenen Längen anfertigen können:

- Ein 152-mm-Schlauch
- Zwei 203-mm-Schläuche
- Ein 305-mm-Schlauch
- Ein 610-mm-Schlauch
- Zwei 1067-mm-Schläuche
- Zwei Endflansche, die an jedem Ende angebracht werden. Diese verhindern eine seitliche Verschiebung der Umlenkvorrichtung während des Druckvorgangs.

Sie können zum Beispiel folgende Umlenkvorrichtungen selbst zusammenbauen:


- 914 mm: 610-mm- und 305-mm-Schläuche
- 1016 mm: 610-mm- und 203-mm-Schläuche
- 1270 mm: 1067-mm- und 203-mm-Schläuche

- 1372 mm: 1067-mm- und 305-mm-Schläuche
 - 1524 mm: 1067-mm- 305-mm- und 152-mm-Schläuche
 - 1829 mm: 1067-mm- 610-mm- und 152-mm-Schläuche
 - 1981 mm: 1067-mm- 610-mm- und zwei 152-mm-Schläuche
 - 2032 mm: 1067-mm-, 610-mm-, 203-mm- und 152-mm-Schläuche
 - 2489 mm: zwei 1067-mm-, 203-mm- und 152-mm-Schläuche
 - 2642 mm: zwei 1067-mm-, 305-mm- und 203-mm-Schläuche
 - 3200 mm: zwei 1067-mm-, 610-mm-, 305-mm- und 152-mm-Schläuche
1. Befolgen Sie das gesamte Ladeverfahren für die Rolle zu Boden-Konfiguration.
 2. Bringen Sie einen leeren Druckmaterialkern an der Ausgangsspindel an. Zum Drucken mit zwei Rollen laden Sie zwei Kerne desselben Durchmessers auf eine Spindel (es wird nicht empfohlen, eine Doppelrollenspindel als Kollektor zu verwenden).
 3. Verwenden Sie die Schaltflächen in Internal Print Server, um die Vorderkante des Druckmaterials bis zum Kern auf dem Kollektor vorzuschieben.
 4. Ziehen Sie das Druckmaterial so, dass es gleichmäßig gespannt ist. Befestigen Sie die Vorderkante zuerst in der Mitte und danach an den Seiten mit Klebestreifen am Kern. Das Druckmaterial darf nicht knittern oder lose sein.
 5. Verwenden Sie erneut die Schaltflächen in Internal Print Server, um das Druckmaterial so vorzuschieben, dass zwischen der Spannrolle und dem Kollektor eine Schleife entsteht.
 6. Legen Sie die Umlenkvorrichtung in diese Schleife.



 **HINWEIS:** Die Schleifenerkennung erfolgt in der Mitte des Druckers. Stellen Sie daher nicht Ihren Fuß oder irgendein anderes Objekt unter den Kollektor in der Mitte.

7. Klicken Sie in Internal Print Server auf die Schaltfläche für **Kollektor aktivieren**.
8. Legen Sie die Wickelrichtung fest. Mit der empfohlenen Einstellung für **Nach außen** kann eine Ausgaberolle mit einem Durchmesser bis zu 300 mm verwendet werden. Wenn Sie die Einstellung für **Nach innen** wählen, kann nur eine Ausgaberolle mit einem Durchmesser bis zu 200 mm verwendet werden. Bei einer dickeren Rolle würde die Umlenkvorrichtung die Rolle berühren.

 **HINWEIS:** Die Wickelrichtung kann nicht spontan geändert werden: der Kollektor muss deaktiviert und dann erneut aktiviert werden.

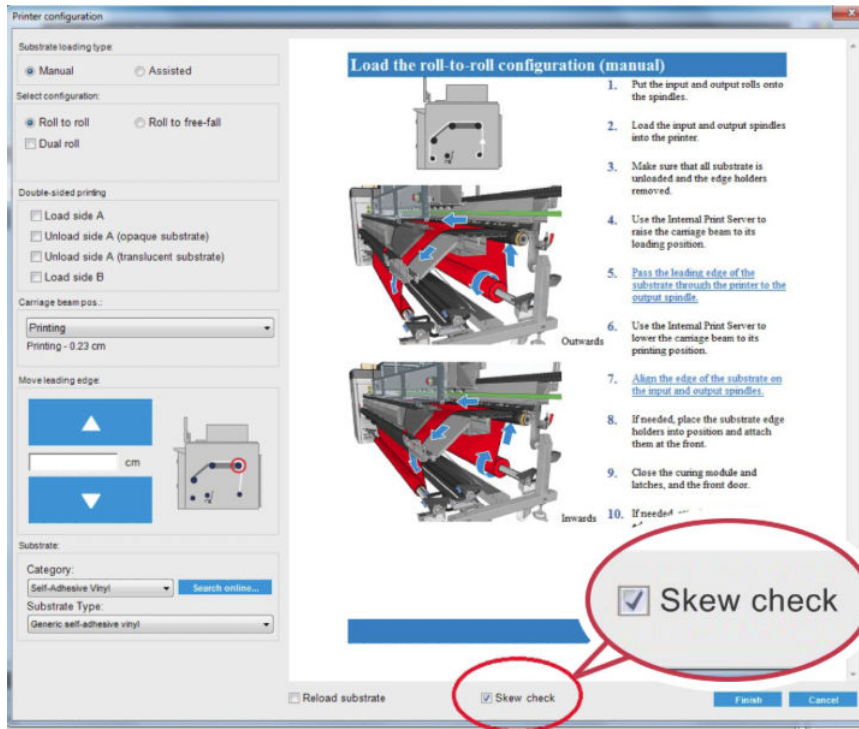
9. Drücken Sie die Taste **Fertigstellen**.

Sie können jetzt mit dem Drucken beginnen.

Option für Schräglauf-Prüfung

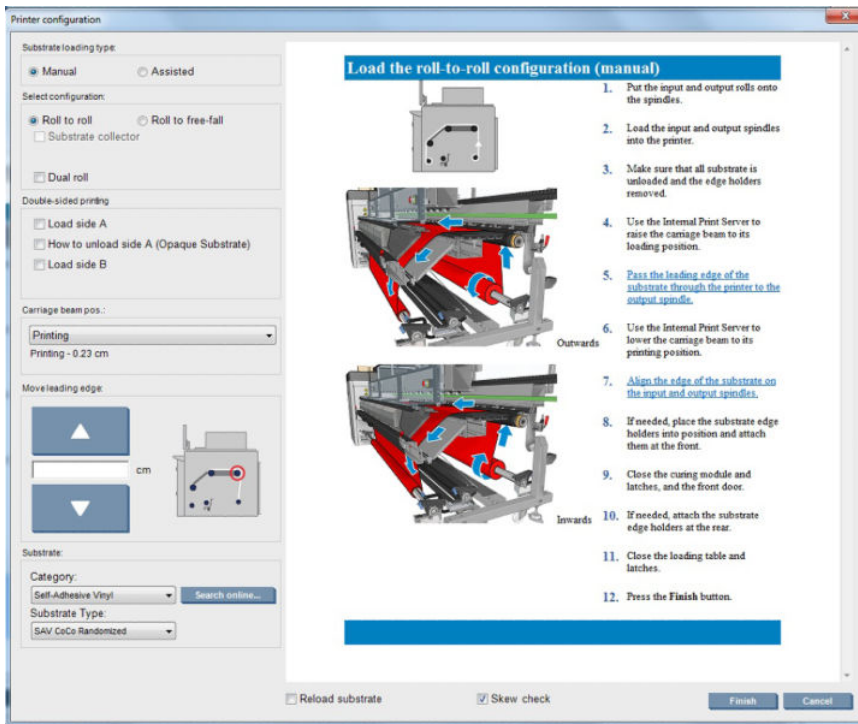
Diese Option wird beim Laden des Druckmaterials über das Fenster **Druckerkonfiguration** in allen vorherigen Konfiguration ausgewählt.

Diese Option zeigt nicht an, ob das Druckmaterial richtig geladen ist oder nicht, aber es die Stärke der seitlichen Verschiebung während des Ladens an. Sie können für jede Druckmaterialsorte einen Schwellenwert einstellen.

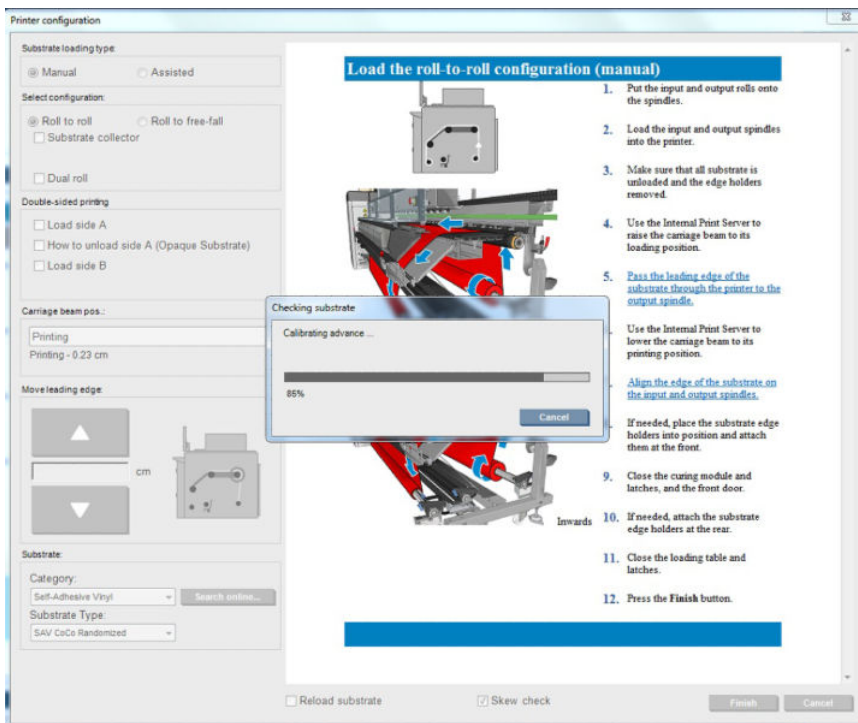


Zusätzliche Hinweise

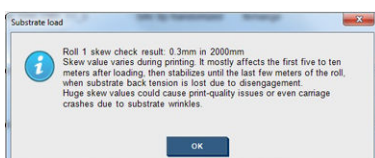
- Wenn diese Option ausgewählt ist, bewegt der Drucker das Druckmaterial beim Laden mehrmals vor und zurück, um den Schräglauf an verschiedenen Punkten zu messen.



- In dieser Phase wird **Vorschubkalibrierung** angezeigt.



- Nach Abschluss lädt das Druckmaterial und es wird ein Fenster mit dem Testergebnis des Schräglaufs angezeigt.



Beidseitiges Drucken



Nach Auswahl der Option für beidseitiges Drucken erhalten Sie eine für das beidseitige Drucken spezifische Anleitung und Hilfe.

Für doppelseitiges Drucken sollten Sie die Rolle zu Rolle-Konfiguration verwenden. Beidseitiges Drucken ist nicht möglich, wenn die Doppelrollenspindel und das Tintenauffangkit verwendet werden.

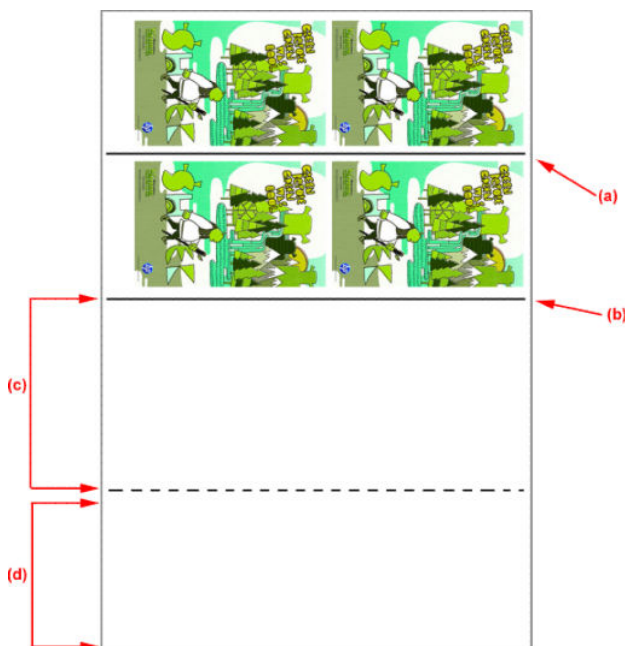
Das beidseitige Drucken ist für einzelne Druckaufträge mit mehreren Exemplaren vorgesehen, bei mehreren Druckaufträgen können Probleme auftreten.

Ein beidseitiger Druckauftrag muss als Bildpaar definiert werden.

- Hierbei ist Seite A das zuerst zu druckende Bild.
- Seite B ist das zweite zu druckende Bild, das auf die Rückseite von Seite A gedruckt wird.


Auf Seite A wird nach jeder Bildzeile eine durchgehende, schwarze so genannte „Registrierungslinie“ gedruckt: (a) und (b) unten. Diese Registrierungslinien werden zur Vermeidung von Registrierungsfehlern beim Drucken in Richtung der Druckmaterialbewegung auf Seite B benutzt.

Am Ende des Druckvorgangs für Seite A wird im Allgemeinen Platz für Kalibrierungen (c) frei gelassen (das Druckmaterial ist bereits erwärmt) sowie Platz zum Laden (d) von Seite B. (Diese Optionen sind optional und lassen sich ausschalten.)

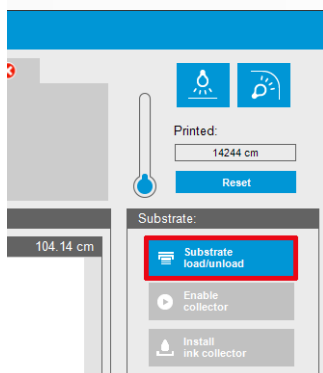


Seite A: Laden und Drucken

1. Rolle-zu-Rolle-Konfiguration laden: siehe [Einlegen einer Rolle \(Rolle-zu-Rolle-Konfiguration\) auf Seite 68](#).

 **HINWEIS:** Während des beidseitigen Drucken kann weder die Doppelrollenspindel noch das Tintenauffangkit verwendet werden.

2. Einstellungen für Seite A definieren (siehe [Beidseitig auf Seite 137](#)) und Schaltfläche **Drucken** auswählen.
3. Bevor Sie das Druckmaterial entnehmen, drücken Sie in DFE die Schaltfläche **Laden/Entnehmen**. Wählen Sie dann **Entnehmen von Seite A**, und folgen Sie den Anweisungen auf dem Bildschirm.

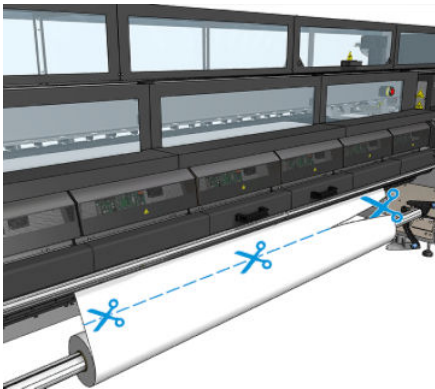


 **HINWEIS:** Aufträge müssen für beidseitiges Drucken, Seite A und Seite B definiert sein, diese Informationen sind beim Drucken eines Auftrags in den Druckeigenschaften verfügbar.

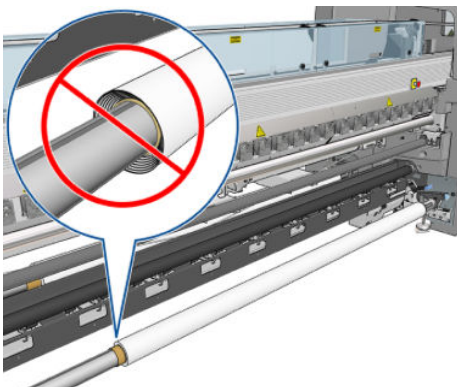
 **HINWEIS:** Es wird empfohlen, die Kontrollkästchen **Seite B: Ladebereich** und **Seite B: Kalibrierungsbereich** zu markieren, siehe [Definieren beidseitiger Druckaufträge auf Seite 138](#).

Seite A: Entnehmen

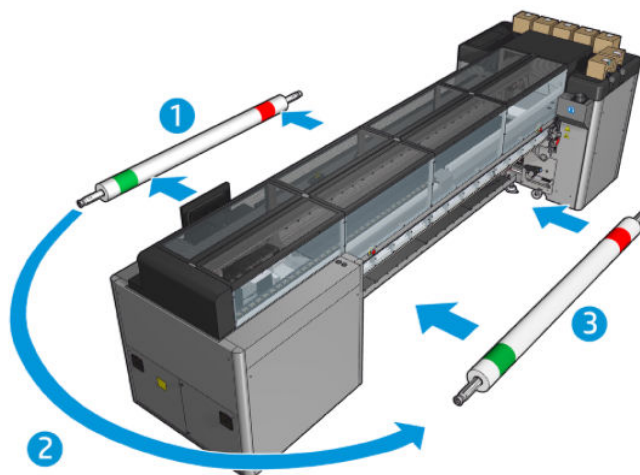
1. Schneiden Sie das Druckmaterial an der Eingaberolle ab.



2. Wickeln Sie das Druckmaterial auf die Ausgabespindel. Überprüfen Sie, ob das Druckmaterial korrekt auf der Spindel gesammelt wird, um ein Ineinanderschieben zu vermeiden.




3. Entfernen Sie die Eingangsspindel.
4. Entfernen Sie die Ausgangsspindel (1), bringen Sie sie mit der gleichen Ausrichtung auf die Eingangsseite (2), und installieren Sie sie auf der Eingabeposition (3). **Ausrichtung beibehalten:** Linke Kante immer nach links, wie unten in blau und rot angezeigt.

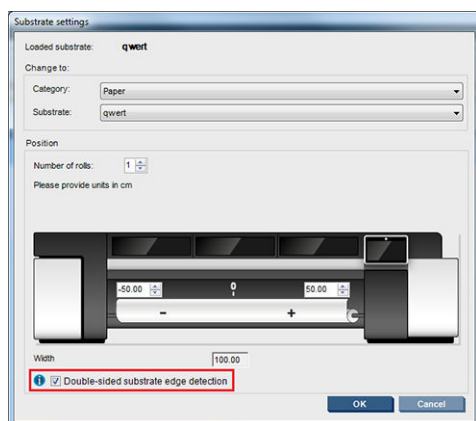


5. Nach Abschluss klicken Sie in DFE zur Bestätigung auf **Fertig**.

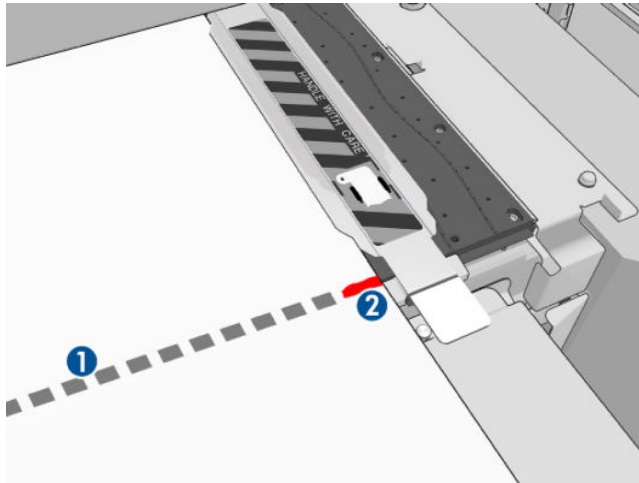
Seite B: Laden und Drucken

1. Rolle-zu-Rolle-Konfiguration laden: siehe [Einlegen einer Rolle \(Rolle-zu-Rolle-Konfiguration\) auf Seite 68](#).

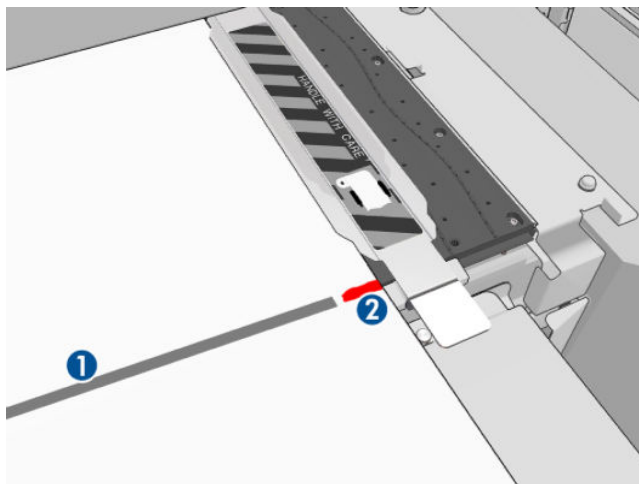
 **HINWEIS:** Standardmäßig wird die linke Kante des Druckmaterials erkannt, um beim beidseitigen Drucken Registrierungsfehler entlang der Scanachse zu minimieren. Beim Drucken auf lichtdurchlässigen Druckmaterialien oder Materialtypen mit unregelmäßigen Kanten können Sie diese Option deaktivieren, indem Sie auf **Substrate Edge Detection** (Erkennung der Druckmaterialkante) klicken.




2. Richten Sie die Registrierungsline mit dem vorderen Rand der Einzugsfläche aus.
 - Wenn für Seite B Kalibrierungsbereich wurde ausgewählt, richten Sie die gepunktete Linie aus.



- Richten Sie die Registrierungslinie (durchgehende Linie) aus.



 **HINWEIS:** Als Ausrichtungshilfe wird eine Markierung der Registrierungslinie (1) mit Kugelschreiber oder Bleistift empfohlen, mit Ausnahme von Seite B (2). Nehmen Sie **keine** Markierung mit einer Schere vor, dadurch könnte das Druckmaterial mit den Druckköpfen in Berührung kommen.

3. Definieren Sie die Einstellungen für Seite B (siehe [Beidseitig auf Seite 137](#)) und drücken Sie die Schaltfläche **Drucken**.


 **HINWEIS:** Vergewissern Sie sich, dass die richtige Seite ausgewählt ist, bevor Sie auf die Schaltfläche **Drucken** klicken.

Der Drucker erkennt die Registrierungslinie automatisch, und das Bild von Seite B wird positioniert, um Registrierungsfehler zu minimieren. Diese Erkennung wird automatisch nach der Erkennung einer Zeile vorgenommen, und entsprechend wird eine Einstellung angepasst.


4. Entnehmen Sie die Rolle.

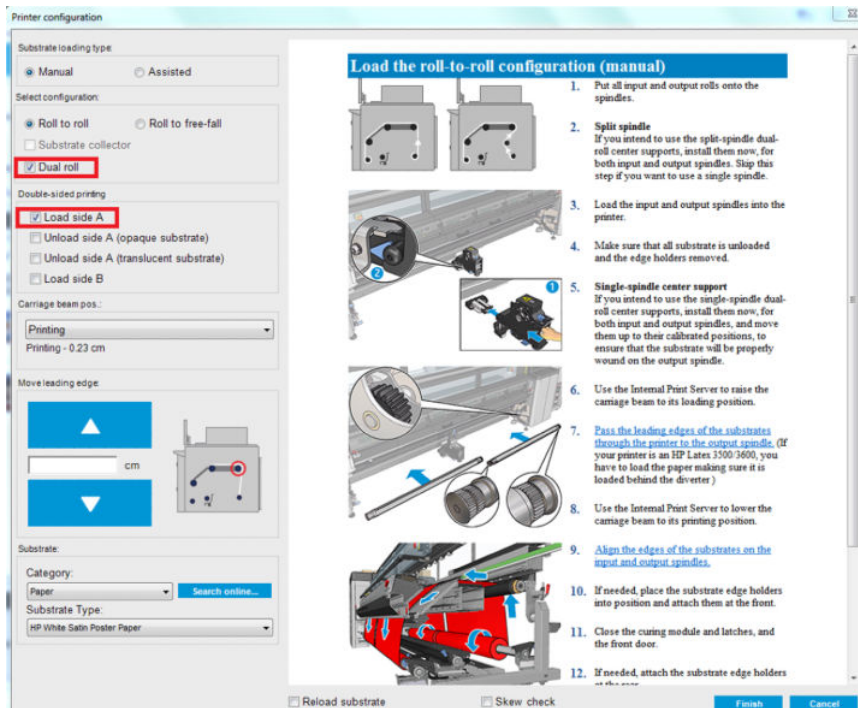
Eine doppelseitigen Druckauftrag mit zwei Rollen drucken

Sie können auch Seite A eines beidseitigen Auftrags mit zwei Rollen drucken. Um Seite B zu drucken, muss jede Rolle nacheinander gedruckt werden.


 **WICHTIG:** Rollen mit mehr als 200 kg auf schmale Rollen von weniger als 178 cm können die Spindel gefährlich krümmen und zu einer Verformung der Spindel führen. Weitere Informationen über geeignete Bemaßungen auf Druckmaterialrollen finden Sie unter [„Druckmaterialformate“, auf Seite 422](#).

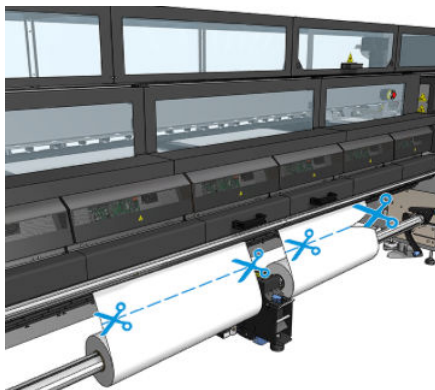
1. Wenn Sie alle Aufträge auf Seite A gedruckt haben, setzen Sie eine kleine Markierung auf der Registrierungslinie, damit sie später mit der Einzugsfläche ausgerichtet werden kann.

 **HINWEIS:** Aktivieren Sie beim Laden von Seite A die Kontrollkästchen **Doppelrolle** und **Seite A laden**.

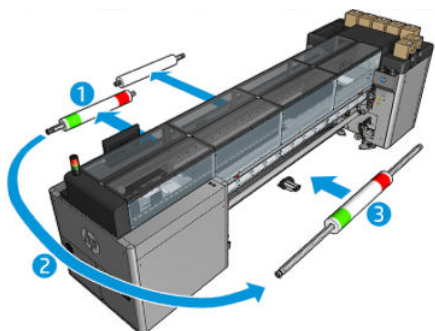


2. Schneiden Sie das Druckmaterial an der Ausgabeseite in der Nähe der Spindel ab.

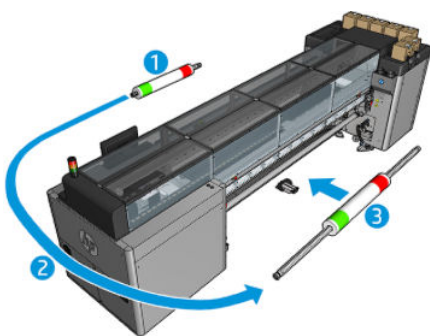
 **HINWEIS:** Bevor Sie das Druckmaterial entnehmen, wählen Sie die Schaltfläche **Laden/Entnehmen** im IPS. Wählen Sie dann **Entnehmen von Seite A** (lichtundurchlässige Druckmaterialien).



3. Setzen Sie eine der bereits gedruckten Rollen auf eine Spindel und platzieren Sie sie in der Eingabeposition. Es ist wichtig, dass die Richtung des Druckmaterials unverändert bleibt.



4. Wenn sich Seite B auf der ersten Rolle befindet, setzen Sie die zweite Rolle auf die Spindel und drücken Sie Seite B. Auch hier darf die Druckmaterialausrichtung nicht verändert werden.



Anzeigen von Informationen zum geladenen Druckmaterial

Informationen zum geladenen Druckmaterial werden in Internal Print Server am unteren Rand des Hauptbildschirms angezeigt.

Wenn Sie weitere Informationen benötigen, klicken Sie im Menü **Druckmaterial** auf **Einstellungen**.

Entnehmen einer Rolle

HINWEIS: Wenden Sie sich an HP, um Informationen zu den empfohlenen Fremdhersteller-Lösungen für die Druckmaterial-Hubvorrichtung und den Kernadapter zu erhalten.

1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Klicken Sie in Internal Print Server auf **Druckmaterial > Laden/Entnehmen**.
3. Heben Sie hinten am Drucker die Ladetisch-Verriegelungen an.
4. Wenn Sie den Wagenträger anheben müssen, wählen Sie im internen Druckserver Option **Wagenträgerposition > Zur Druckmaterial-Einlegeposition verschieben**. Der Wagen wird nun angehoben. Dieser Vorgang dauert ungefähr 2 Minuten.

TIPP: Dieser Schritt ist optional. Manche Druckmaterialien können auch entnommen werden, ohne dass der Wagenträger angehoben wird.

5. Schneiden Sie nach dem Anheben des Wagens das Druckmaterial ab.


Wenn das Tintenauffangkit (siehe [Das Tintenauffangkit auf Seite 49](#)) verwendet wird (nur bei porösen Druckmaterialien):

- a. Schneiden Sie das Druckmaterial vorne ein.
 - b. Ziehen Sie das Druckmaterial von der Rückseite des Druckers über den Ladetisch.
 - c. Schneiden Sie das Druckmaterial erneut.
6. Wickeln Sie das Druckmaterial manuell auf die Ausgaberolle.
 7. Öffnen Sie die beiden Verriegelungen an beiden Seiten der Spindel.

WICHTIG: **Nur HP Latex 3500/3600 Drucker:** Stellen Sie sicher, dass die Verriegelungen geöffnet sind, bevor Sie den Rollen-Auswurfhebel betätigen.

8. **Nur HP Latex 3500/3600 Drucker:** Drücken Sie die den Rollen-Auswurfhebel auf beiden Seiten nach unten, um das Papier zu entladen.

9. Nehmen Sie die Ausgaberolle aus dem Drucker.
10. Drücken Sie das Ventil zum Ablassen von Luft aus der Spindel und entfernen Sie sie aus der Rolle.


 **WICHTIG:** Stellen Sie beim Drücken auf das Spindelventil sicher, dass niemand die Spindel/Rolle berührt, um zu verhindern, dass sich jemand die Finger zwischen der Rolle und einer Spindelkomponente eingeklemmt.



11. Wickeln Sie das Druckmaterial manuell auf die Eingaberolle.
12. Öffnen Sie die beiden Verriegelungen an beiden Seiten der Spindeln.

 **WICHTIG:** **Nur HP Latex 3500/3600 Drucker:** Stellen Sie sicher, dass die Verriegelungen geöffnet sind, bevor Sie den Rollen-Auswurfhebel betätigen.

13. **Nur HP Latex 3500/3600 Drucker:** Drücken Sie die den Rollen-Auswurfhebel auf beiden Seiten nach unten, um das Papier zu entladen.
14. Nehmen Sie die Eingaberolle aus dem Drucker.
15. Drücken Sie das Ventil zum Ablassen von Luft aus der Spindel und entfernen Sie sie aus der Rolle.

 **WICHTIG:** Stellen Sie beim Drücken auf das Spindelventil sicher, dass niemand die Spindel/Rolle berührt, um zu verhindern, dass sich jemand die Finger zwischen der Rolle und einer Spindelkomponente eingeklemmt.



Sie können nun eine neue Rolle und einen leeren Kern auf die Spindeln aufbringen und einlegen.

Weitere Informationen zum Laden/Entnehmen einer Rolle finden Sie unter [Aufbringen der Doppelrollenspindel auf Seite 62](#) für Doppelrollenspindeln und unter [Laden der Rollen auf die getrennten Spindeln auf Seite 65](#) für getrennte Doppelrollenspindeln.


HP Latex doppelseitiges Day&Night-Kit

Das HP Latex doppelseitige Day&Night-Kit ist ein Zubehör, das es Ihnen ermöglicht, problemlos doppelseitige Drucke auf transparenten Medien für die Außenwerbung zu erstellen. Die Farben werden dabei in jedem Licht besser dargestellt – vorderseitig beleuchtet während des Tages oder rückseitig beleuchtet bei Nacht.



 **HINWEIS:** Dieses Video gilt für Drucker der Serie HP Latex 1500 und HP Latex 3000.

Druckmaterialschoner

 **WICHTIG:** Um das Druckmaterialschoner-Kit mit HP Latex 3100 und 3500 zu verwenden, ist ein Upgrade-Kit erforderlich (1HA07-67014). Wenden Sie sich an den HP Support.

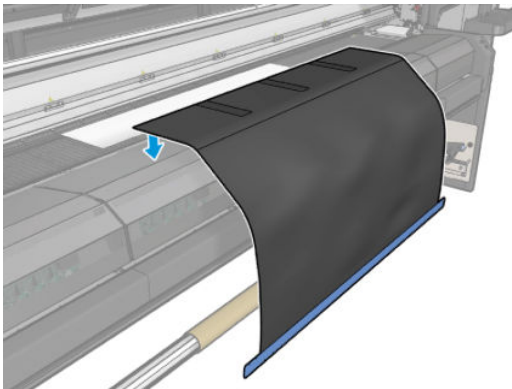



 **HINWEIS:** Dieses Video gilt für Drucker der Serie HP Latex 1500 und HP Latex 3000.

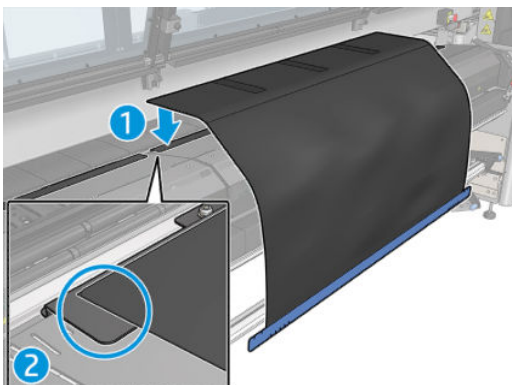
 **WICHTIG:** Bevor Sie den Druckmaterialschoner verwenden, stellen Sie sicher, dass das Druckmaterial geladen ist und den Druckbereich erreicht und dass der Ladetisch geschlossen ist.

 **HINWEIS:** Das im Lieferumfang des Geräts enthaltene Standardmodell unterstützt Druckmaterialien mit einer Breite von 1220 mm bis 1600 mm. Für kleinere Druckmaterialien sind spezielle Lösungen verfügbar. Wenden Sie sich an den HP Support.

1. Legen Sie den Druckmaterialschoner auf das Aushärtungsmodul (befestigen Sie es mit einem einzelnen Magneten in der Mitte) und stellen Sie sicher, dass er fest ist. Verwenden Sie die drei Magnete aus dem Zubehör.

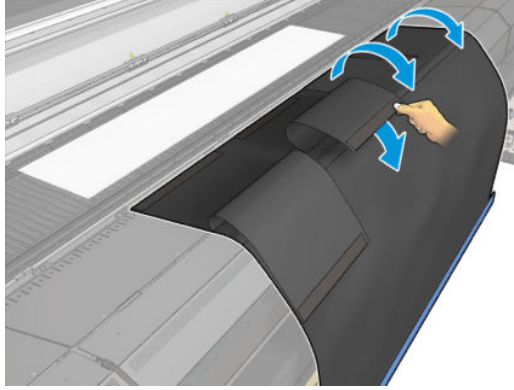


 **WICHTIG:** Wenn es sich bei Ihrem Drucker um einen HP Latex 3000, 3100 oder 3500 handelt, stellen Sie sicher, dass Sie den Druckmaterialschoner auf die installierten Metallteile legen.

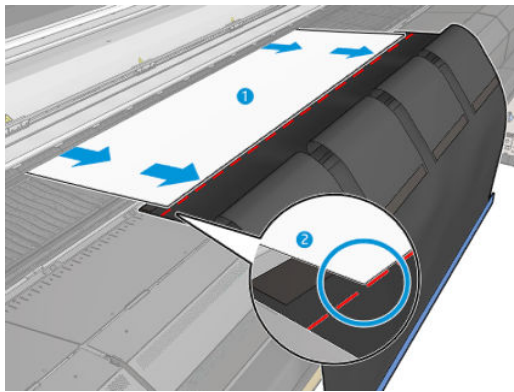


2. Verwenden Sie das Tool und die Markierungen auf der oberen Aushärtungsplatte, um sicherzustellen, dass das Druckmaterial zentriert ist (kein Lineal, Markierungen auf der Metallfläche).

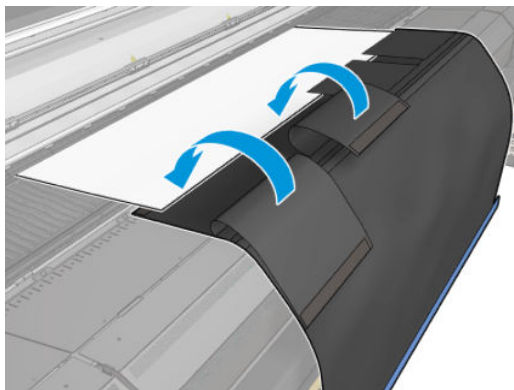
3. Öffnen Sie die Druckmaterialschrönerklappen.



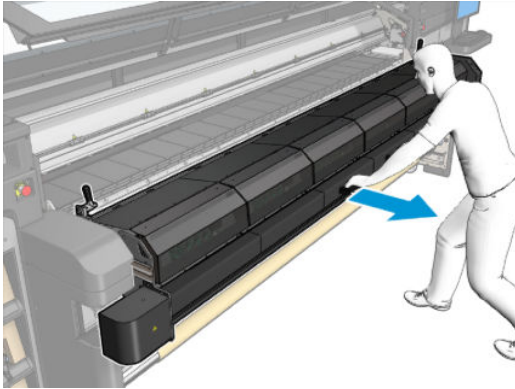
4. Bewegen Sie das Druckmaterial manuell oder automatisch vorwärts. Achten Sie jedoch darauf, dass Sie die rote Linie innerhalb der Klappen nicht überschreiten. Stellen Sie sicher, dass genügend Papier vorgeschoben wird, um den Druckmaterialschröner zu erreichen.



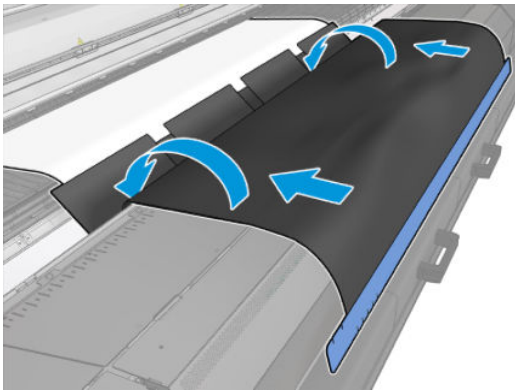
5. Fassen Sie das Druckmaterial mit dem Druckmaterialschröner. Stellen Sie sicher, dass sich keine Falten auf dem Druckmaterial oder den Klappen des Tools befinden.




6. Öffnen Sie das Aushärtungsmodul.



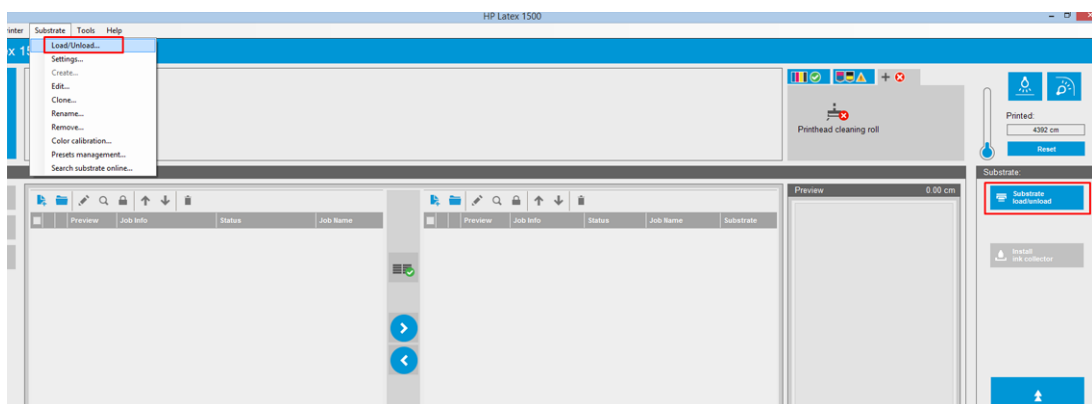
7. Schieben Sie den Druckmaterialschrner durch das Aushärtungsmodul.



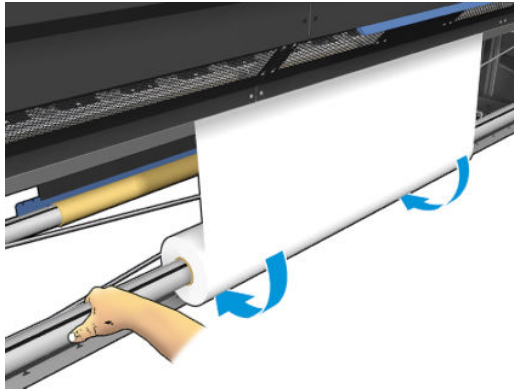
8. Gehen Sie zum Internal Print Server, um den Ladevorgang zu starten. Verwenden Sie die Tasten zum manuellen Verschieben des Druckmaterials oder um in IPS das Druckmaterial nach hinten zu schieben, um die Magneten des Druckmaterialschrners zu entfernen und auf der Einzugsfläche anzubringen.

 **WICHTIG:** Sie können Schäden vermeiden, indem Sie den Druckmaterialschrner vom Ladetisch fernhalten.

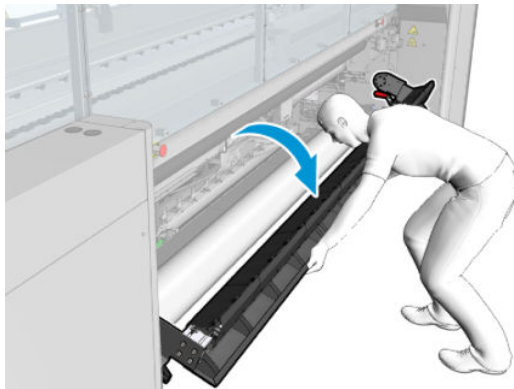
9. Wickeln Sie den Druckmaterialschrner auf, um die Unterseite des Tools neben dem Kern zu platzieren.



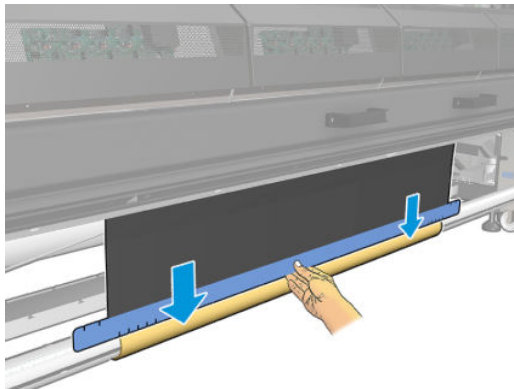
10. Drehen Sie die Eingangsspindel, um das Druckmaterial auf der Rolle zu spannen und ein Durchhängen zu vermeiden.



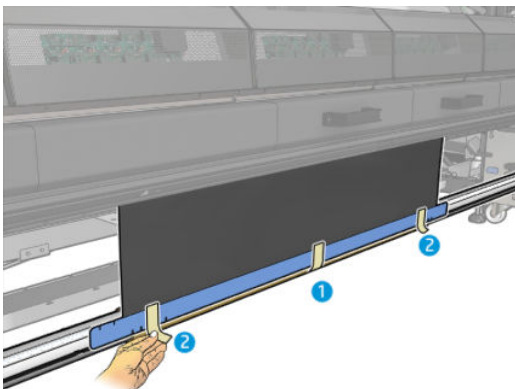
11. Öffnen Sie den Ladetisch.



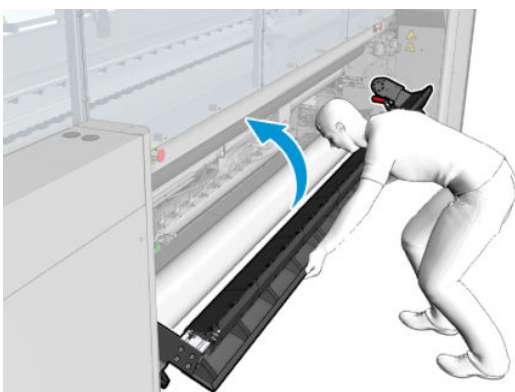
12. Ziehen Sie an der Kante des Tools und zentrieren Sie es auf dem Kern.



13. Befestigen Sie das Tool mit Klebeband am Kern. Stellen Sie sicher, dass Sie das Klebeband am blauen Rand der Druckmaterialschoners anbringen.






14. Wickeln Sie das Tool auf den Kern, bis sich der obere Rand des Tools unter der Einzugsfläche befindet.
15. Schließen Sie den Ladetisch und beende Sie den Ladevorgang in IPS.



 **HINWEIS:** Wenn Sie eine verbrauchte Rolle verarbeiten, können Sie prüfen, ob sich das Tool im Inneren befindet, indem Sie nach dem blauen Rand des Schoners auf dem Kern suchen. Verwenden Sie bei Bedarf die Kantenhalter des Druckmaterialschoners.

Inline-Schneidevorrichtungen



-  **VORSICHT!** Berühren Sie nicht die Inline-Schneidevorrichtungen während des Druckens.
-  **VORSICHT!** Seien Sie beim Umgang mit Inline-Schneidevorrichtungen vorsichtig, und bewahren Sie sie sicher auf.
-  **VORSICHT!** Gefahr von Schnittverletzungen! Deinstallieren Sie die Inline-Schneidevorrichtung, wenn Sie auf das Aushärtungsmodul oder auf den Druckmaterialpfad zugreifen.



Gefahr von Schnittverletzungen!



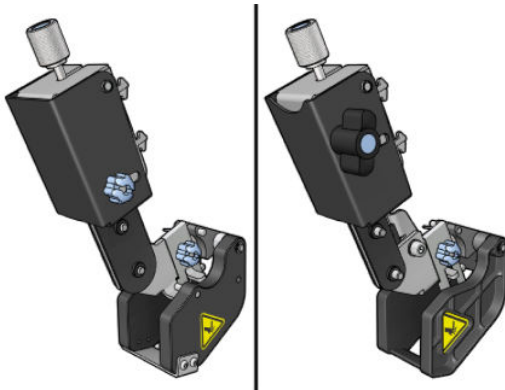
Quetschgefahr für die Finger







Verbrennungsgefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Bei einem HP Latex 3500/3600 Drucker können Sie die mit dem Drucker gelieferte Inline-Schneidevorrichtungen installieren.




Für den HP Latex 3100/3200 Drucker sind sie als optionales Zubehör erhältlich

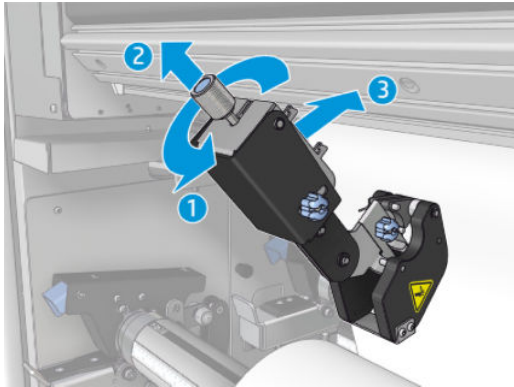
-  **HINWEIS:** Es sind zwei Inline-Schneidevorrichtungen vorhanden und das Zubehör für die Inline-Schneidevorrichtung kann sich geringfügig von dem in den folgenden Abbildungen gezeigten unterscheiden.
-  **ACHTUNG:** Verwenden Sie nicht das Tintenauffangkit, wenn Inline-Schneidevorrichtungen installiert sind, weil die Schutzvorrichtung des Kits in Schneideposition beschädigt werden kann. Es wird empfohlen, die Inline-Schneidevorrichtung bei der Arbeit mit dem Tintenkollektor zu deinstallieren.
-  **WICHTIG:** Die Inline-Schneidevorrichtungen können mit einer Vielzahl von Papiersorten verwendet werden, ein erfolgreiches Schneiden von Leinwand, Stoffen und bestimmten Bannern kann jedoch nicht garantiert werden.
-  **HINWEIS:** Die Inline-Slitter können nicht verwendet werden, wenn der Tintenkollektor installiert ist.

Inline-Schneidevorrichtungen sind vertikale Schneideeinrichtungen, mit denen Sie das Druckmaterial in Richtung des Druckmaterialvorschubs abschneiden können. Sie müssen nacheinander auf dem Universal-Befestigungsträger installiert werden; die Position wird durch den Benutzer festgelegt. Sie können je nach Bedarf alle gleichzeitig oder einzeln verwendet werden.

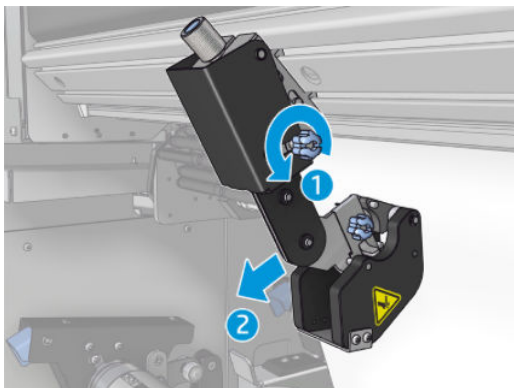


-  **WICHTIG:** Die Inline-Schneidevorrichtungen können bei Bedarf auf dem Befestigungsträger installiert werden, sie müssen jedoch in Schneideposition platziert werden, wenn das Druckmaterial bereits geladen ist.

Um die Inline-Schneidevorrichtungen auf dem Befestigungsträger zu installieren, müssen die Haken in die Führungen des Befestigungsträgers eingesetzt werden. Zum Verschieben der Haken lockern Sie die obere blaue Flügelschraube, und ziehen sie daran, damit die Haken in die Führungen des Befestigungsträgers eingreifen.



Sobald die vertikale Schneideeinrichtung auf dem Befestigungsträger platziert ist, schieben Sie sie an die gewünschte Position. Lockern Sie die seitliche Flügelschraube, um die Schneidevorrichtung ohne Auswirkungen auf das Druckmaterial zu verschieben, falls es geladen ist.



Nach der Installation überprüfen Sie, ob die Schneidevorrichtung den gesamten Universal-Befestigungsträger durchlaufen kann.

Sobald sich die Schneidevorrichtung an der gewünschten Position befindet, ziehen Sie die blaue Schraube fest, um die Vorrichtung zu fixieren.

Schieben Sie die Schneidevorrichtung zum Fortsetzen des Schnitts, bis Sie das Papier abschneiden, und fixieren Sie die Position, indem Sie die seitlichen Schrauben festziehen.

⚠ VORSICHT! Mit installierten Inline-Schneidevorrichtungen müssen Sie beim Umgang mit schwerem Druckmaterial und beim Bedienen des Aushärtungsmoduls besonders vorsichtig sein.

Führen Sie zum Deinstallieren der Inline-Schneidevorrichtungen die oben beschriebenen Schritte in umgekehrter Reihenfolge aus.

Sie sollten die Inline-Schneidevorrichtungen immer im mitgelieferten Karton aufbewahren, wenn Sie sie nicht benötigen.

Informationen darüber, wie Sie die Klingen bei Bedarf umdrehen oder austauschen, finden Sie unter [Schlechte Schnittqualität der Schneidevorrichtung auf Seite 384](#).

LED-Anzeigen für Probedruck



Verbrennungsgefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Bei einem HP Latex 3100/3200/3500/3600 Drucker befindet sich eine Gruppe von LED-Anzeigen an der Ausgabeseite des Druckers.

Die LED-Gruppe ermöglicht die Sichtprüfung des gedruckten Bildes an der Druckmaschine. Sie besteht aus 2 LEDs:

- Vordere LED: Die LED ist unter dem neuen Universal-Befestigungsträger montiert und beleuchtet die Druckausgabe für die frontale visuelle Überprüfung.
- Hintere LED Zwei LED-Streifen, die die Druckmaterialausgabe von der Rückseite beleuchten und eine Lichtquelle am Drucker bereitstellen, um Backlits visuell zu überprüfen; es ist nicht erforderlich, den Drucker anzuhalten, um den Ausdruck in einem Leuchtkasten anzusehen.

Die LED-Prüfleuchten können problemlos über IPS verwaltet sowie ein- und ausgeschaltet werden.

 **WICHTIG:** Nach 3 Minuten werden die LED-Prüfleuchten automatisch ausgeschaltet.

 **ACHTUNG:** LED-Prüfleuchten können heiß werden. Seien Sie vorsichtig, wenn Sie sich LED-Streifen nähern und in der Nähe von LED-Streifen arbeiten.

ACHTUNG: Es wird empfohlen, nicht direkt in die LED-Leuchten zu sehen, solange diese in Betrieb sind.

Druckmaterialprofile

Jedes unterstützte Druckmaterial verfügt über spezifische Merkmale. Um immer eine optimale Druckqualität zu gewährleisten, werden die Druckmaterialsorten auf unterschiedliche Arten bedruckt. Auf manche muss beispielsweise mehr Tinte aufgebracht werden, andere benötigen höhere Temperaturen zur Trocknung und Aushärtung. Daher benötigt der Drucker eine Beschreibung der jeweiligen Anforderungen. Diese Beschreibung nennt man Druckmaterialprofil. Der Drucker wird mit vordefinierten Profilen für verschiedene Druckmaterialsorten sowie mit einigen allgemeinen Profilen geliefert.

Damit Sie nicht durch die Liste aller unterstützten Druckmaterialsorten blättern müssen, enthält der Drucker lediglich Profile für die gebräuchlichsten Sorten.

Sie können die Verfügbarkeit von Druckmaterial über den [Online Druckmaterialverwaltung auf Seite 118](#) überprüfen.

Zum Installieren eines neuen Druckmaterialprofils ohne OMS wechseln Sie zum Internal Print Server, und wählen Sie **Druckmaterial > Druckmaterial online suchen**. Suchen Sie dann nach einer bestimmten Druckmaterialdatei, und klicken Sie in der Spalte „Status“ auf den **Pfeil nach unten**.

Um ein neu heruntergeladenes Druckmaterialprofil zu installieren, wählen Sie in Internal Print Server die Menüoption **Druckmaterial > Einstellungsmanagement > Label importieren** aus, und suchen Sie dann nach der Datei mit der Erweiterung **.oms**. Klicken Sie anschließend auf **Update**. Mit **Label exportieren** können Sie auch Druckmaterialprofile exportieren.

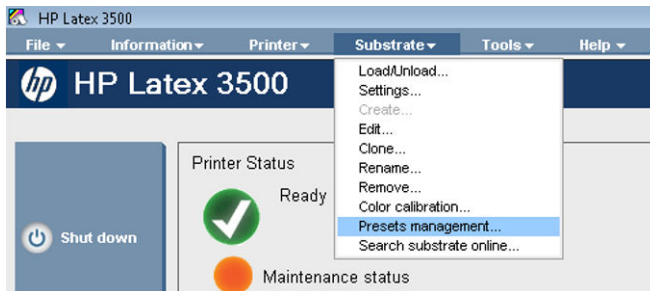
 **HINWEIS:** Die maximale Anzahl der vom Drucker unterstützten Druckmaterialprofile 126.

Mehrere Profile exportieren

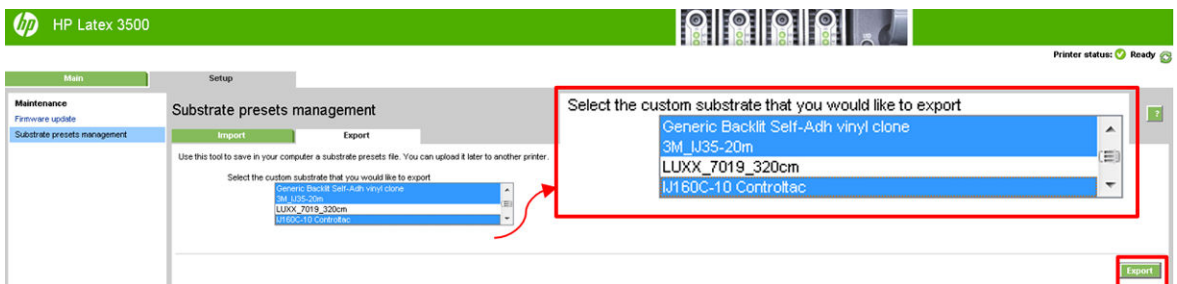
Es können mehrere Druckmaterialprofile auf einmal in einer einzigen OMS-Mediendatei zusammen exportiert werden.


So exportieren Sie mehrere Druckmaterialprofile

1. Wählen Sie in IPS Druckmaterial > Einstellungsmanagement.

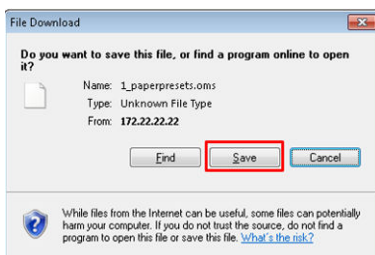


2. Öffnen Sie die Registerkarte **Exportieren**, wählen Sie alle Druckmaterialien, die exportiert werden soll, und klicken Sie auf **Exportieren**.



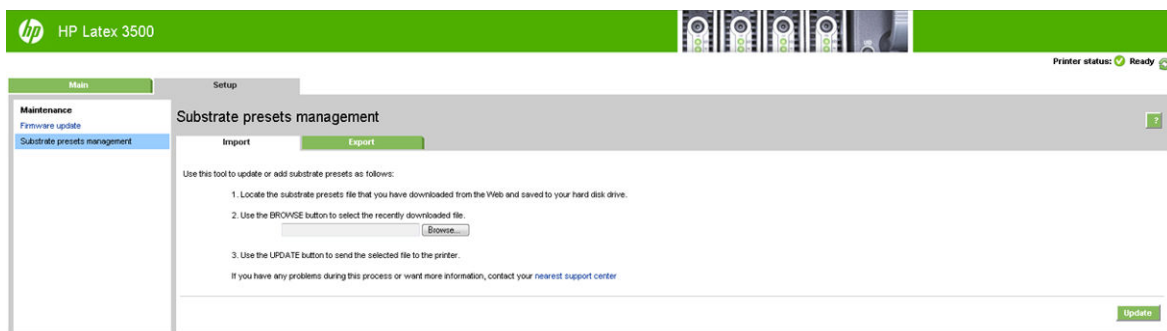
 **HINWEIS:** Mit dieser Funktion können bis zu 120 Medienprofile gleichzeitig exportiert werden.

3. Ein Fenster wird angezeigt, in dem Sie gefragt werden, ob Sie die erstellte OMS-Datei speichern möchten. Klicken Sie auf **Speichern**, um fortzufahren.

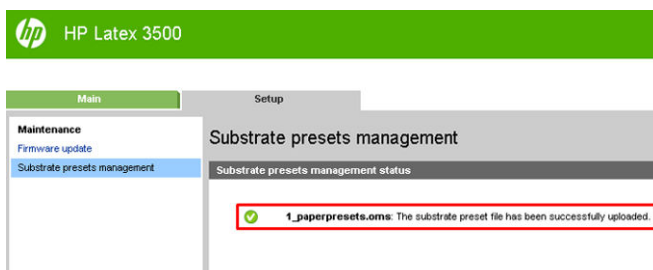


So importieren Sie die erstellte OMS-Datei

1. Wählen Sie in IPS Druckmaterial > Profil Management > Importieren.



2. Wählen Sie die **OMS**-Datei aus (in diesem Fall ,1_paperpresets.oms'), und klicken Sie auf **Aktualisieren**.
3. Wenn die **OMS**-Datei importiert wurde, wird folgende Information angezeigt:



Verwenden eines neuen Druckmaterials

Wenn Sie eine neue Druckmaterialsorte in den Drucker laden, müssen Sie dafür ein Druckmaterialprofil auswählen.

1. Wenn kein bestimmtes Profil für dieses Druckmaterial in der Liste erscheint, prüfen Sie im [Online Druckmaterialverwaltung auf Seite 118](#), ob dort ein Profil für Ihr Druckmaterial vorhanden ist. Eine andere Möglichkeit ist, das spezifische Profil von Ihrem Händler oder dem Hersteller zu beziehen.
2. Wenn kein spezielles Profil verfügbar ist, versuchen Sie es mit einem allgemeinen Profil in der gleichen Druckmaterialkategorie.
3. Wenn Sie nicht mit den Ergebnissen zufrieden sind, verwenden Sie den Assistenten zum Hinzufügen eines neuen Druckmaterials zum Erstellen eines neuen Profils für Ihr Druckmaterial. Siehe [Erstellen eines neuen Druckmaterialprofils mit dem Assistenten zum Hinzufügen eines neuen Druckmaterials auf Seite 109](#).
4. Wenn Sie eine umfassende Kontrolle über Ihr Profil wünschen, klonen Sie ein allgemeines Profil (oder das mithilfe des Assistenten zum Hinzufügen eines neuen Druckmaterials erhaltene Profil), und passen Sie die Einstellungen manuell an. Siehe [Bearbeiten eines Druckmaterialprofils auf Seite 111](#). Dieses Verfahren wird nur für fortgeschrittene Benutzer empfohlen.
5. Anordnungsoptimierung für ein neues Druckmaterial. Erstellen Sie zur Optimierung der Anordnung ein neues Druckmaterial über IPS (**Druckmaterial > Für Anordnung optimieren**).

Für Anordnung optimieren

Das Optimieren für die Anordnung verbessert die Farbkonsistenz speziell für Anordnungsanwendungen innerhalb eines Druckers, innerhalb eines einzelnen Auftrags und innerhalb der gleichen Druckmaterialrolle. Und es:

- Erstellt eine neue Medienstruktur, basierend auf einer vorhandenen, mit bestimmten Optimierungen zur Anordnung.
- Verringert Farbabweichungen bei langen Druckvorgängen mit maximalem Farbunterschied (95 % der Farbe) ≤ 1 dE 2000 im Anordnungsmodus.
- Verfügt über einen Workflow, um Medien zu erstellen, die basierend auf Kundenmedien zur Anordnung optimiert wurden.
- Verfügt über eine automatisierte Einführung eines Plots und Farbbalken zur Vorbereitung, um den Stream zu plotten, um das System bei langen Druckläufen zu stabilisieren.

Es ist keine:

- Lösung zur Farbkonsistenz zwischen Druckern.
- Es ändert keine vorhandenen Druckmodi oder Medien.

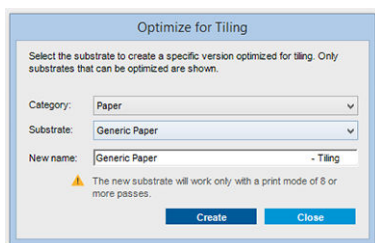
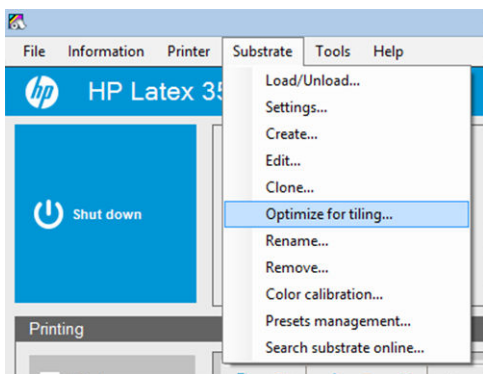
Es unterstützt nur die folgenden Druckmodi:

- 8p 70 %–120 %
- 10p 70 %–130 %
- 14p 70 %–140 %

1. Wählen Sie **Druckmaterial** > **Für Anordnung optimieren**, und wählen Sie das erforderliche Druckmaterial in der Liste aus.

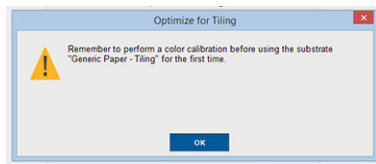


HINWEIS: Es werden nur Druckmaterialien in der Liste angezeigt, die zur Anordnung optimiert werden können. Unterstützte Typen: Vorderseitig beleuchtbare Medien, Vinyl, Tapete und PVC-Banner. Druckmaterialien, die nicht zur Optimierung der Anordnung konvertiert wurden, werden nicht angezeigt.

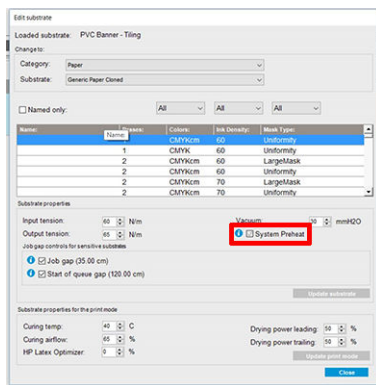


HINWEIS: Das Suffix **Anordnung** wird dem Namen des Druckmaterials hinzugefügt. Sie können den Namen bearbeiten, aber nicht das Suffix löschen.

- Es wird eine Warnung über die Änderung des Lösungsbereichs für das neue Druckmaterial angezeigt. Klicken Sie auf **OK**.

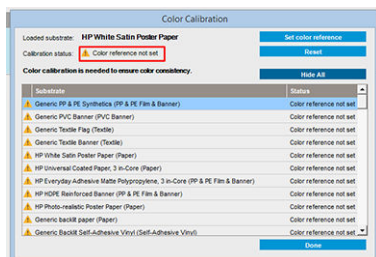


- Ein Fenster wird geöffnet, in dem die Auswahl von CLC empfohlen wird, bevor das Druckmaterial erstmal verwendet wird.
- Die Option **Vorheizen System** ist automatisch für das ausgewählte Druckmaterial zur Anordnung aktiviert. Es ist ausgegraut und kann nicht deaktiviert werden. Es wird nur der empfohlene Lösungsbereich (Anzahl der Durchläufe und Tintenstand) im Anordnungsfenster angezeigt.



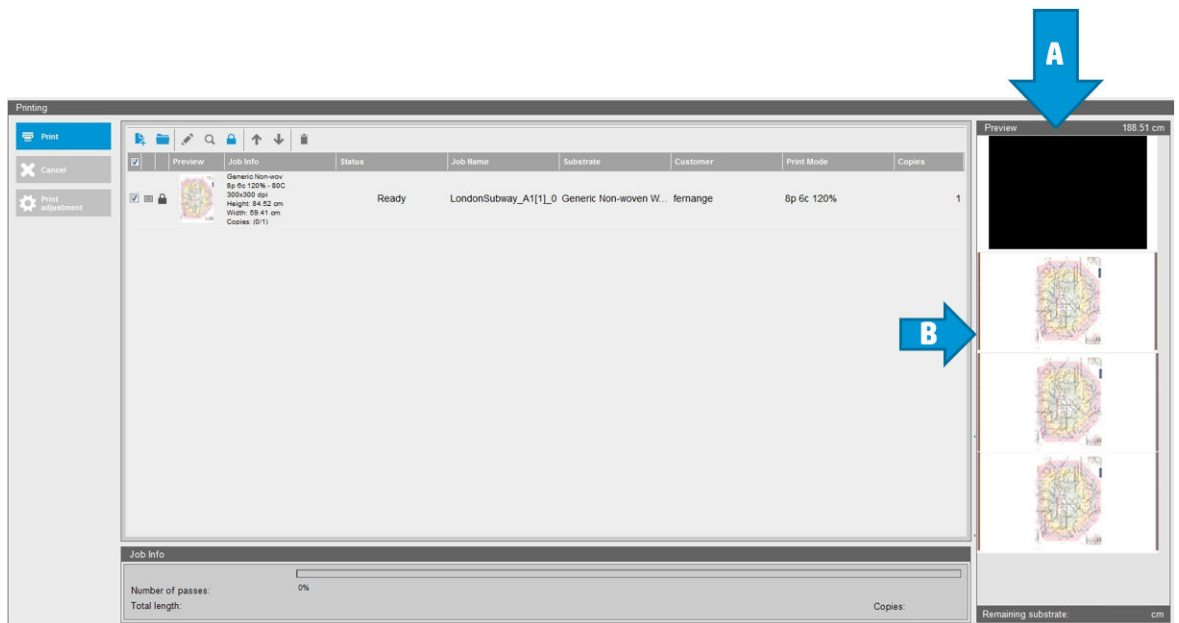
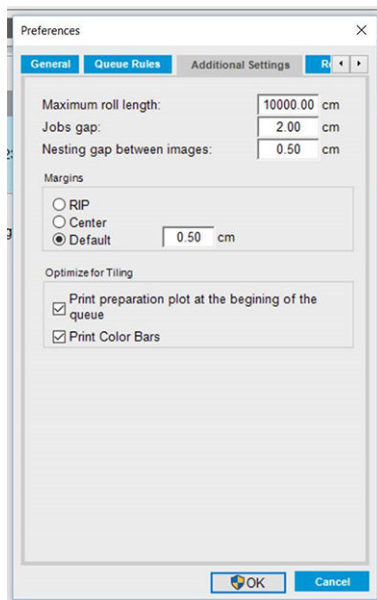
HINWEIS: Liegt der Papiermodus des ursprünglichen Druckmaterials nicht innerhalb des empfohlenen Lösungsbereichs, wird er aus der Liste entfernt. Wenn die vorhandenen Papiermodi bei der Erstellung gelöscht wurden, wird automatisch ein empfohlener Papiermodus hinzugefügt.

- Während der Erstellung wird die CLC-Farbreferenz zurückgesetzt und der Status wird in IPS als **Farbreferenz nicht festgelegt** angezeigt.



HINWEIS: Nach der Erstellung muss eine CLC eine Referenz für die zukünftige Farbkalibrierung erstellen. Direkt nach Erstellung des Druckmaterials wird eine Warnung angezeigt. Sie können ein ICC-Profil über die RIP-Software erstellen und das Druckmaterial wie gewohnt von diesem Zeitpunkt an verwalten.

6. Ein Anfang des Auftragsvorbereitung-Plots (A) und seitliche Farbbalken (B) werden automatisch hinzugefügt.



HINWEIS: Wenn das für die Anordnung optimierte Druckmaterial geladen ist, ändert sich der bestimmte Workflow und der Anfang des Auftragsvorbereitungs-Plots und die seitlichen Farbbalken werden automatisch eingeführt. Der Workflow für nicht optimierte Druckmaterialien ist nicht betroffen.

7. Das Druckmaterial kann von einem Drucker zu einem anderen exportiert werden.

WICHTIG: Anordnungsdruckmaterialien können nur mit der neuesten Firmware importiert werden. Siehe [Firmware aktualisieren auf Seite 26](#).

Vorbereiten des Druckers für ein neues Druckmaterial

1. Bevor Sie ein neues Profil erstellen, sollten Sie dafür sorgen, dass sich der Drucker in einem optimalen Zustand befindet. Führen Sie daher alle ausstehenden Wartungsaufgaben aus, insbesondere die Druckkopfprüfungen und Ausrichtung.
2. Halten Sie die Druckwarteschlange an, und warten Sie, bis der aktuelle Auftrag abgeschlossen ist. Es sollten keine neuen Aufträge an den Drucker gesendet werden, bis das neue Druckmaterialprofil erstellt ist.
3. Laden Sie das neue Druckmaterial. Der Vorgang zum Laden eines Druckmaterials in den Drucker wurde so gestaltet, dass er völlig unabhängig von der jeweiligen Druckmaterialsorte ist. Befolgen Sie beim Laden die richtigen Schritte, und stellen Sie sicher, dass die Rollenbreite angegeben wird (entweder automatisch oder manuell). Die optimale Druckqualität ist nur gewährleistet, wenn die Abweichung zwischen der angegebenen und der tatsächlichen Rollenbreite gering ist.



HINWEIS: Sie sollten beim Erstellen eines neuen Profils die Rolle zu Rolle-Konfiguration verwenden.

4. Wählen Sie die richtige Wagenträgerposition aus: siehe [Festlegen der Wagenträgerposition auf Seite 125](#).

Erstellen eines neuen Druckmaterialprofils mit dem Assistenten zum Hinzufügen eines neuen Druckmaterials

Mit dem Assistenten zum Hinzufügen eines neuen Druckmaterials gelangen Sie zu den besten Einstellungen für Ihr Druckmaterial. Es werden zunächst einige Informationen über das Druckmaterial und den beabsichtigten Verwendungszweck abgefragt. Anschließend werden einige Testausdrucke zur Beurteilung gedruckt. Auf der Grundlage dieser Informationen wird das neue Profil erzeugt.

Stellen Sie vor dem Verwenden des Assistenten zuerst sicher, dass das neue Druckmaterial in der Rolle-zu-Rolle-Konfiguration geladen ist. Wählen Sie anschließend in Internal Print Server die Registerkarte **Druckmaterial** und dann **Erstellen** aus.

Material

Als Erstes fragt Sie der Assistent, aus welchem Ausgangsmaterial das Druckmaterial besteht.

- **Selbstklebendes Vinyl** umfasst gegossenes selbstklebendes Vinyl, kalandriertes selbstklebendes Vinyl, perforiertes selbstklebendes Vinyl, transparentes selbstklebendes Vinyl und reflektierendes selbstklebendes Vinyl.
- **PVC-Banner** umfasst vorderseitig beleuchtbare Banner, rückseitig beleuchtbare Banner, Scrim-Banner, stützgewebelose Banner, Gewebebanner mit Papierträger, Blockout-Banner, LKW- oder Abdeckplane und PVC-Wandverkleidung.
- **Papier** umfasst beschichtetes Papier, unbeschichtetes Papier, Fotopapier fotorealistisches Papier, Papier mit blauer Rückseite, Papier-Wandverkleidung oder Tapete, selbstklebendes Papier und Vlies-Wandverkleidung.
- **PP- und PE-Folie und -Banner** umfasst Polypropylen(PP)-Folie, synthetisches Papier (z. B. Yupo), Tyvek und PE- oder HDPE(Polyäthylen)-Banner.
- **PET Film** umfasst Polyesterfolie (PET) rückseitig beleuchtbar, Polyesterfolie (PET) vorderseitig beleuchtbar und Polyesterfolie (PET) mit grauer Rückseite.
- **Textilstoff** umfasst Polyesterstoffe und -gewebe, Textilbanner, Backdrops, Textilgewebebanner mit Papierträger, Textilstoff vorderseitig beleuchtbar, Textilstoff rückseitig beleuchtbar, Leinwand, Fahne und Voile*, Baumwollstoff, Textil-Wandverkleidung, selbstklebender Textilstoff und gewobene Wandverkleidung.

Anwendung

Als Nächstes werden Sie gefragt, wie Sie das Druckmaterial nutzen möchten.

- **Vorderseitig beleuchtbar** bedeutet, dass der Druck mit der Lichtquelle vor dem Druckmaterial betrachtet wird.
- **Rückseitig beleuchtbar** bedeutet, dass der Druck mit der Lichtquelle hinter dem Druckmaterial betrachtet wird.


Optimieren für


Als Nächstes werden Sie gefragt, ob Sie Geschwindigkeit oder Qualität oder keinem der beiden Faktoren Priorität einräumen möchten.

- **Druckqualität:** Sie möchten eine optimale Druckqualität.
- **Druckgeschwindigkeit:** Sie möchten schnell Drucken.

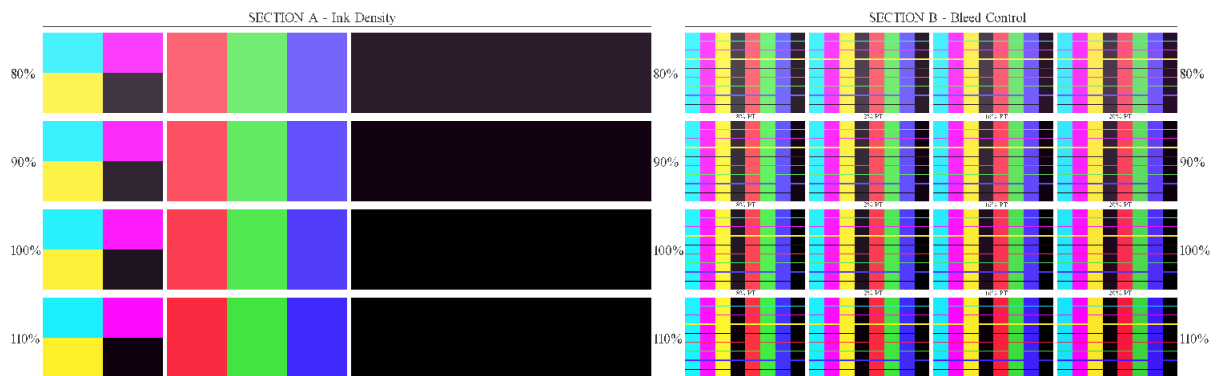
Testdruck

Im weiteren Verlauf werden vom Assistenten die vorgeschlagenen Einstellungen für den ersten Testdruck angezeigt. Diese Einstellungen werden auf Grundlage der bereits angegebenen Informationen erzeugt.

 **HINWEIS:** Wenn Sie ein fortgeschrittener Benutzer sind und die vorgeschlagenen Einstellungen nicht Ihren Erwartungen entsprechen, können jederzeit die **erweiterten Einstellungen** auswählen und manuelle Änderungen vornehmen. Es wird jedoch empfohlen, den ersten Testdruck zu drucken, um die Gesamtleistung des Druckmaterials zu ermitteln.

 **HINWEIS:** Wenn Sie den Testdruck abbrechen, da Probleme mit dem Druckmaterial oder der Druckqualität auftreten (z. B. Streifenbildung), dann ändern Sie ggf. das Druckmaterialprofil. Befolgen Sie dabei die Richtlinien unter [„Beheben von Druckmaterialproblemen“ auf Seite 367](#) und [„Beheben von Druckqualitätsproblemen“ auf Seite 386](#).

Nach Abschluss des Testdrucks werden dazu vom Assistenten einige Fragen gestellt.



Der Ausdruck ist in horizontale Streifen unterteilt, die in einem Bereich verschiedener Tintendichten gedruckt werden. Es gibt zwei verschiedene Abschnitte: Der linke Teil (Abschnitt A) zeigt die Farbsättigung und Aushärtungsleistung. Der rechte Teil (Abschnitt B) zeigt das Zusammenspiel zwischen verschiedenen Tintendichten und Optimierungsstufen.

1. Beginnen Sie mit Abschnitt A. Überprüfen Sie, ob irgendein Streifen vollständig ausgehärtet ist. Verwenden Sie für diesen Zweck die vier schwarzen Farbflächen. Führen Sie ggf. einen Wischtest durch. Überprüfen Sie, ob Aushärtungsfehler sichtbar sind. Ein möglicher Aushärtungsfehler erscheint als Muster von kleinen

runden Flecken auf dem Ausdruck, der von der perforierten Platte ausgeht, durch die die Trocknungsluft strömt.

Wenn Sie eine Tintendichte gefunden haben, die perfekt ausgehärtet ist, wählen Sie diese oder eine niedrigere Tintendichte im Dropdown-Menü der Tintendichte aus. Wählen Sie nie eine Tintendichte mit Aushärtungsfehlern.


Wenn kein Tintendichte-Streifen vollständig ausgehärtet ist oder die für Ihre Anwendung bevorzugte Tintendichte nicht ausgehärtet ist, wählen Sie im Menü der Tintendichte **KEINE** aus. Der Assistent erzeugt dann einen weiteren Testdruck mit unterschiedlichen Einstellungen.

2. Wenn Sie eine zufriedenstellende Tintendichte gefunden haben, müssen Sie die optimale Menge an Optimizer für diese Tintendichte auswählen.

Sehen Sie sich im ausgewählten Tintendichte-Streifen den Druck im Abschnitt B an, um die optimale Menge an Optimizer zu bestimmen. Sehen Sie sich den Farbverlauf, die Farbabschnitte und die glatten Flächenfüllungen an. Wenn verschiedene Optimizer-Stufen die gleiche Leistung erbringen, empfiehlt es sich, die geringste Menge auszuwählen, die keine Mängel aufweist.

Wenn keine Menge an Optimizer eine zufriedenstellende Leistung mit der ausgewählten Tintendichte liefert, sehen Sie sich die benachbarten Tintendichten an (in der Regel niedrige, aber in einigen wenigen Fällen auch höhere). Erwägen Sie, die ausgewählte Tintendichte zu ändern, wenn es eine Kombination ohne Mängel gibt. In diesem Fall müssen Sie auch die Tintendichte im Dropdown-Menü ändern.

3. Sobald Sie eine zuverlässige Kombination von Tintendichte und Optimizer gefunden haben, klicken Sie auf **Weiter**, um das ausgewählte Druckmaterial und die Druckbedingung hinzuzufügen. Sie können beides umbenennen. In einigen Fällen werden mehrere Druckbedingungen gleichzeitig angeboten. Sie können die Optionen deaktivieren, an denen Sie nicht interessiert sind.
4. Es empfiehlt sich, nach Abschluss des Assistenten sofort eine Farbkalibrierung durchzuführen, damit der Kalibrierungsprozess die ausgewählte Tintendichte bewältigen kann.
5. Das neue Profil ist jetzt in Internal Print Server enthalten. Sie können Ihre eigenen Testdrucke erstellen oder ein ICC-Profil mit der RIP-Software erzeugen.

 **TIPP:** Wenn Sie andere Druckbedingungen benötigen oder die derzeit im neuen Profil verfügbaren ändern möchten, können Sie im Menü **Druckmaterial** die Option **Bearbeiten** auswählen.

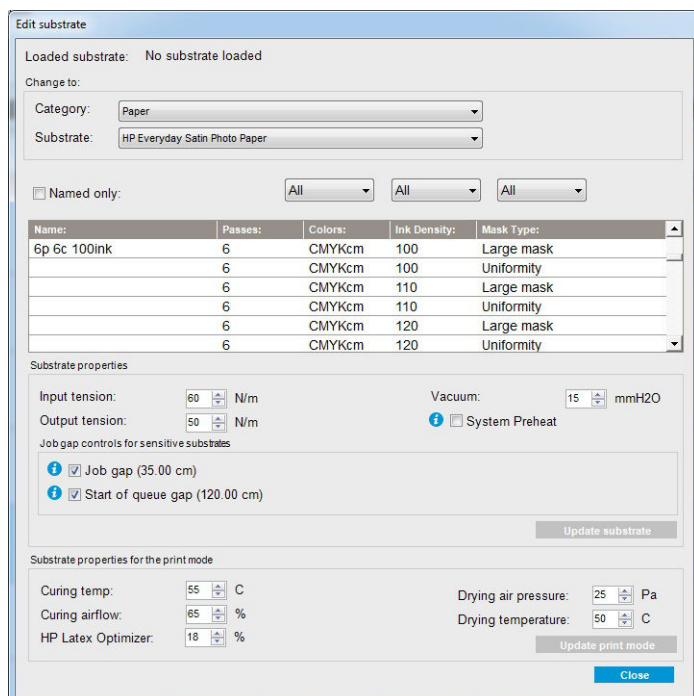
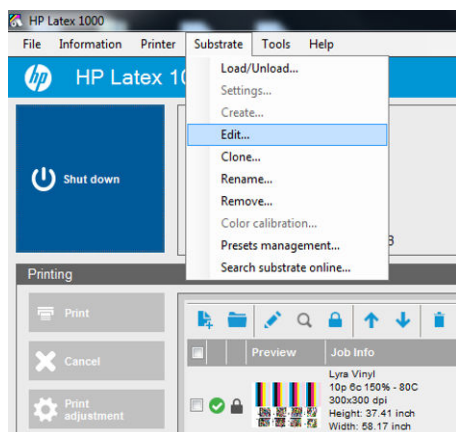
Bearbeiten eines Druckmaterialprofils

Das Bearbeiten eines Profils dient mehreren Zwecken.

- Sie können einem bestimmten Druckmaterial einen beliebigen Namen zuweisen.
- Sie können das Profil genau an die Eigenschaften des Druckmaterials anpassen.
- Sie können das Profil an die vorgesehene Verwendung (von Druckausgaben mit höchster Qualität bis zu schnellen Produktionsausgaben) des Druckmaterials anpassen.

Wenn Sie die Einstellungen in einem benutzerdefinierten Druckmaterialprofil ändern möchten, klicken Sie in Internal Print Server auf **Druckmaterial** > **Bearbeiten**. Dies ermöglicht es Ihnen, alle wichtigen Einstellungen im Druckmaterialprofil zu ändern. Dieses Verfahren wird nur für fortgeschrittene Benutzer empfohlen.

 **HINWEIS:** Sie können nur die Profile ändern, dass Sie selbst erstellt haben. Die von HP mitgelieferten Profile können nicht geändert werden.



1. Wählen Sie im oberen Bereich des Fensters zum Bearbeiten des Druckmaterials die Druckmaterialkategorie und den Namen des spezifischen Druckmaterialprofils aus, das Sie bearbeiten möchten.

 **HINWEIS:** Allgemeine Profile können nicht bearbeitet werden.

2. Wählen Sie im mittleren Bereich des Fensters die Anzahl der Durchläufe, die Anzahl der Farben und Tintendichte aus. Geben Sie der Kombination anschließend einen Namen, damit sie im Dialogfeld „Drucken“ angezeigt wird.
3. Ändern Sie die Druckmaterialeinstellungen unter der Druckmodus-Tabelle. Drücken Sie **Druckmaterial aktualisieren**, wenn Sie sie ändern möchten.
4. Ändern Sie im unteren Teil des Fensters die Einstellungen für Ihre benannte Kombination. Drücken Sie **Druckmodus aktualisieren**, wenn Sie eine bereits vorhandene benannte Kombination ändern möchten.

 **TIPP:** Der empfohlene Maskentyp für den Druckmodus ist **Große Maske**, um den besten Farbausgleich zu erzielen.

TIPP: Die **Maske Gleichförmigkeit** wird empfohlen, um eine gleichmäßigere Körnigkeit zu erhalten.

5. Aktivieren Sie den Modus **System Preheat**, um eine stabilere Farbkonsistenz bei langen Druckaufträgen zu erreichen. Bei Aktivierung führt der Drucker automatisch eine Aufwärmroutine unmittelbar vor dem tatsächlichen Auftrag durch, um das Drucksystem auf eine stabile Betriebstemperatur zu bringen. Dieser Vorgang kann bis zu zwei Minuten in Anspruch und wird daher nur für die Aufträge empfohlen, die eine

enge Farbabstimmung bei langen Druckaufträgen erfordern. Verwenden Sie diese Option nicht für einzelne Druckaufträge oder für kleine Auflagen.

System Preheat gilt nur in folgenden Druckmodi:

- 6p 80 %–100 %
- 8p 80%–120 %
- 10p 80%–120 %

Um ein extrem optimiertes Profil für einen bestimmten Zweck und ein bestimmtes Druckmaterial zu erhalten, müssen Sie möglicherweise noch weitere Einstellungen anpassen. Für ein ausgewogenes Profil empfiehlt sich die Verwendung des Assistenten zum Hinzufügen eines neuen Druckmaterials oder die Auswahl eines allgemeinen Profils.

Druckmasken

Das Konzept der **Druckmasken** bezieht sich auf die relativen Positionen der Tintentropfen auf dem Druckmedium. Die Maske verwendet einen Randomisierungsalgorithmus, um visuelle Muster zu vermeiden. Das Ergebnis ist eine visuell glatte Oberfläche mit minimaler Körnung und ohne Streifenbildung.

Falsche Ausrichtung oder Vorschub des Mediums kann den Algorithmus beeinträchtigen und bei umfangreichen Aufträgen verschiedene Körnungsmuster verursachen. Auf Anordnungen können die Unterschiede zwischen Bereichen zu sichtbaren Nahtstellen führen.

Mit der neuen **Maske Gleichförmigkeit** lässt sich diese Art von Phänomen vermeiden. Sie erhalten eine gleichmäßig strukturierte Oberfläche bei großen Druckaufträgen und nahtlose Anordnung, auch wenn Sie zwei Rollen verwenden. Aus diesem Grund wird die **Maske Gleichförmigkeit** für Einsatzbereiche wie Wandverkleidung oder Verpackung von Fahrzeugen empfohlen. Die **Große Maske** wird hingegen für Anwendungen wie Poster, Bannerrollen oder rückseitig beleuchtete Schilder empfohlen.

Die folgenden Abbildungen zeigen die Leistung beider Arten von Masken, wenn das Druckmaterial nicht gleichmäßig vorgeschoben wird.

Große Maske

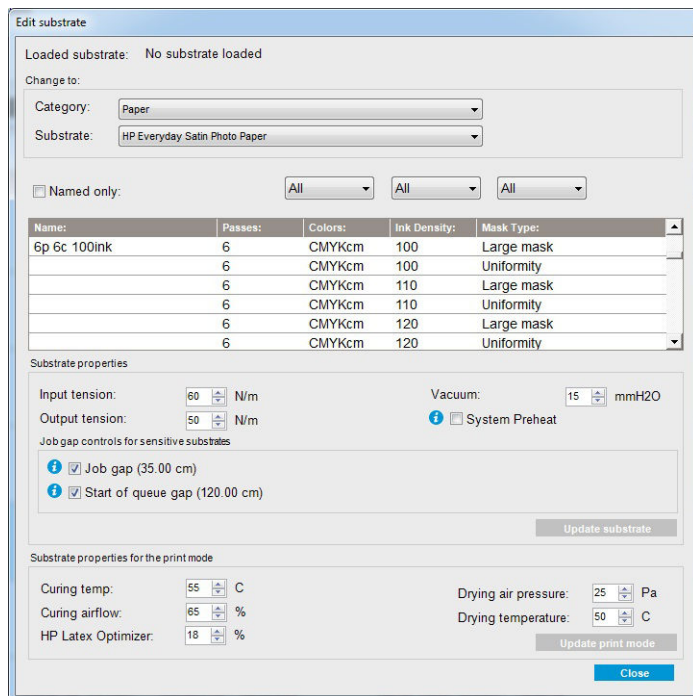


Maske Gleichförmigkeit



So wählen Sie den Maskentyp aus

1. Sie können die gewünschte Maske durch Erstellen des entsprechenden Druckmodus aus dem Menü **Druckmaterial bearbeiten** auswählen. Denken Sie daran, dass generische Druckmaterialprofile geklont werden müssen, bevor sie bearbeitet werden.
2. Benennen Sie den Druckmodus mit **Maske Gleichförmigkeit**, um ihn für den Druck zugänglich zu machen.



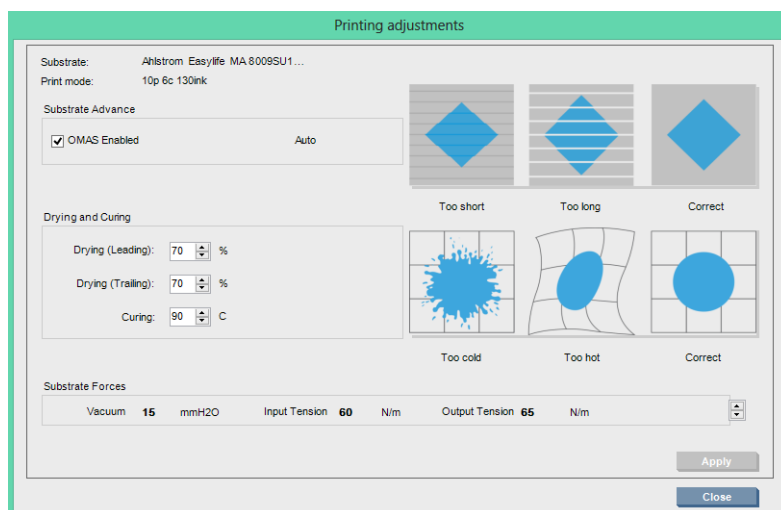
Generische Druckmodi verwenden standardmäßig die **Große Maske**.

Möglicherweise sollten Sie die Option **Für Anordnung optimieren** wählen, um speziell bei Anordnungsanwendungen die Farbkonsistenz zu verbessern.

Spontane Anpassungen

Sie können die Druckmaterialeinstellungen während des Druckens ändern. Drücken Sie im Hauptfenster des Internal Print Server auf die Schaltfläche **Druckausrichtung**. Ein Dialogfeld wird geöffnet.

Das Dialogfeld ist aufgeteilt in Abschnitte für den Druckmaterialvorschub (siehe [Kompensation des Druckmaterialvorschubs auf Seite 185](#)), die Aushärtungs- und Trocknungstemperaturen und die Druckmaterialspannung.



1. Erhöhen oder reduzieren der Trocknungsleistung.
2. Erhöhen oder reduzieren der Aushärtungsleistung.
3. Abbildungen möglicher Auswirkungen bei zu hoher, zu niedriger und bei korrekter Temperatur.

4. Anpassen des Unterdrucks nach oben oder unten. Eingabe- und Ausgabespannung werden je nach Stufe des Unterdrucks automatisch angepasst.
5. Abbildungen möglicher Auswirkungen bei zu hoher, zu niedriger und bei korrekter Spannung.

Um die Werte zu übernehmen und zu speichern, drücken Sie im Dialogfeld auf **Übernehmen**, bevor Sie es schließen. Die neuen Einstellungen werden für den bestimmten Druckmaterialtyp für jetzige und zukünftige Drucke gespeichert. Sie werden nicht für alle Druckmaterialtypen übernommen.

Optimieren des Profils für höhere Druckgeschwindigkeit

Vorgang

Reduzieren Sie die Anzahl der Durchläufe.

Mögliche Risiken und Kompensationen

- **Risiko:** Schlechte Aushärtungsleistung.
 - **Kompensation 1:** Verringern Sie die Tintendichte um eine oder zwei Stufen bei jeder Stufe, auf der die Anzahl der Durchläufe reduziert wird.

Beispiel: Für die meisten vorderseitig beleuchtbaren Materialien gilt: 6-Durchg. 100 % Tinte > 4-Durchg. 80 % Tinte > 3-Durchg. 60 % Tinte.
 - **Kompensation 2:** Erhöhen Sie leicht die Zufuhr der Trocknungsluft, um geringfügige Aushärtungsartefakte zu eliminieren.
 - **Kompensation 3:** Erhöhen Sie die Aushärtungstemperatur, wenn Sie keine Kompensation gegenüber der Tintendichte wünschen.



HINWEIS: Dies ist nur bei Druckmaterialien möglich, die bei höheren Temperaturen keine thermischen Verformungsmängel aufweisen.

- **Risiko:** Wenn Sie die Anzahl an Durchläufen reduzieren (auf 4 oder weniger), werden möglicherweise einige Artefakte wie Körnung, Randbeschnitt oder Zusammenfluss sichtbar. Mit den folgenden Einstellungen können diese Artefakte bis zu einem gewissen Umfang kompensiert werden:
 - **Kompensation 1:** Verringern Sie die Tintendichte wie oben beschrieben.
 - **Kompensation 2:** Erhöhen Sie den Tintenfüllstand vom Optimizer in 2 %-Schritten für jede Stufe, auf der die Anzahl der Durchläufe reduziert wird.

Beispiel: 6-Durchg. 12 % Optimizer > 4-Durchg. 14 % Optimizer.
 - **Kompensation 3:** Erhöhen Sie Leistung der die Trocknungslampe in 10 %-Schritten für jede Stufe, auf der die Anzahl der Durchläufe reduziert wird.

Beispiel: 6-Durchg. 50 % Leistung > 4-Durchg. 60 % Leistung.


Optimierung für optimale Druckqualität bzw. breiteste Farbskala

Vorgänge

- Verwenden Sie einen Tintensatz mit 6 Tinten.
- Erhöhen Sie die Anzahl der Durchläufe.
- Erhöhen Sie die Tintendichte.

Was zu beachten ist

- Ein Tintensatz mit 6 Tinten ermöglicht reibungslose Übergänge. Verwenden Sie immer diese Option für eine optimale Druckqualität.
- Verwenden Sie einen Druckmodus mit 8 Durchläufen, um bei vorderseitig beleuchtbarem Druckmaterial eine optimale Druckqualität zu erreichen.
- Verwenden Sie einen Druckmodus mit 14 oder 18 Durchläufen, um bei rückseitig beleuchtbarem Druckmaterial und Textilstoffen eine optimale Druckqualität zu erreichen.
- Bei einer hohen Anzahl an Durchläufen kann das Druckmaterial über 100 % Farbsättigung aufweisen (Beispiel: 130 % vorderseitig beleuchtbar, 300 % rückseitig beleuchtbar). Höhere Tintendichten können Farbskala und Farbsättigung erhöhen. Bei rückseitig beleuchtbaren Materialien nimmt die Opazität der bedruckten Bereiche zu.

 **HINWEIS:** Dies ist stark vom Druckmaterial abhängig.


Optimierung für Farbverbrauch

Vorgänge

- Reduzieren Sie die Tintendichte.
- Verwenden Sie einen Tintensatz mit 4 Tinten.

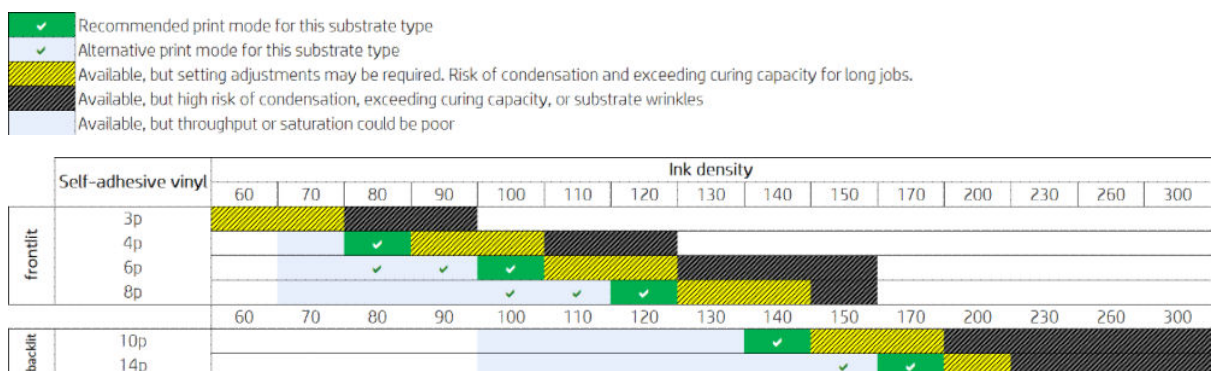
Was zu beachten ist

- Durch die Reduzierung der Tintendichte reduzieren Sie normalerweise die Farbskala und die Farbsättigung.
- Eine niedrigere Tintendichte kann eine niedrigere Anzahl an Durchgängen ermöglichen.
- Ein Tintensatz mit 4 Tinten kann den gesamten Farbverbrauch senken, da helles Cyan und helles Magenta für den Druck nicht verwendet werden.

 **HINWEIS:** Etwas Tinte wird noch von jedem Druckkopf verwendet, um eine fehlerfreie Funktionsweise des Druckkopfs zu ermöglichen.

- Ein Tintensatz mit 4 Tinten ist gegenüber einigen Druckqualitätsproblemen (z. B. der Konturierung) weniger widerstandsfähig.

Empfohlene Druckmodi für jeden Druckmaterialtyp



PVC Banner		Ink density															
		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300	
Frontlit	2p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	3p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	4p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	6p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	8p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
backlit	10p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	14p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	18p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
PVC Mesh Banner using ink collector		Ink density															
		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300	
frontlit	2p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	3p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	4p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	6p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	8p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
Paper (coated & uncoated)		Ink density															
		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300	
Frontlit	2p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	3p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	4p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	6p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	8p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
backlit	8p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	10p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	14p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	18p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
Non-woven Wallpaper		Ink density															
		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300	
frontlit	3p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	4p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	6p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	8p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
PET		Ink density															
		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300	
frontlit	6p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	8p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	10p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
backlit	10p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	14p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	18p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
PP/PE		Ink density															
		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300	
frontlit	6p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	8p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	10p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
backlit	10p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	14p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	18p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
Textile & canvas*		Ink density															
		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300	
frontlit	10p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	14p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	18p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
backlit	10p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	14p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	18p	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	

* Nicht-poröse Textilien oder Leinwand. Siehe [Porosität des Druckmaterials prüfen auf Seite 37](#).

Textile using ink collector		Ink density															
		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300	
frontlit	8p					✓											
	10p					✓											
	14p					✓											
	18p					✓											
	20p					✓											
	24p					✓											

Optimieren der Farbausgabe

1. Überprüfen Sie den Farbkalibrierungsstatus des Druckmaterials, und führen Sie die Kalibrierung bei Bedarf durch, indem Sie in Internal Print Server auf **Druckmaterial > Farbkalibrierung** klicken. Siehe „[Druckerkalibrierung](#)“ auf Seite 176.
2. Erstellen Sie ICC-Profile für Ihr Druckmaterial. Anleitungen dazu finden Sie in der RIP-Dokumentation.

Entfernen eines Druckmaterialprofils

Um ein Druckmaterialprofil aus dem Drucker zu entfernen, klicken Sie in Internal Print Server auf **Druckmaterial > Entfernen**. Wählen Sie dann die Kategorie und die Sorte des Druckmaterials aus, das Sie aus der Liste entfernen möchten.

Online Druckmaterialverwaltung

Wählen Sie im Menü **Druckmaterial > Druckmaterial online suchen**, oder klicken Sie im Dialogfeld **Drucker-Konfiguration laden** auf die Schaltfläche **Online suchen**. Dieser Bildschirm wird angezeigt:

Classification	Substrate Name	Brand	Type	Sub-Type	Applications	Status
HP	HP Blue Back Billboard Paper	HP	Paper	Outdoor Wet Strength paper	Billboards, POP and retail displays, Textiles	
HP	HP Everyday Satin Photo Paper	HP	Paper	Coated paper for waterbased and solvent inks	Photo enlargements, Posters, Trade show and event displays, Point of Purchase Displays	
HP	HP Photorealistic Poster Paper	HP	Paper	Indoor Poster paper	POP and retail displays, Photo enlargements, Trade show and event displays	✓
HP	HP Premium Poster Paper	HP	Paper	Indoor Poster paper	Photo enlargements, Banners, Trade show and event displays, POP and retail displays	✓
HP	HP Professional Gloss Photo Paper	HP	Paper	Coated paper for waterbased and solvent inks	Photo enlargements, Trade show and event displays, Art reproductions, Point of Purchase Displays	
HP	HP Professional Satin Photo Paper	HP	Paper	Coated paper for waterbased and solvent inks	Trade show and event displays, Art reproductions, Point of Purchase Displays, Photo enlargements	
HP	HP PVC-free Durable Suede Wall Paper	HP	Paper	Painting canvas	Photo enlargements, Posters, Interior Decoration	
HP	HP Super Heavyweight Plus Matte Paper	HP	Paper	Indoor Poster paper	Photo enlargements, Trade show and event displays, POP and retail displays	
HP	HP Universal Heavyweight Coated Paper	HP	Paper	Bond / Technical paper	Posters, POP and retail displays, Geographic Information Systems (GIS), Architecture (AEC) and engineering (CAD)	
HP	HP HDPE Reinforced Banner	HP	PE and PP Banner	LDPE/HDPE banners	POP and retail displays, Street pole banners, Banners, Trade show and event displays	
HP	HP Backlit Polyester Film	HP	PET Film	Polyethylene terephthalate (PET)	Photo enlargements, Trade show and event displays, POP and retail displays, Backlit Displays	✓
HP	HP Everyday Adhesive Matte Polypropylene	HP	PP and other films	PP Self-Adhesive	Banners, Signage, Trade show and event displays, POP and retail displays	
HP	HP Everyday Matte Polypropylene	HP	PP and other films	PP Frontlit films	Displays, Photo enlargements, Banners, Trade show and event displays, POP and retail displays	✓
HP	HP Permanent Gloss Adhesive Vinyl	HP	Self adhesive	Calendered Polymeric	POP and retail displays, Signage, Trade show and event displays	✓
HP	HP Air Release Adhesive Gloss Cast Vinyl	HP	Self-Adhesive Vinyl	Cast vinyl	Fleet graphics, Signage, Trade show and event displays, Vehicle wraps	
HP	HP One-View Perforated Adhesive Window Vinyl	HP	Self-Adhesive Vinyl	Perforated	Vehicle wraps, Window graphics, POP and retail displays, Fleet graphics with flat and simple curves	
HP	HP Permanent Matte Adhesive Vinyl	HP	Self-Adhesive Vinyl	Calendered Polymeric	Signage, Trade show and event displays, POP and retail displays	✓
HP	HP Premium Removable Gloss Adhesive Vinyl	HP	Self-Adhesive Vinyl	Calendered Monomeric	Vehicle wraps, Fleet graphics, Signage, Trade show and event displays, POP and retail displays, Fleet graphics with flat and simple curves	✓
HP	HP Everyday Satin Canvas	HP	Textile	Painting canvas	Photo enlargements, POP and retail displays, Art reproductions	
HP	HP Light Fabric	HP	Textile	Polyester	Banners, Trade show and event displays, POP and retail displays, Interior Decoration, Textiles	

Sortieren

Zum Sortieren klicken Sie auf die Spaltenüberschrift oder platzieren Sie den Mauszeiger auf der Spaltenüberschrift, und klicken Sie auf den Pfeil nach unten.

Strukturierte Suche

Es gibt mehrere Felder für eine strukturierte Suche. Sie können ein einzelnes Suchfeld oder eine Kombination aus Feldern verwenden.

- Es gibt mehrere Suchoptionen:
 - Wählen Sie einen Hersteller, um Medien bestimmter Hersteller zu finden.
 - Wählen Sie eine Kategorie und eine Klasse, um einen bestimmten Medientyp zu finden.
 - Wählen Sie Anwendungen, um nach optimierten und zertifizierten Medien zu suchen.
- Application Remote Media sucht automatisch.
- Klicken Sie auf „Clear filters“ (Filter löschen), um die vollständige Liste anzuzeigen.











Freitextsuche

Die Freitextsuche sucht Medien, indem es die Bezeichnung, den Lieferantennamen, die Kommentare und die technischen Hinweise daraufhin überprüft, ob die angegebene Zeichenfolge enthalten ist.

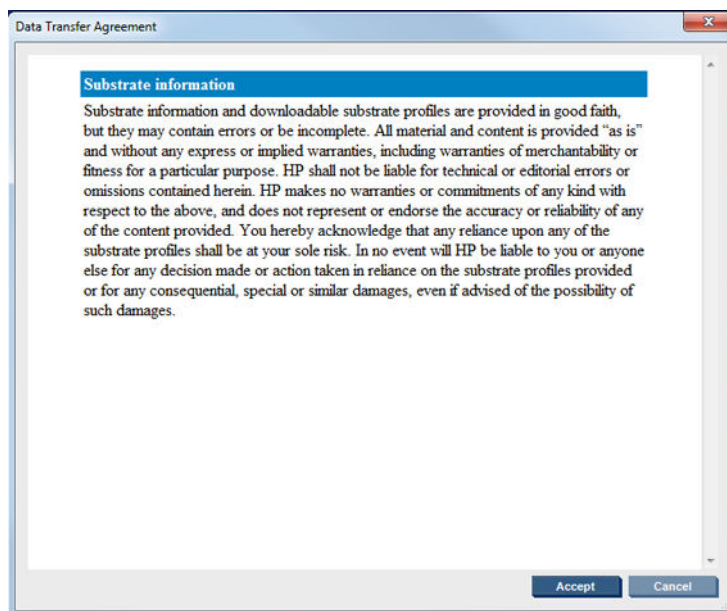
- Geben Sie eine Zeichenfolge ein.
- Application Remote Media sucht automatisch, wenn der Suchtext mehrere Zeichen enthält.
- Klicken Sie auf „Clear filters“ (Filter löschen), um die vollständige Liste anzuzeigen.

Installieren von neuem Druckmaterial

Um ein neues Druckmaterialprofil zu installieren, wählen Sie in Internal Print Server **Druckmaterial** > **Druckmaterial online suchen**. Suchen Sie nach der spezifischen Datei, und klicken Sie in der Statusspalte auf den **Pfeil nach unten**.

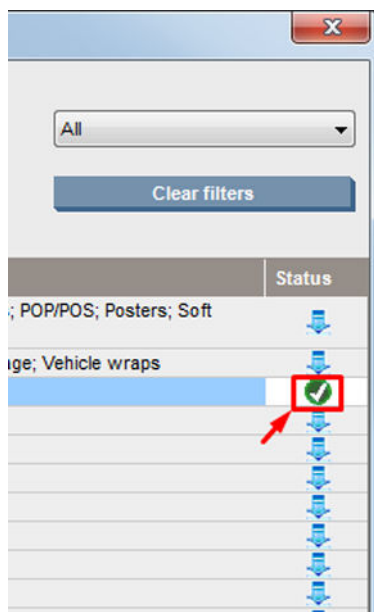
Applications	Status
Billboards; Double-sided; Outdoor banners; Pop-up / Roll-up displays	
Design; Light boxes; Photo enlargements; POP/POS; Posters	
Display panels; Displays; Light boxes; Outdoor banners; Pop-up / Roll-up displays; POP/POS; Posters; Soft signage	
Light boxes; Outdoor banners	 
Wall covering	
Billboards; Building wraps; Displays; Flags; Fleet graphics; Outdoor banners; POP/POS; Posters; Soft signage; Vehicle wraps	
Billboards; Floor graphics; Pop-up / Roll-up displays; POP/POS; Posters; Soft signage; Windows graphics	
POP/POS; Soft signage	
POP/POS; Soft signage	

Das folgende Vereinbarungsdialogfeld wird angezeigt:



Das Vereinbarungsdialogfeld muss bestätigt werden, um mit der Installation fortzufahren.

Wenn die Installation erfolgreich war, wird in der Statusspalte ein Häkchen angezeigt.



Aktualisieren eines bestehenden Druckmaterials

Die Option „Druckmaterial aktualisieren“ wird angezeigt, wenn eine neue Version des Druckmaterials auf dem Server verfügbar ist. Zur Aktualisierung des Druckmaterials, gehen Sie zum Internal Print Server, wählen Sie **Druckmaterial > Druckmaterial online suchen**. Abschließend klicken Sie auf das Symbol **Druckmaterial aktualisieren** in der Statusspalte.

Applications	Status
Billboards; Double-sided; Outdoor banners; Pop-up / Roll-up displays	
Design; Light boxes; Photo enlargements; POP/POS; Posters	
Display panels; Displays; Light boxes; Outdoor banners; Pop-up / Roll-up displays; POP/POS; Posters; Soft signage	
Light boxes; Outdoor banners	
Wall covering	
Billboards; Building wraps; Displays; Flags; Fleet graphics; Outdoor banners; POP/POS; Posters; Soft signage; Vehicle wraps	
Billboards; Floor graphics; Pop-up / Roll-up displays; POP/POS; Posters; Soft signage; Windows graphics	
POP/POS; Soft signage	
POP/POS; Soft signage	

Druckmaterial synchronisierung

Onyx- und Caldera RIP-Treiber enthalten alle Standard-Druckmaterialprofile und ICC-Profile, die mit der HP Latex 3000 Druckerserie mitgeliefert werden.

Wenn Sie in HP IPS Maßnahmen zur Druckmaterialverwaltung durchführen, gehen Sie zur RIP-Software und synchronisieren Sie die Druckmaterialliste.

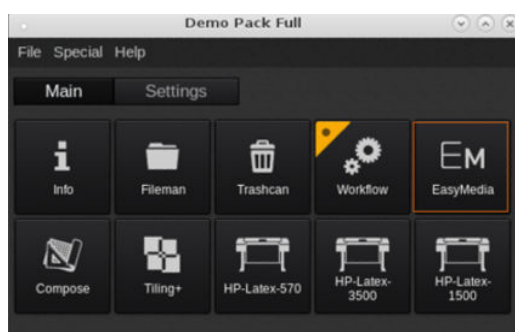
HINWEIS: Ein direkt in HP IPS neu erstelltes Druckmaterial enthält kein ICC-Profil. Sie sollten über RIP mithilfe eines externen Spektrofotometers ein Farbprofil erstellen.

Wenn Sie ein Druckmaterialprofil aus der **Onlinesuche nach Druckmaterial** über den HP IPS oder heruntergeladen und installieren oder ein Druckmaterialprofil-OMES importieren, das Sie von **HP Media Locator** heruntergeladen haben, enthalten die Druckmaterialprofile bereits die ICC-Profile.

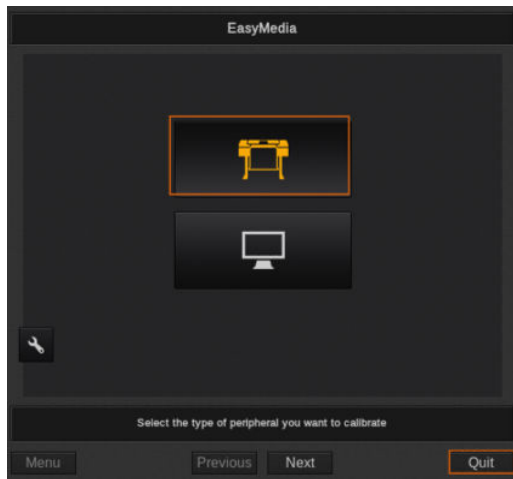
Um sicherzustellen, dass der RIP über die neusten Druckmaterialien verfügt, gehen Sie folgendermaßen vor:

Druckmaterialien mit dem Caldera RIP synchronisieren

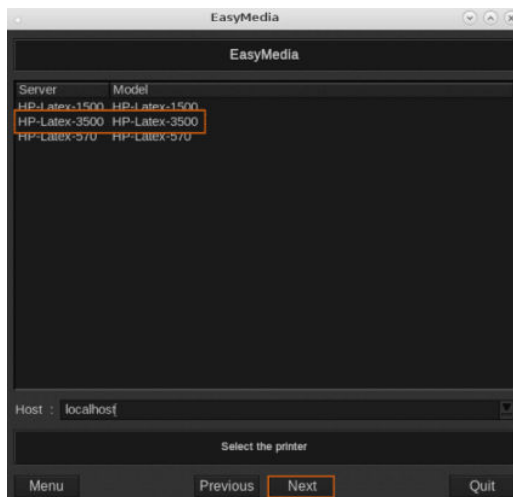
1. Rufen Sie die Caldera RIP-Software auf und klicken Sie auf das Tool **Einfache Medien**.



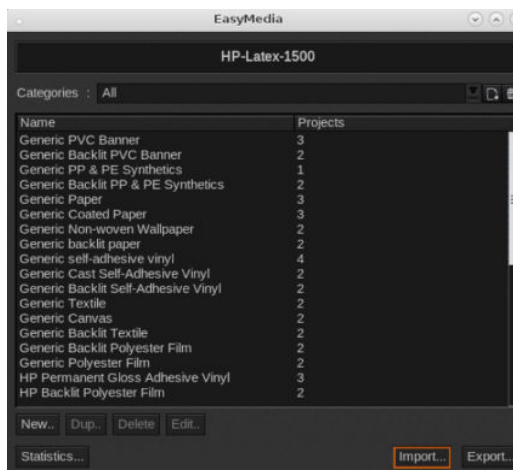
2. Klicken Sie auf das Druckersymbol und anschließend auf **Weiter**.



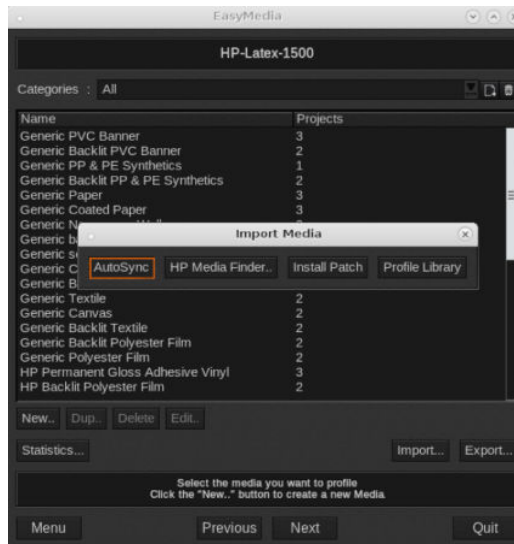
3. Wählen Sie den Drucker aus, der das Druckmaterial abrufen soll, und klicken Sie dann auf **Weiter**.



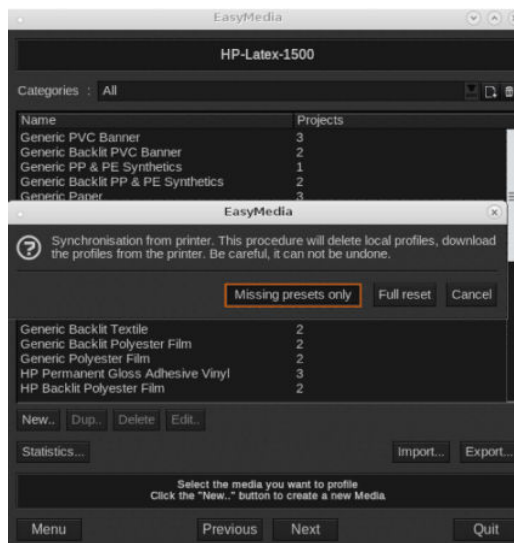
4. Klicken Sie auf **Importieren**.



- Klicken Sie auf **Autosync**.



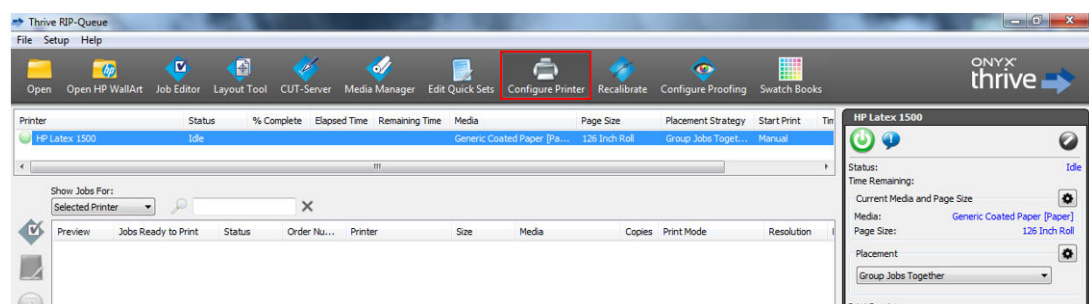
- Klicken Sie auf **Nur fehlende Profile**.



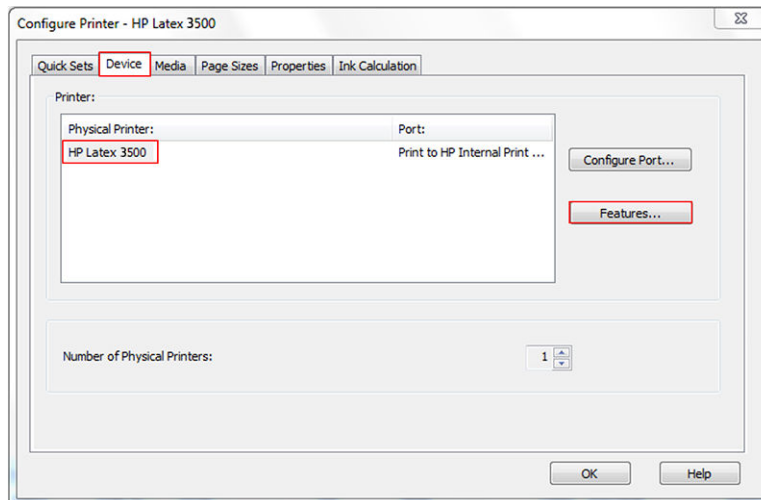
Alle benutzerdefinierten Medien auf dem Computer werden in den RIP heruntergeladen und der Medienliste am Ende hinzugefügt.

Druckmaterialien mit ONYX RIP synchronisieren

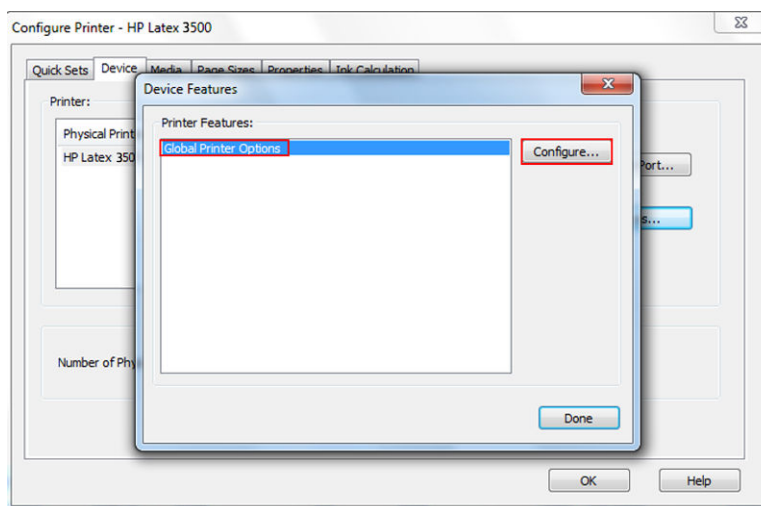
- Um Ihre benutzerdefinierten Druckmaterialien vom Computer abzurufen, klicken Sie auf **Drucker konfigurieren**.



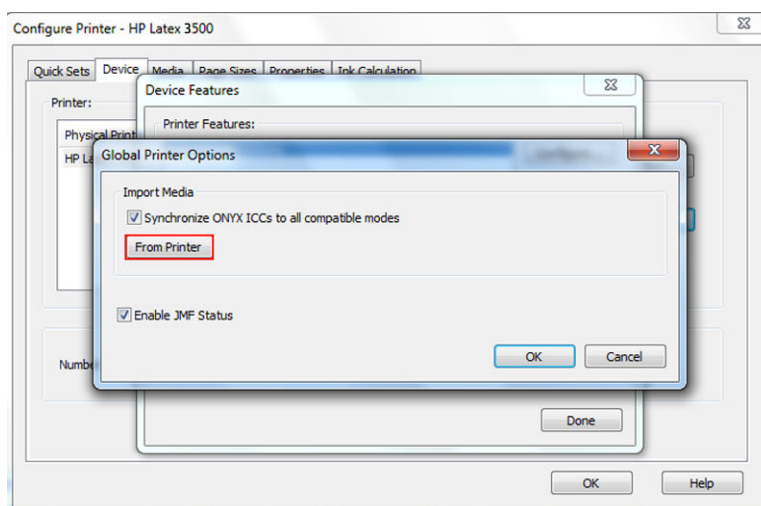
2. Klicken Sie auf die Registerkarte **Geräte**, wählen Sie den Computer aus und klicken Sie auf **Funktionen**.



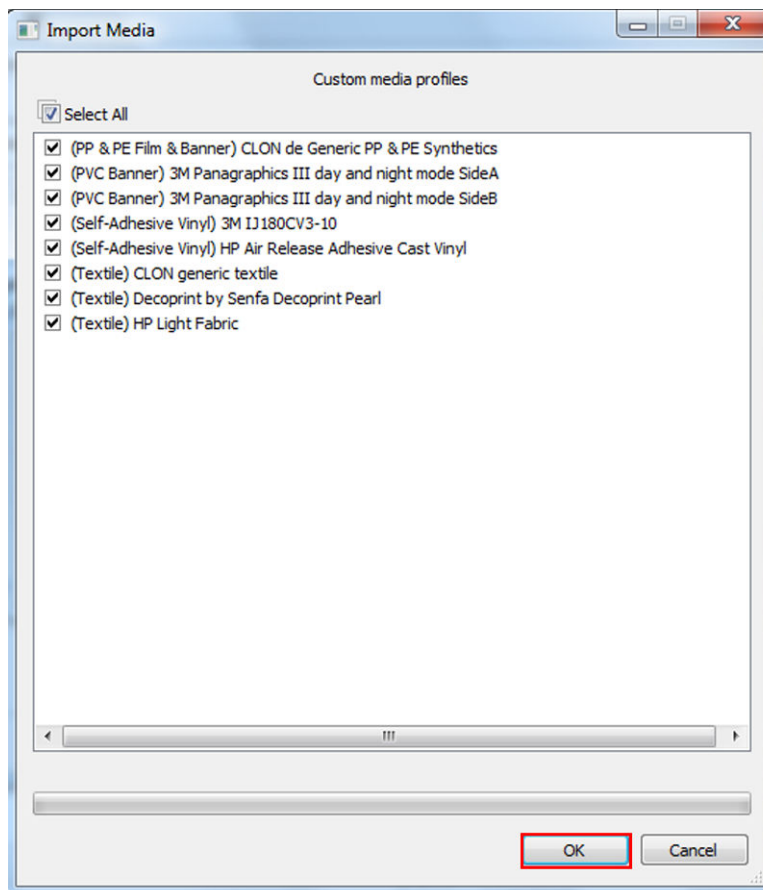
3. Ein neues Fenster wird angezeigt. Wählen Sie **Globale Druckeroptionen**, klicken Sie auf **Konfigurieren**.



4. Ein neues wird Fenster angezeigt. Klicken Sie auf **Vom Drucker**.



5. Ein neues Fenster wird angezeigt. Wählen Sie die benutzerdefinierten Druckmaterialien, die Sie importieren möchten, und klicken Sie auf **OK**.



Die ausgewählten Druckmaterialien wurden der Bibliothek Media Manager hinzugefügt. Schließen Sie alle geöffneten Fenster.

Festlegen der Wagenträgerposition

Die Position des Wagenträgers bestimmt den vertikalen Abstand zwischen den Druckköpfen und der Einzugsfläche. Ist der Abstand zu groß, wird die Druckqualität beeinträchtigt. Bei einem zu kleinen Abstand können die Druckköpfe das Druckmaterial berühren, und es kann zu Verschmierungen oder Beschädigungen kommen.

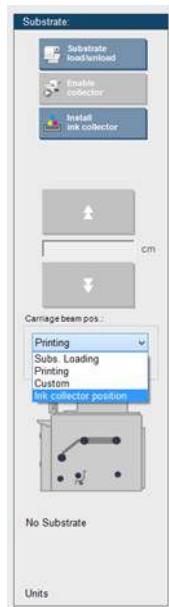
- Die Position zum **Laden des Druckmaterials** wird nicht zum Drucken verwendet: Sie ist für das Laden dicker Druckmaterialien oder für Wartungsmaßnahmen vorgesehen.
- Die Position zum **Drucken** ist eine feste Höhe, die für nicht gewellte Druckmaterialien bis zu einer Stärke von 0,4 mm geeignet ist.
- Die **benutzerdefinierte** Position wird für Druckmaterialien mit einer Stärke von mehr als 0,4 mm oder für Druckmaterialien, die sich bei Erwärmung geringfügig wellen, verwendet. Wir empfehlen für die benutzerdefinierte Position folgende Einstellungen:
 - Die Stärke des Druckmaterials plus 1,9 mm für Materialien, die sich nicht wellen.
 - Die Stärke des Druckmaterials plus 2 bis 3 mm für Materialien, die sich wellen.

Sie dürfen die maximale, vom Internal Print Server zugelassene Höhe nicht überschreiten.

TIPP: Versuchen Sie unbedingt, Knitterstellen oder Wellungen zu vermeiden. Verwenden Sie daher knitterfreies und nicht wellendes Druckmaterial oder einen langsameren Druckmodus, in dem Sie die Trocknungs- und Aushärtungsleistung verringern können.

- Die Position zur **Installation des Tintenauffangbehälters** wird nur für die Installation des Tintenauffangkits verwendet (siehe [Das Tintenauffangkit auf Seite 49](#)). Sie wird nicht zum Drucken verwendet.

Gehen Sie zum Festlegen der Wagenträgerposition zum Internal Print Server und wählen Sie die entsprechende Position aus der Dropdown-Liste aus.



VORSICHT! Halten Sie sich von den beweglichen Teilen des Druckers fern, bis der Wagenträger seine neue Position erreicht hat.

ACHTUNG: Ändern Sie nicht die Wagenträgerposition, solange die Reinigungsrolle deplatziert ist.

5 Erstellen und Verwalten von Druckaufträgen

Hinzufügen eines neuen Druckauftrags

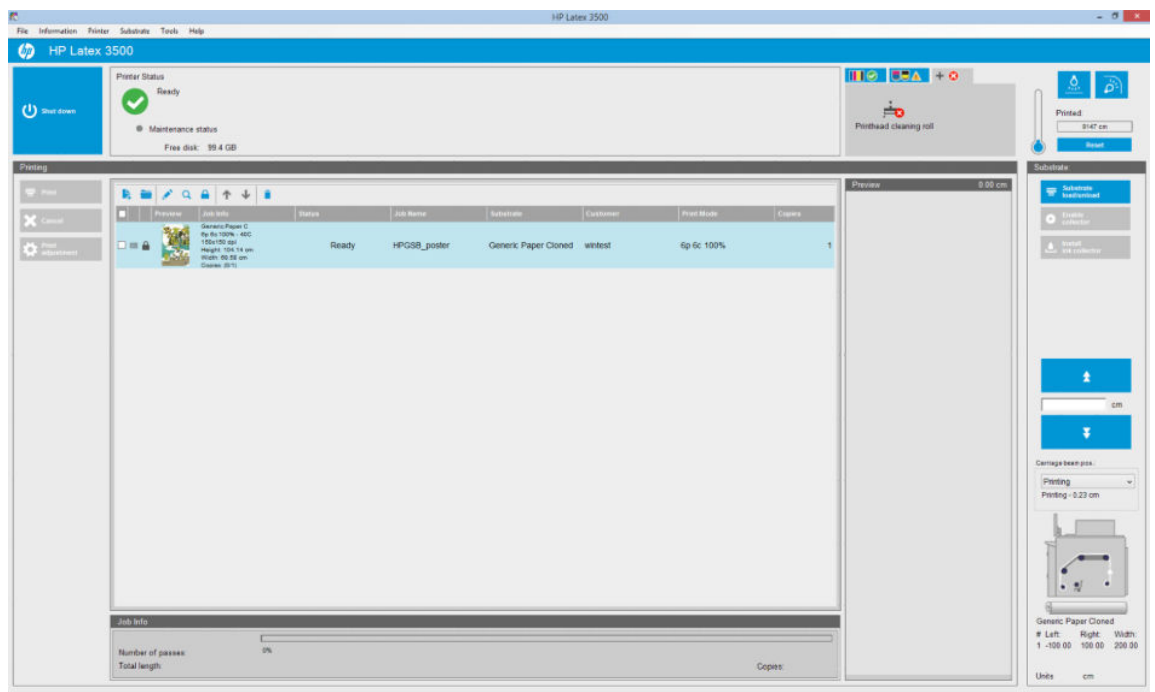
Jedem Druckauftrag muss im RIP (Raster Image Processor) erstellt und dann zum Internal Print Server hinzugefügt werden.


Wenn der RIP einen Druckauftrag erzeugt hat, enthält sein Ausgabeordner mindestens drei Dateien:

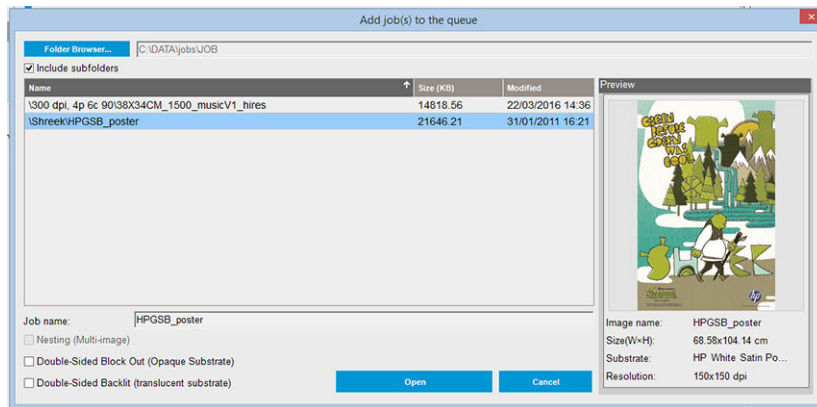
- Eine XML-Datei mit den Auftragseinstellungen
- Eine TIFF-Datei mit niedriger Auflösung zu Vorschauzwecken
- Mindestens eine TIFF-Datei mit dem zu druckenden Bild in hoher Auflösung

Als Ausgabeordner sollte der freigegebene Ordner auf dem Internal Print Server-Computer verwendet werden, der während der Druckerinstallation erstellt wurde. Die Druckdateien können von Internal Print Server nicht direkt aus dem Netzwerk abgerufen werden, da der Zugriff zu langsam wäre.

1. Öffnen Sie den Internal Print Server.

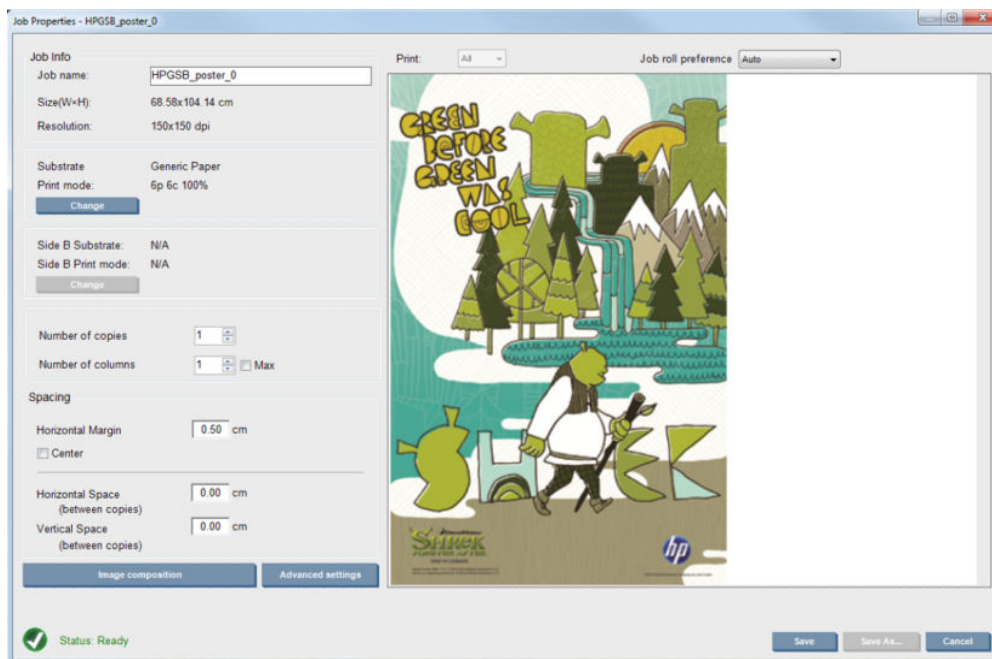


2. Klicken Sie auf das Symbol „Neuen Auftrag hinzufügen“ , oder wählen Sie **Datei > Neuen Auftrag hinzufügen** aus. Wechseln Sie im Netzwerk zu dem Ordner mit den Druckdateien, und klicken Sie auf **Öffnen**, um den Auftrag in Internal Print Server zu importieren.



 **TIPP:** Sie können die Liste nach jeder Spalte sortieren.

3. Ein Dialogfeld mit Informationen über den Auftrag wird angezeigt.



Sie können beim ersten Öffnen des Fensters mit den Auftrageigenschaften den Standardnamen ändern. Nach dem Speichern kann der Auftragsname nicht mehr geändert werden. Wenn Sie eine Kopie des Auftrags mit einem anderen Namen erstellen möchten, klicken Sie auf die Schaltfläche **Speichern unter**.

Das Dialogfeld enthält die folgenden Optionen:

- **Anzahl der Kopien:** Die Gesamtanzahl der zu druckenden Exemplare.
- **Anzahl Spalten:** Die Anzahl der Exemplare, die nebeneinander gedruckt werden sollen.
- **Max.:** Wenn diese Option aktiviert ist, wird die Anzahl der Schritte an die Breite des Druckmaterials angepasst.

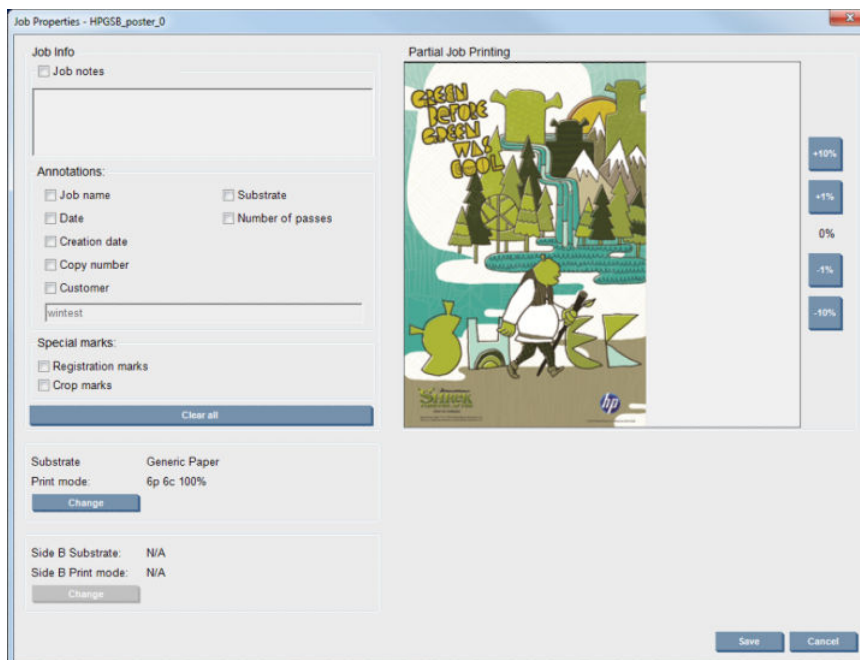
In diesem Dialogfeld haben Sie im Bereich **Abstand** die Möglichkeit, einen horizontalen Rand zu definieren, der frei bleibt, und die Druckaufträge auf dem Druckmaterial zu zentrieren. Werden mehrere Exemplare ausgegeben, werden diese Eigenschaften angewendet:

- **Horizontal Space (Horizontaler Abstand):** Der horizontale Abstand zwischen den Exemplaren.
- **Vertical Space (Vertikaler Abstand):** Der vertikale Abstand zwischen den Exemplaren.

Sie können in diesem Dialogfeld zwar das Druckmaterial und den Druckmodus über die Schaltfläche „Ändern“ einstellen, jedoch raten wir davon ab, da sich dies negativ auf die Druckqualität auswirken kann. Es ist vorzuziehen, diese Änderungen über den RIP vorzunehmen.

Mit der Dropdown-Liste am oberen Rand des Vorschaufelds können Sie wählen, ob alle Abschnitte oder nur ein Abschnitt gedruckt werden soll. Mit der anderen Dropdown-Liste können Sie die Rolle auswählen, in deren Warteschlange der Auftrag gestellt wird.

4. Um weitere Optionen für die Aufträge anzuzeigen, klicken Sie im Dialogfeld „Druckauftrags-eigenschaften“ auf **Erweiterte Einstellungen**.



Sie können in diesem Dialogfeld zwar das Druckmaterial und den Druckmodus über die Schaltfläche „Ändern“ einstellen, jedoch raten wir davon ab, da sich dies negativ auf die Druckqualität auswirken kann. Es ist vorzuziehen, diese Änderungen über den RIP vorzunehmen.

Im Bereich **Auftragsinformationen** können Sie Anmerkungen und spezielle Markierungen auswählen, die dann neben dem Bild gedruckt werden. Der in das Feld **Auftragsanmerkungen** eingegebene Text wird unten auf jeder Kopie mit Anmerkungen gedruckt.

Der Bereich **Teildruck** wird nur angezeigt, wenn ein Exemplar gedruckt wird, es sich nicht um einen doppelseitigen Auftrag handelt und der Auftrag ein ganzes Bild enthält. Er kann darüber hinaus verwendet werden, um den Druckversatz des Auftrags auszuwählen. Der schraffierte Bereich wird nicht gedruckt.

Die Wiederaufnahmefunktion **Einfaches Drucken** eignet sich zum Fortsetzen eines Druckauftrags nach einer unerwarteten Unterbrechung.



Klicken Sie auf die Schaltfläche **Speichern**, um die erweiterten Einstellungen zu speichern, oder auf **Abbrechen**, um sie zu verwerfen und zum vorherigen Hauptdialogfeld zurückzukehren.

5. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Speichern**, um den Auftrag in Internal Print Server zur weiteren Verarbeitung im Haupt-Auftragsdialogfeld zu speichern.

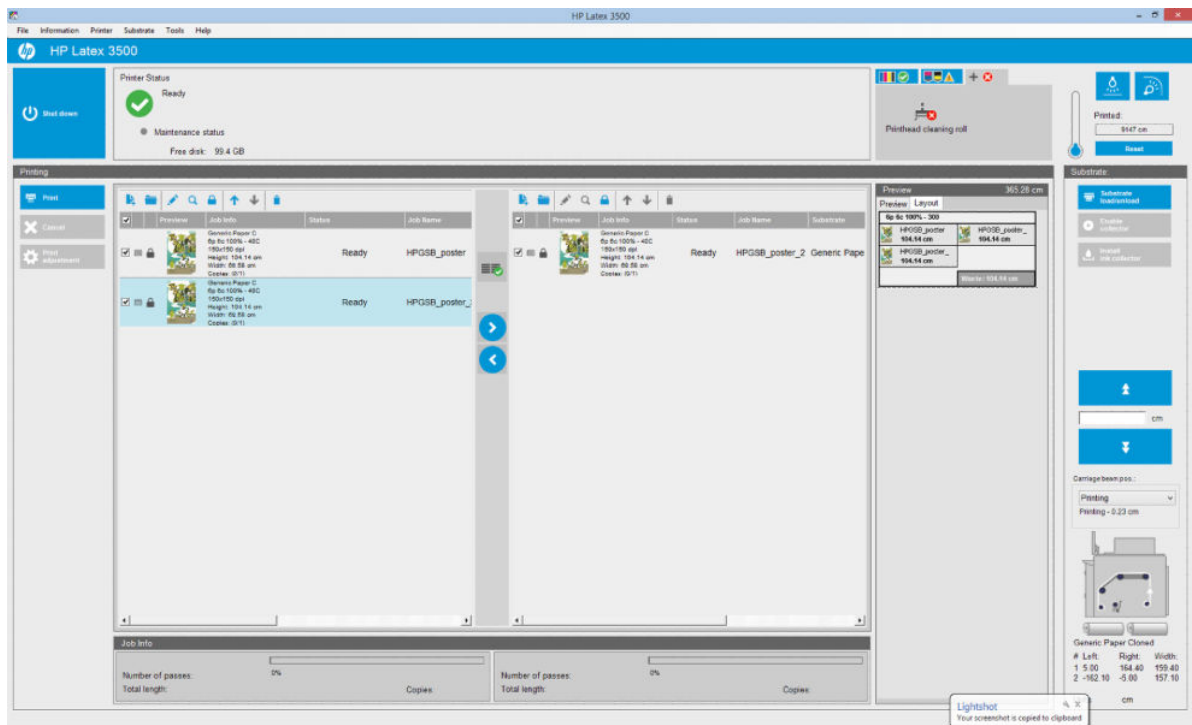
 **HINWEIS:** Der Internal Print Server gibt eine Warnung aus, wenn Sie Layoutänderungen auswählen, die mit Ihrer Auswahl in der RIP-Software nicht kompatibel sind.

6. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Speichern**, um den Auftrag in Internal Print Server zur weiteren Verarbeitung zu speichern.

 **HINWEIS:** Der Internal Print Server gibt eine Warnung aus, wenn Sie Layoutänderungen auswählen, die mit Ihrer Auswahl in der RIP-Software nicht kompatibel sind.



Drucken mit zwei Rollen


Wenn zwei Rollen eingelegt wurden und das Kontrollkästchen für Doppelrolle beim Einlegen aktiviert wurde, wird folgendes Fenster angezeigt:




Der wichtigste Unterschied ist, dass es jetzt zwei Warteschlangen gibt, eine pro Rolle. An Rolle 1 gesendete Aufträge werden in der ersten Warteschlange angezeigt, an Rolle 2 gesendete Aufträge in der zweiten Warteschlange.

Aufträge mit derselben Auflösung und demselben Druckmodus werden gleichzeitig gedruckt (einer auf jeder Rolle). Sie können in der Vorschau sehen, wie diese verarbeitet werden.

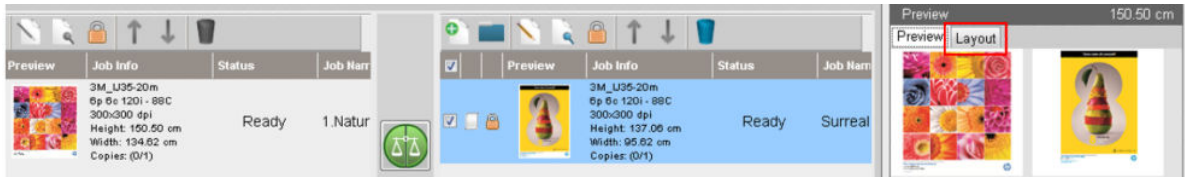
Sie können von einer Warteschlange zur nächsten gehen, indem Sie auf die Symbole  und  klicken.

Wenn Sie auf das Symbol  klicken, werden die Aufträge automatisch angeordnet, um den Druckmaterialausschuss zu minimieren, ohne die Reihenfolge zu verändern.

Das Symbol mit dem geschlossenen Vorhängeschloss zeigt Aufträge an, die nicht verschoben werden können, wenn Sie auf das Symbol  klicken. Das geschlossene Vorhängeschloss wird angezeigt, wenn der Auftrag manuell aktualisiert wurde. Um einen Auftrag zu entsperren bzw. zu sperren, klicken Sie einfach auf das Vorhängeschloss.

Layout-Vorschau mit zwei Rollen

Beim Drucken mit zwei Rollen wird die Registerkarte **Layout** im Vorschaubereich des IPS angezeigt. Sie soll klare Informationen darüber bieten, wie der Druckauftrag über die einfache Schnittstelle eingerichtet wurde und somit zu weniger Abfall des Druckmaterials beitragen.

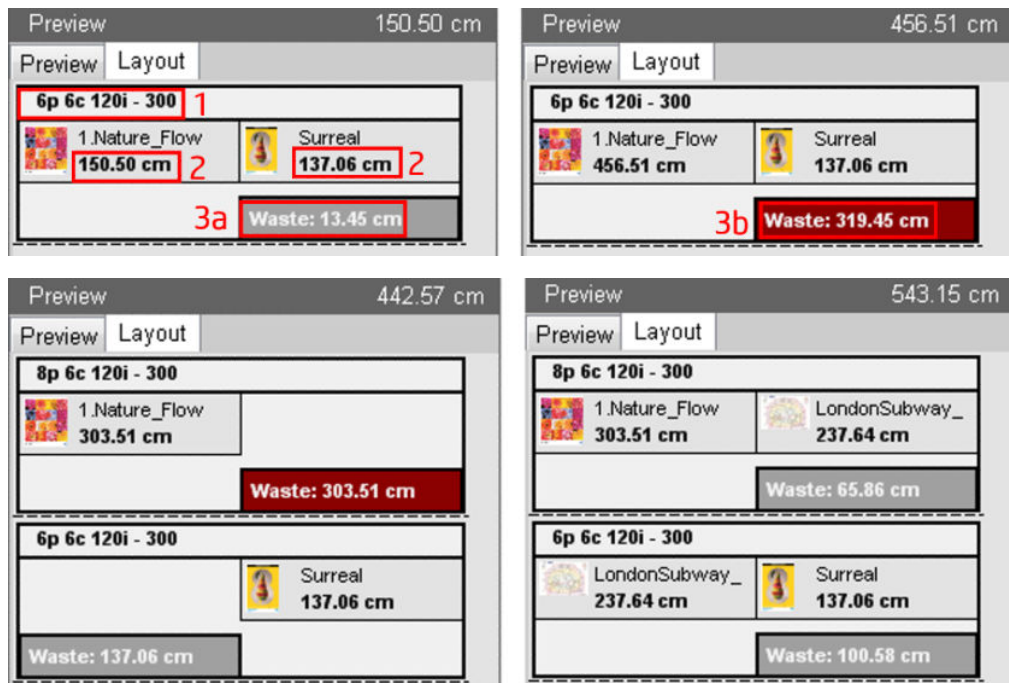


Die Registerkarte **Layout** enthält Informationen zu folgenden Themen:

1. Der Druckmodus, der für jeden Druck verwendet wird.
2. Die Länge des Druckmaterials, das von jeder Rolle aus gedruckt werden soll.
3. Eine Warnung zur Medienverschwendung für jede Rolle. Diese Warnung verfügt über zwei Statusangaben mit Schwellenwerten für bis zu 2 Meter:
 - a. **Hintergrund auf Grau:** Druckmaterialabfall weniger als 2 m.
 - b. **Dauerhaft rot leuchtend:** Druckmaterialabfall größer als 2 m.



HINWEIS: Die Warnung befindet sich auf der Seite, an der DM-Abfall erwartet wird. Wenn kein Risiko der Medienverschwendung besteht (0,00 cm), befindet sich die Warnung standardmäßig auf der linken Seite.



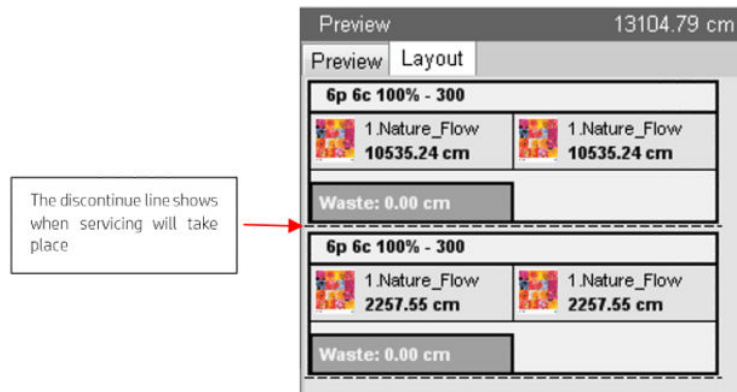
Ursachen für DM-Abfall

- Ungleichmäßige Warteschlangen oder unterschiedliche Druckmodi auf den beiden Rollen (siehe Abbildung oben).
- Serviceroutinen des Druckkopfs: Um eine gute Druckqualität zu halten, muss der Drucker von Zeit zu Zeit während des Druckens eine Service-Routine durchführen. Service-Routinen haben keinen großen Einfluss beim Drucken auf einer Rolle, können sich jedoch bei zwei Rollen auswirken, wenn die Warteschlangen nicht ausreichend ausgeglichen sind. Die **Layout**-Vorschau zeigt die Service-Routinen an, die der Drucker durchführen muss. Sie zeigt an, wie sich der Abfall bei der aktuellen Auftragsanordnung verteilt und

erleichtert es, die Aufträge neu anzuordnen, um den Abfall bei einer Doppelrollen-Konfiguration zu minimieren.

Service-Routinen während des Druckens werden am Ende eines Druckauftrags ausgeführt, wenn eine der folgenden Bedingungen vorliegt:

- Drucker hat über mehr als 100 m unterbrechungsfrei gedruckt.

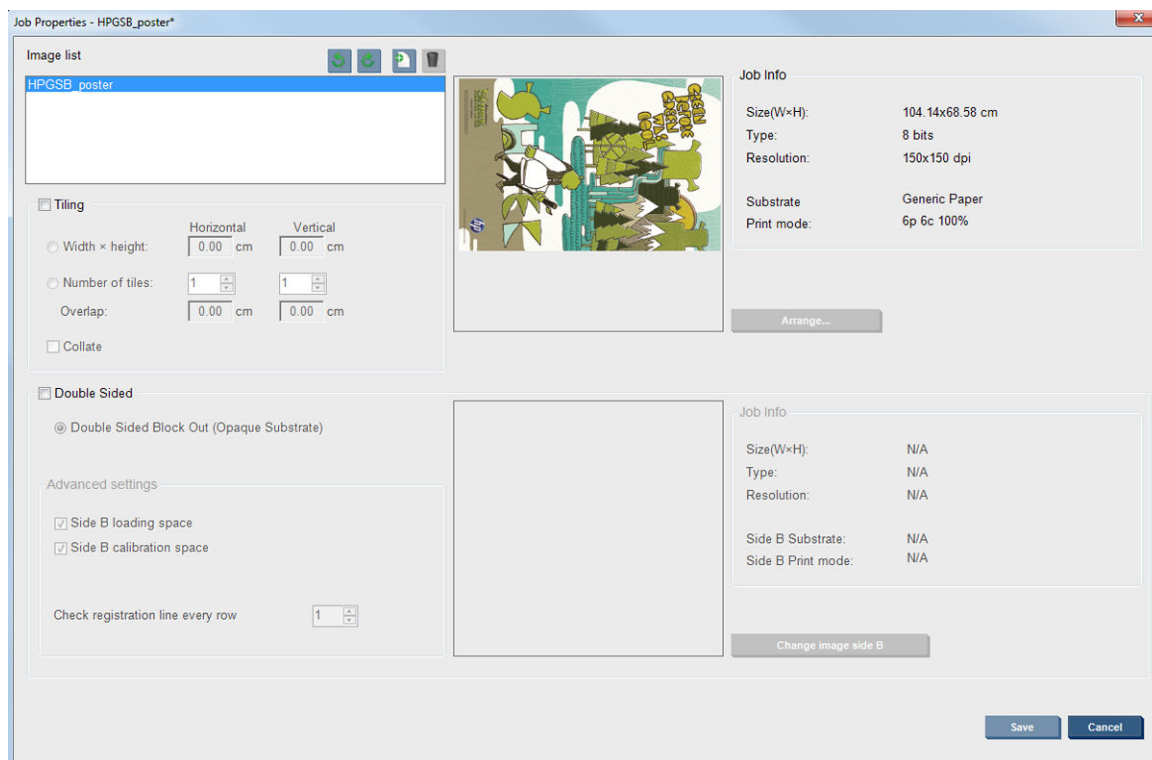



- Drucker beginnt mit dem nächsten Auftrag, und bei Beendigung hätte er über 100 m unterbrechungsfrei gedruckt.



Drehen eines Druckauftrags

Ein Druckauftrag kann mithilfe der Symbole oben rechts im Fenster „Druckauftragsseigenschaften“ des Dialogfelds, das nach Klicken auf die Schaltfläche **Bildzusammensetzung** angezeigt wird, in beide Richtungen um 90 Grad gedreht werden.



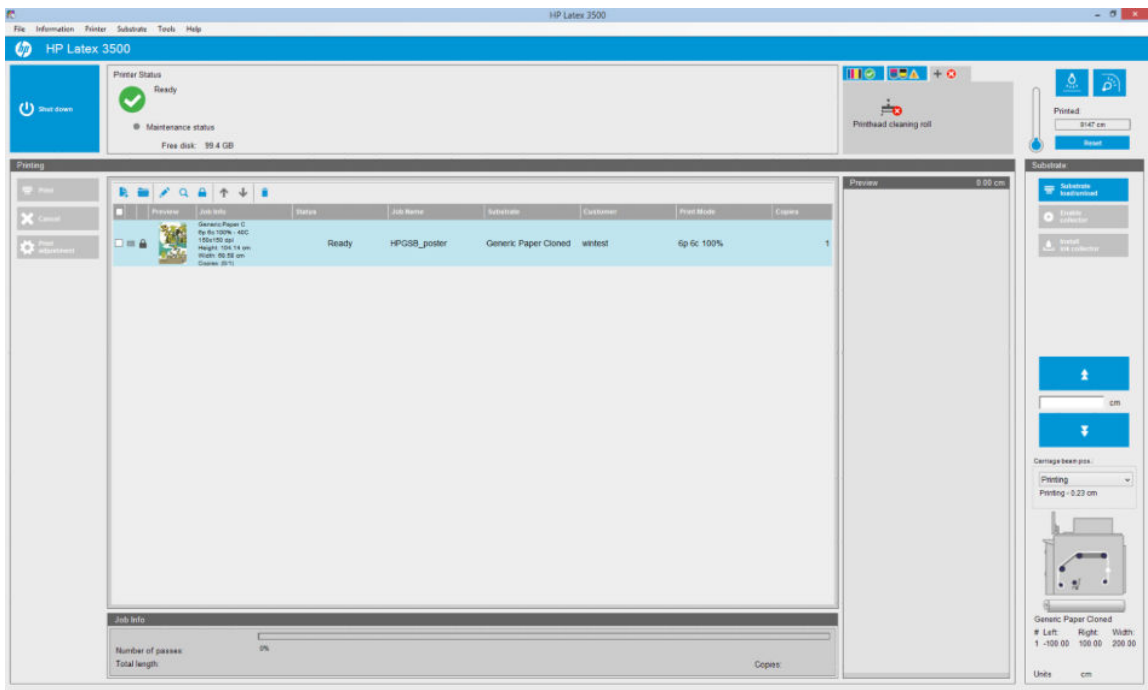
 **HINWEIS:** Das Drehen ist nur möglich, wenn aktuell nicht gedruckt wird.

Klicken Sie auf die Schaltfläche **Speichern**, um die aktuelle Bilddrehung zu speichern, oder auf **Abbrechen**, um die Änderungen zu verwerfen und zum Hauptdialogfeld der Auftragseigenschaften zurückzukehren.








Die Auswirkungen der Drehung werden in der Vorschau angezeigt. Aber erst nachdem Sie im Fenster Druckauftragseigenschaften auf die Schaltfläche **Speichern** oder **Speichern unter** geklickt haben, wird die eigentliche Drehung des Druckauftrags durchgeführt. Dies kann je nach Größe und Auflösung des Druckbilds einige Minuten dauern. In dieser Zeit wird der Druckauftrag mit dem Status **Drehung** angezeigt und kann weder gedruckt noch geändert werden. Danach können Sie den Auftrag drucken.

Druckwarteschlange verwalten

Der Hauptbildschirm von Internal Print Server enthält die Warteschlange mit den Druckaufträgen und eine Symbolleiste mit Schaltflächen zur Warteschlangenverwaltung.



In der Symbolleiste über der Druckwarteschlange befinden sich die folgenden Schaltflächen:

- Neuen Auftrag hinzufügen : Siehe [Hinzufügen eines neuen Druckauftrags auf Seite 127](#).
- Vorhandenen Auftrag hinzufügen : Ein bereits gedruckter Auftrag wird wieder der Warteschlange hinzugefügt. Gedruckte Aufträge bleiben verfügbar, bis Sie manuell gelöscht werden.
- Auftrag bearbeiten : Die Eigenschaften des in der Warteschlange ausgewählten Auftrags können bearbeitet werden.
- Proof : Eine Vorschau des ausgewählten Auftrags wird angezeigt (nicht für verschachtelte Aufträge verfügbar). Hier können Sie das Bild bei Bedarf vor dem Drucken zuschneiden.
- Auf : Der vorherige Auftrag in der Warteschlange wird ausgewählt.
- Ab : Der nächste Auftrag in der Warteschlange wird ausgewählt.
- Entfernen : Der ausgewählte Auftrag wird aus der Warteschlange entfernt.


Sie können die Kontrollkästchen für die zu druckenden Aufträge aktivieren und sie über die Schaltfläche **Drucken** drucken.

Sie können alle Aufträge in der Druckwarteschlange durch Drücken der Schaltfläche **Abbrechen** abbrechen.

Mit der Schaltfläche **Druckausrichtung** kann die Druckmaterialvorschubkompensation angezeigt werden (kann geändert werden).

Löschen eines Druckauftrags

Hier wird der Löschvorgang eines Druckauftrags beschrieben.

1. Entfernen Sie den Auftrag aus der Warteschlange, indem Sie ihn auswählen und dann auf das Symbol zum Entfernen  klicken oder durch Rechtsmausklick **Entfernen** auswählen. Wenn Sie einen Auftrag auf diese Weise löschen, können die Dateien auf der Festplatte des Druckers gespeichert werden. Je nach den Einstellungen, die Sie unter **Extras > Einstellungen > Warteschlangenregeln** im Bereich zum Entfernen von

Aufträgen aus der Warteschlange festgelegt haben, kann die Datei weiterhin in der Liste im Fenster „Beim Entfernen von Aufträgen aus der Warteschlange“ angezeigt werden.

2. Löschen Sie den Auftrag, indem Sie auf **Datei > Auftrag löschen** klicken, den Auftrag auswählen und auf die Schaltfläche **Löschen** klicken. Die Datei ist nun nicht mehr im Fenster **Vorhandenen Auftrag hinzufügen** verfügbar.

Bildaufbau

Das Fenster „Druckauftragseigenschaften“ wird angezeigt, wenn Sie in Internal Print Server einen Auftrag importieren oder mit der rechten Maustaste auf die Auftragswarteschlange klicken.

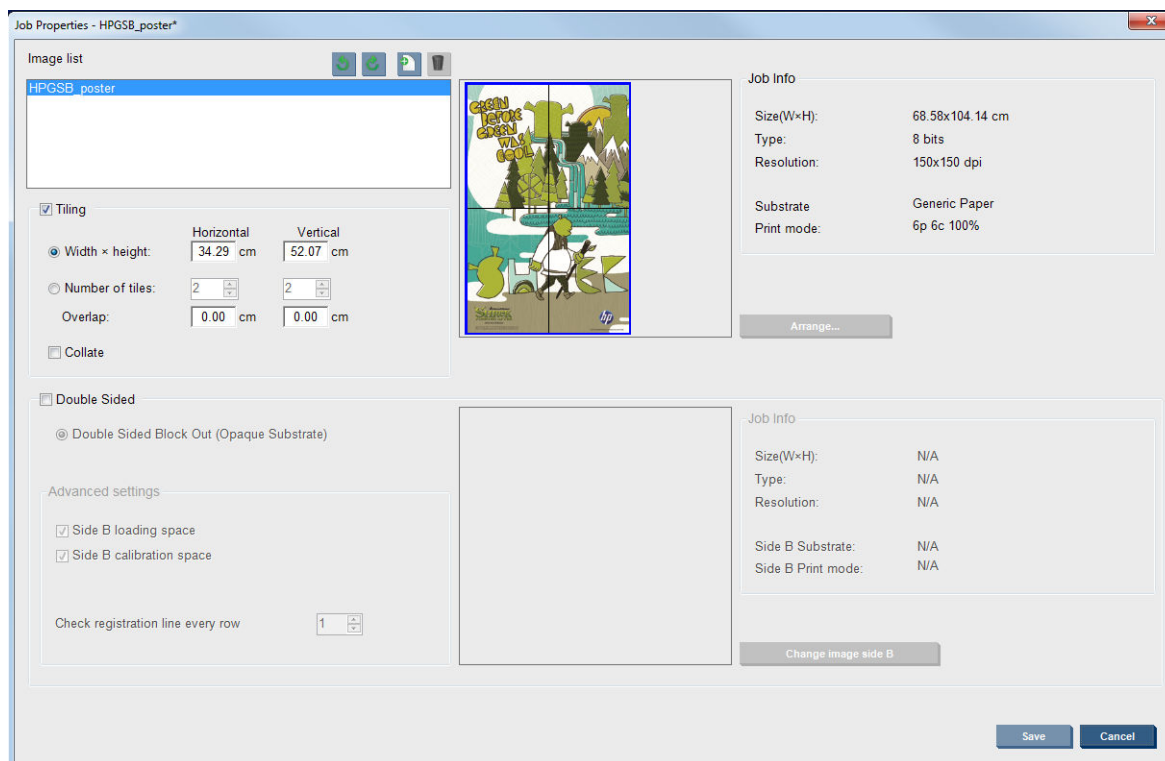
Sie können hier mit der Schaltfläche **Bildzusammensetzung** eine der folgenden Layouteinstellungen auswählen:

- **Anordnung:** Ein einzelner Auftrag wird in Abschnitten gedruckt, die später zusammengesetzt werden. Siehe [Anordnung auf Seite 136](#).
- **Verschachtelung (Multibild):** Die ausgewählten Aufträge werden der Reihe nach nebeneinander (sofern der Platz ausreicht) auf das Druckmaterial gedruckt. Sie können das Layout bei Bedarf im Fenster Erweiterte Verschachtelungsanordnung ändern Siehe [Einführung in JDF auf Seite 30](#).
- **Beidseitig:** Block Out (Blockout).

Alle Bildzusammensetzungen können mit zwei Rollen gedruckt werden. Es wird eine Warnung angezeigt, wenn es aufgrund des Layouts erforderlich ist, im Zwischenraum zwischen den Rollen zu drucken. Dies ist jedoch möglich, wenn Sie die Warnung ignorieren.

Anordnung

Bei diesem Layoutverfahren werden große Bilder in Abschnitten gedruckt, die dann später zusammengesetzt werden.



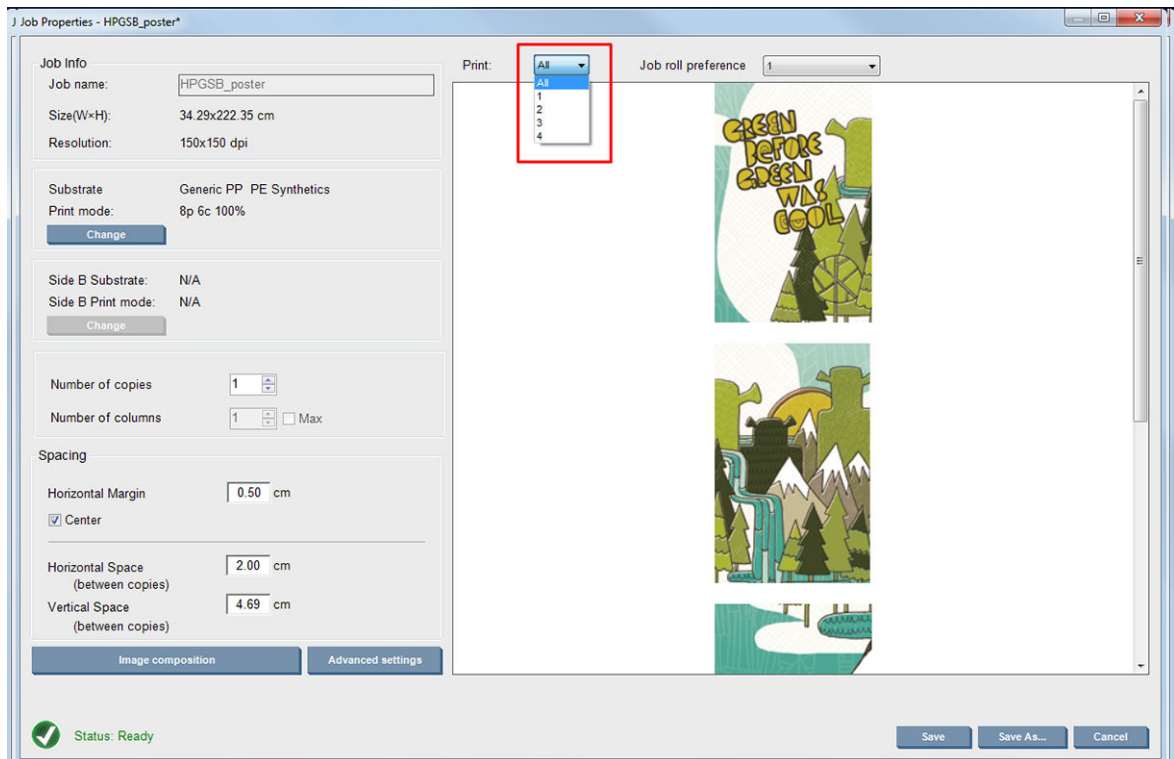
Klicken Sie auf „Anordnung“; der Bereich „Anordnung“ wird aktiviert.

Das Druckbild wird automatisch in Abschnitte aufgeteilt, die dann separat gedruckt werden. Sie können die Größe der Abschnitte auf zwei Arten festlegen:

- Wählen Sie die Breite und die Höhe jedes Abschnitts aus. Die Anzahl der Abschnitte wird dann automatisch berechnet.
- Wählen Sie die Anzahl der horizontalen und der vertikalen Abschnitte aus. Die Breite und die Höhe der Abschnitte werden dann automatisch berechnet.

Wenn Sie eine Überlappung ungleich Null auswählen, wird die Größe jedes Abschnitts um diesen Wert erhöht, damit sich die gedruckten Abschnitte beim Zusammensetzen überlappen.

Mit der Dropdown-Liste oben im Vorschaufeld des Hauptdialogfelds mit den Auftragseigenschaften können Sie auswählen, ob alle Abschnitte oder nur der ausgewählte Abschnitt gedruckt wird.



Beidseitig

Beidseitiges Drucken ermöglicht es Ihnen, Bildzeilen auf beiden Seiten des Druckmaterials zu drucken.

- Es gibt ein Verfahren, das Sie durch den beidseitigen Druck führt.
- Mit beidseitigem Drucken können das gleiche Bild oder verschiedene Bilder auf beiden Seiten gedruckt werden.
- Das Verfahren kompensiert automatisch Registrierungsfehler, Fehler der Plotposition und Fehler entlang beider Achsen (Druckmaterialbreite und Druckmaterialvorschub).
- Das Tintenkollektor-Kit kann nicht beim doppelseitigen Drucken verwendet werden.
- Die Bilder für Seite A und B müssen ungefähr die gleichen Abmessungen haben. Das für eine Seite ausgewählte Bild muss für die gesamte Seite gelten.
- Sie können Seite A eines doppelseitigen Druckauftrags auf zwei Rollen drucken und anschließend Seite B mit einer Rolle beenden.


Erstellen eines Auftrags

Im RIP erstellte Bilder lassen sich ohne besondere Anforderungen auf Seite A oder B drucken. Die Bilder für Seite A und B müssen jedoch die gleichen Abmessungen haben.

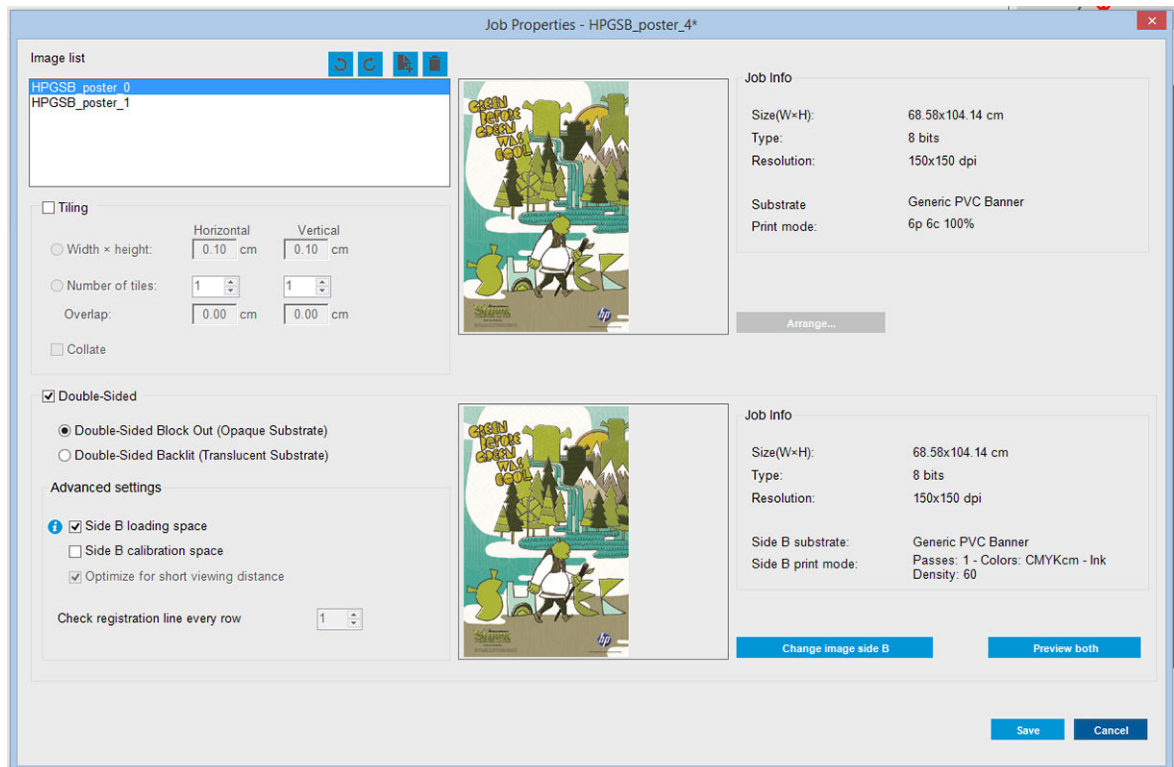


HINWEIS: Um Registrierungsfehler auf manchen Druckmaterialien zu vermeiden, wird empfohlen, bei der Bilderzeugung eine eventuelle Druckmaterialkontraktion im RIP zu kompensieren.

Definieren beidseitiger Druckaufträge


Klicken Sie im Hauptfenster von Internal Print Server auf das Symbol  (Neuen Auftrag hinzufügen), um das Fenster „Bilddatei auswählen“ zu öffnen. Unten links befindet sich das Kontrollkästchen **Doppelseitig**. Wenn Sie mehr als zwei Aufträge auswählen, ist ein Duplexdruck nicht möglich, und die Option ist nicht verfügbar.

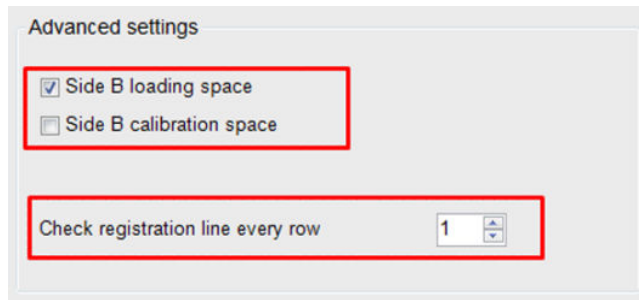
Diese Art der Zusammensetzung eignet sich für lichtundurchlässige Druckmaterialien. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Bildzusammensetzung** des Haupt-Auftragsdialogfelds; daraufhin wird der folgende Bildschirm angezeigt. Hier können Sie die Auftragseigenschaften für „Double Sided Block Out“ (Doppelseitig Blockout) definieren.



1. Aktivieren Sie „Double Sided“ (Doppelseitig), wenn die Option nicht aktiviert ist.
2. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Bild Seite B ändern**, um eine Datei mit dem Bild zu wählen, das auf Seite B gedruckt werden soll, wenn auf Seite A ein anderes Bild als auf Seite B erforderlich ist.
3. Beim Drucken mit „Double Sided Block Out“ (Doppelseitig Blockout) empfiehlt es sich, im Bereich „Erweiterte Einstellungen“ die folgenden Optionen zu verwenden:
 - **Side B calibration space (Kalibrierungsbereich Seite B):** Wenn aktiviert, lässt der Drucker einen Druckmaterialbereich leer, nachdem die Bilder gedruckt wurden (das Druckmaterial wird aufgewärmt). Damit wird Raum für die Kompensation des Druckmaterialvorschubs auf Seite B geschaffen, die empfohlen wird. Am Ende des Leerraums wird eine gepunktete Linie gedruckt.
 - **Side B loading space (Ladebereich Seite B):** Wenn aktiviert, schiebt der Drucker das Druckmaterial so vor, dass zum Laden von Seite B genügend Druckmaterial vorhanden ist.

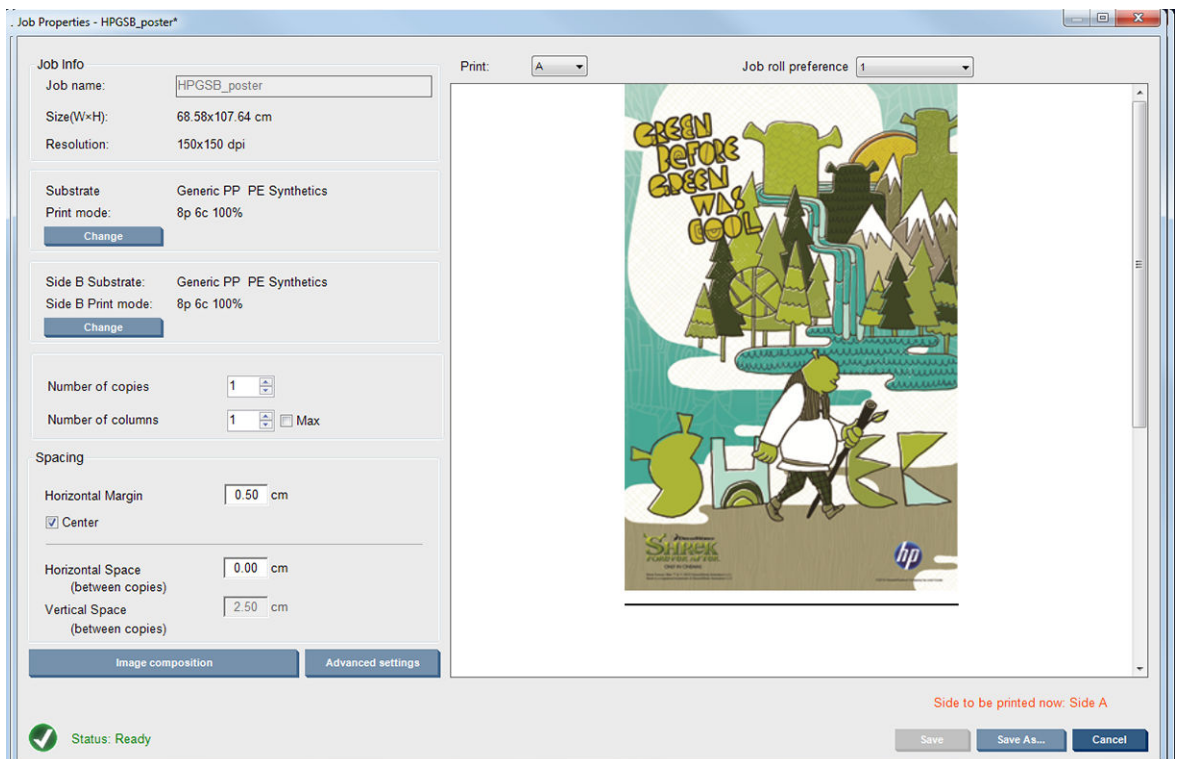
- **Registrierungslinie in jeder Zeile prüfen:** Diese Option ermöglicht es Ihnen auszuwählen, welche Registrierungslinien vom Drucker gescannt werden. Wenn Sie 1 (Standard) auswählen, stoppt der Drucker den Druckvorgang und prüft jede Registrierungslinie. Wenn Sie eine höhere Zahl auswählen, zum Beispiel 2, scannt der Drucker nur jede zweite Registrierungslinie. Dies erhöht die Auftragsgeschwindigkeit, erhöht aber auch die Möglichkeit einer fehlerhaften Registrierung.

 **HINWEIS:** Diese Option wird aktiviert, wenn das zweite Bild ausgewählt wird (von Seite B).




4. Im Abschnitt „Image list“ (Bildliste) können Sie das ausgewählte Bild um 180 Grad drehen.
5. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Speichern**, um die aktuelle Bildzusammensetzung zu speichern, oder auf die Schaltfläche **Abbrechen**, um die Änderungen zu verwerfen und zum Hauptdialogfeld der Auftrags Eigenschaften zurückzukehren.


Der folgende Bildschirm wird angezeigt, in dem die Eigenschaften für einen doppelseitigen Druckauftrag definiert werden können:



6. Wählen Sie im Dropdown-Menü die Seite mit den Eigenschaften aus, die Sie anzeigen oder definieren möchten.

 **HINWEIS:** Die hier ausgewählte Seite wird gedruckt. Um Seite B zu drucken, wählen Sie **B**.



- Für beide Seiten können Sie die folgenden Eigenschaften festlegen:
 - **Anzahl der Kopien:** Die Gesamtanzahl der zu druckenden Exemplare.
 - **Anzahl Spalten:** Die Anzahl der Exemplare, die nebeneinander gedruckt werden sollen.
 - **Max.:** Wenn diese Option aktiviert ist, wird die Anzahl der Schritte an die Breite des Druckmaterials angepasst.
 - Für Seite A können Sie die folgenden Eigenschaften festlegen:
 - **Horizontaler Rand:** Hier können Sie einen linken Rand definieren, der nicht bedruckt wird.
 - **Zentrieren:** Hiermit zentrieren Sie die Druckaufträge auf dem Druckmaterial.
-
-  **HINWEIS:** Es wird dringend empfohlen, die Bilder zu zentrieren, um eventuell auftretende Ausrichtungsfehler zu kompensieren.
-
- **Horizontal Space (Horizontaler Abstand):** Hier können Sie den horizontalen Abstand zwischen den Kopien festlegen

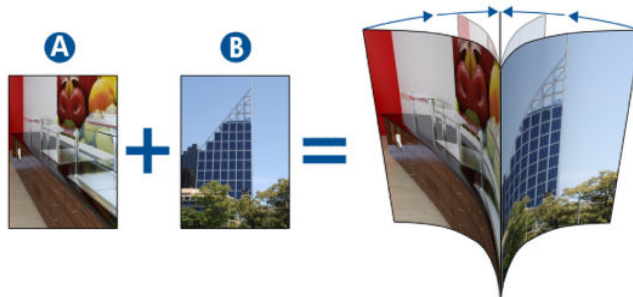
Vorschau (Bild/Layout/Bild und Layout)

Es gibt drei verschiedene Vorschauoptionen:

1. Hauptdialogfeld der Auftragseigenschaften und Vorschau darauf, wie der Drucker die beiden Seiten bedruckt.



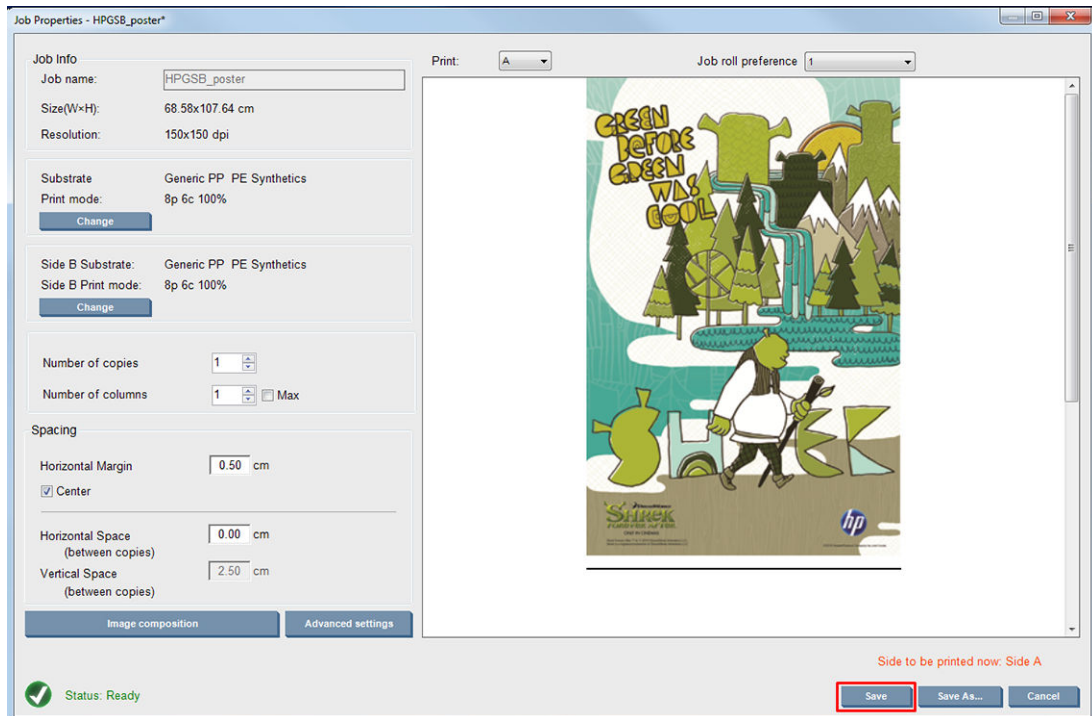
2. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Image composition** (Bildzusammensetzung), um das Bild auf den beiden Seiten anzuzeigen.
3. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Bild und Layout**, um eine Simulation zu sehen, wie die Bilder auf Seite A und B gedruckt werden. So können Sie die Ausrichtung der Bilder relativ zueinander überprüfen.



Drucken

1. Wählen Sie **Seite A** aus dem Dropdown-Menü aus.

2. Wählen Sie **Speichern** oder **Speichern unter** aus.

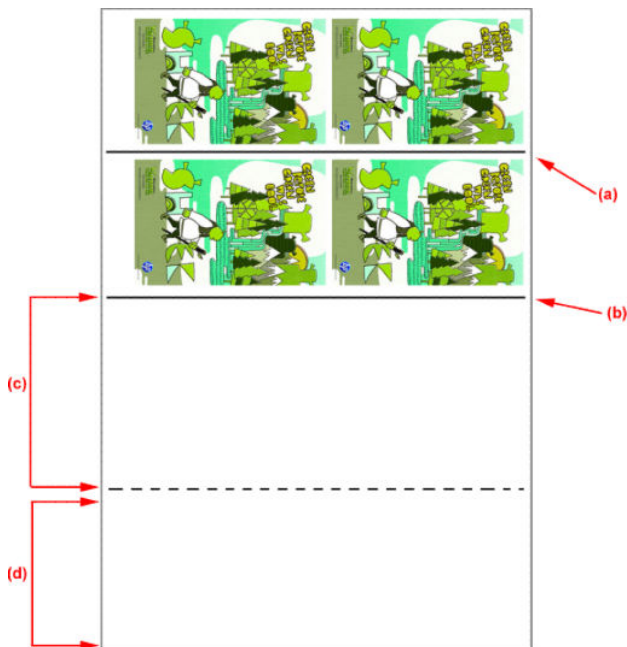


3. Wählen Sie **Druckauftrag drucken** und drucken Sie die ausgewählten Bilder.



Die Anzahl der Exemplare wird automatisch entsprechend den in [Definieren beidseitiger Druckaufträge auf Seite 138](#) definierten Parametern (Anzahl der Zeilen, Spalte, zentriert) verteilt.

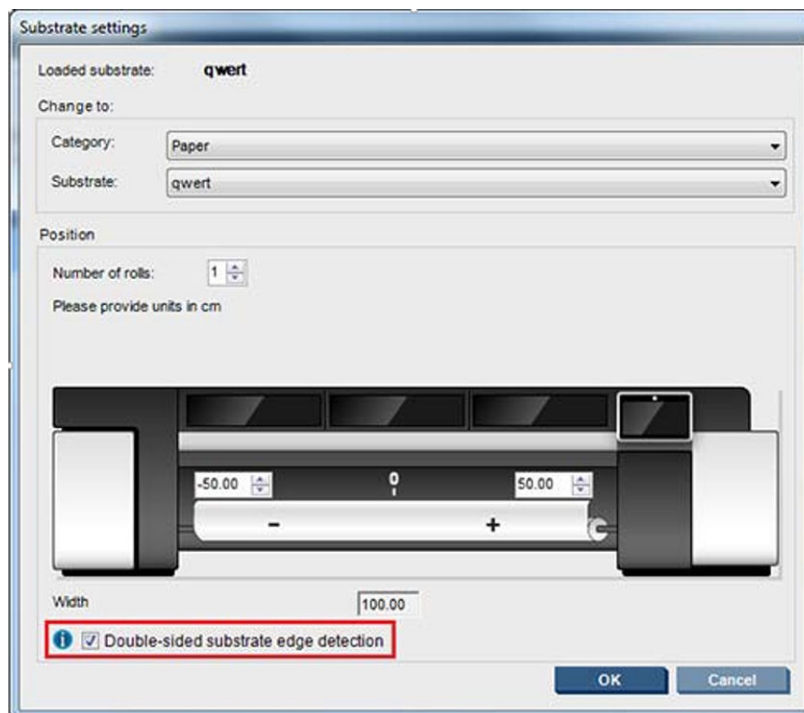
- Nach jeder Zeile wird automatisch eine schwarze Registrierungslinie (a) gedruckt. Diese Registrierungslinie wird zur Vermeidung von Registrierungsfehlern beim Drucken und zur Positionierung der Zeilen auf Seite B benutzt.
- Es wird empfohlen, die Rückseite der letzten Registrierungslinie zu markieren (b), um das Druckmaterial beim Einlegen von Seite B zu positionieren.
- Wenn Seite A gedruckt wurde, lässt der Drucker nach der letzten schwarzen Registrierungslinie automatisch einen Bereich zur Kalibrierung von Seite B (c) und einen Ladebereich für Seite B (d) frei.



HINWEIS: Der für die Kalibrierung vorgesehene Bereich zwischen der durchgehenden Registrierungslinie und der gepunkteten Linie (c) muss mit der gleichen Geschwindigkeit und bei der gleichen Temperatur wie der bedruckte Bereich vorgeschoben werden, um eine effektive Kalibrierung zu gewährleisten.

4. Nachdem Seite A bedruckt wurde, entnehmen Sie Seite A. Siehe [Seite A: Entnehmen auf Seite 90](#).
5. Stellen Sie sicher, dass der Sensor für den Druckmaterialvorschub sauber ist und reinigen Sie ihn bei Bedarf. Siehe [Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors auf Seite 208](#).
6. Zum Laden von Seite B siehe [Seite B: Laden und Drucken auf Seite 91](#).

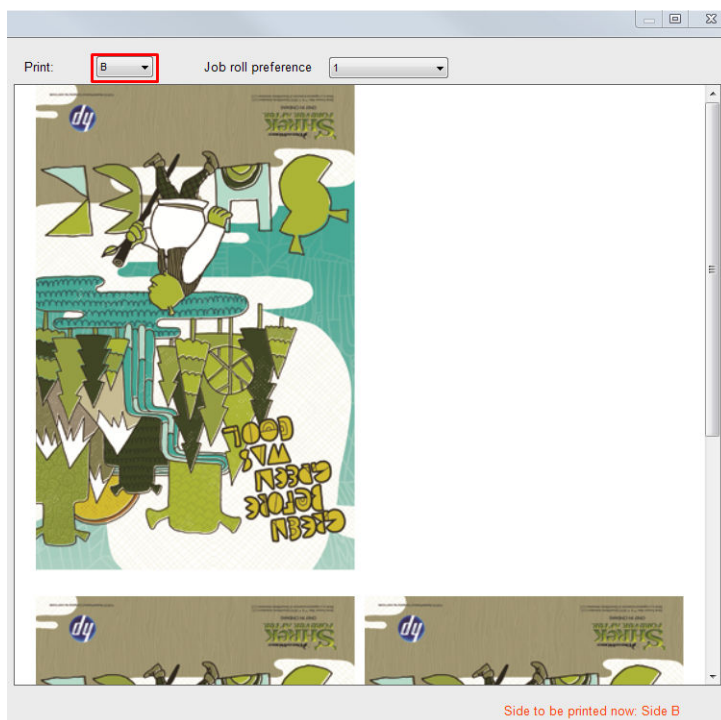
HINWEIS: Es wird empfohlen, **Substrate Edge Detection** (Erkennung der Druckmaterialkante) auszuwählen, um optimale Druckergebnisse zu erzielen.




7. Wenn Seite B geladen ist, gehen Sie folgendermaßen vor: Weitere Informationen zu diesen Verfahren finden Sie unter [Seite B: Laden und Drucken auf Seite 91](#):
 - a. Richten Sie die gepunktete Linie an der Einzugsfläche aus.
 - b. Führen Sie die Kompensation des Druckmaterialvorschubs aus.
 - c. Wählen Sie **Seite B** aus dem Dropdown-Menü aus.
 - d. Vergewissern Sie sich, dass die Registrierungslinie mit der Einzugsfläche ausgerichtet ist, und drucken Sie Seite B.
 - e. Zur Konfiguration von **Rows to register** (Zu registrierende Zeilen) siehe [Definieren beidseitiger Druckaufträge auf Seite 138](#).
 - f. Wählen Sie **Speichern** oder **Speichern unter** aus.
 - g. Wählen Sie **Druckauftrag drucken** aus und drucken Sie das ausgewählte Bild.

Beim Drucken von Seite B liest der Drucker zur Vermeidung von Registrierungsfehlern und zur Positionierung von Seite B jede Registrierungslinie.









 **HINWEIS:** Um die zu bedruckende Seite zu aktivieren, wählen Sie diese immer erst aus dem Dropdown-Menü aus, nehmen dann die Änderungen am Bild vor und klicken auf **Speichern**.



 **TIPP:** Falls Sie ein bestimmtes Druckmaterial häufig für beidseitiges Drucken verwenden, kann ein zweites bestimmtes Druckmaterial verwendet werden, um eine ständige Kompensation des Druckmaterialvorschubs der beiden Seiten zu vermeiden. Wenden Sie die Kompensation des Druckmaterialvorschubs von Seite B an, und wählen Sie das neue Druckmaterialprofil bei jedem Laden von Seite B aus (und das vorherige immer für Seite A).

Multi-Aufträge auf doppelseitig Blockout


Doppelseitig Blockout unterstützt die Funktion **Multi-Aufträge**, mit der unterschiedlich große Bilder in demselben Druck (dieselben Seite) gedruckt werden können.

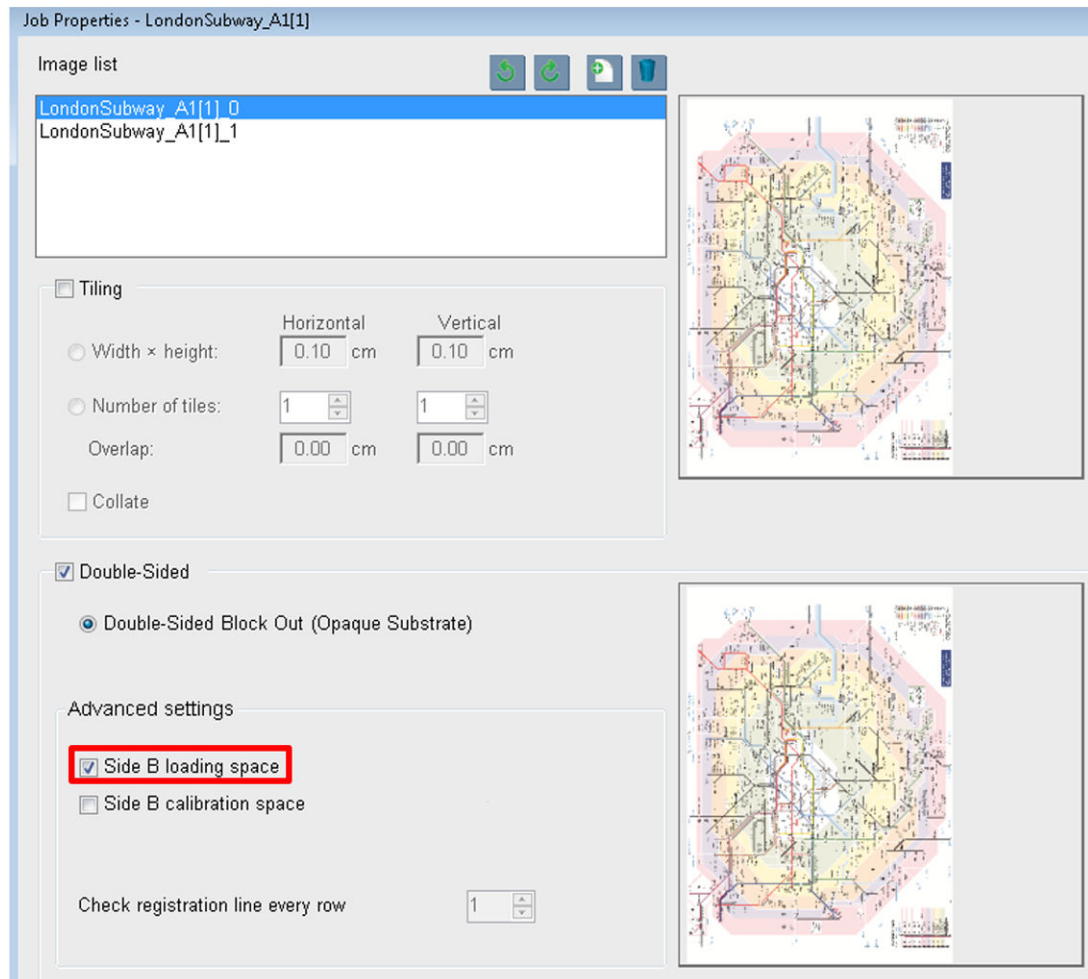
	Preview	Job Info	Status	Job Name	Substrate	Customer	Print Mode	Copies
		3M_UJ35-20m 8p 5c 120i - 90C 300x300 dpi Height: 1558.03 cm Width: 134.62 cm Copies: (0/10)	Ready(Warning)	1.Nature_Flowe...	3M_UJ35-20m	jsaez	8p 6c 120i	10
		3M_UJ35-20m 8p 5c 120i - 88C 300x300 dpi Height: 180.31 cm Width: 75.23 cm Copies: (0/3)	Ready(Warning)	Plot_after_FW_...	3M_UJ35-20m	qiali	6p 6c 120i	3
		3M_UJ35-20m 8p 5c 120i - 88C 300x300 dpi Height: 140.56 cm Width: 95.62 cm Copies: (0/1)	Ready(Warning)	Surreal	3M_UJ35-20m	wstest	6p 6c 120i	1
		3M_UJ35-20m 8p 5c 120i - 88C 300x300 dpi Height: 87.81 cm Width: 69.41 cm Copies: (0/1)	Ready(Warning)	LondonSubway...	3M_UJ35-20m	wstest	6p 6c 120i	1

Einige Punkte müssen berücksichtigt werden, bevor Sie diese Funktion nutzen:

1. Immer dann, wenn der Druckwarteschlange ein neuer Druckauftrag hinzugefügt wird, ist **Erweiterte Einstellungen>Ladebereich Seite B** standardmäßig aktiviert.
2. IBei Aktivierung schiebt der Drucker am Ende jedes Auftrags das Druckmaterial ca. 1,5 Metern zum Laden von Seite B vor.


- Die Option **Ladebereich Seite B** wird verwendet, um einen Bereich des Druckmaterials leer zu lassen, nachdem die Bilder gedruckt wurden. Dies geschieht, um Platz für die Durchführung der Druckmaterial-Vorschubkompensation auf Seite B zu lassen. **Die Funktion muss bei jedem Druckauftrag in der Warteschlange mit Ausnahme des letzten deaktiviert sein.** Ansonsten gibt es nach jedem Druckauftrag ca. 1,5 m Abfall des Druckmaterials.

 **WICHTIG:** Aktivieren Sie **Ladebereich Seite B** nur beim letzten Auftrag in der Warteschlange:




Schachtelung

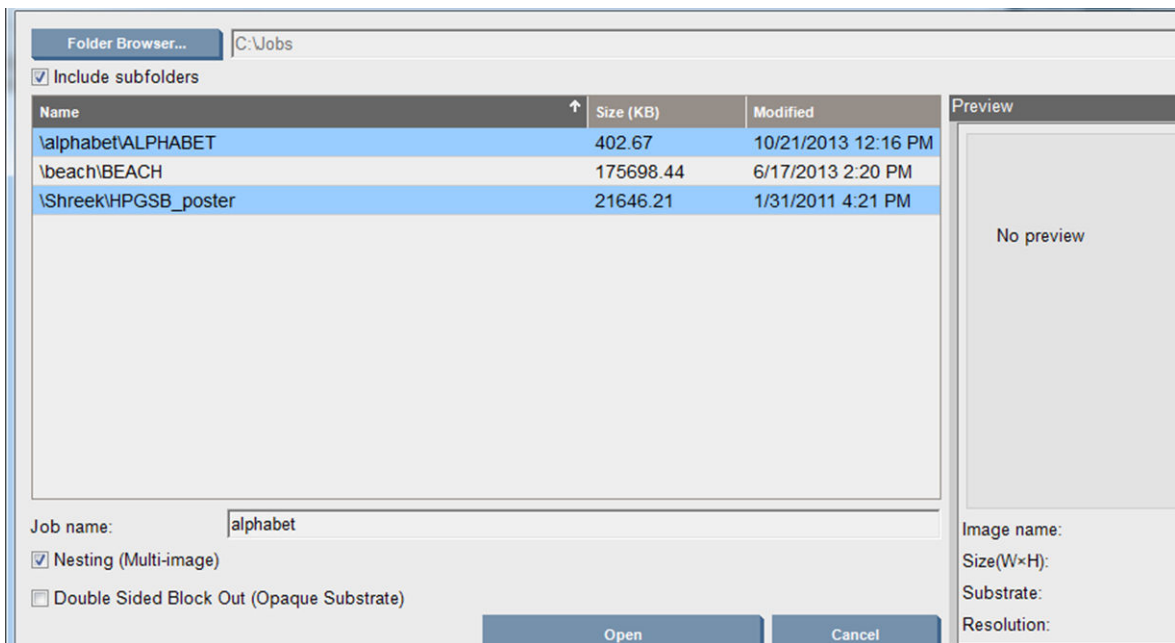
Bei diesem Layoutverfahren werden die Druckaufträge nicht einfach nacheinander gedruckt, sondern Sie können festlegen, wie sie relativ zueinander angeordnet werden. Die Aufträge können nebeneinander gedruckt werden, wenn der Platz ausreicht.

 **TIPP:** Das nebeneinander Drucken von Aufträgen führt zu einer höheren Druckgeschwindigkeit und einem geringeren Druckmaterialverbrauch.

Sie können in Internal Print Server die Verschachtelung im Fenster „Bilddatei auswählen“ oder „Druckauftragsigenschaften“ aktivieren.

Fenster „Bilddatei auswählen“


Klicken Sie im Hauptfenster von Internal Print Server auf das Symbol  (Neuen Auftrag hinzufügen), um das Fenster „Bilddatei auswählen“ zu öffnen. Unten links befindet sich das Kontrollkästchen **Verschacht. (Multib.)**. Wenn Sie nur einen Auftrag auswählen, ist keine Verschachtelung möglich, und die Option ist nicht verfügbar. Wenn Sie mehrere Aufträge auswählen, können Sie die Option aktivieren, damit sie verschachtelt werden.

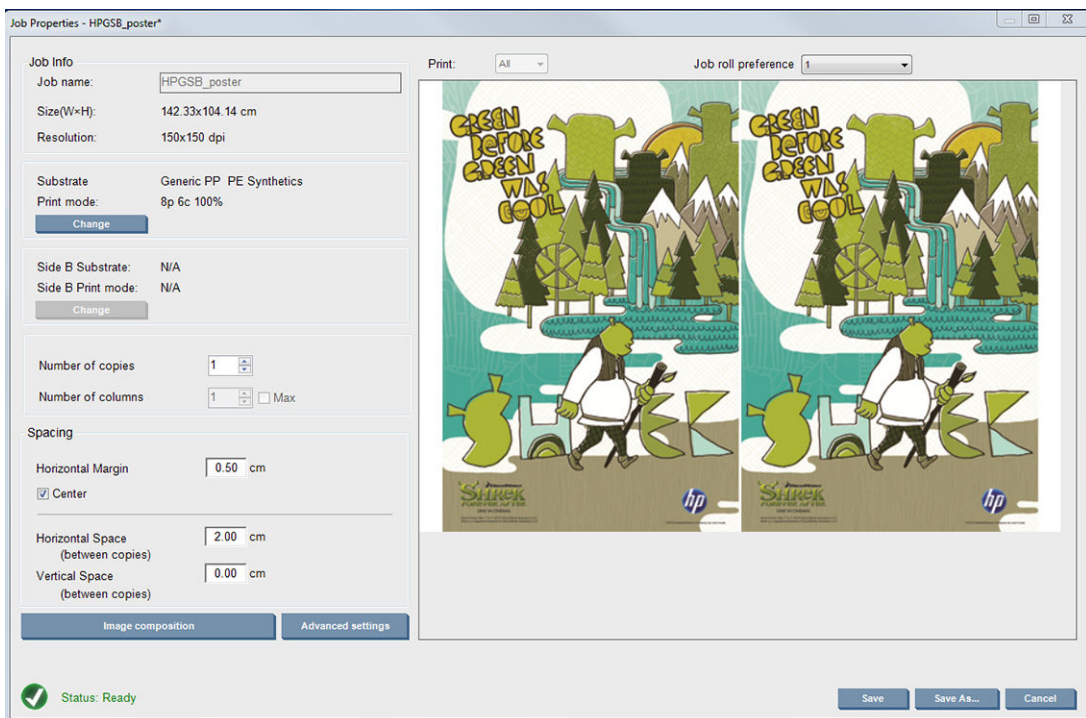


HINWEIS: Sie können nur Aufträge verschachteln, die dieselbe Auflösung aufweisen und auf demselben Druckmaterial gedruckt werden. Inkompatible Aufträge werden der Warteschlange als separate, nicht verschachtelte Aufträge hinzugefügt, und eine entsprechende Meldung wird angezeigt.

Wenn Sie bei aktivierter Verschachtelung auf die Schaltfläche **Öffnen** klicken, wird das Fenster „Erweiterte Verschachtelungsanordnung“ geöffnet (siehe [Fenster „Erweiterte Verschachtelungsanordnung“ auf Seite 148](#)).

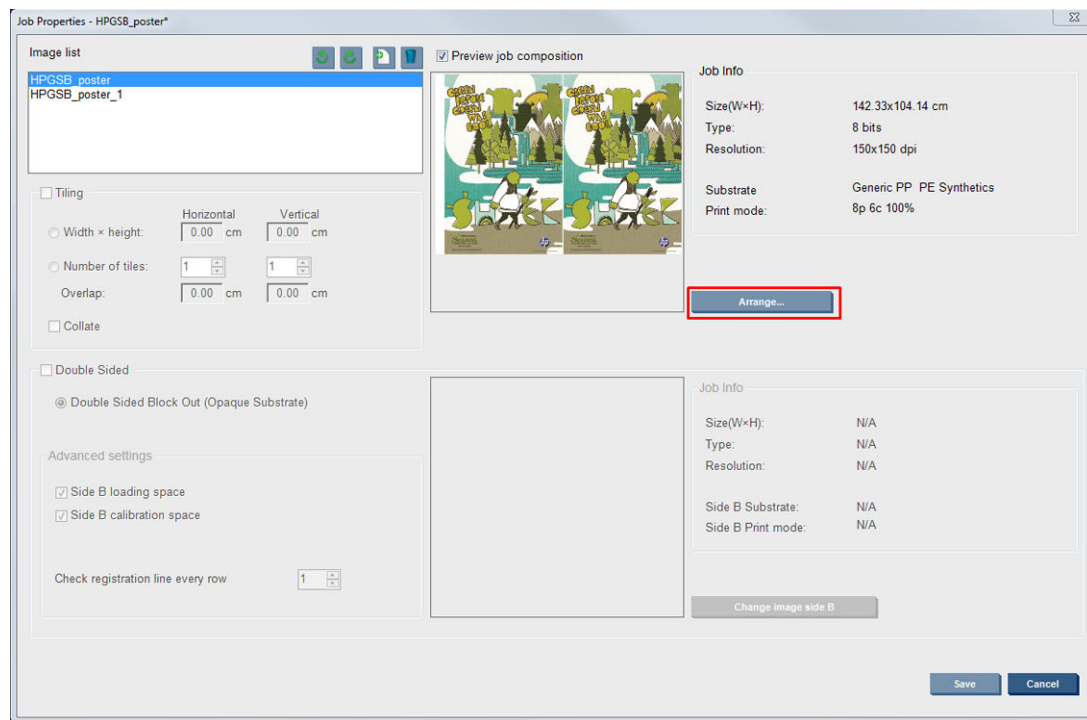
Fenster „Druckauftragseigenschaften“

Wenn Sie im Hauptfenster von Internal Print Server mit der rechten Maustaste auf die Druckwarteschlange klicken, wird das Fenster „Druckauftragseigenschaften“ geöffnet. Sie können nun in der Symbolleiste auf die Schaltfläche  (Neuen Auftrag hinzufügen) klicken, um weitere Aufträge hinzuzufügen. In diesem Fall wird auf der Registerkarte Layout der Bereich Verschachtelung angezeigt.



Alle verschachtelten Aufträge müssen mit derselben Anzahl von Durchgängen gedruckt werden. Daher wird die Durchlaufanzahl des ersten Auftrags ebenfalls für die weiteren Aufträge verwendet.

Klicken Sie im aktuellen Dialogfeld auf die Schaltfläche **Bildzusammensetzung**, um ein weiteres Dialogfeld mit der Schaltfläche **Anordnen** aufzurufen.



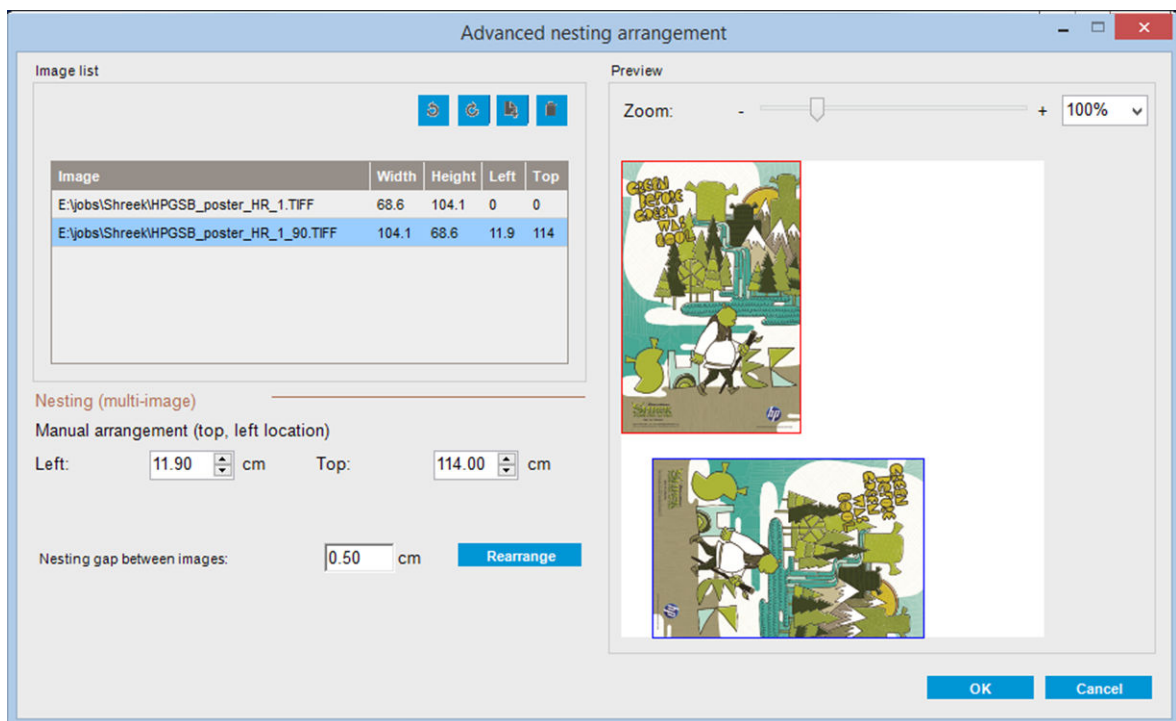
Wenn Sie in diesem Abschnitt auf die Schaltfläche **Anordnen** klicken, wird das Fenster „Erweiterte Verschachtelungsanordnung“ geöffnet. Wenn Sie die erweiterte Verschachtelung verwenden, wird zunächst der Druckauftrag mit der höchsten Anzahl von Durchgängen ermittelt. Diese Durchlaufanzahl wird dann für alle Druckaufträge verwendet.

Die beste Position für das nächste hinzugefügte Bild wird automatisch festgelegt.

Fenster „Erweiterte Verschachtelungsanordnung“

In diesem Fenster wird eine Vorschau der Druckaufträge und ihrer Anordnung auf dem Druckmaterial angezeigt.

- Sie können das Layout ändern, indem Sie einen Auftrag in der Vorschau auswählen und dann die Werte der Optionen Links und Oben ändern oder mit der Maus ziehen.
- Im Vorschaubereich sind eine Zoom- und eine Bildlauffunktion verfügbar.
- Das Druckbild kann immer gedreht werden.
- Das Druckbild kann immer gedreht werden.



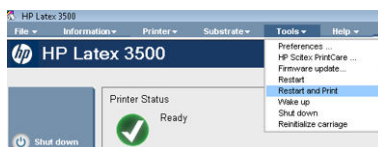
Die Schaltfläche **Neu anordnen** optimiert automatisch die Positionen der Bilder und hält den eingerichteten Rand bei.

Wenn Sie mit dem Layout zufrieden sind, klicken Sie auf die Schaltfläche **OK**.

Neu starten und drucken

Wenn der Drucker plötzlich heruntergefahren wird und der Internal Print Server offline geschaltet wird, können Sie den Drucker schnell weiter einsatzbereit machen.

Um diese Funktion über den Internal Print Server zu verwenden, gehen Sie zu **Extras>Neu starten und drucken**.



Bei Auswahl dieser Option passiert Folgendes:

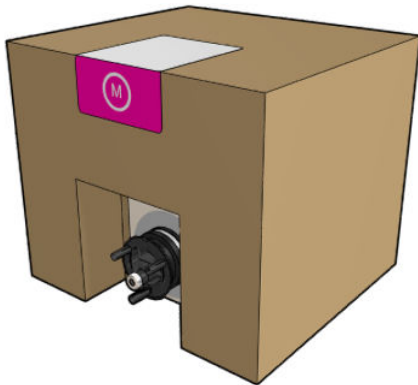
- Das Druckmaterial wird automatisch beim Booten geladen. Alle in der Warteschlange aktivierten Druckaufträge, mit Ausnahme des fehlgeschlagenen, werden automatisch gedruckt.
- Kein Eingriffen des Bedieners erforderlich. Drücken Sie nur die Taste **Aufrüstung**.

6 Tintensystem

Tintensystemkomponenten

Tintenpatronen

Die Tintenbehälter versorgen die Druckköpfe während des Druckens mit Tinte.



Jeder Tintenbehälter enthält HP Latex-Tinte und besteht aus einem Beutel in einem recyclingfähigen Karton.

⚠ ACHTUNG: Tintenpatronen können durch elektrostatische Entladungen beschädigt werden. Beachten Sie deshalb entsprechende Vorsichtsmaßnahmen (siehe [Glossar auf Seite 431](#)). Berühren Sie auf keinen Fall die Steckkontakte, Leitungen und Schaltungsbauteile.

Wenn auf eine Patrone Druck ausgeübt wird, während sie an den Drucker angeschlossen ist, wird der Druck an den Tintendrucksensor übertragen, der dadurch zerstört werden kann. In diesem Fall kann Tinte von der Patrone auslaufen. Um solche Tintenlecks zu vermeiden, üben Sie keinen Druck auf die Patronen aus, während sie an den Drucker angeschlossen sind. Insbesondere:

- Trennen Sie stets die Patronen vom Drucker, bevor Sie sie anfassen.
- Legen Sie niemals irgendwelche Gegenstände, die schwerer als 1 kg sind, auf die Patrone.
- Achten Sie darauf, dass Ihnen keine Patrone herunterfällt.
- Versuchen Sie nicht, durch Drücken auf den Tintenbeutel im Inneren der Patrone, die letzte Tinte aus einer fast leeren Patrone herauszubekommen.

Druckköpfe

Die Druckköpfe werden von den Tintenbehältern mit Tinte versorgt und bringen diese auf das Druckmaterial auf.



⚠ ACHTUNG: Druckköpfe können durch elektrostatische Entladungen beschädigt werden. Beachten Sie deshalb entsprechende Vorsichtsmaßnahmen (siehe [Glossar auf Seite 431](#)). Berühren Sie auf keinen Fall die Steckkontakte, Leitungen und Schaltungsbauteile.

Das sechsfarbige Tintensystem des Druckers verwendet sechs Zweifarbendruckköpfe mit insgesamt 63.360 Düsen und einem HP Latex-Optimierer-Druckkopf mit 10.560 Düsen.

⚠ VORSICHT! Die Druckköpfe sollten senkrecht gelagert werden. Wenn die Druckköpfe in der Verpackung gelagert werden, sollten die Pfeile der Verpackung nach oben zeigen. Sind die Druckköpfe entpackt, dann sollte die Düsenkappe oben sein.

Druckkopf-Reinigungswalze

Die Druckkopf-Reinigungswalze ist eine Walze aus absorbierendem Material, die im normalen Betrieb des Druckers verwendet wird und die Druckköpfe regelmäßig abwischt (am Anfang und am Ende eines Druckvorgangs, bei der Druckkopfüberprüfung usw.). Dadurch wird sichergestellt, dass die Druckköpfe beständig Tinte abgeben und die Druckqualität beibehalten wird.

Eine aufgebrauchte Rolle sollte durch eine neue ersetzt werden, um Beschädigungen der Druckköpfe zu vermeiden. Die Austauschhäufigkeit hängt von der Auslastung des Druckers ab. Eine einzelne Rolle reicht für ca. 40 Liter. Dies reicht dann bei einem Verbrauch von 5.000 m²/Monat ca. dreieinhalb Wochen.

Wenn 75 % der Rolle verbraucht sind, wird eine erste Warnmeldung angezeigt, bei 95 % eine weitere. Sie können die Rolle jederzeit ersetzen. Der Drucker hört auf zu drucken, wenn die Rolle zu 100 % aufgebraucht ist.

Wenn nicht genügend Rolle übrig ist, um einen neuen Auftrag zu starten, bricht der Drucker den Auftrag ab.

Informationen zum Austauschen der Druckkopfreinigungsrolle finden Sie unter [Ersetzen der Druckkopf-Reinigungswalze auf Seite 170](#). Die Reinigungsrolle für HP 881 Latex-Tinten kann über den herkömmlichen Weg bezogen werden.

💡 TIPP: Berühren Sie die Druckkopfreinigungsrolle nur, wenn sie ausgetauscht werden muss. Andernfalls kann es zu einer Verfälschung der druckerinternen Rollennutzungsdaten kommen, sodass unzutreffende Fehlermeldungen angezeigt und Druckaufträge abgebrochen werden.

Aerosolfilter und Trocknungsfilter

Die Druckköpfe versprühen feine Tintentropfen, von denen die meisten genau auf dem Druckmaterial aufgebracht werden. Ein geringer Anteil dieser Tropfen entweicht jedoch auf der Seite. Daher werden die zwei Aerosolfilter auf den Seiten des Druckkopfchwagens angebracht, um sie aufzufangen.

Die Trocknungsfilter vermeiden, dass Staub und Aerosol an die Trocknungslampen gelangen.

Die Filter sollten mit jedem Austausch der Druckkopf-Reinigungswalze gewechselt werden. Sie sind im Lieferumfang der Reinigungsrolle für HP 881 Latex-Tinten enthalten.

Linker Tintenrestbehälter

Bei dem linken Tintenrestbehälter handelt es sich um ein rechteckiges Schaumstoffteil, mit dem die Druckkopfdüsen an der linken Seite aufgefrischt werden, bevor von links nach rechts ein Durchgang gedruckt wird.

Wechseln Sie den linken Tintenrestbehälter jedes Mal aus, wenn eine Reinigungsrolle ersetzt wird. Der Schaumstoff wird zusammen mit der Reinigungsrolle für HP 881 Latex-Tinten geliefert.

Flasche zum Auffangen der Kondensation

Der Drucker hat ein System, das den meisten beim Trocknen und Aushärten der Tinte erzeugten Dampf sammelt und ihn in eine Flasche kondensiert, die sich an der linken Seite des Druckers befindet. Die Flasche sollte von Zeit zu Zeit überprüft und ggf. geleert werden. Erkundigen Sie sich bei Ihren lokalen Behörden nach der korrekten Entsorgung der Abfallmaterialien. Das Datenblatt für Abfallprofile enthält die erforderlichen Informationen für die korrekte Entsorgung; Dieses Dokument befindet sich hier: <https://hplatexknowledgecenter.com/applications/wasteprofiles/>.

Tintendepots

Der Drucker kann an jeder einzelnen Düse die Kapazität des Tintenausstoßes prüfen. Dadurch sammeln sich kleine Mengen von Tinte in der Nähe des Tropfendetektors an. Diese Tinte bildet allmählich Tintenablagerungen, die gereinigt werden müssen. siehe [Reinigen der Tintendepots im Falldetektor auf Seite 247](#).

Warten des Tintensystems

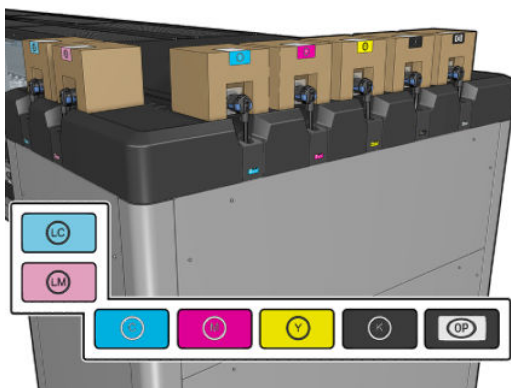
Tintenpatronen

Herausnehmen einer Tintenpatrone

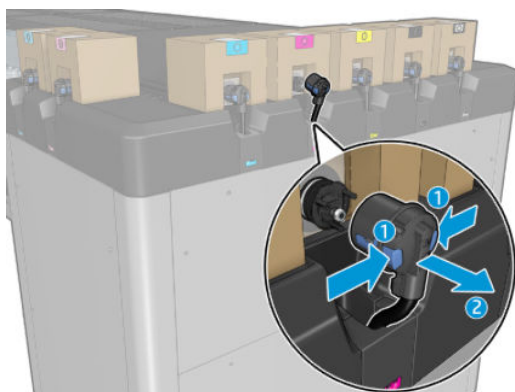
Ein Tintenbehälter sollte herausgenommen und durch einen neuen Behälter ersetzt werden, wenn er keine Tinte mehr enthält oder sein Verfallsdatum überschritten ist. Wenn ein Tintenbehälter leer ist, wird er in Internal Print Server mit einem blinkenden orangefarbenen Symbol angezeigt. Sie sollten einen Tintenbehälter auch austauschen, wenn er nur noch wenig Tinte enthält und Sie für einen langen Zeitraum unbeaufsichtigt drucken möchten.

Das Drucken kann je nach Druckmodus und Druckauftrag für mindestens 10 Minuten fortgesetzt werden, ohne dass ein Tintenbehälter eingesetzt ist. Daher können die Behälter auch während des Druckens ersetzt werden. Jedoch ist zum Starten eines neuen Druckauftrags ein funktionsfähiger Tintenbehälter erforderlich.

1. Begeben Sie sich zu dem Behälter, den Sie herausnehmen möchten. Die Patronen sind wie unten gezeigt angeordnet.




2. Ziehen Sie den Behälteranschluss ab, indem Sie auf die beiden seitlichen Arretierungen drücken und vorsichtig ziehen.



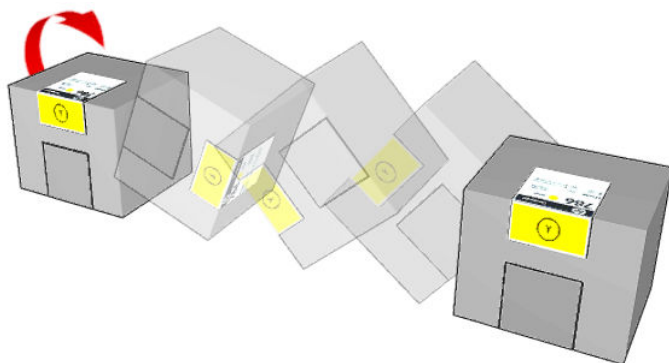
3. Nehmen Sie den leeren Behälter aus dem Drucker.

 **HINWEIS:** Es muss damit gerechnet werden, dass zwischen 2 und 5 % des ursprünglichen Inhalts an Resttinte zurückbleibt.

Einsetzen einer Tintenpatrone

 **HINWEIS:** Die Tintenpatrone wird in einer isolierenden Tasche geliefert. Öffnen Sie sie nicht, bevor Sie die Patrone verwenden.

1. Vergewissern Sie sich, dass der neue Tintenbehälter die richtige Farbe enthält.
2. Legen Sie den Behälter auf einen ebenen Untergrund, und kippen Sie ihn wie auf dem Etikett angegeben vier Mal (insgesamt um 360 Grad). Dadurch wird sichergestellt, dass die Tinte gut gemischt ist.

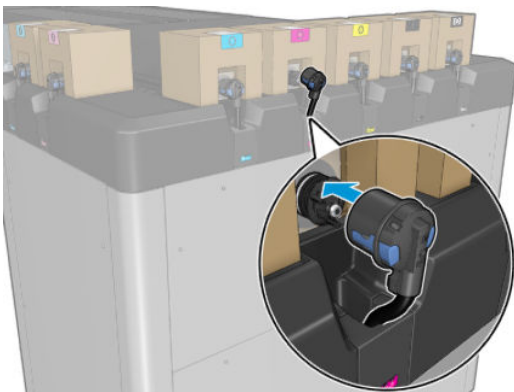


3. Reißen Sie das Quadrat ab, und falten Sie es wie dargestellt innerhalb des Griffs.
4. Setzen Sie den neuen Behälter dort ein, wo Sie den leeren Behälter herausgenommen haben.

 **TIPP:** Verwenden Sie beide Hände, denn die Patrone ist ziemlich schwer.

5. Überprüfen Sie, ob das Gummiteil um die Nadel im Tintenbehälteranschluss sauber ist. Reinigen Sie es ggf. vorsichtig.

6. Verbinden Sie den Behälteranschluss mit dem Behälter.



HINWEIS: Die Behälteranschlüsse können nur in Behälter mit dem richtigen Typ und der richtigen Farbe eingesteckt werden. Wenn sich der Anschluss nicht leicht einstecken lässt, überprüfen Sie, ob Sie den richtigen Behälter verwenden.

7. Vergewissern Sie sich, dass die Laschen an jeder Seite des Patronenanschlusses geöffnet und an der richtigen Stelle sind, sodass eine erfolgreiche Verbindung besteht. Sie hören ein Klicken.
8. Ein paar Sekunden nach dem Anschluss der Patrone sollte die grüne LED leuchten. Wenn sie nicht nach 10 Sekunden leuchtet, schließen Sie die Patrone erneut an. Die LED ändert ihre Farbe in Rot, wenn der Behälter abgelaufen oder ungültig ist. Zeigen Sie im Internal Print Server genauere Informationen an, und führen Sie die entsprechenden Schritte durch.

Sie können zwar auch nicht von HP hergestellte Tintenpatronen verwenden, dies hat jedoch mehrere schwerwiegende Nachteile: Der Füllstand und der Status von gebrauchten, nachgefüllten oder gefälschten Patronen können möglicherweise nicht genau ermittelt werden. Jegliche daraus resultierenden Wartungs- oder Reparaturarbeiten sind nicht von der Garantie abgedeckt. Es wird empfohlen, eine System-Tintenspülung, Farbkalibrierung und Druckkopfausrichtung durchzuführen. Wenn Probleme mit der Druckqualität auftreten, empfiehlt HP, die Tintenpatronen durch Originaltintenpatronen von HP zu ersetzen.

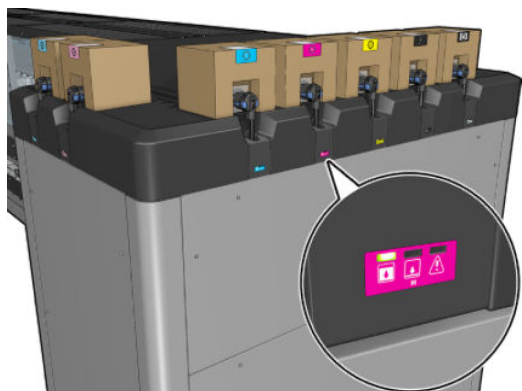
Warten der Tintenpatronen

Während der Lebensdauer einer Patrone sind normalerweise keine Wartungsarbeiten erforderlich. Um eine gleich bleibend hohe Druckqualität zu gewährleisten, tauschen Sie jedoch die Patrone aus, wenn ihr Verfallsdatum erreicht ist. Wenn einer der Behälter das Ablaufdatum erreicht, werden Sie durch eine Warnmeldung benachrichtigt.

Sie können das Verfallsdatum jederzeit überprüfen siehe [Druckerstatus und Warnmeldungen auf Seite 25](#).

Überprüfen des Tintenbehälterstatus

Der Internal Print Server enthält Informationen über den Status der Tintenpatronen. Zusätzliche Informationen erhalten Sie durch die Statusanzeigen auf der Vorderseite der jeweiligen Tintenpatrone (auf der linken Seite).



- Grünes Leuchten: Keine Probleme.
- Langsames grünes Blinken: Behälter wird verwendet, nicht berühren.
- Orangefarbenes Blinken: Behälter ist leer
- Rotes Leuchten: Ein Problem ist aufgetreten (Internal Print Server auf weitere Informationen überprüfen)
- Alle Anzeigen erloschen: Behälter nicht vorhanden, Behälter nicht angeschlossen oder unbekanntes Problem

Der Füllstand jedes Behälters wird rechts oben im Hauptbildschirm von Internal Print Server angezeigt. Sie können weitere Informationen zum Tintenbehälter- und Druckkopfstatus anzeigen, indem Sie **Informationen > Verbrauchsmaterial** auswählen.

 **HINWEIS:** Die angezeigten Tintenfüllstände sind geschätzt.

 **HINWEIS:** Wenn der Garantiestatus **Siehe Garantiehinweis** lautet, wird eine abgelaufene Tintenpatrone verwendet. Wenn der Garantiestatus **Garantie abgelaufen** lautet, wird eine nicht von HP hergestellte Tintenpatrone verwendet. Im beiliegenden Dokument mit Hinweisen zur beschränkten Garantie sind die Gewährleistungsbedingungen ausführlich beschrieben.

Unsachgemäßer Umgang mit Tintenpatronen

Folgen durch Verwendung abgelaufener Tinte:

- Das Tintenversorgungssystem der Farbe wird als mit abgelaufener Tinte markiert.
- Betroffene Druckköpfe werden sofort als mit abgelaufener Tinte markiert und verlieren ihre Garantie. Garantiestatus wird **Siehe Garantiehinweis**. Da die Druckkopfinformation **nur einmal geschrieben** wird, kann der Status des Druckkopfs nicht wiederhergestellt werden.
- Die Tintenpatrone ist als **abgelaufen** gekennzeichnet und gilt als verwendet.

Wiederherstellung bei der Nutzung abgelaufener Tinte

1. Entfernen Sie die abgelaufene Tintenpatrone und setzen Sie eine neue ein (nicht abgelaufen).
2. Verwenden Sie dieselben Druckköpfe, bis 9 l nicht abgelaufener Tinte für die als abgelaufen markierte Druckfarbe verwendet wurden. Wenn Sie einen neuen Druckkopf einsetzen, wird er als mit abgelaufener Tinte verwendet markiert, da das Tintenversorgungssystem so markiert wird, als würde abgelaufene Tinte verwendet (es wird die folgende IPS-Warnung angezeigt):

„Bei Verwendung von nicht Original HP Tinte verfällt die Druckkopfgarantie. Drücken Sie auf JA, um fortzufahren, oder auf NEIN, um das Einsetzen des neuen Druckkopfs abubrechen und die Garantie des Druckkopfs beizubehalten.“

3. Nach dem Verbrauch von 9 l nicht abgelaufener Tinte, wird das Tintenversorgungssystem der entsprechenden Farbe wiederhergestellt und so markiert, dass gültige HP Tinte verwendet wird. Der Benutzer kann nun mit dem Austausch des Druckkopfs fortfahren.

 **WICHTIG:** Es müssen 9 l nicht abgelaufener Tinte der betreffenden Farbe verbraucht werden, um den Zustand abgelaufener Tinte vollständig zu beheben.

Folgen durch Verwendung von Tinte von einem anderen Hersteller als HP


Das Tintenversorgungssystem der Farbe wird als Verwendung von nicht von HP hergestellter Tinte markiert.

- Der Druckkopf wird sofort so markiert, dass nicht von HP hergestellte Tinte verwendet wird, und die Druckkopfgarantie verfällt. Garantiestatus wird **Siehe Garantiehinweis**. Da die Druckkopfinformation **nur einmal geschrieben** wird, kann der Status des Druckkopfs nicht wiederhergestellt werden.
- Tintenfüllstand wird als **Nicht von HP** markiert und gilt als verwendet.
- Der Drucker wechselt in den **Abgesicherten Modus** und die Trocknungslampen werden ausgeschaltet, was sich direkt auf die Druckqualität auswirkt.

Wiederherstellung bei der Nutzung von nicht von HP hergestellter Tinte

1. Entfernen Sie die nicht von HP hergestellte Tintenpatrone und setzen Sie eine neue ein (Original HP Patrone).
2. Verwenden Sie dieselben Druckköpfe, bis 9 l Original HP Tinte für die als nicht von HP markierte Tinte verwendet wurden. Wenn Sie einen neuen Druckkopf einsetzen, wird er als mit Tinte verwendet markiert, die nicht von HP ist, da das Tintenversorgungssystem so markiert wird, als würde nicht Original HP Tinte verwendet (es wird die folgende IPS-Warnung angezeigt):

„Bei Verwendung von nicht Original HP Tinte verfällt die Druckkopfgarantie. Drücken Sie auf JA, um fortzufahren, oder auf NEIN, um das Einsetzen des neuen Druckkopfs abzubrechen und die Garantie des Druckkopfs beizubehalten.“
3. Nach dem Verbrauch von 9 l Original HP Tinte, wird das Tintenversorgungssystem der entsprechenden Farbe wiederhergestellt und so markiert, dass Original HP Tinte verwendet wird. Der Benutzer kann nun mit dem Austausch des Druckkopfs fortfahren.


 **WICHTIG:** Es müssen 9 l Original HP Tinte der betreffenden Farbe verbraucht werden, um den Zustand von nicht original HP Tinte vollständig zu beheben.

Druckköpfe

Herausnehmen eines Druckkopfs



 **VORSICHT!** Diese Tätigkeit kann nur von entsprechend ausgebildeten Mitarbeitern vorgenommen werden!

 **HINWEIS:** Während der Installation des Druckers wird das dafür zuständige Personal geschult, um den sicheren Betrieb und eine ordnungsgemäße Wartung des Druckers zu gewährleisten. Die Verwendung des Druckers ohne diese Schulung ist nicht erlaubt.



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch
bewegliche Teile



Gefahr durch
Lichtstrahlen

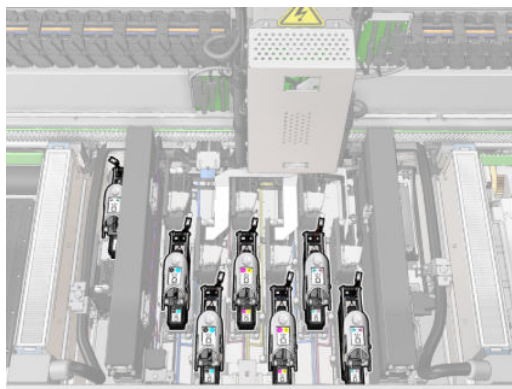
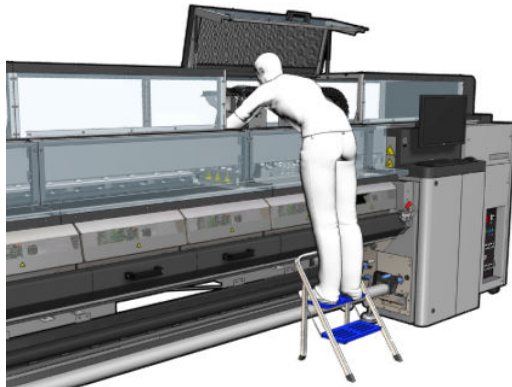


Stromschlaggefahr

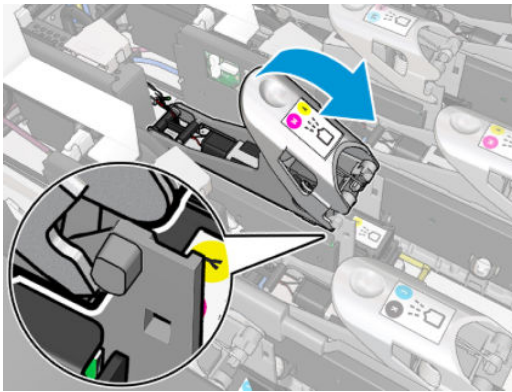
Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Wenn ein Druckkopf defekt oder zu heiß ist, gibt Internal Print Server die Meldung aus, dass er neu eingesetzt oder ausgetauscht werden muss. Ein Druckkopf sollte außerdem ersetzt werden, wenn seine Garantie abgelaufen ist oder sich die Druckqualität merklich verschlechtert.

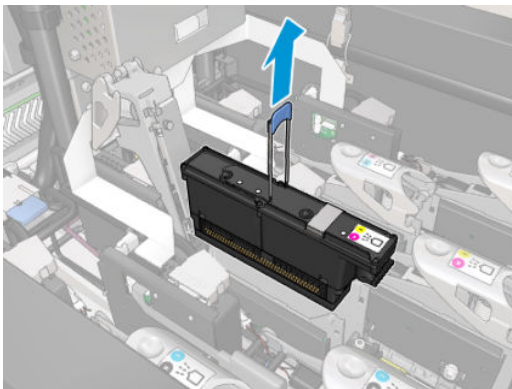
1. Verhindern Sie, dass ein Auftrag gedruckt wird, indem Sie die Auftragswarteschlange anhalten.
2. Klicken Sie in Internal Print Server auf **Drucker > Druckköpfe ersetzen**.
3. Wenn das Wartungspositionsfenster geöffnet ist, werden Sie aufgefordert, es zu schließen.
4. Der Wagen bewegt sich daraufhin automatisch. Öffnen Sie das Wartungspositionsfenster, um darauf zuzugreifen.



5. In Internal Print Server wird angegeben, welcher Druckkopf zu entfernen ist. Lösen Sie die Verriegelung, die den Druckkopf sichert, und nehmen Sie ihn heraus.



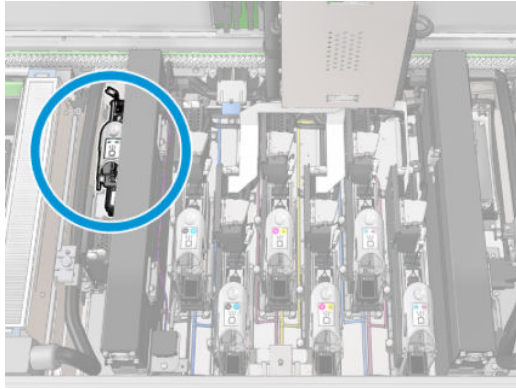
6. Heben Sie den Griff am Druckkopf an, und ziehen Sie vorsichtig nach oben, um den Druckkopf aus dem Wagen zu lösen.



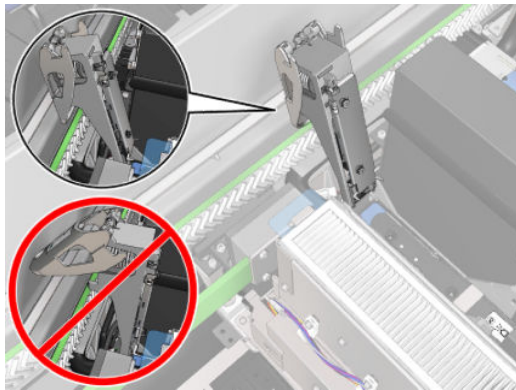
7. Nehmen Sie den Druckkopf aus dem Drucker heraus. Die Originalverpackung kann für die Entsorgung des alten Druckkopfs oder dessen Rücksendung an HP verwendet werden.

Optimizer-Druckkopf entfernen

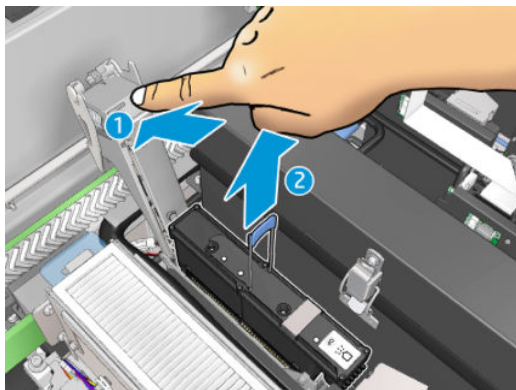
1. Suchen Sie den Optimizer Druckkopf.



2. Drücken Sie den Verriegelungshebel so weit wie möglich an die hintere Stange.



3. Kippen Sie den Druckkopf ein wenig, bevor Sie ihn vollständig aus seinem Fach nehmen.



4. Wenn der Druckkopf wiederverwendet werden soll, schützen Sie ihn mit der orangefarbenen Verschlusskappe.

⚠ ACHTUNG: Vergewissern Sie sich, dass jeder Druckkopf seine eigene Kappe und nicht die Kappe von einem anderen Druckkopf verwendet. Dies ist besonders wichtig bei den Optimizer-Druckkopfkappen, denn es besteht das große Risiko einer Düsenbeschädigung, wenn sie die mit den Farbdruckköpfen gemischt werden. Die Optimizerkappen sind so beschriftet wie unten dargestellt.



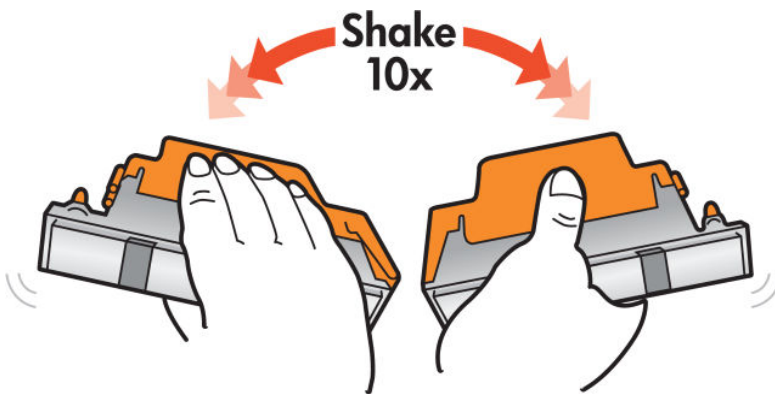
📝 HINWEIS: Merken Sie sich, welcher Druckkopf in welche Position gehört. Der Drucker gibt einen Fehler aus, wenn Sie später einen Druckkopf in eine andere Position einsetzen.

Einsetzen eines Druckkopfs

1. Überprüfen Sie, ob die Farben des Druckkopf richtig sind.

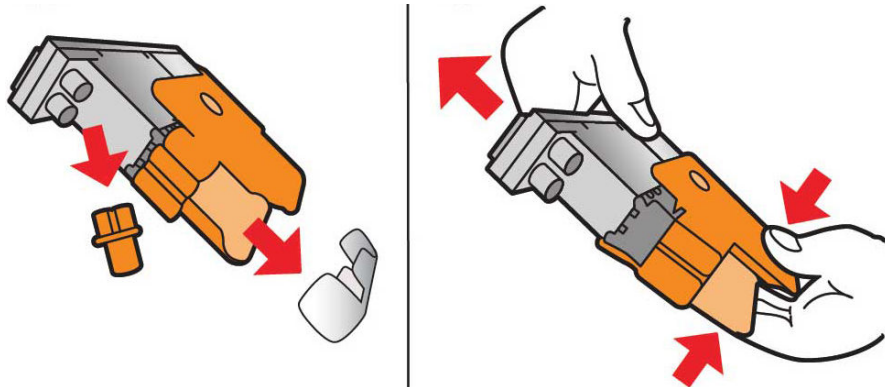
📝 HINWEIS: Jeder Druckkopf hat eine eindeutige Form und kann nicht in den falschen Schacht eingesetzt werden. Fügen Sie diese nicht mit Gewalt ein.

2. Schütteln Sie den Druckkopf entsprechend den Anweisungen auf der Verpackung.




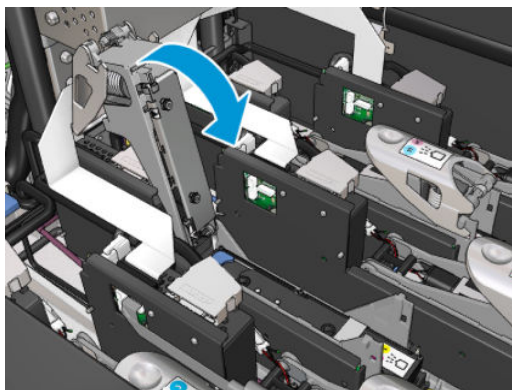
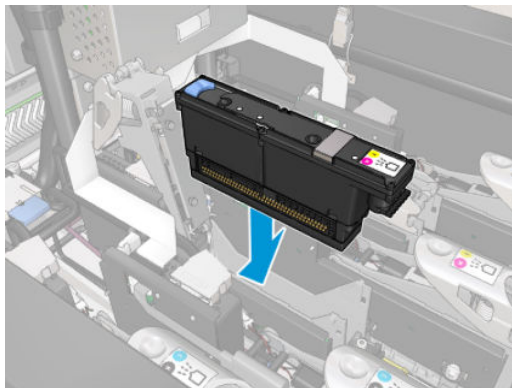
3. Entfernen Sie die Verpackung und die Schutzkappen.

 **TIPP:** Heben Sie die Schutzkappen auf, damit Sie welche zur Hand haben, falls Sie später einmal einen Druckkopf herausnehmen.



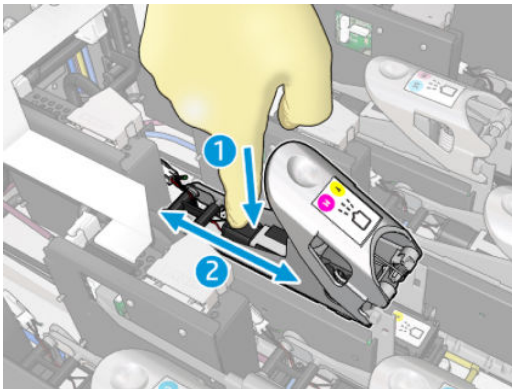
4. Setzen Sie den neuen Druckkopf in den richtigen Schacht ein, und klappen Sie seinen Griff nach unten.

 **ACHTUNG:** Setzen Sie den Druckkopf langsam ein. Es wird empfohlen, ihn möglichst vertikal einzusetzen, ohne an irgendwelche Teile des Wagens oder an die Seiten des Steckplatzes zu stoßen. Er kann beschädigt werden, wenn Sie ihn zu schnell einsetzen oder irgendwo anstoßen.

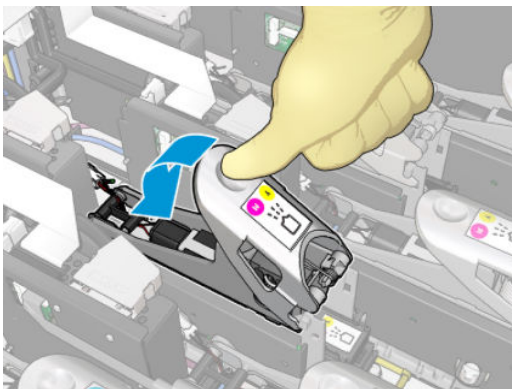


5. Senken Sie die Verriegelung, bis sie auf dem Druckkopf aufliegt, aber schließen Sie sie nicht.

6. Drücken Sie mit zwei Fingern auf den Primer, um sicherzustellen, dass die Primeranschlüsse gut eingesetzt sind.



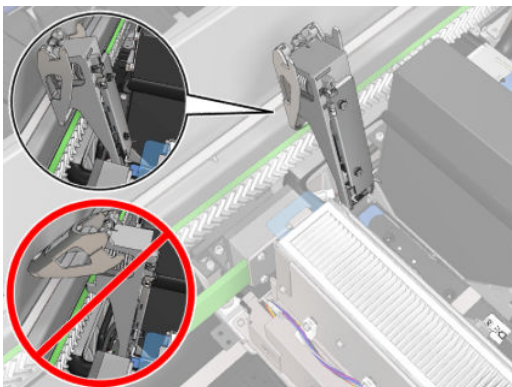
7. Sichern Sie die Verriegelung.



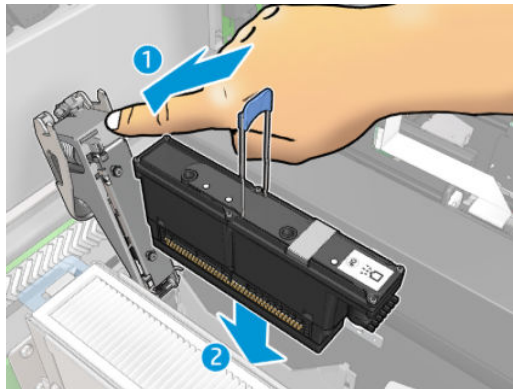
8. Schließen Sie das Wartungspositionsfenster, und drücken Sie auf **OK**. Der Drucker überprüft, dass der neue Druckkopf richtig eingesetzt wurde (das Status wird in Internal Print Server angezeigt), und empfiehlt die optionale Druckkopfausrichtung.
9. Starten Sie wieder die Auftragswarteschlange.

Optimizer-Druckkopf einsetzen

1. Drücken Sie den Verriegelungshebel so weit wie möglich an die hintere Stange.



2. Setzen Sie den Druckkopf in einem Winkel und unter den zwei unten angezeigten Laschen ein. Drehen Sie ihn, bis er vertikal ist, und drücken Sie ihn hinein.



3. Drücken Sie mit zwei Fingern auf den Primer, bevor Sie die Verriegelung sichern, um einen ordnungsgemäßen Anschluss sicherzustellen.


Wartung der Druckköpfe

Bevor Sie mit dem Drucken beginnen, sollten Sie eine automatische Druckkopfüberprüfung sowie jeden Morgen eine Reinigung durchführen. Während der Drucker stillsteht, können die einzelnen Komponenten der Tinte im Inneren des Druckkopfs kondensieren und die Düsen blockieren. Durch die Überprüfung und die Reinigungsprozedur werden die Druckköpfe vorgereinigt, mit dem Tropfendetektor geprüft und ggf. noch intensiver gereinigt. Es dauert zwischen 10 und 30 Minuten, je nach dem Zustand der Druckköpfe.

Um eine gleich bleibend hohe Druckqualität zu gewährleisten, tauschen Sie den Druckkopf aus, wenn das Verfallsdatum erreicht ist. Wenn einer der Druckköpfe das Ablaufdatum erreicht, werden Sie durch eine Warnmeldung benachrichtigt.

Sie können das Verfallsdatum eines Druckkopfes jederzeit überprüfen. siehe [Druckerstatus und Warnmeldungen auf Seite 25](#).

Die Druckköpfe sollten von Zeit zu Zeit ausgerichtet werden. siehe [Ausrichten der Druckköpfe auf Seite 176](#).

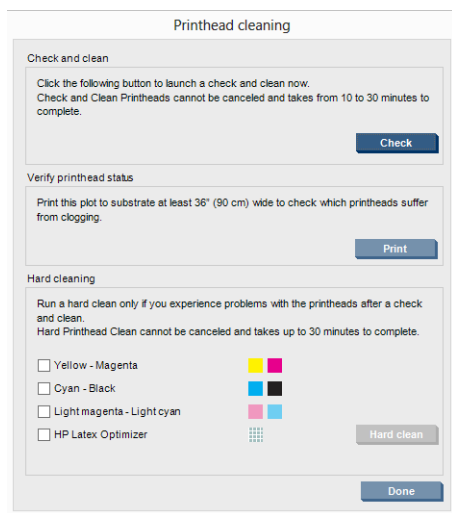
 **TIPP:** Wenn Sie einen noch nicht abgelaufenen Druckkopf aus dem Drucker herausnehmen und danach wieder verwenden möchten, sollten Sie die Schutzkappen anbringen, die Sie vor dem Einsetzen abgenommen haben.

 **ACHTUNG:** Es ist wichtig, dass für den HP Latex-Optimierer-Druckkopf die HP Latex-Optimierer-Verschlusskappe verwendet wird.

Überprüfung und Reinigung der Druckköpfe

Dieses Verfahren sollte täglich durchgeführt werden.


1. Klicken Sie in Internal Print Server auf **Drucker > Druckkopfreinigung**.



2. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Prüfen**, um eine automatische routinemäßige Reinigung auszuführen.


Abgesicherter Modus

Unter bestimmten Bedingungen, zum Beispiel beim Betrieb außerhalb der empfohlenen Umgebungsbedingungen oder wenn gebrauchte, nachgefüllte oder gefälschte Tintenpatronen erkannt werden, wird der Drucker im abgesicherten Modus ausgeführt. HP übernimmt keine Gewähr für die Leistung des Drucksystems beim Betrieb außerhalb der empfohlenen Umgebungsbedingungen oder beim Einsatz von gebrauchten, nachgefüllten oder gefälschten Tintenpatronen. Der abgesicherte Modus ist dafür vorgesehen, den Drucker und die Druckköpfe vor Beschädigung aufgrund von unerwarteten Betriebsbedingungen zu schützen.

Der abgesicherte Modus ist aktiv, wenn das Symbol  auf dem Computer des Druckers angezeigt wird. Für optimale Ergebnisse wird empfohlen, nur Original HP Tintenpatronen zu verwenden. HP Latex Drucksysteme und die zugehörigen Original HP Tinten und Druckköpfe werden zusammen entwickelt und produziert, um bei jedem Ausdruck hervorragende Druckqualität, Konsistenz, Leistung, Haltbarkeit und Wirtschaftlichkeit zu erzielen.

Ersetzen von Druckkopfreinigungsrolle, Filter und Tintenrestbehälter

 **VORSICHT!** Diese Tätigkeit kann nur von entsprechend ausgebildeten Mitarbeitern vorgenommen werden!

 **HINWEIS:** Während der Installation des Druckers wird das dafür zuständige Personal geschult, um den sicheren Betrieb und eine ordnungsgemäße Wartung des Druckers zu gewährleisten. Die Verwendung des Druckers ohne diese Schulung ist nicht erlaubt.



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile



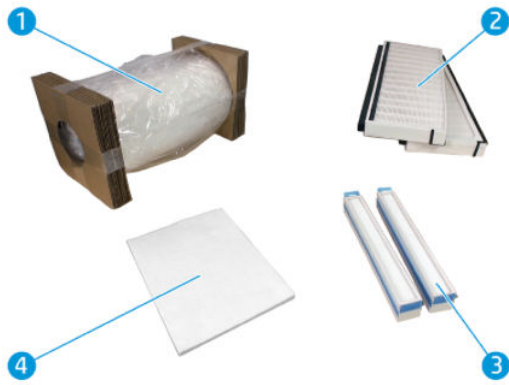
Gefahr durch Lichtstrahlen



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Wenn die Druckkopfreinigungsrolle zur Neige geht, dann muss sie zusammen mit den Aerosolfiltern, Trocknungsfiltren und dem linken Tintenrestbehälter ersetzt werden. Alle diese Teile werden gemeinsam mit der Reinigungsrolle für HP 881 Latex-Tinten geliefert.



1. Druckkopfreinigungsrolle
2. Aerosolfilter
3. Trocknungsfilter
4. Linker Tintenrestbehälter

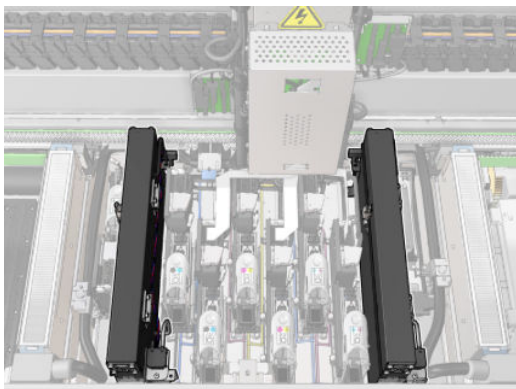
Im Internal Print Server erhalten Sie Anweisungen über den Austausch. Wählen Sie in Internal Print Server **Drucker > Reinigungswalze austauschen** aus. Ein Assistent fasst alle durchzuführenden Maßnahmen zusammen:

- Ersetzen Sie die Aerosolfilter.
- Ersetzen Sie die Trocknungsfilter.
- Ersetzen Sie den linken Tintenrestbehälters.
- Ersetzen Sie die Druckkopf-Reinigungswalze.

💡 **TIPP:** Führen Sie den Austausch mit Handschuhen durch.

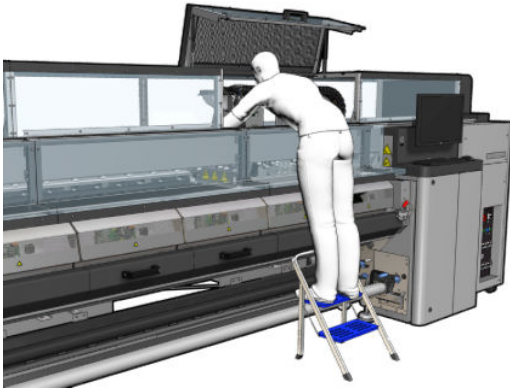
Klicken Sie unten im Fenster des Assistenten auf **Weiter**, und beginnen Sie mit dem Austausch der Aerosolfilter.

Ersetzen der Aerosolfilter

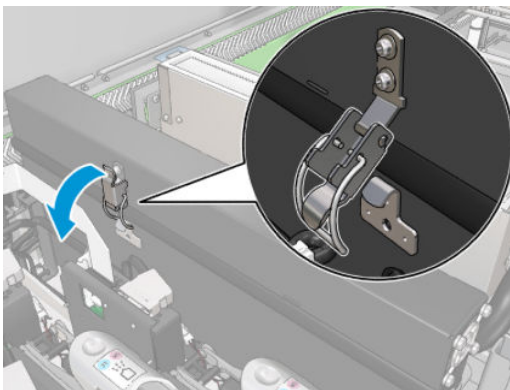


1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.

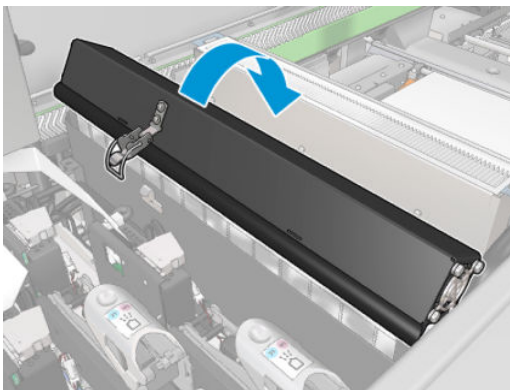
3. Öffnen Sie das Wartungspositionsfenster.



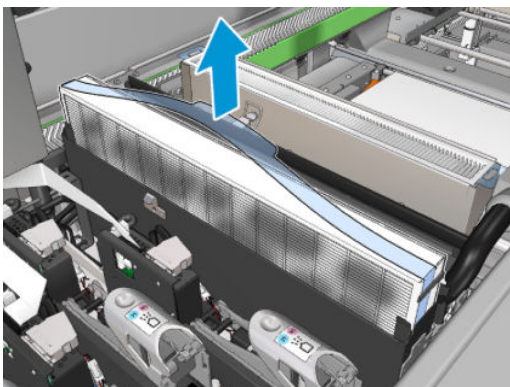
4. Öffnen Sie eine Verriegelung an der linken Seite jedes Aerosolfiltermoduls.



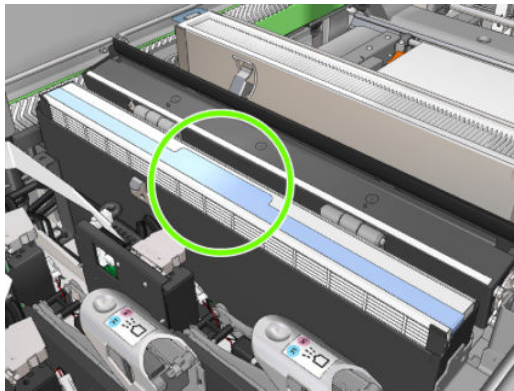
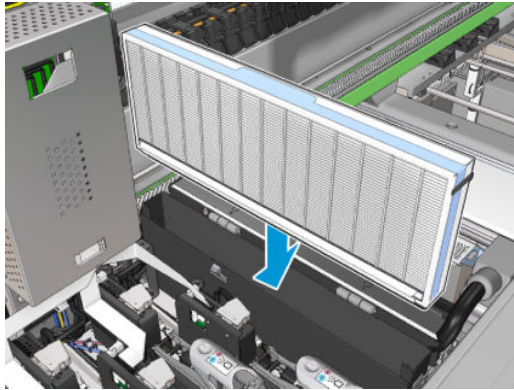
5. Öffnen Sie die Abdeckung jedes Filters.



6. Entfernen Sie die beiden Aerosolfilter mithilfe der vorhandenen Griffe.

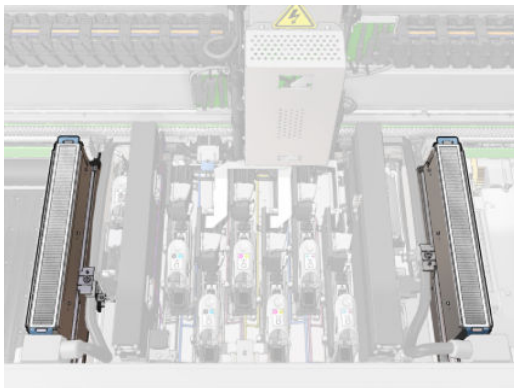


7. Setzen Sie die zwei neuen Filter ein. Es gibt nur eine Möglichkeit zum Einsetzen, die funktioniert. Wenn Sie einen Widerstand feststellen, versuchen Sie, den Filter umgekehrt einzusetzen.

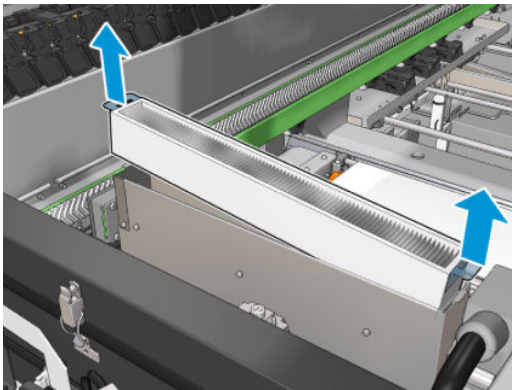
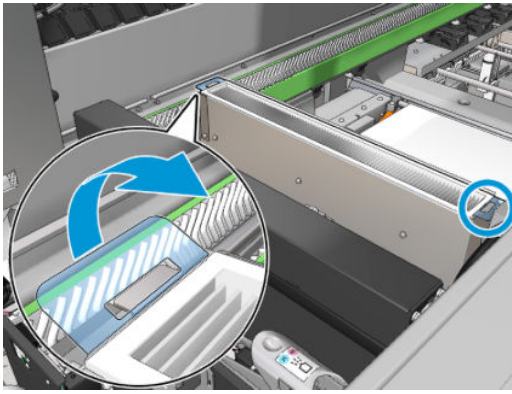


8. Schließen Sie die Abdeckungen.
9. Schließen Sie die Verriegelungen.
10. Klicken Sie unten im Fenster des Assistenten auf **Weiter**, und beginnen Sie mit dem Austausch der TrocknungsfILTER.

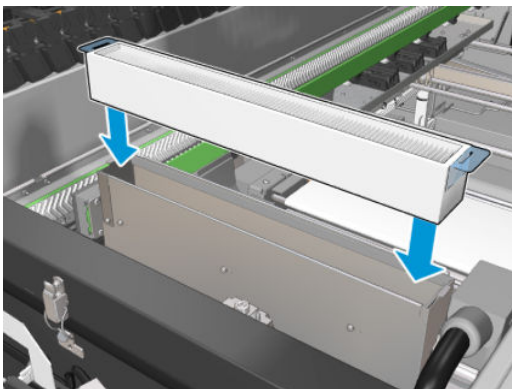
Ersetzen der TrocknungsfILTER



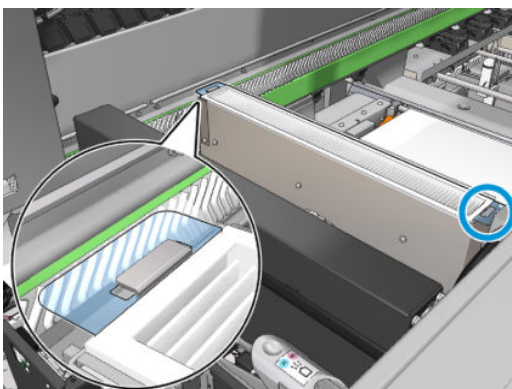
1. Entfernen Sie die beiden TrocknungsfILTER von jeder Seite des Wagens, indem Sie sie an den Kunststoffklappen anfassen.



2. Setzen Sie die neuen Filter ein.



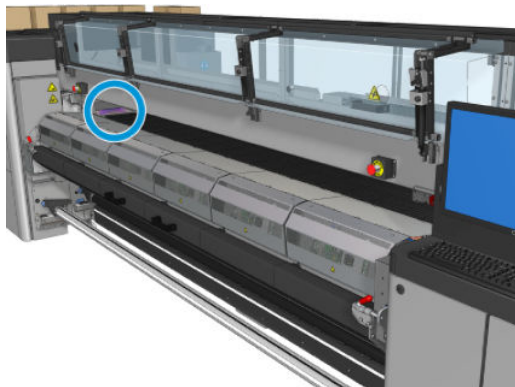
3. Befestigen Sie die zwei Kunststoffklappen an jedem Filter.



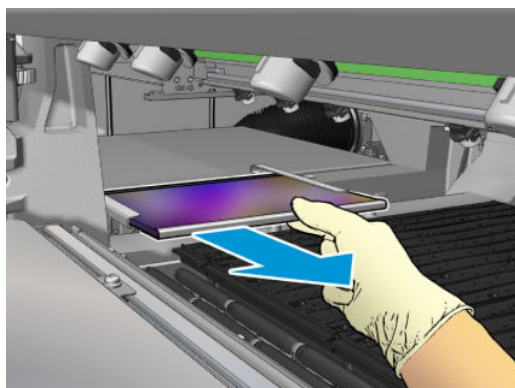
4. Schließen Sie das Wartungspositionsfenster.
5. Klicken Sie unten im Fenster des Assistenten auf **Weiter**, und beginnen Sie mit dem Austausch des linken Tintenrestbehälters.

Ersetzen des linken Restbehälters.

1. Öffnen Sie die Frontklappe.
2. Suchen Sie den linken Tintenrestbehälter links im Druckbereich.



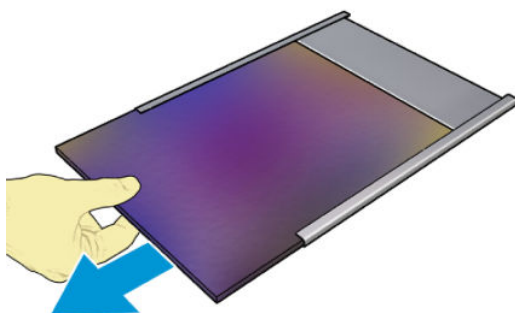
3. Ziehen Sie den Schaumstoff des linken Tintenrestbehälters mit seinem Rahmen heraus.



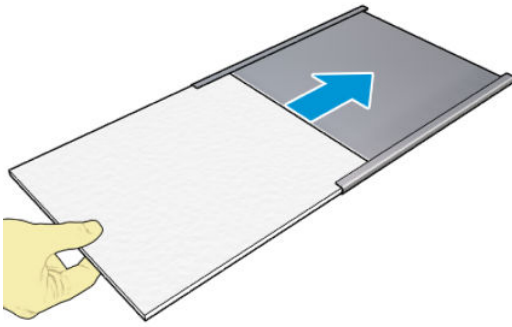
 **WICHTIG:** Nur HP Latex 3000/3600 Drucker: Je nach Seriennummer des Druckers ist es eventuell nicht erforderlich, Schaumstoff in den Rahmen des Tintenrestbehälters einzusetzen, da bei diesem Gehäuse der Schaumstoff direkt hinein gelegt wird.

Weitere Informationen erhalten Sie vom HP Kundendienst.

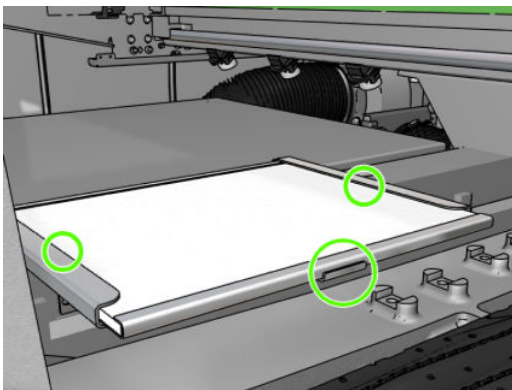
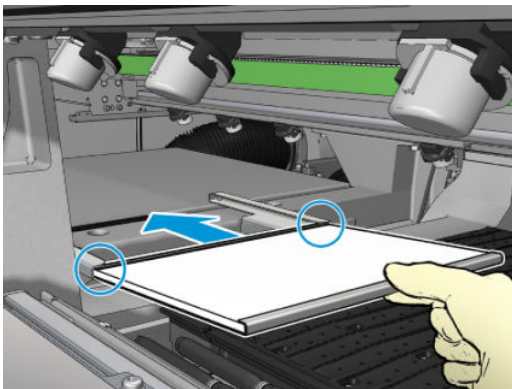
4. Entfernen Sie den Schaumstoff vom Rahmen.



5. Setzen Sie den neuen Schaumstoff in den Rahmen ein, und stellen Sie sicher, dass er eben und faltenfrei ist.



6. Setzen Sie den Rahmen wieder in das Gehäuse des linken Tintenrestbehälters ein. Achten Sie unbedingt darauf, dass er plan aufliegt.

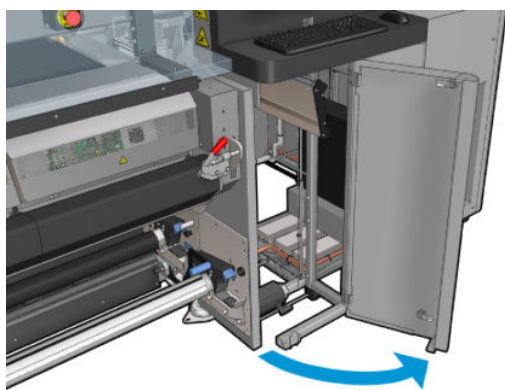
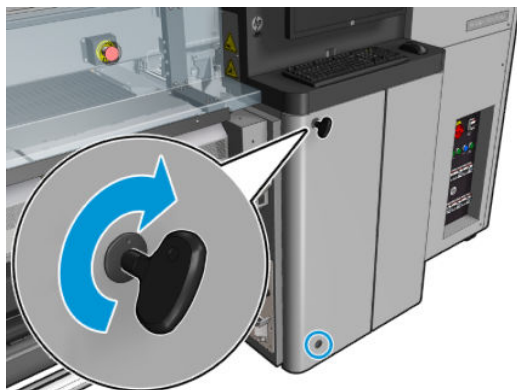


7. Klicken Sie unten im Fenster des Assistenten auf **Weiter**, und beginnen Sie mit dem Austausch der Druckkopfreinigungswalze.

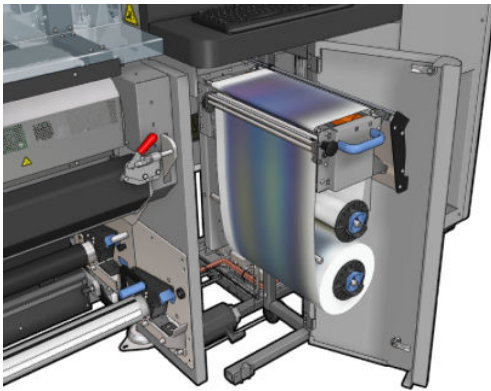
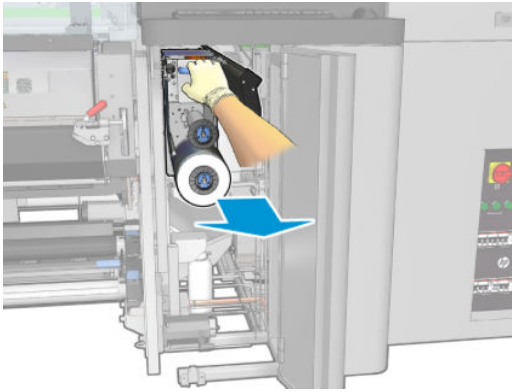
Ersetzen der Druckkopf-Reinigungswalze



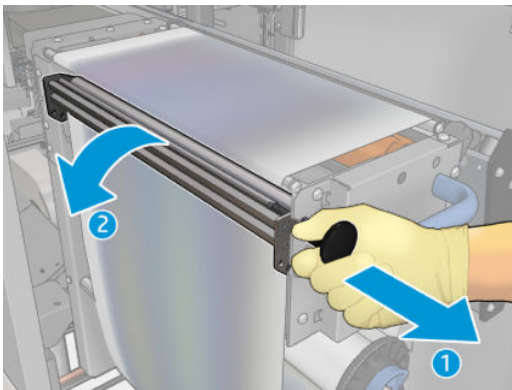
1. Es wird dann der unbenutzte Teil der Rolle auf die Aufwickelrolle gewickelt. Sollte der unbenutzte Teil mehr als 5 % der gesamten Rolle ausmachen, wird eine Warnmeldung angezeigt.
2. Um die Druckkopfreinigungsrolle zu ersetzen, entriegeln und öffnen Sie die Klappe rechts vorne am Drucker.



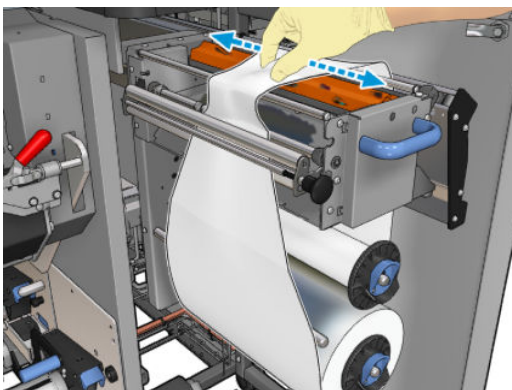
3. Benutzen Sie den Griff, um die gesamte Druckkopfreinigungsrolleneinheit durch die Klappe herauszuziehen.



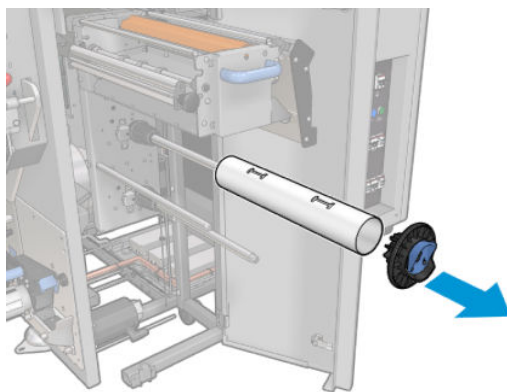
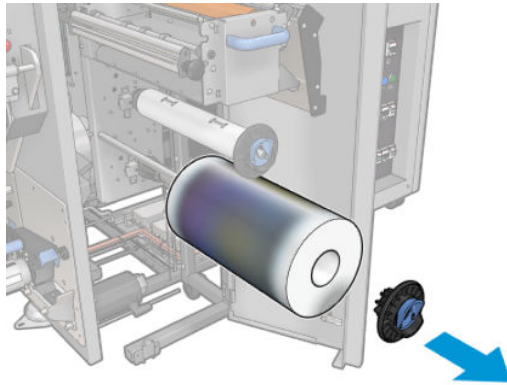
4. Ziehen Sie an dem schwarzen Knopf oben links, und schieben Sie das Anpresssystem zur Seite.



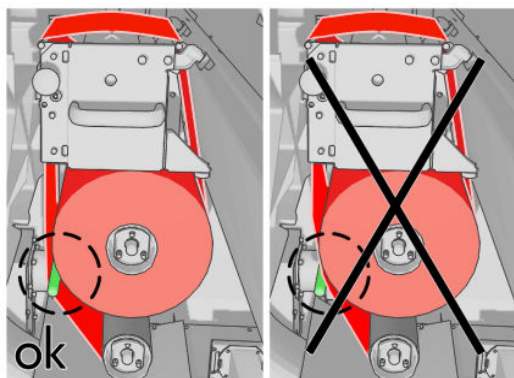
5. Reinigen Sie die Gummileiste mit dem Ende der Rolle.



6. Schieben Sie beide Rollen von ihren Achsen, und entsorgen Sie sie zusammen mit dem verwendeten Reinigungsmaterial. Befolgen Sie dabei die Anweisungen, die der neuen Rolle beiliegen. Erkundigen Sie sich auch bei Ihren lokalen Behörden nach der korrekten Entsorgung der Abfallmaterialien. Bewahren Sie den leeren Rollenkern auf, um ihn als Aufwickelkern zu verwenden.

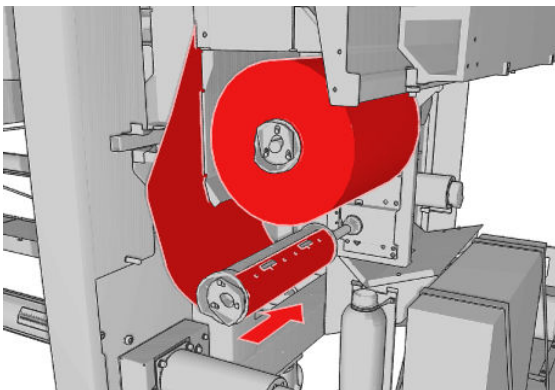


7. Schieben Sie die neue Rolle auf die obere Achse.
8. Setzen Sie die obere Achse ein, platzieren Sie das Endstück an der Seite, und schieben Sie alles zusammen hinein, bis Sie ein Klicken hören.
9. Greifen Sie an der Vorderkante der Rolle über den oberen Walzen vorbei, und ziehen Sie das Reinigungsmaterial durch die Walzen auf der linken Seite.



10. An der Vorderseite des Reinigungsmaterials befindet sich ein Streifen Polyesterfolie. Wenn Sie den Streifen in die Aussparung am Aufwickelkern einführen, wird er dort festgehalten.

11. Schieben Sie den Aufwickelkern auf die untere Achse.

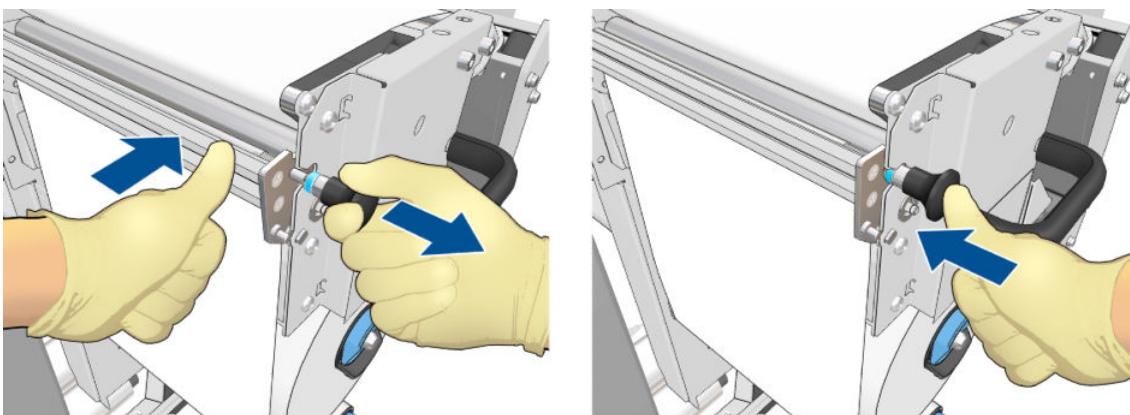


HINWEIS: Wenn die Reinigungsrolle nicht richtig eingesetzt wurde, wird möglicherweise eine Meldung über einen Stau an der Druckkopf-Reinigungswalze angezeigt. Ziehen Sie die gesamte Einheit heraus, drehen Sie die Rolle ein wenig vorwärts, und setzen Sie sie wieder ein. Der Drucker überprüft die Rolle erneut.

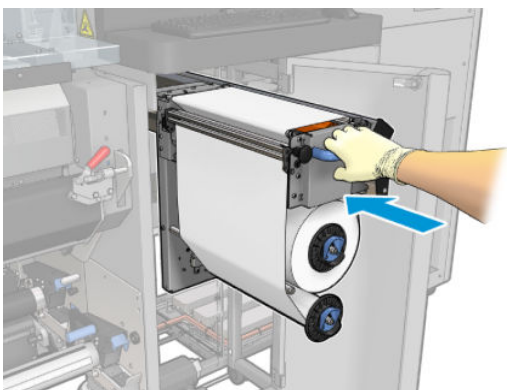
HINWEIS: Schneiden Sie das Reinigungsmaterial nicht, um es an der unteren Walze anzubringen. Ein unerwarteter Rollenradius kann Fehler im Reinigungswalzensystem hervorrufen.

12. Stellen Sie das Anpresssystem wieder her, indem Sie den schwarzen Knopf in seine ursprüngliche Position bringen. Wenn Sie einen Widerstand spüren, weil die Reinigungsrolle zu dicht anliegt, drehen Sie die Rolle ein wenig gegen den Uhrzeigersinn.

TIPP: Auf der Ihnen abgewandten Seite des schwarzen Knopfs befindet sich ein grüner Ring, der bei korrekter Platzierung des Knopfes nicht sichtbar sein sollte. Ist er sichtbar, wiederholen Sie den Vorgang.



13. Fassen Sie die Druckkopf-Reinigungsrolleneinheit am Griff, und schieben Sie sie vollständig zurück in den Drucker. Schieben Sie sie so weit wie möglich hinein.

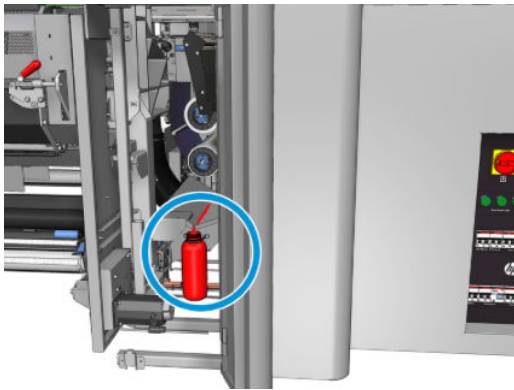


14. Schließen und verriegeln Sie die Klappe.
15. Klicken Sie im Fenster des Assistenten auf **Fertigstellen**.

Die Längenprotokollierung der Druckkopfreinigungsrolle ist jetzt auf Null zurückgesetzt.

 **HINWEIS:** Wenn Sie halb verwendete Rollen einsetzen, ist der in Internal Print Server angezeigte Verbrauch nicht genau.


Leeren Sie nicht den Ablaufbehälter. Diese Operation wird von einem Servicetechniker im Rahmen der vorbeugenden Wartung durchgeführt.



7 Druckerkalibrierung

Ausrichten der Druckköpfe

Die exakte Ausrichtung der Druckköpfe ist für originalgetreue Farben, fließende Farbübergänge und scharfe Konturen in grafischen Elementen entscheidend.

 **HINWEIS:** Sie sollten die Druckköpfe nur ausrichten, wenn Sie eine Rolle zu Rolle-Konfiguration verwenden. Insbesondere ist die Druckkopfausrichtung mit zwei Rollen nicht empfehlenswert.

Eine Ausrichtung des Druckkopfs wird in den folgenden Situationen empfohlen:

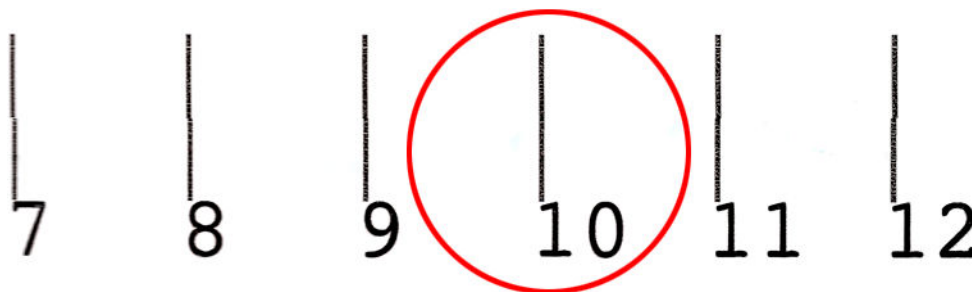
- Nach dem Austausch oder Wiedereinsetzen eines Druckkopfs.
- Wenn Sie ein neues Druckmaterial eingelegt haben und sich der Abstand zwischen Druckkopf und Papier signifikant verändert.
- Wenn es Probleme mit der Druckqualität gibt, die durch eine Druckkopf-Fehlausrichtung verursacht werden.

Um die Druckköpfe auszurichten, klicken Sie in Internal Print Server auf **Drucker > Druckkopfausrichtung**.

Die Druckkopfausrichtung kann bei Duplexaufträgen durch Faltenbildung oder anderen Druckmaterialdeformationen in der Druckzone beeinträchtigt werden. Wenn der Drucker daher vor Kurzem in Betrieb war, sollten Sie einige Minuten warten, während er abkühlt. Dies gibt für den Fall, wenn der Drucker das Druckmaterial vor dem Ausrichten der Druckköpfe vorschiebt.

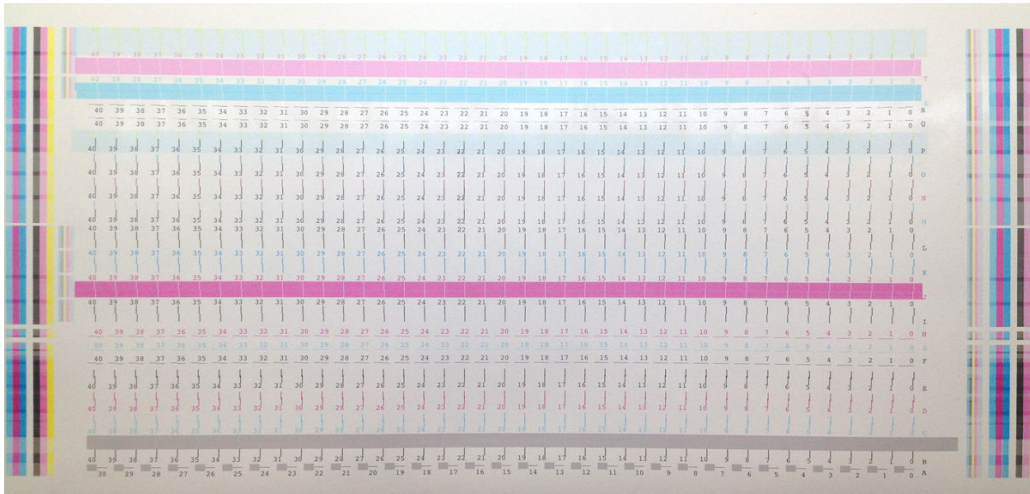
Ausrichtung

Der Drucker druckt 21 Serien mit Mustern, von denen jede den Namen eines Buchstabens (A-U) hat. Sie müssen von jeder Serie jeweils das beste Ergebnis wählen (z. B. Nummer 10 wie im Bild unten).

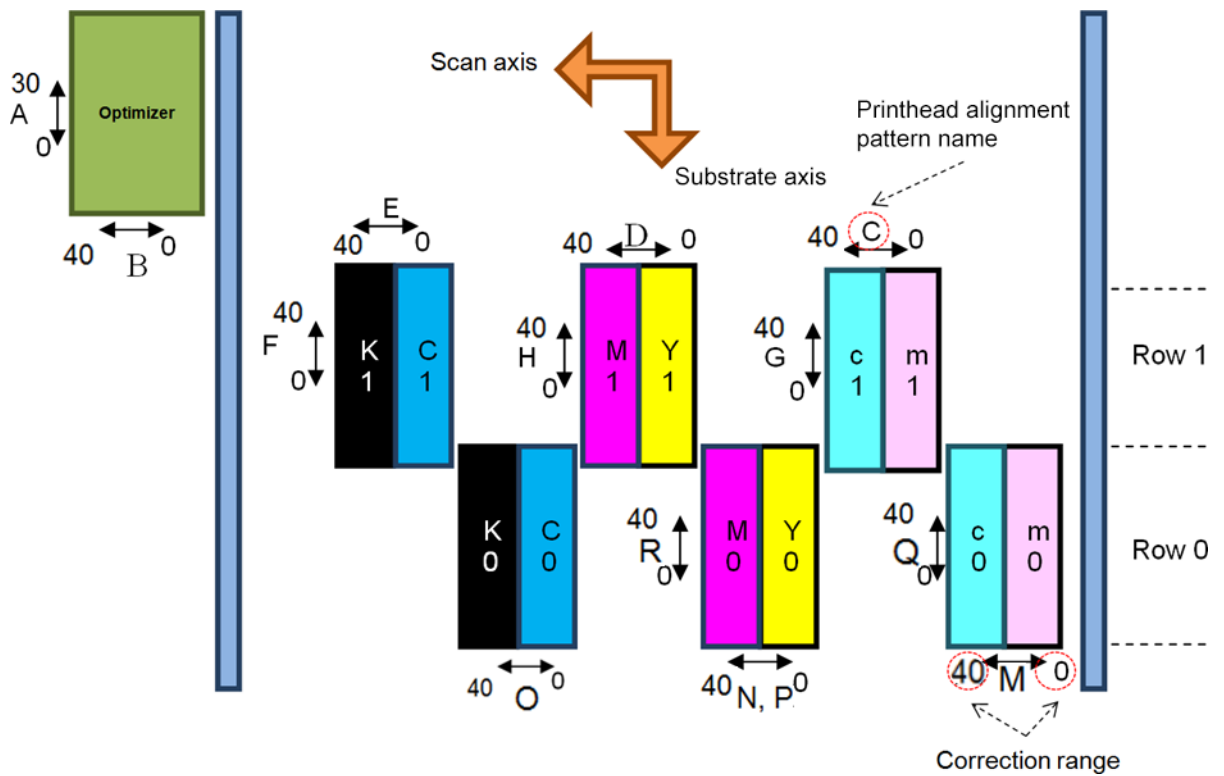


Bei der Ausrichtung werden sowohl die farbigen Druckköpfe als auch der Optimierer-Druckkopf ausgerichtet. Der Vorgang dauert ca. 10 Minuten. Es wird gedrucktes Druckmaterial von 84 cm Breite x 37 cm Höhe verbraucht.

 **HINWEIS:** Je nach Firmware-Version kann dieses Muster leicht variieren.



Das Bild unten zeigt die Verteilung der Druckköpfe im Wagen. Zu sehen ist auch die Korrespondenz zwischen Druckkopf und Mustern sowie eine Orientierungshilfe zur Richtung der angewendeten Korrekturen (0-40).



Die folgende Tabelle fasst die von den einzelnen Mustern gesteuerten Korrekturtypen zusammen.

Muster	Betroffene Druckköpfe	Korrekturtyp
A	Optimierer	Druckmaterialachse
B	Optimierer	Scanachse
C	c1, m1	Scanachse
D	M1, Y1	Scanachse
E	K1, C1	Scanachse
F	K1, C1	Druckmaterialachse
G	c1, m1	Druckmaterialachse
H	M1, Y1	Druckmaterialachse

Muster	Betroffene Druckköpfe	Korrekturtyp
I	K	Scanachse, bidirektional
J	M	Scanachse, bidirektional
K	C	Scanachse, bidirektional
L	C, M, Y, K, c, m, opt	Scanachse, bidirektional, 1200 dpi
M	c0, m0	Scanachse
N	M0	Scanachse
O	C0	Scanachse
P	Y0	Scanachse
Q	c0, m0	Druckmaterialachse
R	M0, Y0	Druckmaterialachse
S	c	Scanachse, bidirektional
T	m	Scanachse, bidirektional
U	Y	Scanachse, bidirektional

Berücksichtigen Sie diese Werte, wenn Sie eine im Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster erkannte Fehlausrichtung kompensieren möchten.

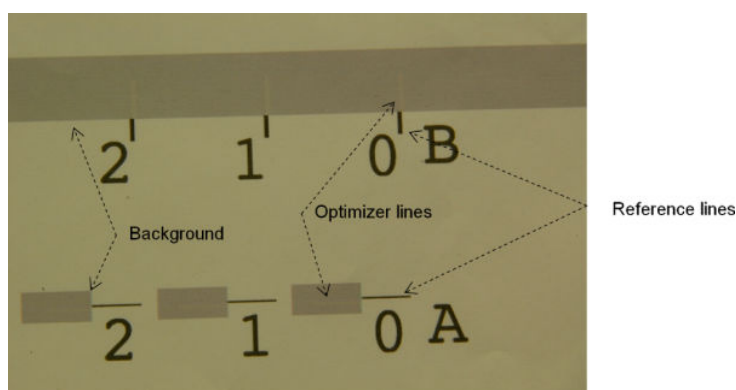
Die zentrale Korrektur ist 20 (15 für A). Das ist der Standardwert für jedes in Internal Print Server dargestellte Muster.

Ausrichten des Optimierer-Druckkopfs

Die Optimierer-Tinte ist transparent und daher visuell nicht einfach zu erkennen. Um diesen Umstand zu vereinfachen, wurde sie mit einem Hintergrund aus vermischter Tinte ergänzt. Dieser Hintergrund hebt den Optimierer hervor, sodass er meistens sichtbar ist.

Die Muster A und B richten den Optimierer-Druckkopf in beide Richtungen auf die farbigen Druckköpfe aus (Scanachse und Druckmaterialachse).

Das Bild unten zeigt den Hintergrund mit darüber liegenden Optimierer-Linien.



Mögliche Schwierigkeiten bei der Druckkopfausrichtung

Der Optimizer-Tinte ist kaum sichtbar oder unsichtbar

Der zusammengesetzte Hintergrund zum Hervorheben der Optimizer-Tinte funktioniert bei den meisten Druckmaterialien. Bei einigen Druckmaterialien ist jedoch manchmal nicht genügend Kontrast zum Hervorheben der Optimizer-Tinte vorhanden. In diesen Fällen gibt es zwei mögliche Lösungen:

- Legen Sie ein anderes Druckmaterial mit mehr Kontrast zum Ausführen der Ausrichtung ein.
- Fügen Sie eine dazwischenliegende Korrektur (A=15, B=20) ein. Der Optimizer muss dafür gut ausgerichtet sein. Prüfen Sie in diesem Fall anschließend genau auf dazugehörige Mängel wie Auslauf, Lichthof- oder Dochteffekte (siehe [Auslaufteffekt, Lichthof, Dochtwirkung auf Seite 401](#)).

Es kann auch sein, dass der Optimizer-Druckkopf oder die farbigen Druckköpfe zu viele verstopfte Düsen aufweisen, was einen schlecht ausgefüllten Hintergrund zur Folge hat, sodass die Optimizer-Streifen nur schwer zu erkennen sind. Weitere Infos für diesen Fall unter [Überprüfung und Reinigung der Druckköpfe auf Seite 163](#).

Der Optimizer-Druckkopf ist nach der Ausrichtung in der Druckmaterialachse immer noch falsch ausgerichtet

Der Optimizer-Druckkopf ist versetzt und es besteht eine Lücke zwischen dem Optimizer-Druckkopf und den anderen Druckköpfen, sodass in den Mustern A und B ein Druckmaterialvorschub erforderlich ist, damit eine Ausrichtung auf den Hintergrund und die schwarze Referenz erfolgen kann. Wenn der Druckmaterialvorschub ungenau ist, dann ist die Optimizer-Korrektur für die Druckmaterialachse (Muster A) möglicherweise nicht gültig. In Druckmaterialachsenrichtung sind möglicherweise Auslaufteffekte an den Farbgrenzen zu erkennen, in der Regel beim Übergang von Bereichen mit hoher Tintendichte zu Bereichen mit geringer Tintendichte. Stellen Sie in diesem Fall vor einer Ausrichtung sicher, dass der Druckmaterialvorschub präzise ist (siehe [Kompensation des Druckmaterialvorschubs auf Seite 185](#)).

Ein Muster zeigt mehr als eine gute Korrektur

Gelegentlich können Sie feststellen, dass ein Muster zwei oder mehrere mögliche gute Korrekturen aufweist, die durch zwei oder mehr Schritte getrennt sind. Die Ursache hierfür können Knitterfalten auf dem Druckmaterial sein, die entlang der Scanachse den Abstand zwischen Druckkopf und Papier verändern. Um dies zu vermeiden, stellen Sie sicher, dass das Druckmaterial vor dem Beginn der Ausrichtung kalt ist, und schieben Sie es mindestens 70 cm vor, damit es durch die Aushärtung des vorherigen Auftrags nicht verformt wird.

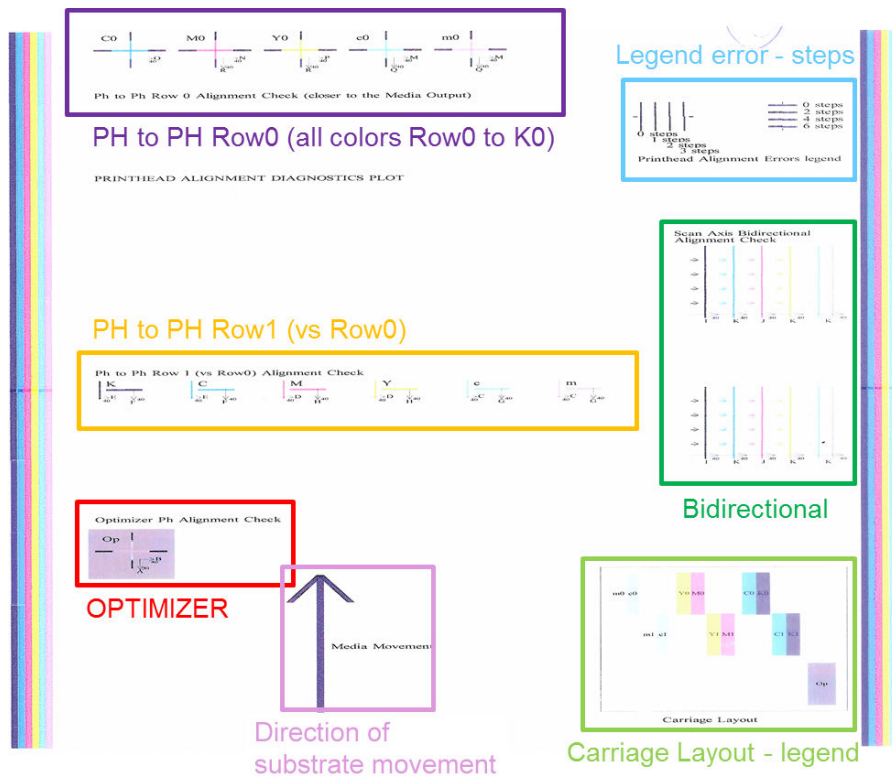
Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster

Der Drucker bietet ein Prüfmuster an, mit dem die Qualität der aktuellen Druckkopfausrichtung beurteilt werden kann. Um das Prüfmuster zu drucken, wählen Sie in Internal Print Server **Drucker > Druckkopfausrichtung > Ausrichtung prüfen > Drucken**.



HINWEIS: Mit dem Prüfmuster können Sie die Druckkopfausrichtung überprüfen und anschließend eine Feinabstimmung für die Werte gemäß den Anweisungen zum Prüfmuster vornehmen. Auch wenn das Druckmaterial einem bereits verwendeten Druckmaterial ähnlich ist, können Sie nur das Prüfmuster drucken (viel schneller als die Druckkopfausrichtung) und die Feinabstimmung die Werte in Internal Print Server vornehmen.

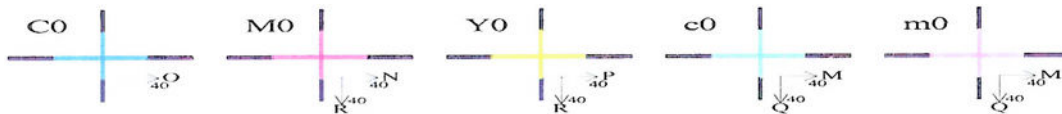
Im nächsten Bild sehen Sie ein Beispiel von einem Prüfmuster. Jedes Teil wird im Anschluss an die Terminologie der manuellen Ausrichtung beschrieben. Row0 ist die Reihe der Druckköpfe, die sich näher an der Druckmaterialausgabe befindet. Row1 ist die Reihe der Druckköpfe, die sich näher an der Druckmaterialeingabe befindet. Im gleichen Prüfmuster gibt es auch einen Bereich, in dem das Wagenlayout für Referenzzwecke mit den entsprechenden Etiketten beschriftet ist.



Bereich 1: Ausrichtungsprüfung Druckkopf Row0 (näher an der Druckmaterialausgabe)

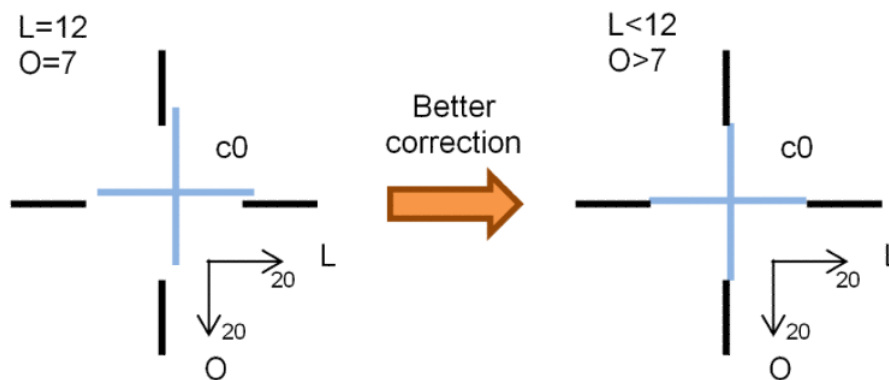
Dieser Bereich zeigt die Druckkopf-zu-Druckkopf-Ausrichtung für die erste Reihe der Farbdruckköpfe an. Druckköpfe, die mit einem Referenzdruckkopf verglichen werden, weisen Kreuze auf. In diesem Fall wurde der schwarze Druckkopf als Referenz ausgewählt.

Die Farben sind mit C0, M0, Y0, c0 und m0 gekennzeichnet. „0“ gibt an, dass es sich um die erste Reihe der Druckköpfe handelt. In jedem Fall sollte das innere Kreuz auf das äußere Kreuz ausgerichtet ist.



Ph to Ph Row 0 Alignment Check (closer to the Media Output)

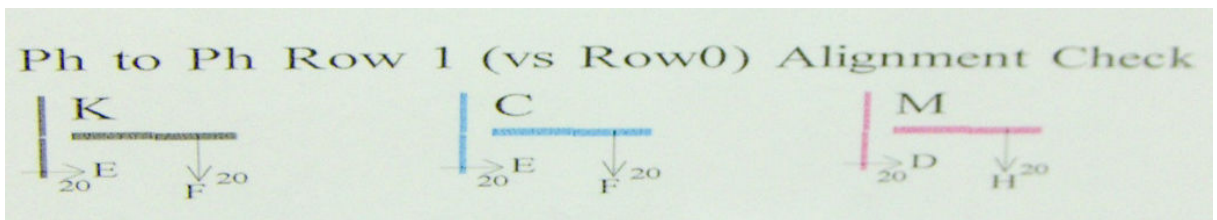
Im Falle einer Fehlausrichtung zeigen die Pfeile das Muster der manuellen Ausrichtung an, das die Fehlausrichtung korrigiert. Die Kennzeichnung „20“ gibt zudem die Richtung an, in die die Linie bei der Anwendung des Wertes „20“ verschoben wird. Nehmen Sie zum Beispiel an, dass bei einer manuellen Ausrichtung für L der Wert 12 und für O der Wert 7 gewählt wird. Gehen Sie auch von einer falschen Position bei c0 aus:



- **Falsche Position der Scanachse:** Die Reihe c0 ist nach rechts verschoben. Wenn Sie Werte verwenden, die größer als der tatsächliche Wert sind, wird die Reihe noch weiter nach rechts verschoben, da der Pfeil „20“ nach rechts zeigt. Aber da die vertikale Linie c0 nach rechts verschoben ist, müssen Sie sie nach links verschieben. Deshalb ist ein Wert erforderlich, der niedriger als die tatsächliche Auswahl ($L=12$) ist.
- **Falsche Position der Druckmaterialachse:** Die Reihe c0 ist nach oben verschoben. Wenn Sie Werte verwenden, die größer als der tatsächliche Wert sind, wird die Reihe noch weiter nach unten verschoben, da der Pfeil „20“ nach unten zeigt. Dies ist genau das, was Sie möchten, sodass ein höherer Wert als die tatsächliche Auswahl ($O=7$) benötigt wird.

Bereich 2: Prüfung der Druckkopf-zu-Druckkopf-Ausrichtung für Row1 (im Vergleich zu Row0)

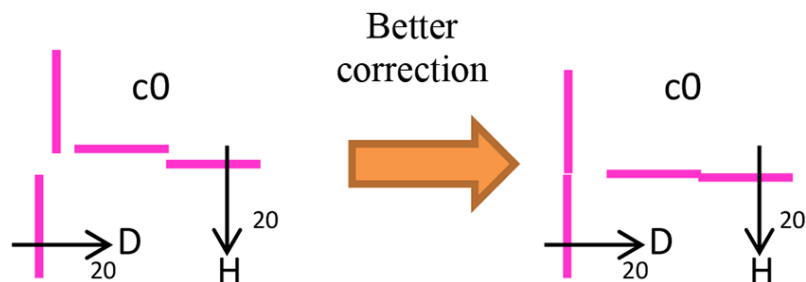
Dieser Bereich zeigt die Druckkopf-zu-Druckkopf-Ausrichtung für die zweite Reihe der Farbdruckköpfe an. Jede Farbe verweist auf die gleiche Farbe in Row0. Die Ausrichtung ist richtig, wenn in keine Richtung eine Diskontinuität oder ein Schritt erkannt wird.



Wie in der Beschreibung der vorherigen Flächen zeigen die Pfeile im Falle einer Fehlausrichtung das Muster der manuellen Ausrichtung an, das die Fehlausrichtung korrigiert. Die Kennzeichnung „20“ gibt zudem die Richtung an, in die die Linie bei der Anwendung des Wertes „20“ verschoben wird. Nehmen Sie zum Beispiel an, dass bei einer manuellen Ausrichtung für D der Wert 12 und für H der Wert 7 gewählt wird. Gehen Sie auch von einer falschen Position bei M:

D=12
H=7

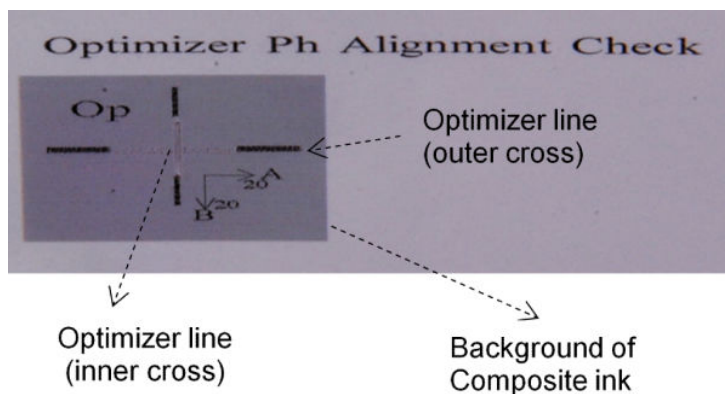
D>12
H<7



Wie im vorherigen Bereich können Sie die Ergebnisse verbessern, wenn Sie D erhöhen und H verringern.

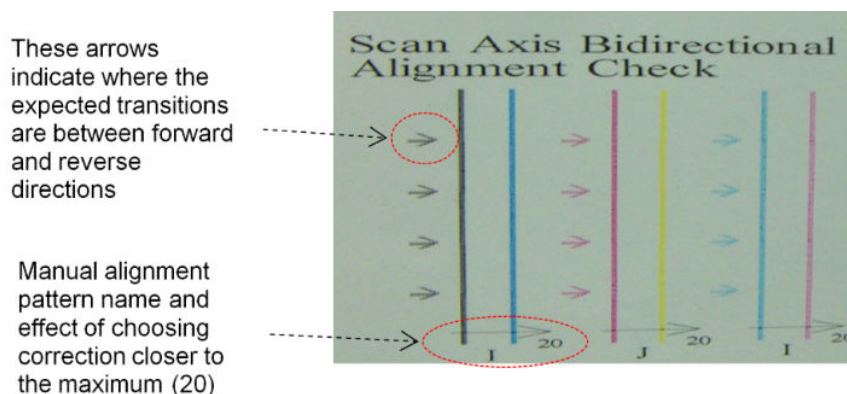
Bereich 3: Prüfung der Optimierer-Druckkopfausrichtung

Dieser Bereich zeigt die Ausrichtung zwischen Optimierer-Druckkopf und Farbdruckköpfen. Der Optimierer bezieht sich auf die schwarze Tinte. Es funktioniert genauso wie bei Zone 1. Es gibt jedoch eine Hintergrundfarbe, durch die die Anwesenheit des Optimierers hervorgehoben wird.

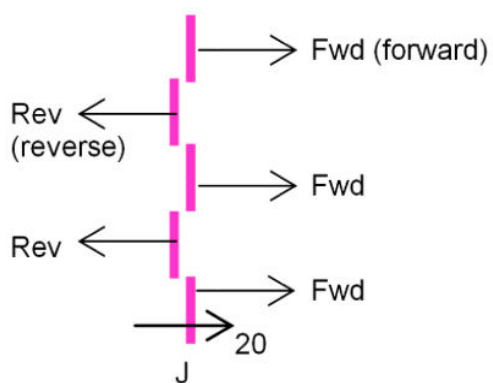


Bereich 4: Prüfung der bidirektionalen Scanachsenausrichtung

Dieser Bereich zeigt die bidirektionale Ausrichtung der Scanachsen zwischen den Farben an. Wie in der Beschreibung der vorherigen Bereiche zeigen die unteren Pfeile im Falle einer Fehlausrichtung das Muster der manuellen Ausrichtung an, das die Fehlausrichtung korrigiert (Muster I, J). Die Kennzeichnung „20“ gibt zudem die Richtung an, in die die Linie bei der Anwendung des Wertes „20“ verschoben wird.

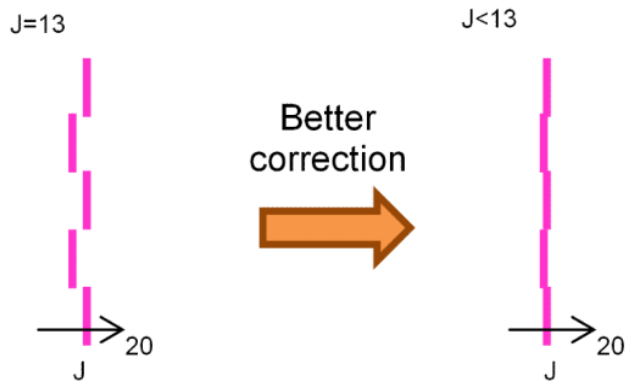


Dieses Muster wird durch eine Reihe von vertikalen Linien gebildet, die wie in der Abbildung gezeigt ungepaart gedruckt sind:



Die richtige bidirektionale Ausrichtung wurde gefunden, wenn Linien Fwd und Rev perfekt ausgerichtet sind.

Das folgende Beispiel zeigt eine Fehlausrichtung mit einer bestehenden Korrektur J=13 und der Vorgehensweise zum Ausgleichen.



In diesem Fall zeigt die Abbildung, dass der Wert geändert werden muss, der dem Muster J entspricht. Es ist auch zu sehen, dass für die Korrektur ein niedrigerer Wert gewählt werden muss, da der Wert „20“ zu einer Verschiebung in die falsche Richtung führen würde.

Farbkalibrierung

Die Farbkalibrierung ermöglicht dem Drucker, für eine bestimmte Druckmaterialsorte auch dann konsistente Farben zu erzeugen, wenn Druckköpfe und Tintenbehälter ausgetauscht wurden oder sich die Umgebungsbedingungen geändert haben.

Farbkalibrierung legt die Tintenbeschränkung und Linearisierung fest, die je nach Tropfengewicht des Druckkopfs variiert. Diese Kalibrierung wurde entwickelt, um Konsistenz bei Alterung des Druckkopfs (Verringerung des Tropfengewichts) und zwischen den verschiedenen Druckern zu gewährleisten. Um beispielsweise eine maximale Dichte von Zyan von 0,6 zu erhalten, benötigt der eine Druckkopf vielleicht 3 Tropfen und ein anderer 3,5 Tropfen (niedrigeres Tropfengewicht).

Es gibt keine werkseitigen Referenzwerte für die Farbkalibrierung im Drucker oder in den Profilen: Die erste Kalibrierung für ein Druckmaterial legt die Farbreferenz für die zukünftigen Kalibrierungen fest. In zukünftigen Kalibrierungen wird daher versucht, die Farben mit der ersten Kalibrierung abzustimmen. Auf diese Weise behalten Sie auch bei Alterung des Druckkopfes die Konsistenz bei.

Ein guter Düsenstatus ist wichtig und die Druckköpfe sollten auch möglichst neu sein, um bei der ersten Kalibrierung eine optimale Leistung zu erzielen.

Zudem sollten die Druckköpfe gut ausgerichtet sein (siehe [Ausrichten der Druckköpfe auf Seite 176](#)) und der Druckmaterialvorschub einwandfrei funktionieren (siehe [Kompensation des Druckmaterialvorschubs auf Seite 185](#)). Andernfalls kann das Farbmuster verschwommen oder mit leicht abweichenden Farben angezeigt werden.

Um die Farbkalibrierung in Internal Print Server zu starten, klicken Sie auf **Druckmaterial > Farbkalibrierung** und dann auf die Schaltfläche **Kalibrieren**.

 **HINWEIS:** Die Kalibrierung ist nur mit nicht porösen Druckmaterialien möglich, die breiter als 61 cm sind. Poröse Druckmaterialien können nicht kalibriert werden.

 **HINWEIS:** Die Farbkalibrierung wird nicht empfohlen, wenn die Wagenträgerposition höher als normal ist.

Der Kalibrierungsvorgang läuft automatisch ab und kann nach dem Einlegen des zu kalibrierenden Druckmaterials im unbeaufsichtigten Modus erfolgen. Der Vorgang dauert ca. 15 Minuten und verläuft in den folgenden Schritten:

1. Die Farbkalibrierungs-Testgrafik wird gedruckt. Sie besteht aus Feldern unterschiedlichen Dichten von jeder im Drucker vorhandenen Tintenfarbe.

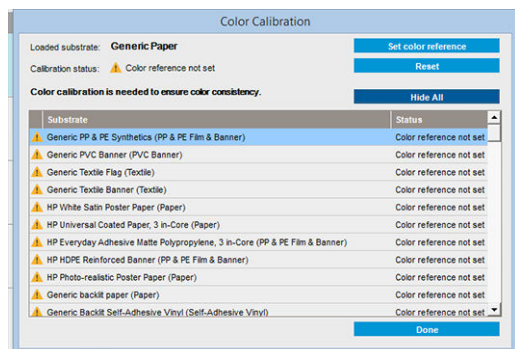


2. Die Farben der Testgrafik werden mit dem integrierten Spektrofotometer gescannt und gemessen. Wenn beim Scannen ein Problem auftritt, wird in Internal Print Server eine Meldung angezeigt. siehe [Farbkalibrierung schlägt fehl auf Seite 417](#).
3. Anhand der Messwerte des Spektrofotometers berechnet der Drucker die Korrekturtabellen, die für eine konsistente Farbausgabe Ihrer Druckaufträge auf dieser Druckmaterialsorte erforderlich sind. Ausgenommen ist die erste Kalibrierung, die die Referenzwerte für die späteren Kalibrierungen festlegt.

Eine Kalibrierung ist in folgenden Situationen angebracht:

- Wenn eine neue Druckmaterialsorte noch nicht kalibriert wurde: um die Referenzwerte festzulegen.
- Immer dann, wenn Sie zwischen einzelnen Druckaufträgen übermäßige Farbunterschiede beobachten. Solche Farbunterschiede können z. B. durch alte und abgenutzte Druckköpfe, den Einbau neuer Druckköpfe, durch unterschiedliche Eigenschaften einzelner Druckmaterialrollen und durch veränderte Umgebungsbedingungen verursacht werden.

Sie können den Farbkalibrierungsstatus der Druckmaterialien in Internal Print Server überprüfen. Wählen Sie **Druckmaterial > Farbkalibrierung > Alle einblenden**.



- **Standardeinstellung:** Farbreferenz nicht festgelegt.
- **Fertig:** Farbreferenz festgelegt.
- **Nicht mehr aktuell:** Kalibrierung veraltet.

Die Farbkalibrierung basiert auf einer Messung der Farben in gedruckten Farbmustern mithilfe des integrierten Spektrofotometers. Bestimmte Eigenschaften einiger Druckmaterialsarten (z. B. Oberflächenrauheit oder Transparenz) können bei der reflektierenden Farbmessung zu großen Ungenauigkeiten führen. Bei diesen Druckmaterialien schlägt die Farbkalibrierung möglicherweise fehl oder führt zu unannehmbaren Druckergebnissen.

TIPP: Wenn die Farbkalibrierung beim ersten Versuch fehlschlägt, sollten Sie es erneut versuchen.

Um die Referenz für ein bestimmten Druckmaterial zu löschen, sodass Sie eine neue Referenz für dieses Druckmaterial erstellen können, müssen Sie die Farbkalibrierung zurücksetzen. Wählen Sie in Internal Print Server **Druckmaterial > Farbkalibrierung > Zurücksetzen**.

Die Kalibrierung muss durchgeführt werden, bevor das Farbprofil für das Druckmaterial erstellt wird. Sie können die Kalibrierung aber jederzeit wiederholen, ohne das Profil neu erstellen zu müssen.

Farbkonsistenz zwischen verschiedenen HP Latex 3000 Druckern

Durch das Exportieren eines kalibrierten Druckmaterialprofils können auf verschiedenen HP Latex 3000 Druckern konsistente Farben gedruckt werden (siehe [Druckmaterialprofile auf Seite 103](#)). Durch diesen Prozess wird sichergestellt, dass beide Drucker die gleiche Farbbreferenz verwenden.

1. Erstellen Sie die Referenz für den ersten Drucker: Führen Sie zumindest die erste Farbkalibrierung mit dem entsprechenden Druckmaterial durch.
2. Exportieren Sie das Druckmaterialprofil aus dem ersten Drucker. Die Referenz wird auch exportiert.
3. Importieren Sie das Druckmaterialprofil in den zweiten Drucker.
4. Führen Sie die Farbkalibrierung mit demselben Druckmaterial für den zweiten Drucker aus, damit es mit der mit dem Profil importierten Referenz konsistent wird.

Nun verfügen beide Drucker über dieselbe Referenz für das bestimmte Druckmaterial. Alle folgenden Farbkalibrierungen werden versuchen, diesem Referenzstatus zu entsprechen.

Farbprofile

Die Farbkalibrierung sorgt zwar für eine konsistente Farbausgabe, gewährleistet aber keine originalgetreuen Farben. Wenn der Drucker beispielsweise alle Farben schwarz druckt, ist die Farbausgabe zwar konsistent, eine originalgetreue Farbdarstellung ist aber nicht gegeben.

Um präzise Farben zu erhalten, müssen die Farbwerte in den Dateien in Werte konvertiert werden, die auf dem Drucker zusammen mit den verwendeten Tinten und Druckmaterialsorten die richtigen Farben liefern. Ein ICC-Farbprofil beschreibt eine spezifische Kombination aus Drucker, Tinte und Druckmaterial und enthält alle für die Farbkonvertierung benötigten Daten.

Diese Farbkonvertierungen werden nicht vom Drucker, sondern vom Rasterbildprozessor (RIP) durchgeführt. Weitere Informationen über die Verwendung von ICC-Profilen finden Sie in der Dokumentation der Anwendungssoftware und des RIP.

Kompensation des Druckmaterialvorschubs

Der präzise Vorschub des Druckmaterials ist Voraussetzung für eine gute Druckqualität, da er über die richtige Platzierung der Farbpunkte auf dem Druckmaterial entscheidet. Wenn das Druckmaterial zwischen den Durchläufen der Druckköpfe nicht um die richtige Strecke vorgeschoben wird, kann dies zu hellen oder dunklen Streifen und zu einer körnigen Struktur des Druckbilds führen.

Der Drucker hat einen Druckmaterialvorschubsensor und ist so kalibriert, dass alle in Internal Print Server angezeigten Druckmaterialien richtig vorgeschoben werden. Wenn das Druckmaterial eingelegt ist, prüft der Druckmaterialvorschubsensor das Druckmaterial und entscheidet, ob es automatisch angepasst werden kann oder nicht. Wenn dies nicht der Fall ist, wird die automatische Anpassung deaktiviert.

Wenn das Druckmaterial nicht automatisch vom Druckmaterialvorschubsensor angepasst werden kann und der Druckmaterialvorschub nicht korrekt ist, können Sie die Kompensation des Druckmaterialvorschubs manuell ändern. Unter [„Beheben von Druckqualitätsproblemen“ auf Seite 386](#) erfahren Sie, wie Sie feststellen können, ob eine Vorschubkompensation hilfreich ist. Im Allgemeinen empfiehlt sich eine Druckmaterialvorschubkalibrierung, wenn es im Zusammenhang mit dem Druckmaterialvorschub zu Druckqualitätsproblemen kommt, oder wenn Sie ein neues Druckmaterial definieren.



HINWEIS: Die manuelle Kompensation für den Druckmaterialvorschub ist nur verfügbar, wenn der Druckmaterialvorschubsensor deaktiviert ist. Dies kann entweder manuell oder über die Schaltfläche zur Druckausrichtung im Hauptfenster des Internal Print Server erfolgen.

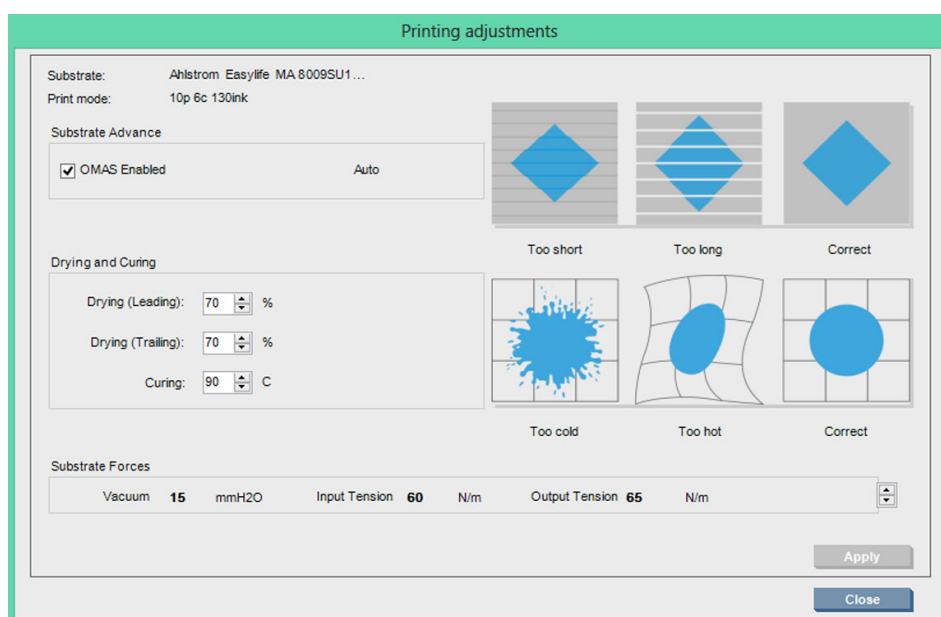
Der Druckmaterialvorschubsensor funktioniert möglicherweise nicht ordnungsgemäß, wenn er verschmutzt ist. Siehe [Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors auf Seite 208](#).

Wenn der Sensor nach einer Reinigung noch schmutzig gewesen ist, dann ist die bereits ermittelte Vorschubkompensation möglicherweise nicht gültig. In diesem Fall empfiehlt es sich, die Vorschubkompensation für dieses Druckmaterial auf Null zu setzen und zu prüfen, ob der Vorschub korrekt ist. Wenn der Vorschub immer noch nicht korrekt ist, befolgen Sie den Vorschubkompensationsprozess. Berücksichtigen Sie dabei, dass der Sensor möglicherweise nicht schmutzig, sondern Ihre Druckmaterialsorte nicht kompatibel ist.

Manuelle Kompensation des Druckmaterialvorschubs

Während des Drucks können Sie sich die Kompensation des Vorschubs für das derzeit geladene Druckmaterial jederzeit anzeigen lassen. Wählen Sie in der Software Internal Print Server den Druckauftrag aus, und drücken Sie die Taste **Druckausrichtung**, oder wählen Sie **Drucker > Druckausrichtung**.

Alternativ können Sie die Schaltfläche **Druckausrichtung** im Hauptfenster von Internal Print Server verwenden. Dabei wird ein Dialogfeld mit einem Bereich zur Vorschubkompensation geöffnet, in dem es drei Hauptbereiche gibt:




1. Aktivieren Sie das Kontrollkästchen, um OMAS (Druckmaterialvorschubsensor) zu aktivieren. Wird es beim Laden automatisch deaktiviert, können Sie es nicht aktivieren. Wenn Sie es jedoch selbst deaktivieren, können Sie es wieder aktivieren.
2. Wenn der Druckmaterialvorschubsensor deaktiviert ist, können Sie die Kompensation des Druckmaterialvorschubs erhöhen oder verringern.
3. Drei Bilder möglicher Defekte aufgrund von Problemen beim Druckmaterialvorschub, anhand derer Sie entscheiden können, ob die Kompensation erhöht oder verringert werden sollte.

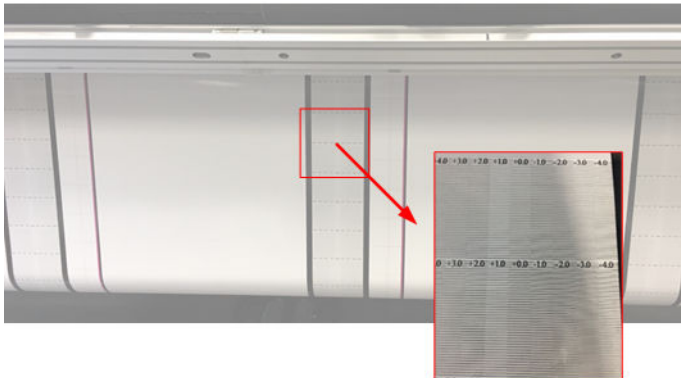
Um die Werte zu übernehmen und zu speichern, drücken Sie auf die Schaltfläche **Übernehmen** im Dialogfeld, bevor Sie es schließen. Anschließend wird der Wert für die Kompensation des Druckmaterialvorschubs für das bestimmte Druckmaterial gespeichert. Andere Druckmaterialien sind nicht betroffen.

Wenn Sie ein generisches Druckmaterialprofil verwenden, empfiehlt es sich, das Profil zu klonen (**Druckmaterial > Klonen**) und damit zu arbeiten, bevor Sie die Kompensation des Druckmaterialvorschubs anpassen, da die Druckausrichtung für generische Profile nicht verfügbar ist. Siehe [Bearbeiten eines Druckmaterialprofils auf Seite 111](#).

Testdruck für den Druckmaterialvorschub


Mithilfe des Testdrucks für den Druckmaterialvorschub können Sie den Druckmaterialvorschub genauer einstellen. Wählen Sie in Internal Print Server **Drucker > Vorschubkalibrierung**. Der Drucker druckt mehrere Wiederholungen von einem speziell nummerierten Muster, das Ihnen dabei hilft, die richtige Vorschubkompensationsanpassung anzuwenden. Suchen Sie nach dem Muster in der Mitte des Druckmaterials.

 **HINWEIS:** Druckköpfe müssen vor dem Test richtig ausgerichtet sein.



Die folgenden Schritte beschreiben den Vorgang, um den Wert für die Kompensation des Druckmaterialvorschubs des IPS-Dialogfelds **Druckausrichtung** zu ermitteln.

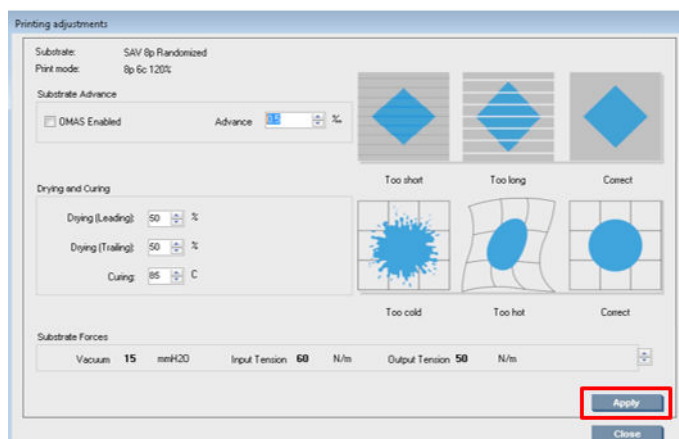
1. Suchen Sie beim Drucken des Tests, in den letzten 8 bis 10 Plots des Musters in der Mitte des Druckmaterials (die Seiten können von Schräglauf betroffen sein), den Wert, der der hellsten Spalte entspricht.

 **TIPP:** Wenn der Test zwei mögliche Werte (zwei durchgehende Spalten) anzeigt, wird der Durchschnitt der beiden Werte gewählt. Wenn der Test beispielsweise die Werte + 2,0/+ 3,0 ausgibt, wird +2,5 ausgewählt.

2. Suchen Sie über **IPS > Drucker > Druckausrichtung** nach dem aktuell festgelegten Wert für den Vorschub und fügen Sie dieser Zahl den in Schritt 1 gewählten Wert hinzu. Wenn beispielsweise der Wert im Dialogfeld **Druckausrichtung** -2,0 beträgt und der im ersten Schritt gewählte Wert +2,5 ist, sollte der ausgewählte Wert +0.5 sein.

 **HINWEIS:** Das Dialogfeld „Druckausrichtung“ ist nur beim Drucken mit nicht generischen Medienprofilen aktiviert.

3. Setzen Sie den ausgewählten Kompensationswert für den Vorschub ein und wählen Sie **Übernehmen**, um die Änderung zu implementieren.



Durch die Anwendung des richtigen Vorschubkompensationswerts sollte der Wert der hellsten Spalten 0 betragen. Das bedeutet, dass der Drucker den DM-Vorschubfehler kompensiert und für einen guten Einzug des Druckmaterials sorgt.



HINWEIS: Die manuelle Vorschubkompensation des Druckmaterials, die durch diesen Vorgang erzielt wird, ist nur für das eingelegte Druckmaterial zu verwenden. Bitte beachten Sie, dass dieser Wert nicht auf einem anderen Drucker verwendet werden kann. Wenn Sie mit dasselbe Druckmaterial auf mehreren Druckern verwenden möchten, müssen Sie den gesamten Vorgang auf jedem Drucker durchführen.



TIPP: Der Wert für den Druckmaterialvorschub hängt direkt von der Stärke des Druckmaterials ab und muss nur geändert werden, wenn Probleme mit der Druckqualität auftreten, die durch den Druckmaterialvorschub ausgelöst werden, wie bereits erläutert in [DM-Vorschub-Sensorprüfung auf Seite 392](#). Wie Sie die richtigen Wert schneller und präziser erhalten, sehen Sie in der folgenden Tabelle:

Normaler Wert für Druckmaterialvorschub basierend auf Druckmaterialstärke							
50 µm	150 µm	250 µm	400 µm	550 µm	700 µm	850 µm	1000 µm
+1,8 ‰	+0,9 ‰	0	-1,0 ‰	-1,8 ‰	-2,7 ‰	-4,5 ‰	-6,8 ‰

Für ein Druckmaterialprofil spezifische Kalibrierungen

Einige vom Drucker vorgenommene Kalibrierungen zielen speziell auf das zum Zeitpunkt der Kalibrierung verwendete Druckmaterialprofil, andere nicht. Die für das Druckmaterial spezifischen Kalibrierungen müssen nach einer Änderung des Druckmaterials oder Profils erneut vorgenommen werden. Es folgt eine Auflistung der Kalibrierungen mit der Angabe, ob diese für ein Profil spezifisch sind oder nicht.

- **Druckkopfausrichtung:** Gilt für alle Profile und Druckmodi. Normalerweise müssen Druckköpfe nicht neu ausgerichtet werden, wenn Sie zwischen den Druckmaterialien wechseln. Wenn sich jedoch der Abstand zwischen Druckkopf und Papier signifikant geändert hat (z. B. andere Dicke), dann sollten die Druckköpfe neu ausgerichtet werden.
- **Kompensation des Druckmaterialvorschubs:** Spezifisch für jedes Druckmaterialprofil.
- **Farbkalibrierung:** Spezifisch für jedes Druckmaterialprofil.

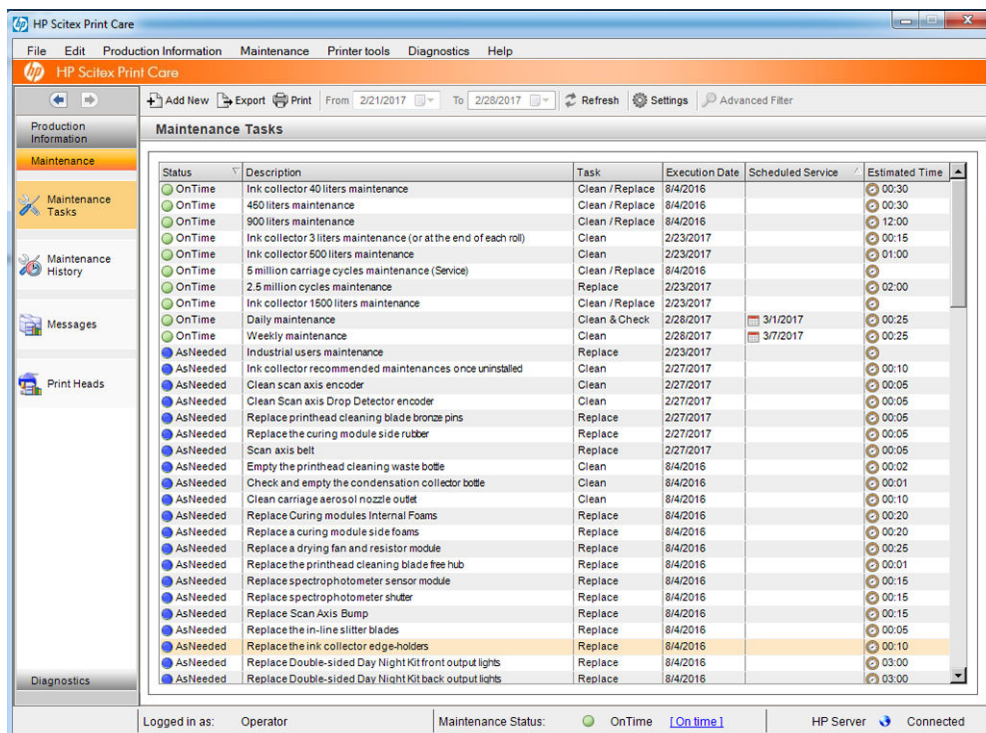
Nach bestimmten Ereignissen empfohlene Kalibrierungen

	Druckkopf-Austausch	Neues Druckmaterial erzeugt	Neues Druckmaterial importiert	Neues Druckmaterial geladen	Änderung des Druckmodus	Schlechte Druckqualität
Druckkopf-Ausrichtung	Empfohlen	Nicht erforderlich, es sei denn, das neue Druckmaterial hat eine andere Stärke	Nicht erforderlich	Nicht erforderlich, falls Wagenträger nicht verschoben	Nicht erforderlich	Empfohlen, falls relevant
Farbkalibrierung	Empfohlen	Empfohlen	Empfohlen	Nicht erforderlich, falls irgendwann erfolgt	Nicht erforderlich	Empfohlen, falls relevant
Kompensation des Druckmaterialvorschubs	Nicht erforderlich	Nicht erforderlich, solange Druckmaterialvorschubsensor funktioniert	Nicht erforderlich, solange Druckmaterialvorschubsensor funktioniert	Nicht erforderlich, solange Druckmaterialvorschubsensor funktioniert	Nicht erforderlich	Empfohlen, falls relevant

8 HP Print Care


Mit dem Print Care-Programm erhalten Sie Unterstützung zum Beheben aller auftretenden Probleme und Ihr Drucker arbeitet immer optimal. Außerdem bekommen Sie umfassende Informationen über den aktuellen und vergangenen Status des Druckers.

Das Programm ist bereits in dem integrierten Computer des Druckers installiert. Sie können es in Windows über die Schnellstart-Symbolleiste oder in Internal Print Server durch Doppelklick auf einige Bereiche (z. B. Print Care-Status) aufrufen.

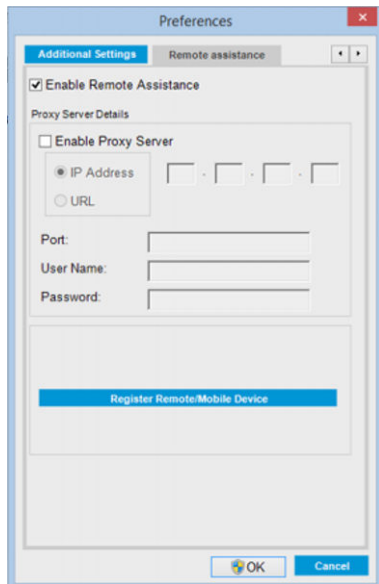


Seine Funktionen sind in die folgenden Kategorien unterteilt:

- Unter **Produktionsdaten** werden Informationen über den Druckerstatus und den Druckverlauf (Papierverbrauch, Tintenverbrauch, Aufträge) angezeigt. Die Informationen können als Diagramme oder Textberichte angezeigt werden und lassen sich filtern, um verschiedene Teilmengen an Daten auszuwählen.
- Unter **Maintenance** werden die erforderlichen Wartungsaufgaben mit den entsprechenden Ausführungsanweisungen aufgeführt. Es werden auch die in der Vergangenheit durchgeführten Wartungsaufgaben und angezeigten Drucker Meldungen aufgeführt.
- Unter **Diagnose** können Funktionstests für Druckersysteme und Komponenten ausgeführt werden, um Ausfälle und Fehlfunktionen zu ermitteln. Jede Diagnose erstellt einen Bericht mit detaillierten Ergebnissen und Anweisungen zur Fehlerbehebung. Es können auch die in der Vergangenheit ausgeführten Tests eingesehen werden. Weitere Einzelheiten unter [Print Care-Diagnose auf Seite 190](#).

 **HINWEIS:** Einzelne Tests sind nicht wählbar: Die ganze Testreihe wird automatisch gestartet.

- Unter **Drucker-Tools** können Sie Wartungsfunktionen ohne eine bestehende Internetverbindung durchführen.



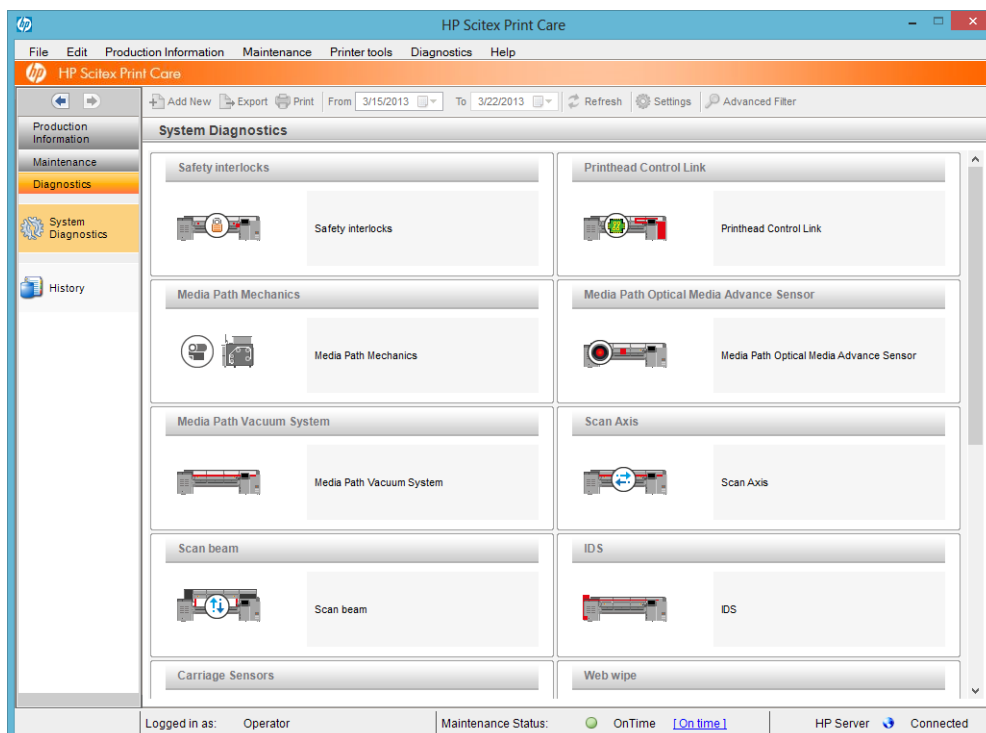
Der Print Care-Programm hat eine Online-Hilfe, in der alle Funktionen ausführlich erläutert werden.

Um die Maßeinheiten in Print Care zu ändern, wählen Sie **Bearbeiten > Einstellungen > Maßeinheiten**.

Print Care verwendet die in den Regions- und Sprachoptionen von Windows ausgewählte Sprache. Informationen zum Ändern der Sprache erhalten Sie unter [Ändern der Sprache von Internal Print Server auf Seite 21](#).

Print Care-Diagnose

Mit der Print Care-Diagnose können Sie Ausfallzeiten minimieren. Wenn Sie sich an Ihren Support-Mitarbeiter mit einem Problem wenden, stellen Sie ihm die Ergebnisse von allen erstellten Diagnoseberichten zur Verfügung.



Die meisten dieser Diagnosen lassen sich unter einem normalen Druckerstart ausführen. Wenn jedoch beim Hochfahren ein schwerwiegender Fehler das Ausführen der Diagnose verhindert, dann kann ein zusätzlicher Hochfahrmodus für diese Situation genutzt werden. Wechseln Sie zum Verwenden diesen Modus zu Print Care, und wählen Sie **Drucker-Tools > Energieoptionen > Neustart im Diagnosemodus**. Der Drucker wird mit einer minimalen Gruppe von Komponenten gestartet, sodass die Fortschrittsanzeige in Internal Print Server bei 20 % gestoppt und der **Diagnosemodus** angezeigt wird. Sie können dann zum Diagnoseabschnitt wechseln und die gewünschte Diagnose ausführen.


 **HINWEIS:** Lesen Sie die Beschreibungen der Diagnose durch, und befolgen Sie die Anweisungen.


 **WICHTIG:** Ein im Diagnosemodus gestarteter Drucker kann nicht drucken.

Wählen Sie nach Abschluss der Diagnose **Drucker-Tools > Energieoptionen > Neustart**, um den Drucker normal neu zu starten.

Bei einer vom Drucker ausgegebenen Nachricht mit einem numerischen Code in Form von XX.XX.XX.XX:XX können Sie anhand der ersten beiden Ziffern aus der folgenden Tabelle die korrekte Diagnose bestimmen.

Nummer	Subsystem
01	Schaltkasten
10	Schaltschrank
11	Druckkopf-Steuerungsverbindung
15	Trocknen läuft
16	Aushärtung
21	Tropfendetektor/Capping Station
22	Tintenverteilsystem
41	Mechanik Druckmaterialpfad
43	Unterdrucksystem Druckmaterialpfad
46	Druckkopf-Primer
47	Druckkopfreinigungsrolle
48	Scanstrahl
49	Aerosolfilter am Wagen
50	Druckmaterialvorschubsensor
51	Sicherheitssperren
52	Tropfendetektor
55	Wagensensoren
58	Wagensensoren
86	Scanachse

 **HINWEIS:** Einige dieser Subsysteme können nur von Servicetechnikern gewartet werden, da dafür spezifische Kenntnisse notwendig sind oder es die Sicherheitsbestimmungen erfordern.

 **HINWEIS:** Es empfiehlt sich in jedem Fall ein Ausführen der Sicherheitssperren-Diagnose, um sicherzustellen, dass das Drucken nicht durch eine Sicherheitssperre deaktiviert ist.

Aktualisieren der Print Care-Software

Während der Drucker mit dem Internet verbunden ist, prüft Print Care regelmäßig auf Updates. Wenn ein Update verfügbar ist, wird eine Benachrichtigung angezeigt. Befolgen Sie in diesem Fall die Anweisungen zum Aktualisieren der Software.



HINWEIS: Dieses Update bezieht sich nur auf das Modul der Print Care-Software. Die Wartungsassistenten und andere Inhalte werden bei Bedarf direkt aus der Cloud abgerufen. Sie werden daher automatisch aktualisiert, sobald der Inhalt in der Cloud aktualisiert wird.

Neuinstallation der Print Care-Software

Wenden Sie sich an den Kundendienst, wenn Print Care neu installiert werden muss.



HINWEIS: Print Care muss neu installiert werden, wenn der Drucker den Eigentümer wechselt.

9 Hardware-Wartung

⚠ VORSICHT! Hardware-Wartungsarbeiten dürfen nur von geschultem Personal durchgeführt werden. Während der Installation des Druckers wird das dafür zuständige Personal geschult, um den sicheren Betrieb und eine ordnungsgemäße Wartung des Druckers zu gewährleisten. Die Verwendung des Druckers ohne diese Schulung ist nicht erlaubt.

Sicherheitsvorkehrungen

Lesen und befolgen Sie den Abschnitt mit den Sicherheitshinweisen, um sicherzustellen, dass Sie sicher mit der Ausstattung umgehen: siehe [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Sie müssen über die entsprechende technische Qualifikation und die nötige Erfahrung verfügen, um sich der Gefahren bewusst zu sein, denen Sie beim Ausführen einer Aufgabe ausgesetzt sein können, und um geeignete Maßnahmen zu ergreifen, damit Sie Ihr Risiko und das anderer Personen minimieren.

Benutzerwartungskit

Wartungsressourcen			Reinigungs- kit	Benutzer- wartungskit	Service- wartungskit	Textil- Service- wartungskit	Benutzer-Kit für optimierte Betriebs- zeiten	Händler-Kit für optimierte Betriebs- zeiten
Wenn	Wer	Eingangsort ner						
Reinigung bei Bedarf	Benutzer	X	X					
Wöchentlich e Wartung	Benutzer	X	X					
Wartung bei 125 Litern	Benutzer	X	X					
Wartung bei 500 Litern	Benutzer		X	X				
Wartung bei 1500 Litern	Benutzer			X				
Wartung bei 3000 Litern	Kontaktieren Sie Ihren Support- Vertreter				X			
Beidseitige Reinigung	Benutzer		X					

Wartungsressourcen		Reinigungs- kit	Benutzer- wartungskit	Service- wartungskit	Textil- Service- wartungskit	Benutzer-Kit für optimierte Betriebs- zeiten	Händler-Kit für optimierte Betriebs- zeiten
Tägliche Wartung des Tintenkollekt ors	Benutzer						
Tintenkollekt or, 40-Liter- Wartung	Benutzer						
Tintenkollekt or, 500- Liter- Wartung	Benutzer					X	
Tintenkollekt or, 1500- Liter- Wartung	Kontaktieren Sie Ihren Support- Vertreter						
Reparatur durch Benutzer	Benutzer					X	
Reparaturser vice	Kontaktieren Sie Ihren Support- Vertreter						X
Inspektion des gesamten Druckers	Kontaktieren Sie Ihren Support- Vertreter						X

HP Latex 3x00 Druckerserie Wartungskits und Tools

Name	Teilenummer	Zweck	Wie wird bestellt?
HP Latex 3x00 Druckerserie Reinigungskit	CZ056-67390	Wöchentliche Wartung und 125- Liter-Wartungsroutinen (ca. 12 Mal)*	Mit dem Drucker geliefert und im Druckerwartungskit enthalten
Wagenschienen-Reinigungswerkzeug		Für die routinemäßigen 125-Liter- Wartungsaufgaben*	Mit dem Drucker ausgeliefert
Druckerwartungskit für HP Latex 3000 Serie	1HA07-67008 / 1VT19A	Für die routinemäßigen 1500-Liter- Wartungsaufgaben*	Über die üblichen Bezugsquellen
HP Latex 3x00 Druckerserie Standard-Uptime-Kit	D4J02A/ CZ056-67421	Satz von Ersatzteilen, die vom Kunden ausgetauscht werden können und mit denen sich die am häufigsten auftretenden Fehler beheben lassen.	Wird weltweit an den meisten Standorten mit dem Drucker geliefert. Bei Bedarf ist das Kit über die üblichen Bezugsquellen erhältlich.
HP Latex 3x00 Expert-Kit	1HA07-67041	Set Ersatzteile, die durch Experten/ geschulte Kunden ersetzt werden können	Über die üblichen Bezugsquellen



HINWEIS: Die neuesten Informationen zu den für Ihren Drucker erhältlichen Kits und deren Inhalt finden Sie unter <http://www.hp.com>.

*Die Häufigkeit ist eine ungefähre Angabe und richtet sich nach dem verwendeten Druckmodus.

Inhalt von HP Latex 3x00 Druckerreinigungskit

Artikel	Anzahl	Verwendung in der Wartung
Flexibler Reiniger und 12 flexible Schwämme	1	Reinigen der Druckkopfkontakte, Druckkopfseite (siehe Internal Print Server empfiehlt, den Druckkopf auszutauschen oder neu einzusetzen auf Seite 410)
Pinsel	1	Reinigen der Druckkopfkontakte, Wagenseite (siehe Internal Print Server empfiehlt, den Druckkopf auszutauschen oder neu einzusetzen auf Seite 410)
Baumwolltupfer	100	Reinigen des DM-Vorschubsensors (OMAS) (siehe Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors auf Seite 208) und des Liniensensors (siehe Reinigen von Wagenboden, Trocknungsgläsern sowie Linien- und Crash-Sensoren auf Seite 243)
Dochte zum Reinigen der Wagenschienen	6 Beutel von 20	Reinigung (siehe Reinigen der Wagenschienen und Austauschen der Ölschwämme auf Seite 221)
Schmieröl	3 Flaschen von 10 ml	Schmierung (siehe Reinigen der Wagenschienen und Austauschen der Ölschwämme auf Seite 221)
Ölschwämme	6 Beutel von 2	Austausch (siehe Reinigen der Wagenschienen und Austauschen der Ölschwämme auf Seite 221)
Öldochte	12 Sätze	Austausch (siehe Reinigen der Wagenschienen und Austauschen der Ölschwämme auf Seite 221)
Fettspritze	3 ml	Zum Schmieren von Kleinteilen. Nicht zum Schmieren der Wagenträgerschrauben.
Reinigungsschwämme	6	Reinigung allgemein
Kunststoffhandschuhe	6 Sätze	Allgemeine Wartungsaufgaben
Filter für Schaltschrank und Schaltkasten	6 Sätze von 2	Austausch von Lüfterfilter (siehe Austauschen der Filter für die Schaltschranklüfter auf Seite 261)

Inhalt von HP Latex x/00 Druckerwartungskit

Inhalt	Anzahl
Schaltkasten-/Filtereinheit	2
Baugruppe der Druckkopf-Reinigungsgummileiste	3
HP Latex 3x00 Reinigungskit	1
Upgrade 5 Druckkopf-Reinigungsgummileisten	1
Kit mit Maschinenfett und -öl	1
Pads	1
Umlenkräder	2

 **HINWEIS:** Der Inhalt des Kits kann variieren.

 **HINWEIS:** Einige Schlüssel werden mit dem Drucker ausgeliefert. Unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#) erfahren Sie, welchen Sie möglicherweise für die Wartungsarbeiten benötigen.

Verwenden Sie die Schlüssel nur zum Öffnen der jeweiligen Türen. Verwahren Sie sie immer an einem sicheren Ort.

Empfohlene Wartungswerkzeuge, die nicht mit dem Drucker geliefert werden



Topfkratzer für [Reinigen von Wagenboden, Trocknungsgläsern sowie Linien- und Crash-Sensoren auf Seite 243](#), [Reinigen des Quarzglases des Trocknungsmoduls und des Luftauslasses auf Seite 312](#), und [Reinigen der Tintendepots im Falldetektor auf Seite 247](#).



Saugfähiger Allzwecklappen zum Reinigen der Flächen



Isopropylalkohol zur Reinigung

HINWEIS: Verwenden Sie in Regionen, in denen es Bestimmungen zur Reinigung mit flüchtigen organischen Verbindungen (VOCs) und Wartungsflüssigkeiten gibt (z. B. in Kalifornien), einen VOC-zertifizierten Reiniger wie z. B. den entsprechend verdünnten Allzweckreiniger von Simple Green.



Destilliertes Wasser für allgemeine Reinigungsanwendungen



Normaler und Handstaubsauger mit Aufsatzzubehör für [Reinigen der hinteren Scanachsenleiste auf Seite 270](#).



Taschenlampe für allgemeine Zwecke



Klappleiter für allgemeine Zwecke



Ein Flachsraubendreher



Torx-Sraubendreher-Satz

Durchführen von Wartungsarbeiten

Im Abschnitt „Maintenance“ des Print Care-Programms (siehe [„HP Print Care“ auf Seite 189](#)) werden Sie darüber informiert, wann die routinemäßigen Hardwarewartungen durchgeführt werden müssen.

Ausführen von Wartungsaufgaben mit Print Care-Assistenten

Wenn Ihr Drucker mit dem Internet verbunden ist, bietet Print Care Beratung (Assistenten) zum ordnungsgemäßen Ausführen der Wartung. Klicken Sie auf den Wartungsvorgang, und der Assistent wird angezeigt. Befolgen Sie anschließend die Anweisungen.

Status	Description	Task	Execution Date	Scheduled Service	Estimated Time
OnTime	Ink collector 40 liters maintenance	Clean / Replace	8/4/2016		00:30
OnTime	450 liters maintenance	Clean / Replace	8/4/2016		00:30
OnTime	900 liters maintenance	Clean / Replace	8/4/2016		12:00
OnTime	Ink collector 3 liters maintenance (or at the end of each roll)	Clean	2/23/2017		00:15
OnTime	Ink collector 500 liters maintenance	Clean	2/23/2017		01:00
OnTime	5 million carriage cycles maintenance (Service)	Clean / Replace	8/4/2016		
OnTime	2.5 million cycles maintenance	Replace	2/23/2017		02:00
OnTime	Ink collector 1500 liters maintenance	Clean / Replace	2/23/2017		
OnTime	Daily maintenance	Clean & Check	2/28/2017	3/1/2017	00:25
OnTime	Weekly maintenance	Clean	2/28/2017	3/7/2017	00:25
AsNeeded	Industrial users maintenance	Replace	2/23/2017		
AsNeeded	Ink collector recommended maintenances once uninstalled	Clean	2/27/2017		00:10
AsNeeded	Clean scan axis encoder	Clean	2/27/2017		00:05
AsNeeded	Clean Scan axis Drop Detector encoder	Clean	2/27/2017		00:05
AsNeeded	Replace printhead cleaning blade bronze pins	Replace	2/27/2017		00:05
AsNeeded	Replace the curing module side rubber	Replace	2/27/2017		00:05
AsNeeded	Scan axis belt	Replace	2/27/2017		00:05
AsNeeded	Empty the printhead cleaning waste bottle	Clean	8/4/2016		00:02
AsNeeded	Check and empty the condensation collector bottle	Clean	8/4/2016		00:01
AsNeeded	Clean carriage aerosol nozzle outlet	Clean	8/4/2016		00:10
AsNeeded	Replace Curing modules Internal Foams	Replace	8/4/2016		00:20
AsNeeded	Replace a curing module side foams	Replace	8/4/2016		00:20
AsNeeded	Replace a drying fan and resistor module	Replace	8/4/2016		00:25
AsNeeded	Replace the printhead cleaning blade fee hub	Replace	8/4/2016		00:01
AsNeeded	Replace spectrophotometer sensor module	Replace	8/4/2016		00:15
AsNeeded	Replace spectrophotometer shutter	Replace	8/4/2016		00:15
AsNeeded	Replace Scan Axis Bump	Replace	8/4/2016		00:15
AsNeeded	Replace the in-line slitter blades	Replace	8/4/2016		00:05
AsNeeded	Replace the ink collector edge-holders	Replace	8/4/2016		00:10
AsNeeded	Replace Double-sided Day Night Kit front output lights	Replace	8/4/2016		03:00
AsNeeded	Replace Double-sided Day Night Kit back output lights	Replace	8/4/2016		03:00

WICHTIG: Befolgen Sie aus Sicherheitsgründen alle empfohlenen Schritte. Schalten Sie den Drucker aus, damit Sie sich z. B. vor einem elektrischen Schlag und gefährlichen beweglichen Teilen schützen. Möglicherweise ist ein Ausschalten auch wegen anderer Gründen erforderlich.

WICHTIG: Befolgen Sie die Anweisungen des Assistenten bis zum Ende, damit die entsprechende Warnmeldung automatisch zurückgesetzt wird.

Der Assistent verfügt über die erforderlichen Schaltflächen, sodass alle Druckeraktionen wie Bewegungen des Wagenträgers bei Bedarf direkt aus dem Assistenten aufgerufen werden können.

Er bietet auch Anweisungen zum Austauschen von Teilen und behebt die am häufigsten auftretenden Ausfälle.

Da diese Informationen in der HP Cloud sind, können sie von HP verbessert und aktualisiert werden, sodass Print Care immer als aktuelle Version vorliegt.

Ausführen von Wartungsaufgaben ohne Print Care-Assistenten

WICHTIG: Wenn Ihr Drucker **nicht** mit dem Internet verbunden ist, dann müssen Sie die Wartungsaufgaben manuell mithilfe dieses Handbuchs durchführen. Ohne Verbindung:

- **Die Warnmeldungen werden nie zurückgesetzt.** Sowohl Internal Print Server als auch Print Care zeigen stets eine rote Warnmeldung zum Wartungsstatus an.
- Die Verfolgung der Wartungsaufgaben muss manuell ausgeführt werden. Schwellenwerte zu den Zeitpunkten und des Tintenverbrauchs finden Sie unter [Übersicht der Wartungsaufgaben auf Seite 202](#).
- Dieses Handbuch wird im Print Care-Fenster anstelle der Liste von Wartungsaufgaben angezeigt.

HP empfiehlt dringend eine Internetverbindung, weil dadurch sowohl Wartungsaufgaben für den Drucker wesentlich erleichtert als auch automatische Updates zu den Wartungsverfahren und automatische Benachrichtigung zu Firmware-Aktualisierungen bereitgestellt werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Kundendienst.

WICHTIG: Befolgen Sie aus Sicherheitsgründen alle empfohlenen Schritte. Schalten Sie den Drucker aus, damit Sie sich z. B. vor einem elektrischen Schlag und gefährlichen beweglichen Teilen schützen. Möglicherweise ist ein Ausschalten auch wegen anderer Gründen erforderlich.

Die folgenden Bewegungen und Prozesse des Druckersystems sind während der Wartungsvorgänge erforderlich. Das Menü **Drucker Tools** in Print Care kann verwendet werden, wenn der Drucker nicht mit dem Internet verbunden ist. Denken Sie daran, alle Sicherheitsvorkehrungen zu befolgen.



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch
bewegliche Teile

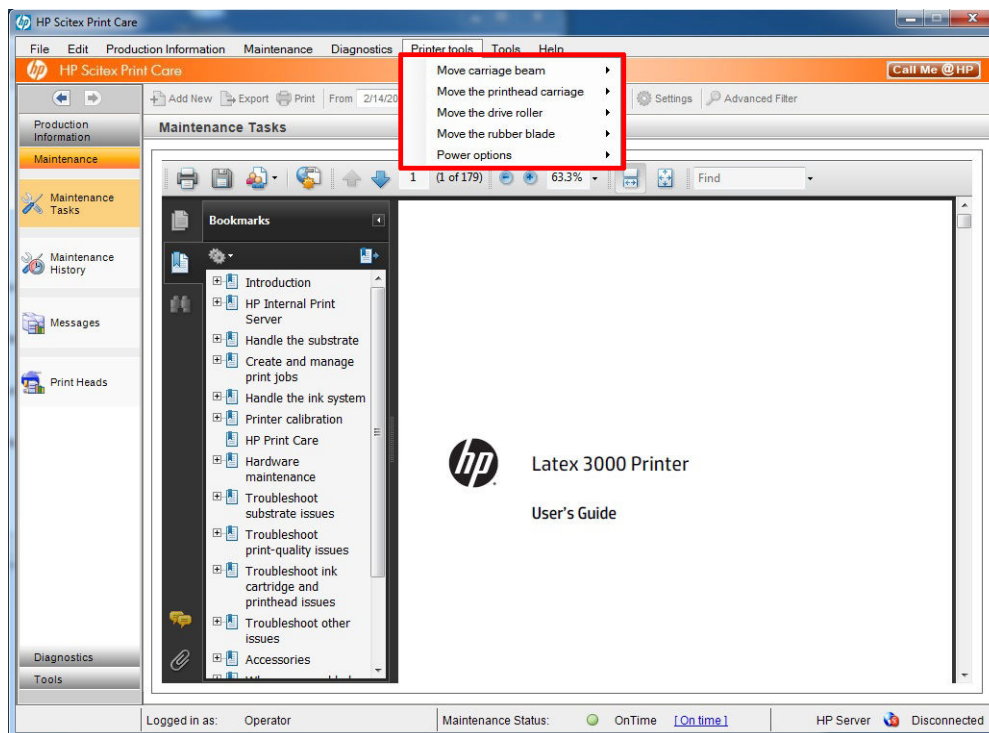


Gefahr durch
Lichtstrahlen



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).



- Zum Bewegen des Wagenträgers wählen Sie **Drucker-Tools > Wagenträger bewegen**.

- Nach oben
- Nach unten



- Zum Bewegen des Druckkopfwagens wählen Sie **Drucker-Tools > Druckkopfwagen bewegen**.

- Zur Wartungsposition
- Zur äußersten linken Position
- Zur normalen Position



- Zum Bewegen der Antriebswalze wählen Sie **Drucker-Tools > Antriebswalze bewegen**.
 - **Bewegen (nach hinten)**
 - **Bewegen (nach vorne)**
 - **Stopp**




Andere Warnungen


- Halten Sie Ihre Kleidung und Ihren Körper von den beweglichen Teilen des Druckers fern.
 - Tragen Sie keine Hals- und Armbänder oder andere herabhängende Schmuck- oder Kleidungsstücke.
 - Langes Haar sollte zurückgebunden werden, damit es nicht in den Drucker geraten kann.
 - Berühren Sie während des Druckens auf keinen Fall in Bewegung befindliche Zahnräder oder Walzen bzw. Rollen.
- Zum Bewegen der Gummileiste wählen Sie **Drucker-Tools > Gummileiste bewegen**.
 - **In die Reparaturposition verschieben**
 - **In die normale Position bewegen**



Drucker für Wartungsarbeiten aus- und einschalten

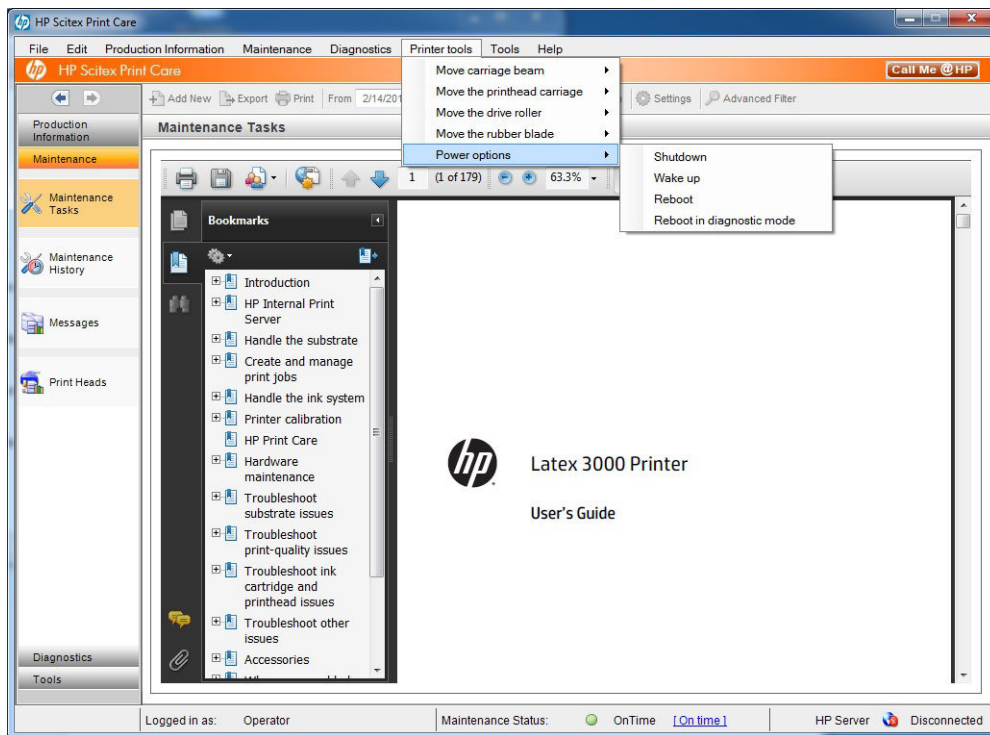
 **WICHTIG:** Schalten Sie beim Durchführen von Wartungsvorgängen den Drucker **immer** wie nachfolgend beschrieben aus und an. Verwenden Sie nicht die normale Vorgehensweise.

WICHTIG: Befolgen Sie aus Sicherheitsgründen alle empfohlenen Schritte.

 **HINWEIS:** Wenn Ihr Drucker mit dem Internet verbunden ist, müssen Sie sich diese Anweisungen nicht merken, da sie in den Wartungsassistenten enthalten sind.

Ausschalten des Druckers

1. Wählen Sie in Print Care **Drucker-Tools > Energieoptionen > Herunterfahren**.



⚠ **ACHTUNG:** Das Herunterfahren nimmt einige Zeit in Anspruch. Warten Sie, bis die grüne Betriebsanzeige nicht mehr leuchtet, bevor Sie Ihre Arbeit fortsetzen.

2. Schalten Sie den Drucker vorn rechts am Netzschalter aus.



⚠ **ACHTUNG:** Bei diesem Verfahren fährt der Druckkopfwagen nicht in die normale Position zurück. Die Druckköpfe sind deshalb nicht abgedeckt. Stellen Sie sicher, dass die Wartungsaufgaben schnell vorgenommen werden, damit die Zeit, in der die Druckköpfe nicht abgedeckt sind, auf ein Minimum beschränkt bleibt.

Einschalten des Druckers

1. Schalten Sie den Drucker vorn rechts am Netzschalter ein.



2. Achten Sie auf den Internal Print Server, und starten Sie auf Anforderung den Drucker wie gewohnt neu.

⚠ ACHTUNG: Bei einigen Wartungsmaßnahmen befindet sich der Wagenträger beim Einschalten des Druckers in oberer Position und der Wagen bewegt sich während der Initialisierung. Achten Sie darauf, dass keine Stelle Ihres Körpers auf den Druckbereich gelangt.

Übersicht der Wartungsaufgaben

Wartungsaufgaben für alle Druckmaterialien

Frequenz	Wartungsaufgabe	Querverweis	Teilenummer und/oder Beschreibung
Wöchentlich	Reinigen des Druckbereichs	Reinigen des Druckbereichs auf Seite 207	HP Latex 3 x00 Druckerreinigungskit, im Lieferumfang des Druckers enthalten
	Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors	Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors auf Seite 208	HP Latex 3 x00 Druckerreinigungskit, im Lieferumfang des Druckers enthalten
	Reinigen der Aerosolfilter	Reinigen der Aerosolfilter auf Seite 211	Pinsel
	Reinigen der Klemmräder und Antriebswalze	Reinigen der Klemmräder und Antriebswalze auf Seite 213	Fusselfreies Tuch und destilliertes Wasser
	Reinigen der Ausgabeplatte	Reinigen der Ausgabeplatte auf Seite 215	Fusselfreies Tuch
	Leeren der Flasche zum Auffangen der Kondensation	Leeren der Flasche zum Auffangen der Kondensation auf Seite 218	
Nach 125 Litern Tinte	Reinigen der Wagenschienen und Austauschen der Ölschwämme	Reinigen der Wagenschienen und Austauschen der Ölschwämme auf Seite 221	HP Latex 3x00-Druckerreinigungskit und Wagenschienen-Reinigungswerkzeug, im Lieferumfang des Druckers enthalten
	Entleeren der Ölsammelbehälterkappen	Entleeren der Ölsammelbehälterkappen auf Seite 234	
	Reinigen von Wagenboden, Trocknungsgläsern sowie Linien- und Crash-Sensoren	Reinigen von Wagenboden, Trocknungsgläsern sowie Linien- und Crash-Sensoren auf Seite 243	HP Latex 3 x00 Druckerreinigungskit, im Lieferumfang des Druckers enthalten
	Reinigen der Tintendepots im Falldetektor	Reinigen der Tintendepots im Falldetektor auf Seite 247	Topfkratzer (nicht enthalten)
	Reinigen der Filter für die Schaltschranklüfter	Reinigen der Filter für die Schaltschranklüfter auf Seite 250	HP Latex 3x00 Druckerreinigungskit, im Lieferumfang des Druckers enthalten
	Reinigen des Filters für den Schaltschranklüfter	Reinigen des Filters für den Schaltschranklüfter auf Seite 252	HP Latex 3x00 Druckerreinigungskit, im Lieferumfang des Druckers enthalten
	Reinigen von Eingabe-/Ausgabezahnradern des Druckmaterials und der Metallfremdkörper der Spindel	Reinigen von Eingabe-/Ausgabezahnradern des Druckmaterials und der Metallfremdkörper der Spindel auf Seite 255	Pinsel
Nach 500 Litern Tinte	Austauschen der Gummileiste	Austauschen der Gummileiste auf Seite 257	1HA07-67008 oder 1VT19A: Druckerwartungskit Zusätzliche Druckkopfreinigungsleisten sind im Lieferumfang des Druckers enthalten.
	Austauschen der Filter für die Schaltschranklüfter	Austauschen der Filter für die Schaltschranklüfter auf Seite 261	HP Latex 3x00 Druckerreinigungskit, im Lieferumfang des Druckers enthalten
Nach 1500 Litern Tinte	Austauschen des Filters für den Schaltkastenlüfter	Austauschen des Filters für den Schaltkastenlüfter auf Seite 263	HP Latex 3x00 Druckerreinigungskit, im Lieferumfang des Druckers enthalten

Wartungsaufgaben für alle Druckmaterialien (Fortsetzung)

Frequenz	Wartungsaufgabe	Querverweis	Teilenummer und/oder Beschreibung
	Reinigen der auftreffenden Fläche	Reinigen der auftreffenden Fläche auf Seite 266	Fusselfreies Tuch und destilliertes Wasser
	Reinigen des externen Filters zur Dampferntfernung	Reinigen des externen Filters zur Dampferntfernung auf Seite 269	Bürste und Staubsauger
	Reinigen der hinteren Scanachsenleiste	Reinigen der hinteren Scanachsenleiste auf Seite 270	Staubsauger und ein saugfähiges Allzwecktuch (nicht enthalten)
	Reinigen und Schmieren der Zahnräder des Druckmaterial-Antriebsgetriebes und der Stangen	Reinigen und Schmieren der Zahnräder des Druckmaterial-Antriebsgetriebes und der Stangen auf Seite 273	Schmierfett und Öl, im Druckerwartungskit enthalten. Handschuhe (nicht enthalten)
	Schmieren der Wagenträgerschrauben	Schmieren der Wagenträgerschrauben auf Seite 274	1HA07-67008 oder 1VT19A: Druckerwartungskit
	Reinigen und Schmieren von Getriebe und Stangen der Servicestation	Reinigen und Schmieren von Getriebe und Stangen der Servicestation auf Seite 276	Schmierfett und Öl, im Druckerwartungskit enthalten. Handschuhe (nicht enthalten)
	Leeren des Falldetektor-Tintenbehälters	Leeren des Falldetektor-Tintenbehälters auf Seite 277	
	Austauschen der Gummileiste	Austauschen der Gummileiste auf Seite 257	
	Reinigen der Wagenschienen und Austauschen der Ölschwämme	Reinigen der Wagenschienen und Austauschen der Ölschwämme auf Seite 221	HP Latex 3x00-Druckerreinigungskit und Wagenschienen-Reinigungswerkzeug, im Lieferumfang des Druckers enthalten
	Schmieren der Druckkopf-Primer	Schmieren der Druckkopf-Primer auf Seite 280	Schmierfett und Öl, im Druckerwartungskit enthalten.
	Austauschen des Wippenblocks	Austauschen des Wippenblocks auf Seite 345	
Nach 1.500 Litern Tinte: prüfen und ggf. ersetzen	Austauschen von Aushärtungslüfter und Widerständen Ersetzen des Hebels der Druckmedienausgabespindel Ersetzen von Kugellagern		
Nach 3.000 Liter (etwa einmal alle fünf Jahre)	3.000 Liter werden erreicht durch Drucken von 480.000 m ² mit 4 Durchgängen oder 320.000 m ² mit 6 Durchgängen oder 190.000 m ² mit 8 Durchgängen	Muss von einem Servicetechniker durchgeführt werden. Wenden Sie sich an den Kundendienst (siehe HP Kundendienstzentralen auf Seite 420).	
Bei Bedarf	Überprüfen und Reinigen der Druckköpfe	Überprüfung und Reinigung der Druckköpfe auf Seite 163	
	Drucker auf Staub und Aerosol prüfen	Drucker auf Staub und Aerosol prüfen auf Seite 283	Fusselfreies Tuch und destilliertes Wasser
	Bereiche der Druckausgabe auf Tintentröpfchen oder Kondensation prüfen	Drucker auf Staub und Aerosol prüfen auf Seite 283	Fusselfreies Tuch und destilliertes Wasser
	Druckmaterialvorschubsensor prüfen und reinigen	Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors auf Seite 208	HP Latex 3 x00 Druckerreinigungskit, im Lieferumfang des Druckers enthalten

Wartungsaufgaben für alle Druckmaterialien (Fortsetzung)

Frequenz	Wartungsaufgabe	Querverweis	Teilenummer und/oder Beschreibung
	Ersetzen eines Klemmrad-Untermoduls	Ersetzen eines Klemmrad-Untermoduls auf Seite 284	CZ056-67097: Klemmeinheit, enthalten im Standard-Uptime-Kit der HP Latex 3000 Serie (D4J02A)
	Austausch eines Reinigers	Austausch eines Reinigers auf Seite 286	CZ056-67396 für HP Latex 3000/3100/3500. 1HA07-67018 für HP Latex 3200/3600: Primer und Verriegelung, enthalten im Standard-Uptime-Kit der HP Latex 3000 Serie (D4J02A)
	Austauschen des Lüfters des Aerosolmoduls	Austauschen des Aerosollüftermoduls auf Seite 292	CZ056-67246: Obere Aerosolgehäuseeinheit, enthalten im Standard-Uptime-Kit der HP Latex 3000 Serie (D4J02A)
	Austauschen der Trocknungslüfter-Anordnung	Austauschen der Trocknungslüfter-Anordnung auf Seite 296	CZ056-67023: Trocknungslüfter-Gehäuse rechts oder CZ056-67024: Trocknungslüfter-Gehäuse links, beide enthalten im Standard-Uptime-Kit der HP Latex 3000 Serie (D4J02A)
	Austauschen der Trocknungslampen	Austauschen der Trocknungslampen auf Seite 302	Verwenden Sie bei Bedarf CZ056-67322: Trocknungslampe, enthalten im Standard-Uptime-Kit der HP Latex 3000 Serie (D4J02A)
	Reinigen des Quarzglases des Trocknungsmoduls und des Luftauslasses	Reinigen des Quarzglases des Trocknungsmoduls und des Luftauslasses auf Seite 312	Fusselfreies Tuch und destilliertes Wasser
	Austauschen des Trocknungsquarzglases	Austauschen des Trocknungsquarzglases auf Seite 318	CZ056-67252: Trocknungsquarzglas rechts oder CZ056-67253: Trocknungsquarzglas links, beide enthalten im Standard-Uptime-Kit der HP Latex 3000 Serie (D4J02A)
	Austauschen eines Aushärtungslüfters und Widerstandmoduls	Austauschen eines Aushärtungslüfters und Widerstandmoduls auf Seite 322	CZ056-67054: Aushärtungsheizelement und Lüftermodul, enthalten im Standard-Uptime-Kit der HP Latex 3000 Serie (D4J02A)
	Austausch einer Servicestation-Kappe	Austausch einer Servicestation-Kappe auf Seite 326	CZ056-67036: SVS-Kappen-Kit, enthalten im Standard-Uptime-Kit der HP Latex 3000 Serie (D4J02A)
	Austauschen eines Verbindungsbehälters	Austauschen eines Verbindungsbehälters auf Seite 329	CZ056-67073: ISM-Zwischentank, enthalten im Standard-Uptime-Kit der HP Latex 3000 Serie (D4J02A)
	Austauschen einer Schaltschrankversicherung	Austauschen einer Schaltschrankversicherung auf Seite 331	CZ056-67136: PCA-Sicherungskit für Schaltschrank, enthalten im Standard-Uptime-Kit der HP Latex 3000 Serie (D4J02A)
	Reinigung der Druckkopfkontakte	Reinigung der Druckkopfkontakte auf Seite 333	HP Latex 3 x00 Druckerreinigungsset, im Lieferumfang des Druckers enthalten
	Austauschen eines Spindelventils	Austauschen eines Spindelventils auf Seite 339	Q6702-67025: Spindelventil, enthalten im Standard-Uptime-Kit der HP Latex 3000 Serie (D4J02A)
	Reinigen der Rolle-zu-Boden-Walze und Klemmräder	Reinigen der Rolle-zu-Boden-Walze und Klemmräder auf Seite 340	Fusselfreies Tuch und ggf. Isopropylalkohol (bei festsitzenden Verschmutzungen)

Wartungsaufgaben für alle Druckmaterialien (Fortsetzung)

Frequenz	Wartungsaufgabe	Querverweis	Teilenummer und/oder Beschreibung
	Manuelles Reinigen der Wagenschienen	Manuelles Reinigen der Wagenschienen auf Seite 342	Fusselfreies Tuch und destilliertes Wasser
	Schmieren der Druckkopf-Primer	Schmieren der Druckkopf-Primer auf Seite 280	Schmierfett und Öl, im Druckerwartungskit enthalten.
	Ersetzen der Klemmen	Ersetzen der Klemmen auf Seite 344	
	Austauschen des Wippenblocks	Austauschen des Wippenblocks auf Seite 345	
	Reinigung des Scanachsen-Encoders	Reinigung des Scanachsen-Encoders auf Seite 346	Handschuhe Fusselfreies Tuch und destilliertes Wasser
	Ersetzen der seitlichen Gummis des Aushärtungsmoduls	Ersetzen der seitlichen Gummis des Aushärtungsmoduls auf Seite 347	
	Reinigung der Kappen der Servicestation	Reinigung der Kappen der Servicestation auf Seite 348	
	Reinigen des externen Filters zur Dampferntfernung	Reinigen des externen Filters zur Dampferntfernung auf Seite 269	Pinsel
	Reinigen von Wagenboden, Trocknungsgläsern und Liniensensor	Reinigen von Wagenboden, Trocknungsgläsern sowie Linien- und Crash-Sensoren auf Seite 243	HP Latex 3 x00 Druckerreinigungskit, im Lieferumfang des Druckers enthalten
	Leeren der Flasche zum Auffangen der Kondensation	Leeren der Flasche zum Auffangen der Kondensation auf Seite 218	
	Leeren der Abfallflasche der Druckkopfreinigung	Leeren der Abfallflasche der Druckkopfreinigung auf Seite 350	
	Reinigen der Lochplatte	Reinigen der Lochplatte auf Seite 352	Fusselfreies Tuch und destilliertes Wasser

Zusätzliche Wartungsaufgaben für poröse Druckmaterialien

Frequenz	Wartungsaufgabe	Querverweis	Teilenummer und/oder Beschreibung
Tintenkollektor, 3-Liter-/tägliche Wartung	Reinigen der Aerosolfilter	Reinigen der Aerosolfilter auf Seite 211	Trocken-Aerosol und ein Pinsel
	Abwischen der Schutzvorrichtung	Abwischen der Schutzvorrichtung auf Seite 355	Fusselfreies Tuch und destilliertes Wasser
	Abwischen der Stege der Tintenkollektormodule	Abwischen der Stege der Tintenkollektormodule auf Seite 356	Fusselfreies Tuch und destilliertes Wasser
	Reinigen der Kondensate auf der Ausgabefläche und den Ausgabeträgern	Reinigen der Kondensate auf der Ausgabefläche und den Ausgabeträgern auf Seite 217	Fusselfreies Tuch
Tintenkollektor: nach Deinstallation des Tintenkollektor-Wartungskits	Reinigen der Aerosolfilter	Reinigen der Aerosolfilter auf Seite 211	Trocken-Aerosol und ein Pinsel
	Abwischen der Schutzvorrichtung	Abwischen der Schutzvorrichtung auf Seite 357	Fusselfreies Tuch
	Abwischen der Tintenkollektormodule	Abwischen der Tintenkollektormodule auf Seite 357	Fusselfreies Tuch
	Reinigen des Aushärtungsmoduls und der Airlat-Platten	Reinigen des Aushärtungsmoduls und der Airlat-Platten auf Seite 358	Fusselfreies Tuch, befeuchtet mit Isopropylalkohol

Zusätzliche Wartungsaufgaben für poröse Druckmaterialien (Fortsetzung)

Frequenz	Wartungsaufgabe	Querverweis	Teilenummer und/oder Beschreibung
	Reinigen des Druckbereichs	Reinigen des Druckbereichs auf Seite 207	HP Latex 3 x00 Druckerreinigungs-Kit, im Lieferumfang des Druckers enthalten
	Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors	Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors auf Seite 208	HP Latex 3 x00 Druckerreinigungs-Kit, im Lieferumfang des Druckers enthalten
Tintenkollektor, 40-Liter-Wartung	Ersetzen der Tintenkollektorschwämme	Ersetzen der Tintenkollektorschwämme auf Seite 361	
	Reinigen des Aushärtungsmoduls und der Airlet-Platten	Reinigen des Aushärtungsmoduls und der Airlet-Platten auf Seite 358	Fusselfreies Tuch, befeuchtet mit Isopropylalkohol
	Reinigen der Kondensate auf der Ausgabefläche und den Ausgabeträgern	Reinigen der Kondensate auf der Ausgabefläche und den Ausgabeträgern auf Seite 217	Fusselfreies Tuch
Tintenkollektor, 500-Liter-Wartung	Reinigen des Aushärtungs-Lüftungsgitters und des internen Schwamms	Reinigen des Aushärtungs-Lüftungsgitters und des internen Schwamms auf Seite 363	Fusselfreies Tuch, befeuchtet mit Isopropylalkohol
	Reinigen des Aushärtungsmoduls und der Airlet-Platten	Reinigen des Aushärtungsmoduls und der Airlet-Platten auf Seite 358	Aushärtungsheizelement und Lüftermodul-Kit (CZ056-67054), enthalten im Standard-Uptime-Kit der HP Latex 3000 Serie (D4J02A)
	Austauschen eines Aushärtungslüfters und Widerstandmoduls	Austauschen eines Aushärtungslüfters und Widerstandmoduls auf Seite 322	CZ056-67054: Aushärtungsheizelement und Lüftermodul, enthalten im Standard-Uptime-Kit der HP Latex 3000 Serie (D4J02A)
	Austauschen der Schutzvorrichtung und des Kantenhalters des textilen Druckmaterials	Schutzvorrichtung und Kantenhalter für textiles Druckmaterial austauschen auf Seite 366	
Tintenkollektor, 1500-Liter-Wartung	Muss von einem Servicetechniker durchgeführt werden. Wenden Sie sich an den Kundendienst (siehe HP Kundendienstzentralen auf Seite 420).		

Erforderlich

Es ist an jedem Morgen eine automatische Druckkopfüberprüfung erforderlich. Siehe [Überprüfung und Reinigung der Druckköpfe auf Seite 163](#).

Wöchentlich

Stellen Sie vor jeder Reinigungswartung sicher, dass der Drucker ausgeschaltet ist, und befolgen Sie die entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen.



Verbrennungsgefahr

Quetschgefahr

Quetschgefahr für die
Finger

Gefahr durch bewegliche
Teile

Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Einführung

Folgende Wartungsmaßnahmen sind wöchentlich erforderlich:

- [Reinigen des Druckbereichs auf Seite 207](#)
- [Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors auf Seite 208](#)
- [Reinigen der Aerosolfilter auf Seite 211](#)
- [Reinigen der Klemmräder und Antriebswalze auf Seite 213](#)
- [Reinigen der Ausgabeplatte auf Seite 215](#)
- [Leeren der Flasche zum Auffangen der Kondensation auf Seite 218](#)

Reinigen des Druckbereichs



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Die Einzugsfläche sollte gereinigt werden, wenn sie sichtbar verschmutzt ist oder wenn auf der Rückseite des Druckmaterials Flecken zu sehen sind. Achten Sie vor dem Reinigen der Einzugsfläche auf den Druckmaterialvorschubsensor in der Mitte der Einzugsfläche: Reinigen Sie ihn, aber vermeiden Sie Kratzer.

Wenn Sie gelegentlich mit sehr schmalen seitlichen Rändern und Druckmaterialkantenhaltern drucken, kann sich Tinte auf den Kantenhaltern ablagern. Dies kann zu Schmierflecken in den Drucken und zu verstopften Düsen an den Druckköpfen führen.

Überprüfen Sie wöchentlich die Druckmaterialkantenhalterstreifen auf getrocknete Tinte oder andere Fehler. Ersetzen Sie ggf. den Streifen durch einen neuen. Siehe [Austausch eines Kantenhalterstreifens auf Seite 48](#).

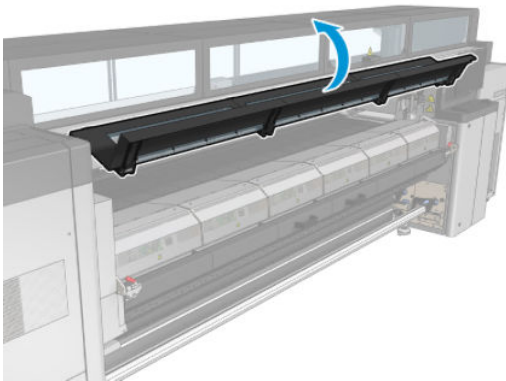
Reinigung des Druckbereichs vorbereiten

1. Stellen Sie sicher, dass das mit dem Drucker ausgelieferte HP Latex 3x00 Druckerreinigungskit zur Verfügung steht.
2. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
3. Entnehmen Sie das Druckmaterial.
4. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.
5. Bringen Sie den Wagenträger in die höchste Position (dies dauert ungefähr 2 Minuten).

6. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).



7. Öffnen Sie die Frontklappe.

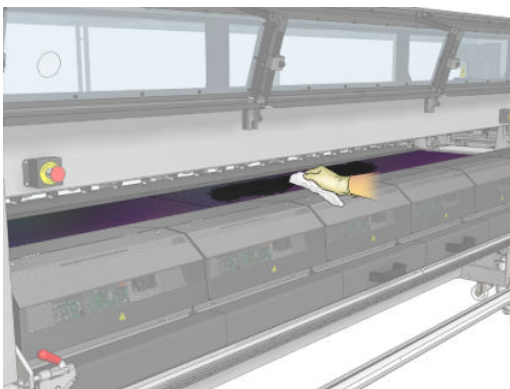


Entfernen der Kantenhalter (falls verwendet)

1. Nehmen Sie die beiden Druckmaterialkantenhalter von der Einzugsfläche.
2. Ersetzen Sie ggf. die Kantenhalterstreifen. Siehe [Austausch eines Kantenhalterstreifens auf Seite 48](#).

Reinigen der Einzugsfläche

- ▲ Reinigen Sie die Einzugsfläche mit einem sauberen und mit destilliertem Wasser angefeuchteten Tuch, und achten Sie darauf, dass die Fläche vor dem Drucken trocken ist.



Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors

- ▲ Siehe [Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors auf Seite 208](#).

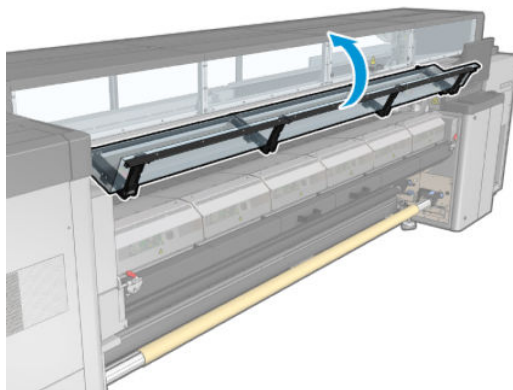
Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors



Denken Sie daran, dass poröses Druckmaterial oder Druckmaterial mit porösen Papierträgern nicht unterstützt wird und mit dem Drucker nicht verwendet werden sollte. Es kann jedoch auch unter normalen Druckbedingungen mit nicht-porösem Druckmaterial vorkommen, dass etwas Schmutz, Staub und Tintaerosol auf das Druckmaterialvorschubsensor-Fenster gelangt und die Leistung des Sensors beeinträchtigt.

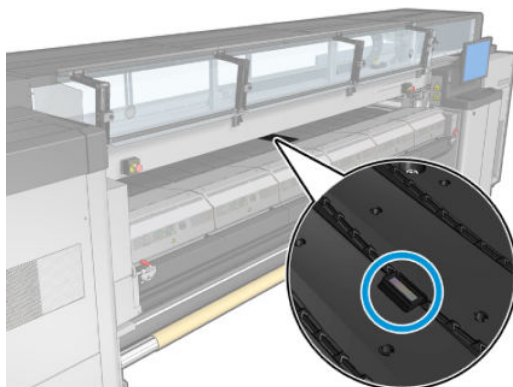
Reinigung des Druckmaterialvorschubsensors vorbereiten

1. Stellen Sie sicher, dass das mit dem Drucker ausgelieferte HP Latex 3x00 Druckerreinigungskit zur Verfügung steht.
2. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
3. Entnehmen Sie das Druckmaterial.
4. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.
5. Bringen Sie den Wagenträger in die höchste Position (dies dauert ungefähr 2 Minuten).
6. Öffnen Sie die Frontklappe.

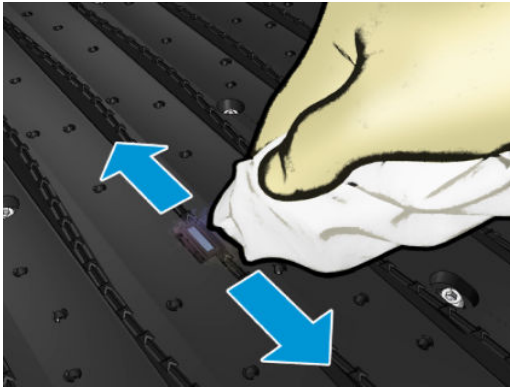


Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors

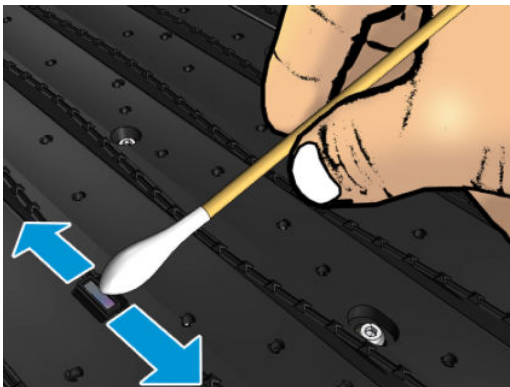
1. Suchen Sie den Sensor in der Mitte der Einzugsfläche.




2. Reinigen Sie die Einzugsfläche im Bereich des Sensors gründlich mit einem sauberen Tuch, das mit destilliertem Wasser befeuchtet ist.



3. Wischen Sie die Tintenrückstände am Sensor mit einem der Wattestäbchen ab, die dem Druckerreinigungskit beiliegen. Befeuchten (nicht tränken) Sie das Stäbchen zuvor mit etwas Isopropylalkohol. Wenn das Sensorfenster stark mit getrockneter Tinte verschmutzt ist, müssen Sie bei der Reinigung Druck ausüben.



4. Setzen Sie die Reinigung mit immer neuen Stäbchen fort, bis die Baumwolle sauber bleibt und das Sensorfenster sauber ist.

 **TIPP:** Bei normalem Umgebungslicht zeigt ein sauberes Sensorfenster eine bläuliche Reflexion, die sich gleichmäßig über die gesamte Oberfläche erstreckt. Sie können diese Reflexion sehen, wenn Sie sich dem Sensor nähern und dabei leicht den Blickwinkel ändern.

Abschließen der Reinigung des Druckmaterialvorschubsensors

1. Warten Sie 3 oder 4 Minuten, damit der Alkohol restlos verdunsten kann.
2. Schließen Sie die Frontklappe.
3. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.
4. Bringen Sie den Wagenträger zurück in die normale Position (dies dauert ungefähr 2 Minuten).
5. Führen Sie einen Diagnostetest durch, um sicherzustellen, dass der Sensor ordnungsgemäß funktioniert.

Reinigen der Aerosolfilter



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile



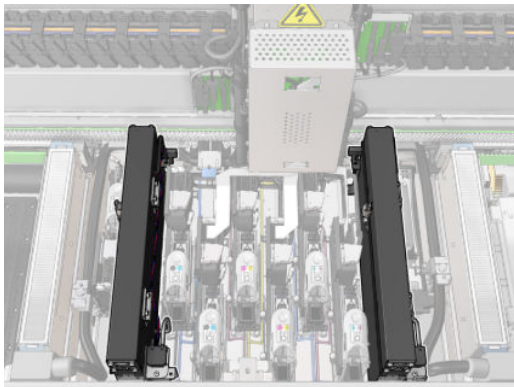
Gefahr durch Lichtstrahlen



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

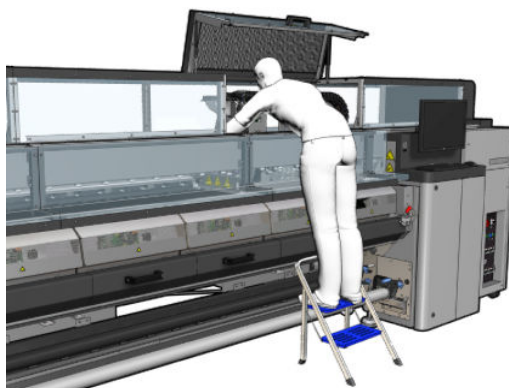
Die Aerosolfilter sollten für eine optimale Leistung und Zuverlässigkeit sauber gehalten werden.



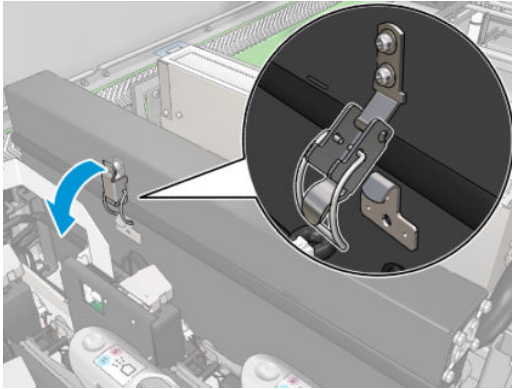
1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.



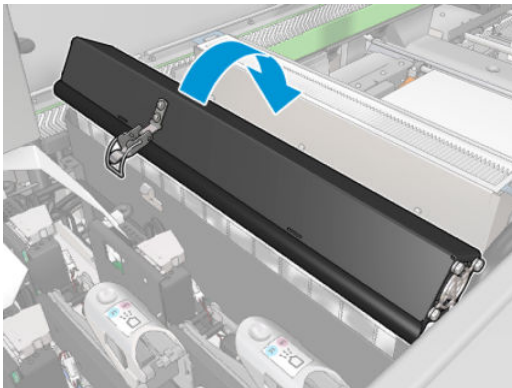
3. Öffnen Sie das Wartungspositionsfenster.



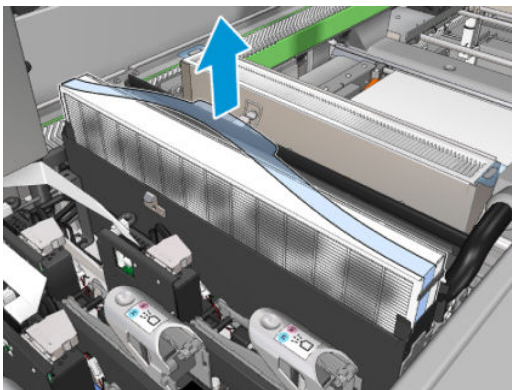
4. Öffnen Sie eine Verriegelung an der linken Seite jedes Aerosolfiltermoduls.



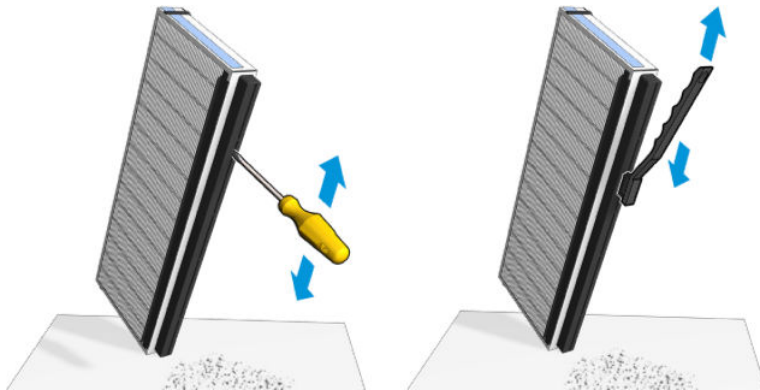
5. Öffnen Sie die Abdeckung jedes Filters.



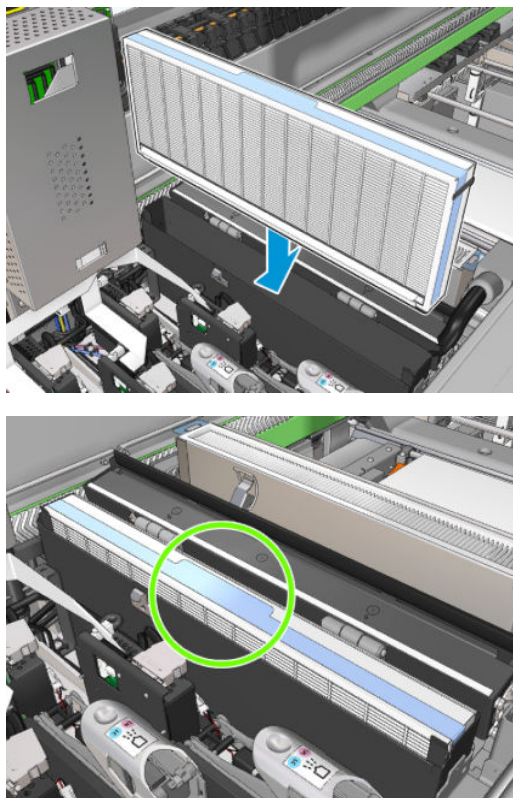
6. Entfernen Sie die beiden Aerosolfilter mithilfe der vorhandenen Griffe.



7. Verwenden Sie einen flachen Schraubendreher, um das trockene Aerosol zu entfernen und dann eine Bürste, um den verbliebenen Schmutz zu entfernen. Vermeiden Sie es möglichst, dass Staub in den Filter gerät.



8. Setzen Sie beide Filter wieder ein. Es gibt nur eine Möglichkeit zum Einsetzen, die funktioniert. Wenn Sie einen Widerstand feststellen, versuchen Sie, den Filter umgekehrt einzusetzen.



9. Schließen Sie die Abdeckungen.
10. Schließen Sie die Verriegelungen.
11. Schließen Sie das Wartungspositionsfenster.

Reinigen der Klemmräder und Antriebswalze



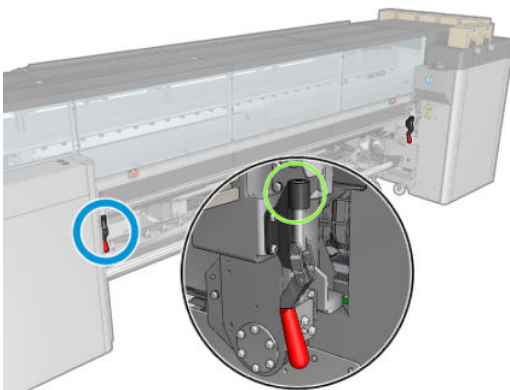
Die Antriebswalze sollte gereinigt werden, wenn sie sichtbar verschmutzt ist oder wenn Sie feststellen, dass das Druckmaterial nicht mehr gleichmäßig vorgeschoben wird.

Reinigung der Klemmräder und Antriebswalze vorbereiten

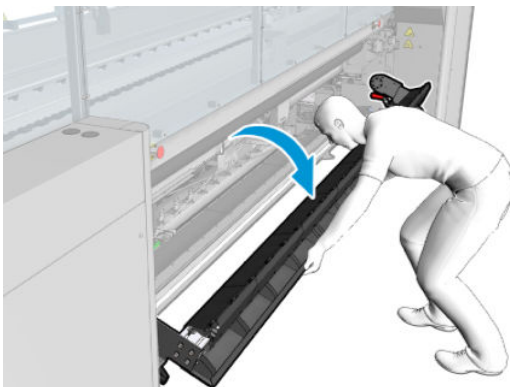
1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Entnehmen Sie das Druckmaterial.

Reinigen der Klemmräder

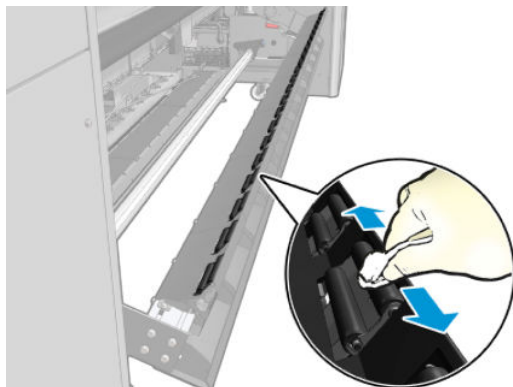
1. Öffnen Sie die Verriegelungen.



2. Ziehen Sie das Klemmradmodul in die unterste Position.



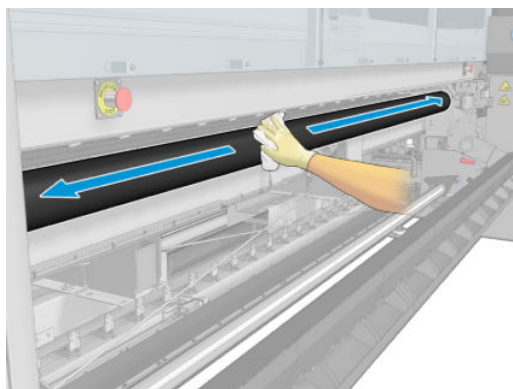
3. Reinigen Sie die Klemmräder vorsichtig mit einem mit Wasser angefeuchteten Tuch. Verwenden Sie keine auf Mineralöl basierenden Reinigungsflüssigkeiten.



Reinigen der Antriebswalze

1. Lassen Sie die Antriebswalze langsam nach hinten fahren.
2. Reinigen Sie die Antriebswalze mit einem sauberen, mit destilliertem Wasser befeuchteten Tuch. Verwenden Sie keine auf Mineralöl basierenden Reinigungsflüssigkeiten.

⚠ ACHTUNG: Achten Sie darauf, dass Ihre Hände beim Reinigen nicht in die Walze geraten (weniger wahrscheinlich, wenn die Walze nach hinten fährt).



3. Halten Sie die Antriebswalze an.
4. Warten Sie, bis die Walze trocken ist.
5. Bringen Sie das Klemmradmodul in die ursprüngliche Position zurück, und schließen Sie die Verriegelungen.

Reinigen der Ausgabeplatte



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Die Ausgabeplatte besteht aus Flachblech mit zwei Reihen Kunststofframpen.

Reinigung der Ausgabeplatte vorbereiten

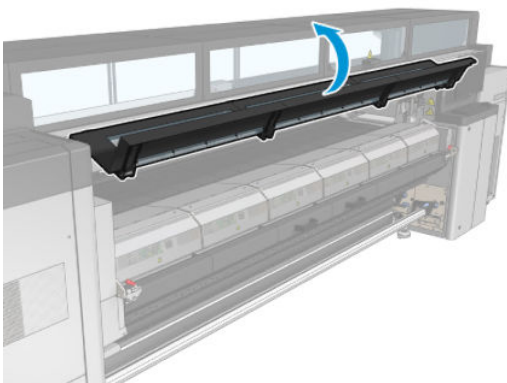
1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Entnehmen Sie das Druckmaterial.
3. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).



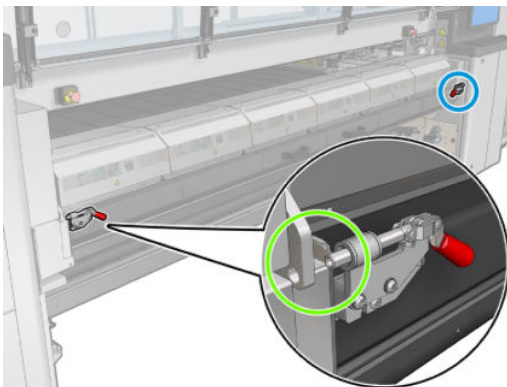
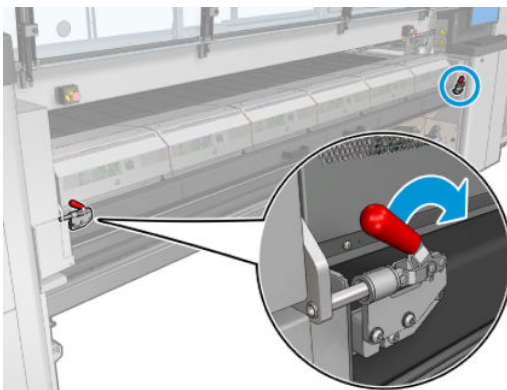
4. Warten Sie, bis die Aushärtungsmodule abgekühlt sind (etwa 5 Minuten).

Herausziehen der Aushärtungsbaugruppe

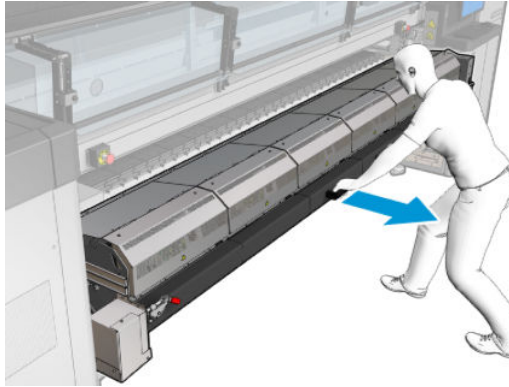
1. Öffnen Sie die Frontklappe.



2. Öffnen Sie die Aushärtungsmodul-Verriegelungen.



3. Ziehen Sie die Aushärtungsbaugruppe heraus.

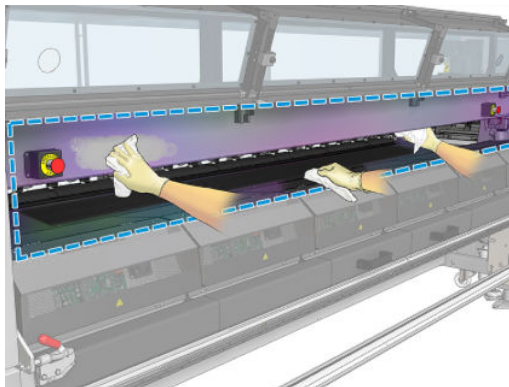


Reinigen der Ausgabeplatte

- ▲ Zum Reinigen der Ausgabeplatte von der Oberseite des Aushärtungsmoduls darauf zugreifen.

Reinigen der Kondensate auf der Ausgabefläche und den Ausgabeträgern

1. Beim Arbeiten mit dem Tintenkollektor sind beim Entfernen des Tintenkollektors zusätzliche Aktionen erforderlich, um die Kondensate von der Ausgabefläche und den Ausgabeträgern zu reinigen. Stellen Sie sicher, dass sich kein Kondensat auf der Ausgabeplatte, an den Seiten der unteren Platte oder auf dem Papierpfad befindet.



2. Überprüfen Sie, ob das Gummi des Fensters intakt ist.
3. Reinigen Sie die Unterseite des Druckers. Setzen oder legen Sie sich auf den Boden und reinigen Sie den Drucker mit einem fusselfreien Tuch, das mit destilliertem Wasser angefeuchtet ist.
4. Stellen Sie sicher, dass sich kein Kondensat oder Schmutz in den folgenden Komponenten befinden:
 - Unter dem Druckbereich und den seitlichen Strukturträgern
 - Rolle-zu-Boden und/oder an den Umlenkeinheiten
 - An der Antriebswalze
5. Öffnen Sie die Druckkopf-Reinigungsklappe und entfernen Sie Kondensat oder Schmutz vom Eingangsantriebsmotor des Druckmaterials.

Abschließen der Reinigung der Ausgabeplatte

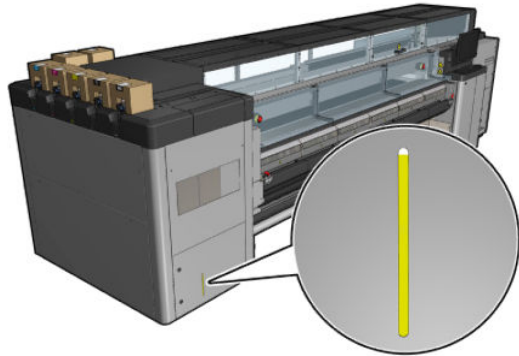
1. Drücken Sie die Aushärtungsbaugruppe wieder in die Arbeitsposition.
2. Schließen Sie die Aushärtungsverriegelungen.

3. Setzen Sie die Spindel wieder ein.
4. Stellen Sie sicher, dass die gereinigten Teile komplett trocken sind und alle Dämpfe sich vollständig aufgelöst haben.

Leeren der Flasche zum Auffangen der Kondensation

 **TIPP:** Sie sollten beim Durchführen dieser Aktionen Handschuhe tragen.

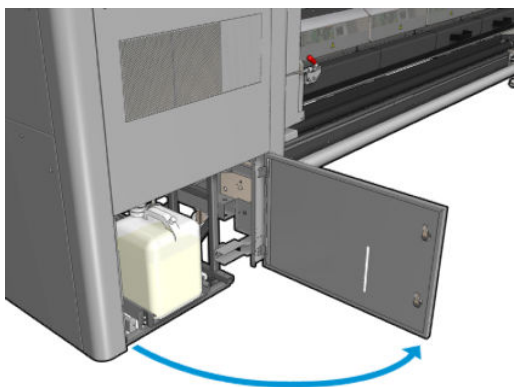
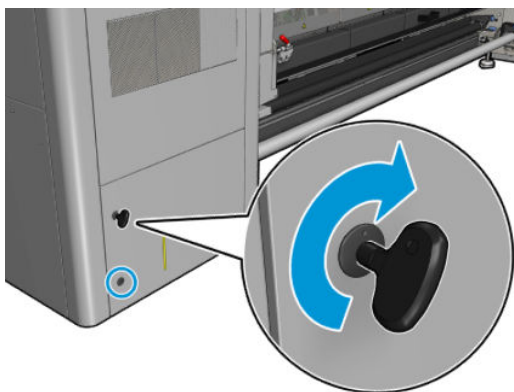
Die Flasche zum Auffangen der Kondensation befindet sich hinter der linken Abdeckung an der Vorderseite des Druckers. Man kann den Stand der Flüssigkeit in der Flasche über ein schmales Fenster im unteren Bereich der Abdeckung erkennen.



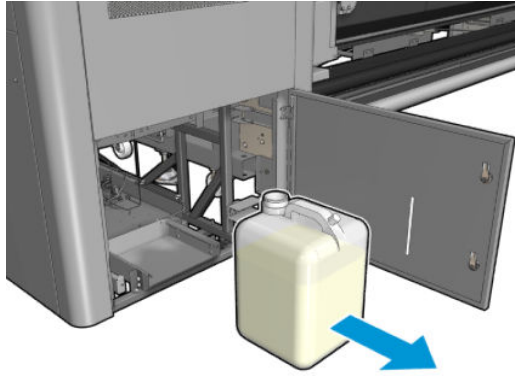
Die Flasche sollte geleert werden, bevor sie voll ist, in der Regel nach ca. 60-70 Liter verbrauchter Tinte. Sie sollten die Flasche in regelmäßigen Abständen je nach Nutzung des Druckers überprüfen.

Leeren der Flasche

1. Öffnen Sie zum Entfernen der Flasche zuerst die beiden Sperren an der linken Seite, und öffnen Sie dann die Abdeckung. Die Scharniere befinden sich auf der rechten Seite.




2. Entfernen Sie die Flasche.

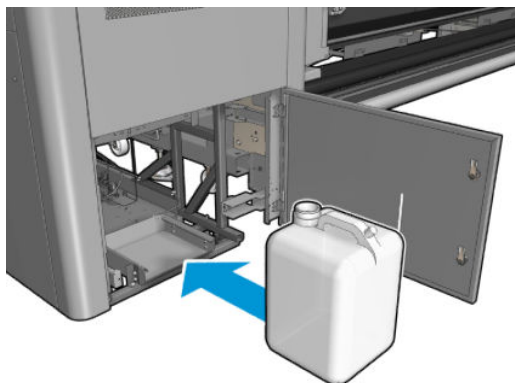


3. Leeren Sie die Flasche.

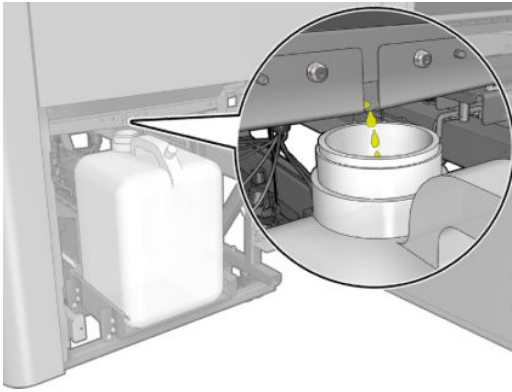


 **HINWEIS:** Die Flasche sammelt eine Mischung aus Tintenzusätzen und Wasser. Entsorgen Sie es gemäß den lokalen Bestimmungen. Das Datenblatt für Abfallprofile enthält die erforderlichen Informationen für die korrekte Entsorgung; Dieses Dokument befindet sich hier: <https://hpllatexknowledgecenter.com/applications/wasteprofiles/>.

4. Setzen Sie die leere Flasche wieder ein.



5. Achten Sie darauf, dass die Öffnung der Flasche gut positioniert ist, um von oben herabfallende Flüssigkeit aufzufangen.



6. Schließen Sie die Klappe.

Nach 125 Litern Tinte

Stellen Sie vor jeder Reinigungswartung sicher, dass der Drucker ausgeschaltet ist, und befolgen Sie die entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen.



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Einführung

Folgende Wartungsmaßnahmen sind alle 125 Liter erforderlich:

- [Reinigen der Wagenschienen und Austauschen der Ölschwämme auf Seite 221](#)
- [Entleeren der Ölsammelbehälterkappen auf Seite 234](#)
- [Reinigen von Wagenboden, Trocknungsgläsern sowie Linien- und Crash-Sensoren auf Seite 243](#)
- [Reinigen der Tintendepots im Falldetektor auf Seite 247](#)
- [Reinigen der Filter für die Schaltschranklüfter auf Seite 250](#)
- [Reinigen des Filters für den Schaltschranklüfter auf Seite 252](#)
- [Reinigen von Eingabe-/Ausgabezahnradern des Druckmaterials und der Metallfremdkörper der Spindel auf Seite 255](#)

Reinigen der Wagenschienen und Austauschen der Ölschwämme



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch
bewegliche Teile



Gefahr durch
Lichtstrahlen



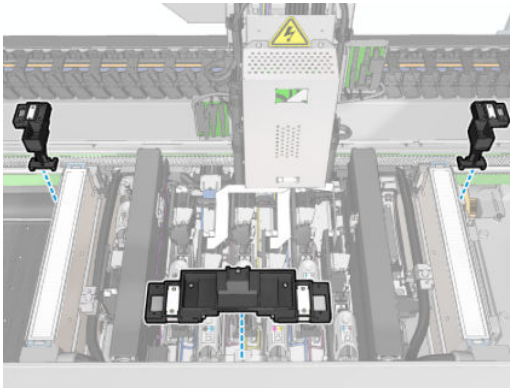
Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Aktuelle Informationen finden Sie auf der Website <http://www.hp.com/go/latex3000/manuals/>.

Reinigung der Wagenschienen vorbereiten

1. Stellen Sie sicher, dass das mit dem Drucker ausgelieferte Wagenschienen-Reinigungswerkzeug zur Verfügung steht.



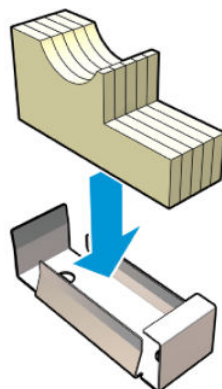
2. Stellen Sie sicher, dass Sie über die Reinigungsdochte (ein Beutel mit 20 Stück) und die 10-ml-Flasche mit Schmieröl aus dem HP Latex 3x00-Druckerreinigungskit verfügen, das ebenfalls mit dem Drucker ausgeliefert wurde.

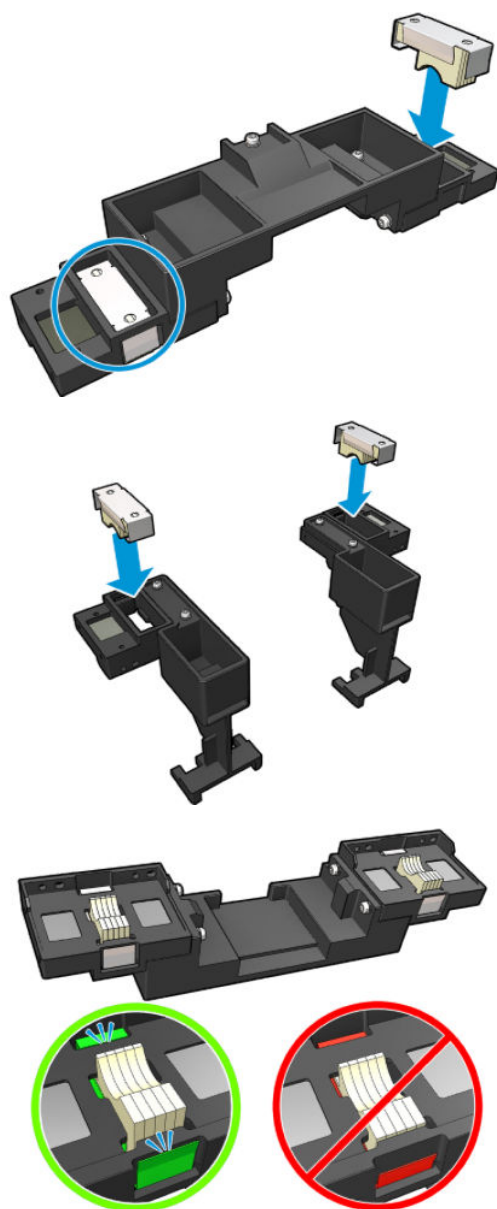


3. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
4. Führen Sie den Austausch mit Handschuhen durch.
5. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.

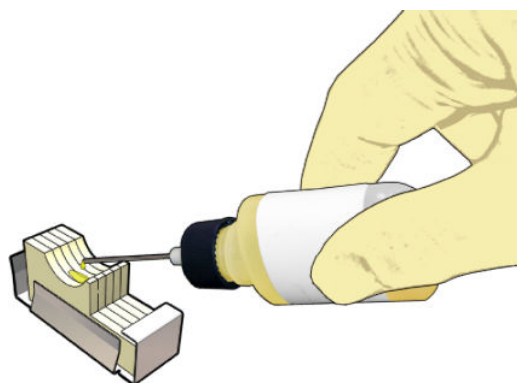
Reinigen der Wagenschienen

1. Führen Sie die Reinigungsdochte in jeden Bereich des Wagenschienen-Reinigungswerkzeugs ein.
 - Vorderer Bereich: 5 Dochte auf jeder Seite (insgesamt 10)
 - Hinterer Bereich: 5 Dochte in jedem Bereich





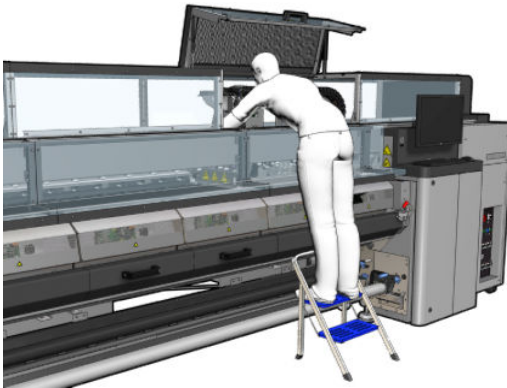
2. Befeuchten Sie die Oberfläche der Dochte mit dem Schmieröl, bis sie gelb ist. Ein Fünftel der Flasche sollte für alle 20 Dochte genügen.



3. Führen Sie den Diagnosetest zum Reinigen der Wagenschiene durch.
Der Wagen führt daraufhin eine Reihe von Bewegungen aus und hält in der Wartungsposition an.

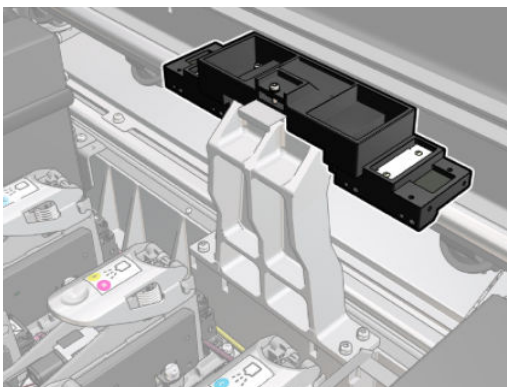
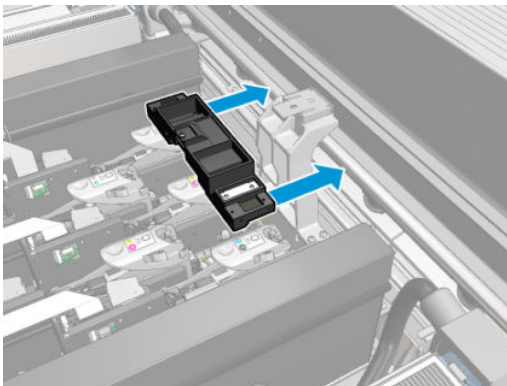


4. Öffnen Sie das Wartungspositionsfenster.

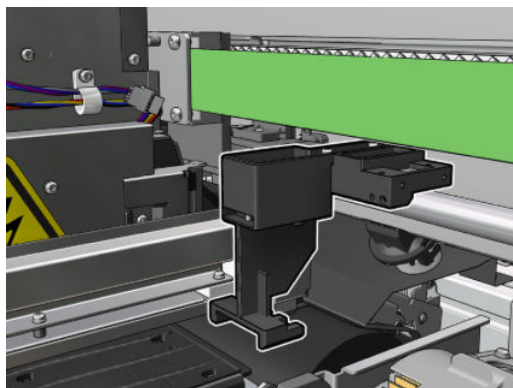
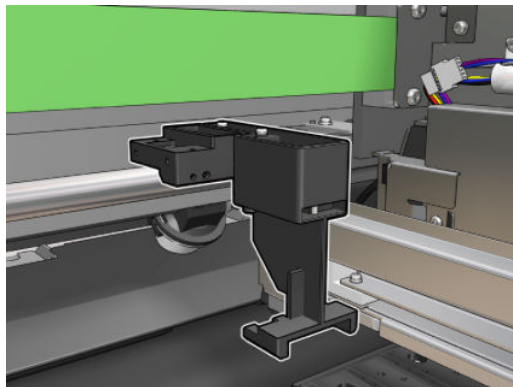
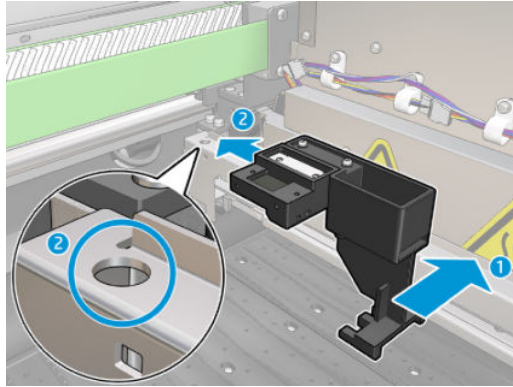


5. Setzen Sie den vorderen Bereich des Wagenschienen-Reinigungswerkzeugs ein.

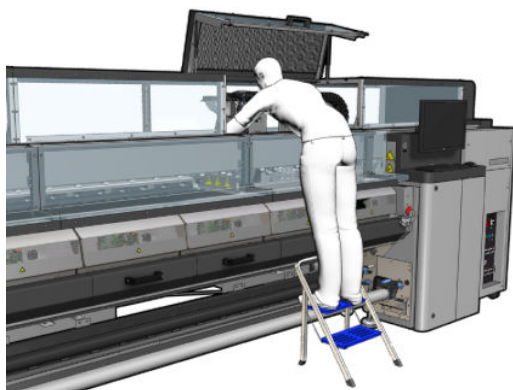
⚠ ACHTUNG: Wenn Sie den Vorgang vor Abschluss abbrechen, vergessen Sie nicht, das Werkzeug aus dem Inneren des Druckers zu entfernen.



6. Setzen Sie die hinteren Bereiche des Wagenschienen-Reinigungswerkzeugs ein.



7. Schließen Sie das Wartungspositionsfenster, und klicken Sie auf **Weiter**.
8. Öffnen Sie auf Aufforderung das Wartungspositionsfenster.



9. Entfernen Sie die drei Bereiche des Wagenschienen-Reinigungswerkzeugs.

10. Schließen Sie das Wartungspositionsfenster. Der Wagen fährt wieder in die normale Position zurück.
11. Entfernen Sie die Reinigungsdochte aus dem Wagenschienen-Reinigungswerkzeug, und entsorgen Sie sie gemäß den lokalen Bestimmungen.

 **HINWEIS:** Es gibt noch eine alternative Vorgehensweise, sofern dieser Wagenschienen-Reinigungsvorgang nicht funktioniert: siehe [Manuelles Reinigen der Wagenschienen auf Seite 342](#).

Austausch der Ölschwämme vorbereiten

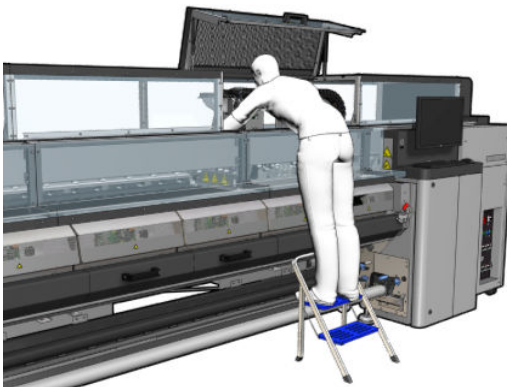
1. Stellen Sie sicher, dass Sie über das Ölschwamm-Kit verfügen, das im mit dem Drucker ausgelieferten HP Latex 3x00-Druckerreinigungskit enthalten ist.
2. Nehmen Sie die Ersatzölschwämme und Dochte aus dem Kit.



3. Bewegen Sie den Wagen in die Wartungsposition.
4. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).

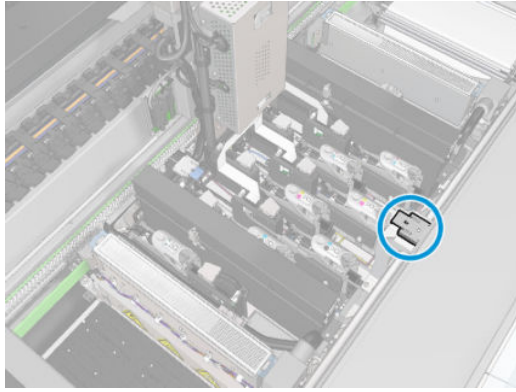


5. Öffnen Sie das Wartungspositionsfenster.

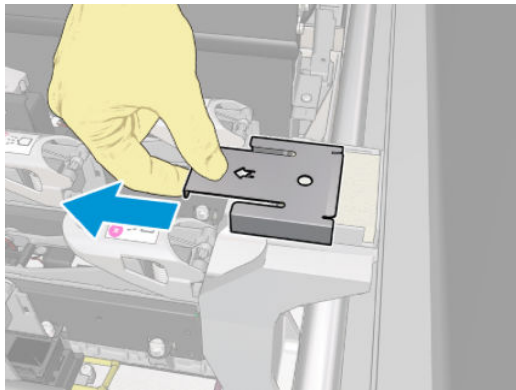


Austauschen der vorderen Ölschwämme und Dochte

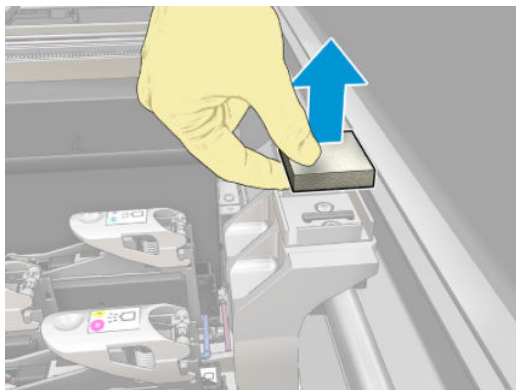
1. Suchen Sie im Wagen die vorderen Ölschwämme.



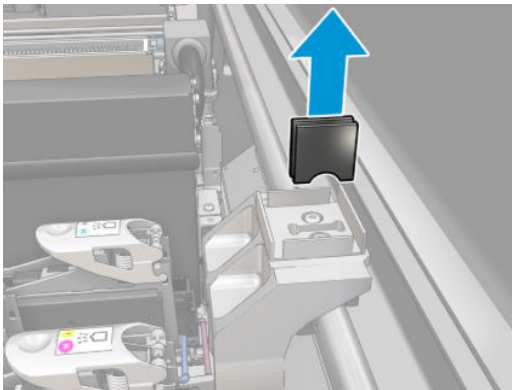
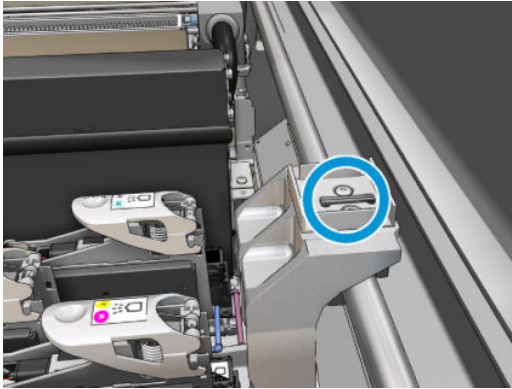
2. Schieben Sie die Abdeckung des vorderen Ölschwamms zur Seite.



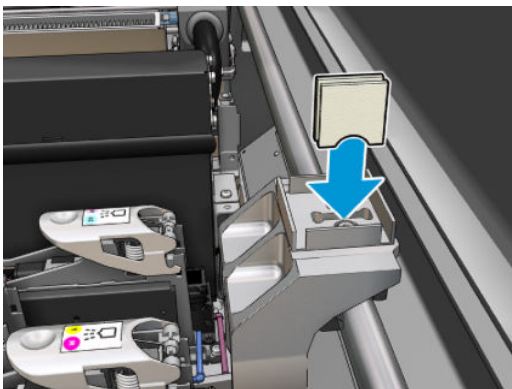
3. Nehmen Sie den alten Schwamm heraus.



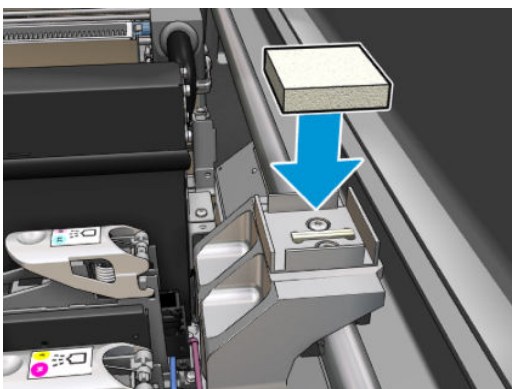
4. Entfernen Sie die alten Dichte.



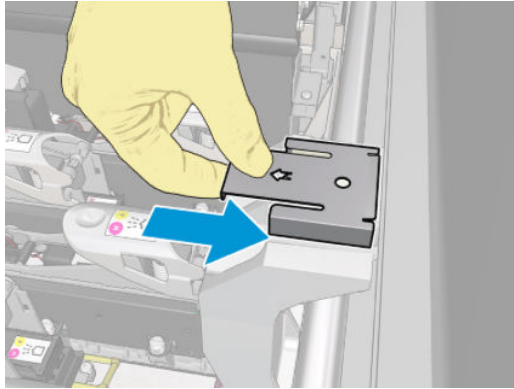
5. Setzen Sie die neuen Dichte ein.



6. Setzen Sie den neuen Schwamm ein.

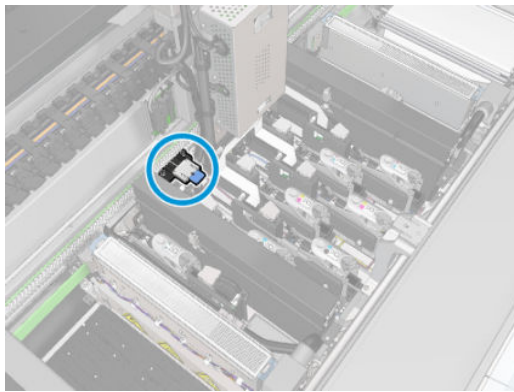


7. Setzen Sie die Abdeckung wieder ein.

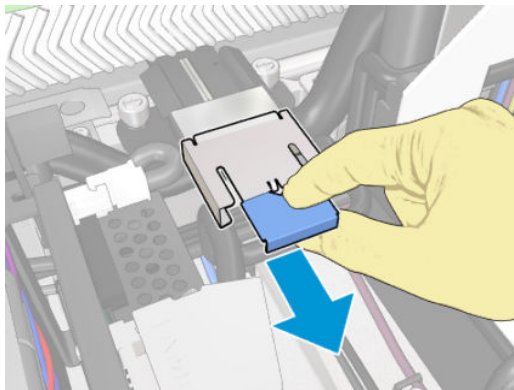


Austauschen der hinteren Ölschwämme und Dichte

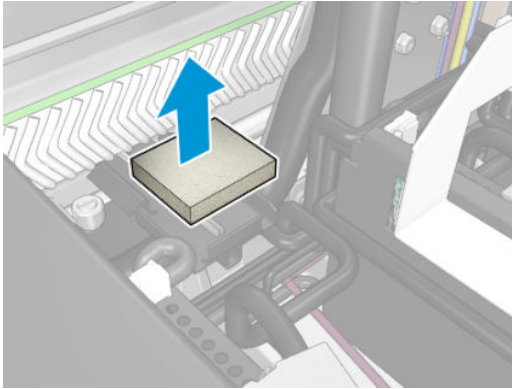
1. Suchen Sie im Wagen die hinteren Ölschwämme.



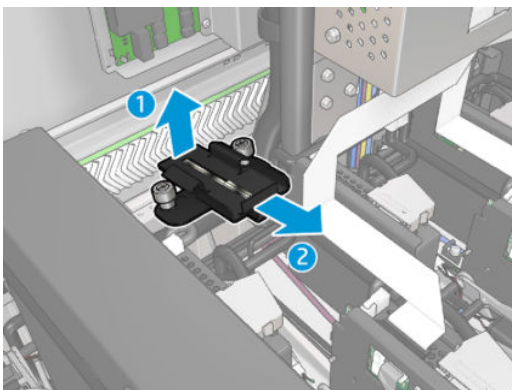
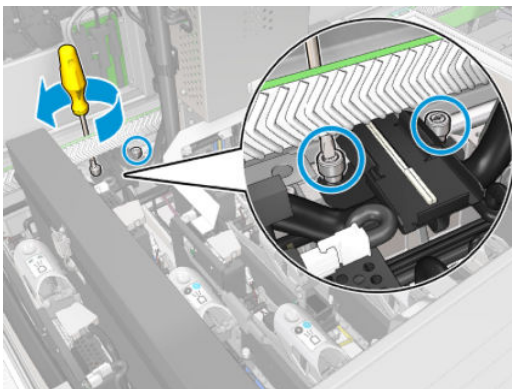
2. Schieben Sie die Abdeckung des hinteren Ölschwamms zur Seite.



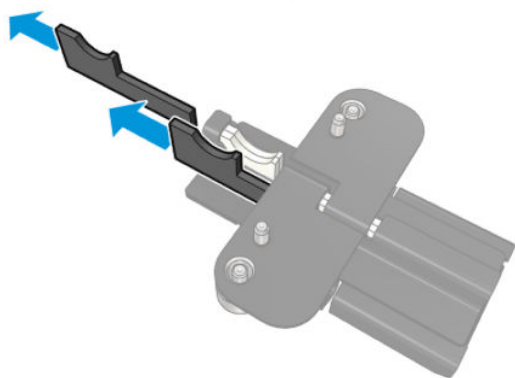
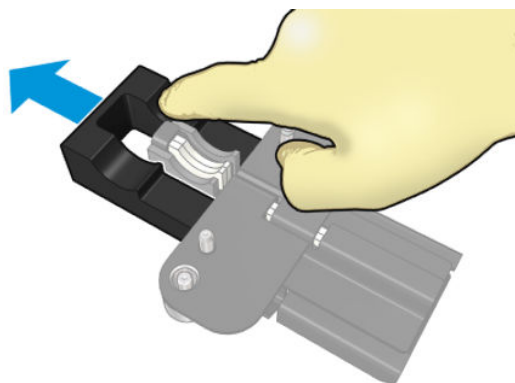
3. Nehmen Sie den alten Schwamm heraus.



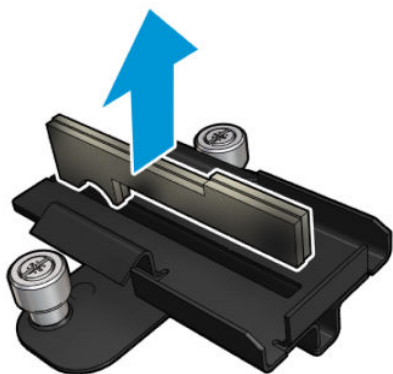
4. Lockern Sie die beiden Schrauben, mit denen der schwarze Ölschwammhalter am Wagen befestigt ist, und ziehen Sie den Halter aus dem Wagen.



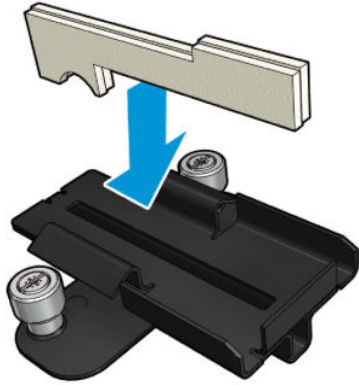
5. Wenn der Öler auch über eine Filzhalterung verfügt, entfernen Sie diese und die beiden benutzten Filze. Ist dies nicht der Fall, überspringen Sie diesen Schritt.



6. Entfernen Sie die aufgebrauchten Dochte.



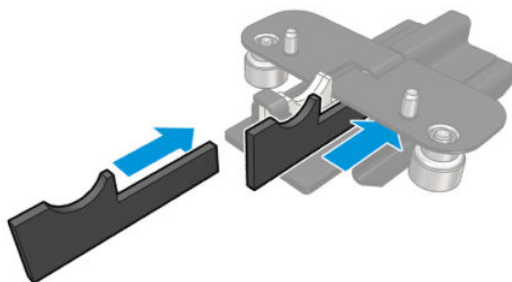
7. Setzen Sie die neuen Dichte ein.



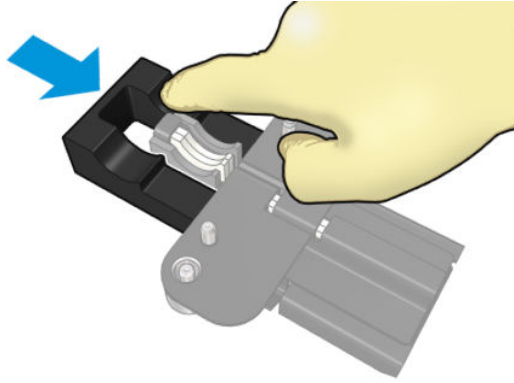
Achten Sie darauf, dass die Dichte korrekt eingesetzt sind.



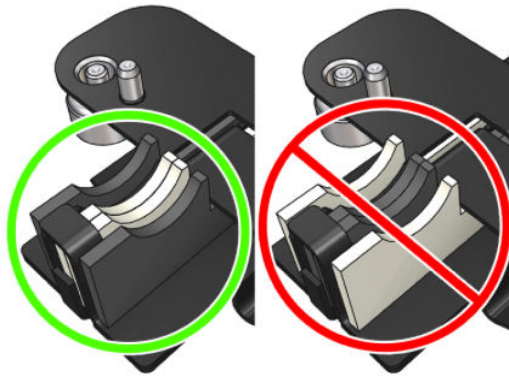
8. Wenn der Öler über eine Filzhalterung verfügt, setzen Sie die beiden neuen Filze an jeder Seite ein. Fahren Sie ansonsten mit Schritt 10 fort.



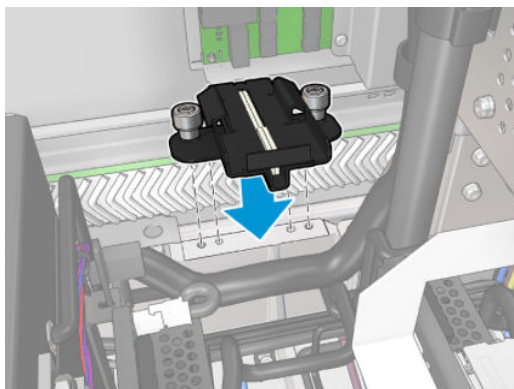
9. Setzen Sie die Filzhalterung ein.



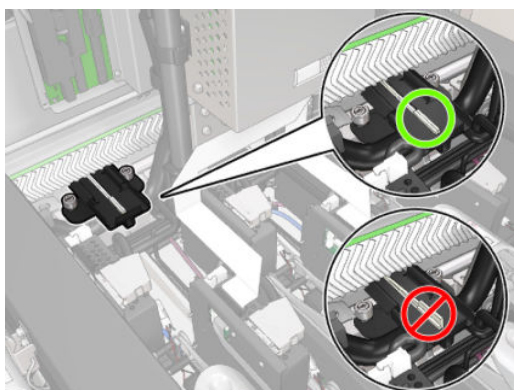
Überprüfen Sie, dass die Dichte und die Halterung richtig eingelegt und angebracht sind.



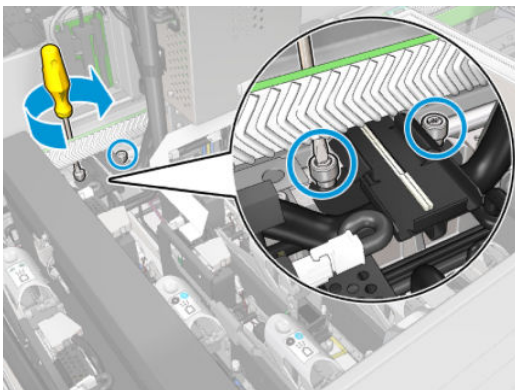
10. Bringen Sie den schwarzen Ölschwammhalter wieder in die richtige Position. Der Halter verfügt über zwei Anschlussstifte zur korrekten Positionierung.



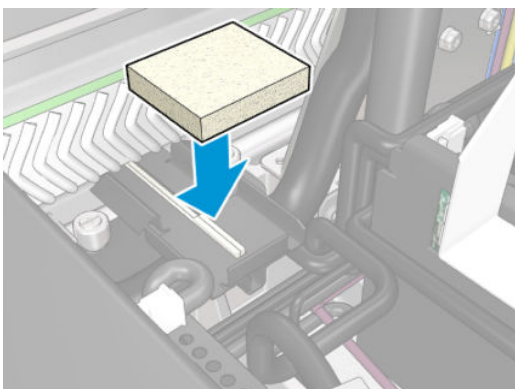
11. Prüfen Sie nochmals, dass die neuen Dichte korrekt eingesetzt sind.



- Ziehen Sie die Schrauben an.



- Setzen Sie den neuen Schwamm ein.



- Schieben Sie die Abdeckung wieder zurück.
- Schließen Sie das Wartungspositionsfenster.

Abschließen des Austauschs der Ölschwämme

- Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.
- Schalten Sie den Drucker so ein, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Einschalten des Druckers auf Seite 200](#).



Entleeren der Ölsammelbehälterkappen



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch
bewegliche Teile



Gefahr durch
Lichtstrahlen



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Reinigung der Ölsammelbehälterkappen vorbereiten

1. Stellen Sie sicher, dass Sie über eine Taschenlampe verfügen (nicht im Lieferumfang enthalten), wie es im Kit der Wartungswerkzeuge empfohlen ist.

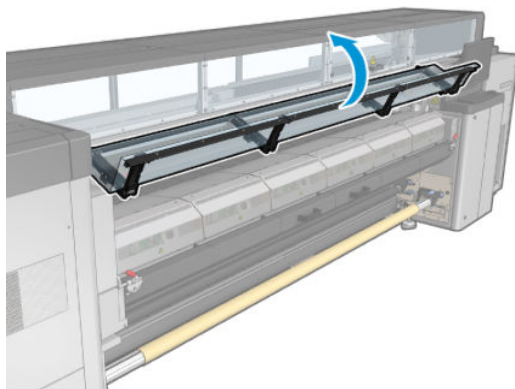


2. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
3. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.
4. Bewegen Sie den Wagen in die Wartungsposition.
5. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).

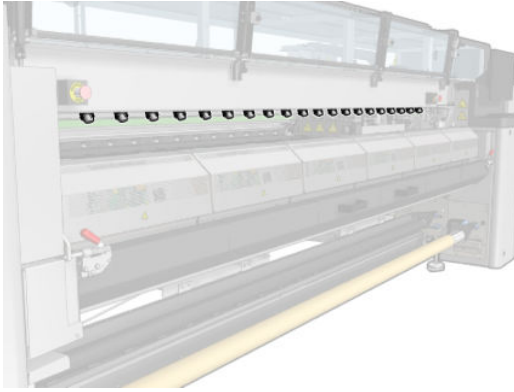


Entleeren der Ölsammelbehälterkappen

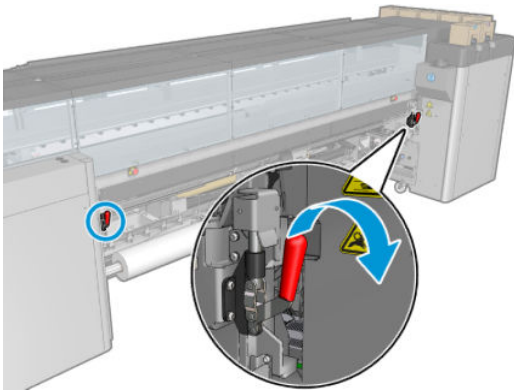
1. Öffnen Sie die Frontklappe.



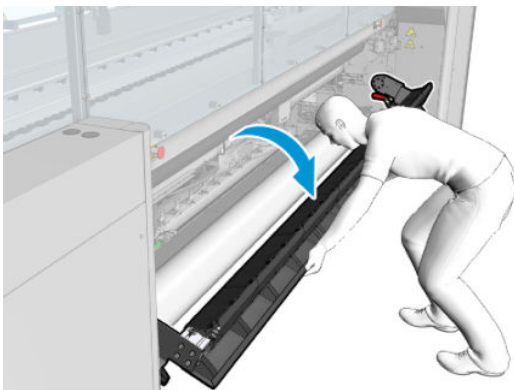
- Überprüfen Sie alle vorderen Sammelbehälter in der Mitte des Druckers.



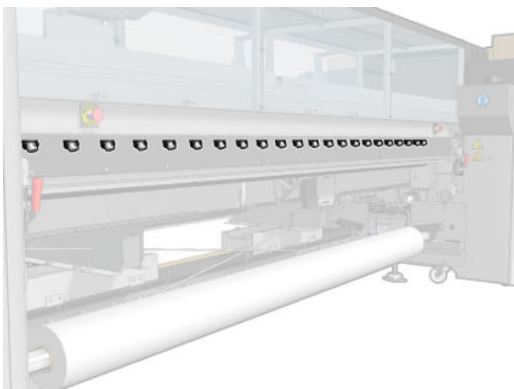
- Öffnen Sie die Ladetisch-Verriegelungen.



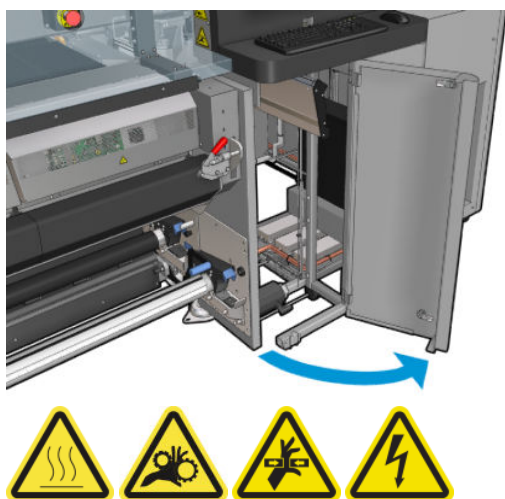
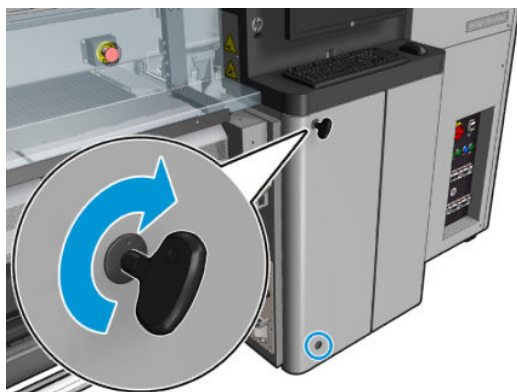
- Öffnen Sie den Ladetisch.



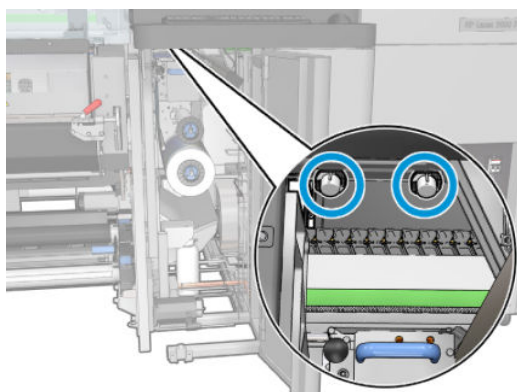
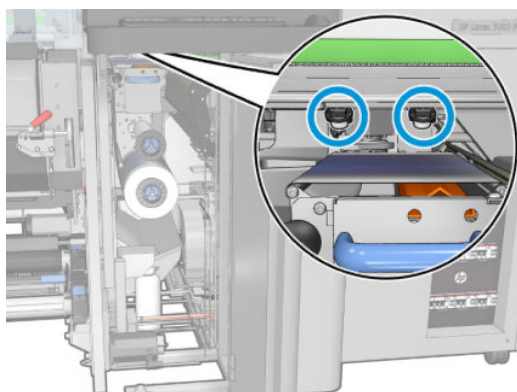
- Überprüfen Sie alle hinteren Sammelbehälter in der Mitte des Druckers.



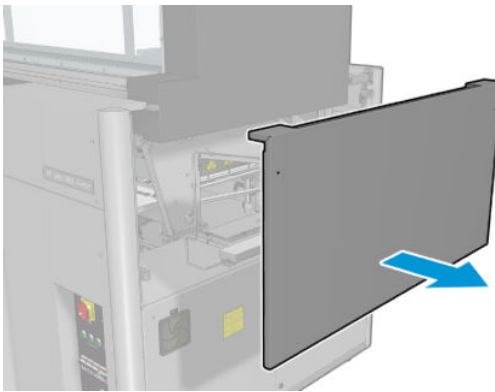
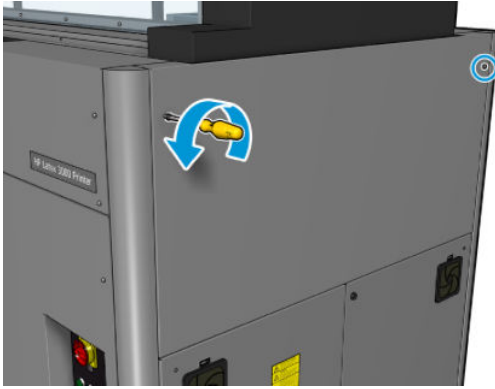
6. Öffnen Sie rechts vorne am Drucker die Klappe der Druckkopfreinigungsrolle.



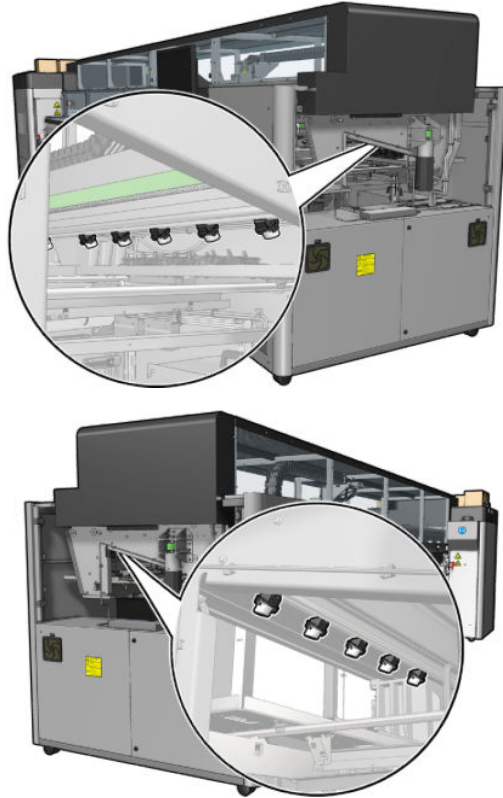
7. Überprüfen Sie die von der Klappe sichtbaren vorderen und hinteren Sammelbehälter.



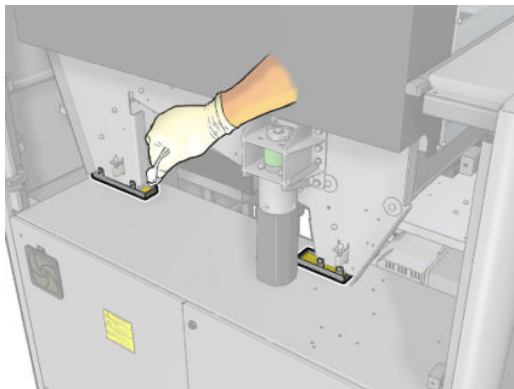
8. Lösen und entfernen Sie die Abdeckung, um an die Capping Station zu gelangen.



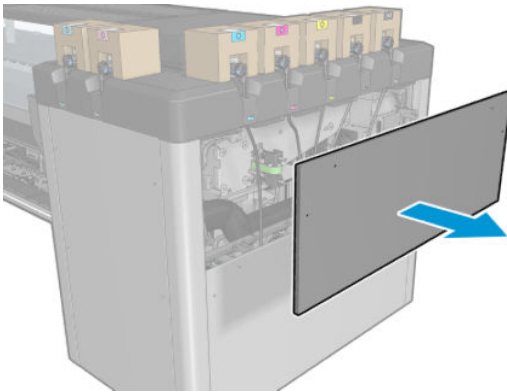
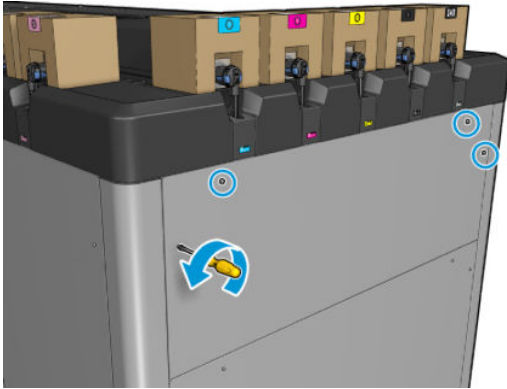
9. Überprüfen Sie die von der geöffneten Abdeckung sichtbaren vorderen und hinteren Sammelbehälter.



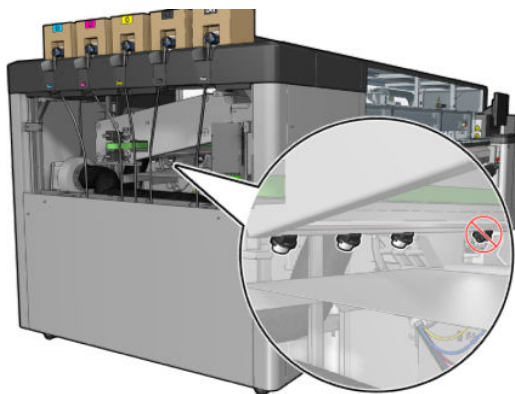
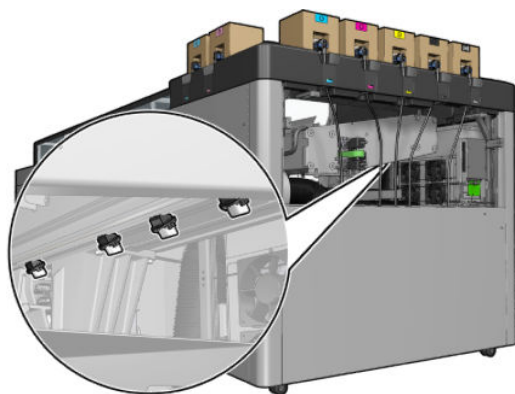
Prüfen Sie auch die Fächer auf der rechten Seite. Reinigen Sie sie ggf., indem Sie das Öl mit einem Tuch oder einem anderen absorbierenden Material aufnehmen.



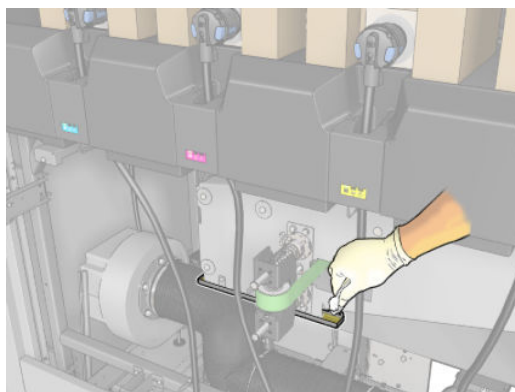
10. Lösen Sie die spitzen Schrauben, und entfernen Sie die linke Abdeckung.



11. Überprüfen Sie die von der geöffneten Abdeckung sichtbaren vorderen und hinteren Sammelbehälter. Eine der hinteren Schrauben verfügt über keinen Sammelbehälter, wie unten zu sehen ist.

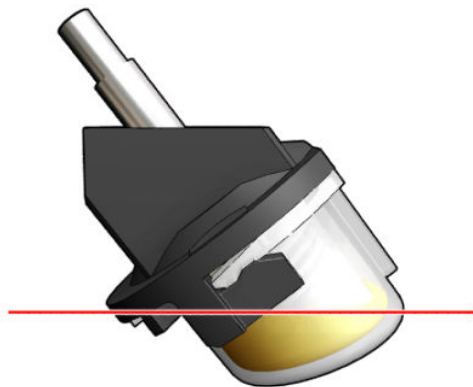
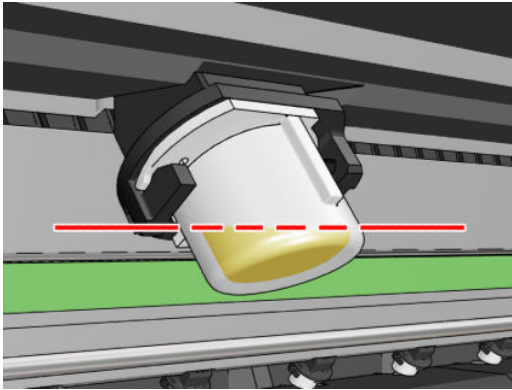


Prüfen Sie auch das Fach auf der linken Seite. Reinigen Sie es ggf., indem Sie das Öl mit einem Tuch oder einem anderen absorbierenden Material aufnehmen.

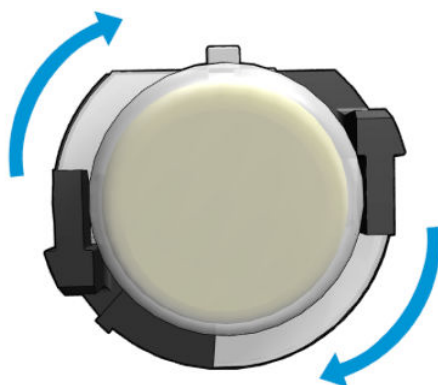
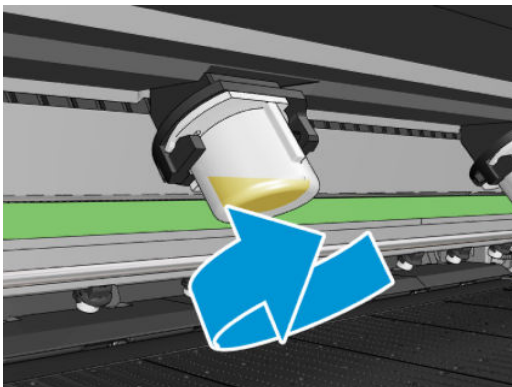


12. Entfernen und entleeren Sie auf jeden Fall einen vollen Sammelbehälter wie unten dargestellt, und entsorgen Sie das Öl gemäß den lokalen Bestimmungen.

Maximaler Ölstand



Sammelbehälter entfernen



13. Setzen Sie den entleerten Sammelbehälter wieder ein.



14. Prüfen Sie nochmals, dass in allen zugänglichen Bereichen alle entleerten Sammelbehälter wieder eingesetzt sind.

Abschließen nach dem Leeren der Ölsammelbehälterkappen

1. Schließen Sie den Ladetisch, und sichern Sie die Verriegelungen.
2. Schließen Sie die Frontklappe.
3. Bringen Sie die Abdeckungen wieder an, und schrauben Sie sie fest.
4. Schließen Sie die Klappe der Druckkopfreinigungsrolle.
5. Schalten Sie den Drucker so ein, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Einschalten des Druckers auf Seite 200](#).



Reinigen von Wagenboden, Trocknungsgläsern sowie Linien- und Crash-Sensoren



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile



Gefahr durch Lichtstrahlen



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Reinigung des Wagenbodens vorbereiten

1. Stellen Sie sicher, dass das mit dem Drucker ausgelieferte HP Latex 3x00 Druckerreinigungskit zur Verfügung steht.



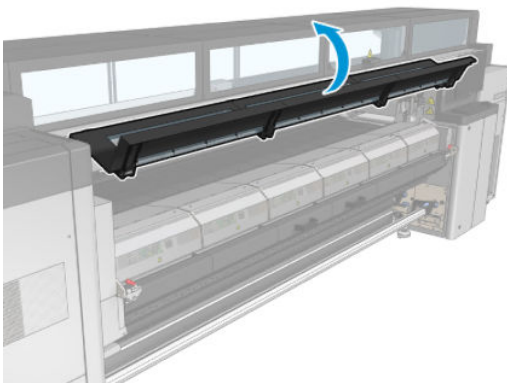
HINWEIS: Ein Topfkratzer (Spiraldraht) wird nicht mitgeliefert, ist allerdings erforderlich.



2. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
3. Entnehmen Sie das Druckmaterial.
4. Warten Sie, bis die Trocknungsmodule abgekühlt sind (etwa 10 Minuten).
5. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.
6. Bewegen Sie den Druckkopfwagen in die Wartungsposition.
7. Bringen Sie den Wagenträger in die höchste Position (dies dauert ungefähr 2 Minuten).
8. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).



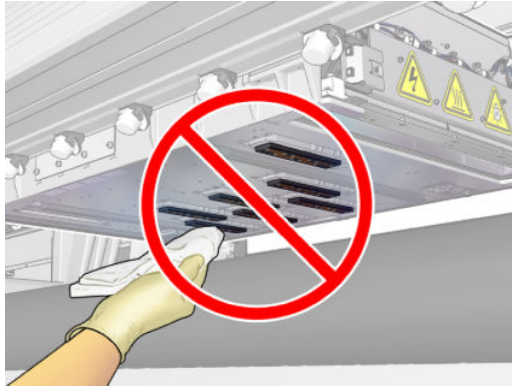
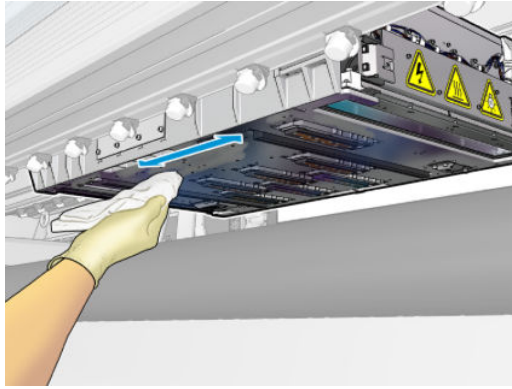
9. Öffnen Sie die Frontklappe.



HINWEIS: Bei einigen Tätigkeiten ist der Zugang von der Rückseite des Druckers besser. Öffnen Sie ggf. auch den Ladetisch.

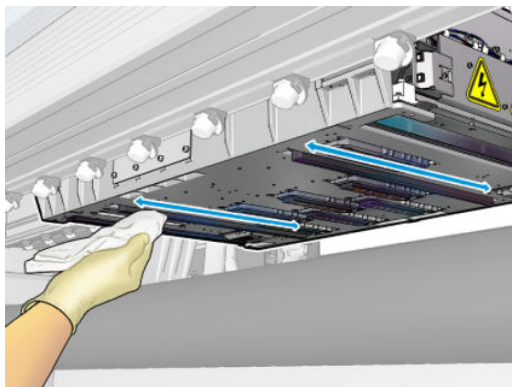
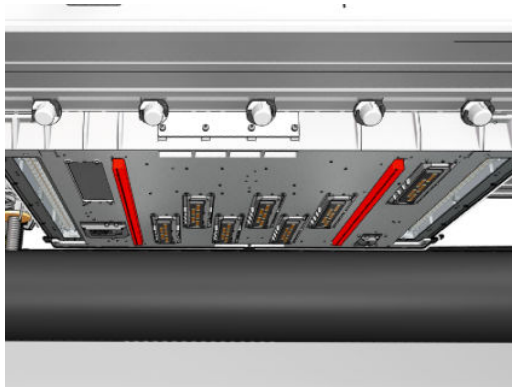
Reinigen des Wagenbodens

- ▲ Reinigen Sie den Wagenboden mit einem fusselfreien Tuch, das mit destilliertem Wasser befeuchtet ist. **Achten Sie darauf, dass Sie die Druckköpfe nicht berühren.**



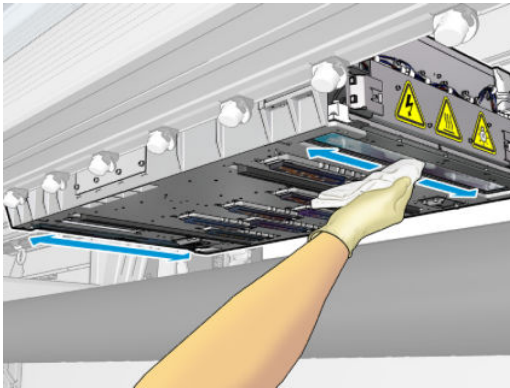
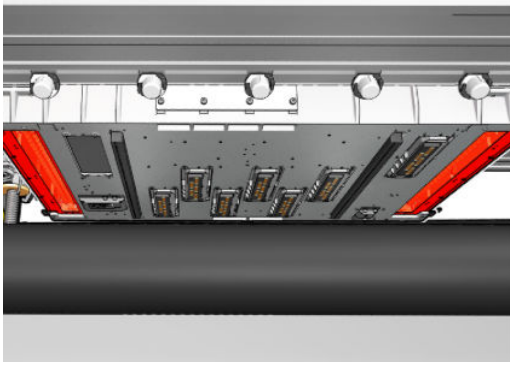
Reinigen der Aerosoldüsen

- ▲ Reinigen Sie die Aerosoldüsen mit einem feuchten Tuch.



Reinigen der Trocknungsgläser

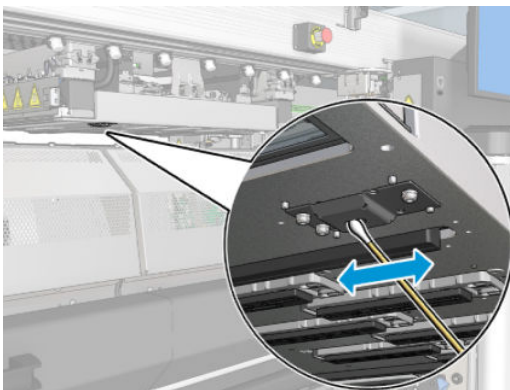
1. Reinigen Sie die Trocknungsgläser mit einem feuchten Tuch.



2. Reinigen Sie die Trocknungsgläser mit einem Topfkratzer.
3. Reinigen Sie die Trocknungsgläser solange mit einem feuchten Tuch und einem Topfkratzer, bis sie vollständig sauber sind.

Reinigen der Linien- und Crash-Sensoren

1. Säubern Sie den Liniensensor und die beiden Crash-Sensoren mit einem der Wattestäbchen, die dem Druckerreinigungskit beiliegen. Befeuchten Sie das Stäbchen zuvor mit etwas destilliertem Wasser.



2. Säubern Sie die Emitter- und Receiver-Objektive der Crash-Sensoren an beiden Seiten des Wagens mit einem der Wattestäbchen, die dem Druckerreinigungskit beiliegen. Befeuchten Sie das Stäbchen zuvor mit etwas destilliertem Wasser. Stellen Sie nach der Reinigung sicher, dass die Teile komplett trocken sind.

Abschließen der Reinigung des Wagenbodens

1. Schließen Sie die Frontklappe.
2. Stellen Sie sicher, dass die gereinigten Teile komplett trocken sind und alle Dämpfe sich vollständig aufgelöst haben.

3. Schalten Sie den Drucker so ein, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Einschalten des Druckers auf Seite 200](#).



4. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.
5. Bringen Sie den Wagenträger zurück in die Arbeitsposition (dies dauert ungefähr 2 Minuten).
6. Bringen Sie den Wagen zurück in die Arbeitsposition.

Reinigen der Tintendepots im Falldetektor



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

 **HINWEIS:** Diese Tintendepots sind auf Oberflächen trocken und ausgehärtet und daher möglicherweise schwierig zu entfernen.

Reinigung der Tintendepots vorbereiten

1. Stellen Sie sicher, dass Sie einen Topfkratzer haben (nicht mitgeliefert).

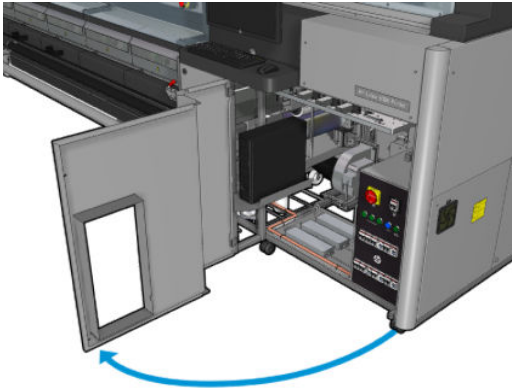


2. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
3. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).

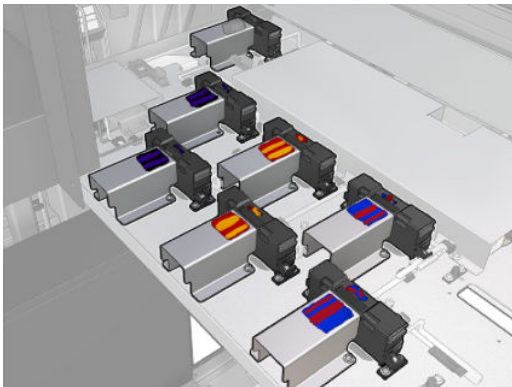


Reinigen der Tintendepots


1. Lösen Sie die Schrauben der vorderen rechten Abdeckung, um an die Capping Station zu gelangen.

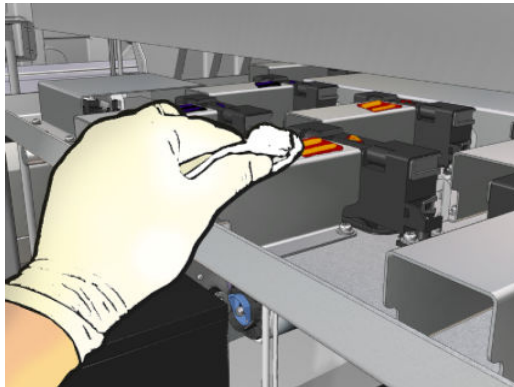


2. Es gibt sieben Tintendepots, die gereinigt werden müssen.

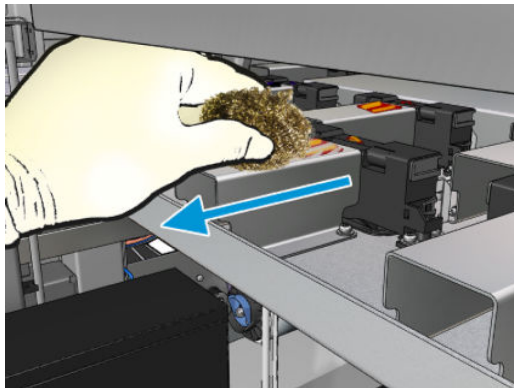


3. Feuchten Sie die Oberfläche von jedem Tintendepot mit einem Tuch an, das mit Isopropylalkohol befeuchtet ist.

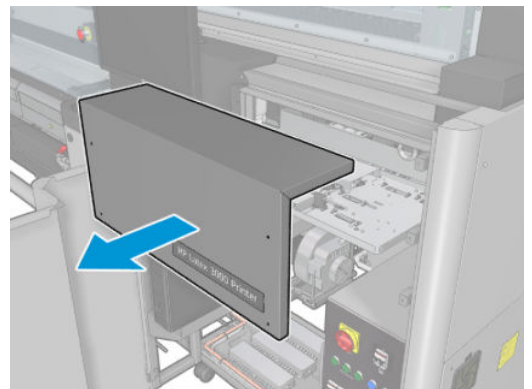
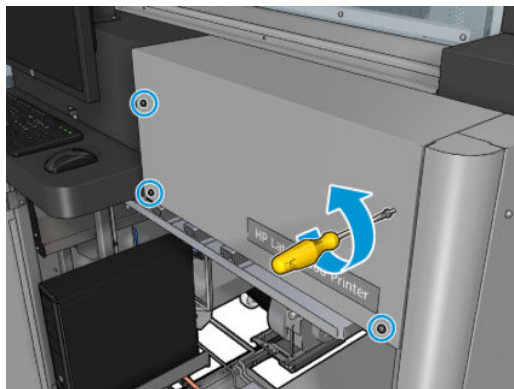
 **HINWEIS:** Verwenden Sie in Regionen, in denen es Bestimmungen zur Reinigung mit flüchtigen organischen Verbindungen (VOCs) und Wartungsflüssigkeiten gibt (z. B. in Kalifornien), einen VOC-zertifizierten Reiniger wie z. B. den entsprechend verdünnten Allzweckreiniger von Simple Green.



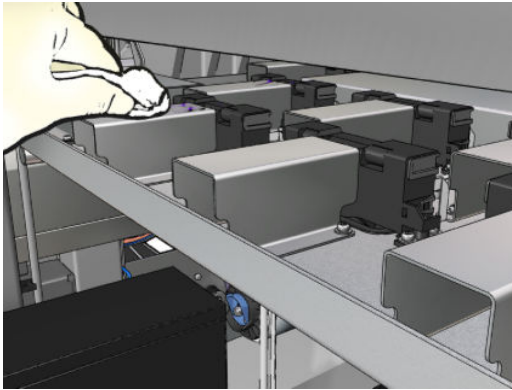
4. Reinigen Sie die Oberfläche jedes Tintendepots mit einem Topfkratzer. Reinigen Sie vom Druckerinneren nach außen, damit kein Schmutz in den Tropfendetektor gerät.



 **TIPP:** Wenn Sie nicht gut an die gewünschten Stellen gelangen oder die Sichtbarkeit schlecht ist, entfernen Sie den oberen Teil der rechten vorderen Abdeckung, indem Sie die Schrauben wie in der Abbildung lösen.



5. Reinigen Sie die Oberfläche von jedem Tintendepot mit einem Tuch, das mit Isopropylalkohol befeuchtet ist.



Abschließen der Reinigung der Tintendepots

1. Befestigen Sie wieder den oberen Teil der vorderen rechten Abdeckung, sofern Sie ihn zuvor entfernt hatten.
2. Schließen Sie die vordere rechte Abdeckung, und schrauben Sie sie fest.
3. Stellen Sie sicher, dass die gereinigten Teile vollkommen trocken sind.
4. Schalten Sie den Drucker so ein, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Einschalten des Druckers auf Seite 200](#).



Reinigen der Filter für die Schaltschranklüfter

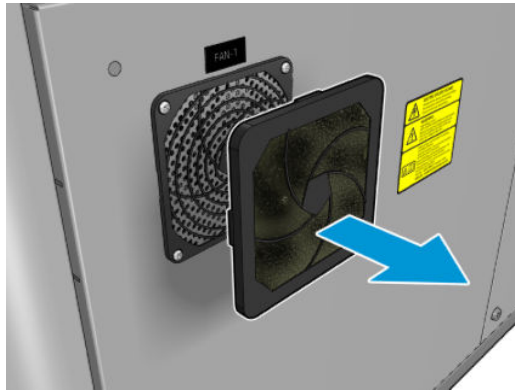
Reinigen der Filter für die Schaltschranklüfter vorbereiten

1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Suchen Sie die Lüfterfilter am Drucker.



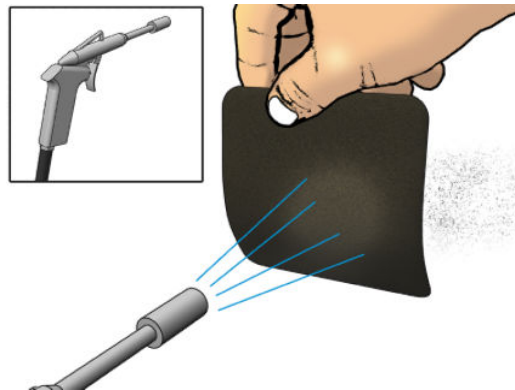
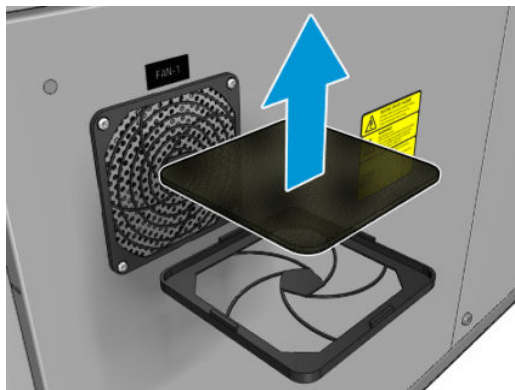
Reinigen der Filter für die Schaltschranklüfter

1. Ziehen Sie die Kunststoffabdeckung des Lüfterfilters ab.

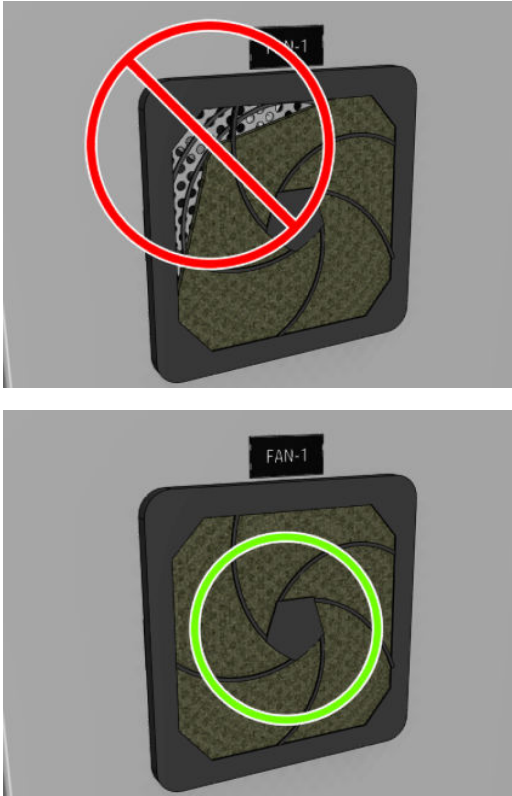


2. Nehmen Sie bei jedem Lüfter den Filter heraus und reinigen Sie ihn mit der Druckluftpistole. Achten Sie darauf, dass Sie ihn wieder richtig anbringen: Er muss die viereckige Oberfläche von der Lüfterabdeckung bedecken.

⚠ 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.



3. Setzen Sie die Lüfterabdeckung wieder ein.



Reinigen des Filters für den Schaltschranklüfter



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile



Stromschlaggefahr



Sich drehende Ventilatorblätter

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

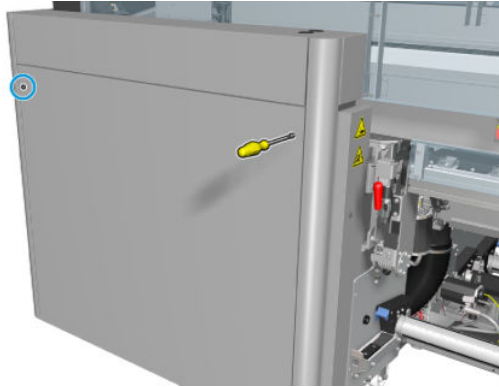
Reinigen des Filters für den Schaltschranklüfter vorbereiten

1. Schalten Sie den Drucker und den Stromfreischalter aus.

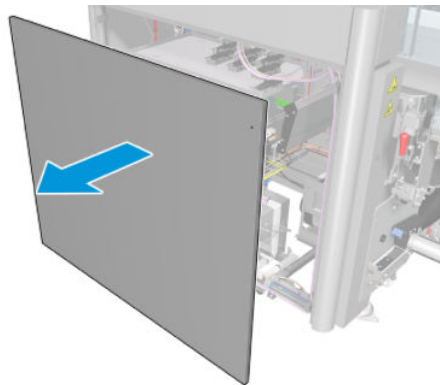


2. Suchen Sie die hintere rechte Abdeckung.

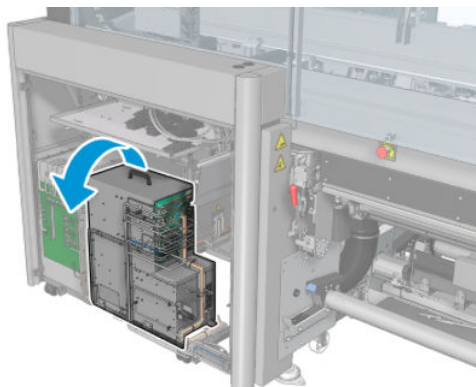
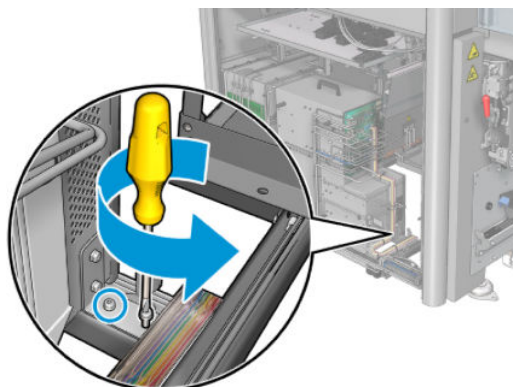
3. Entfernen Sie die zwei spitzen T-20-Schrauben, mit denen die hintere rechte Abdeckung befestigt ist.



4. Nehmen Sie die hintere rechte Abdeckung ab.

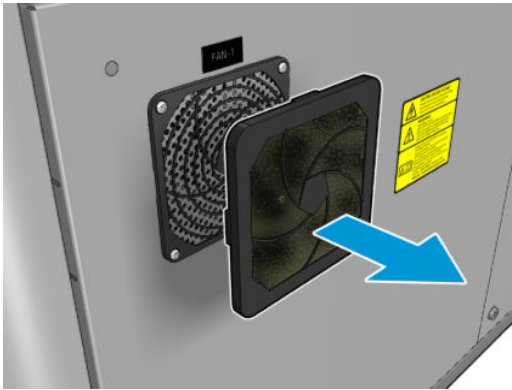


5. Entfernen Sie die beiden T-20-Schrauben von der Schaltkasten-Halterung, und ziehen Sie sie vorsichtig heraus.



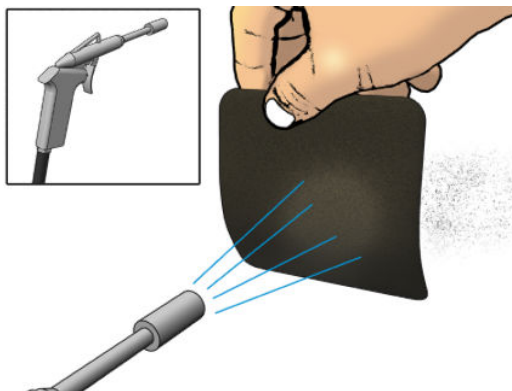
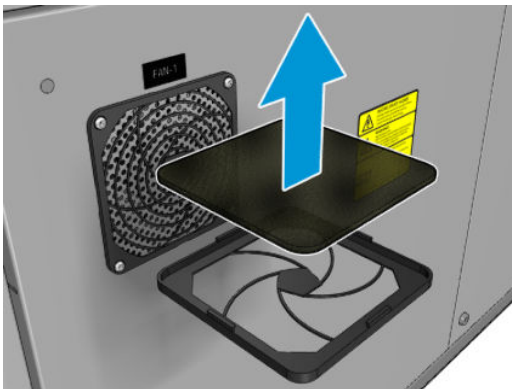
Reinigen des Filters für den Schaltschranklüfter

1. Ziehen Sie die Kunststoffabdeckung des Lüfterfilters ab.

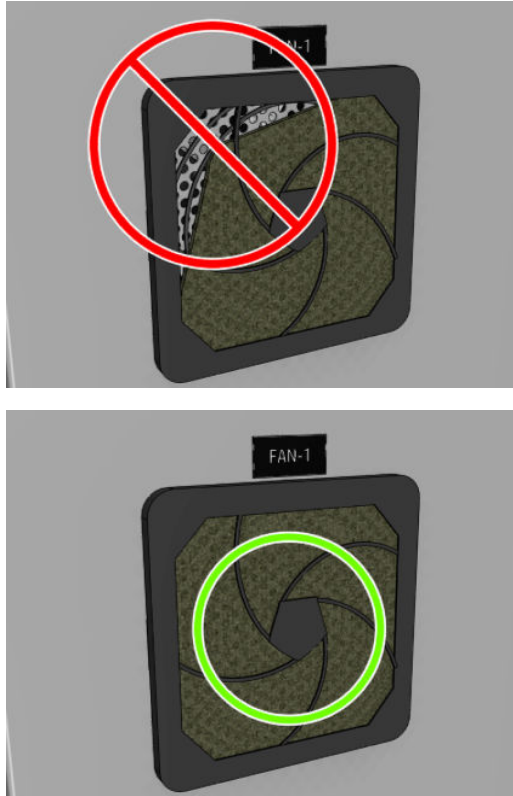


2. Nehmen Sie den Filter heraus, und reinigen Sie ihn mit der Druckluftpistole. Achten Sie darauf, dass Sie ihn wieder richtig anbringen: Er muss die viereckige Oberfläche von der Lüfterabdeckung bedecken.

⚠ 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.



3. Setzen Sie die Lüfterabdeckung wieder ein.



Reinigen von Eingabe-/Ausgabebezahnradern des Druckmaterials und der Metallfremdkörper der Spindel



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile



Gefahr durch Lichtstrahlen



Stromschlaggefahr

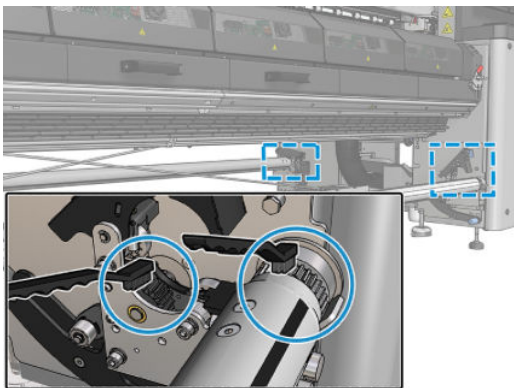
Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

1. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).



2. Entfernen Sie die Spindel.

3. Reinigen Sie alle Metallrückstände auf den Lagern mit einer Bürste.



Nach 500 Litern Tinte

Stellen Sie vor jeder Reinigungswartung sicher, dass der Drucker ausgeschaltet ist, und befolgen Sie die entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen.



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Einführung

Folgende Wartungsmaßnahmen sind alle 500 Liter erforderlich:

- [Austauschen der Gummileiste auf Seite 257](#)

Austauschen der Gummileiste



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



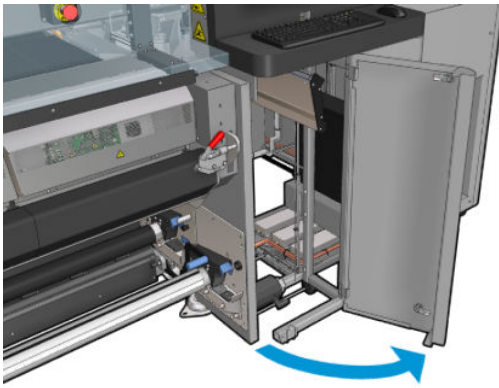
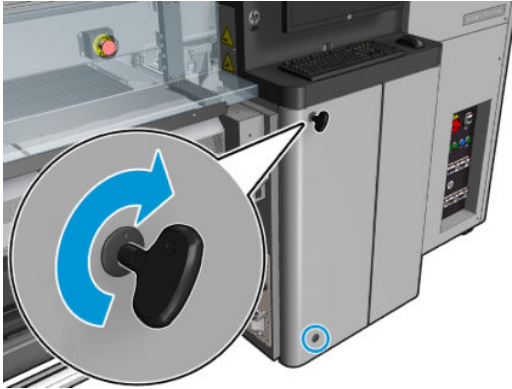
Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

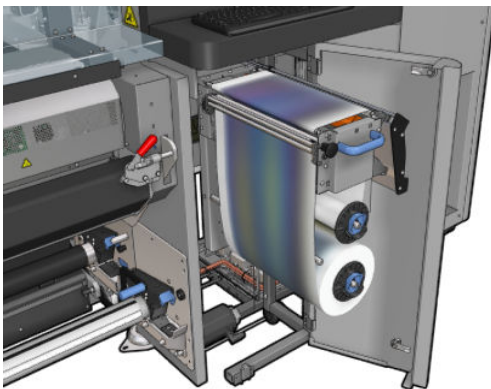
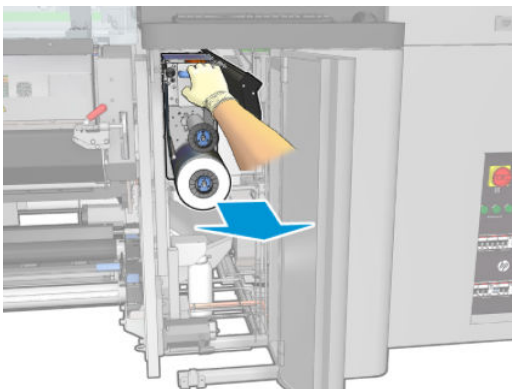
Austauschen der Gummileiste vorbereiten

1. Stellen Sie sicher, dass Sie über das im Druckerwartungskit (1HA07-67008 oder 1VT19A) enthaltene Druckkopf-Reinigungswalzen-Gummileisten-Kit (CZ056-67046) verfügen, das Sie auch separat erwerben können.
2. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.

3. Entriegeln und öffnen Sie die Klappe der Druckkopf-Reinigungswalze.

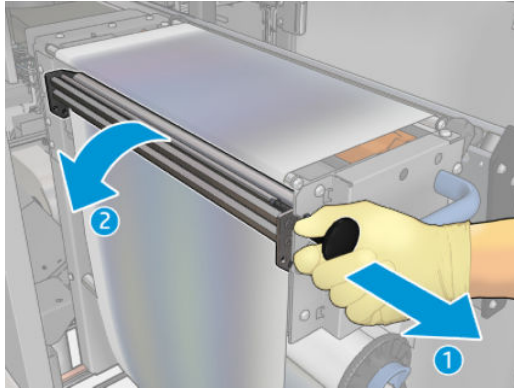


4. Ziehen Sie den Wagen der Druckkopf-Reinigungswalze heraus.

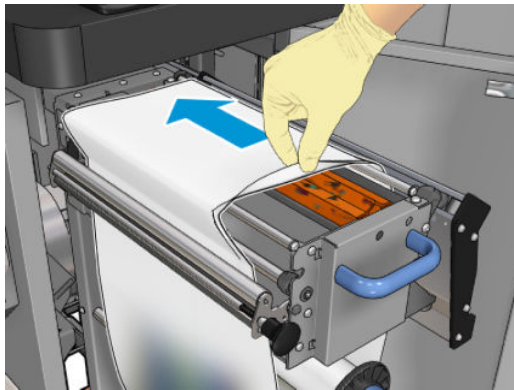


5. Schützen Sie Ihre Hände mit Handschuhen.

6. Öffnen Sie das Klemmrad (herausziehen und schwarzen Kunststoffknopf drehen).

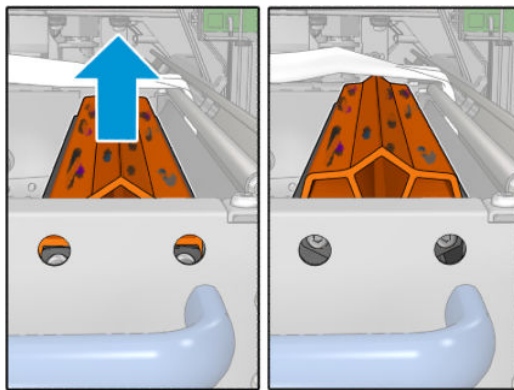


7. Schieben Sie das Druckkopfreinigungsmaterial zur Seite, um die Gummileiste freizulegen.

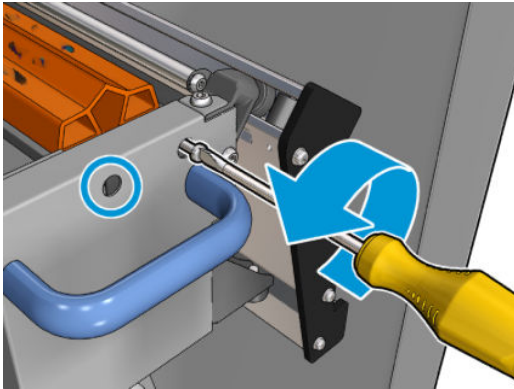


Austauschen der Gummileiste

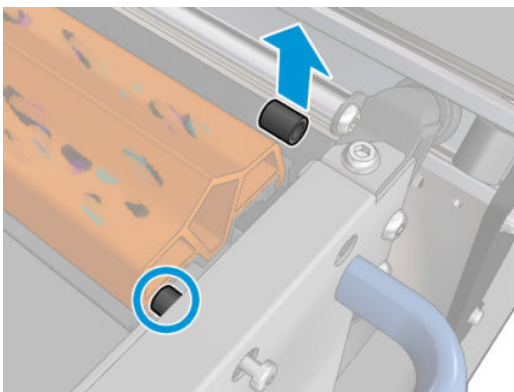
1. Bewegen Sie die Gummileiste in die Austauschposition.



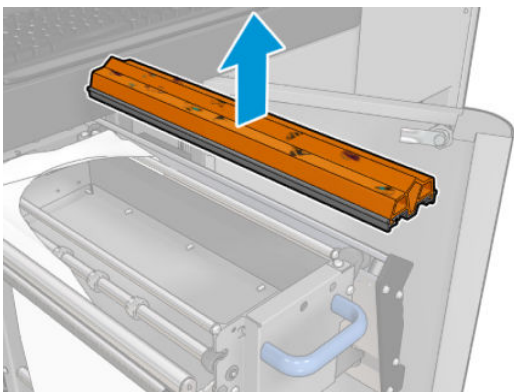
2. Lösen Sie die beiden unten abgebildeten Schrauben mit einem Torx-15-Schraubendreher. Halten Sie beim Aufschrauben die beiden rechts abgebildeten Abstandhalter fest (sonst fallen sie herunter und gehen möglicherweise verloren).



3. Nehmen Sie die Abstandhalter heraus.



4. Entfernen Sie die Gummileiste, und setzen Sie die neue ein.



5. Setzen Sie die Schrauben wieder ein. Schrauben Sie sie mit einer Hand fest, während Sie die Abstandhalter in Position halten.

Abschließen des Austauschs der Gummileiste

1. Schieben Sie das Druckkopfreinigungsmaterial wieder zurück, und schließen Sie das Klemmrad (mit dem schwarzen Kunststoffknopf).
2. Drücken Sie vorsichtig den Wagen der Druckkopf-Reinigungswalze wieder in die Arbeitsposition.
3. Schließen und verriegeln Sie die Klappe.

Nach 1500 Litern Tinte

Stellen Sie vor jeder Reinigungswartung sicher, dass der Drucker ausgeschaltet ist, und befolgen Sie die entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen.



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Einführung

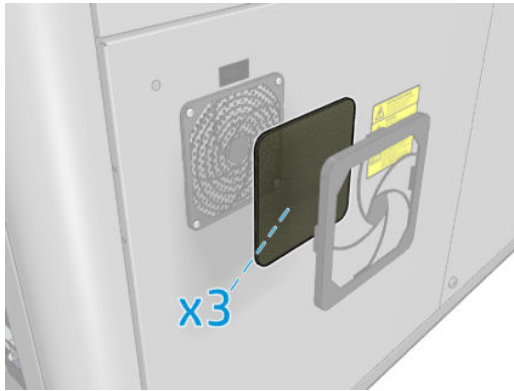
Folgende Wartungsmaßnahmen sind alle 1500 Liter erforderlich:

- [Austauschen der Filter für die Schaltschranklüfter auf Seite 261](#)
- [Austauschen des Filters für den Schaltkastenlüfter auf Seite 263](#)
- [Reinigen der auftreffenden Fläche auf Seite 266](#)
- [Reinigen des externen Filters zur Dampferntfernung auf Seite 269](#)
- [Reinigen der hinteren Scanachsenleiste auf Seite 270](#)
- [Reinigen und Schmieren der Zahnräder des Druckmaterial-Antriebsgetriebes und der Stangen auf Seite 273](#)
- [Schmieren der Wagenträgerschrauben auf Seite 274](#)
- [Reinigen und Schmieren von Getriebe und Stangen der Servicestation auf Seite 276](#)
- [Leeren des Falldetektor-Tintenbehälters auf Seite 277](#)
- [Austauschen der Gummileiste auf Seite 257](#)
- [Reinigen der Wagenschienen und Austauschen der Ölschwämme auf Seite 221](#)
- [Schmieren der Druckkopf-Primer auf Seite 280](#)
- [Austauschen des Wippenblocks auf Seite 345](#)

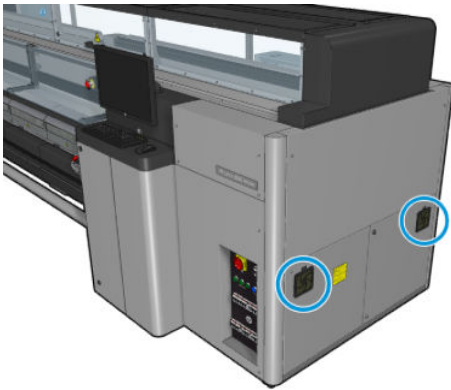
Austauschen der Filter für die Schaltschranklüfter

Austauschen der Filter für die Schaltschranklüfter vorbereiten

1. Die Filter für die Schaltschranklüfter sind im mit dem Drucker ausgelieferten HP Latex 3x00 Druckerreinigungsset enthalten: Es werden die notwendigen Sätze von zwei Filtern bereitgestellt. Nur ein Satz wird für diesen Vorgang benötigt.

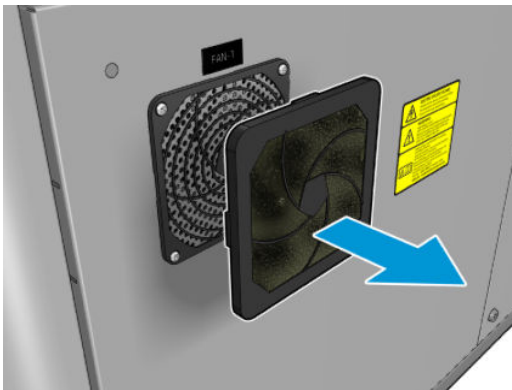


2. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
3. Suchen Sie die Lüfterfilter am Drucker.

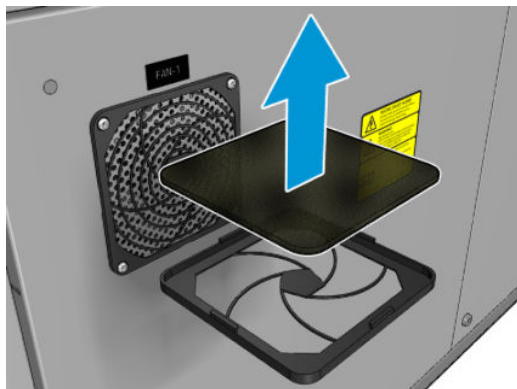


Austauschen der Filter für die Schaltschranklüfter

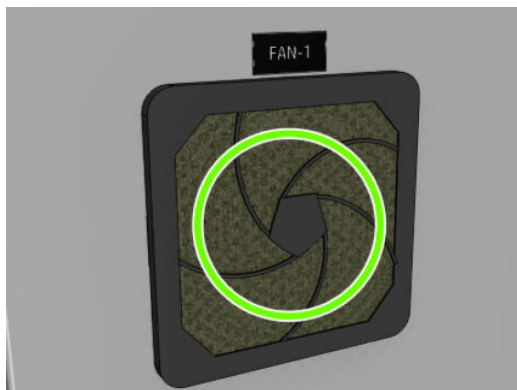
1. Ziehen Sie die Kunststoffabdeckung des Lüfterfilters ab.



2. Tauschen Sie bei jedem Lüfter den Lüfterfilter durch den neuen aus. Achten Sie darauf, dass Sie ihn richtig anbringen: Er muss die viereckige Oberfläche von der Lüfterabdeckung bedecken.



3. Setzen Sie die Lüfterabdeckung wieder ein.



Austauschen des Filters für den Schaltkastenlüfter



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



Stromschlaggefahr



Sich drehende
Ventilatorblätter

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

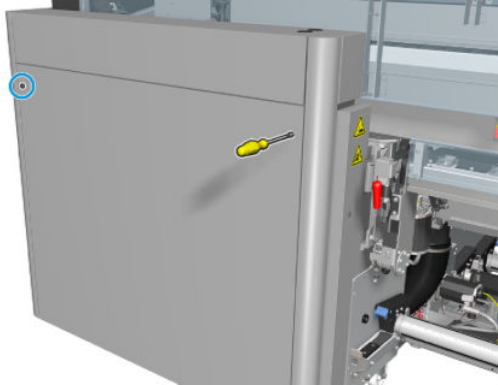
Austausch des Filters für den Schaltschranklüfter vorbereiten

Der Filter für den Schaltkastenlüfter ist in dem mit dem Drucker gelieferten HP Latex 3x00 Druckerreinigungsset enthalten:

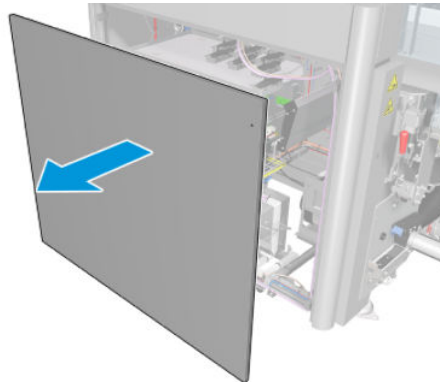
1. Schalten Sie den Drucker und den Stromfreischalter aus.



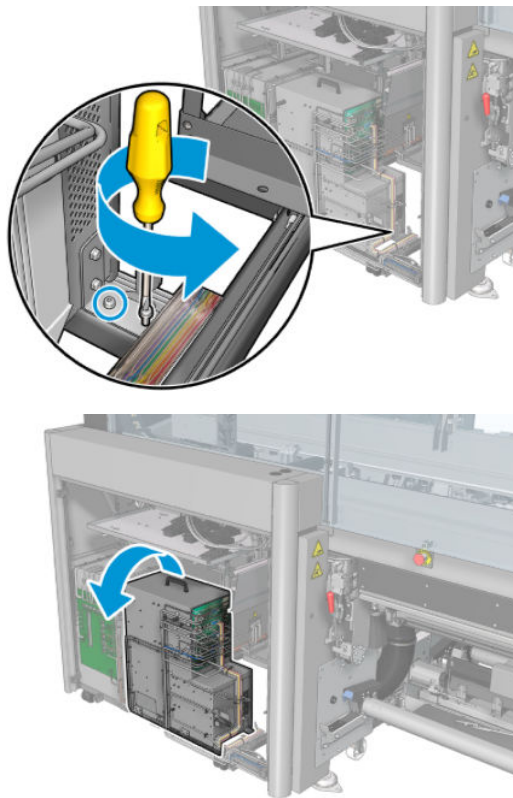
2. Suchen Sie die hintere rechte Abdeckung.
3. Entfernen Sie die zwei spitzen T-20-Schrauben, mit denen die hintere rechte Abdeckung befestigt ist.



4. Nehmen Sie die hintere rechte Abdeckung ab.

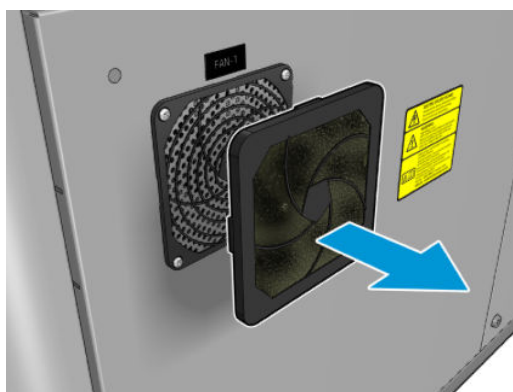


5. Entfernen Sie die beiden T-20-Schrauben von der Schaltkasten-Halterung, und ziehen Sie sie vorsichtig heraus.

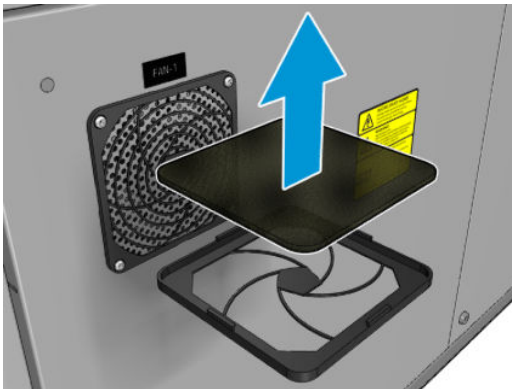


Austauschen des Filters für den Schaltschranklüfter

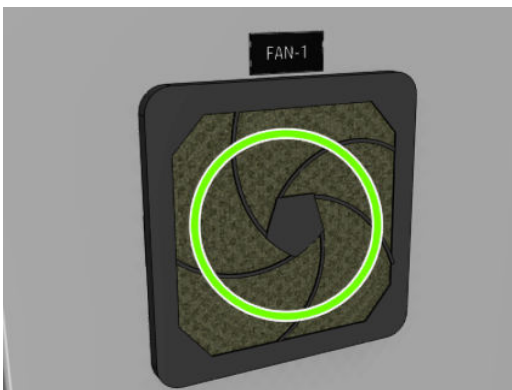
1. Ziehen Sie die Kunststoffabdeckung des Lüfterfilters ab.



2. Tauschen Sie den Lüfterfilter durch den neuen aus. Achten Sie darauf, dass Sie ihn richtig anbringen: Er muss die viereckige Oberfläche von der Lüfterabdeckung bedecken.



3. Setzen Sie die Lüfterabdeckung wieder ein.



Reinigen der auftreffenden Fläche



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Die Lochplatte ist ein durchbohrtes Blech in der Aushärtungsbaugruppe. Durch ihre Löcher blasen die Aushärtungslüfter heiße Luft auf das Druckmaterial.

Reinigung der auftreffenden Platte vorbereiten

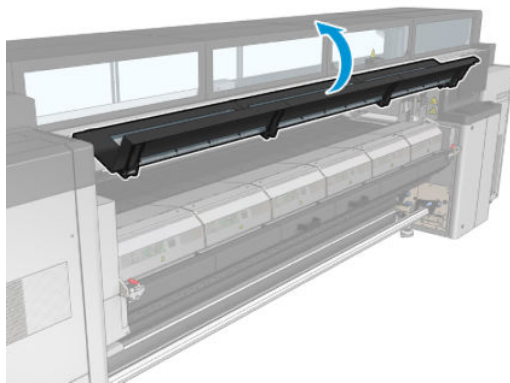
1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Entnehmen Sie das Druckmaterial.
3. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).



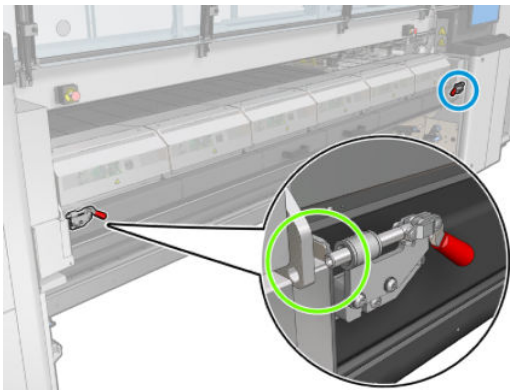
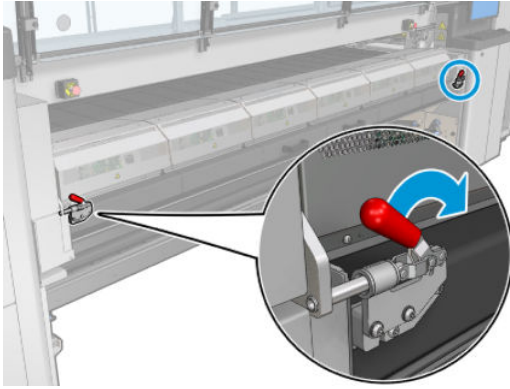
4. Warten Sie, bis die Aushärtungsmodule abgekühlt sind (etwa 5 Minuten).
5. Entfernen Sie die Spindel.

Herausziehen der Aushärtungsbaugruppe

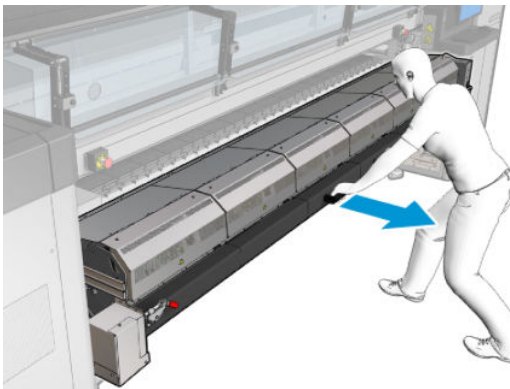
1. Öffnen Sie die Frontklappe.



2. Öffnen Sie die Aushärtungsmodul-Verriegelungen.

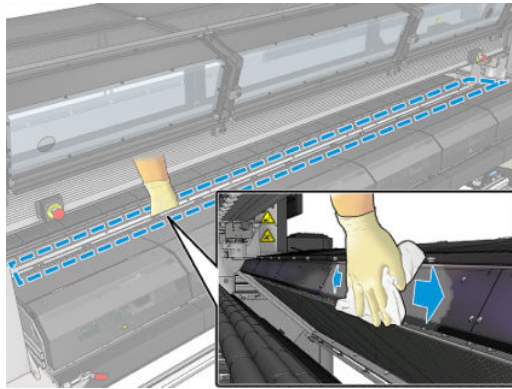


3. Ziehen Sie die Aushärtungsbaugruppe heraus.



Reinigen der auftreffenden Fläche

- ▲ Reinigen Sie auf dem Boden liegend (siehe Abbildung) die Lochplatte mit einem fusselfreien Tuch, das mit destilliertem Wasser befeuchtet ist.



Abschließen der Reinigung der auftreffenden Platte

1. Drücken Sie die Aushärtungsbaugruppe wieder in die Arbeitsposition.
2. Schließen Sie die Aushärtungsverriegelungen.
3. Setzen Sie die Spindel wieder ein.
4. Stellen Sie sicher, dass die gereinigten Teile komplett trocken sind und alle Dämpfe sich vollständig aufgelöst haben.
5. Schalten Sie den Drucker so ein, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Einschalten des Druckers auf Seite 200](#).



Reinigen des externen Filters zur Dampferntfernung



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



Stromschlaggefahr



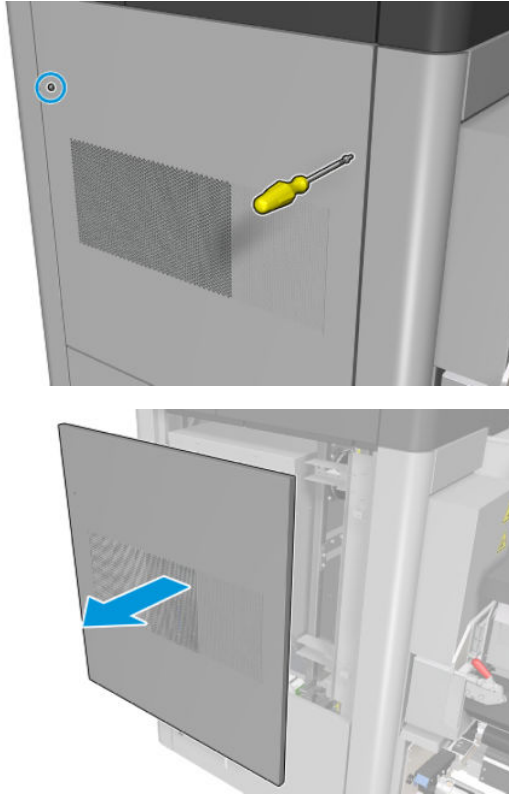
Sich drehende
Ventilatorblätter

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

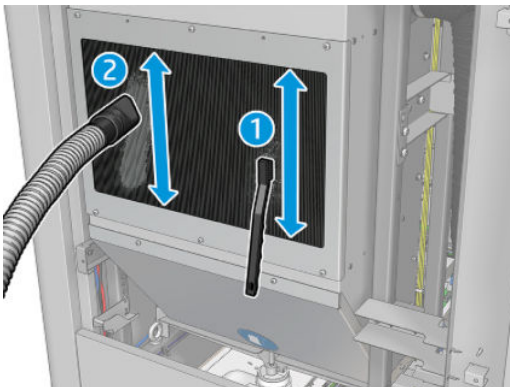
Vorgang

1. Schalten Sie den Drucker aus.

2. Lösen Sie die Schrauben an der hintere Abdeckung und öffnen Sie diese.



3. Reinigen Sie den Metallfilter mit Bürste und Staubsauger.



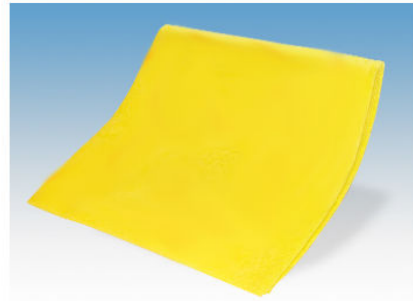
4. Überprüfen Sie in diesem Zuge, ob die Lüfter ebenfalls gereinigt werden müssen.
5. Befestigen Sie die BID wieder.
6. Schalten Sie den Drucker ein.

Reinigen der hinteren Scanachsenleiste



Reinigung der hinteren Scanachsenleiste vorbereiten

1. Stellen Sie sicher, dass Sie über einen Staubsauger und einen saugfähigen Allzweckklappen verfügen (nicht mitgeliefert).

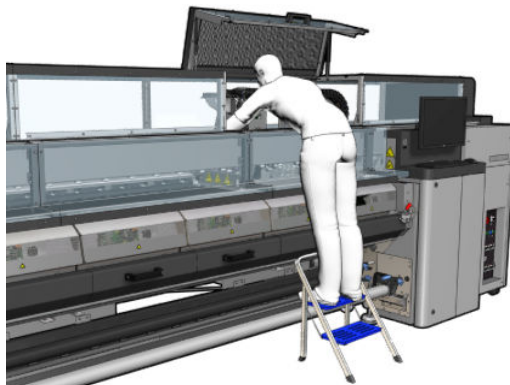


2. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
3. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.
4. Bringen Sie den Wagen in die äußerste linke Position.
5. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).

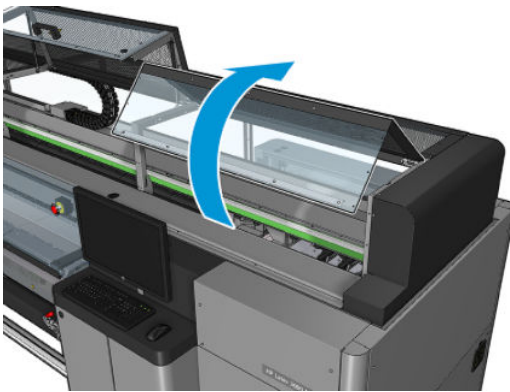
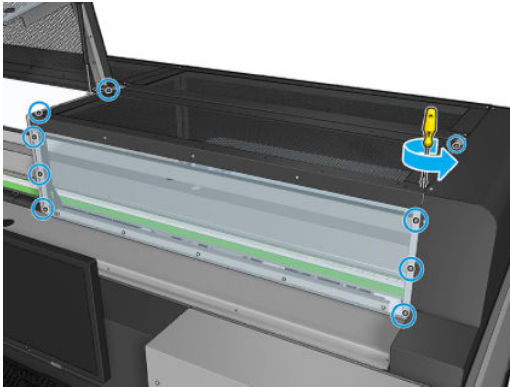


Reinigen der hinteren Scanachsenleiste

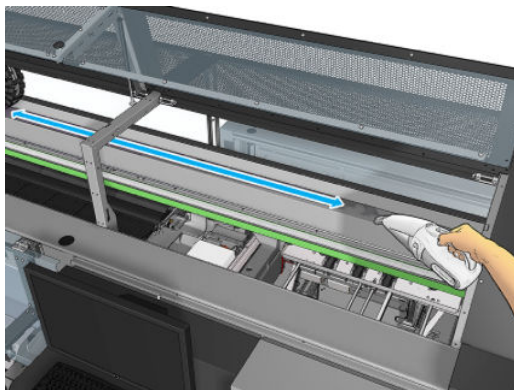
1. Öffnen Sie das Wartungspositionsfenster.



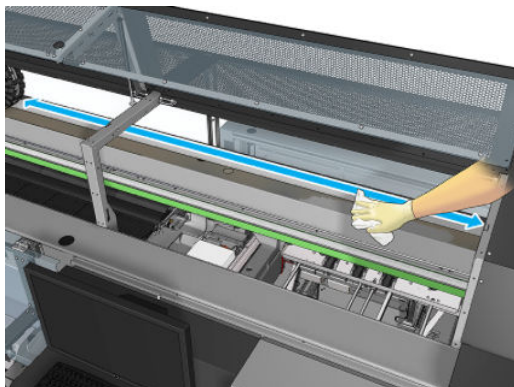
2. Entfernen Sie die spitzen Schrauben wie in der unteren Abbildung, und öffnen Sie die transparente Abdeckung an der rechten Seite des Wartungspositionsfensters.



- Entfernen Sie mit einem Staubsauger den Staub von der hinteren Scanachsenleiste.



Sie können den Staub auch mit einem absorbierenden Tuch aufwischen, das mit demineralisiertem Wasser befeuchtet ist. Achten Sie darauf, dass der Staub am Tuch bleibt und nicht in den Drucker gelangt.



- Wischen Sie mit dem absorbierenden Tuch, das mit demineralisiertem Wasser befeuchtet ist, allen anderen Schmutz von der Scanachsenleiste ab.

Abschließen der Reinigung der hinteren Scanachsenleiste

- Setzen Sie die transparente Abdeckung wieder ein, und schrauben Sie sie fest.
- Schalten Sie den Drucker so ein, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Einschalten des Druckers auf Seite 200](#).



Reinigen und Schmieren der Zahnräder des Druckmaterial-Antriebsgetriebes und der Stangen



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile



Gefahr durch Lichtstrahlen



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).


 **HINWEIS:** Tragen Sie beim Schmieren der Zahnräder Handschuhe.

Reinigen und Schmieren der Zahnräder des Druckmaterial-Antriebsgetriebes

1. Stellen Sie sicher, dass Sie über das im Wartungs-Kit enthaltene Kit mit Maschinenfett- und -öl verfügen.
2. Entnehmen Sie das Druckmaterial.
3. Schalten Sie den Drucker und den Stromfreischalter aus.



4. Öffnen Sie die Klemmen.
5. Reinigen Sie den freiliegenden Bereich des Zahnrads an der Druckmaterial-Antriebswalze mit einem fusselfreien Tuch, das mit Isopropylalkohol befeuchtet ist.
6. Tragen Sie Handschuhe, und bringen Sie etwas Schmiermittel auf einen Finger auf.
7. Fetten Sie den offenliegenden Teil des Zahnrads an der Druckmaterial-Antriebswalze mit Ihren Fingern ein, und achten Sie darauf, dass das Fett in die Gewinde gelangt.

 **VORSICHT!** Entfernen Sie nicht die Plastikabdeckung des Zahnrads, um es zu schmieren, weil die Impulsgeberscheibe dabei freigelegt und verschmutzt würde.

8. Drehen Sie die Antriebswalzen-Motorkupplung von Hand, während Sie Fett auf allen Zahnradgewinden aufbringen.

 **HINWEIS:** Fetten Sie nicht den äußeren Teil des Gewindes oder den oberen und unteren Teil der Schraube ein.

Reinigen und Schmieren der Stäbe

1. Reinigen Sie die beiden Stäbe mit einem fusselfreien Tuch, das mit Isopropylalkohol befeuchtet ist.
2. Bringen Sie einige Tropfen Öl entlang der Abdeckung und der Falldetektorstäbe auf.

Reinigen und Schmieren der Zahnräder des Druckmaterial-Antriebsgetriebes beenden

1. Entfernen Sie das überflüssige Schmierfett.
2. Stellen Sie sicher, dass keine anderen Teile des Druckers geschmiert wurden, die eine korrekte Funktionsweise verhindern.
3. Schalten Sie den Drucker ein.

Schmieren der Wagenträgerschrauben



Verbrennungsgefahr

Quetschgefahr

Quetschgefahr für die
Finger

Gefahr durch
bewegliche Teile

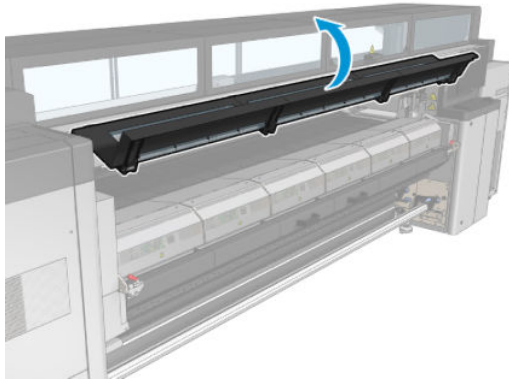
Gefahr durch
Lichtstrahlen

Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

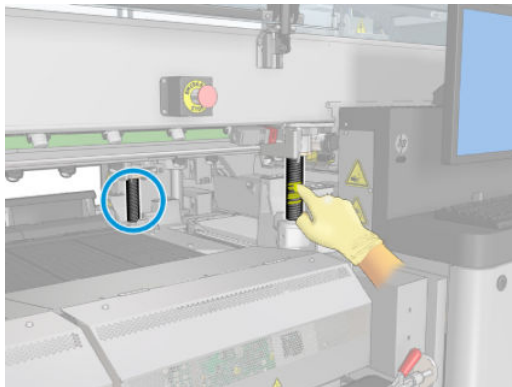
Schmieren der Wagenträgerschrauben vorbereiten

1. Stellen Sie sicher, dass Sie über das im Druckerwartungskit (1HA07-67008 oder 1VT19A) enthaltene Kit mit Maschinenfett und -öl (Q6702-60546) verfügen.
2. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
3. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.
4. Bringen Sie den Wagenträger in die höchste Position (dies dauert ungefähr 2 Minuten).
5. Öffnen Sie die Frontklappe.




Schmieren der Wagenträgerschrauben

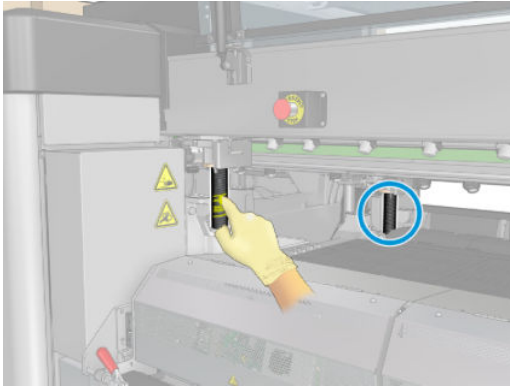
1. Nehmen Sie sich etwas Schmiermittel auf die Finger.
2. Fetten Sie den offenliegenden mittleren Teil der Wagenträgerschraube mit Ihren Fingern ein, und achten Sie darauf, dass das Fett in die Gewinde gelangt.



3. Fetten Sie den gesamten mittleren Bereich der Schraube ein. Die Schraube wird rundum geschmiert.

 **HINWEIS:** Fetten Sie nicht den äußeren Teil des Gewindes oder den oberen und unteren Teil der Schraube ein.

4. Wiederholen Sie die oben aufgeführten Schritte bei allen Schrauben.



Verteilen des Schmierfetts

1. Bringen Sie den Wagenträger wieder in normale Position, damit sich das Schmierfett entlang der Schraube verteilt (dies dauert etwa 2 Minuten).



2. Bringen Sie den Wagenträger in die höchste Position (dies dauert ungefähr 2 Minuten).
3. Wiederholen Sie die obigen Schritte noch zweimal, um das Schmierfett vollständig zu verbreiten.

Abschließen des Einfettens der Wagenträgerschrauben

1. Entfernen Sie das überflüssige Schmierfett.
2. Stellen Sie sicher, dass auf der Einzugsfläche und auf dem Schalter für die untere Position des Wagenträgers kein Schmierfett ist, das die Funktionsweise beeinträchtigt. Wenn Schmierfett den Schalter beeinträchtigt, entfernen Sie den Schalter, und beseitigen Sie vorsichtig das Schmierfett.
3. Schließen Sie die vordere Klappe, und stellen Sie sicher, dass alle Klappen und Abdeckungen wieder in der richtigen Position sind.
4. Bringen Sie den Wagenträger zurück in die normale Position (dies dauert ungefähr 2 Minuten).

Reinigen und Schmieren von Getriebe und Stangen der Servicestation



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch
bewegliche Teile



Gefahr durch
Lichtstrahlen



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).



HINWEIS: Tragen Sie beim Schmieren der Zahnräder Handschuhe.

Reinigen und Schmieren des Servicestation-Getriebes

1. Stellen Sie sicher, dass Sie über das im Wartungs-Kit enthaltene Kit mit Maschinenfett- und -öl verfügen.
2. Bringen Sie den Wagenträger in die höchste Position (dies dauert ungefähr 2 Minuten).
3. Bewegen Sie den Wagen in die Wartungsposition.
4. Schalten Sie den Drucker und den Stromfreischalter aus.



5. Entfernen Sie die 2 Schrauben, mit denen die hintere rechte Abdeckung befestigt ist.
6. Reinigen Sie das Schraubenrad mit einem fusselfreien Tuch, das mit Isopropylalkohol befeuchtet ist.
7. Tragen Sie Handschuhe, und bringen Sie etwas Schmiermittel auf einen Finger auf.
8. Bringen Sie mit dem Finger etwas Fett auf das Schraubenrad auf.
9. Bringen Sie weiter Fett auf, bis das gesamte Getriebe geschmiert ist.
10. Wiederholen Sie den Vorgang mit dem anderen Schraubenrad.

Reinigen und Schmieren der Stäbe

1. Reinigen Sie die beiden Stäbe mit einem fusselfreien Tuch, das mit Isopropylalkohol befeuchtet ist.
2. Bringen Sie einige Tropfen Öl entlang der Abdeckung und der Falldetektorstäbe auf.

Schmieren des Servicestation-Getriebes beenden

1. Entfernen Sie das überflüssige Schmierfett.
2. Stellen Sie sicher, dass keine anderen Teile des Druckers geschmiert wurden, die eine korrekte Funktionsweise verhindern.
3. Setzen Sie die 2 Schrauben ein, mit denen die hintere rechte Abdeckung befestigt wird.
4. Schalten Sie den Drucker ein.

Leeren des Falldetektor-Tintenbehälters



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

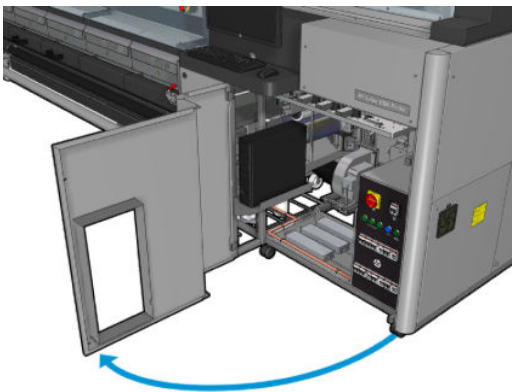
Reinigung des Tintenbehälters vorbereiten

1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).

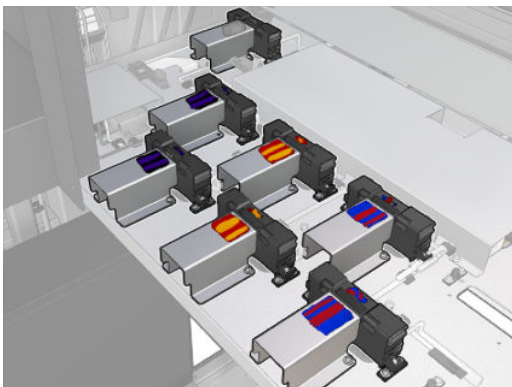


Reinigen des Tintenbehälters

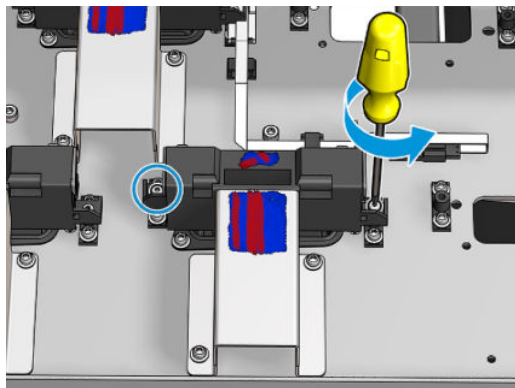
1. Lösen Sie die Schrauben der vorderen rechten Abdeckung, um an die Capping Station zu gelangen.



2. Es gibt sieben Tintenbehälter, die gereinigt werden müssen.

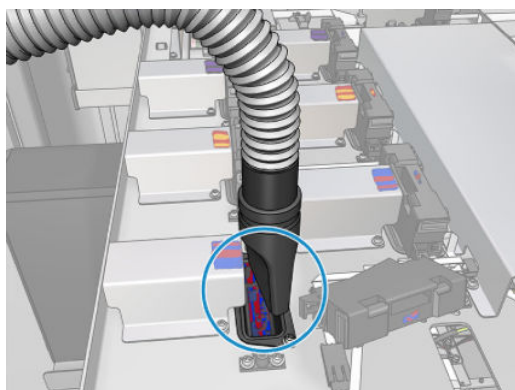


- Entfernen Sie die Schrauben, mit denen der Tintenbehälter befestigt ist.

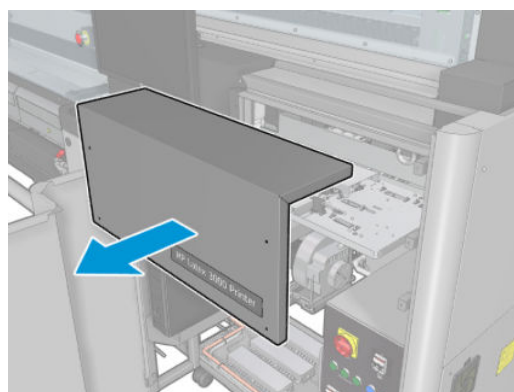
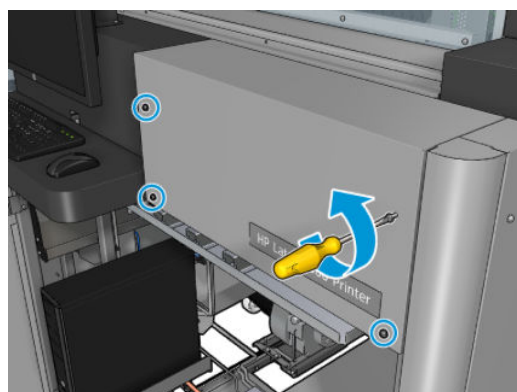


- Verschieben Sie den Tintenbehälter so, dass Sie auch die getrocknete Tinte unterhalb des Behälters reinigen können.

 **TIPP:** Verwenden Sie dazu einfach einen Staubsauger.



 **TIPP:** Wenn Sie nicht gut an die gewünschten Stellen gelangen oder die Sichtbarkeit schlecht ist, entfernen Sie den oberen Teil der rechten vorderen Abdeckung, indem Sie die Schrauben wie in der Abbildung lösen.



- Setzen Sie den Tintenbehälter wieder ein.

Abschließen der Reinigung der Tintenbehälter

- Befestigen Sie wieder den oberen Teil der vorderen rechten Abdeckung, sofern Sie ihn zuvor entfernt hatten.
- Schließen Sie die vordere rechte Abdeckung, und schrauben Sie sie fest.

3. Stellen Sie sicher, dass die gereinigten Teile vollkommen trocken sind.
4. Schalten Sie den Drucker so ein, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Einschalten des Druckers auf Seite 200](#).



Schmieren der Druckkopf-Primer



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile



Gefahr durch Lichtstrahlen



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).



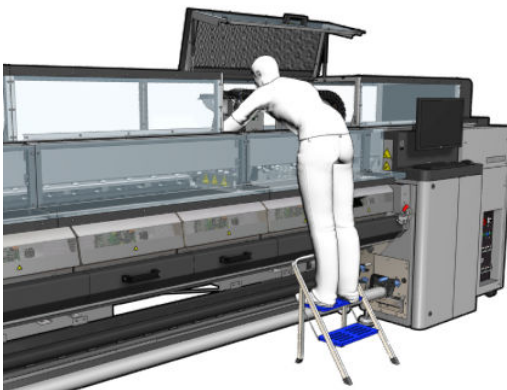
HINWEIS: Führen Sie diesen Vorgang durch, wenn der Systemfehler 46.02.0Y:06 angezeigt wird.

Schmieren der Druckkopfreiniger vorbereiten

1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.
3. Bewegen Sie den Druckkopfwagen in die Wartungsposition.
4. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).

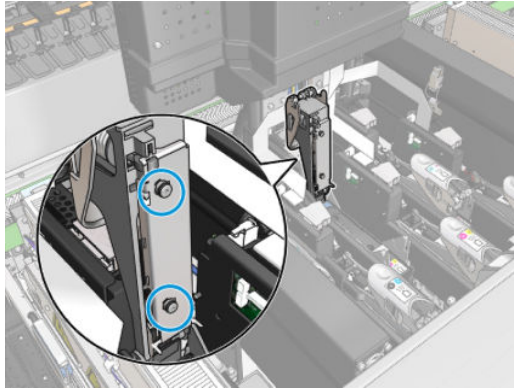


5. Stellen Sie sich auf die Klappleiter, und öffnen Sie das Wartungspositionsfenster.

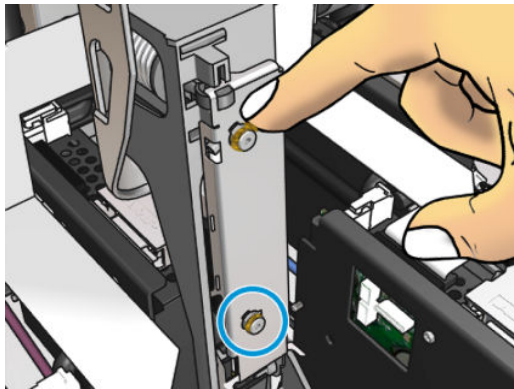


Schmieren der Druckkopf-Primer

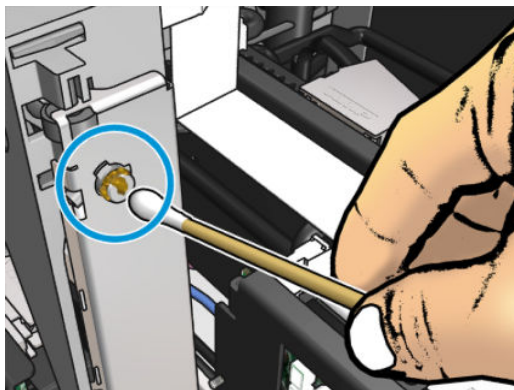
1. Öffnen Sie die Druckkopfabdeckungen und suchen Sie nach den beiden Dichtungsringen, mit denen die Fugen zwischen der Druckkopfklappe und dem Druckkopf abgedichtet werden.



2. Bringen Sie mit einem Finger ein wenig Fett auf die Dichtungsringe auf, um ihre Wirkung zu verbessern. Im Reinigungsset ist eine Spritze mit hierfür geeignetem Fett enthalten.



Das Fett sollte ausschließlich auf das schwarze Gummi aufgetragen werden. Falls Fett in das Loch in der Mitte gerät, entfernen Sie es mit einem Zahnstocher oder etwas Ähnlichem.



3. Schließen Sie die Druckkopfabdeckung, die Wagenabdeckung und die Druckkopfklappe.

Bei Bedarf

Stellen Sie vor jeder Reinigungswartung sicher, dass der Drucker ausgeschaltet ist, und befolgen Sie die entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen.



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Einführung

Folgende Wartungsmaßnahmen müssen je nach Bedarf ausgeführt werden:

- [Überprüfung und Reinigung der Druckköpfe auf Seite 163](#)
- [Drucker auf Staub und Aerosol prüfen auf Seite 283](#)
- [Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors auf Seite 208](#)
- [Ersetzen eines Klemmrad-Untermoduls auf Seite 284](#)
- [Austausch eines Reinigers auf Seite 286](#)
- [Austauschen des Aerosollüftermoduls auf Seite 292](#)
- [Austauschen der Trocknungslüfter-Anordnung auf Seite 296](#)
- [Austauschen der Trocknungslampen auf Seite 302](#)
- [Reinigen des Quarzglas des Trocknungsmoduls und des Luftauslasses auf Seite 312](#)
- [Austauschen des Trocknungsquarzglas auf Seite 318](#)
- [Austauschen eines Aushärtungslüfters und Widerstandmoduls auf Seite 322](#)
- [Austausch einer Servicestation-Kappe auf Seite 326](#)
- [Austauschen eines Verbindungsbehälters auf Seite 329](#)
- [Austauschen einer Schaltschanksicherung auf Seite 331](#)
- [Reinigung der Druckkopfkontakte auf Seite 333](#)
- [Austauschen eines Spindelventils auf Seite 339](#)
- [Reinigen der Rolle-zu-Boden-Walze und Klemmräder auf Seite 340](#)
- [Manuelles Reinigen der Wagenschienen auf Seite 342](#)
- [Schmieren der Druckkopf-Primer auf Seite 280](#)
- [Ersetzen der Klemmen auf Seite 344](#)
- [Austauschen des Wippenblocks auf Seite 345](#)
- [Reinigung des Scanachsen-Encoders auf Seite 346](#)

- [Ersetzen der seitlichen Gummis des Aushärtungsmoduls auf Seite 347](#)
- [Reinigung der Kappen der Servicestation auf Seite 348](#)
- [Reinigen des externen Filters zur Dampferntfernung auf Seite 269](#)
- [Reinigen von Wagenboden, Trocknungsgläsern sowie Linien- und Crash-Sensoren auf Seite 243](#)
- [Leeren der Flasche zum Auffangen der Kondensation auf Seite 218](#)
- [Leeren der Abfallflasche der Druckkopfreinigung auf Seite 350](#)
- [Reinigen der Lochplatte auf Seite 352](#)

Drucker auf Staub und Aerosol prüfen

Stellen Sie vor jeder Reinigungswartung sicher, dass der Drucker ausgeschaltet ist, und befolgen Sie die entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen.



Verbrennungsgefahr



Gefahr durch bewegliche Teile

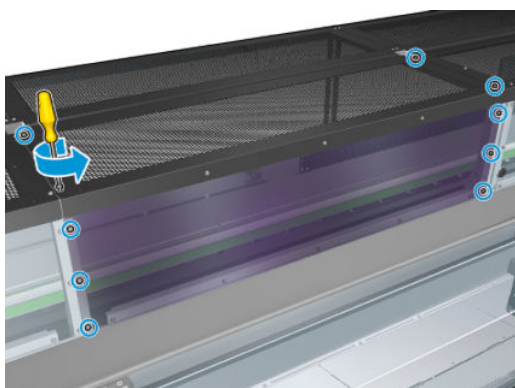
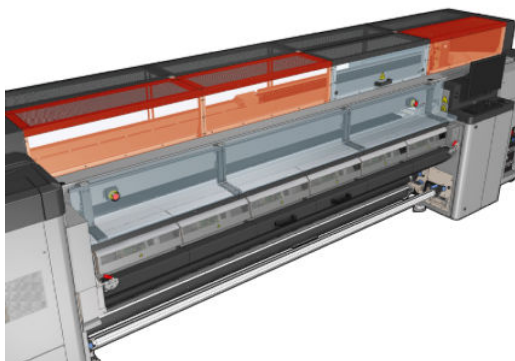


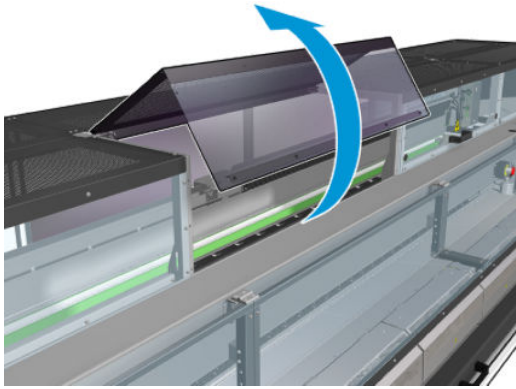
Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Überprüfen Sie den Drucker auf Staub und Aerosol auf Abdeckungen, Fenstern, Computerbildschirm usw.

Wenn auf der Innenseite der transparenten Abdeckung über der Mitte des Druckers Kondenswasser zu sehen ist, entfernen Sie es mit einem trockenen Tuch. Um an die Innenseite der Abdeckung zu gelangen, lösen Sie die spitzen Schrauben, und heben Sie die Abdeckung an.





Prüfen Sie die Druckausgabebereiche auf Tintentröpfchen, Aerosol oder Kondensation, insbesondere den Bereich unterhalb der Umlenkräder und der Spannrolle.

Reinigen Sie Staub oder Tinte mit einem fusselfreien Tuch, das mit destilliertem Wasser angefeuchtet ist.

Setzen Sie alle Abdeckungen wieder ein, und vergewissern Sie sich, dass alle Türen geschlossen sind, bevor Sie den Drucker einschalten.

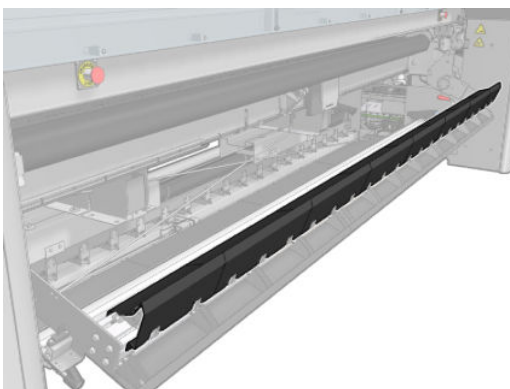
Ersetzen eines Klemmrad-Untermoduls

Austausch eines Klemmrad-Untermoduls vorbereiten

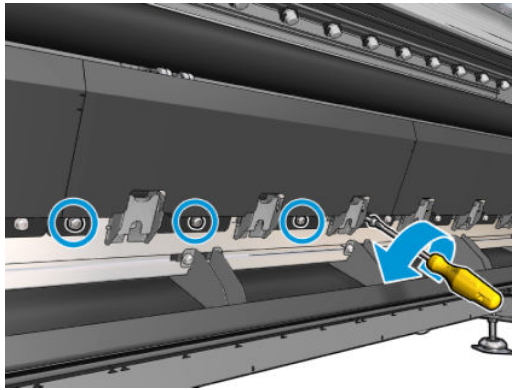
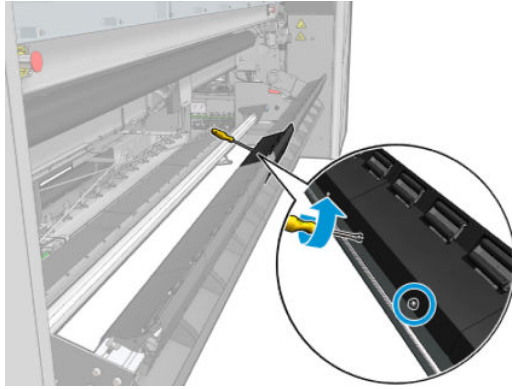
- ▲ Stellen Sie sicher, dass Sie über die im Standard-Uptime-Kit der HP Latex 3000 Serie (D4J02A) enthaltene Klemmrad-Baugruppe (CZ056-67097) verfügen.

Ersetzen eines Klemmrad-Untermoduls

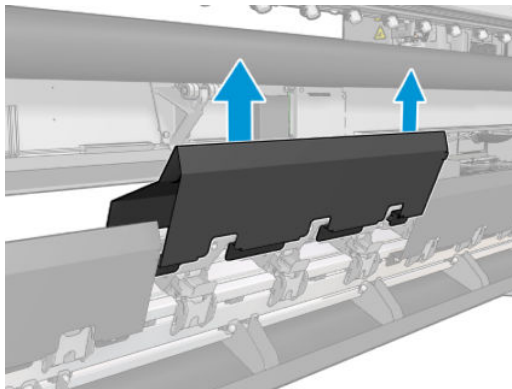
1. Öffnen Sie den Ladetisch.
2. Suchen Sie das Klemmrad-Untermodul, das ausgetauscht werden muss.



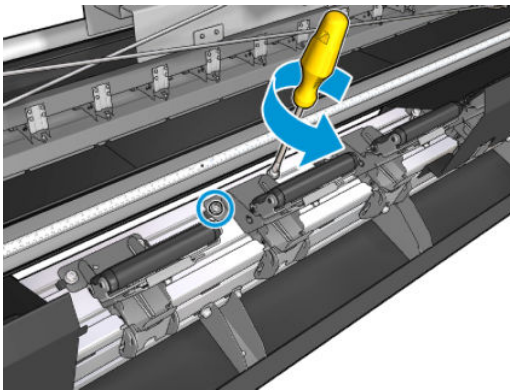
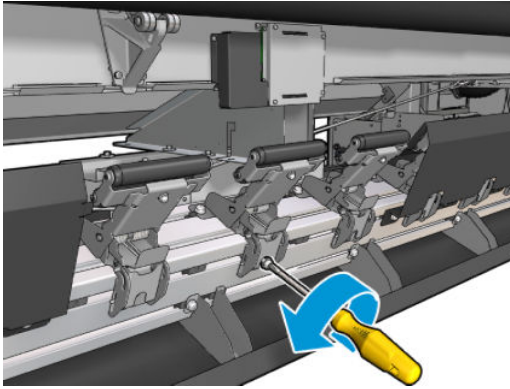
3. Lösen Sie die vier unten abgebildeten Schrauben.



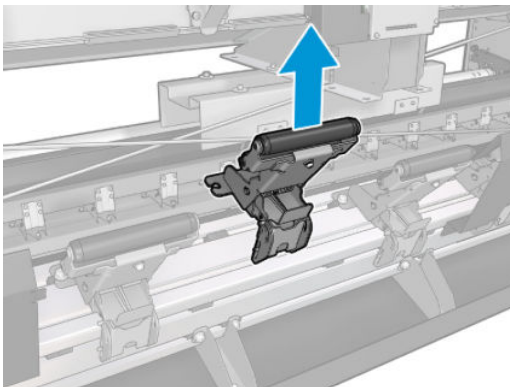
4. Entfernen Sie die Klemmrad-Abdeckung.



5. Entfernen Sie die Befestigungsschrauben des Klemmrad-Untermoduls.



6. Entfernen Sie das defekte Untermodul.



7. Setzen Sie das neue Untermodul ein, und schrauben Sie es an.
8. Setzen Sie die Abdeckung ein, und schrauben Sie sie an.
9. Schließen Sie den Ladetisch.

Austausch eines Reinigers

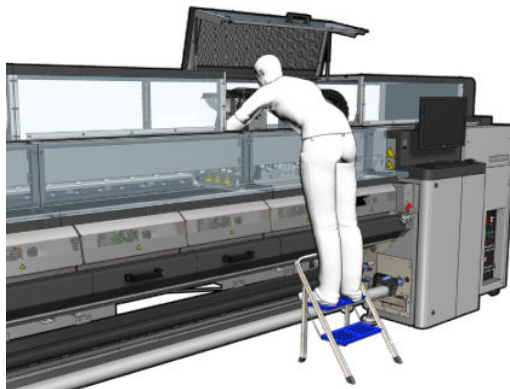


Austausch eines Primers vorbereiten

1. Stellen Sie sicher, dass Sie über das Primer- und Verriegelungs-Kit (CZ056-67396 für HP Latex 3000/3100/3500 oder 1HA07-67018 für HP Latex 3200/3600) verfügen, das im Standard-Uptime-Kit der HP Latex 3000 Series (D4J02A) enthalten ist.
2. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
3. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.
4. Bewegen Sie den Wagen in die Wartungsposition.
5. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).

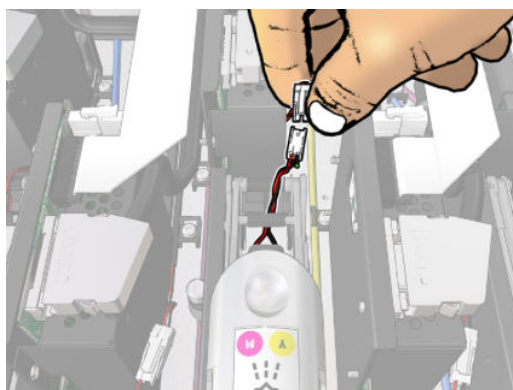


6. Stellen Sie sich auf die Klappleiter, und öffnen Sie das Wartungspositionsfenster.



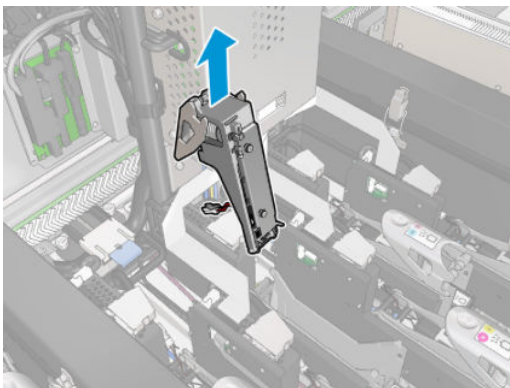
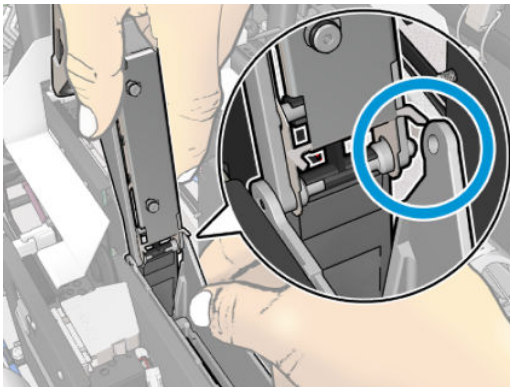
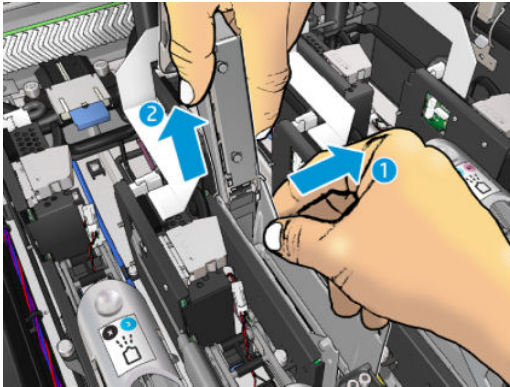
Austauschen eines Primers (nur HP Latex 3000, 3100, 3500)

1. Ziehen Sie das Primer-Kabel ab. Sie müssen einen weißen Anschluss trennen, der sich auf der Rückseite des Druckkopfs befindet, dessen Primer ersetzt werden muss.



2. Öffnen Sie die Verriegelung. Es ist nicht notwendig, den Druckkopf auszubauen.

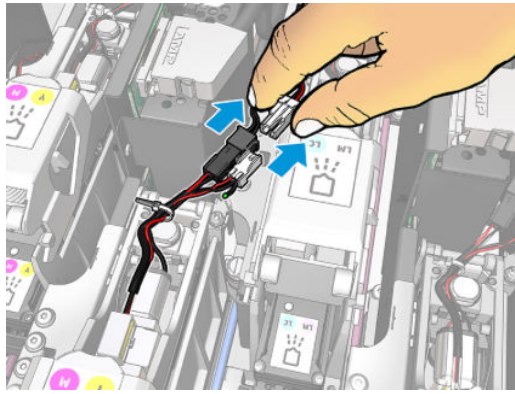
3. Entfernen Sie die Verriegelung des Druckkopfs, dessen Primer ersetzt werden muss. Zum Herausnehmen des Primers müssen Sie die Taschenwand des Druckkopfes nach rechts drücken und dabei die Verriegelung nach oben ziehen.



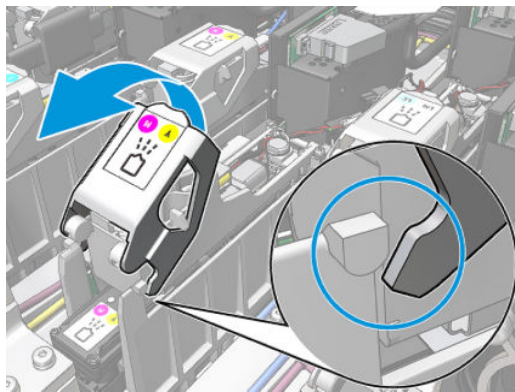
4. Kleben Sie das entsprechende Farbetikett des Druckkopfs auf die Verriegelung. Achten Sie auf die Ausrichtung.
5. Setzen Sie die neue Verriegelung zusammen mit dem Primer ein.
6. Tauschen Sie den Druckkopf aus, sofern er entfernt wurde, und schließen Sie die Verriegelung.

Austauschen eines Primers (nur HP Latex 3200/3600)

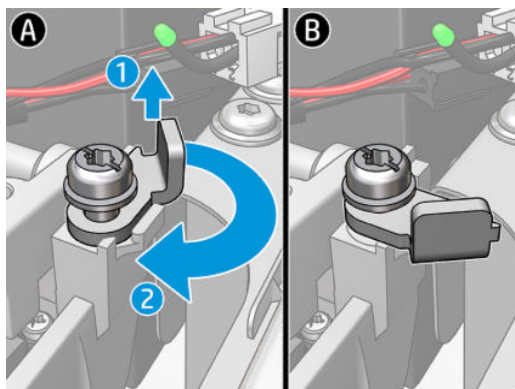
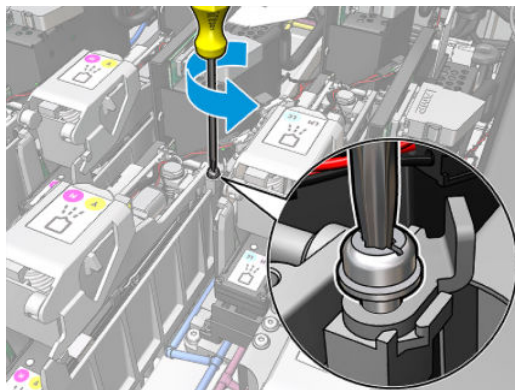
1. Ziehen Sie die beiden Primer-Kabelanschlüsse an der Rückseite des Druckkopfs ab, bei dem der Primer ersetzt werden muss.



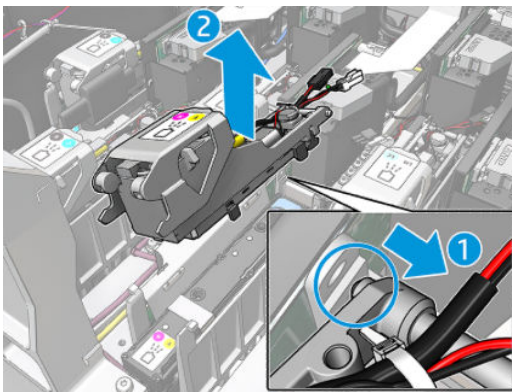
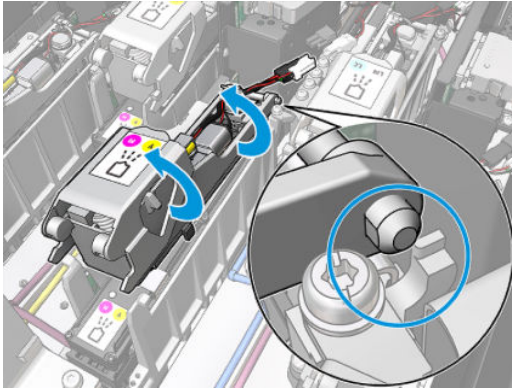
2. Öffnen Sie den Griff. Es ist nicht notwendig, den Druckkopf auszubauen.



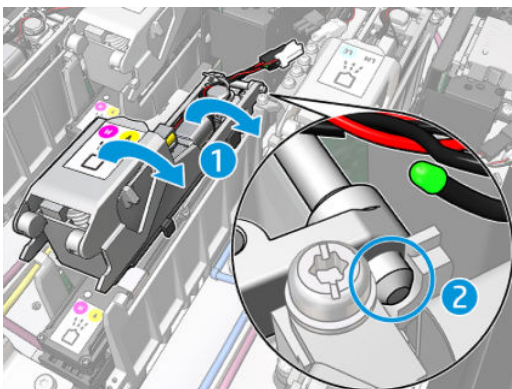
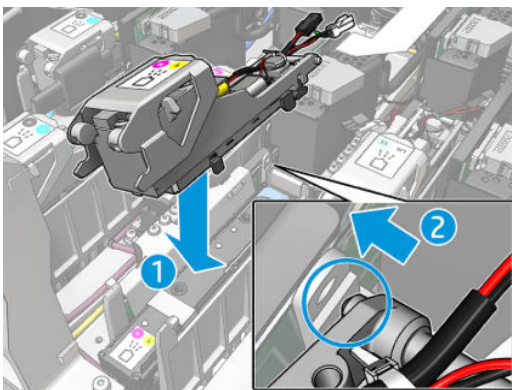
3. Lösen Sie die T10-Schraube (Schraube nicht entfernen, nur lösen) und lösen Sie die Blechlasche.



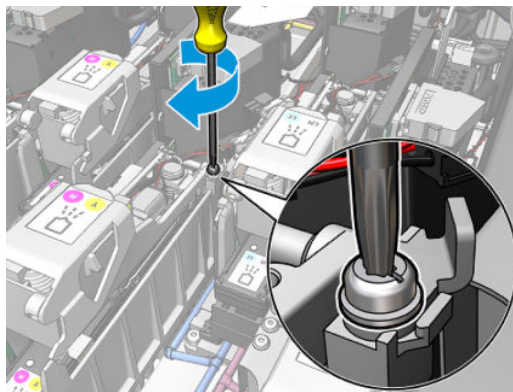
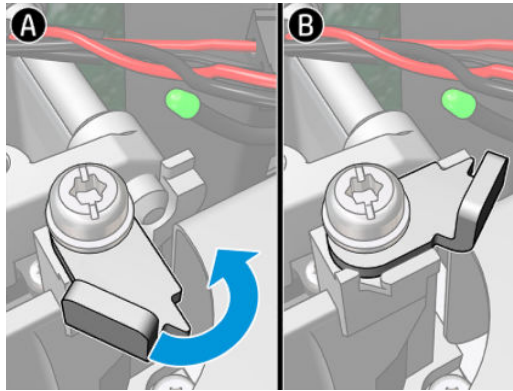
4. Entfernen Sie die Verriegelung.



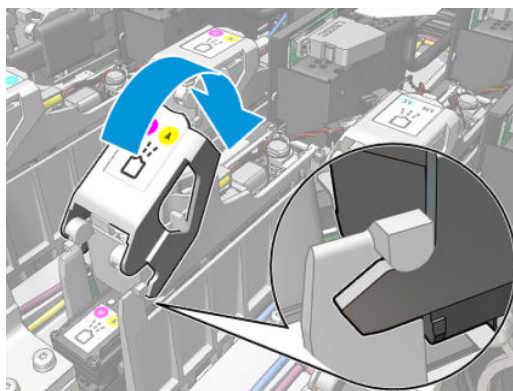
5. Kleben Sie das entsprechende Farbetikett des Druckkopfs auf die Verriegelung. Achten Sie auf die Ausrichtung.
6. Setzen Sie die neue Verriegelung zusammen mit dem Primer ein. Schließen Sie den Griff noch nicht.



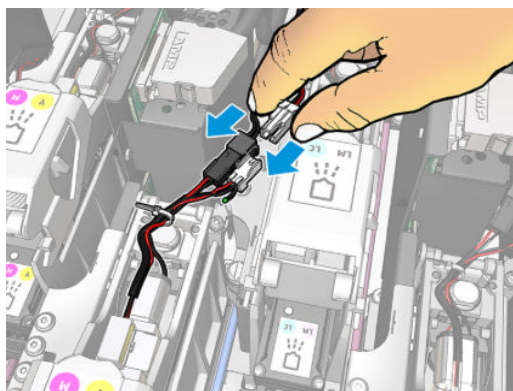
7. Schließen Sie die Blechlasche und ziehen Sie die T10-Schraube an.



8. Schließen Sie den Griff.



9. Schließen Sie die beiden Kabelanschlüsse des Primers an.



Abschließen des Austauschs eines Primers

1. Schließen Sie das Wartungspositionsfenster.
2. Schalten Sie den Drucker so ein, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Einschalten des Druckers auf Seite 200](#).



3. Führen Sie einen Diagnosetest durch, um sicherzustellen, dass der neue Primer ordnungsgemäß funktioniert, und kalibrieren Sie ihn dann.
4. Entsorgen Sie den alten Primer.

Austauschen des Aerosollüftermoduls



Verbrennungsgefahr

Quetschgefahr

Quetschgefahr für die
Finger

Gefahr durch
bewegliche Teile

Gefahr durch
Lichtstrahlen

Stromschlaggefahr

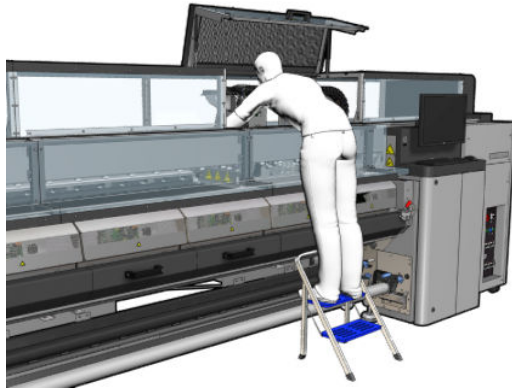
Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Austausch des Aerosollüftermoduls vorbereiten

1. Stellen Sie sicher, dass Sie über das im Standard-Uptime-Kit (D4J02A) der HP Latex 3000 Serie enthaltene Aerosollüftermodul (CZ056-67246) verfügen.
2. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
3. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.
4. Bewegen Sie den Wagen in die Wartungsposition.
5. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).

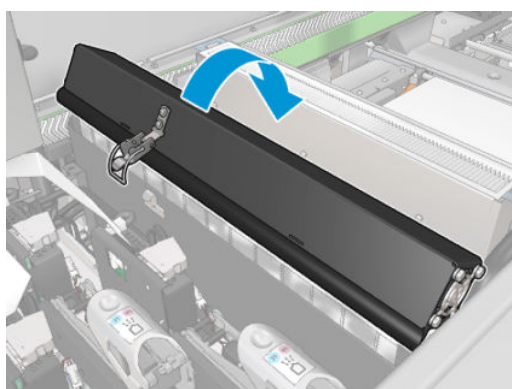
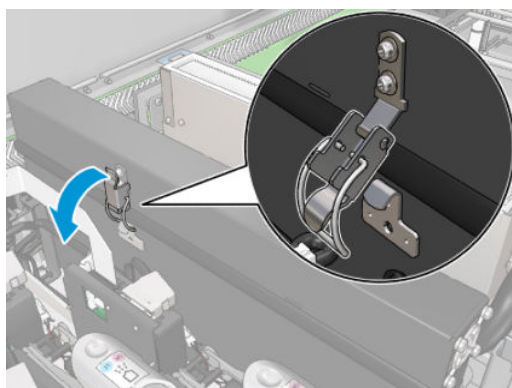
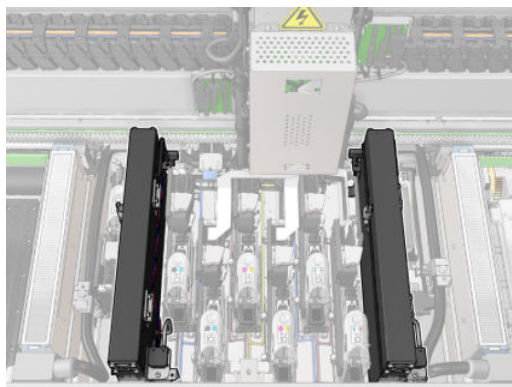


6. Stellen Sie sich auf die Klappleiter, und öffnen Sie das Wartungspositionsfenster.

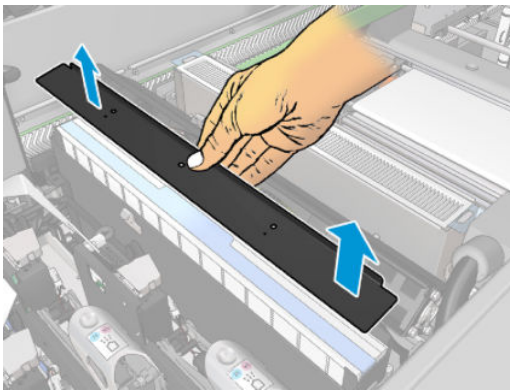
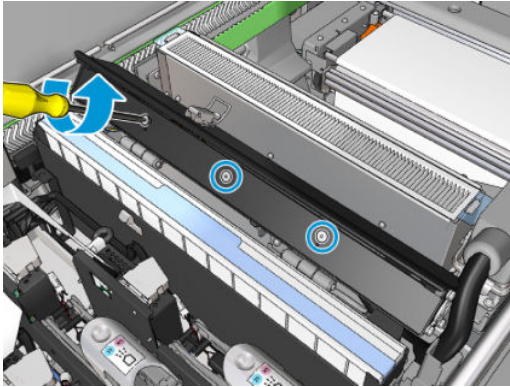


Austauschen des Aerosollüftermoduls

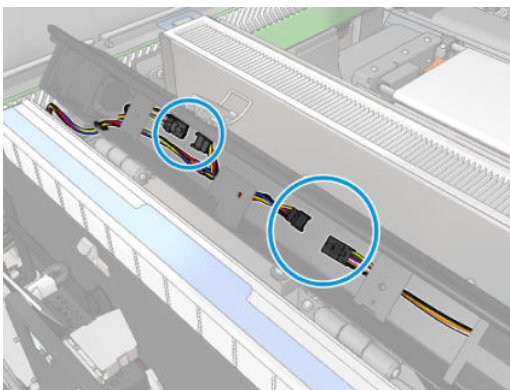
1. Öffnen Sie die Abdeckung des Aerosollüfters, so als ob Sie die Filter ersetzen würden.



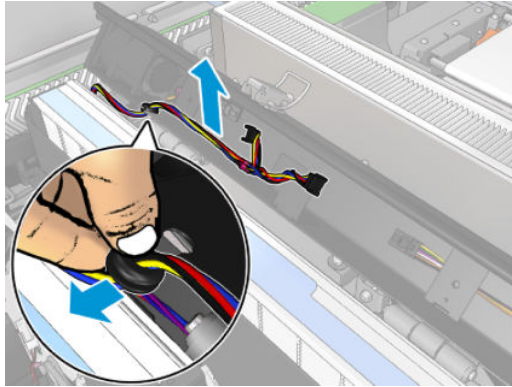
2. Lösen Sie die drei Schrauben an der Abdeckung, und nehmen Sie die Abdeckung ab.



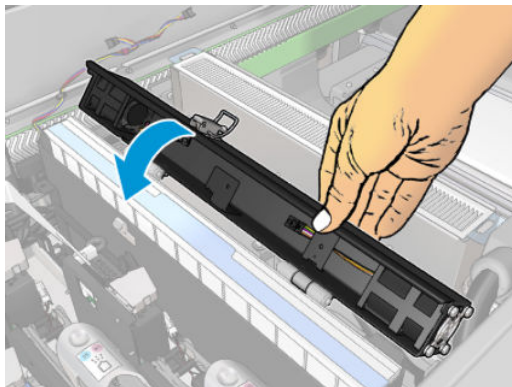
3. Trennen Sie die beiden Aerosollüfter-Kabelanschlüsse.



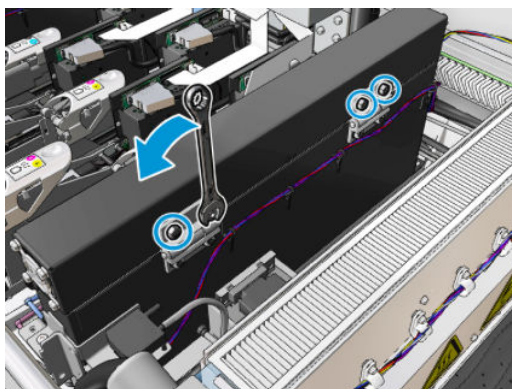
4. Entfernen Sie den Hauptkabelbaum vom Abdeckungsschacht.



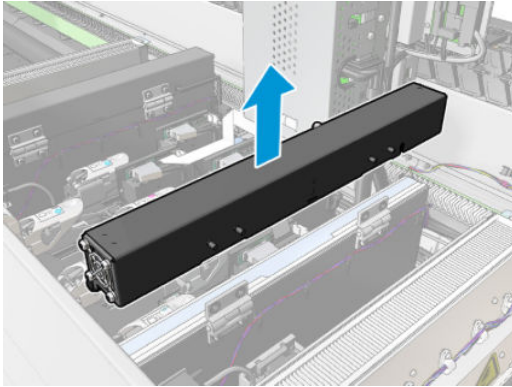
5. Schließen Sie die Abdeckung.



6. Nehmen Sie die Muttern von den Scharnieren. Sie müssen die Muttern festhalten, damit sie nicht in den Wagen fallen und verloren gehen.



- Nehmen Sie das Aerosollüftermodul heraus, und setzen Sie ein neues ein.



- Setzen Sie die Scharniere wieder ein, bringen Sie die Muttern an, und drehen Sie sie fest.
- Öffnen Sie die neue Abdeckung des Aerosollüfters.
- Trennen Sie die drei Schrauben, die die neue Lüfterabdeckung halten, und entfernen Sie die Abdeckung.
- Schließen Sie die zwei Kabelanschlüsse des Aerosollüfters an.
- Führen Sie beim Einsetzen des Hauptkabelbaums die Durchführung in den Schaft der Abdeckung. Achten Sie darauf, dass die Kabel unter der Abdeckung nicht gespannt sind.
- Setzen Sie die Aerosollüfter-Abdeckung ein, und bringen Sie die drei Schrauben an.
- Schließen Sie die Abdeckung.

Abschließen des Austauschs des Aerosollüftermoduls

- Schließen Sie das Wartungspositionsfenster.

⚠ ACHTUNG: Lassen Sie nichts auf der Führungsbahn des Wagens liegen.

- Schalten Sie den Drucker so ein, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Einschalten des Druckers auf Seite 200](#).



- Führen Sie einen Diagnosetest durch, um sicherzustellen, dass die Aerosollüfter ordnungsgemäß funktionieren.
- Entsorgen Sie die alten Lüfter des Aerosolmoduls.

Austauschen der Trocknungslüfter-Anordnung



Verbrennungsgefahr

Quetschgefahr

Quetschgefahr für die
Finger

Gefahr durch
bewegliche Teile

Gefahr durch
Lichtstrahlen

Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Austausch der Trocknungslüfter-Anordnung vorbereiten

1. Stellen Sie sicher, dass Sie über das erforderliche Kit für die Trocknungslüfter-Anordnung verfügen: für das linke Trocknungsmodul (CZ056-67024) oder das rechte Trocknungsmodul (CZ056-67023). Beide Kits sind im Standard-Uptime-Kit (D4J02A) der HP Latex 3000 Serie enthalten.
2. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
3. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.
4. Bewegen Sie den Wagen in die Wartungsposition.
5. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).



6. Stellen Sie sich auf die Klappleiter, und öffnen Sie das Wartungspositionsfenster.



Trocknungslampensystem – Sicherheitshinweise

⚠ ACHTUNG: Die Nichteinhaltung der Sicherheitshinweise oder die unsachgemäße Bedienung der Infrarotstrahler können zu Verletzungen und materiellen Schäden führen.

⚠ ACHTUNG: Das IR-Heizgerät darf nur von Spezialisten oder entsprechend ausgebildeten Mitarbeitern betätigt werden.

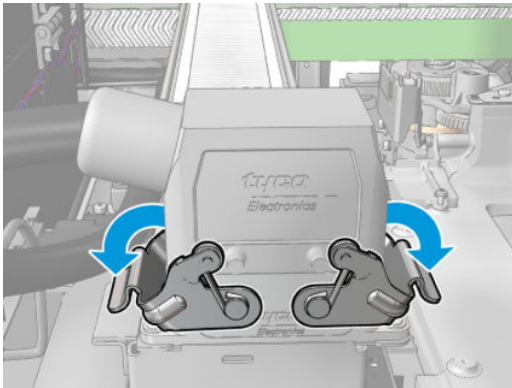
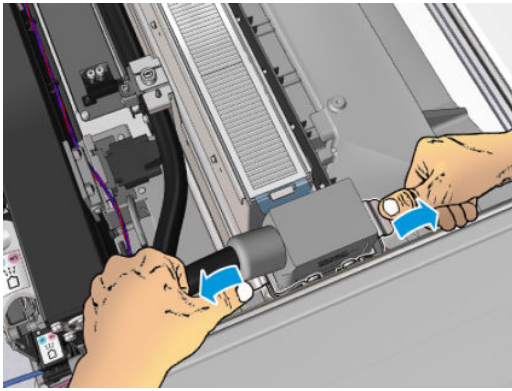
Der Betreiber des Systems muss bestimmte Betriebsanweisungen zur Schulung des Betriebspersonals erfüllen.

⚠ ACHTUNG: Die Sicherheit und Funktionstüchtigkeit des IR-Heizgeräts ist nur dann gewährleistet, wenn Originalzubehör und Originalteile von Heraeus Noblelight verwendet werden.

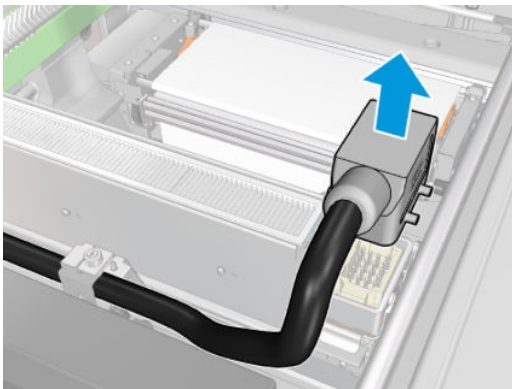
⚠ VORSICHT! Bei einem Bruch des Strahlers kann die Heizwendel eine gefährliche offenliegende Spannung verursachen.

Entfernen des Trocknungsmoduls

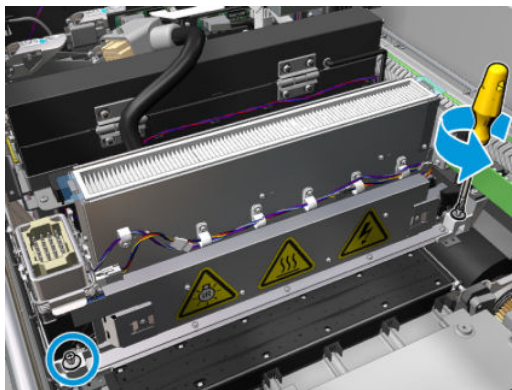
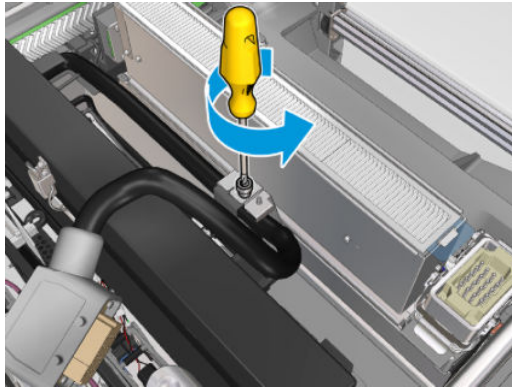
1. Entfernen Sie die Verriegelung für den elektrischen Stecker.



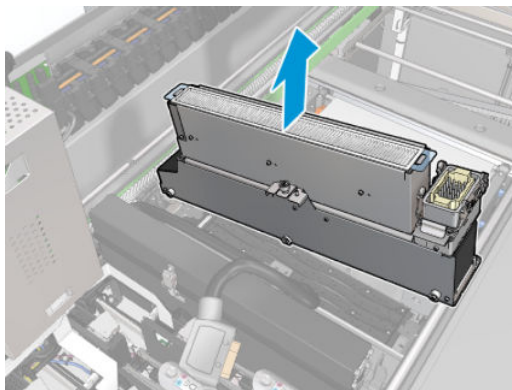
2. Ziehen Sie den Stecker heraus.



3. Lösen Sie die unten abgebildeten drei Schrauben, um das Trocknungsmodul herauszunehmen (die Abbildung zeigt das linke Modul).



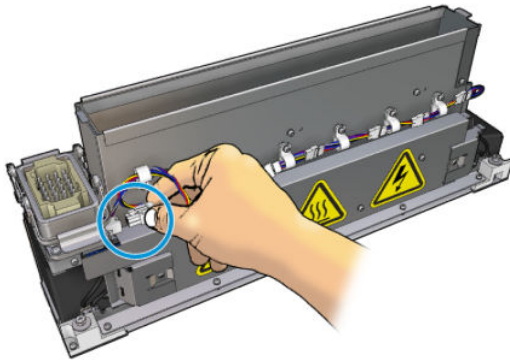
4. Ziehen Sie das Trocknungsmodul vorsichtig aus dem Wagen, und legen Sie es vorsichtig auf einen Tisch.



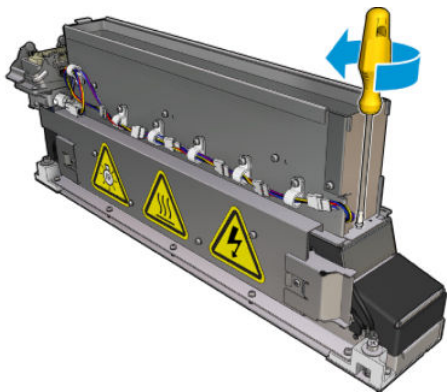
Austauschen der Trocknungslüfter-Anordnung

1. Entfernen Sie den Trocknungsfilter.

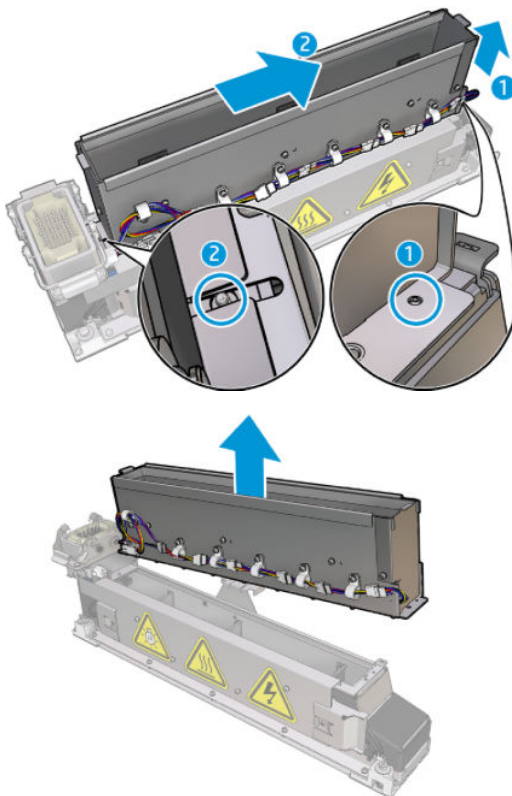
2. Trennen Sie den Anschluss der Trocknungslüfter-Anordnung.



3. Lösen Sie die Schraube, die die Trocknungslüfter-Anordnung an dem Trocknungsmodul hält.



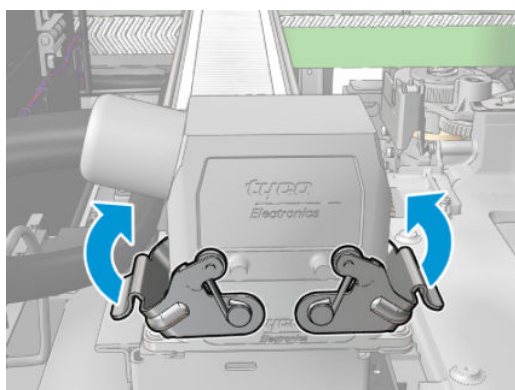
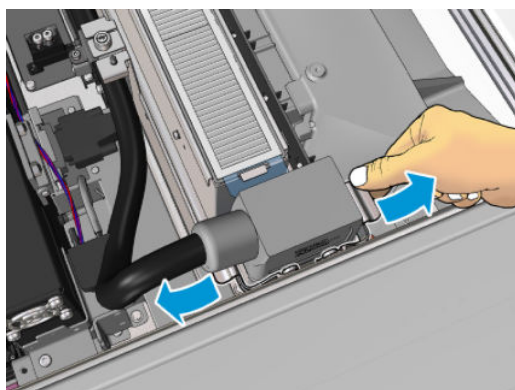
4. Entfernen Sie die Trocknungslüfter-Anordnung, und setzen Sie die neue Anordnung ein. Es befinden sich zwei Stifte an jeder Seite des Trocknungsmoduls, um sicherzustellen, dass sich das Modul in der richtigen Position befindet.



5. Setzen Sie die zuvor gelöste Schraube wieder ein.
6. Schließen Sie die Trocknungslüfter-Anordnung wieder an.
7. Bauen Sie den Trocknungsfilter wieder ein.

Trocknungsmodul wieder einsetzen

1. Setzen Sie das Trocknungsmodul wieder in den Wagen ein, und ziehen Sie die drei Befestigungsschrauben an.
2. Schließen Sie den elektrischen Stecker wieder an, und schließen Sie die Verriegelungen.



Abschließen des Austauschs der Trocknungslüfter-Anordnung

1. Schließen Sie das Wartungspositionsfenster.

⚠ ACHTUNG: Lassen Sie nichts auf der Führungsbahn des Wagens liegen.

2. Schalten Sie den Drucker so ein, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Einschalten des Druckers auf Seite 200](#).



3. Entsorgen Sie die alte Trocknungslüfter-Anordnung gemäß den lokalen Bestimmungen.

Austauschen der Trocknungslampen



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch
bewegliche Teile



Gefahr durch
Lichtstrahlen



Stromschlaggefahr

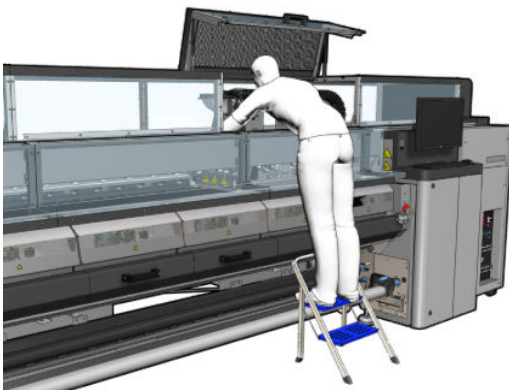
Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Austausch der Trocknungslampen vorbereiten

1. Stellen Sie sicher, dass Sie über das Kit für Trocknungslampen (CZ056-67322) verfügen, das im Standard-Uptime-Kit der HP Latex 3000 Serie (D4J02A) enthalten ist.
2. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
3. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.
4. Bewegen Sie den Wagen in die Wartungsposition.
5. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).



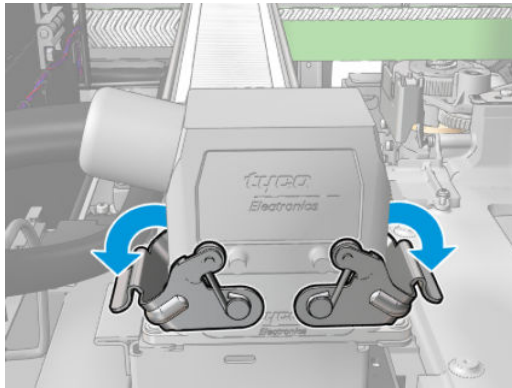
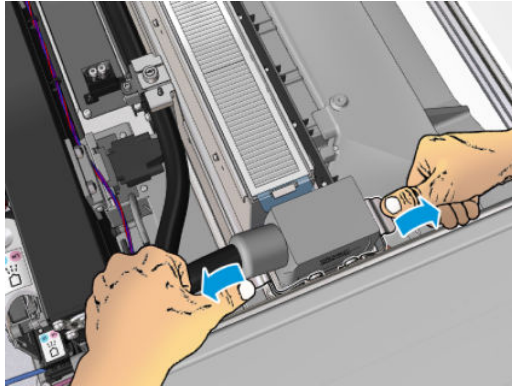
6. Stellen Sie sich auf die Klappleiter, und öffnen Sie das Wartungspositionsfenster.



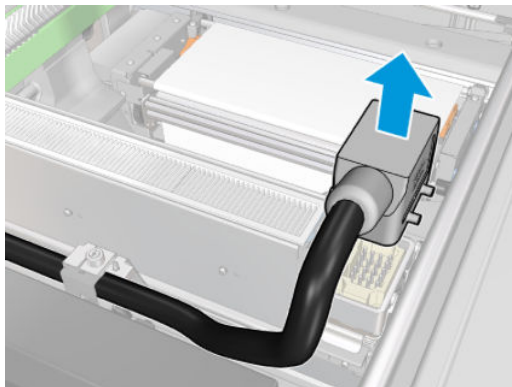
7. Führen Sie die folgenden Prozesse für beide Trocknungsmodule (links und rechts) aus.

Entfernen des Trocknungsmoduls

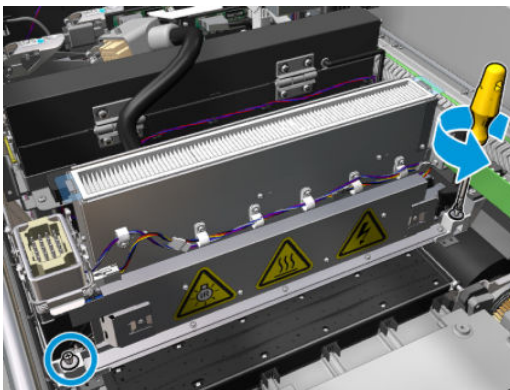
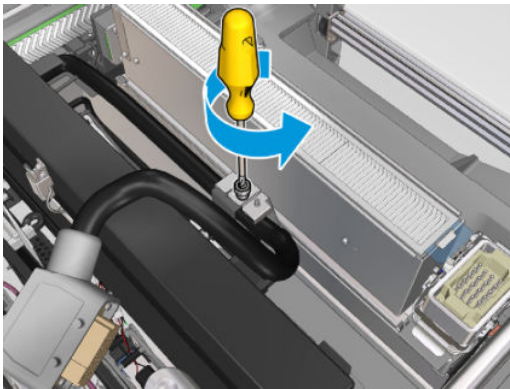
1. Entfernen Sie die Verriegelung für den elektrischen Stecker.



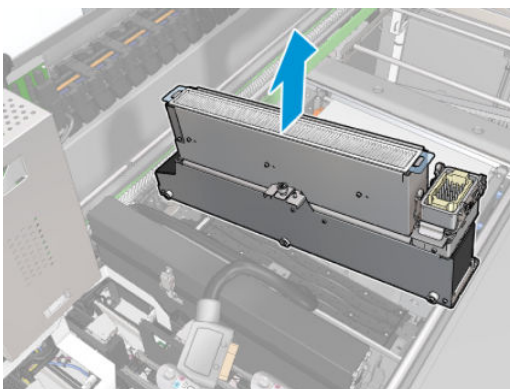
2. Ziehen Sie den Stecker heraus.



3. Lösen Sie die unten abgebildeten drei Schrauben, um das Trocknungsmodul herauszunehmen (die Abbildung zeigt das linke Modul).



4. Ziehen Sie das Trocknungsmodul vorsichtig aus dem Wagen, und legen Sie es vorsichtig auf einen Tisch.



Trocknungslampensystem – Sicherheitshinweise

⚠ ACHTUNG: Die Nichteinhaltung der Sicherheitshinweise oder die unsachgemäße Bedienung der Infrarotstrahler können zu Verletzungen und materiellen Schäden führen.

⚠ ACHTUNG: Das IR-Heizgerät darf nur von Spezialisten oder entsprechend ausgebildeten Mitarbeitern betätigt werden.

Der Betreiber des Systems muss bestimmte Betriebsanweisungen zur Schulung des Betriebspersonals erfüllen.

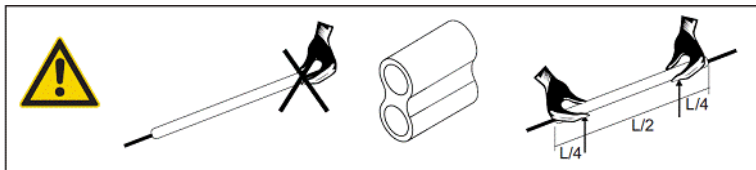
⚠ ACHTUNG: Die Sicherheit und Funktionstüchtigkeit des IR-Heizgeräts ist nur dann gewährleistet, wenn Originalzubehör und Originalteile von Heraeus Noblelight verwendet werden.

⚠ VORSICHT! Bei einem Bruch des Strahlers kann die Heizwendel eine gefährliche offenliegende Spannung verursachen.

Transport und Handhabung

Transportieren Sie den IR-Strahler in der vorhandenen Verpackung zum Einbauort.

- ⚠ ACHTUNG:** Tragen Sie leinene Schutzhandschuhe, wenn Sie den IR-Strahler ohne Verpackung transportieren. Fingerabdrücke auf dem Quarzrohr verursachen Entglasung, was zu Strahlungsverlusten und mechanischen Fehlern führt.



Transportieren Sie den IR-Strahler immer mit beiden Händen. Der Querschnitt zeigt dabei nach oben, damit der IR-Strahler nicht biegt oder bricht.

- Fassen Sie den Strahler nur an den Glasröhren an und nicht am Verbindungskabel, an den Klemmen oder am Keramikteil.
- Vermeiden Sie jeglichen Druck auf den flachen Sockel.

Beim Einbau des IR-Strahlers

- ⚠ ACHTUNG:** Es empfiehlt sich, dass Sie beim Einbau oder Austausch von Strahlern eine Schutzbrille tragen, damit Sie vor einem möglichen Kontakt mit Glasbruch geschützt sind.

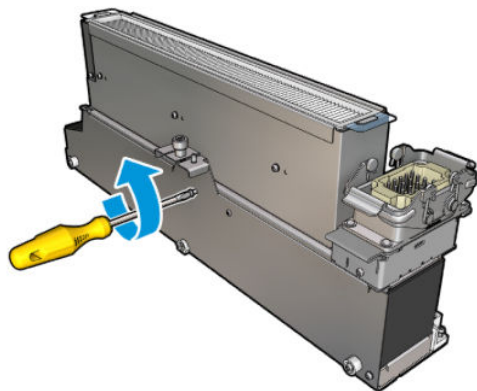
⚠ ACHTUNG: Beim Ziehen des Verbindungskabels darf keinerlei Spannung auf den flachen Sockel ausgeübt werden. Biegeradius des Verbindungskabels: > 30 mm

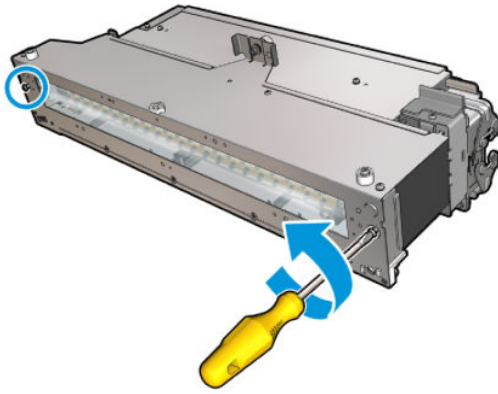
Nach dem Einbau muss die Quarzglasröhre des IR-Strahlers von jeglichen Verschmutzungen oder Ausdünstungen gereinigt werden. Tränken Sie zu diesem Zweck entweder das mitgelieferte Reinigungstuch oder ein sauberes Leinentuch (ohne Textilveredelungsmittel) in Spiritus, und entfernen Sie alle Verunreinigungen oder Fingerabdrücke von der Oberfläche.

- ⚠ ACHTUNG:** Der Reflektorseite darf nicht gereinigt werden.

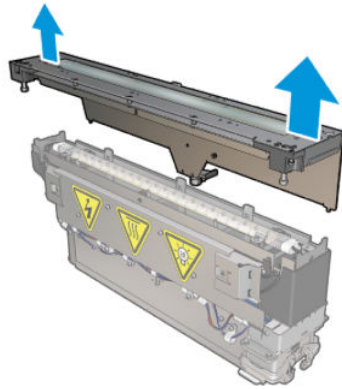
Austauschen der Trocknungslampen

1. Lösen Sie die drei unten abgebildeten Schrauben, um das Trocknungsglas und den Luftauslass vom restlichen Modul zu trennen.

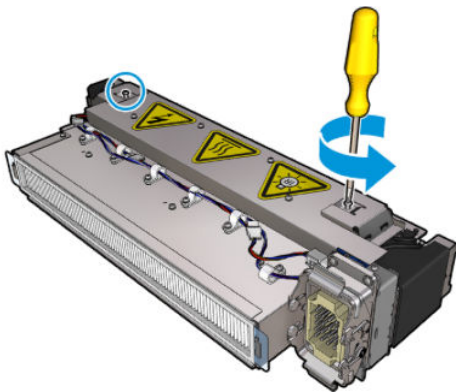




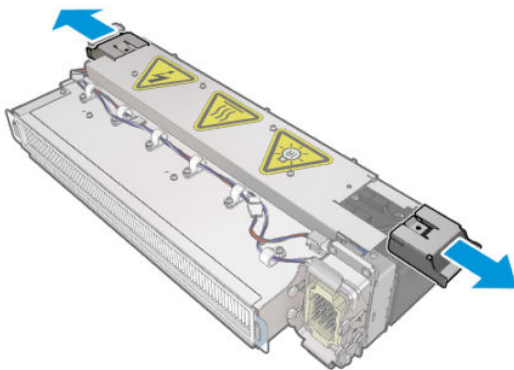
2. Nehmen Sie den Trocknungslampenteil aus dem Trocknungsmodul heraus.



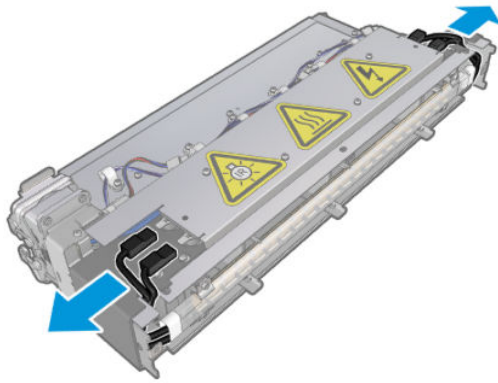
3. Lösen Sie die zwei unten abgebildeten Schrauben.



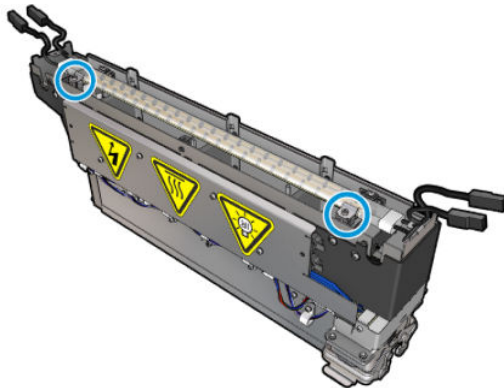
4. Ziehen Sie die beiden Klemmen heraus.



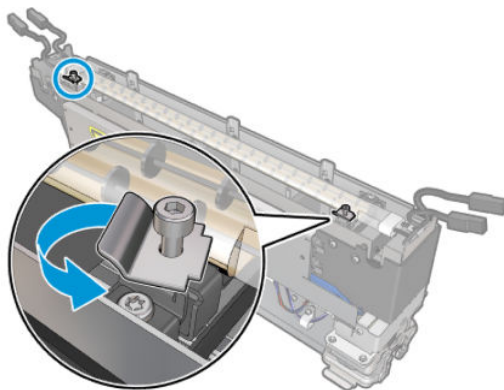
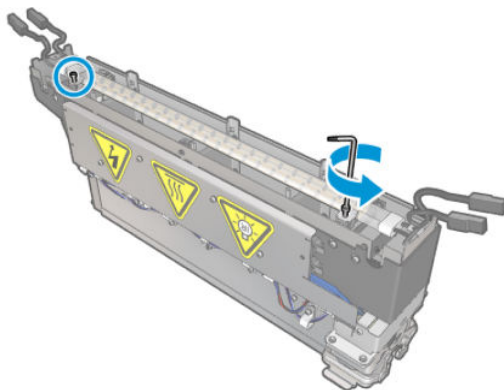
5. Trennen Sie die vier Trocknungslampenkabel.



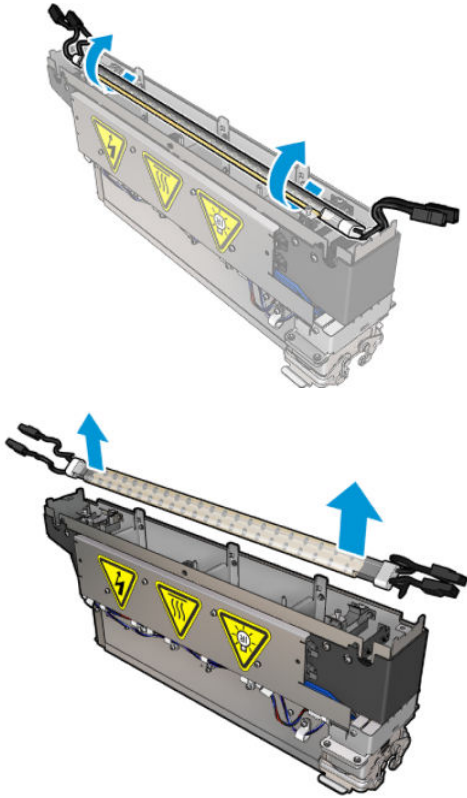
6. Gehen Sie zu den Lampenverriegelungen.



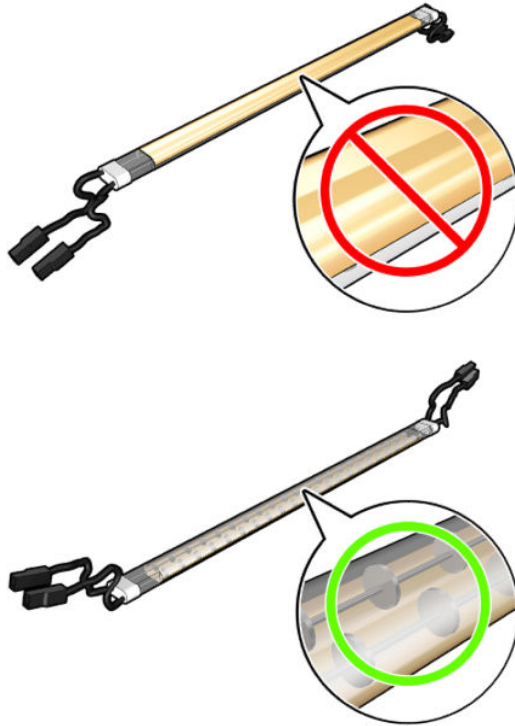
7. Lösen Sie die Schrauben, die die Lampenverriegelungen sichern, und drehen Sie die Verriegelungen um 180 Grad, um die Lampe zu lösen.



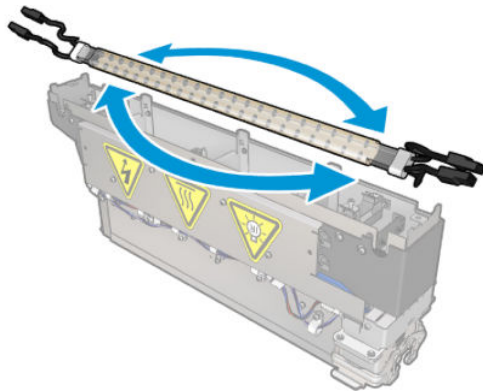
8. Drehen Sie die alte Lampe, und ziehen Sie sie heraus.



9. Setzen Sie die neue Lampe vorsichtig ein. Die goldene Seite wird in das Innere des Moduls herabgelassen. Die inneren Drähte der Lampe sind sichtbar, wenn sie richtig eingebaut ist.



 **HINWEIS:** Die Lampe ist in Längsrichtung symmetrisch und beide Ausrichtungen sind korrekt.

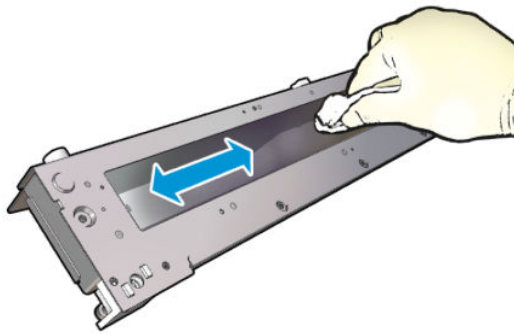
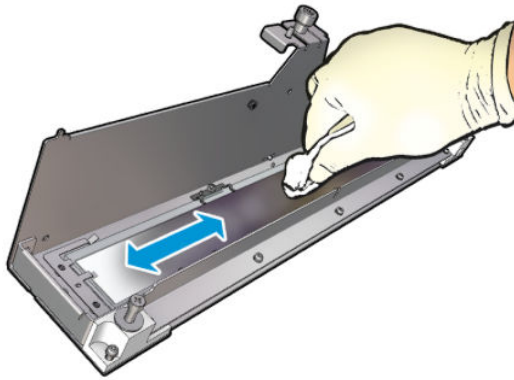


10. Drehen Sie die Verriegelungen wieder zurück in die normale Position, und setzen Sie die Schrauben ein.
11. Schließen Sie die Kabel der neuen Lampe an. Die Ausrichtung der Kabel ist nicht vorgegeben (oben oder unten).
12. Stellen Sie sicher, dass die Schnellstecker gut zusammengebaut sind. Drücken Sie sie in die Einrastposition. Prüfen Sie, dass nach der Montage die Kunststoffisolierung die ganze Anschlussklemme umschließt.
13. Fügen Sie an beiden Klemmen eine Schraube hinzu.

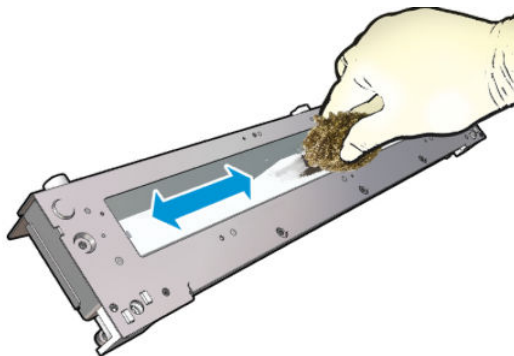
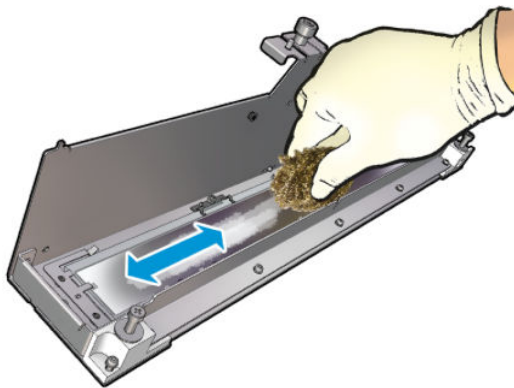
Reinigen des Trocknungsquarzglas und des Luftauslasses

1. Nehmen Sie sich das bereits ausgebaute Trocknungsquarzglas und den Luftauslass vor.

2. Wischen Sie beide Seiten des Glases mit einem fusselfreien Tuch, das mit destilliertem Wasser befeuchtet ist, ab.

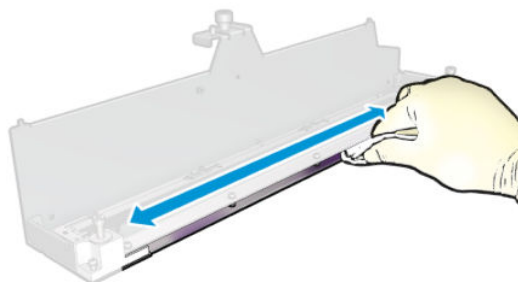


3. Reinigen Sie beide Seiten des Glases mit dem Topfkratzer.



4. Wiederholen Sie die oben aufgeführten zwei Schritte so oft, bis alle sichtbaren Tintenflecken auf dem Glas verschwunden sind.

5. Reinigen Sie den Luftauslass mit demselben feuchten Tuch.

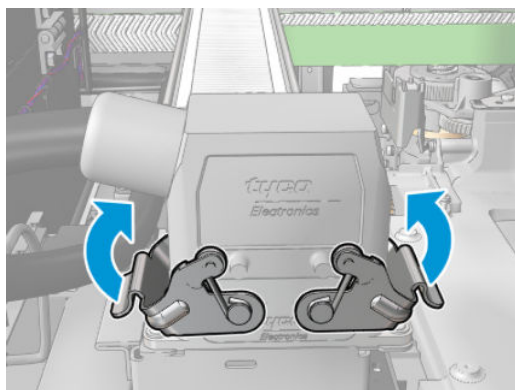
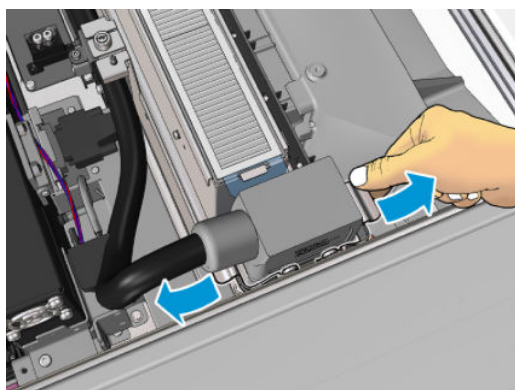


Trocknungsmodul wieder zusammenbauen

1. Bauen Sie die Trocknungslampe mit dem Quarzglas und dem Luftauslass wieder zusammen. Prüfen Sie vor der Montage, dass die Kabel innerhalb des Moduls richtig liegen.
2. Setzen Sie die drei Schrauben ein.
3. Stellen Sie vor dem Einschalten des Druckers sicher, dass die gereinigten Teile komplett trocken sind und alle Dämpfe sich vollständig aufgelöst haben.

Trocknungsmodul wieder einsetzen

1. Setzen Sie das Trocknungsmodul in den Wagen ein, und ziehen Sie die drei Befestigungsschrauben an.
2. Schließen Sie den elektrischen Stecker wieder an, und schließen Sie die Verriegelungen.



Abschließen des Austauschs der Trocknungslampen

1. Schließen Sie das Wartungspositionsfenster.

⚠ ACHTUNG: Lassen Sie nichts auf der Führungsbahn des Wagens liegen.

2. Schalten Sie den Drucker so ein, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Einschalten des Druckers auf Seite 200](#).



3. Entsorgen Sie die alten Lampen gemäß den lokalen Bestimmungen.

Reinigen des Quarzglas des Trocknungsmoduls und des Luftauslasses



Verbrennungsgefahr

Quetschgefahr

Quetschgefahr für die
Finger

Gefahr durch
bewegliche Teile

Gefahr durch
Lichtstrahlen

Stromschlaggefahr

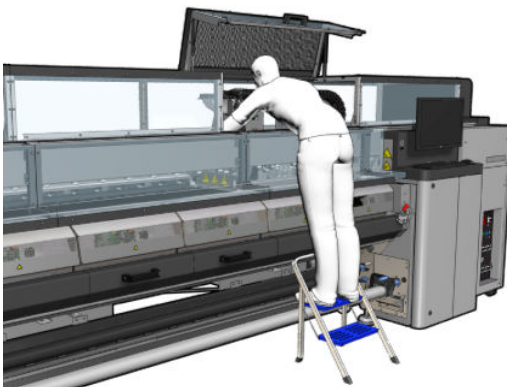
Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Austausch der Trocknungslampen vorbereiten

1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.
3. Bewegen Sie den Wagen in die Wartungsposition.
4. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).



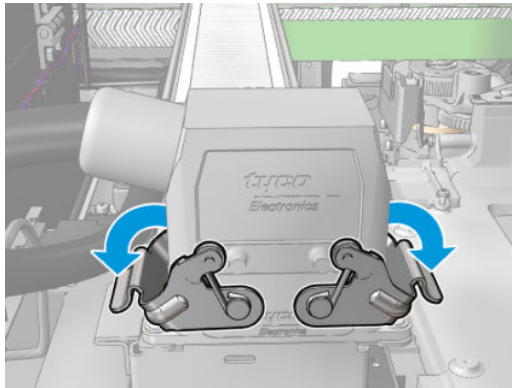
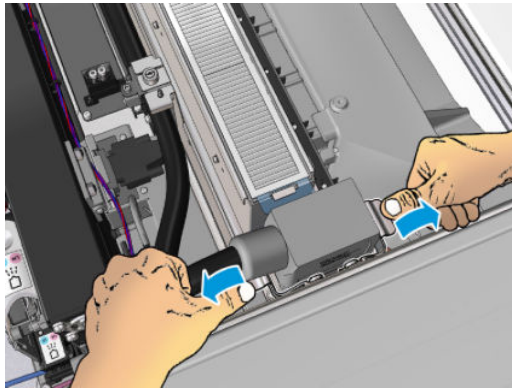
5. Stellen Sie sich auf die Klappleiter, und öffnen Sie das Wartungspositionsfenster.



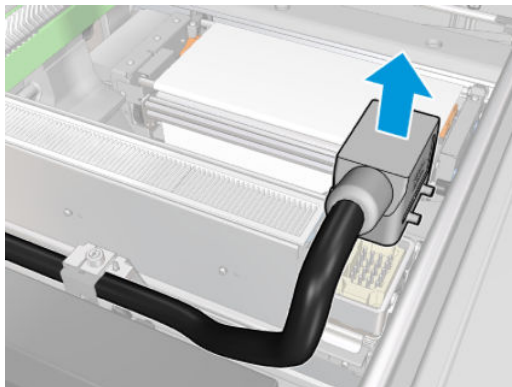
6. Führen Sie die folgenden Prozesse für beide Trocknungsmodule (links und rechts) aus.

Entfernen des Trocknungsmoduls

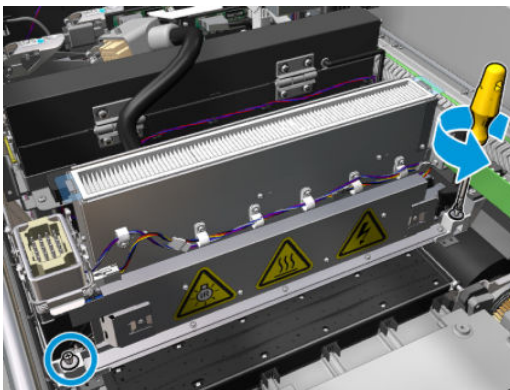
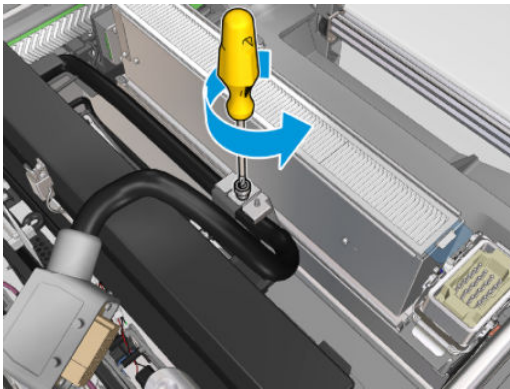
1. Entfernen Sie die Verriegelung für den elektrischen Stecker.



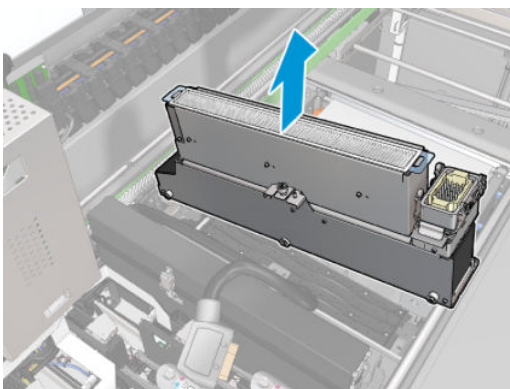
2. Ziehen Sie den Stecker heraus.



3. Lösen Sie die unten abgebildeten drei Schrauben, um das Trocknungsmodul herauszunehmen (die Abbildung zeigt das linke Modul).



4. Ziehen Sie das Trocknungsmodul vorsichtig aus dem Wagen, und legen Sie es vorsichtig auf einen Tisch.



Trocknungslampensystem – Sicherheitshinweise

⚠ ACHTUNG: Die Nichteinhaltung der Sicherheitshinweise oder die unsachgemäße Bedienung der Infrarotstrahler können zu Verletzungen und materiellen Schäden führen.

⚠ ACHTUNG: Das IR-Heizgerät darf nur von Spezialisten oder entsprechend ausgebildeten Mitarbeitern betätigt werden.

Der Betreiber des Systems muss bestimmte Betriebsanweisungen zur Schulung des Betriebspersonals erfüllen.

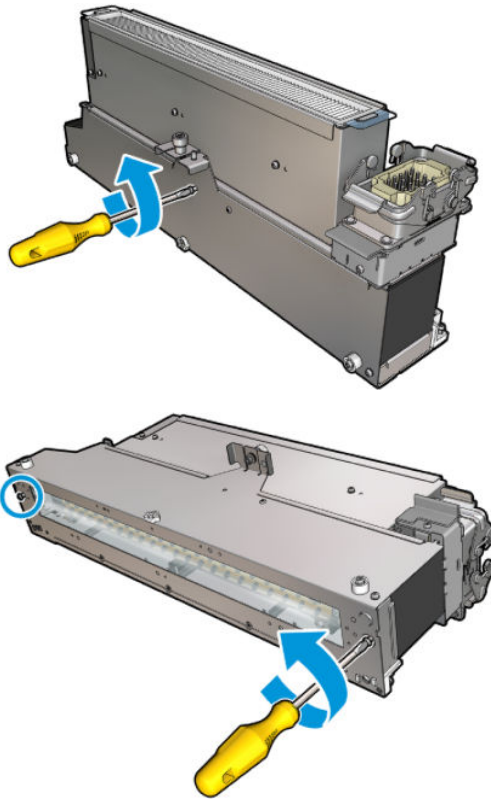
⚠ ACHTUNG: Die Sicherheit und Funktionstüchtigkeit des IR-Heizgeräts ist nur dann gewährleistet, wenn Originalzubehör und Originalteile von Heraeus Noblelight verwendet werden.

⚠ VORSICHT! Bei einem Bruch des Strahlers kann die Heizwendel eine gefährliche offenliegende Spannung verursachen.

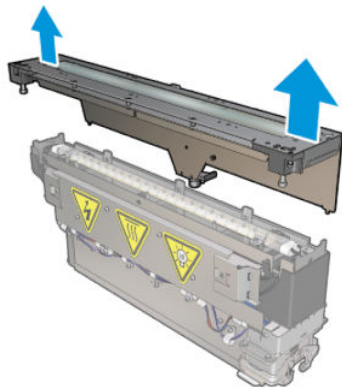
⚠ ACHTUNG: Der Reflektorseite darf nicht gereinigt werden.

Entfernen des Trocknungsquarzglases

1. Lösen Sie die drei unten abgebildeten Schrauben, um das Trocknungsglas und den Luftauslass vom restlichen Modul zu trennen.



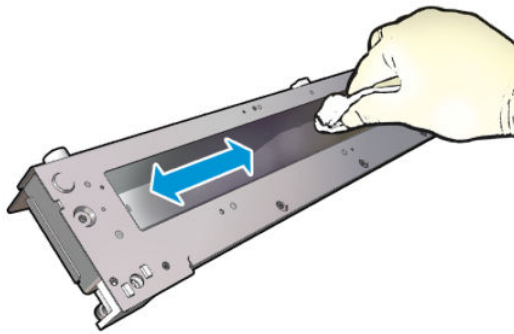
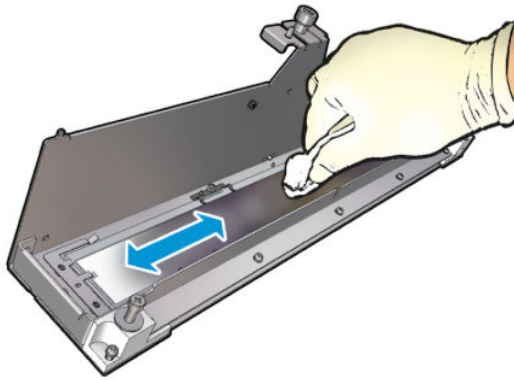
2. Nehmen Sie den Trocknungslampenteil aus dem Trocknungsmodul heraus.



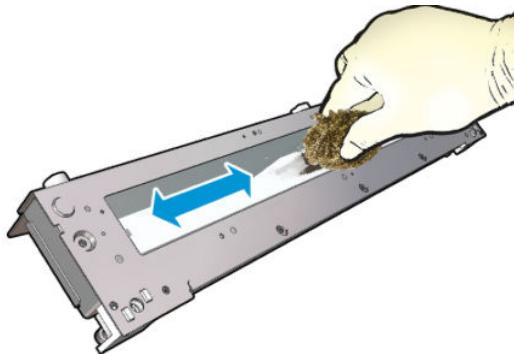
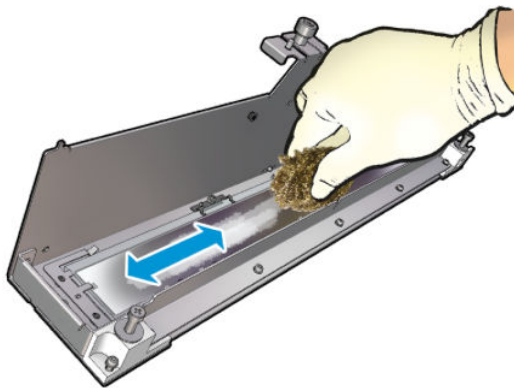
Reinigen des Trocknungsquarzglases und des Luftauslasses

1. Nehmen Sie sich das bereits ausgebaute Trocknungsquarzglas und den Luftauslass vor.

2. Wischen Sie beide Seiten des Glases mit einem fusselfreien Tuch, das mit destilliertem Wasser befeuchtet ist, ab.

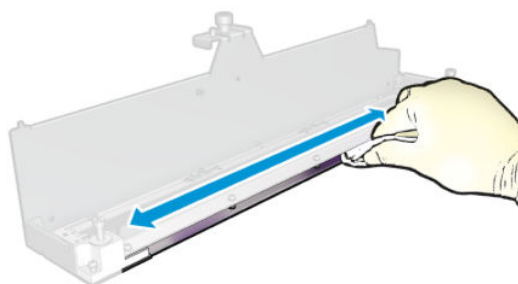


3. Reinigen Sie beide Seiten des Glases mit dem Topfkratzer.



4. Wiederholen Sie die oben aufgeführten zwei Schritte so oft, bis alle sichtbaren Tintenflecken auf dem Glas verschwunden sind.

5. Reinigen Sie den Luftauslass mit demselben feuchten Tuch.

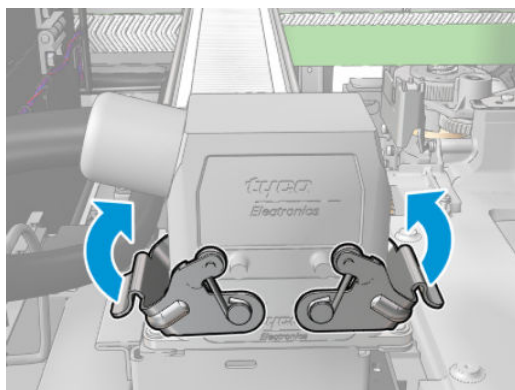
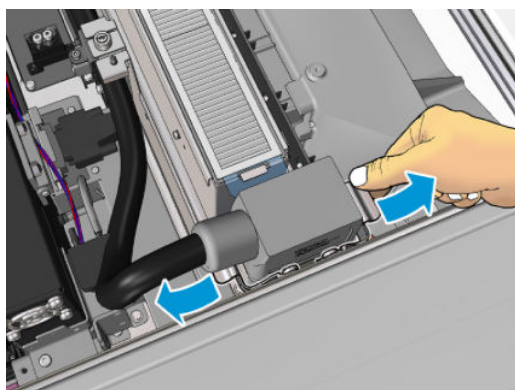


Trocknungsmodul wieder zusammenbauen

1. Bauen Sie die Trocknungslampe mit dem Quarzglas und dem Luftauslass wieder zusammen. Prüfen Sie vor der Montage, dass die Kabel innerhalb des Moduls richtig liegen.
2. Setzen Sie die drei Schrauben ein.
3. Stellen Sie vor dem Einschalten des Druckers sicher, dass die gereinigten Teile komplett trocken sind und alle Dämpfe sich vollständig aufgelöst haben.

Trocknungsmodul wieder einsetzen

1. Setzen Sie das Trocknungsmodul in den Wagen ein, und ziehen Sie die drei Befestigungsschrauben an.
2. Schließen Sie den elektrischen Stecker wieder an, und schließen Sie die Verriegelungen.



Abschließen des Austauschs der Trocknungslampen

1. Schließen Sie das Wartungspositionsfenster.

⚠ ACHTUNG: Lassen Sie nichts auf der Führungsbahn des Wagens liegen.

2. Schalten Sie den Drucker so ein, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Einschalten des Druckers auf Seite 200](#).



Austauschen des Trocknungsquarzglas



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile



Gefahr durch Lichtstrahlen



Stromschlaggefahr

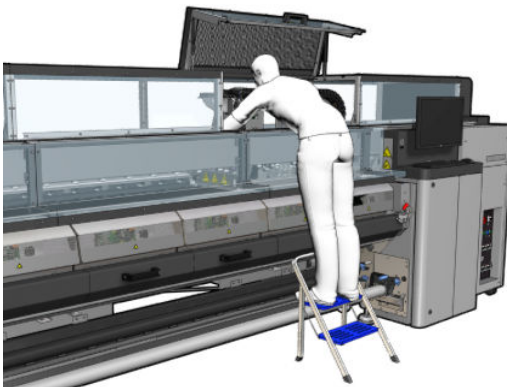
Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Austausch des Trocknungsquarzglas vorbereiten

1. Stellen Sie sicher, dass Sie über das erforderliche Trocknungsquarzglas-Kit verfügen: für das linke Trocknungsmodul (CZ056-67253) oder das rechte Trocknungsmodul (CZ056-67252). Beide Kits sind im Standard-Uptime-Kit (D4J02A) der HP Latex 3000 Serie enthalten.
2. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
3. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.
4. Bewegen Sie den Wagen in die Wartungsposition.
5. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).

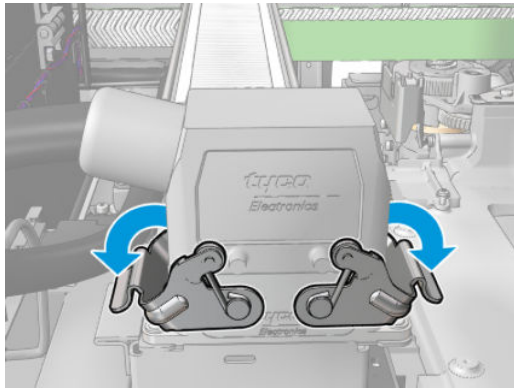
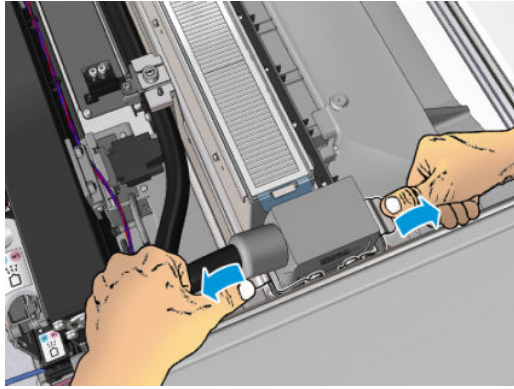


6. Stellen Sie sich auf die Klappleiter, und öffnen Sie das Wartungspositionsfenster.

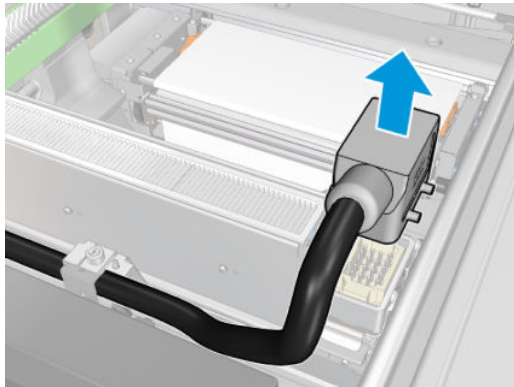


Entfernen des Trocknungsmoduls

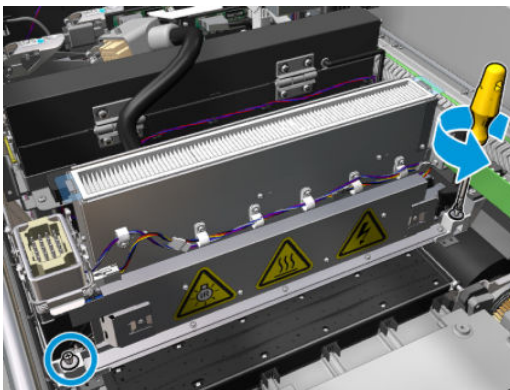
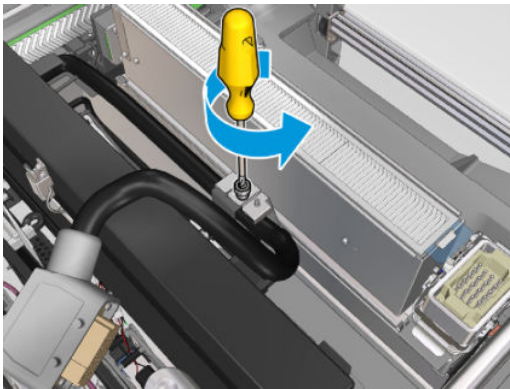
1. Entfernen Sie die Verriegelung für den elektrischen Stecker.



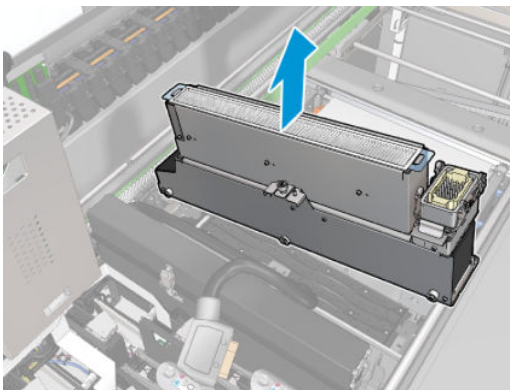
2. Ziehen Sie den Stecker heraus.



3. Lösen Sie die unten abgebildeten drei Schrauben, um das Trocknungsmodul herauszunehmen (die Abbildung zeigt das linke Modul).

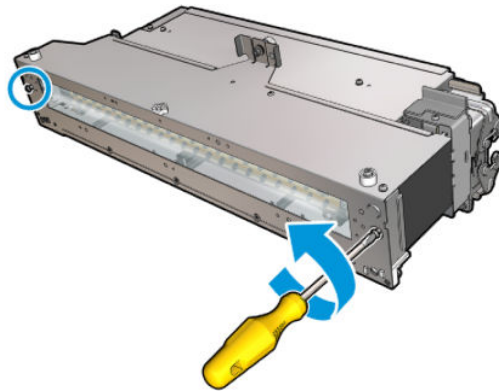
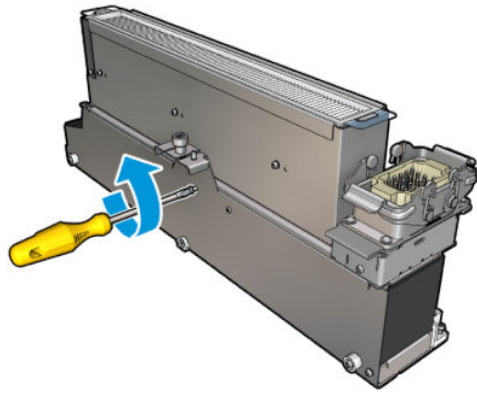


4. Ziehen Sie das Trocknungsmodul vorsichtig aus dem Wagen, und legen Sie es vorsichtig auf einen Tisch.



Austauschen des Trocknungsquarzglases

1. Lösen Sie die drei unten abgebildeten Schrauben, um das Trocknungsglas und den Luftauslass vom restlichen Modul zu trennen.



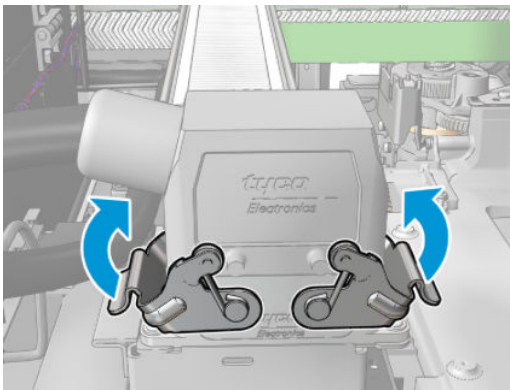
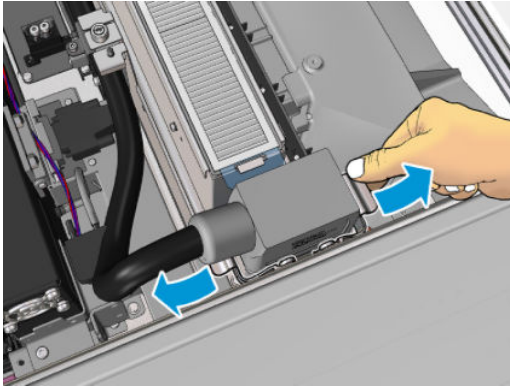
2. Bauen Sie den Trocknungslampenbereich und das neue Trocknungsglas sowie den Luftauslass zusammen.
3. Setzen Sie die drei Schrauben ein.

Trocknungsmodul wieder einsetzen

1. Setzen Sie das Trocknungsmodul wieder in den Wagen ein, und ziehen Sie die drei Befestigungsschrauben an.



- Schließen Sie den elektrischen Stecker wieder an, und schließen Sie die Verriegelungen.



Abschließen des Austauschs des Trocknungsquarzglases

- Schließen Sie das Wartungspositionsfenster.

⚠ ACHTUNG: Lassen Sie nichts auf der Führungsbahn des Wagens liegen.

- Schalten Sie den Drucker so ein, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Einschalten des Druckers auf Seite 200](#).



- Entsorgen Sie das alte Trocknungsquarzglas gemäß den lokalen Bestimmungen.

Austauschen eines Aushärtungslüfters und Widerstandmoduls



Verbrennungsgefahr

Quetschgefahr

Quetschgefahr für die Finger

Gefahr durch bewegliche Teile

Gefahr durch Lichtstrahlen

Stromschlaggefahr

Sich drehende Ventilatorblätter

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Austausch eines Aushärtungslüfters und Widerstandmoduls vorbereiten

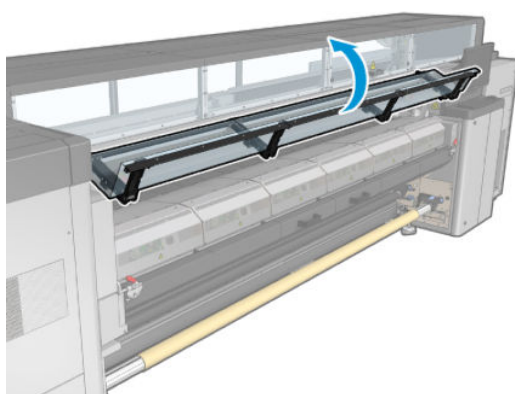
1. Stellen Sie sicher, dass Sie über das im Standard-Uptime-Kit (D4J02A) der HP Latex 3000 Serie enthaltene Aushärtungs- und Widerstandsmodul-Kit (CZ056-67054) verfügen.
2. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
3. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).



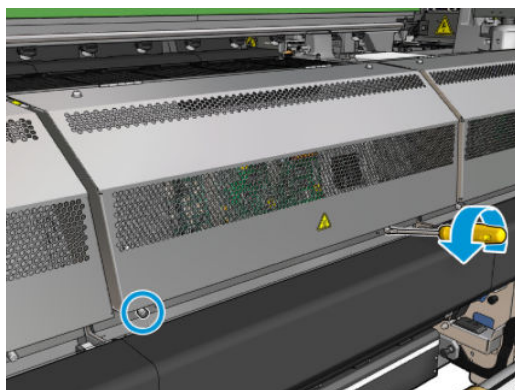
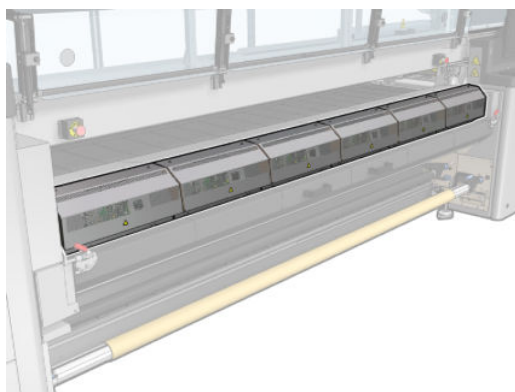
4. Warten Sie, bis die Aushärtungsmodule abgekühlt sind.

Austauschen eines Aushärtungslüfters und Widerstandmoduls

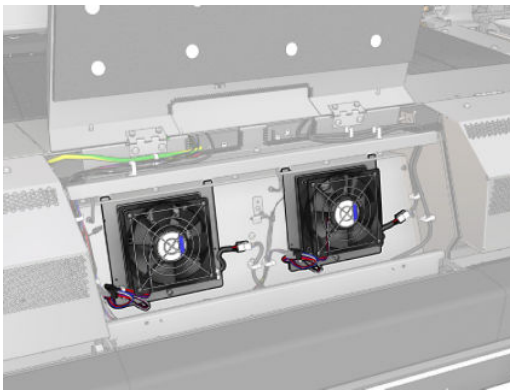
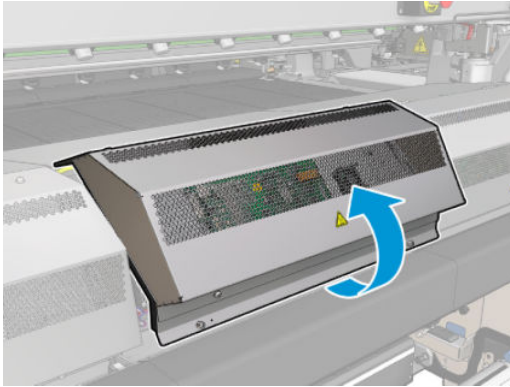
1. Öffnen Sie die Frontklappe.



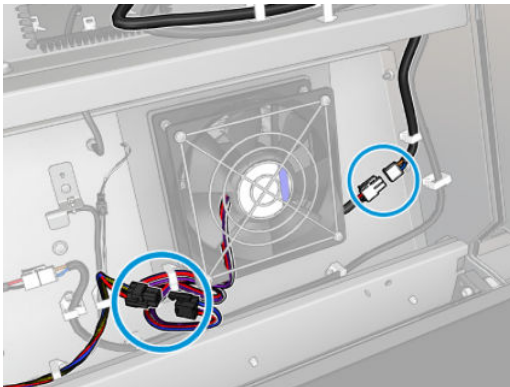
2. Entfernen Sie die Schrauben des Aushärtungsmoduls mit einem Flachsraubendreher.



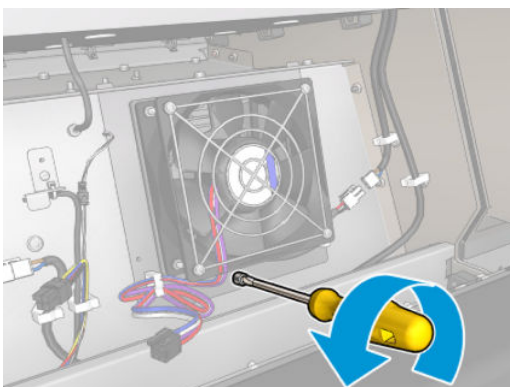
3. Heben Sie das Blech an, um an das Modulinnere zu gelangen.



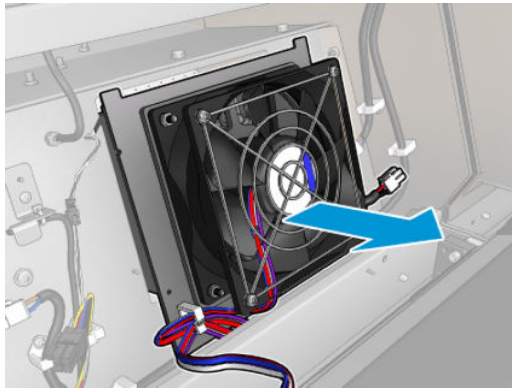
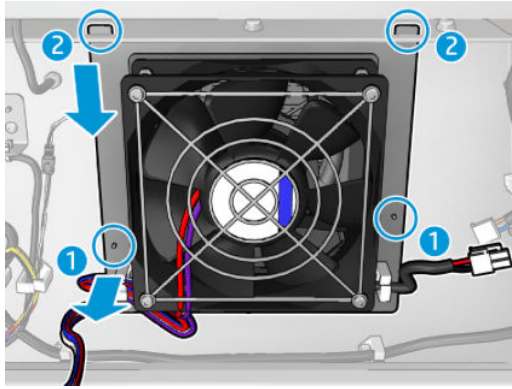
4. Trennen Sie die beiden im Bild zu sehenden Kabel. Sie müssen an jedem der beiden Anschlüsse die Haltefeder drücken und vorsichtig am Kabel ziehen. Das schwarze Kabel ist für die Versorgung der Gleichstromlüfter und das weiße Kabel für den Wechselstrom zur Heizvorrichtung für das Aushärten.



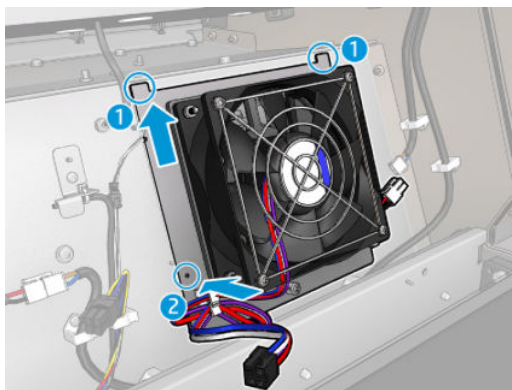
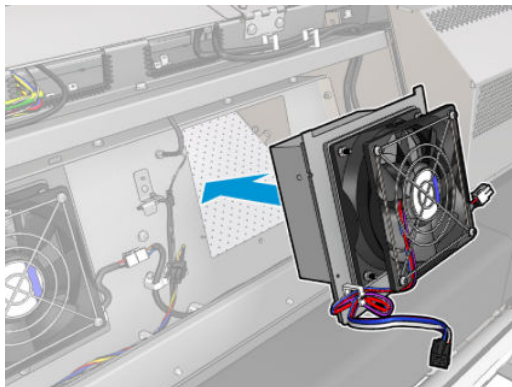
5. Entfernen Sie die Schrauben des Lüfterwiderstandsmoduls mit einem Flachsraubendreher.



6. Nehmen Sie das Lüfterwiderstandsmodul heraus.



7. Setzen Sie das neue Lüfterwiderstandsmodul ein.



8. Ziehen Sie die Schraube an, und verbinden Sie die beiden Kabel mit jedem Lüfterwiderstandsmodul.
9. Schließen Sie das Blech, und ersetzen Sie die Schrauben, um es zu sichern.

Abschließen des Austauschs eines Aushärtungslüfters und Widerstandmoduls

1. Schließen Sie die Frontklappe.
2. Schalten Sie den Drucker so ein, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Einschalten des Druckers auf Seite 200](#).



Austausch einer Servicestation-Kappe



Verbrennungsgefahr

Quetschgefahr

Quetschgefahr für die
Finger

Gefahr durch
bewegliche Teile

Gefahr durch
Lichtstrahlen

Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

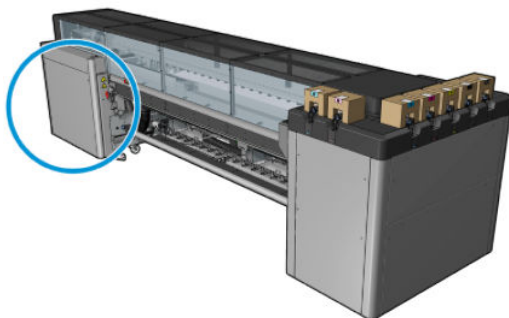
Austausch einer Servicestation-Kappe vorbereiten

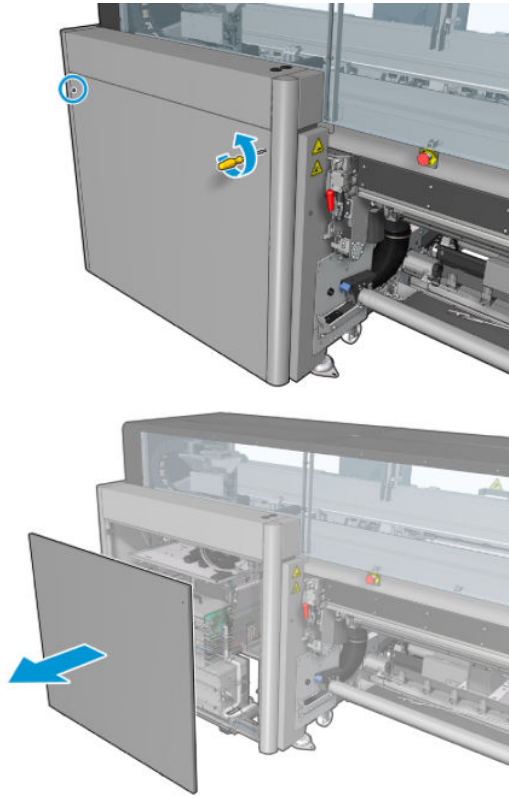
1. Stellen Sie sicher, dass Sie über das im Standard-Uptime-Kit (D4J02A der HP Latex 3000 Serie enthaltene Servicestation-Kappen-Kit (CZ056-67036) verfügen.
2. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
3. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.
4. Bewegen Sie den Wagen in die Wartungsposition.
5. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).



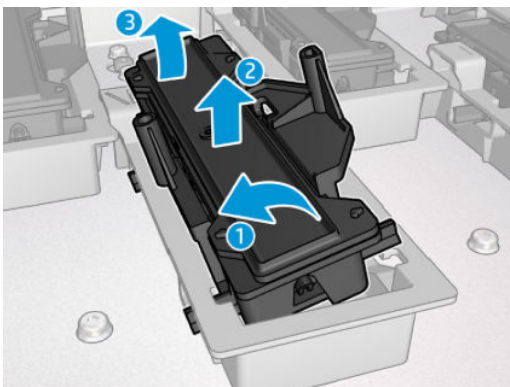
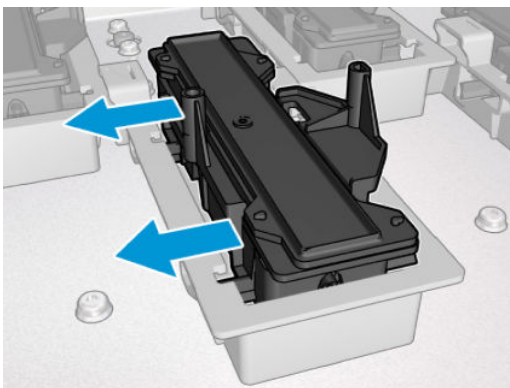
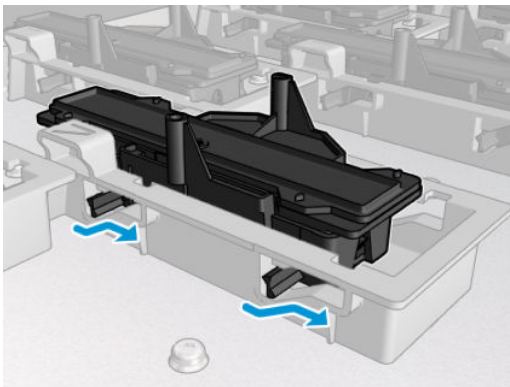
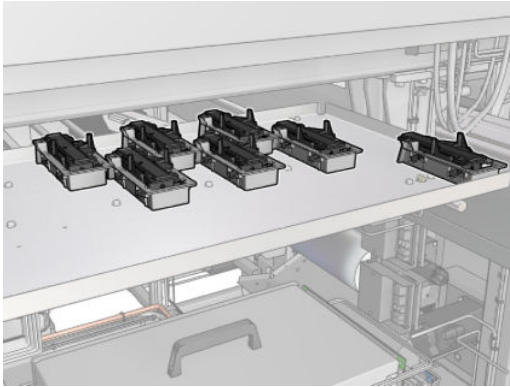
Austausch einer Servicestation-Kappe

1. Lösen und entfernen Sie die Abdeckung, um an die Capping Station zu gelangen (untere Abbildung).

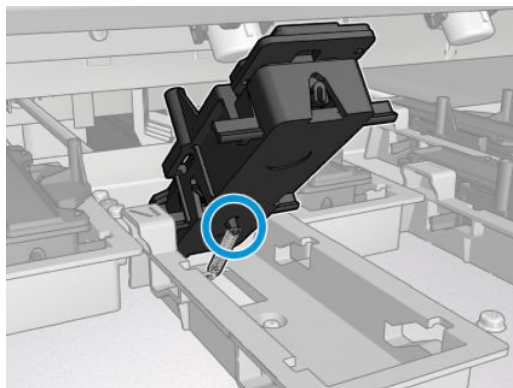




2. Entfernen Sie die Servicestation-Kappe, mit den drei unten gezeigten Bewegungen.



- Entfernen Sie die Feder, die die Kappe von unten hält.



- Bringen Sie die Feder an der neuen Servicestation-Kappe an, und setzen Sie die Kappe ein.

Abschließen des Austauschs einer Servicestation-Kappe

- Bringen Sie die Abdeckung wieder an, und schrauben Sie sie fest.
- Schalten Sie den Drucker so ein, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Einschalten des Druckers auf Seite 200](#).



Austauschen eines Verbindungsbehälters



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Einen Verbindungsbehälter müssen Sie austauschen, wenn der Tintenbehälter beschädigt ist.

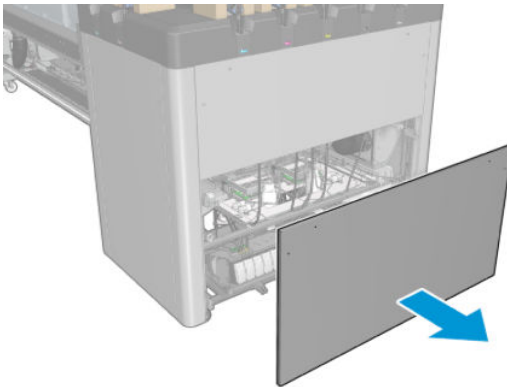
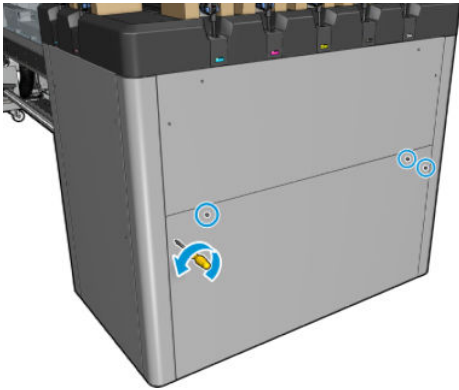
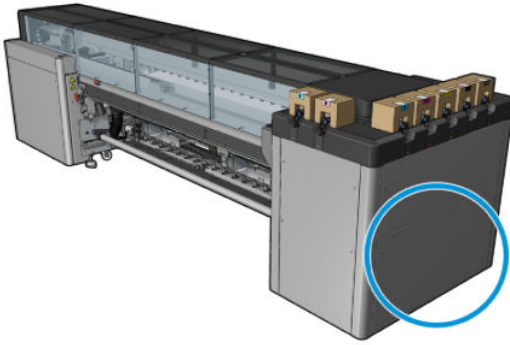
Austausch eines Verbindungsbehälters vorbereiten

- Stellen Sie sicher, dass Sie über das im Standard-Uptime-Kit (D4J02A) der HP Latex 3000 Serie enthaltene Verbindungsbehälter-Kit (CZ056-67073) verfügen.
- Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
- Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).

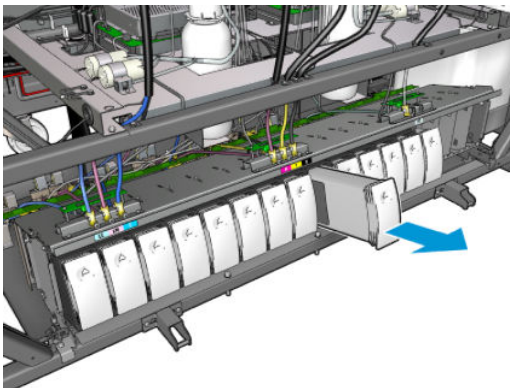


Austauschen eines Verbindungsbehälters

- Lösen Sie die spitzen Schrauben, und entfernen Sie die Abdeckung, um an die Verbindungsbehälter zu gelangen.

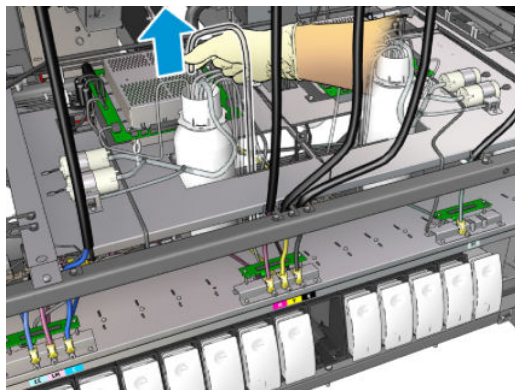


2. Nehmen Sie den Verbindungsbehälter mit dem beschädigten Tintenbehälter heraus.



3. Setzen Sie an seiner Stelle ein Stück Stoff ein.

- Ziehen Sie wie in der unteren Abbildung den Luftschlauch von jeder Flasche ab.



- Reinigen Sie das Schlauchinnere mit Druckluft (z. B. mit einer Druckluft-Ausblaspistole). Die im Schlauchinneren angesammelte Tinte sollte auf das Stück Stoff ausgestoßen werden, das Sie anstelle des Verbindungsbehälters eingesetzt haben.
- Falls Luft allein nicht ausreicht, spülen Sie den Schlauch mit Wasser, und blasen Sie anschließend nochmals mit Luft durch, um den Schlauch zu trocknen.
- Nehmen Sie das Stück Stoff heraus.
- Schließen Sie die Luftschläuche an.
- Setzen Sie den neuen Verbindungsbehälter ein.
- Bringen Sie die Abdeckung wieder an, und ziehen Sie die Schrauben an.

Austausch eines Verbindungsbehälters abschließen

- Schalten Sie den Drucker so ein, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Einschalten des Druckers auf Seite 200](#).



- Führen Sie einen Diagnosetest zum Auffüllen des Verbindungsbehälters durch.

Austauschen einer Schaltschrankssicherung



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

⚠ ACHTUNG: Tauschen Sie nur die in diesem bestimmten Bereich des Schaltschranks vorhandenen Sicherungen aus. Sie dürfen nur diese Sicherungen wechseln. Wenden Sie sich in allen anderen Fällen an Ihren Kundendienst.

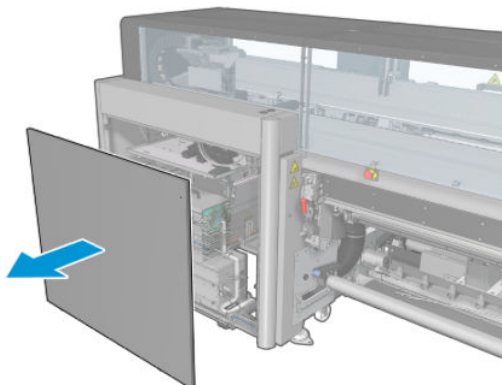
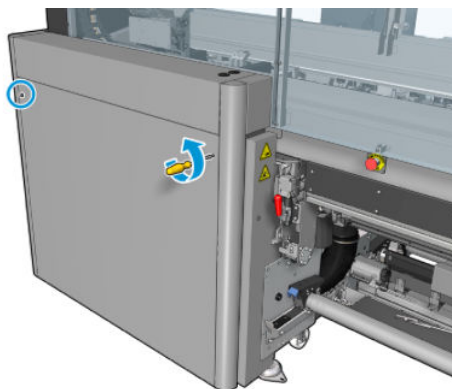
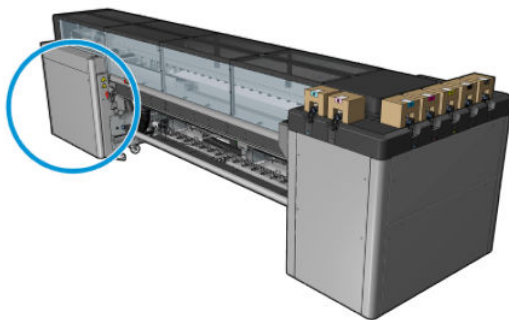
Austausch einer Schaltschanksicherung vorbereiten

1. Stellen Sie sicher, dass Sie über das im Standard-Uptime-Kit (D4J02A) der HP Latex 3000 Serie enthaltene Kit mit PCA-Schaltschanksicherungen (CZ056-67136) verfügen.
2. Überprüfen Sie das Print Care-Fehlermeldungsprotokoll, um zu erfahren, welche Sicherung ersetzt werden muss.
3. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).

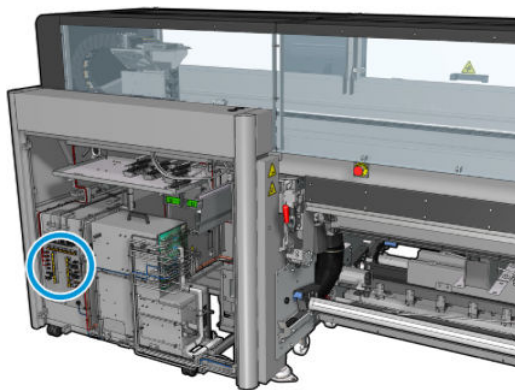


Austauschen einer Schaltschanksicherung

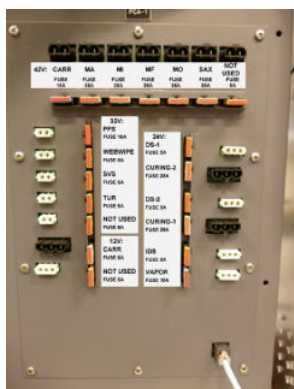
1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Entfernen Sie die unten abgebildeten Schrauben, und entfernen Sie dann die hintere rechte Abdeckung.



- Suchen Sie die Schaltschranksicherungen.



- Suchen Sie die in den Print Care-Fehlermeldungsprotokollen aufgeführte fehlerhafte Sicherung.



- Ziehen Sie die Sicherung heraus, und setzen Sie eine neue ein. Stellen Sie sicher, dass die neue Sicherung der alten in Größe, Nennstrom und Farbe entspricht.
- Führen Sie einen Diagnosetest durch, um sicherzustellen, dass die neue Sicherung ordnungsgemäß funktioniert.

⚠ ACHTUNG: Feuergefahr! Eine durchgebrannte Sicherung kann auf eine Störung in den elektrischen Schaltkreisen des Systems hinweisen. Wenn eine Sicherung mehrmals herauspringt, setzen Sie sich mit dem Kundendienst in Verbindung. Versuchen Sie nicht, eine Sicherung mit höherem Nennstrom einzusetzen.

- Entsorgen Sie die alte Sicherung.
- Bringen Sie die hintere rechte Abdeckung wieder an, und schrauben Sie sie fest.
- Schalten Sie den Drucker so ein, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Einschalten des Druckers auf Seite 200](#).



Reinigung der Druckkopfkontakte

⚠ VORSICHT! Diese Tätigkeit kann nur von entsprechend ausgebildeten Mitarbeitern vorgenommen werden!

📄 HINWEIS: Während der Installation des Druckers wird das dafür zuständige Personal geschult, um den sicheren Betrieb und eine ordnungsgemäße Wartung des Druckers zu gewährleisten. Die Verwendung des Druckers ohne diese Schulung ist nicht erlaubt.

⚠ VORSICHT! Lesen und befolgen Sie den Abschnitt mit den Sicherheitshinweisen, um sicherzustellen, dass Sie sicher mit der Ausstattung umgehen: siehe [Sicherheitshinweise auf Seite 2](#). Sie müssen über die entsprechende technische Qualifikation und die nötige Erfahrung verfügen, um sich der Gefahren bewusst zu sein, denen Sie beim Ausführen einer Aufgabe ausgesetzt sein können, und um geeignete Maßnahmen zu ergreifen, damit Sie Ihr Risiko und das anderer Personen minimieren.



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch
bewegliche Teile



Gefahr durch
Lichtstrahlen



Stromschlaggefahr

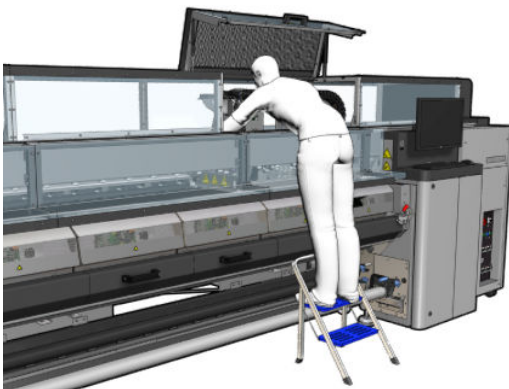
Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitshinweisen auf Seite 2](#).

Reinigung der Druckkopfkontakte vorbereiten

1. Stellen Sie sicher, dass Sie über das mit dem Drucker ausgelieferte HP Latex 3x00 Druckerreinigungskit verfügen.
2. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
3. Stellen Sie fest, welche Druckköpfe gereinigt werden müssen, normalerweise nachdem von Internal Print Server der Austausch oder das Wiedereinsetzen der Druckköpfe empfohlen wurde.
4. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.
5. Bewegen Sie den Druckkopfwagen in die Wartungsposition.
6. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).



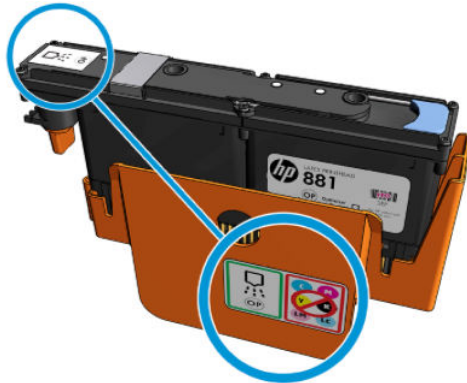
7. Stellen Sie sich auf die Klappleiter, und öffnen Sie das Wartungspositionsfenster.



Reinigen der Druckkopfkontakte (im Wagenschacht)

1. Entfernen Sie vorsichtig die zu reinigenden Druckköpfe aus dem Wagen, und schützen Sie sie mit ihren orangefarbenen Verschlusskappen.

⚠ ACHTUNG: Achten Sie darauf, dass jeder Druckkopf seine eigene Farbkappe erhält. Dies ist besonders wichtig bei den Optimizer-Druckkopfkappen, denn es besteht das große Risiko einer Düsenbeschädigung, wenn sie die mit den Farbdruckköpfen verwendet werden. Die Optimizerkappen sind so beschriftet wie unten dargestellt.



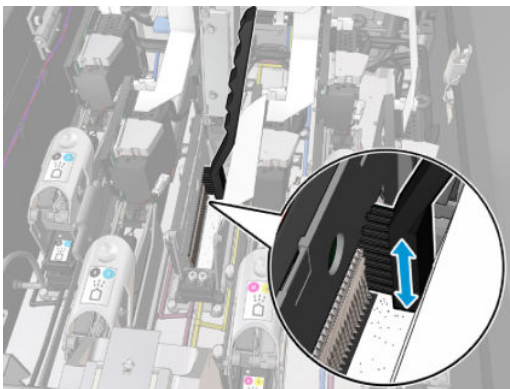
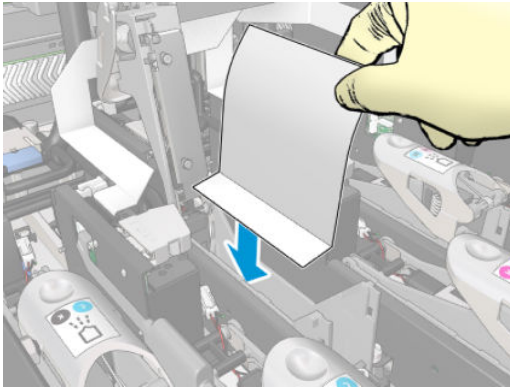
💡 TIPP: Merken Sie sich, welcher Druckkopf in welche Position gehört. Der Drucker gibt einen Fehler aus, wenn Sie später einen Druckkopf in eine falsche Position einsetzen.

2. Leuchten Sie mit einer Taschenlampe in den Druckkopfschacht, und überprüfen Sie die elektrischen Kontaktflächen auf Verschmutzungen.

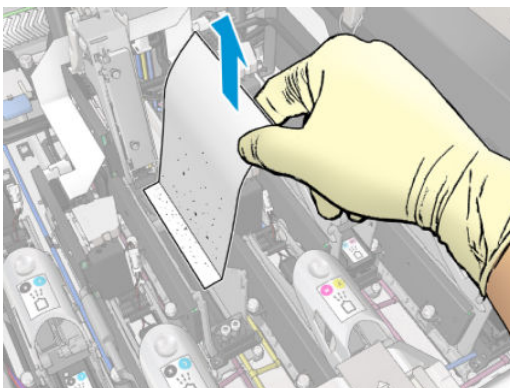
💡 TIPP: Wenn Sie dabei weißes Papier hinter die elektrischen Kontaktflächen halten, ist der Kontrast stärker, und eventuelle Verschmutzungen sind leichter zu sehen.



3. Reinigen Sie die verschmutzten Verbindungen vorsichtig, aber gründlich mit der im HP Latex 3x00 Druckerreinigungskit enthaltenen Bürste. Mit einem Stück Papier oder Tuch können Sie den Schmutz beseitigen.

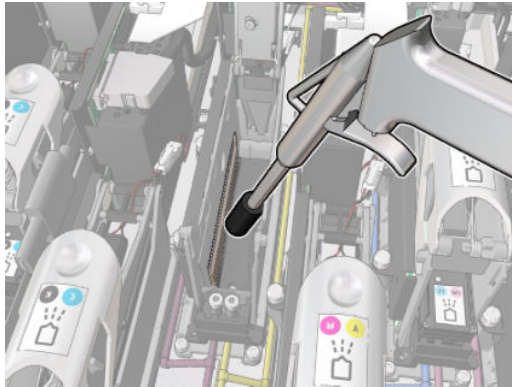


4. Entfernen Sie das Stück Papier oder Tuch, damit sich der Schmutz nicht ausbreitet.



5. Beseitigen Sie mögliche zurückgebliebene Verschmutzungen mit einer Druckluft-Ausblaspistole.

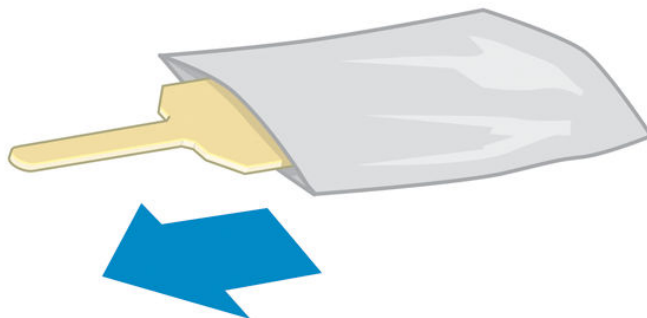
⚠ VORSICHT! Die mit dem Drucker gelieferte Druckluftpistole darf nur zum Aufblasen der Spindel verwendet werden. Wenn die Verwendung zu Reinigungszwecken empfohlen wird, stellen Sie sicher, dass diese den lokalen Vorschriften entsprechend erfolgt, da möglicherweise zusätzlich Sicherheitsvorkehrungen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



6. Leuchten Sie den Druckkopfschacht nochmals aus, um sicherzustellen, dass die elektrischen Verbindungen jetzt sauber und unbeschädigt sind.

Reinigen der Druckkopfkontakte (auf dem Druckkopf)

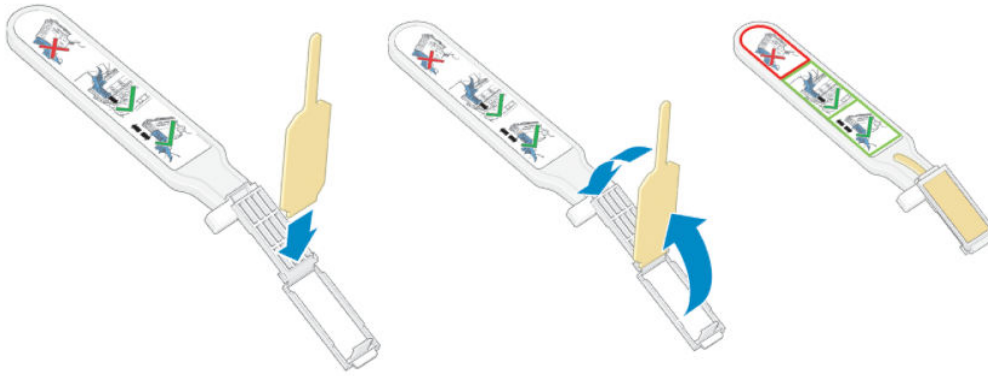
1. Nehmen Sie das im HP Latex 3x00-Druckerreinigungskit enthaltene Druckkopf-Reinigungswerkzeug zur Hand. Stellen Sie den Griff und den vorbefeuchteten Schwamm in der Hülle bereit.
2. Nehmen Sie einen Schwamm aus der Hülle.



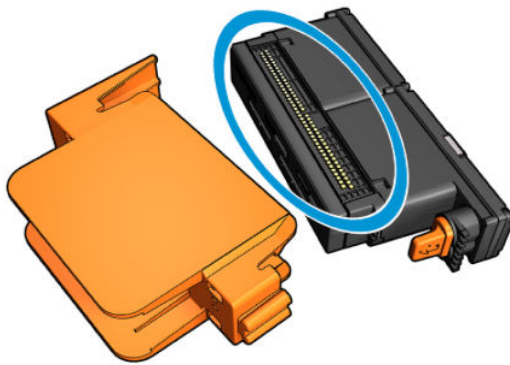
3. Öffnen Sie den Griff.



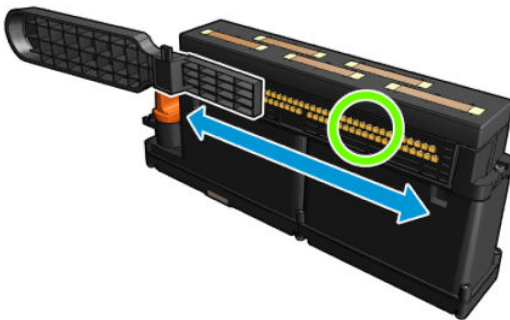
4. Legen Sie den Schwamm ein, und schließen Sie den Griff wie in der Abbildung.



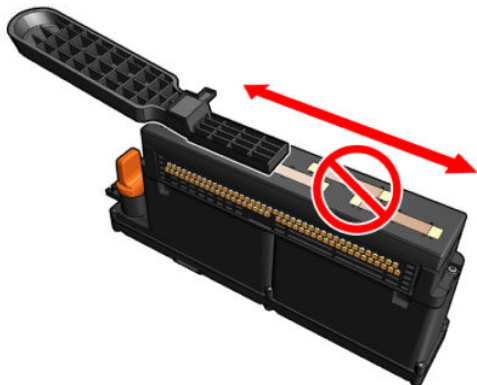
5. Entfernen Sie die Druckkopfkappe, und suchen Sie die Kontakte.



6. Reinigen Sie die Kontakte.



⚠ ACHTUNG: Reinigen Sie mit dem Druckkopf-Reinigungswerkzeug **nicht** die Düsen!



Abschließen der Reinigung der Druckkopfkontakte

1. Warten Sie, bis die Kontakte trocken sind.
2. Setzen Sie die Druckköpfe wieder in ihre jeweiligen Schächte ein.
3. Schließen Sie das Wartungspositionsfenster.
4. Schalten Sie den Drucker so ein, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Einschalten des Druckers auf Seite 200](#).



Austauschen eines Spindelventils



Quetschgefahr für die Finger

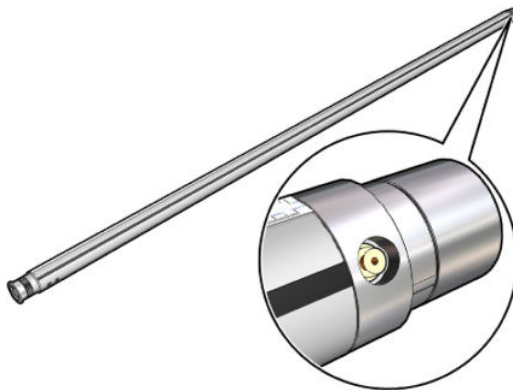
Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Austausch eines Spindelventils vorbereiten

1. Stellen Sie sicher, dass Sie über das im Standard-Uptime-Kit (D4J02A) der HP Latex 3000 Serie enthaltene Spindelluftventil (Q6702-67025) verfügen.
2. Stellen Sie sicher, dass Sie einen 11-mm-Inbusschlüssel und eine Druckluft-Ausblaspistole zur Hand haben.
3. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
4. Drücken Sie das Ventil, um die Luft aus der Spindel abzulassen.

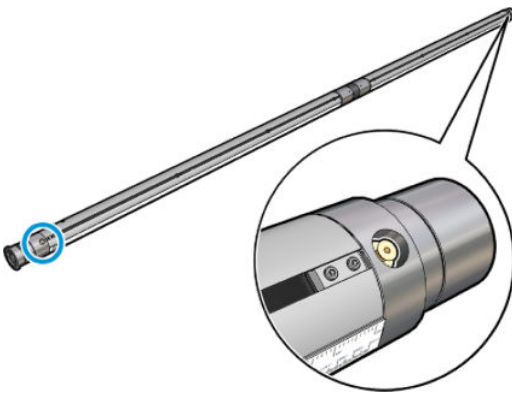
Austauschen eines Spindelventils

1. Entfernen Sie das Spindelventil mit dem Inbusschlüssel.





 **HINWEIS:** Beachten Sie, dass die Doppelrollenspindel zwei Ventile hat. Ermitteln Sie, welches ersetzt werden muss.



2. Setzen Sie das neue Ventil ein, und ziehen Sie es fest. Das Ventil muss richtig in Position und fest sein, aber ziehen Sie es nicht mit dem Schlüssel mit voller Kraft an.

Abschließen des Austauschs eines Spindelventils

- ▲ Testen Sie das neue Ventil, indem Sie die Spindel aufblasen und entleeren.

Reinigen der Rolle-zu-Boden-Walze und Klemmräder



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

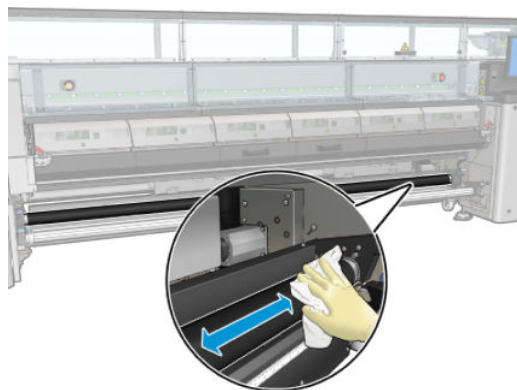
Die Rolle-zu-Boden-Walze sollte stets gereinigt werden, wenn sie sichtbar verschmutzt ist (z. B. wenn die Tinte beim Verwenden der Walze nicht richtig ausgehärtet ist), oder wenn der Druckmaterialvorschub nicht mehr glatt und regelmäßig ist (z. B. wenn die Walze oft verrutscht, während das Druckmaterial unter Spannung gehalten wird).

Reinigung der Rolle-zu-Boden-Walze und Klemmräder vorbereiten

1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Entnehmen Sie das Druckmaterial.
3. Stellen Sie den Hebel der Andruckwalze nach oben, falls er zuvor abgesenkt wurde.

Reinigen der Rolle-zu-Boden-Walze

1. Reinigen Sie die Walze mit einem sauberen, mit Wasser befeuchteten Tuch (bei festsitzenden Verschmutzungen können Sie auch Isopropylalkohol verwenden, aber keine Reinigungsflüssigkeiten, die auf Mineralöl basieren).



2. Drehen Sie die Walze manuell, und reinigen Sie sie solange, bis die Oberfläche der Walze rundum gereinigt ist.

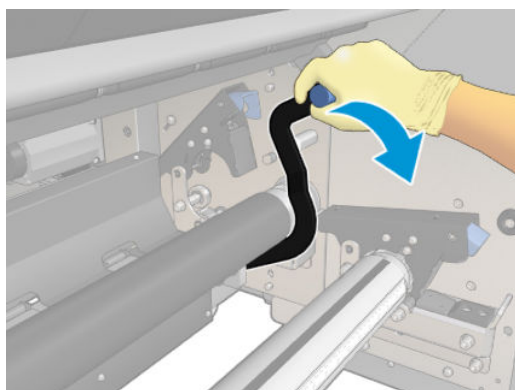
⚠ VORSICHT! Achten Sie darauf, dass Sie sich beim Drehen der Walze nicht die Finger einklemmen.



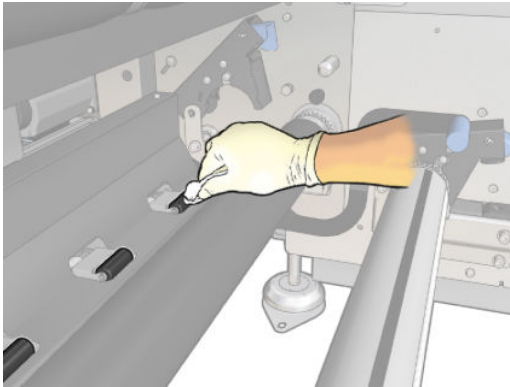
3. Stellen Sie sicher, dass die gereinigten Teile komplett trocken sind und die Dämpfe sich vollständig aufgelöst haben.

Reinigen der Klemmräder

1. Öffnen Sie die Walzenverriegelungen an beiden Seiten, und bewegen Sie die Walze nach vorn.
2. Senken Sie den Druckwalzenhebel so ab, dass die Klemmräder zugänglich sind.



3. Reinigen Sie die Klemmräder vorsichtig mit einem mit Wasser befeuchteten Tuch (bei festsitzenden Verschmutzungen können Sie auch Isopropylalkohol verwenden, aber keine Reinigungsflüssigkeiten, die auf Mineralöl basieren).



4. Stellen Sie den Druckwalzenhebel wieder nach oben, wenn die Klemmräder sauber sind.
5. Rollen Sie die Walze durch Drücken zurück (nicht durch Greifen).

⚠ VORSICHT! Achten Sie beim Zurückdrehen der Walze darauf, dass Ihre Finger nicht an die schwarze Druckmaterialführung hinter und unter der Walze gelangen.



6. Schließen Sie die Verriegelungen auf beiden Seiten, sobald sich die Walze in Position befindet.
7. Stellen Sie sicher, dass die gereinigten Teile komplett trocken sind und die Dämpfe sich vollständig aufgelöst haben.

Manuelles Reinigen der Wagenschienen



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile



Gefahr durch Lichtstrahlen



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).



HINWEIS: Führen Sie diesen Vorgang nur durch, wenn die automatische Reinigung fehlschlägt.

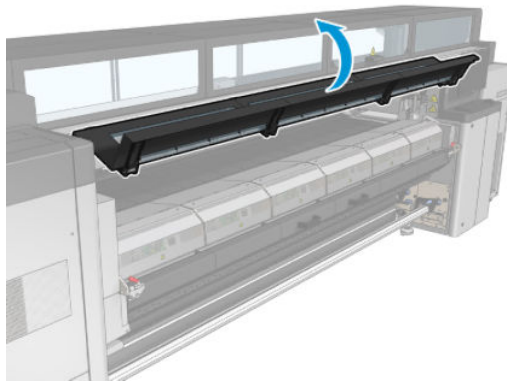
Manuelle Reinigung der Wagenschienen vorbereiten

1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Führen Sie den Austausch mit Handschuhen durch.
3. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.
4. Bringen Sie den Wagenträger in die höchste Position (dies dauert ungefähr 2 Minuten).

5. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).

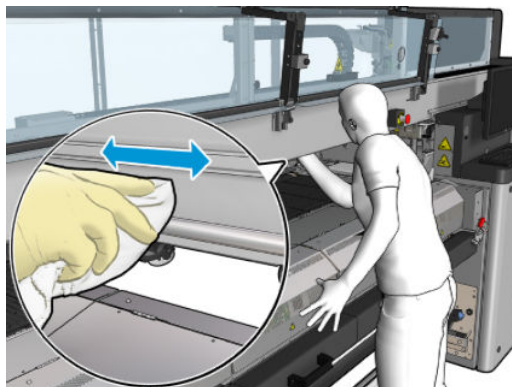


6. Öffnen Sie die Frontklappe.



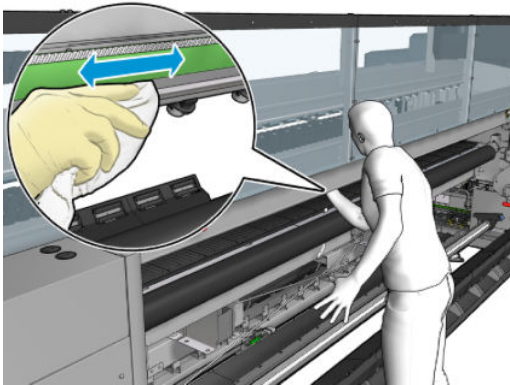
Manuelles Reinigen der Wagenschienen

1. Stellen Sie sich vor den Drucker und reinigen Sie die vordere Schiene mit einem fusselfreien und mit destilliertem Wasser befeuchteten Tuch.



2. Schließen Sie die Frontklappe.
3. Öffnen Sie hinten am Drucker den Ladetisch.

4. Begeben Sie sich zur Rückseite des Druckers, und reinigen Sie die hintere Schiene auf die gleiche Weise. Die Schiene ist von unten durch die Lücke zwischen der Einzugsfläche und dem Träger zugänglich.



⚠ ACHTUNG: Verschmutzen Sie keinesfalls den Codierstreifen. Kommen Sie mit dem Tuch nicht in die Nähe des Codierergehäuses.

5. Stellen Sie sicher, dass die gereinigten Teile komplett trocken sind und alle Dämpfe sich vollständig aufgelöst haben.
6. Schließen Sie den Ladetisch.

Abschließen des manuellen Reinigens der Wagenschienen

1. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.
2. Schalten Sie den Drucker so ein, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Einschalten des Druckers auf Seite 200](#).



Ersetzen der Klemmen



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile



Risiko, sich zu schneiden.

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

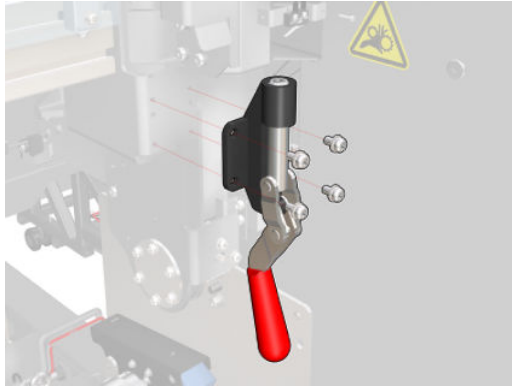
Entfernung

1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Schalten Sie den Drucker und den Stromfreischalter aus.



3. Suchen Sie die zu ersetzende Klemme, und öffnen Sie sie.

4. Entfernen Sie die vier T-30-Schrauben und die Klemme.



Installation

1. Installieren Sie die neue Klemme, und befestigen Sie sie mit den Schrauben.
2. Führen Sie die Sicherheitsverriegelungsdiagnose durch (51001).

Austauschen des Wippenblocks

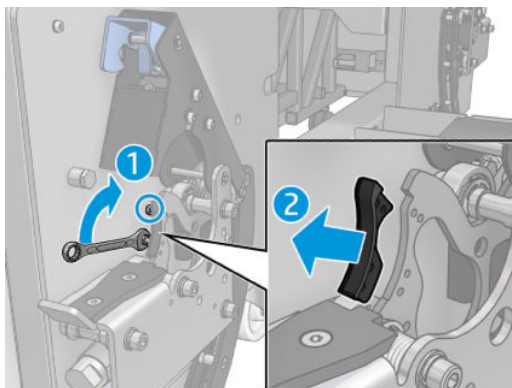


Quetschgefahr für die Finger

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Entfernen (bei allen vier Seiten identisch)

1. Entnehmen Sie alle Spindeln von beiden Seiten des Druckers.
2. Öffnen Sie die Verriegelung.
3. Lösen Sie die 2 Sechskantschrauben mit einem Schraubenschlüssel, und entfernen Sie den Wippenblock.



Installation

- ▲ Installieren Sie den neuen Wippenblock, und bringen Sie die beiden Schrauben wieder an.

Reinigung des Scanachsen-Encoders



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile



Gefahr durch Lichtstrahlen



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).



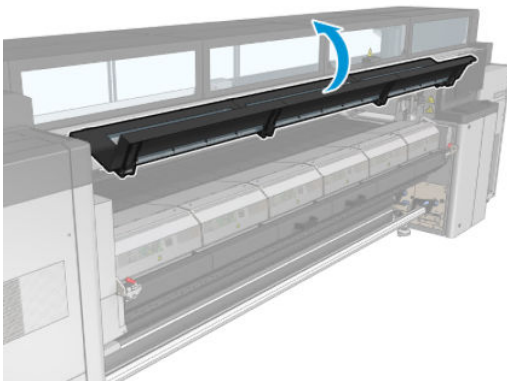
HINWEIS: Führen Sie diesen Vorgang nur durch, wenn die automatische Reinigung fehlschlägt.

Reinigung des Scanachsen-Encoders vorbereiten

1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Führen Sie den Austausch mit Handschuhen durch.
3. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.
4. Bringen Sie den Wagenträger in die höchste Position (dies dauert ungefähr 2 Minuten).
5. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).



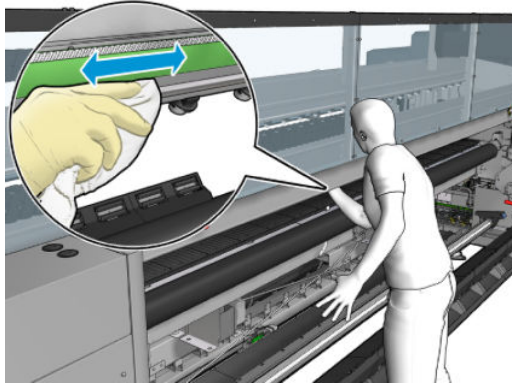
6. Öffnen Sie die Frontklappe.



Reinigung des Scanachsen-Encoders

1. Öffnen Sie hinten am Drucker den Ladetisch.

2. Stellen Sie sich hinter den Drucker und reinigen Sie den Scanachsen-Encoder mit einem fusselfreien und mit destilliertem Wasser befeuchteten Tuch. Der Encoder ist von unten durch die Lücke zwischen der Einzugsfläche und dem Träger zugänglich.



3. Stellen Sie sicher, dass die gereinigten Teile komplett trocken sind und das Wasser komplett verdunstet ist.
4. Schließen Sie den Ladetisch.

Abschließen der Reinigung des Scanachsen-Encoders

1. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.
2. Schalten Sie den Drucker so ein, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Einschalten des Druckers auf Seite 200](#).



Ersetzen der seitlichen Gummis des Aushärtungsmoduls



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile



Stromschlaggefahr



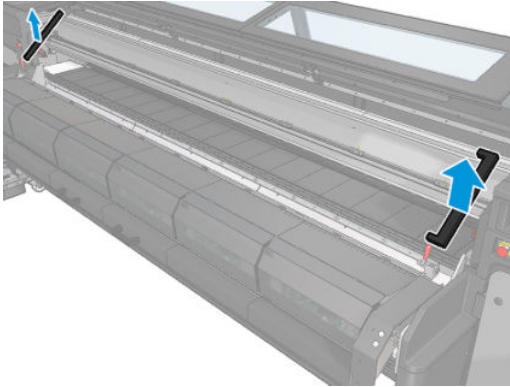
Sich drehende Ventilatorblätter

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Entfernung

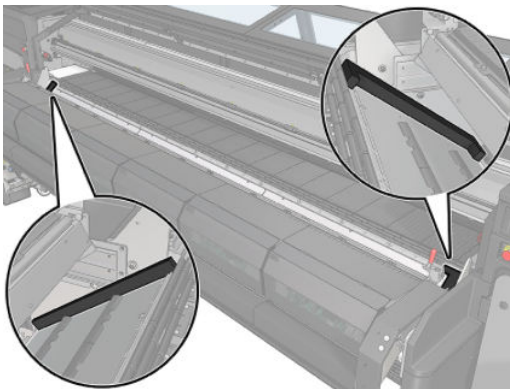
1. Öffnen Sie die Verriegelungen und ziehen Sie das Aushärtungsmodul heraus.

2. Entfernen Sie an beiden Seiten alle zurückgebliebenen Schwammreste.



Installation

1. Setzen Sie neue Schwämme ein. Kleben Sie sie fest, um sicherstellen, dass sie gut zwischen dem Aushärtungsmodul und der vorderen unteren Einzugsfläche abgedichtet sind, damit keine Kondensationsdämpfe austreten können.



2. Schieben Sie das Aushärtungsmodul hinein und schließen Sie die Verriegelungen.

Reinigung der Kappen der Servicestation



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch
bewegliche Teile



Gefahr durch
Lichtstrahlen



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Reinigung der Kappen der Servicestation vorbereiten

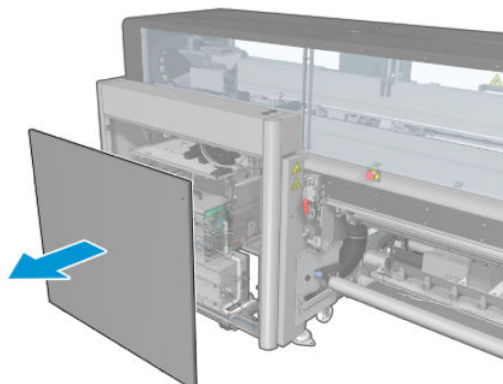
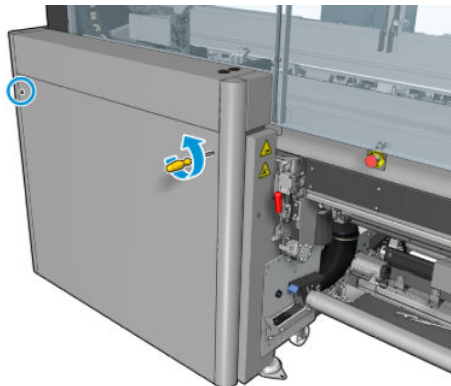
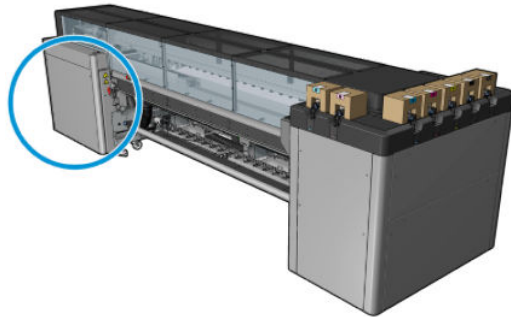
1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster, Abdeckungen und Klappen geschlossen sind und sich in den ursprünglichen Positionen befinden.

3. Bewegen Sie den Wagen in die Wartungsposition.
4. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).

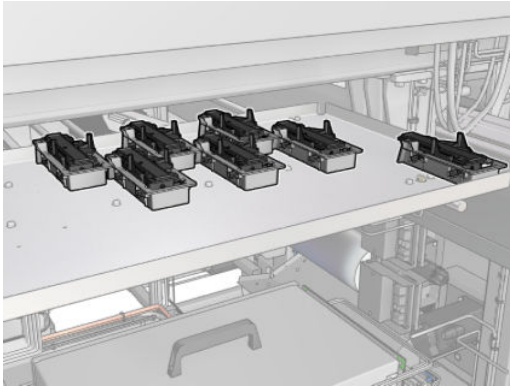


Reinigung der Kappen der Servicestation

1. Lösen und entfernen Sie die Abdeckung, um an die Capping Station zu gelangen (untere Abbildung).



2. Reinigen Sie den Bereich um Kappen der Servicestation herum.



Abschließen des Reinigen einer Servicestation-Kappe

1. Bringen Sie die Abdeckung wieder an, und schrauben Sie sie fest.
2. Schalten Sie den Drucker so ein, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Einschalten des Druckers auf Seite 200](#).



Leeren der Abfallflasche der Druckkopfreinigung



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



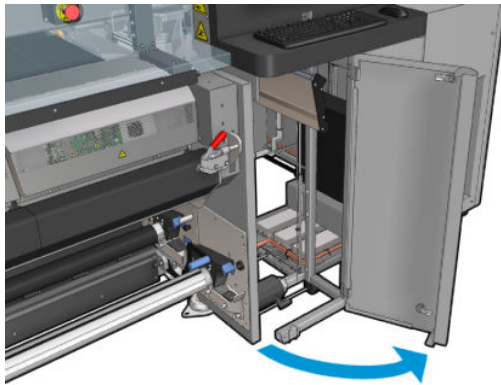
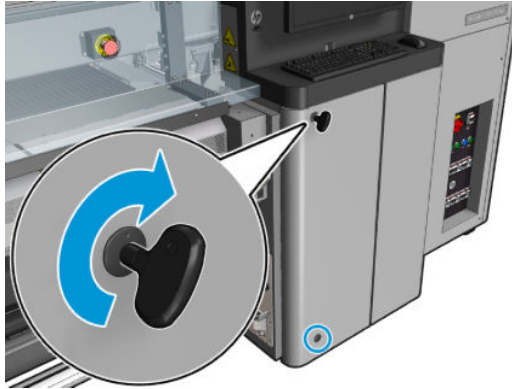
Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

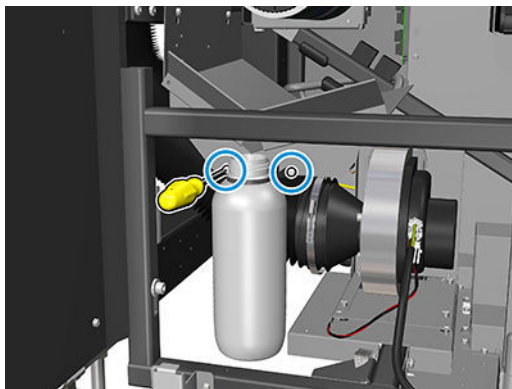
Entfernung

1. Schalten Sie den Drucker und den Stromfreischalter aus.

2. Entriegeln und öffnen Sie die Klappe der Druckkopf-Reinigungswalze.




3. Entfernen Sie zwei Schrauben.



4. Nehmen Sie die Abfallflasche heraus.

 **TIPP:** Sie sollten beim Durchführen dieser Aktionen Handschuhe tragen.

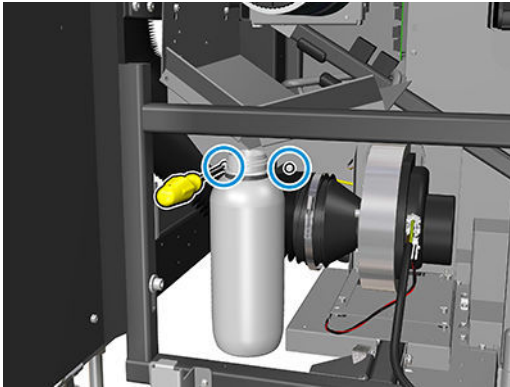
5. Leeren Sie die Flasche.

 **HINWEIS:** Die Flasche enthält eine Mischung aus Tintenzusätzen und Wasser. Entsorgen Sie die Mischung gemäß den lokalen Bestimmungen. Die Datenblätter zur Material-sicherheit (MSDS) der Tinte finden Sie unter <http://www.hp.com/go/msds>.

Installation

1. Stellen Sie die leere Flasche wieder an ihren Platz.
2. Achten Sie darauf, dass die Öffnung der Flasche gut positioniert ist, um von oben herabfallende Flüssigkeit aufzufangen.

3. Setzen Sie die Schrauben, mit denen die Flasche in Position gehalten wird, wieder ein und ziehen Sie sie fest.



4. Schließen Sie die Klappe der Druckkopfreinigungsrolle.
5. Schalten Sie den Drucker so ein, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Einschalten des Druckers auf Seite 200](#).

Reinigen der Lochplatte



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Die Lochplatte ist ein durchbohrtes Blech in der Aushärtungsbaugruppe. Durch ihre Löcher blasen die Aushärtungslüfter heiße Luft auf das Druckmaterial.

Reinigung der Lochplatte vorbereiten

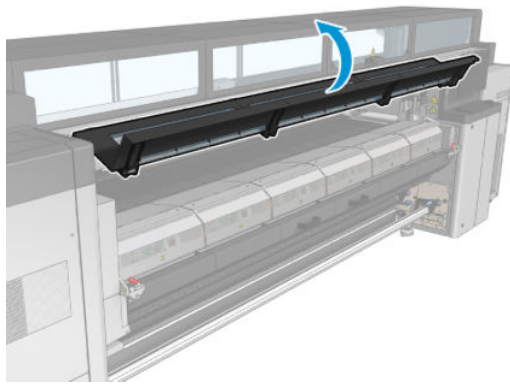
1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Entnehmen Sie das Druckmaterial.
3. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).



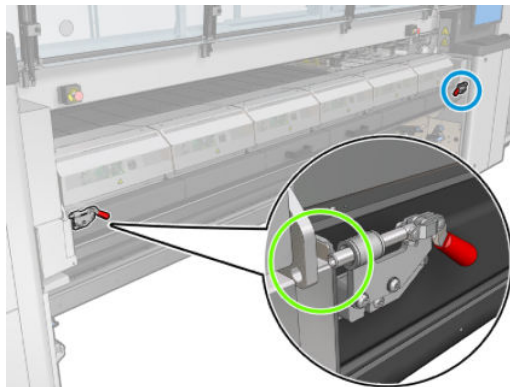
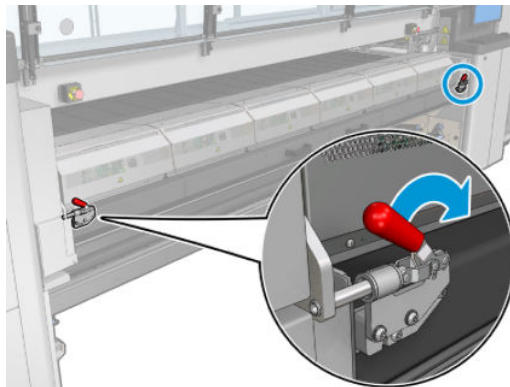
4. Warten Sie, bis die Aushärtungsmodule abgekühlt sind (etwa 5 Minuten).
5. Entfernen Sie die Spindel.

Herausziehen der Aushärtungsbaugruppe

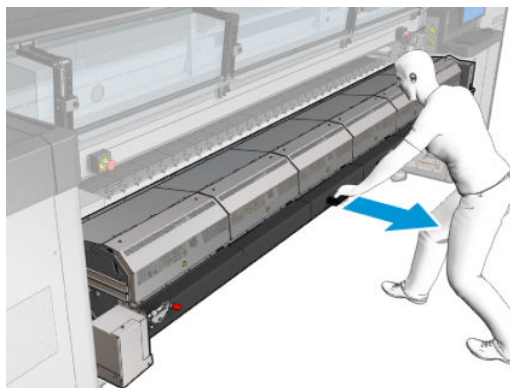
1. Öffnen Sie die Frontklappe.



2. Öffnen Sie die Aushärtungsmodul-Verriegelungen.

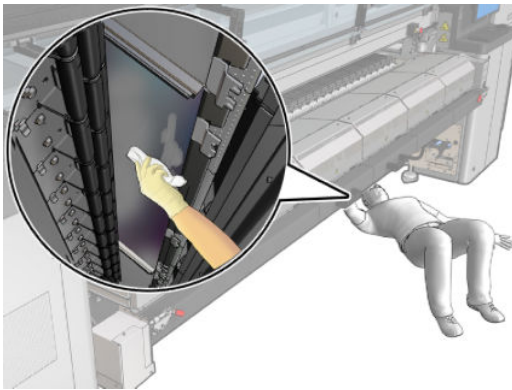


3. Ziehen Sie die Aushärtungsbaugruppe heraus.



Reinigen der Lochplatte

- ▲ Reinigen Sie auf dem Boden liegend (siehe Abbildung) die Lochplatte mit einem fusselfreien Tuch, das mit destilliertem Wasser befeuchtet ist.



Abschließen der Reinigung der Lochplatte

1. Drücken Sie die Aushärtungsbaugruppe wieder in die Arbeitsposition.
2. Schließen Sie die Aushärtungsverriegelungen.
3. Setzen Sie die Spindel wieder ein.
4. Stellen Sie sicher, dass die gereinigten Teile komplett trocken sind und alle Dämpfe sich vollständig aufgelöst haben.
5. Schalten Sie den Drucker so ein, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Einschalten des Druckers auf Seite 200](#).



Tintenkollektor, 3-Liter-/tägliche Wartung

Stellen Sie vor jeder Reinigungswartung sicher, dass der Drucker ausgeschaltet ist, und befolgen Sie die entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen.



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Einführung

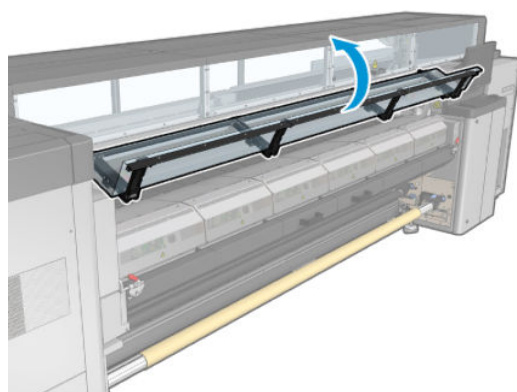
Folgende Wartungsmaßnahmen sind alle 3 Liter/täglich erforderlich:

- [Reinigen der Aerosolfilter auf Seite 211](#)
- [Abwischen der Schutzvorrichtung auf Seite 355](#)
- [Abwischen der Stege der Tintenkollektormodule auf Seite 356](#)
- [Reinigen der Kondensate auf der Ausgabefläche und den Ausgabeträgern auf Seite 217](#)

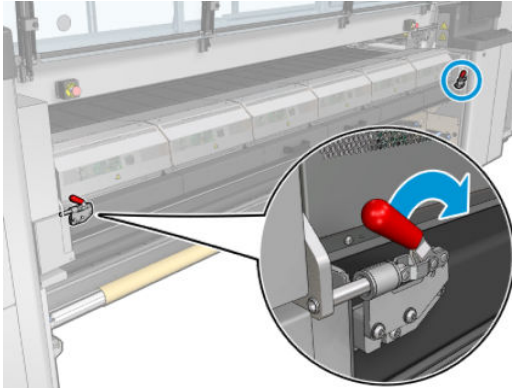
Abwischen der Schutzvorrichtung

Die Schutzvorrichtung sollte für optimale Leistung und Zuverlässigkeit sauber gehalten werden.

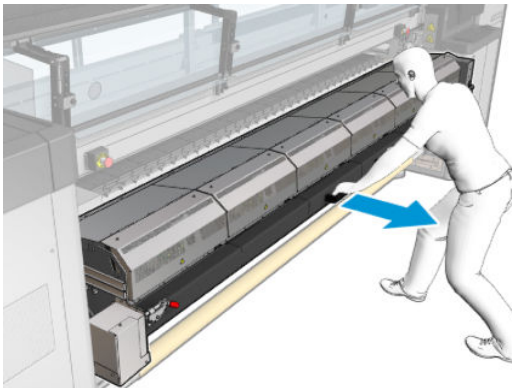
1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Entnehmen Sie das Druckmaterial.
3. Öffnen Sie die Frontklappe.



4. Öffnen Sie die Aushärtungsmodul-Verriegelungen.



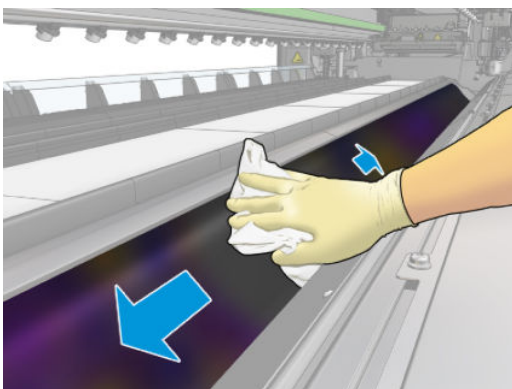
5. Öffnen Sie das Aushärtungsmodul.



⚠ ACHTUNG: Warten Sie, bis die Aushärtungsmodule abgekühlt sind.



6. Wischen Sie den sichtbaren Bereich und die Unterseite der Schutzvorrichtung mit einem fusselfreien Tuch ab, das mit destilliertem Wasser befeuchtet ist.



7. Schließen Sie das Aushärtungsmodul und die Verriegelungen.

Abwischen der Stege der Tintenkollektormodule

1. Wischen Sie die Stege der Tintenkollektormodule mit einem fusselfreien Tuch ab, das mit destilliertem Wasser befeuchtet ist.
2. Schließen Sie die Frontklappe.

Tintenkollektor: nach Deinstallation des Tintenkollektor-Wartungskits

Stellen Sie vor jeder Reinigungswartung sicher, dass der Drucker ausgeschaltet ist, und befolgen Sie die entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen.



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Einführung

Folgende Wartungsmaßnahmen sind nach der Deinstallation des Tintenkollektors erforderlich:

- [Reinigen der Aerosolfilter auf Seite 211](#)
- [Abwischen der Schutzvorrichtung auf Seite 357](#)
- [Abwischen der Tintenkollektormodule auf Seite 357](#)
- [Reinigen des Aushärtungsmoduls und der Airllet-Platten auf Seite 358](#)
- [Reinigen des Druckbereichs auf Seite 207](#)
- [Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors auf Seite 208](#)

Abwischen der Schutzvorrichtung

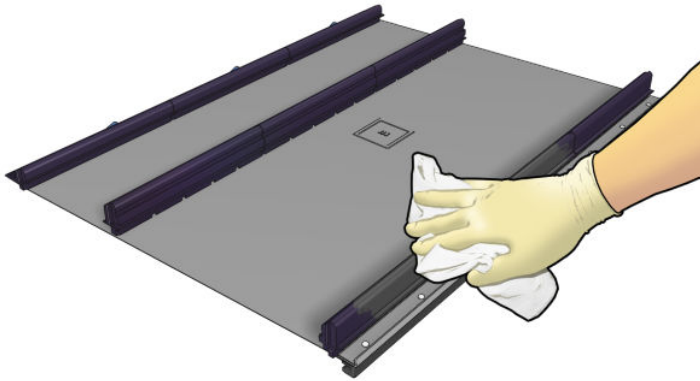
Wenn sich die Schutzvorrichtung außerhalb des Druckers befindet, wischen Sie alle Oberflächen ab und überprüfen Sie die Stege.



Abwischen der Tintenkollektormodule

Wenn sich die Tintenkollektormodule außerhalb des Druckers befinden, wischen Sie alle verschmutzten Oberflächen ab. Falls notwendig, tauschen Sie die Schwämme aus: siehe [Ersetzen der Tintenkollektorschwämme auf Seite 361](#).

⚠ ACHTUNG: Um sicherzustellen, dass der Drucker wie vorgesehen sicher arbeitet, sind eine richtige Wartung und Original HP Verbrauchsmaterialien erforderlich. Die Verwendung von Nicht-HP Verbrauchsmaterialien (Schaumstoffe, Filter, Druckkopfreinigerrolle oder Tinten) kann eine Feuergefahr darstellen.



Reinigen des Aushärtungsmoduls und der Airlet-Platten

Stellen Sie zunächst sicher, dass der Drucker ausgeschaltet ist, und befolgen Sie die entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen.



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



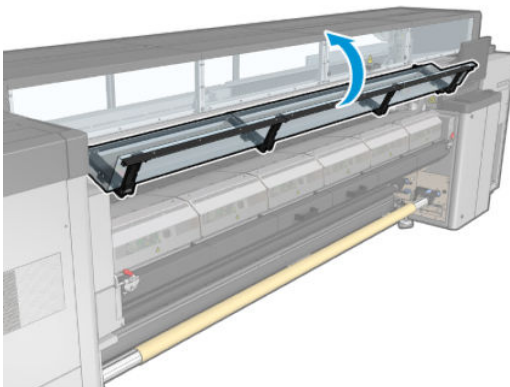
Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

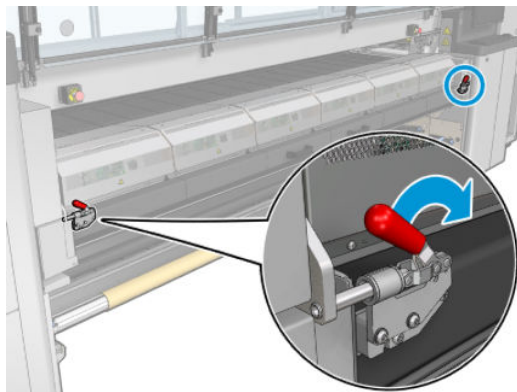
Nach Verwendung des Tintenkollektorkits können die folgenden Teile des Druckers verschmutzt sein. Überprüfen Sie diese wie folgt.

Rand Aushärtungsmodul

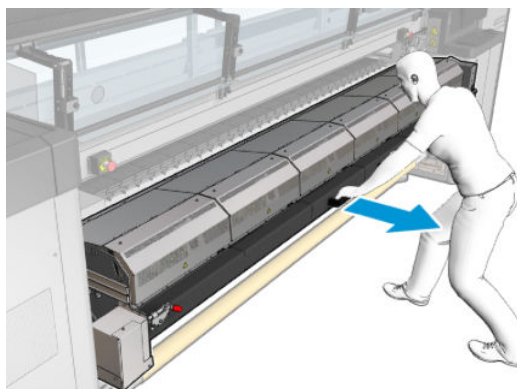
1. Öffnen Sie die Frontklappe.



2. Öffnen Sie die Aushärtungsmodul-Verriegelungen.



3. Öffnen Sie das Aushärtungsmodul.

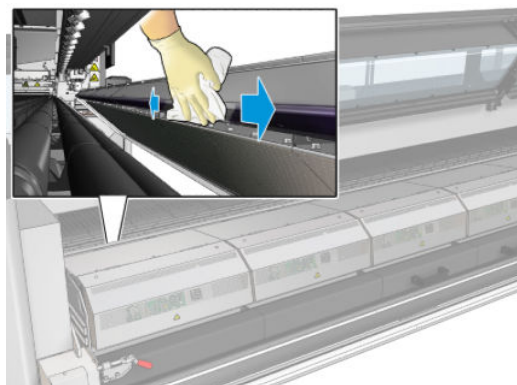


⚠ ACHTUNG: Warten Sie, bis die Aushärtungsmodule abgekühlt sind.



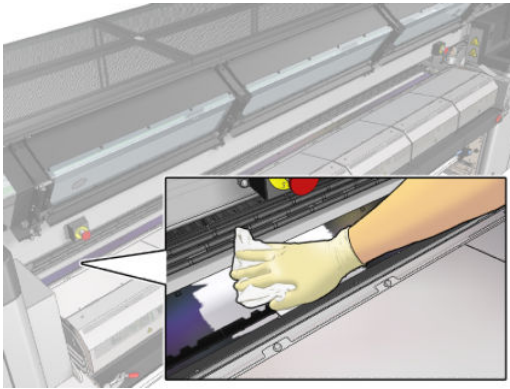
4. Wischen Sie den Rand des Aushärtungsmodul mit einem fusselfreien und mit Isopropylalkohol angefeuchtetem Tuch, und achten Sie darauf, dass die Fläche vor dem Drucken trocken ist.

📝 HINWEIS: Verwenden Sie in Regionen, in denen es Bestimmungen zur Reinigung mit flüchtigen organischen Verbindungen (VOCs) und Wartungsflüssigkeiten gibt (z. B. in Kalifornien), einen VOC-zertifizierten Reiniger wie z. B. den entsprechend verdünnten Allzweckreiniger von Simple Green.



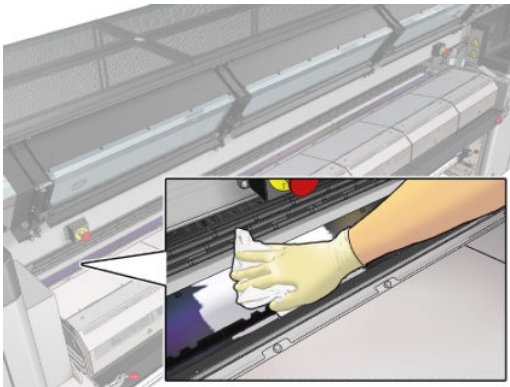
Bodenplatte

- ▲ Wischen Sie die Bodenplatte mit einem fusselfreien und mit destilliertem Wasser angefeuchtetem Tuch, und achten Sie darauf, dass die Fläche vor dem Drucken trocken ist.



Umlenkräder

1. Reinigen Sie die Umlenkräder mit einem sauberen und mit destilliertem Wasser angefeuchtetem Tuch, und achten Sie darauf, dass die Fläche vor dem Drucken trocken ist.



2. Schließen Sie das Aushärtungsmodul und die vordere Klappe.

Tintenkollektor, 40-Liter-Wartung

Stellen Sie vor jeder Reinigungswartung sicher, dass der Drucker ausgeschaltet ist, und befolgen Sie die entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen.



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile



Stromschlaggefahr


Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Einführung

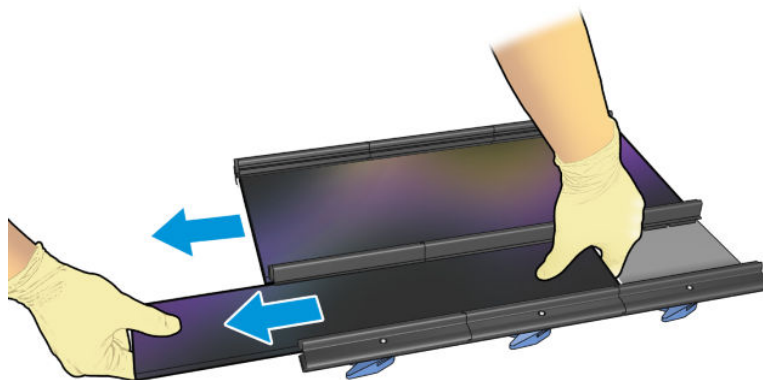
Folgende Wartungsmaßnahmen sind alle 40 Liter erforderlich:

- [Ersetzen der Tintenkollektorschwämme auf Seite 361](#)
- [Reinigen des Aushärtungsmoduls und der Airlat-Platten auf Seite 358](#)
- [Reinigen der Kondensate auf der Ausgabefläche und den Ausgabeträgern auf Seite 217](#)

Ersetzen der Tintenkollektorschwämme

 **TIPP:** Wechseln Sie diese nicht direkt am Drucker, um zu vermeiden, dass Tinte auf den Drucker tropft.

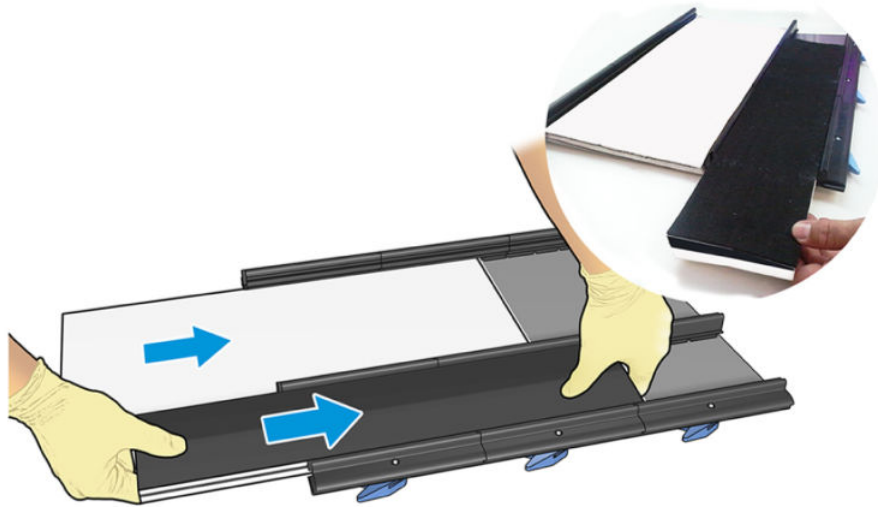
1. Schieben Sie die alten, verschmutzten Schwämme heraus.



 **HINWEIS:** Erkundigen Sie sich bei Ihren lokalen Behörden nach der korrekten Entsorgung.

2. Schieben Sie die neuen Schwämme ein.

⚠ ACHTUNG: Um sicherzustellen, dass der Drucker wie vorgesehen sicher arbeitet, sind eine richtige Wartung und Original HP Verbrauchsmaterialien erforderlich. Die Verwendung von Nicht-HP Verbrauchsmaterialien (Schaumstoffe, Filter, Druckkopfreinigerrolle oder Tinten) kann eine Feuergefahr darstellen.



Tintenkollektor, 500-Liter-Wartung

Stellen Sie vor jeder Reinigungswartung sicher, dass der Drucker ausgeschaltet ist, und befolgen Sie die entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen.



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Einführung

Folgende Wartungsmaßnahmen sind alle 500 Liter erforderlich:

- [Reinigen des Aushärtungs-Lüftungsgitters und des internen Schwamms auf Seite 363](#)
- [Reinigen des Aushärtungsmoduls und der Airlat-Platten auf Seite 358](#)
- [Austauschen eines Aushärtungslüfters und Widerstandmoduls auf Seite 322](#)
- [Schutzvorrichtung und Kantenhalter für textiles Druckmaterial austauschen auf Seite 366](#)

Reinigen des Aushärtungs-Lüftungsgitters und des internen Schwamms



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile



Gefahr durch Lichtstrahlen



Stromschlaggefahr



Sich drehende Ventilatorblätter

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 2](#).

Austausch des Aushärtungs-Lüftungsgitters und des internen Schwamms vorbereiten

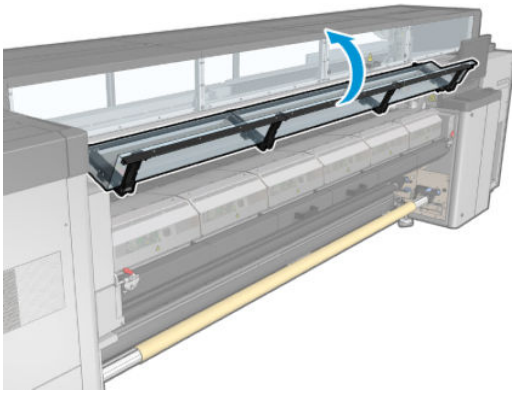
1. Stellen Sie sicher, dass Sie über das im Standard-Uptime-Kit (D4J02A) der HP Latex 3000 Serie enthaltene Aushärtungs- und Widerstandsmodul-Kit (CZ056-67054) verfügen.
2. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
3. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 199](#).



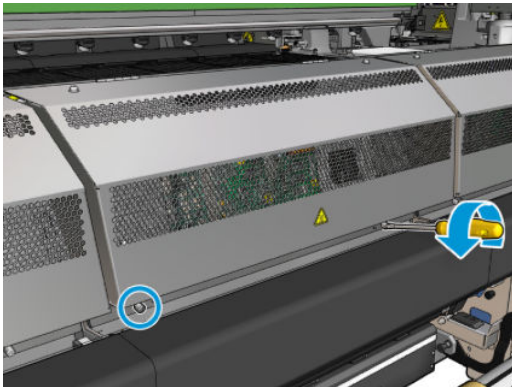
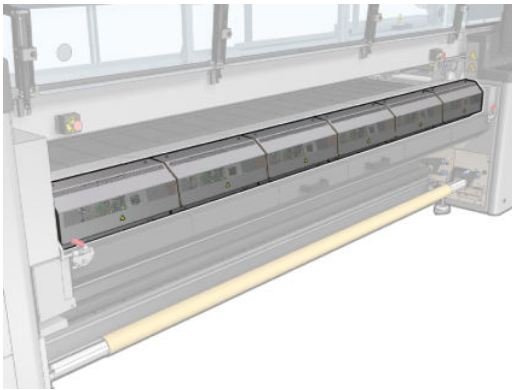
4. Warten Sie, bis die Aushärtungsmodule abgekühlt sind.

Aushärtungs-Lüftergitter reinigen

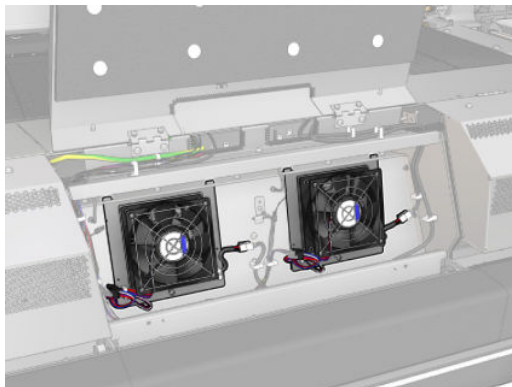
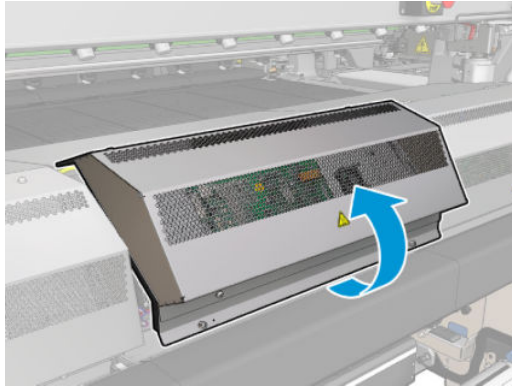
1. Öffnen Sie das Druckerfenster.



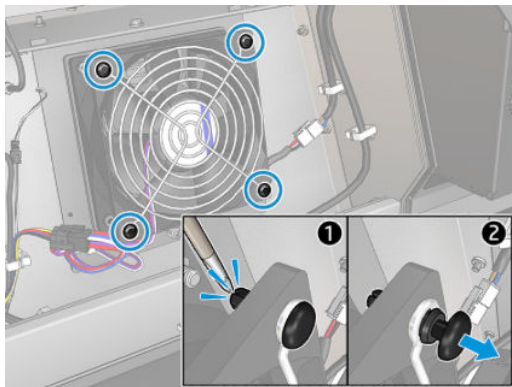
2. Entfernen Sie die Schrauben des Aushärtungsmoduls mit einem Flachschraubendreher.



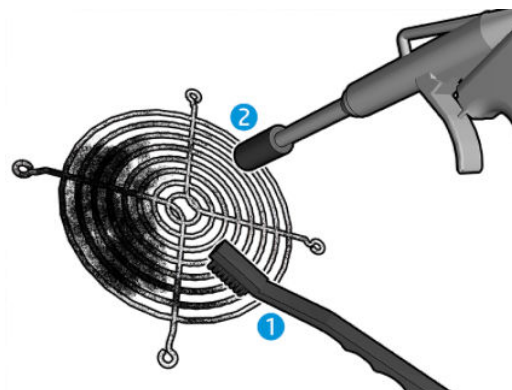
3. Heben Sie das Blech an, um an das Modulinnere zu gelangen.



4. Nehmen Sie das Gitter aus dem Drucker.



5. Reinigen Sie den Schmutz mit einer Bürste oder mit der Druckluftpistole.



6. Setzen Sie das Gitter wieder ein und befestigen Sie es mit den vier Schrauben.

7. Reinigen Sie die Schwämme der Innenseite der Abdeckung des Blechmoduls.



8. Schließen Sie das Blech und ersetzen Sie die vier Schrauben wieder ein, um es zu sichern.

Abschließen der Reinigung des Aushärtungs-Lüftungsgitters und der internen Schwämme

1. Schließen Sie die Frontklappe.
2. Schalten Sie den Drucker so ein, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Einschalten des Druckers auf Seite 200](#).



Schutzvorrichtung und Kantenhalter für textiles Druckmaterial austauschen

Nach dem Drucken von 500 Litern mit dem Tintenkollektor müssen Sie die Schutzvorrichtung und die Kantenhalter austauschen, wenn sie beschädigt sind.

10 Beheben von Druckmaterialproblemen

Ladeprobleme

Probleme beim Einzug des Druckmaterials

- Druckmaterial kann nur dann geladen werden, wenn alle Drucker subsysteme (z. B. das Tintensystem) bereit sind.
- Überprüfen Sie, ob die Spindel richtig aufgepumpt ist.
- Führen Sie das Druckmaterial mithilfe von Internal Print Server mindestens 3 m weiter und dann wieder zurück. Versuchen Sie danach erneut, es zu laden. Wird das Druckmaterial immer noch nicht geladen, überprüfen Sie, ob es am Kern der Eingangsspindel angebracht ist. Verwenden Sie eine andere Rolle.
- Wenn Internal Print Server eine Nachricht anzeigt, dass die Höhe des Wagenträgers nicht für das Laden von Druckmaterial geeignet ist, dann wenden Sie sich an Ihren Kundendienst (siehe [HP Kundendienstzentralen auf Seite 420](#)).

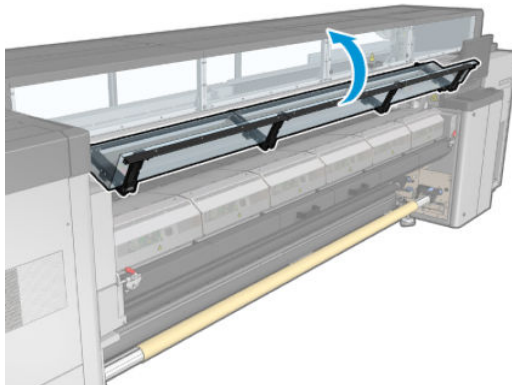
Das Druckmaterial hat sich gestaut

Wenn der Drucker einen Druckmaterialstau meldet, führen Sie die folgenden Schritte aus.

1. Drücken Sie so schnell wie möglich eine Notastaste, um Schäden an den Druckköpfen zu minimieren.

 **HINWEIS:** Der Drucker wird dann möglicherweise automatisch heruntergefahren.

2. Warten Sie etwa 10 Minuten, bis der Drucker sich abgekühlt hat.
3. Öffnen Sie die Frontklappe.



4. Entfernen Sie das gesamte Druckmaterial und etwaige Reste aus dem Druckbereich und aus allen Teilen des Druckers, in die sie möglicherweise gefallen sind. Überprüfen Sie besonders die Aushärtungszone. Stellen Sie sicher, dass der Druckmaterialpfad nicht blockiert ist. Wenn Sie nicht alle Hindernisse entfernen können, wenden Sie sich an den Kundendienst (siehe [HP Kundendienstzentralen auf Seite 420](#)).
5. Starten Sie den Drucker mit Print Care im Wartungsmodus.

6. Heben Sie den Wagenträger mithilfe des Menüs „Diagnose“ in Print Care an, und prüfen Sie unter dem Wagenträger, ob noch Teile oder Druckmaterialrückstände vorhanden sind.
7. Senken Sie den Wagenträger mit dem gleichen Menü wieder in die normale Position ab.
8. Bevor Sie den Drucker neu starten, überprüfen Sie, ob alle Schutzschalter eingeschaltet und alle Notastasten freigegeben sind.
9. Starten Sie den Drucker mit Print Care im normalen Modus neu.
10. Legen Sie das Druckmaterial wieder ein.

Das Druckmaterial ist nicht an der Spindel oder der Aufwickelvorrichtung befestigt

Falls der Drucker während der Druckmaterialprüfung nach dem Laden mangelnde Spannung feststellt, werden Sie aufgefordert, die Wickelrichtung zu bestätigen.

Wenn die Rolle beim Drucken nicht fest angebracht ist, kann es in der Druckausgabe zu Streifenbildung kommen, oder es sind Metallgeräusche zu hören.

Die Fehlermeldung 41.00.00.62 oder 41.00.01.62 beim Drucken zeigt an, dass sich das Druckmaterial möglicherweise vom Kern auf der hinteren Spindel gelöst hat oder sich der Kern in der Spindel bewegt. Dies kann bedeuten, dass das Ende der Rolle erreicht ist, die Spindel nicht richtig aufgepumpt ist oder der Doppelrollen-Differentialanschlag gesperrt ist. Das Druckmaterial wird automatisch entnommen, wenn dieser Fehler auftritt.

Reagieren Sie auf diesen Fehler folgendermaßen:

- Überprüfen Sie, ob das Ende der Rolle erreicht wurde.
- Überprüfen Sie, ob die Spindel richtig aufgepumpt ist: Ein Ventil für die Einzelrollenspindel und beide Ventile für die Doppelrollenspindel.



HINWEIS: Wenn Sie nur eine Hälfte der Doppelrollenspindel verwenden, muss nur diese Hälfte aufgeblasen werden.

- Vergewissern Sie sich beim Drucken mit zwei Rollen, dass der Differentialanschlag entsperrt ist.
- Vergewissern Sie sich, dass der Innendurchmesser der Druckmaterialkerne nicht zu groß für die Spindel ist.

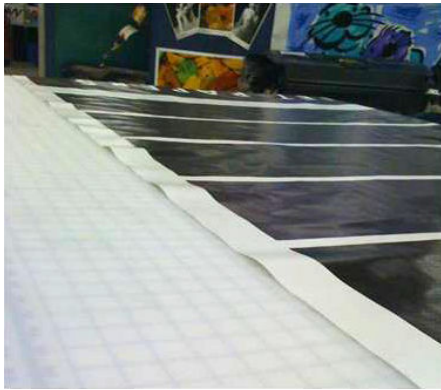
Wenn die Rolle nicht fest am Kern der Eingangsspindel angebracht ist, führen Sie folgende Schritte durch:

1. Nehmen Sie die Rolle von der Eingangsspindel, und bringen Sie sie auf die Ausgangsspindel auf. Achten Sie darauf, dass sich die Lagen des Druckmaterials nicht ineinander schieben.
2. Heben Sie die Anpressräder an, und stellen Sie mithilfe von Internal Print Server den Wagenträger auf die höchste Position ein.
3. Wickeln Sie Druckmaterial von der Rolle ab, und führen Sie es durch den Drucker nach hinten zur Eingangsspindel. Befestigen Sie das Druckmaterial mit Klebeband am leeren Kern auf der Eingangsspindel. Wickeln Sie einige Lagen Druckmaterial auf die Eingangsspindel auf. Achten Sie darauf, dass das Druckmaterial mit der Rolle auf der Ausgangsspindel ausgerichtet ist.
4. Senken Sie die Klemmräder ab.
5. Klicken Sie in HP Internal Print Server auf **Druckmaterial > Laden/Entnehmen**, wählen Sie dann die gewünschte Druckerkonfiguration aus, und klicken Sie auf **Laden**.
6. Wählen Sie das richtige Druckmaterial in Internal Print Server aus.

7. Drücken Sie in Internal Print Server die Taste **Druckmaterial bewegen** und danach die Taste **Zurück**. Warten Sie dann, bis die gesamte Rolle auf die Eingangsspindel aufgewickelt ist.
8. Brechen Sie das Aufwickeln ab, wenn sich das Druckmaterial vom Kern gelöst hat. Befestigen Sie es dann am Kern auf der Ausgangsspindel, wenn Sie sofort drucken möchten, oder wickeln Sie es vollständig auf die Eingangsspindel auf, wenn Sie die Rolle entnehmen möchten.

Gewelltes Druckmaterial

Wenn das Druckmaterial nicht plan, sondern leicht gewellt aus dem Drucker ausgegeben wird, sind wahrscheinlich auch Fehler (z. B. vertikale Streifen) im Druckbild zu sehen. Dieses Problem tritt auf, wenn das Druckmaterial zu dünn ist und die Tinte nicht vollständig aufnehmen kann. Es kann auch auftreten, wenn eine Kombination von zu hoher Temperatur und Unterdruck auf das Druckmaterial einwirkt.



1. Vergewissern Sie sich, dass die in Internal Print Server und in der Software eingestellte Druckmaterialsorte der eingelegten Sorte entspricht.
2. Wenn Sie auf Papier drucken, wechseln Sie zu einem schwereren Druckmaterial, oder reduzieren Sie die Tintenmenge.

Probleme beim Drucken

Eine Spindelverriegelung öffnet sich plötzlich während des Druckerbetriebs

Wenn eine Spindelverriegelung vor dem Einlegen des Druckmaterials nicht geschlossen wird, oder von jemandem geöffnet wird, wenn die Spindel sich bereits bewegt oder das Druckmaterial unter Spannung ist, dann kann die Spindel verrutschen. Wenn Sie unter diesen Bedingungen die Verriegelung schließen, greift sie vielleicht nicht vollständig und geht dann möglicherweise irgendwann spontan ganz auf.

Die beste Lösung ist dann, die Spannung des Druckmaterials aufzuheben, Spindelbewegungen zu vermeiden und die Verriegelung ordnungsgemäß zu schließen. Gehen Sie dazu zurück zum Menü „Druckmaterial > Laden/Entnehmen“, stellen Sie sicher, dass die Spindel richtig eingesetzt ist (ziehen Sie sie in Zweifelsfällen etwas heraus, und schieben Sie sie dann vollständig wieder hinein), und schließen Sie dann die Verriegelung (der blaue Teil sollte jetzt vollständig nach unten gehen).

Der Druckmaterialvorschub erfolgt mit einem dauerhaft lauten Vibrationsgeräusch

Ein dauerhaft lautes Vibrationsgeräusch beim Druckmaterialvorschub kann folgende Ursachen haben:

- Die Eingangsspindel übt keine Spannung aus.
- Falsche Spannungs- oder Unterdruckeinstellungen führen zu einem falschen Kräftegleichgewicht an der Hauptwalze.

Wenn Sie dieses Geräusch hören, befolgen Sie einige Vorschläge:

1. Überprüfen Sie, ob das von Ihnen verwendete Druckmaterial mit dem in Internal Print Server ausgewählten übereinstimmt.
2. Prüfen Sie, ob Sie die generischen Druckmaterialprofile für die Kategorie verwenden. Die Verwendung von falschen Werten kann zu falschem Verhalten beim Druckmaterial führen.



HINWEIS: Nur Druckmaterial mit einem starken Abrieb entlang der Einzugsfläche oder Druckmaterial, das bei Temperatur leicht knittert, braucht hohe Werte bei der Ausgabespannung. Stellen Sie sicher, dass die Ausgabespannung für das Druckmaterial empfohlen wird.

3. Vergewissern Sie sich, dass sich die Lagen des Druckmaterials auf der Eingangsspindel nicht ineinander schieben.
4. Wenn Sie die Rolle-zu-Rolle-Konfiguration mit Doppelrollenspindeln verwenden und Schmierflecken zu erkennen sind oder das Druckmaterial nicht an der Einzugsfläche anhaftet, hauptsächlich an den äußeren Seiten der beiden Rollen, empfiehlt sich für beide Spindeln die Verwendung des Mittelsupports.

Nach der Installation können Sie den Mittelsupport leicht von seiner kalibrierten Position anheben, wenn Knitterfalten auftreten oder das Druckmaterial nicht an den Außenkanten an der Einzugsfläche anhaftet. Dies könnte bedeuten, dass der Support unterhalb der richtigen Position kalibriert wurde.

Sie können den Support auch etwas nach unten bewegen, wenn Faltenbildung auftritt oder das Druckmaterial an den Innenkanten in der Nähe der Druckermittte nicht an der Einzugsfläche anhaftet. Dies könnte bedeuten, dass der Support oberhalb der richtigen Position kalibriert wurde.



HINWEIS: Obwohl der Mittelsupport beim Drucken installiert werden kann, wird empfohlen, dass Sie den Auftrag anhalten, das Druckmaterial entnehmen, komplett neu einlegen und dabei das Druckmaterial von der Ausgangsspindel abwickeln. Siehe [Einlegen einer Rolle \(Doppelrolle-zu-Rolle-Konfiguration\) auf Seite 78](#).

5. Laden Sie das Druckmaterial, und versuchen Sie beim Laden den Schräglauf zu minimieren. Stellen Sie sicher, dass Sie die korrekte Ladeprozedur verwenden.
6. Erhöhen Sie ausgehend von der empfohlenen Einstellung die Einzugsspannung in Schritten von +5 N/m für jede Kategorie, bis Sie das Problem beseitigt haben.


An der Ausgangsspindel tritt Schräglauf oder Lagenverschiebung auf


Extremer Schräglauf (ca. 10-mm-Spitze-zu-Spitze) und Lagenverschiebung an der sich drehenden Ausgangsspindel kann drei Hauptursachen haben:


- Das Druckmaterial wurde während des Ladevorgangs nicht ordnungsgemäß eingelegt und ausgerichtet.
- Die Rolle wurde in die Eingangsspindel schräg eingelegt und dieser Schräglauf überträgt sich auf die Ausgangsspindel.
- Die in die Eingangsspindel eingelegte Rolle wurde mit unterschiedlichen Spannungen an den beiden Enden gewickelt.

Das Drucken auf Rollen, die während der Herstellung nicht genau gewickelt wurde, kann zu Falten und Schräglauf führen. Dieses Problem kann in der Regel schnell erkannt werden, da Sie einen Spannungsverlust auf der einen Seite des Druckmaterials zwischen der Eingaberolle und der Hauptrolle bemerken können. Ist dies der Fall, lesen die relevanten Informationen im Abschnitt [Auf dem Druckmaterial zeigen sich Knitterfalten und Tintenflecken auf Seite 372](#).

- Beim Drucken mit getrennter Doppelrollenspindel, siehe [Überprüfen der Mittelstützen-Ausrichtung zur Lösung dieses Problems auf Seite 377](#).

 **HINWEIS:** Beim Drucken mit zwei Rollen ist ein Schräglauf an der Ausgangsspindel wahrscheinlicher. Dies ist jedoch nicht unbedingt ein Problem. Wenn es ein Problem wird, gehen Sie genauso vor, wie bei einer Einzelrollenkonfiguration, und ziehen Sie sowohl beim Eingang als auch bei der Ausgabe die Verwendung des empfohlenen Mittelsupports für die Doppelrollenspindel in Betracht.

 **HINWEIS:** Beim Drucken mit getrennten Doppelrollenspindeln ist ein Schräglauf an der Ausgangsspindel wahrscheinlicher. Sollte dies ein Problem darstellen, siehe [Mittelstütze der getrennten Doppelrollenspindeln für HP Latex 3500/3600 auf Seite 64](#).

 **TIPP:** Wenn Sie feststellen, dass zwischen der Einzugsfläche und der Hauptwalze eine der Druckmaterialkanten nicht so gut gespannt ist wie die andere und eine wellenförmige Form an der Einzugsfläche aufweist, dann liegt wahrscheinlich ein Schräglauf vor. Ziehen Sie in diesem Fall sowohl beim Eingang als auch bei der Ausgabe die Verwendung des Mittelsupports für die Doppelrollenspindel in Betracht.

TIPP: Liegt ein extremer Schräglauf vor, der eher zunimmt (normalerweise bei äußerst temperaturempfindlichen Druckmaterialien), probieren Sie einen dickeren Kern aus, der beim Aufpumpen nicht von den Vertiefungen der Gummihftung auf der Spindel deformiert wird. Befolgen Sie anschließend die nachstehenden Anweisungen für die Reduzierung des Schräglaufs.

Die Hauptursache für Schräglauf ist normalerweise, dass das Druckmaterial nicht präzise eingelegt wurde, was sich bei breiteren Rollen stärker auswirkt. Wenn ein leichter Schräglauf bzw. eine geringe Lagenverschiebung jedoch keinen Einfluss auf die Druckqualität hat und zu keinen Knitterfalten beim Druckmaterial führt (siehe [Auf dem Druckmaterial zeigen sich Knitterfalten und Tintenflecken auf Seite 372](#)), dann sind keine Schritte erforderlich. Es empfiehlt sich jedoch, das Druckmaterial ordnungsgemäß einzulegen, um jedes mögliche Problem auszuschließen.

Einige Druckmaterialrollen weisen bereits ab Werk Schräglauf auf. In diesem Fall lauten die Empfehlungen wie folgt:

1. Legen Sie das Druckmaterial unter Befolgung der korrekten Vorgehensweise ein. Als Referenz dienen dabei die Rollenbreite und der Durchschnitt zwischen Spitzen und Schräglauf.
2. Beginnen Sie mit der empfohlenen Konfiguration, und erhöhen Sie nach den Werten der unteren Tabelle Unterdruck und Spannungen schrittweise (i bis iv).

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
recommended	20 80 80	10 40 30	15 60 60	15 60 65	30 60 65	15 60 50	15 60 50	15 60 50	0 50 40
i	20 80 85	10 50 40	15 60 65	15 65 70	30 65 70	15 65 60	15 65 55	15 65 55	5 50 45
ii	25 80 85	15 60 55	15 65 70	20 65 70	30 70 75	15 70 65	15 70 60	15 70 60	10 60 50
iii	25 90 95	20 75 80	25 70 75	25 70 75	30 80 80	25 70 75	25 70 70	25 70 70	15 65 60
iv	25 100 100	25 80 85	30 75 80	30 75 80	35 85 85	30 75 80	30 75 80	30 75 80	25 70 75
v	30 100 100	30 100 100	35 85 85	35 85 85	- - - -	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85

Vacuum Input Tension
Output Tension

Auf dem Druckmaterial zeigen sich Knitterfalten und Tintenflecken

Knitterfalten auf dem Druckmaterial weisen darauf hin, dass die Einstellungen zur Steuerung der Druckmaterialform nicht optimiert sind. Dies kann zu verschiedenen Druckfehlern führen:

- Farbige Streifen eines Bereichs greifen auf die Umgebung von Knitterfalten über.
- Tinte verschmiert, wenn der Druckkopf das Druckmaterial berührt.
- Welligkeit
- Kollision des Druckmaterials, wenn die Bewegung des Druckkopfs über dem Druckmaterial behindert ist.

Es gibt viele mögliche Gründe, warum Knitterfalten und andere daraus resultierende Effekte beim Drucken entstehen können:

- Falsch geladenes Druckmaterial
- Falsch durch den Drucker geleitetes Druckmaterial
- Falsch positionierte Kantenhalter
- Zu hohe Trocknungs- und Aushärtungstemperaturen für Druckmaterialsorte
- Differentialdehnung des Druckmaterials aufgrund von Temperaturunterschieden
- Unzureichende Spannungseinstellungen
- Ungleichmäßige Spannung beim Druckmaterial während des Ladens
- Die in die Eingangsspindel eingelegte Rolle wurde mit unterschiedlichen Spannungen an den beiden Enden gewickelt.
- Falsche Ausrichtung der getrennten Spindeln der Mittelstütze (nur HP Latex 3500/3600).



HINWEIS: Wenn Sie mit Rollen drucken, die während der Herstellung nicht mit derselben Spannung entlang der Breite gewickelt wurden, können Sie beim Drucken eventuell feststellen, dass eine Seite des Druckmaterials zwischen der Eingangsspindel und der Hauptrolle die gesamte Spannung verliert. Dies kann Falten auf der Einzugsfläche oder eine Lagenverschiebung der Ausgangsspindel verursachen.



TIPP: Wenn Sie bemerken, dass Falten auf der Einzugsfläche auftreten und dass das Druckmaterial zwischen der Eingangsspindel und der Hauptrolle die gesamte Spannung verloren hat, versuchen Sie mit der Rolle-zu-Boden-Konfiguration zu drucken und gegebenenfalls den Druckmaterialkollektor zu verwenden. Wenn immer noch Probleme vorhanden sind, versuchen Sie mit den nachstehenden Empfehlungen die Spannung zu erhöhen.

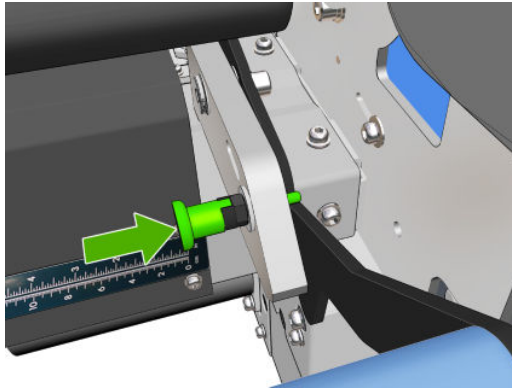
TIPP: Treten bei selbstklebendem Vinyl Falten und extremer Schräglauf auf, sind kalendrierte Materialien in der Regel eher temperaturempfindlich. Versuchen Sie, einen dickeren Kern zu verwenden, um die Auswirkungen der Vertiefungen der Gummihaftung der Spindel zu reduzieren, und erhöhen Sie die Spannung wie unten empfohlen mithilfe der Konfiguration iii, iv oder v in der Tabelle.

Hier sind einige Vorschläge, wenn die Ausdrücke durch Knitterfalten verursachte Mängel aufweisen.

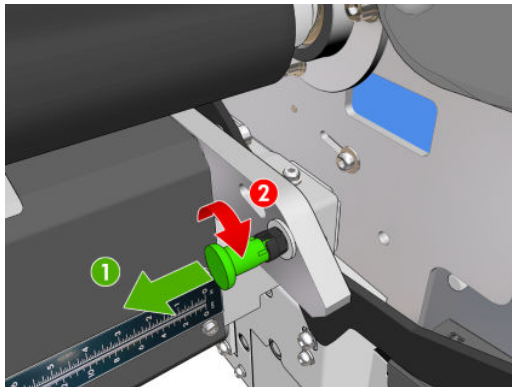
1. Überprüfen Sie, ob das von Ihnen verwendete Druckmaterial mit der in Internal Print Server ausgewählten Druckmaterialsorte übereinstimmt.
2. Prüfen Sie, ob Sie das generische Druckmaterialprofil für die Druckmaterialkategorie verwenden. Die Verwendung von falschen Werten kann zu falschem Verhalten beim Druckmaterial führen.
3. Vergewissern Sie sich, dass sich die Lagen des Druckmaterials auf der Eingangsspindel nicht ineinander schieben.

4. Prüfen Sie bei einer Rolle-zu-Boden-Konfiguration, dass der Knopf freigegeben ist, um die Druckmaterialspannung zu gewährleisten.

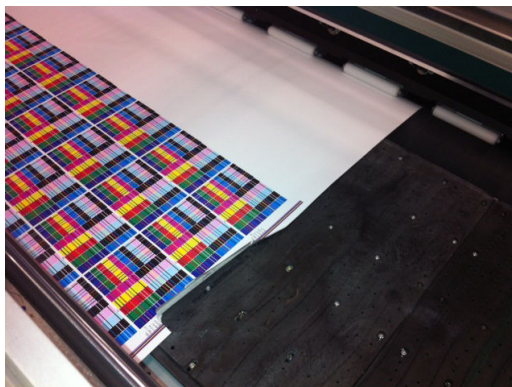
Wenn Sie mit der Rolle zu Boden-Konfiguration drucken und diagonal verschmierte Tinte auf den Druckausgaben zu sehen ist, wurde das Druckmaterial falsch geladen. Es kann auch sein, dass die Spannrolle Faltenbildung im Druckmaterial verursacht. In letzterem Fall verringern Sie mithilfe des Knopfs an der Spannrolle den Druck, den die Rolle auf das Druckmaterial ausübt (siehe Abbildung unten).



Um den Druck der Spannrolle wieder auf den Normalwert zurückzusetzen, ziehen Sie am Knopf und drehen ihn dann wie unten gezeigt.



5. Laden Sie das Druckmaterial, und versuchen Sie beim Laden den Schräglauf zu minimieren. Überprüfen Sie, ob Sie für das Laden des Druckmaterials die richtige Prozedur verwenden.
6. Wenn es zu einem Medienstau kommt, weil der seitliche Rand des Druckmaterials im Druckbereich aufgrund des fehlenden Einsatzes von Kantenhaltern nicht flach genug, aufgerichtet oder sogar teilweise abgeschnitten ist, dann sollten Sie Kantenhalter verwenden.



 **HINWEIS:** Sofern Sie bereits Kantenhalter verwenden, überprüfen Sie, ob sie richtig positioniert sind (siehe [Die Druckmaterialkantenhalter auf Seite 45](#)).

7. Reduzieren Sie ggf. die Trocknungsleistung und Aushärtungstemperatur.

8. Beginnen Sie mit der empfohlenen Konfiguration, und erhöhen Sie nach den Werten der unteren Tabelle Unterdruck und Spannungen schrittweise (i bis iv).

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
recommended	20 80 80	10 40 30	15 60 60	15 60 65	30 60 65	15 60 50	15 60 50	15 60 50	0 50 40
i	20 80 85	10 50 40	15 60 65	15 65 70	30 65 70	15 65 60	15 65 55	15 65 55	5 50 45
ii	25 80 85	15 60 55	15 65 70	20 65 70	30 70 75	15 70 65	15 70 60	15 70 60	10 60 50
iii	25 90 95	20 75 80	25 70 75	25 70 75	30 80 80	25 70 75	25 70 70	25 70 70	15 65 60
iv	25 100 100	25 80 85	30 75 80	30 75 80	35 85 85	30 75 80	30 75 80	30 75 80	25 70 75
v	30 100 100	30 100 100	35 85 85	35 85 85	- - - -	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85

Vacuum Input Tension
 Output Tension

TIPP: Beginnen Sie bei einem Medienstau mit Schritt iv, und gehen Sie dann die Tabelle rückwärts durch, bis Sie zu einer zufriedenstellenden Einstellung gelangen.

9. Reduzieren Sie ggf. die Aushärtungstemperatur und die Tintenmenge, und steigern Sie den Aushärtungsluftstrom, um die Wärmeschrumpfung des Druckmaterials zu reduzieren.
10. Ändern Sie die Druckerkonfiguration. Verwenden Sie die Rolle-zu-Boden-Konfiguration, da hier Knitterfalten am seltensten auftreten.
11. Sind weiterhin Knitterfalten zu sehen, heben Sie den Wagenträger etwas an, sodass sich der Druckkopf nicht so dicht über dem Druckmaterial befindet.

Weitere Informationen zum Anpassen der Druckereinstellungen finden Sie unter [Bearbeiten eines Druckmaterialprofils auf Seite 111](#).

Auf dem Druckmaterial zeigen sich Tintenflecken

Dieses Problem kann auftreten, wenn irgendeine mit dem Druckmaterial in Kontakt stehende Komponente verschmutzt ist. Überprüfen Sie Klemmräder, Einzugsfläche sowie Rollen und Platten des Aushärtungsmoduls, und reinigen Sie sie bei Bedarf.

Wenn die Tintenflecken an den Seiten und nicht in der Mitte des Druckmaterials auftreten, überprüfen Sie, ob die verwendeten Druckmaterialkantenhalter richtig platziert und sauber sind.

Das Druckmaterial klebt an der Einzugsfläche

Wenn das Druckmaterial an der Einzugsfläche klebt, dann sind die wahrscheinlichsten Ursachen eine zu starke vom Trocknungssystem übertragene Wärme, zu hoher Unterdruck oder eine schmutzige Einzugsfläche, die die Reibung erhöht, und den Druckmaterialvorschub erschweren kann. In letzterem Fall kann sich das Druckmaterial vor dem Erreichen der Einzugsfläche aufblähen und wellenartig bewegen.

Einige Vorschläge zu Beheben des Problems:

1. Überprüfen Sie, ob das von Ihnen verwendete Druckmaterial mit der in Internal Print Server ausgewählten Druckmaterialsorte übereinstimmt.
2. Überprüfen Sie, ob das Druckmaterial auf der richtigen Seite bedruckt wurde.
3. Prüfen Sie, ob Sie das generische Druckmaterialprofil für die Druckmaterialkategorie verwenden. Die Verwendung von falschen Werten kann zu falschem Verhalten beim Druckmaterial führen.
4. Laden Sie das Druckmaterial, und versuchen Sie beim Laden den Schräglauf zu minimieren. Überprüfen Sie, ob Sie für das Laden des Druckmaterials die richtige Prozedur verwenden.
5. Erhöhen Sie nach den Werten der unteren Tabelle Unterdruck und Spannungen schrittweise (i bis iv), bis Sie zu einer zufriedenstellenden Einstellung gelangen.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
recommended	20 80 80	10 40 30	15 60 60	15 60 65	30 60 65	15 60 50	15 60 50	15 60 50	0 50 40
i	20 80 85	10 50 40	15 60 65	15 65 70	30 65 70	15 65 60	15 65 55	15 65 55	5 50 45
ii	25 80 85	15 60 55	15 65 70	20 65 70	30 70 75	15 70 65	15 70 60	15 70 60	10 60 50
iii	25 90 95	20 75 80	25 70 75	25 70 75	30 80 80	25 70 75	25 70 70	25 70 70	15 65 60
iv	25 100 100	25 80 85	30 75 80	30 75 80	35 85 85	30 75 80	30 75 80	30 75 80	25 70 75
v	30 100 100	30 100 100	35 85 85	35 85 85	- - - -	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85

Vacuum Input Tension
 Output Tension

Auf dem Druckmaterial zeigen sich physische Spuren

Dieses Phänomen tritt nur auf, wenn Druckmaterial verwendet wird, das empfindlich für bleibende Verformung ist. Diese Spuren tauchen gewöhnlich in isolierten Bereichen auf und werden hauptsächlich durch eine hohe Aushärtungstemperatur oder hohe Druckmaterialspannungen verursacht.

Einige Vorschläge zu Beheben des Problems:

1. Überprüfen Sie, ob das von Ihnen verwendete Druckmaterial mit der in Internal Print Server ausgewählten Druckmaterialsorte übereinstimmt.
2. Prüfen Sie, ob Sie das generische Druckmaterialprofil für die Druckmaterialkategorie verwenden. Die Verwendung von falschen Werten kann zu falschem Verhalten beim Druckmaterial führen.
3. Laden Sie das Druckmaterial, und versuchen Sie beim Laden den Schräglauf zu minimieren. Überprüfen Sie, ob Sie für das Laden des Druckmaterials die richtige Prozedur verwenden.
4. Reduzieren Sie ggf. die Aushärtungstemperatur und die Tintenmenge, und steigern Sie den Aushärtungsluftstrom, um die Verformung des Druckmaterials zu reduzieren.

5. Reduzieren Sie nach den Werten der unteren Tabelle die Spannungen und Unterdruckeinstellungen schrittweise (a bis c), bis Sie zu einer zufriedenstellenden Einstellung gelangen.

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
c	5	50	-	-	5	40	-	-	15	50	5	40	5	40	5	40	0	35
		35				30				45		30		30		30		30
b	10	60	-	-	10	50	15	50	20	60	10	50	10	50	10	50	0	40
		50				40		45		50		40		40		40		30
a	15	70	5	40	10	60	15	60	25	60	10	60	10	60	10	60	0	45
		60		30		50		55		60		50		50		50		35
recommended	20	80	10	40	15	60	15	60	30	60	15	60	15	60	15	60	0	50
		80		30		60		65		65		50		50		50		40

Vacuum Input Tension
Output Tension

Auf dem Druckmaterial sind Tintentropfen zu sehen



HINWEIS: Im Beispiel oben beträgt der Abstand zwischen den Tintentropfen ungefähr 1 cm.

1. Reinigen Sie die verwendeten Druckmaterialkantenhalter.
2. Reinigen Sie die Seiten der Druckköpfe und die Seiten der Druckkopfschächte.
3. Reinigen Sie die elektrischen Kontakte an den Druckköpfen. Siehe [Internal Print Server empfiehlt, den Druckkopf auszutauschen oder neu einzusetzen auf Seite 410.](#)

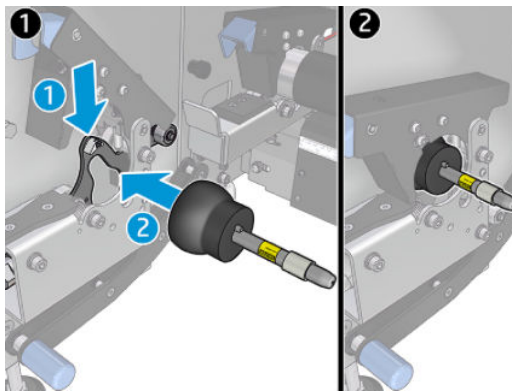
Probleme beim Doppelrollen-Druck

Beim Drucken mit einem HP Latex 3500/3600 und der Mittelstütze für zwei Rollen können die folgenden Probleme auftreten, wenn die Mittelstütze/getrennten Spindeln nicht richtig ausgerichtet sind:

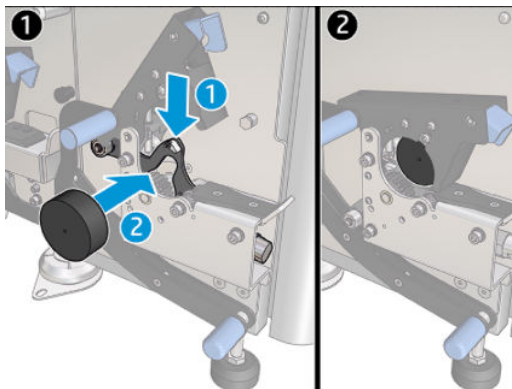
- Knitterfalten
- Schmierflecken
- Ungleichmäßige Leistung zwischen den beiden Rollen
- Lagenverschiebung aufgrund von Konvergenz

Überprüfen der Mittelstützen-Ausrichtung zur Lösung dieses Problems

1. Installieren Sie den Laserpointer an der mitgelieferten Laser-Verriegelungshalterung, und positionieren Sie sie auf der ISM-Verriegelungshalterung.

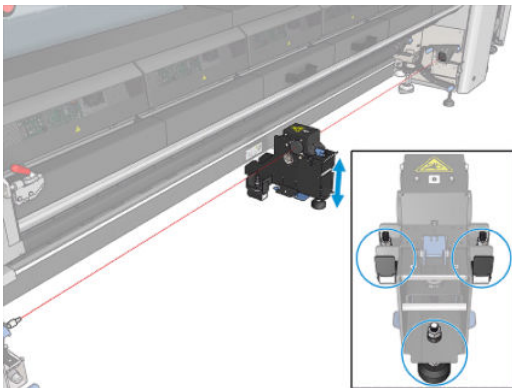


2. Platzieren Sie das Zielobjekt auf der Verriegelung an der IPS-Seite des Druckers.



3. Peilen Sie das Zielobjekt an der IPS-Seite des Druckers mit dem Laserpointer an.
4. Platzieren Sie die Mittelstütze in der Mitte des Druckers.
5. Installieren Sie Zielobjekte an der Mittelstütze.

6. Stellen Sie die Höhe der Mittelstütze so ein, dass der Laserstrahl die Zielobjekte an der Mittelstütze kreuzt und das Zielobjekt erreicht, das an der IPS-Seite des Druckers installiert ist. Wenn die gewünschte Höhe erreicht ist, fixieren Sie die Mittelstütze.



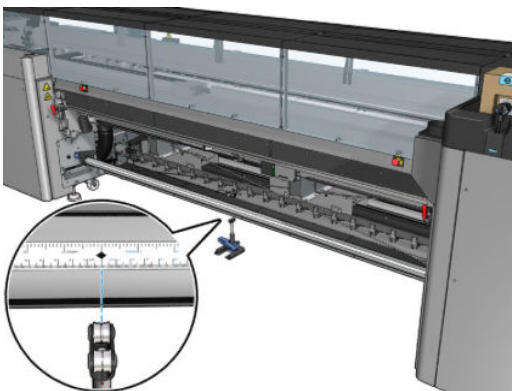
WICHTIG: Wenn Sie die Mittelstütze nicht mit den Schrauben an der Rückseite der Mittelstützenbasis ausrichten können, muss die Fehlausrichtung anhand des Installationsverfahrens korrigiert werden. Kontaktieren Sie Ihren Support-Vertreter.

Kalibrieren der Doppelrollen-Mittelstütze

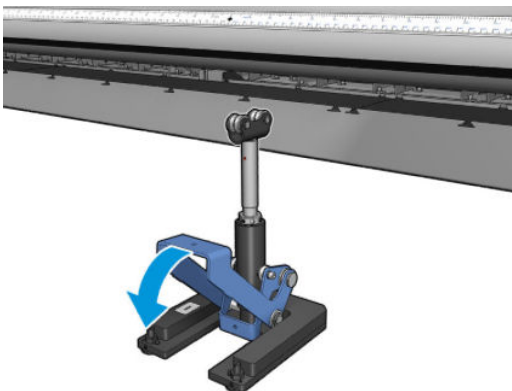
1. Legen Sie eine Einzelrollenspindel in den Drucker ein.

TIPP: Verwenden Sie die Einzelrollenspindel, um die Höhe der Doppelrollen-Mittelstütze genau zu kalibrieren. Verwenden Sie nicht die Doppelrollenspindel, da sie schwerer ist und in der Länge nicht ausgerichtet werden kann.

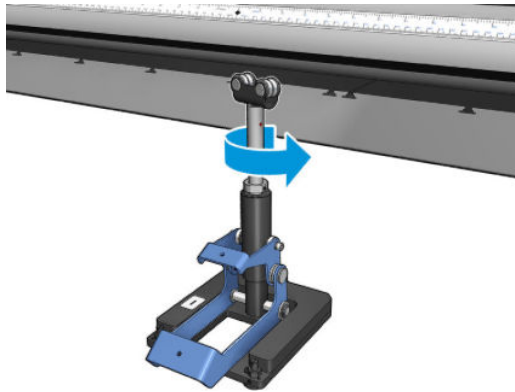
2. Stellen Sie die Doppelrollen-Mittelstütze unter die Mitte der Spindel.



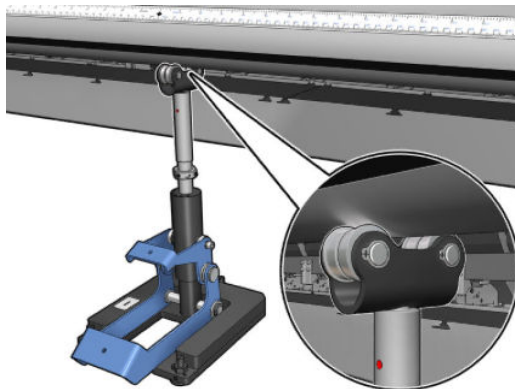
3. Ziehen Sie den Hebel nach unten.




4. Passen Sie die Höhe der Stütze durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn an. Die Lager an der Oberseite der Doppelrollen-Mittelstütze müssen die Spindel berühren.

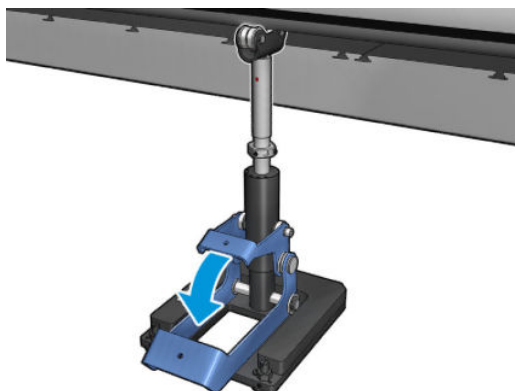


5. Drehen Sie die Spindel manuell um 360°. Vergewissern Sie sich, dass zwischen den Lagern an der Stütze und der Vorderseite der Spindel Kontakt besteht, mit Ausnahme der Linealnut und der pneumatischen Nut. Drehen Sie die Lager auf der Stütze. Sollten Sie sie nicht drehen können, senken Sie die Höhe der Stütze.

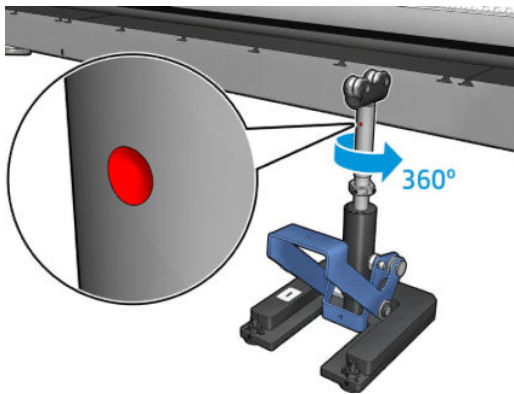


 **HINWEIS:** Wenn am Gewinde der Stützachse eine rote Kerbe zu sehen ist, ist die maximale Grenze erreicht. Drehen Sie nicht weiter. Passen Sie die Höhe mit den drei Schrauben unter der Basis an. Ziehen Sie die drei Sechskantmuttern an der Oberseite der Basis an, um die drei Höhenschrauben festzustellen.

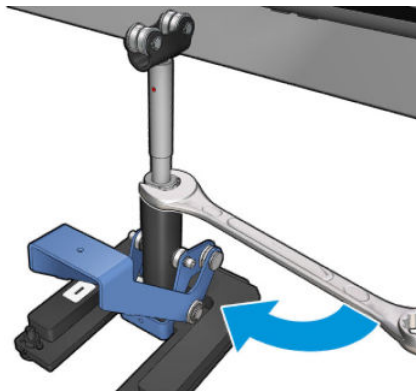
6. Ziehen Sie den kleinen Hebel nach unten.



7. Heben Sie die Mutter an der Basis eine zusätzliche Drehung an, indem Sie sie gegen den Uhrzeigersinn drehen. Zur Orientierung befinden sich zwei rote Punkte am mittleren Schaft.

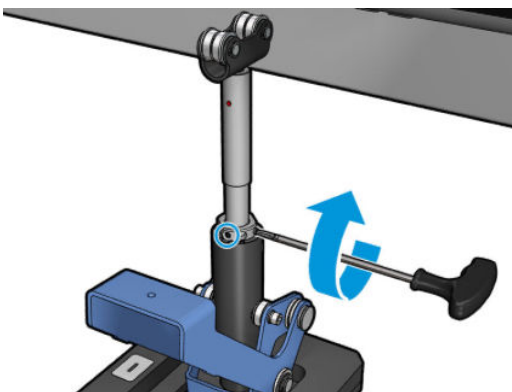


8. Ziehen Sie die Mutter an der Basis fest.

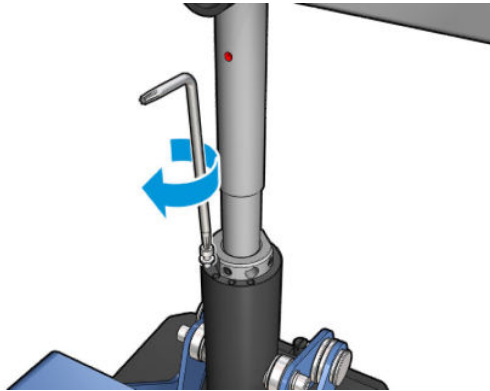


9. Ziehen Sie die beiden Schrauben fest, um die endgültige Position der Doppelrollen-Mittelstütze festzustellen.


 **HINWEIS:** Halten Sie die Stütze beim Anziehen der Schrauben gut fest.



10. Setzen Sie die Schraube in die Basis ein.



11. Entfernen Sie die Einzelrollenspindel.
12. Wiederholen Sie den Vorgang für die Kalibrierung der vorderen Doppelrollenspindel.

 **WICHTIG:** Wenn Sie die Mittelstütze nicht mit den Schrauben an der Rückseite der Mittelstützenbasis ausrichten können, muss die Fehlausrichtung anhand des Installationsverfahrens korrigiert werden. Kontaktaufnahme mit HP.

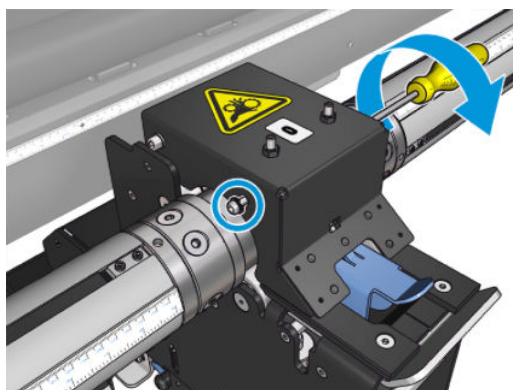
Regelmäßige Geräusche der Mittelstützen-Verriegelung bei Druckmaterial-Transport

Um dieses Problem zu beheben, richten Sie die Verriegelung der Mittelstütze neu aus. Dazu müssen Sie überprüfen, ob folgende Anforderungen erfüllt sind:

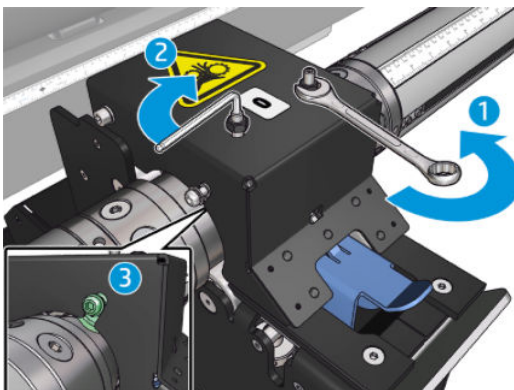
- Mittelstützen installiert
- Spindeln geladen
- Verriegelung der Mittelstütze geschlossen

So passen Sie die Verriegelung der Mittelstütze auf den Spindeln an:

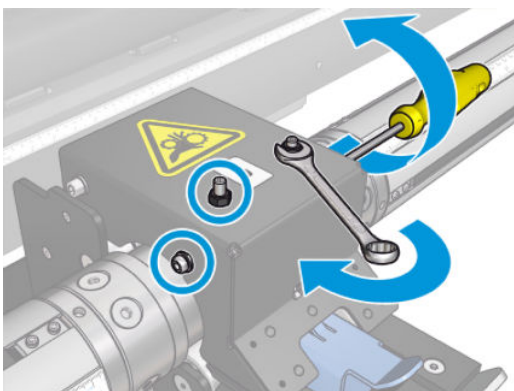
1. Lösen Sie die beiden seitlichen Schrauben an der Verriegelung der Mittelstütze.




2. Lösen Sie die oberen 2 Muttern (falls erforderlich), und schrauben Sie die oberen Gewindeschrauben anschließend mit einem Innensechskantschlüssel fest, bis beide Lager der Verriegelung die Oberfläche der Spindel berühren.



3. Ziehen Sie die obere Mutter und die seitlichen Schrauben an, um die Position zu fixieren.



 **HINWEIS:** Die Gewindeschrauben lassen sich leicht einschrauben, bis die Spindel erreicht ist. Ziehen Sie die Gewindeschrauben nicht zu fest an. Wenn die Spindel erreicht ist, ziehen Sie stattdessen die oberen Muttern fest.

Probleme bei der Drucklänge

Der Ausdruck ist kürzer als erwartet

Einige Druckmaterialien ziehen sich zusammen, wenn sie bedruckt und ausgehärtet werden, was zu einer Verkürzung der Drucklänge führen kann. In diesem Fall können Sie die Länge des Drucks vom RIP aus erweitern, um die Kontraktion des Druckmaterials zu kompensieren. Mit einem weniger wärmeabhängigen Druckmaterial können Sie ebenfalls die Kontraktion reduzieren.

Erreichen einer besseren Konsistenz zwischen Aufträgen der gleichen Länge

Der Drucker bietet eine maximale Konsistenz entlang der Länge des gedruckten Druckmaterials. Es gibt jedoch externe Variablen, die zur Variabilität beitragen können: Druckmaterialvariationen und Umgebungsbedingungen.

1. Wählen Sie ein Druckmaterial, das beim Bedrucken weniger dehnungsanfällig ist. Die meisten Druckmaterialien auf Papierbasis neigen zur Dehnung.
 - Falls Sie auf dehnungsanfälligem Material drucken müssen, gehen Sie folgendermaßen vor:

- Stellen Sie sicher, dass die Tintendichte bei jedem Teil gleich ist (ansonsten kann das Teil mit weniger Tinte kürzer ausfallen).
 - Verringern Sie, wenn möglich, die Heiztemperatur.
 - Reduzieren Sie die Tintenbeschränkungen so weit wie möglich.
 - Stellen Sie sicher, dass die Rolle für mindestens 24 Stunden in dem Raum gelagert wird, in dem sich der Drucker befindet, damit sie auf die gleiche Temperatur kommt wie der Drucker.
2. **Berühren Sie nicht** die Druckausrichtungen (keine Änderung der Druckmaterial-Vorschubkompensation).
3. Drucken Sie alle Teile auf einmal.
- Teilen Sie die Aufträge nicht zu verschiedenen Zeiten (ein Teil an einem Tag und das zweite am nächsten Tag).
 - Ändern Sie **nicht** den Druckmodus oder die Druckmaterialbreite zwischen den Teilen.

Wir empfehlen die folgende Vorgehensweise, um alle Teile auf einmal zu drucken:

- a. Erstellen Sie die Teile in Internal Print Server.
- b. Wenn Sie die Teile über den RIP erstellen, sorgen Sie dafür, alle Teile innerhalb des gleichen Auftrags an den Drucker/Internal Print Server zu senden.

Das Ziel ist, sicherzustellen, dass zwischen den Teilen keine Pause eintritt. Wenn Sie den Warteschlangenmodus in Internal Print Server verwenden, kommt es zu einer kleinen Zeitverzögerung zwischen den Aufträgen, die die Variabilität zwischen den Längen der Teilstücke erhöhen kann.

4. Um sicherzustellen, dass auch das erste Teil weniger Längendifferenz im Vergleich zu den anderen Teilen aufweist, fügen Sie einen oberen Rand von 50 cm hinzu.

Wenn Sie ein Teil neu drucken müssen, gehen Sie wie folgt vor, um dessen Länge so nahe wie möglich an der der anderen Aufträge zu halten:

- Sorgen Sie dafür, dass die Druckmaterial- und Umgebungstemperatur des Druckers die gleichen sind wie beim Drucken des vorherigen Auftrags.
- Fügen Sie einen oberen Rand von 50 cm hinzu.

Wenn Sie ein Teil später neu drucken müssen, ist in jedem Fall die Wahrscheinlichkeit höher, dass die Länge von dem anderen Teil abweicht. Die Wiederholbarkeit der Gesamtlänge hängt vom Druckmaterial, den Änderungen in den Umgebungsbedingungen und vom Auftragsinhalt ab (hauptsächlich, wenn das Druckmaterial je nach Tintendichte unterschiedlich reagiert).

Probleme mit dem Kollektor

Der Kollektor stoppt die Wicklung

Der Kollektor verfügt über einen Sicherheitstimer, der das Aufwickeln des Druckmaterials stoppt, wenn es nach 30 Sekunden nicht vollständig aufgenommen wurde. Das Abwickeln des Druckmaterials wird nach 5 Sekunden angehalten, falls die Druckmaterialschleife nicht vom Sensor des Kollektors erkannt wird. Wenn viel Druckmaterial vom Boden aufgenommen werden soll, müssen Sie den Kollektor durch Klicken auf das entsprechende Symbol neu starten.

- Wenn der Kollektor weiterhin anhält und die Kollektorbewegung bewirkt, dass sich das Druckmaterial beim Wickeln zwischen der Andruckwalze und dem Kollektor spannt, dann blockiert entweder möglicherweise

ein Fremdkörper den Sensorpfad des Kollektors oder die Wickelrichtung wurde beim Neustart des Kollektors falsch ausgewählt.

- Wenn der Kollektor weiterhin anhält und die Kollektorbewegung beim Abwickeln sich auf dem Boden anhäufende Druckmaterialscheifen verursacht, dann wurde möglicherweise beim Neustart des Kollektors die falsche Wickelrichtung gewählt, oder der Sensor des Kollektors bzw. die Elektronik ist defekt und muss ausgetauscht werden.

Der Kollektor funktioniert zeitweise nicht ordnungsgemäß

Der Kollektor funktioniert möglicherweise nicht richtig, wenn der optische Sensor verschmutzt oder durch einen Fremdkörper blockiert ist.

Die Kollektor wickelt in die falsche Richtung

1. Überprüfen Sie, ob die Wickelrichtung in Internal Print Server korrekt eingestellt ist.
2. Vergewissern Sie sich, dass der optische Sensor nicht von einem Fremdkörper blockiert wird.


Das Druckmaterial hat sich gelöst oder wickelt sich in falscher Richtung um den Kollektor

Hier sind einige mögliche Erklärungen:

- Die Wickelrichtung ist falsch eingestellt.
- Der Kollektor wurde falsch geladen.

Am Kollektor tritt Schräglauf oder Lagenverschiebung auf

Dies kann passieren, wenn das Druckmaterial beim Anbringen an den Kollektorkern nicht richtig ausgerichtet wurde. Befolgen Sie die Ladeanweisungen. Wichtig ist vor allem, dass Sie das Druckmaterial ordnungsgemäß ausrichten.

 **TIPP:** Wenn nach dem Druck in der Rolle-zu-Boden-Konfiguration viel Druckmaterial auf dem Boden liegt und Sie es am Kern anbringen möchten, dann sollten Sie einen Kern mit der gleichen Breite wie das Druckmaterial wählen, damit eine vernünftige Länge Druckmaterial um den Kern herum ausgerichtet werden kann.

Wenn sich das Problem nicht zufriedenstellend beheben lässt, dann sollten Sie stattdessen die Rolle-zu-Rolle-Konfiguration verwenden, die eine bessere Wicklungsleistung bietet.

Das Druckmaterial hat sich am Kollektor gestaut

Hier sind einige mögliche Erklärungen:

- Zu viel Druckmaterial auf dem Kollektor. Der Durchmesser der Ausgaberolle sollte bei der Aufwicklung mit der bedruckten Seite nach außen maximal 300 mm und bei Aufwicklung mit der bedruckten Seite nach innen maximal 200 mm betragen.
- Das Druckmaterial ist falsch ausgerichtet.
- Die Umlenkvorrichtung hat nicht die richtige Länge.

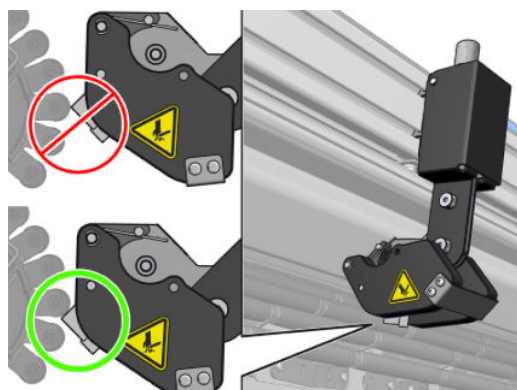
Schlechte Schnittqualität der Schneidevorrichtung

Wenn die Inline-Schneidevorrichtungen das Druckmaterial nicht richtig schneiden, kann dies folgende Hauptursachen haben:

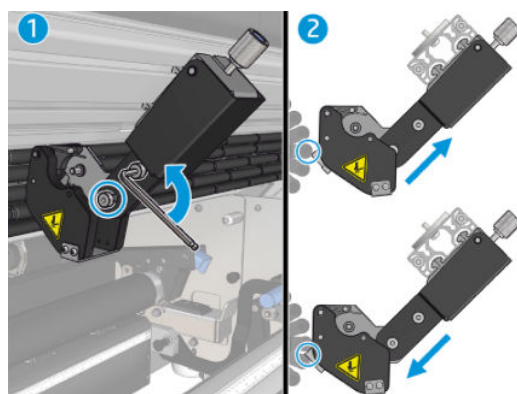
- Nicht unterstütztes Druckmaterial: Suchen Sie eine kompatible Klinge, wenn Sie nicht unterstütztes Druckmaterial verwenden.
- Klinge abgenutzt: Verwenden Sie die andere Seite der Klinge, oder tauschen Sie sie aus. Entfernen Sie dazu die seitliche blaue Schraube, mit der sie fixiert ist.

Zur Verwendung mit den Inline-Schneidevorrichtungen werden geschlitzte Standardklingen mit 57 mm x 19 mm und einer Stärke von bis zu 0,6 mm mit dem Drucker geliefert. Verschiedene Klingenbeschichtungen und -Oberflächenbehandlungen können sich auf die Schneidleistung und die Lebensdauer der Klinge auswirken. Dies richtet sich nach der jeweiligen Anwendung. Bitte berücksichtigen Sie dies beim Ersetzen der Klingen.

- Die Schneidevorrichtung ist nicht korrekt angepasst: Überprüfen Sie, ob die Schneidevorrichtung richtig installiert ist, ob sie die Umlenkräder berührt und ob die Klinge das Papier erreicht. Überprüfen Sie die richtige Position anhand der folgenden Bilder, und passen Sie die Position der Klinge bei Bedarf entsprechend an.




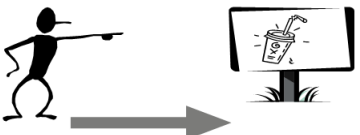
Zum Anpassen der Klingeinstellung lösen Sie die beiden seitlichen Schrauben mit einem Innensechskantschlüssel und passen die Position wie in der Abbildung gezeigt an. Zum Fixieren der korrekten Position ziehen Sie die Schrauben an.



11 Beheben von Druckqualitätsproblemen

Allgemeine Hinweise

Die HP Latex 3000 Druckerserie wurde nach den höchsten Standards entwickelt und qualifiziert und bietet einen optimalen Kompromiss zwischen Druckqualität und Produktivität. Drucke für Außenanwendungen können stärker sichtbare Fehler ausgleichen, da sie aus großer Entfernung betrachtet werden. Bei kürzeren Betrachtungsabständen, z. B. für die Innenwerbung, müssen Fehler weniger sichtbar sein. In der unteren Tabelle sind die jeweiligen Betrachtungsabstände aufgeführt, anhand derer sich grob einschätzen lässt, inwieweit ein Fehler noch akzeptabel ist.

Druckmodus	m ² /h	ft ² /h	Betrachtung der Ausgabe aus
4 Durchg. (Außenbereich)	98	1050	 > 3 m
6 Durchg. (innen)	77	828	 1-3 m

Bevor Sie einen Fehler diagnostizieren, empfiehlt es sich, nach dieser Tabelle zu prüfen, inwieweit dieser Fehler noch akzeptabel ist. Damit können Sie sicherstellen, dass der ausgewählte Druckmodus den Zweck für den Auftrag optimal erfüllt. Wenn Sie die Anzahl der Durchgänge auf 8 oder mehr erhöhen, können Sie aufgrund der längeren Trocknungs- und Aushärtungszeiten bei Bedarf höhere Tintenmengen bzw. schwierigeres Druckmaterial verwenden. Druckmodi mit mehr Durchgängen sind gegenüber Streifenbildung widerstandsfähiger. In der Regel helfen diese Empfehlungen:

- Berühren Sie während des Druckens auf keinen Fall das Druckmaterial.
- Beurteilen Sie die Druckqualität erst, wenn die bedruckten Medien vollständig vom Drucker ausgegeben wurden. In einigen Fällen sind beim Drucken erkannten Fehler nach der vollständigen Aushärtung des Bildes nicht mehr zu sehen.
- Überprüfen Sie, ob die Umgebungsbedingungen (Raumtemperatur und Feuchtigkeit) im empfohlenen Bereich liegen. Siehe [Umgebungsbedingungen auf Seite 425](#).

Gehen Sie vor der Fehlersuche folgende Punkte durch:

- Sie erzielen die beste Leistung mit Ihrem Drucker, wenn Sie ausschließlich HP Zubehör und -Verbrauchsmaterial verwenden. Dessen Zuverlässigkeit und Leistungsfähigkeit wurde eingehend getestet, um einen störungsfreien Betrieb und eine optimale Druckqualität zu gewährleisten.
- Überprüfen Sie, ob die in Internal Print Server ausgewählte Druckmaterialsorte mit dem geladenen Druckmaterial übereinstimmt.

⚠ ACHTUNG: Die Wahl der falschen Druckmaterialsorte kann eine schlechte Druckqualität und ungenaue Farben zur Folge haben. Schlimmstenfalls können sogar die Druckköpfe beschädigt werden.

- Überprüfen Sie, ob das Druckmaterial auf der richtigen Seite bedruckt wurde.
- Prüfen Sie, ob Sie in der RIP-Software das richtige Druckmaterialprofil verwenden. Dies umfasst das ICC-Profil für Ihr Druckmaterial und den Druckmodus.
- Prüfen Sie, ob in Internal Print Server noch offene Druckerwarnmeldungen angezeigt werden. Reagieren Sie gemäß den Anleitungen in diesem Handbuch auf die Warnmeldungen.

Insbesondere:

- Vergewissern Sie sich, dass das Druckmaterial plan ist und keine Falten bildet. Siehe [„Beheben von Druckmaterialproblemen“ auf Seite 367](#).
- Prüfen Sie, dass das Druckmaterial keinen Schräglauf oder keine Lagenverschiebung aufweist. Überprüfen Sie, ob Sie für das Laden des Druckmaterials den richtigen Prozess verwenden. Siehe [Laden einer Rolle in den Drucker auf Seite 66](#).
- Prüfen Sie bei Farbkonsistenzproblemen, ob die Farbkalibrierung beim Hinzufügen des Druckmaterials zu Internal Print Server durchgeführt wurde. Siehe [Verwenden eines neuen Druckmaterials auf Seite 105](#).
- Stellen Sie sicher, dass die Farbkalibrierung auch unter den derzeitigen Bedingungen durchgeführt wurde, vor allem unter der Berücksichtigung des Druckmaterialstapels und der Druckköpfe. Siehe [Farbkalibrierung auf Seite 183](#).

Inspektionsplot Bildqualität

Das Inspektionswerkzeug Bildqualität bietet Benutzern einen geführten Prozess zur Behebung von Problemen mit Streifenbildung, insbesondere horizontale Streifen. Das Werkzeug hat zwei Teile: ein zu druckendes Bild und ein Handbuch für den Fehlerbehebungsvorgang.

Das Bild besteht aus 12 vollständig gefüllten Flächen mit einer Größe von 7,62 cm x 22,86 cm (3 x 9 Zoll). Die sechs Rechtecke in der oberen Reihe werden mit einer einzelnen Tinte gedruckt, und die sechs Rechtecke in der unteren Reihe sind sekundäre oder tertiäre Farben, die mit mehr als einer Tinte gedruckt werden. Beachten Sie, dass sich die Farben in dieser Abbildung von den erwarteten Farben unterscheiden können. Dies ist ein gewünschtes Verhalten, da dieses Bild nicht dazu dienen soll, die Farbtreue zu überprüfen.

Dieses Prüfmuster kann über den Befehl **Internal Print Server** im Menü **Drucker** gedruckt werden.



Bei Problemen mit Streifenbildung drucken Sie das Inspektionsplot Bildqualität aus dem Menü **Drucker**: Wechseln Sie zu **Drucker > IQ Inspektion > Neuen Auftrag hinzufügen**. Dadurch wird ein Auftrag zur Druckwarteschlange hinzugefügt. Um ihn zu drucken, bearbeiten Sie die Details des Auftrags und wählen Druckmedium und Druckmodus aus. Sobald das Prüfmuster gedruckt wurde, starten Sie den Fehlerbehebungsvorgang. Das Bild **Fehlerbehebung Bildqualität** am Ende dieses Abschnitts bietet ein Zusammenfassungsdiagramm des Fehlerbehebungsvorgangs.

1. Stellen Sie fest, ob die Streifenbildung im Bild durch Schlieren verursacht wird. Schlieren sind dünne Streifen, die eine höhere Dichte als die sie umgebenden Bereiche aufweisen. Sie erscheinen nicht kontinuierlich auf dem gesamten Druckmaterial, sondern eher zufällig.



Einige Tipps zur Lösung dieses Problems:


- Erhöhen Sie die Anzahl der Durchgänge.
- Reduzieren Sie die Tintendichte.
- Überprüfen Sie die Wagenträgerposition.
- Reinigen Sie die Aerosolfilter.

2. Falls die Streifen nicht durch Schlieren verursacht werden, fahren Sie mit dem folgenden Verfahren fort:





- a. Horizontale Streifenbildung
 - i. Streifenbildung in allen Farben:
 - ▲ Überprüfen Sie die Druckmaterialvorschubkompensation und kalibrieren Sie die Einstellung, falls erforderlich. (Menü **Drucker** > **Vorschubkalibrierung ...**)
 - ii. Streifenbildung bei einer oder mehrerer Farben der obere Reihe:
 - a. Führen Sie einen Überprüfungs- und Reinigungsvorgang aus, drucken Sie den Druckkopf-Statusplot und überprüfen Sie die Anzahl der verstopften Düsen.
 - b. Wenn die Anzahl der verstopften Düsen in einem Druckkopf größer als 300 ist, führen Sie einen intensiven Reinigungsvorgang für die betroffenen Farben aus.
 - c. Nach Ausführen des Reinigungsvorgangs drucken Sie den Druckkopf-Statusplot und den Fehlerbehebungsplot Bildqualität erneut aus und überprüfen Sie den aktuellen Status der Druckköpfe (es sollten jetzt weniger Düsen verstopft sein) und die Streifenbildung. Wenn weiterhin eine Streifenbildung erkennbar ist, erhöhen Sie die Anzahl der Durchgänge.
 - d. Wenn keines der oben genannten Verfahren funktioniert, ersetzen Sie den Druckkopf, der die Streifenbildung verursacht hat (denjenigen mit den meisten verstopften Düsen).
 - e. Wenn das Problem nach dem Austausch des Druckkopfes weiterhin auftritt, kann ein Kompatibilitätsproblem mit dem Druckmaterial vorliegen.
 - iii. Streifenbildung in einer oder mehrerer Farben einer beliebigen Reihe:
 - a. Führen Sie die Druckkopfausrichtung aus und überprüfen Sie die Gleichmäßigkeit anhand des Fehlerbehebungsplots Bildqualität.
 - b. Führen Sie eine Prüfungs- und Reinigungsroutine aus, drucken Sie den Druckkopf-Statusplot und überprüfen Sie die Anzahl der verstopften Düsen. Wenn die Anzahl der verstopften Düsen in einem Druckkopf größer als 300 ist, führen Sie eine intensive Reinigungsroutine für die betroffenen Farben aus.
 - c. Überprüfen Sie die Druckmaterialvorschubkompensation und kalibrieren Sie die Einstellung, falls erforderlich.
 - d. Ändern Sie die Art der Maske und/oder erhöhen Sie die Anzahl der Durchgänge.
 - e. Reduzieren Sie die Tintendichte.
 - f. Wenn das Problem nach den Korrekturmaßnahmen weiterhin auftritt, kann ein Kompatibilitätsproblem mit dem Druckmaterial vorliegen.
- b. Vertikale Streifenbildung
 - i. Breite Streifen:
 - a. Führen Sie die Druckkopfausrichtung aus.
 - b. Überprüfen Sie die Wagenträgerposition.
 - c. Verringern Sie die Aushärtungstemperatur, um Verformung zu reduzieren.
 - d. Wechseln Sie von 4 zu 6 Farben, um die Körnung zu reduzieren.
 - e. Überprüfen Sie die Druckmaterialeinstellungen (Unterdruck und Spannung).
 - ii. Mikrostreifenbildung (hochfrequente vertikale Linien, weniger als 2 mm [0,08 Zoll] breit):

- ▲ Drucken Sie das Druckkopfausrichtungs-Druckmuster, um den verantwortlichen Druckkopf zu ermitteln und ersetzen Sie ihn.

3. Löschen Sie nach Beendigung des Fehlerbehebungs Vorgangs den Inspektionsdruckauftrag Bildqualität aus der Warteschlange und behalten Sie die Dateien auf der Festplatte.

 **HINWEIS:** Weitere Informationen zur Fehlerbehebung der Druckqualität finden Sie unter [Erweiterte Fehlerbehebung bei Druckqualitätsproblemen auf Seite 392](#).

Fehlerbehebungsvorgang Bildqualität

HORIZONTAL BANDING		
Banding visible in...		ALL COLORS
Corrective action...		<ul style="list-style-type: none"> • Substrate-Advance Compensation
Banding visible in...		ONE OR MORE COLORS OF THE TOP ROW
Corrective action...		<ul style="list-style-type: none"> • Check and Clean + Printhead Status Plot • Printhead Hard Clean • Increase number of passes • Replace Printheads
Banding visible in...		ONE OR MORE COLORS OF ANY ROW
Corrective action...		<ul style="list-style-type: none"> • Printhead Alignment • Check and Clean + Printhead Status Plot • Printhead Hard Clean • Substrate-Advance Compensation • Change type of mask • Increase passes • Lower ink density
VERTICAL BANDING		
Banding visible in...		ANY COLOR
Corrective action...		<ul style="list-style-type: none"> • Printhead Alignment • Scan-beam height • Decrease curing temperature • Change from 4 to 6 colors • Check media settings (vacuum and tension) • If microbanding, replace printhead
AEROWORMS		
Non-uniformity visible in...		ANY COLOR
Corrective action...		<ul style="list-style-type: none"> • Increase passes • Reduce ink density • Check printhead-to-rib spacing • Check aerosol filters

Löschen Sie nach Beendigung des Fehlerbehebungs Vorgangs den Inspektionsdruckauftrag Bildqualität und behalten Sie die Dateien auf der Festplatte.

Grundlegende und erweiterte Fehlerbehebung

Der Prozess zum Beheben von Fehlern bei der Druckqualität ist der Einfachheit halber in zwei Bereiche aufgeteilt: grundlegend und erweitert.

- Mit der grundlegenden Fehlerbehebung lassen sich viele typische Druckqualitätsprobleme wie Streifenbildung, Körnigkeit und Druckkopfausrichtung lösen.
- Die erweiterte Fehlerbehebung hilft einerseits beim Beheben der oben genannten Probleme, wenn die grundlegenden Schritte nicht funktionieren, umfasst jedoch auch andere mögliche Druckqualitätsprobleme, Diagnosemöglichkeiten und Lösungen.

Grundlegende Fehlerbehebung bei Problemen mit der Druckqualität

1. Ermitteln Sie den Fehler. Dieses Standardverfahren gilt für die folgenden Fehler:
 - Horizontale Streifenbildung
 - Körnigkeit
 - Farbversatz
 - Konturen, Kanten und Text sind horizontal und vertikal undeutlich
 - Lichthof einer anderen Farbe um Farblinien und an den Kanten von Farbbereichen oder Text
 - Verlaufende Tinte, Dochtwirkung oder unterschiedlicher Glanz an den Kanten der Farbbereiche
2. Führen Sie die in der nachfolgenden Tabelle beschriebenen Maßnahmen durch.

Fehler	Verfahren zum Drucken des Inspektionsplots Bildqualität	DM-Vorschub-Sensorprüfung	Druckkopf-Ausrichtung	Mögliche Ursachen (nur zur Referenz)
Streifenbildung	X			<ul style="list-style-type: none"> • Verstopfte Düsen • Genauigkeit des Druckmaterialvorschubs • Intra-Farbausrichtung
Isolierte Streifen (üblicherweise von unterschiedlicher Textur oder Körnigkeit)		X		<ul style="list-style-type: none"> • Navigationsfreundlichkeit und Genauigkeit des Druckmaterialvorschubs
Körnigkeit		X	X	<ul style="list-style-type: none"> • Genauigkeit des Druckmaterialvorschubs • Farbausrichtung
Unschärfe Kanten oder Textzeilen, horizontal		X	X	<ul style="list-style-type: none"> • Genauigkeit des Druckmaterialvorschubs • Farbausrichtung
Unschärfe Kanten oder Textzeilen, vertikal			X	<ul style="list-style-type: none"> • Farbausrichtung
Farblichthof auf Objekten (z. B. tritt Magenta unter einer blauen Linie hervor)			X	<ul style="list-style-type: none"> • Farbausrichtung
Verlaufende Tinte, Dochtwirkung oder unterschiedlicher Glanz an den Kanten der Farbbereiche			X	<ul style="list-style-type: none"> • Optimizer-Ausrichtung

Druckkopf prüfen und reinigen

Siehe [Überprüfung und Reinigung der Druckköpfe auf Seite 163](#). Durch den Überprüfungs- und Reinigungsvorgang werden die Druckköpfe geprüft, die Druckköpfe mit verstopften Düsen wiederhergestellt und die nicht wiederherstellbaren Druckköpfe durch funktionsfähige ersetzt.

DM-Vorschub-Sensorprüfung

Führen Sie im HP Print Care-Fenster einen OMAS-Diagnosetest durch.

 **HINWEIS:** OMAS steht für Optical Media Advance Sensor (optischer Medienvorschubsensor), der in diesem Handbuch normalerweise als Druckmaterialvorschubsensor bezeichnet wird.

Durch diesen Test erfahren Sie, ob der Druckmaterialvorschubsensor ordnungsgemäß funktioniert oder verschmutzt oder beschädigt ist.

Reinigen Sie einen verschmutzten Druckmaterialvorschubsensor. Siehe [Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors auf Seite 208](#).

Das Druckmaterial kann jedoch auch bei einem einwandfrei funktionierenden Sensor nicht navigierbar sein. Dies bedeutet, dass der Druckmaterialvorschubsensor das Material nicht richtig erkennt (bei transparentem Druckmaterial oder Druckmaterial mit sehr glatter Rückseite). In diesem Fall deaktiviert sich der Druckmaterialvorschubsensor automatisch. Es empfiehlt sich dann, dass Sie die Druckmaterialvorschubkompensation anpassen: siehe [Kompensation des Druckmaterialvorschubs auf Seite 185](#).

Um optimale Ergebnisse zu erzielen, sollte die Reinigung des Druckmaterialvorschubsensors in der wöchentlichen Wartung mit inbegriffen sein.

Druckkopf-Ausrichtung

Führen Sie eine manuelle Druckkopfausrichtung durch. Siehe [Ausrichtung auf Seite 176](#).

Das Ergebnis der Ausrichtung kann über das Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster überprüft werden. Siehe [Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster auf Seite 179](#).

Erweiterte Fehlerbehebung bei Druckqualitätsproblemen

Wenn die grundlegende Druckqualität-Fehlerbehebung das Problem nicht löst, können Sie diese zusätzlichen Verfahren ausprobieren.

Ein wichtiger Teil der Fehlerbehebung besteht darin, sicherzustellen, dass die Druckköpfe ordnungsgemäß funktionieren. Siehe [Fehlerbehebung Druckkopf-Zustand auf Seite 413](#).

Fehlerbehebung bei einer Beeinträchtigung der Druckqualität durch Artefakte

Horizontale Streifenbildung

Horizontale Streifenbildung bedeutet, dass der Ausdruck zusätzliche horizontale Linien oder Streifen in einem regelmäßigen Muster aufweist. Diese Streifen sehen je nach Ursache unterschiedlich aus.

Dünne dunkle Linien

Hierbei handelt es sich um dünne dunkle Linien auf dem ganzen Bild, die mit einer bestimmten Häufigkeit vorkommen und in vollständig gefüllten Flächen deutlicher zu sehen sind. Zwei Ursachen sind wahrscheinlich:

- **Druckkopfausrichtung.** Trägt deutlich zur Streifenbildung bei. Wenn die Druckköpfe nicht richtig ausgerichtet sind, stehen die falsch gesetzten Punkte in direktem Zusammenhang mit dem Schweregrad der Streifenbildung, indem durch das Auftragen von mehr Tinte an der gleichen Stelle dunklere Linien entstehen.

Zum Prüfen der Druckkopfausrichtung drucken Sie das Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster (siehe [Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster auf Seite 179](#)). Die Hauptfaktoren einer durch die Druckkopfausrichtung verursachten Streifenbildung aus dünnen dunklen Linien sind in der Regel die folgenden (in der aufgeführten Reihenfolge):

- Innenfarbausrichtung (Ausrichtung zwischen den beiden Druckköpfen mit derselben Farbe)
- Zwischenfarbausrichtung (Ausrichtung zwischen verschiedenen Farben)

Einige Tipps zur Lösung dieses Problems:

- Wurde die Druckkopfausrichtung mit einem anderen Druckmaterial mit unterschiedlicher Stärke durchgeführt, dann ist vermutlich eine neue Druckkopfausrichtung erforderlich.
- Stimmen Sie die Ausrichtung fein ab, indem Sie die Ursachen im Prüfmuster der Druckkopfausrichtung ausmachen. Siehe [Ausrichtung auf Seite 176](#).
- **Druckmaterialvorschub.** Bevor Sie die Parameter anpassen, führen Sie die folgenden Prüfungen aus:
 - Vergewissern Sie sich, dass vorher kein Druckmaterialvorschubfaktor festgelegt wurde, der den Druckmaterialvorschubsensor an der ordnungsgemäßen Funktionsweise behindern könnte.
 - Führen Sie die Diagnose aus, um sicherzustellen, dass der Druckmaterialvorschubsensor nicht verschmutzt ist.

Wenn der Druckmaterialvorschub nicht gut eingestellt ist, insbesondere bei zu langsamem Vorschub, kann zwischen den Durchgängen eine dunkle Linie erscheinen.

Ein deutliches Symptom dafür ist, wenn die dunklen Linien bei allen Farben zu sehen sind, da die Ursache immer die gleiche ist. Um sich dieser Ursache zu vergewissern und den Druckmaterialvorschub zu überprüfen, wählen Sie in Internal Print Server **Drucker > Vorschubkalibrierung**. Siehe [Testdruck für den Druckmaterialvorschub auf Seite 187](#).

Normalerweise lässt sich dieses Problem durch Anpassen der Druckmaterialvorschubkompensation beheben (siehe [Kompensation des Druckmaterialvorschubs auf Seite 185](#)). Es empfiehlt sich jedoch auch, nach dem Entladen des Druckmaterials im Print Care-Fenster einen OMAS-Diagnostetest durchzuführen, damit das gleiche Problem nicht auch bei anderen Druckmaterialien auftritt. Siehe [Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors auf Seite 208](#).

Wenn das Problem weiterhin besteht, reduzieren Sie nach den Werten der unteren Tabelle die Spannungs- und Unterdruckeinstellungen schrittweise (a bis c), bis Sie zu einer zufriedenstellenden Einstellung gelangen.

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
c	5	50	-	-	5	40	-	-	15	50	5	40	5	40	5	40	0	35
		35				30				45		30		30		30		30
b	10	60	-	-	10	50	15	50	20	60	10	50	10	50	10	50	0	40
		50				40		45		50		40		40		40		30
a	15	70	5	40	10	60	15	60	25	60	10	60	10	60	10	60	0	45
		60		30		50		55		60		50		50		50		35
recommended	20	80	10	40	15	60	15	60	30	60	15	60	15	60	15	60	0	50
		80		30		60		65		65		50		50		50		40

Vacuum Input Tension
Output Tension

Dünne weiße Linien

Hierbei handelt es sich um dünne weiße/helle Linien, die regelmäßig auf dem ganzen Bild vorkommen und in vollständig gefüllten Flächen deutlicher zu sehen sind.



Drei Ursachen sind wahrscheinlich:

- **Verstopfte Düsen.** Eine Druckkopfdüse kann zeitweise durch einige Fasern oder Schmutz in der Tintenöffnung verstopft sein. Es wird dann nicht die ganze Tinte herausgeschossen und es erscheinen hellere horizontale Streifen. Manchmal ist ein größerer Tropfen mit der angesammelten Tinte am Ende dieser hellen dünnen Linie zu sehen. Dies bedeutet, dass die Öffnung wieder frei ist. Siehe [Fehlerbehebung Druckkopf-Zustand auf Seite 413](#).
- **Druckkopfausrichtung.** Trägt deutlich zur Streifenbildung bei. Wenn die Druckköpfe nicht richtig ausgerichtet sind, stehen die falsch gesetzten Punkte in direktem Zusammenhang mit dem Schweregrad der Streifenbildung, indem hellere Streifen an den Stellen zurückbleiben, wo Tinte aufgetragen werden sollte.

Zum Prüfen der Druckkopfausrichtung drucken Sie das Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster (siehe [Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster auf Seite 179](#)). Die Hauptfaktoren einer durch die Druckkopfausrichtung verursachten Streifenbildung aus dünnen weißen Linien sind in der Regel die folgenden (in der aufgeführten Reihenfolge):

- Innenfarbausrichtung (Ausrichtung zwischen den beiden Druckköpfen mit derselben Farbe)
- Zwischenfarbausrichtung (Ausrichtung zwischen verschiedenen Farben)

Einige Tipps zur Lösung dieses Problems:

- Wurde die Druckkopfausrichtung mit einem anderen Druckmaterial mit unterschiedlicher Stärke durchgeführt, dann ist vermutlich eine neue Druckkopfausrichtung erforderlich.
- Stimmen Sie die Ausrichtung fein ab, indem Sie die Ursachen im Prüfmuster der Druckkopfausrichtung ausmachen. Siehe [Ausrichtung auf Seite 176](#).
- **Druckmaterialvorschub.** Bevor Sie die Parameter anpassen, führen Sie die folgenden Prüfungen aus:
 - Vergewissern Sie sich, dass vorher kein Druckmaterialvorschubfaktor festgelegt wurde, der den Druckmaterialvorschubsensor an der ordnungsgemäßen Funktionsweise behindern könnte.
 - Führen Sie die Diagnose aus, um sicherzustellen, dass der Druckmaterialvorschubsensor nicht verschmutzt ist.

Wenn der Druckmaterialvorschub nicht gut eingestellt ist, insbesondere bei zu schnellem Vorschub, kann zwischen den Durchgängen eine weiße Linie erscheinen.

Ein deutliches Symptom dafür ist, wenn die weißen Linien bei allen Farben zu sehen sind, da die Ursache immer die gleiche ist. Um sich dieser Ursache zu vergewissern und den Druckmaterialvorschub zu überprüfen, wählen Sie in Internal Print Server **Drucker > Vorschubkalibrierung**. Siehe [Testdruck für den Druckmaterialvorschub auf Seite 187](#).

Normalerweise lässt sich dieses Problem durch Anpassen der Druckmaterialvorschubkompensation beheben (siehe [Kompensation des Druckmaterialvorschubs auf Seite 185](#)). Es empfiehlt sich jedoch auch, nach dem Entladen des Druckmaterials im Print Care-Fenster einen OMAS-Diagnosetest durchzuführen, damit das gleiche Problem nicht auch bei anderen Druckmaterialien auftritt. Siehe [Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors auf Seite 208](#).

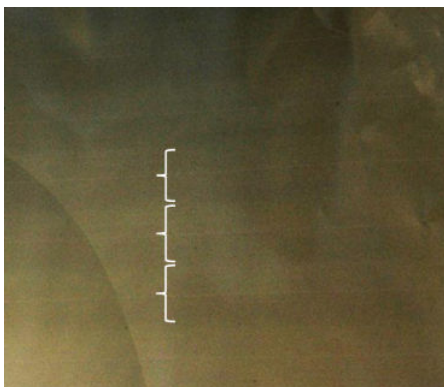
Wenn das Problem weiterhin besteht, reduzieren Sie nach den Werten der unteren Tabelle die Spannungs- und Unterdruckeinstellungen schrittweise (a bis c), bis Sie zu einer zufriedenstellenden Einstellung gelangen.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
c	5 50 35	- - -	5 40 30	- - -	15 50 45	5 40 30	5 40 30	5 40 30	0 35 30
b	10 60 50	- - -	10 50 40	15 50 45	20 60 50	10 50 40	10 50 40	10 50 40	0 40 30
a	15 70 60	5 40 30	10 60 50	15 60 55	25 60 60	10 60 50	10 60 50	10 60 50	0 45 35
recommended	20 80 80	10 40 30	15 60 60	15 60 65	30 60 65	15 60 50	15 60 50	15 60 50	0 50 40

Vacuum Input Tension
 Output Tension

Streifen von hellen und dunklen Bereichen

Hierbei handelt es sich um regelmäßige horizontale Streifen, bestehend aus abwechselnd hellen und dunklen Streifen. Dieses Muster ist in vollständig gefüllten Farbflächen am häufigsten zu sehen (z. B. helles Violett oder Grau).



Drei Ursachen sind wahrscheinlich:

- **Zusammenfließen.** Hierfür ist eine übermäßige Menge an Tinte verantwortlich und dass diese Tinte deplatziert auf das Druckmaterial aufgetragen wird. Es werden Streifen mit mehr Tinte als bei anderen alternierenden Streifen erzeugt. Es kann auch dadurch verursacht werden, dass in einer kurzen Zeit zu viel Tinte herausgeschossen wird. Das Zusammenfließen ist in Bereichen mit hoher Tintendichte am wahrscheinlichsten.

Einige Tipps zur Lösung dieses Problems:

- Reduzieren Sie die Tintendichte.
- Erhöhen Sie die Anzahl der Durchläufe.
- Ändern Sie den Typ der Maske (große Maske/Gleichförmigkeit).
- **Druckkopfausrichtung.** Trägt deutlich zur Streifenbildung bei. Wenn die Druckköpfe nicht richtig ausgerichtet sind, stehen die falsch gesetzten Punkte in direktem Zusammenhang mit dem Schweregrad der Streifenbildung.

Zum Prüfen der Druckkopfausrichtung drucken Sie das Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster (siehe [Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster auf Seite 179](#)). Die Hauptfaktoren einer durch die Druckkopfausrichtung verursachten hellen und dunklen Streifenbildung sind in der Regel die folgenden (in der aufgeführten Reihenfolge):

- Bidirektionale Ausrichtung
- Innenfarbausrichtung (Ausrichtung zwischen den beiden Druckköpfen mit derselben Farbe)
- Zwischenfarbausrichtung (Ausrichtung zwischen verschiedenen Farben)

Einige Tipps zur Lösung dieses Problems:

- Wurde die Druckkopfausrichtung mit einem anderen Druckmaterial mit unterschiedlicher Stärke durchgeführt, dann ist vermutlich eine neue Druckkopfausrichtung erforderlich.
- Stimmen Sie die Ausrichtung fein ab, indem Sie die Ursachen im Prüfmuster der Druckkopfausrichtung ausmachen. Siehe [Ausrichtung auf Seite 176](#).
- **Druckmaterialvorschub.** Bevor Sie die Parameter anpassen, führen Sie die folgenden Prüfungen aus:
 - Vergewissern Sie sich, dass vorher kein Druckmaterialvorschubfaktor festgelegt wurde, der den Druckmaterialvorschubsensor an der ordnungsgemäßen Funktionsweise behindern könnte.
 - Führen Sie die Diagnose aus, um sicherzustellen, dass der Druckmaterialvorschubsensor nicht verschmutzt ist.

Wenn der Druckmaterialvorschub falsch ist, können einige helle und dunkle horizontale Streifen aufgrund der Fehlpositionierung der Tinte sichtbar sein.

Um sich dieser Ursache zu vergewissern und den Druckmaterialvorschub zu überprüfen, wählen Sie in Internal Print Server **Drucker > Vorschubkalibrierung**. Siehe [Testdruck für den Druckmaterialvorschub auf Seite 187](#).

Normalerweise lässt sich dieses Problem durch Anpassen der Druckmaterialvorschubkompensation beheben (siehe [Kompensation des Druckmaterialvorschubs auf Seite 185](#)). Es empfiehlt sich jedoch auch, nach dem Entladen des Druckmaterials im Print Care-Fenster einen OMAS-Diagnosetest durchzuführen, damit das gleiche Problem nicht auch bei anderen Druckmaterialien auftritt. Siehe [Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors auf Seite 208](#).

Wenn das Problem weiterhin besteht, reduzieren Sie nach den Werten der unteren Tabelle die Spannungs- und Unterdruckeinstellungen schrittweise (a bis c), bis Sie zu einer zufriedenstellenden Einstellung gelangen.

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
c	5	50	-	-	5	40	-	-	15	50	5	40	5	40	5	40	0	35
		35				30				45		30		30		30		30
b	10	60	-	-	10	50	15	50	20	60	10	50	10	50	10	50	0	40
		50				40		45		50		40		40		40		30
a	15	70	5	40	10	60	15	60	25	60	10	60	10	60	10	60	0	45
		60		30		50		55		60		50		50		50		35
recommended	20	80	10	40	15	60	15	60	30	60	15	60	15	60	15	60	0	50
		80		30		60		65		65		50		50		50		40

Vacuum Input Tension
Output Tension

Glanzstreifenbildung

Erscheint in dunklen Bereichen mit hoher Dichte als etwa 1 cm breiter horizontaler Glanz- oder Mattstreifen. Dies kann auftreten, wenn die Einstellungen des Aushärtungssystems für das Druckmaterial nicht korrekt sind.

Wenn die Streifen beim Neigen des Ausdrucks oder bei einem anderen Blickwinkel deutlicher zu sehen sind, dann handelt es sich wahrscheinlich um Glanzstreifenbildung.

Prüfen Sie zum Beheben des Problems die Aushärtungseinstellungen (Luftstrom, Aushärtungstemperatur). Sie können es auch mit einem anderen Druckmodus ausprobieren.

Schlieren (Holzmaserung)

Schlieren sind dünne Streifen, die eine höhere Dichte als die sie umgebenden Bereiche aufweisen. Sie sind ca. 6 cm lang, besitzen eine horizontale Tendenz und neigen dazu, sich wie Würmer zu biegen. Sie erscheinen nicht kontinuierlich auf dem gesamten Druckmaterial, sondern eher zufällig.



Beim Herausschießen der Tinte können unter dem Wagen Turbulenzen im Luftstrom die Positionierung der Tropfen beeinflussen. Einige daraus entstehende Tintenwellen, die sich auf das Druckmaterial ablagern, erzeugen dann diesen Effekt.

Einige Tipps zur Lösung dieses Problems:

- Erhöhen Sie die Anzahl der Durchläufe.
- Reduzieren Sie die Tintendichte.

- Überprüfen Sie in Internal Print Server den Abstand zwischen Druckköpfen und Stegen. Reduzieren Sie ihn, wenn er höher als normal ist.
- Überprüfen Sie, ob die Aerosolfilter nicht gesättigt oder beschädigt sind (siehe [Ersetzen der Aerosolfilter auf Seite 165](#)).

Vertikale Streifenbildung

Vertikale Streifenbildung bedeutet, dass der Ausdruck zusätzliche vertikale Linien oder Streifen in einem regelmäßigen Muster aufweist.

Mikrostreifenbildung

Hierbei handelt es sich um vertikale Linien, die weniger als 2 mm breit und in einigen Flächenfüllungen zu sehen sind. Häufig sind sie kaum sichtbar.



Mikrostreifenbildung wird wahrscheinlich durch einen defekten Druckkopf verursacht. Drucken Sie das Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster (siehe [Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster auf Seite 179](#)), um herauszufinden, welcher Druckkopf verantwortlich ist, und ersetzen Sie den Druckkopf.

Breite Streifen 2 cm voneinander entfernt

Wenn die Streifen ca. 2 cm auseinander liegen, bedeutet dies, dass das Druckmaterial gut im Druckbereich kontrolliert wird und wie gewünscht Kontakt zu allen Stegen der Einzugsplatte besteht. Ist die Saugfähigkeit jedoch zu hoch, ist ein Unterschied in der Körnung zu sehen, und die Streifen liegen 2 cm auseinander.

Einige Tipps zur Lösung dieses Problems:

- Richten Sie die Druckköpfe aus
- Überprüfen Sie die Höhe des Scanstrahls im Internal Print Server. Reduzieren Sie diese, wenn er höher als normal ist.
- Verringern Sie die Aushärtungstemperatur, um Verformung zu reduzieren.
- Wechseln Sie von 4 zu 6 Farben, um die Körnung zu reduzieren.

- Reduzieren Sie die Einstellungen für Spannung und Unterdruck gemäß der unten stehenden Tabelle schrittweise (a bis c), bis Sie zu einer zufriedenstellenden Einstellung gelangen.

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
c	5	50	-	-	5	40	-	-	15	50	5	40	5	40	5	40	0	35
		35				30				45		30		30		30		30
b	10	60	-	-	10	50	15	50	20	60	10	50	10	50	10	50	0	40
		50				40		45		50		40		40		40		30
a	15	70	5	40	10	60	15	60	25	60	10	60	10	60	10	60	0	45
		60		30		50		55		60		50		50		50		35
recommended	20	80	10	40	15	60	15	60	30	60	15	60	15	60	15	60	0	50
		80		30		60		65		65		50		50		50		40

Vacuum Input Tension
Output Tension

Breite Streifen mindestens 4 cm voneinander entfernt

Hierbei ist eine kleine Menge vertikaler Streifen (wie Wellen) zu erkennen, die beim Bedrucken von großen Flächenfüllungen mit der gleichen Farbe mit einer Dichte von ca. 4 cm bis 10 cm auftritt.

Das Druckmaterial berührt nicht alle Stege der Einzugsplatte, d. h. es wird nicht vollständig kontrolliert, sodass breite Falten im Druckbereich angezeigt werden. Da die Höhe des Druckkopfs oberhalb des Druckmaterials variiert, gibt es lokale Unterschiede in der Körnung, die als hellere oder dunklere breite Streifen wahrgenommen werden können (siehe Bild). Um das Problem zu lösen, ist es wichtig, die Kontrolle des Druckmaterials in diesem Bereich zu verbessern und die Falten zu reduzieren.



Einige Tipps zur Lösung dieses Problems:

- Überprüfen Sie die Höhe des Scanstrahls im Internal Print Server. Reduzieren Sie diese, wenn er höher als normal ist.
- Richten Sie die Druckköpfe aus
- Verringern Sie die Aushärtungstemperatur, um Verformung zu reduzieren.
- Wechseln Sie von 4 zu 6 Farben, um die Körnung zu reduzieren.

- Erhöhen Sie die Einstellungen für Spannung und Unterdruck gemäß der unten stehenden Tabelle schrittweise (i bis iv), bis Sie zu einer zufriedenstellenden Einstellung gelangen (indem Sie die Kontrolle im Druckbereich verbessern).

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
recommended	20 80 80	10 40 30	15 60 60	15 60 65	30 60 65	15 60 50	15 60 50	15 60 50	0 50 40
i	20 80 85	10 50 40	15 60 65	15 65 70	30 65 70	15 65 60	15 65 55	15 65 55	5 50 45
ii	25 80 85	15 60 55	15 65 70	20 65 70	30 70 75	15 70 65	15 70 60	15 70 60	10 60 50
iii	25 90 95	20 75 80	25 70 75	25 70 75	30 80 80	25 70 75	25 70 70	25 70 70	15 65 60
iv	25 100 100	25 80 85	30 75 80	30 75 80	35 85 85	30 75 80	30 75 80	30 75 80	25 70 75
v	30 100 100	30 100 100	35 85 85	35 85 85	- - - -	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85

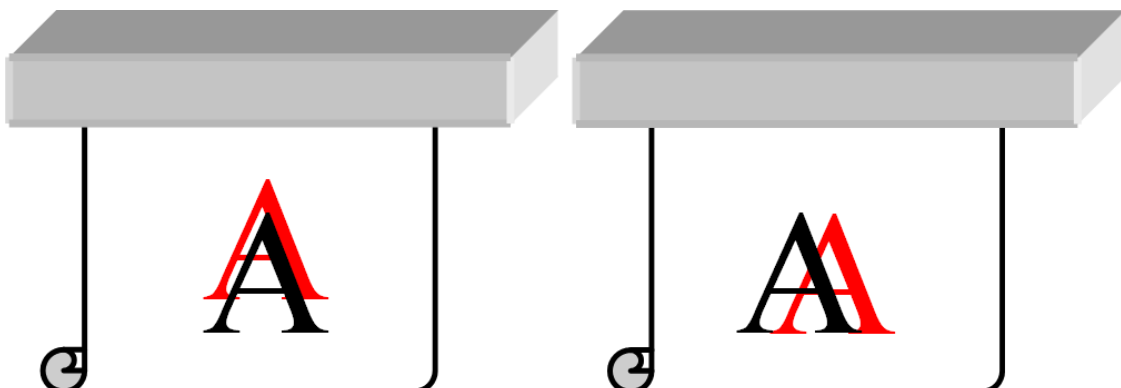
Vacuum Input Tension
 Output Tension

Farbversatz

Die Farben erscheinen versetzt. In der Regel sind Linien und Text am häufigsten von diesem Problem betroffen.



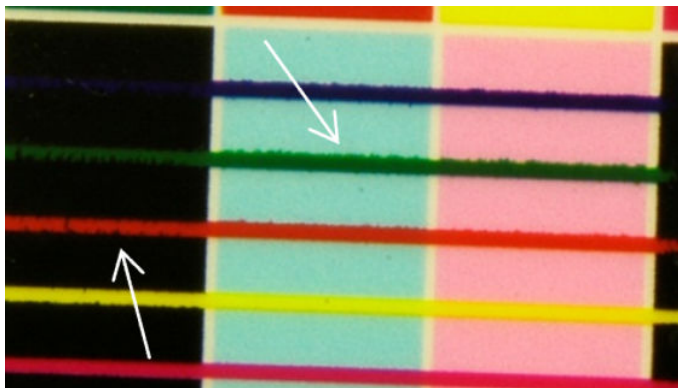
Dieses Phänomen kann auf beiden Achsen auftreten: an der Druckmaterialachse und der Scanachse.



Farbversatz wird wahrscheinlich durch eine Druckkopf-Fehlausrichtung verursacht. Zum Prüfen der Druckkopfausrichtung drucken Sie das Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster (siehe [Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster auf Seite 179](#)).

Auslaufeffekt, Lichthof, Dochtwirkung

In manchen Fällen ist an den Grenzen zwischen verschiedenen Farben eine kleine Farbmigration zu erkennen. Dies kann an der Grenze zwischen farbigem und farblosem Druckmaterial (keine Tinte) auftreten und die Schärfe der Form reduzieren. Auf manchen Druckmaterialien ist an der Grenze zwischen Farben ein glänzender Lichthof zu sehen.



Drei Ursachen sind wahrscheinlich:

- **Optimizer-Fehlausrichtung:** Möglicherweise gibt es eine Fehlausrichtung zwischen dem Optimizer-Druckkopf und den anderen Druckköpfen. Zum Prüfen der Druckkopfausrichtung drucken Sie das Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster (siehe [Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster auf Seite 179](#)). Führen Sie ggf. eine manuelle Ausrichtung durch, und drucken Sie dann das Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster.

Wenn das Problem in Richtung Druckmaterialachse auftritt, kann dafür auch ein falscher Druckmaterialvorschub verantwortlich sein. Siehe [Testdruck für den Druckmaterialvorschub auf Seite 187](#) und [Kompensation des Druckmaterialvorschubs auf Seite 185](#)).

- **Optimizer-Stufe.** Diese ist möglicherweise für das Druckmaterial und die Tintendichte zu niedrig. Andere dazugehörige Effekte können ebenfalls auftreten, wie z. B. Zusammenfließen oder Körnigkeit in Flächenfüllungen aufgrund einer geringen Nässung der Tinte auf dem Druckmaterial. Sie können dieses Problem korrigieren, indem Sie im Druckmaterialprofil den Optimizer-Prozentsatz erhöhen.
- **Trocknungsleistung.** Diese kann für das Druckmaterial und die Tintendichte zu gering sein. Andere dazugehörige Effekte können ebenfalls auftreten, wie z. B. Zusammenfließen oder Körnigkeit in Flächenfüllungen aufgrund einer geringen Nässung der Tinte auf dem Druckmaterial. Sie können dieses Problem korrigieren, indem Sie im Druckmaterialprofil den Vorlauf/Nachlauf-Prozentsatz der Trocknungsleistung erhöhen.

Geringer Glanz, Schleier

Auf glänzendem Druckmaterial glänzt der Ausdruck weniger als erwartet, was wahrscheinlich seinen Grund in der Optimizer-Stufe hat. Sie können dieses Problem untersuchen und korrigieren, indem Sie im Druckmaterialprofil den Optimizer-Prozentsatz erhöhen und senken.

Farbgenauigkeit

Im Idealfall sollten die auf dem Bildschirm angezeigten Farben mit den Farben auf dem Ausdruck übereinstimmen. In der Praxis kann es jedoch manchmal sein, dass die Farben nicht präzise genug sind. Es gibt drei mögliche Ursachen:

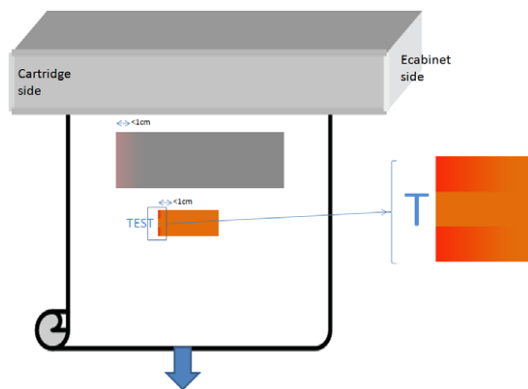
- Die **Farbkalibrierung** sorgt zwar für eine konsistente Farbausgabe, gewährleistet aber keine originalgetreuen Farben. Eine in letzter Zeit (oder noch nie) kalibrierte Druckkopf-Druckmaterial-

Kombination kann jedoch eine mögliche Quelle ungenauer Farbwiedergabe sein. Diese Möglichkeit lässt sich durch die Durchführung einer Farbkalibrierung ausschließen (siehe [Farbkalibrierung auf Seite 183](#)).

- **ICC-Profil.** Bei einem falschen Profil besteht die Wahrscheinlichkeit, dass Ihre Farben ungenau sind. Prüfen Sie das verwendete Profil. Bei Bedarf können Sie Ihr eigenes ICC-Profil für Drucker, Druckköpfe, Druckmodus und Druckmaterial anlegen.
- **Tintendichte.** Diese wirkt sich auf die Farbsättigung aus. Ändern Sie bei einer offenbar falschen Farbsättigung die Tintendichte im Druckmaterialprofil. Sie müssen bei diesem Schritt möglicherweise auch die Anzahl an Durchgängen ändern.

Lokale Farbabweichungen

In einigen Fällen kann an den Rändern der Flächenfüllungen eine kleine Anzahl an Tintentropfen fehlen oder etwas dunkler sein, sodass eine lokale Farbabweichung entsteht.



Diese Fehler werden hervorgerufen, wenn die Druckköpfe von einer Seite zur anderen fahren, ohne zu drucken.

- Bei jedem Durchgang sind die ersten 1–2 Tropfen nicht vorhanden oder kleiner.
- Bei jedem Durchgang sind die ersten 1–2 Tropfen aufgrund einer höheren Farbkonzentration dunkler.

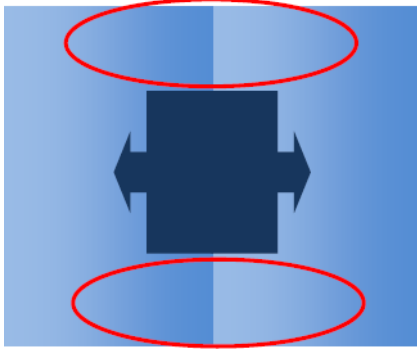
Fügen Sie zur Behebung dieser Mängel an jeder Seite des Bildes Farbprüfstreifen hinzu, damit die Düsen vor jedem Durchgang aufgefrischt werden. Wenn es möglich ist, können Sie das Bild auch drehen, um die wie im Beispiel zu sehenden Situationen zu vermeiden.

Farbabweichungen bei der Segmentierung

Bei der Segmentierung ist es wichtig, dass alle Kacheln die gleiche Länge haben und die Farben der zusammengehörenden Kanten übereinstimmen. In diesem Abschnitt werden Farbabweichungen behandelt. Empfehlungen zur Längenkonsistenz finden Sie unter [Erreichen einer besseren Konsistenz zwischen Aufträgen der gleichen Länge auf Seite 382](#).

Für eine bessere Farbkonsistenz empfiehlt es sich, die Anordnung über den IPS zu optimieren (**Druckmaterial > Anordnungsoptimierung**). Siehe [Für Anordnung optimieren auf Seite 105](#).

Siehe auch Schritt [5](#) von [Bearbeiten eines Druckmaterialprofils auf Seite 111](#).



Mögliche Ursachen

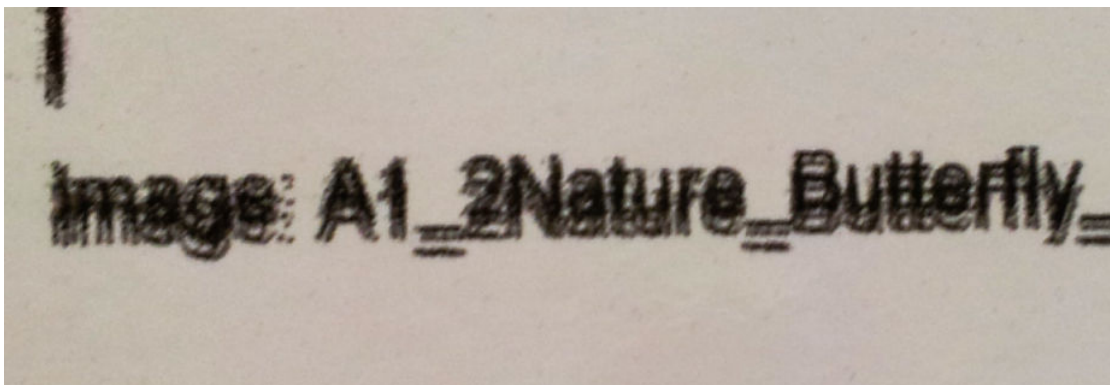
- **Einheitliche Abweichungen von Teil zu Teil.** Eine gleichmäßige Änderung der Farbe muss innerhalb der Farbkonsistenzspezifikation liegen. Weitere Einzelheiten unter [Farbkonsistenz auf Seite 42](#). In der Regel sind Graustufen anfälliger: Unterschiede, die viel geringer sind als 2 dE 2000 sind möglicherweise sichtbar, obwohl bei anderen Farben diese Unterschiede nicht zu sehen sind.
- **Kleine Farbvariationen von links nach rechts.** Das Teil selbst erscheint gleichmäßig, aber neben dem benachbarten Teil sind die Unterschiede sichtbar.
- **Lokale Farbabweichungen.** Siehe [Lokale Farbabweichungen auf Seite 402](#). Manchmal sind diese Fehler nur beim Bedrucken der Kacheln sichtbar und zeigen sich bei einer der Kacheln, aber nicht bei der danebenliegenden. Beim Drucken von Graustufen sind sie eher sichtbar.

Mögliche Lösungen

- Versuchen Sie sicherzustellen, dass alle Teile gleichmäßig und im gleichen Durchgang bedruckt werden.
- Drehen Sie jedes zweite Teil, um die Unterschiede von links nach rechts auszugleichen.
- Das Hinzufügen von Fabstreifen an beiden Seiten des Bildes ist immer hilfreich, insbesondere bei lokalen Farbabweichungen.

Raue Kanten, Textqualität

Die Kanten von Objekten werden rau oder verschwommen angezeigt. Das fällt besonders bei Text auf.



Es gibt fünf mögliche Ursachen:

- **Randbeschnitt:** siehe [Auslaufeffekt, Lichthof, Dochtwirkung auf Seite 401](#).
- **Druckkopfausrichtung.** Da jede Tinte von zwei Druckköpfen mit derselben Farbe aufgetragen wird, ist es wichtig, dass die beiden Druckköpfe richtig ausgerichtet sind. Wird eine Farbe durch eine Kombination von Tinten erzeugt, was häufig der Fall ist, dann ist es auch wichtig, dass die Druckköpfe mit unterschiedlichen Farben korrekt ausgerichtet sind.

Um die Druckkopfausrichtung zu testen, drucken Sie das Prüfmuster der Druckkopfausrichtung (siehe [Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster auf Seite 179](#)), und stimmen Sie die Ausrichtung im Muster fein ab, indem Sie die Ursachen im Muster ermitteln.

- **Druckmaterialvorschub.** Bevor Sie die Parameter anpassen, führen Sie die folgenden Prüfungen aus:
 - Vergewissern Sie sich, dass vorher kein Druckmaterialvorschubfaktor festgelegt wurde, der den Druckmaterialvorschubsensor an der ordnungsgemäßen Funktionsweise behindern könnte.
 - Führen Sie die Diagnose aus, um sicherzustellen, dass der Druckmaterialvorschubsensor nicht verschmutzt ist.

Wenn der Druckmaterialvorschub falsch eingestellt ist, insbesondere bei zu langsamem Vorschub, kann zwischen den Durchgängen eine dunkle Linie erscheinen. Wenn das Problem von rauen Linien oder mangelnder Textqualität bei allen Farben vorkommt und in Richtung Druckmaterialachse auftritt, dann kann die Ursache ein falscher Druckmaterialvorschub sein. Ein weiterer Hinweis, dass die Ursache der Druckmaterialvorschub ist, lässt sich daran erkennen, dass der Fehler nicht kontinuierlich auftritt, sondern auf der Druckmaterialachse entlang der bedruckten Fläche manchmal zu sehen ist und manchmal nicht.

Um sich dieser Ursache zu vergewissern und den Druckmaterialvorschub zu überprüfen, wählen Sie in Internal Print Server **Drucker > Vorschubkalibrierung**. Siehe [Testdruck für den Druckmaterialvorschub auf Seite 187](#).

Informationen zu Korrigieren des Druckmaterialvorschubs finden Sie unter [Kompensation des Druckmaterialvorschubs auf Seite 185](#). In den meisten Fällen lässt sich dadurch das Problem beheben. Es empfiehlt sich jedoch auch, nach dem Entladen des Druckmaterials im Print Care-Fenster einen OMAS-Diagnostetest durchzuführen, damit das gleiche Problem nicht auch bei anderen Druckmaterialien auftritt. Siehe [Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors auf Seite 208](#).

Wenn das Problem weiterhin besteht, reduzieren Sie nach den Werten der unteren Tabelle die Spannungs- und Unterdruckeinstellungen schrittweise (a bis c), bis Sie zu einer zufriedenstellenden Einstellung gelangen.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
c	5 50 35	- - -	5 40 30	- - -	15 50 45	5 40 30	5 40 30	5 40 30	0 35 30
b	10 60 50	- - -	10 50 40	15 50 45	20 60 50	10 50 40	10 50 40	10 50 40	0 40 30
a	15 70 60	5 40 30	10 60 50	15 60 55	25 60 60	10 60 50	10 60 50	10 60 50	0 45 35
recommended	20 80 80	10 40 30	15 60 60	15 60 65	30 60 65	15 60 50	15 60 50	15 60 50	0 50 40

Vacuum Input Tension
 Output Tension

- **Abstand zwischen Druckköpfen und Stegen** Überprüfen Sie in Internal Print Server den Abstand zwischen Druckköpfen und Stegen. Reduzieren Sie ihn, wenn er höher als normal ist.
- **Unterdruck.** Wenn bei einigen dünnen Druckmaterialien der Unterdruck zu hoch ist, dann zeichnet das Druckmaterial die Form der Stege nach. Der Druckkopf-Druckmaterial-Abstand ändert sich und vertikale Linien erscheinen rau. In diesem Fall werden die vertikalen Linien beim Vorschub des Druckmaterials nach jedem Durchgang breiter, während die horizontalen Linien nicht betroffen sind.

Um das Problem zu korrigieren, reduzieren Sie nach den Werten der unteren Tabelle die Spannungs- und Unterdruckeinstellungen schrittweise (a bis c), bis Sie zu einer zufriedenstellenden Einstellung gelangen.

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
c	5	50	-	-	5	40	-	-	15	50	5	40	5	40	5	40	0	35
		35		-		30		-		45		30		30		30		30
b	10	60	-	-	10	50	15	50	20	60	10	50	10	50	10	50	0	40
		50		-		40		45		50		40		40		40		30
a	15	70	5	40	10	60	15	60	25	60	10	60	10	60	10	60	0	45
		60		30		50		55		60		50		50		50		35
recommended	20	80	10	40	15	60	15	60	30	60	15	60	15	60	15	60	0	50
		80		30		60		65		65		50		50		50		40

Vacuum Input Tension
 Output Tension

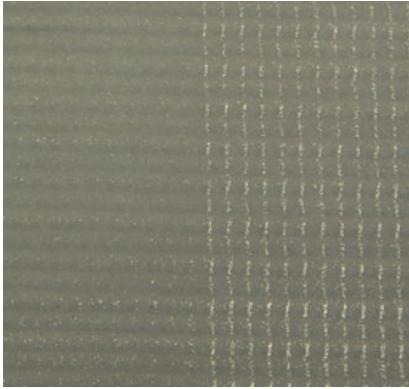
Körnigkeit

Der Ausdruck zeigt ein höheres Maß an Körnigkeit als erwartet, entweder auf dem gesamten Ausdruck oder in einigen bestimmten Bereichen. Im unteren Beispiel ist in der unteren Hälfte mehr Körnigkeit als in der oberen Hälfte zu sehen.



Dies kann verschiedene Gründe haben.

- **Zusammenfließen.** Einige Druckmaterialien erzeugen unter bestimmten Bedingungen eine Art von Körnigkeit aufgrund von Nassungsfaktoren. Beispiel: In Umgebungen mit hoher Luftfeuchtigkeit oder geringer Temperatur trocknet die Tinte in schnellen Druckmodi möglicherweise nicht schnell genug, sodass auf dem Ausdruck ein körniger Effekt erzeugt wird. Das Beispiel unten zeigt ein stärkeres Zusammenfließen auf der rechten Seite.



Es ist schwierig zu entscheiden, ob diese Art von Problem aufgrund von Nässung oder eines Punktplatzierungsfehlers (nachfolgend beschrieben) auftritt. Die Art der Körnigkeit kann ein Anhaltspunkt sein: Bei Nässungsfaktoren tendieren Punkte dazu, sich zu größeren Punkten anzuhäufen, zwischen denen leere Stellen sind. Ein Vergrößerungsglas ist hier hilfreich, um den Ausdruck im Detail zu prüfen.

Einige Tipps zur Lösung dieses Problems:

- Erhöhen Sie die Optimizer-Stufe.
 - Erhöhen Sie die Trocknungsleistung.
 - Erhöhen Sie die Anzahl der Durchläufe.
 - Wechseln Sie von 6 zu 4 Farben (weniger Tinte auf dem Druckmaterial).
- **Druckkopfausrichtung.** Diese trägt häufig zur Körnigkeit bei. Wenn die Druckköpfe nicht richtig ausgerichtet sind, stehen die falsch gesetzten Punkte in direktem Zusammenhang mit dem Schweregrad der Körnigkeit.

Zum Prüfen der Druckkopfausrichtung drucken Sie das Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster (siehe [Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster auf Seite 179](#)). Die Hauptfaktoren einer durch die Druckkopfausrichtung verursachten Körnigkeit sind in der Regel die folgenden (in der aufgeführten Reihenfolge):

- Bidirektionale Ausrichtung
- Innenfarbausrichtung (Ausrichtung zwischen den beiden Druckköpfen mit derselben Farbe)
- Zwischenfarbausrichtung (Ausrichtung zwischen verschiedenen Farben)

Einige Tipps zur Lösung dieses Problems:

- Wurde die Druckkopfausrichtung mit einem anderen Druckmaterial mit unterschiedlicher Stärke durchgeführt, dann ist vermutlich eine neue Druckkopfausrichtung erforderlich.
 - Stimmen Sie die Ausrichtung fein ab, indem Sie die Ursachen im Prüfmuster der Druckkopfausrichtung ausmachen. Siehe [Ausrichtung auf Seite 176](#).
- **Druckmaterialvorschub.** Bevor Sie die Parameter anpassen, führen Sie die folgenden Prüfungen aus:
 - Vergewissern Sie sich, dass vorher kein Druckmaterialvorschubfaktor festgelegt wurde, der den Druckmaterialvorschubsensor an der ordnungsgemäßen Funktionsweise behindern könnte.
 - Führen Sie die Diagnose aus, um sicherzustellen, dass der Druckmaterialvorschubsensor nicht verschmutzt ist.

Die Körnigkeit auf dem Ausdruck kann sich auch durch einen falschen Druckmaterialvorschub erhöhen, weil die Punkte falsch positioniert werden.

Wählen Sie zum Überprüfen des Druckmaterialvorschubs in Internal Print Server die Menüoption **Drucker > Vorschubkalibrierung**. Siehe [Testdruck für den Druckmaterialvorschub auf Seite 187](#).

Informationen zu Korrigieren des Druckmaterialvorschubs finden Sie unter [Kompensation des Druckmaterialvorschubs auf Seite 185](#). In den meisten Fällen lässt sich dadurch das Problem beheben. Es empfiehlt sich jedoch auch, nach dem Entladen des Druckmaterials im Print Care-Fenster einen OMAS-Diagnostetest durchzuführen, damit das gleiche Problem nicht auch bei anderen Druckmaterialien auftritt. Siehe [Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors auf Seite 208](#).

Wenn das Problem weiterhin besteht, reduzieren Sie nach den Werten der unteren Tabelle die Spannungs- und Unterdruckeinstellungen schrittweise (a bis c), bis Sie zu einer zufriedenstellenden Einstellung gelangen.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
c	5 50 35	- - -	5 40 30	- - -	15 50 45	5 40 30	5 40 30	5 40 30	0 35 30
b	10 60 50	- - -	10 50 40	15 50 45	20 60 50	10 50 40	10 50 40	10 50 40	0 40 30
a	15 70 60	5 40 30	10 60 50	15 60 55	25 60 60	10 60 50	10 60 50	10 60 50	0 45 35
recommended	20 80 80	10 40 30	15 60 60	15 60 65	30 60 65	15 60 50	15 60 50	15 60 50	0 50 40

Vacuum Input Tension
 Output Tension

- **Druckmaterial knittert.** Felder mit einer höheren Körnigkeit an einigen lokalen Stellen des Ausdrucks können durch Knitterfalten auf dem Druckmaterial verursacht werden. Siehe [Auf dem Druckmaterial zeigen sich Knitterfalten und Tintenflecken auf Seite 372](#).
- **Farbnutzung.** Im Allgemeinen erzeugt das Drucken mit 4 Farben mehr Körnigkeit als das Drucken mit 6 Farben.
- **Drucken mit zwei Rollen.** Wenn Sie beim Drucken mit zwei Rollen eine unterschiedliche Körnigkeit erhalten, wird die Maske Gleichförmigkeit empfohlen, um die Körnung gleichmäßig zu verteilen. Siehe [Bearbeiten eines Druckmaterialprofils auf Seite 111](#).

Spuren physischer Verformung

Gelegentlich sehen Sie auf dem Druckmaterial eine physische Verformung. Das Problem ist keine falsche Positionierung der Punkte, sondern eine physische Verformung, die nach dem Drucken der Punkte auftritt. Es können verschiedene Arten von Verformungen auftreten:

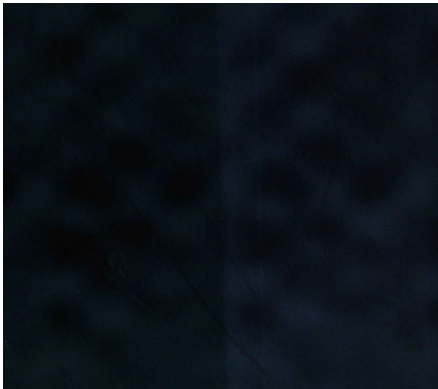
- **Umleiter horizontaler Spuren:** Verformungen des Druckmaterials in Form von geraden Linien (ca. 6 cm lang) in Richtung der bedruckten Seite des Druckmaterials. Sie liegen 2 cm vertikal und 1 cm horizontal auseinander.
- **Umleiter vertikaler Spuren:** Diese physischen Spuren erscheinen als Geflecht. Sie bestehen aus kleinen Knitterfalten direkt unterhalb des Aushärtungsmoduls und bilden eine vertikale Linie von kleinen Verformungen.

Beide Arten von Verformungen können das Resultat einer übermäßigen Aushärtungstemperatur sein. Siehe [Auf dem Druckmaterial zeigen sich physische Spuren auf Seite 375](#).

Schlechte Aushärtung

Wenn die Temperatur, die auf die bedruckten Materialien angewendet wird, für die Menge der aufgetragenen Tinte nicht hoch genug ist, kann der Druck feucht sein oder glänzende Spuren aufweisen. Die zum Aushärten erforderliche Temperatur hängt direkt von der Kombination aus Farbdichte, der Dauer im Aushärtungsmodul (Druckmodus), Aushärtungstemperatur, Luftstrom und Trocknungsleistung ab. Folgende Mängel können auftreten:

- **Glänzende Spuren der Lochplatte:** Der Ausdruck weist über den Bereich mit einer höheren Tintendichte ein zusätzliches mattes Muster auf. Über dem Bild sind verstreut kleine Kreise mit verschiedenen Glanzstufen zu sehen.



- **Nasser Druck:** Die Tinte aus dem Aushärtungsmodul ist nicht vollkommen trocken und in schweren Fällen kann die Tinte bei Berührung verschmieren.

Einige Tipps zur Lösung dieser Probleme:

- Erhöhen Sie die Aushärtungstemperatur.
- Erhöhen Sie den Aushärtungsluftstrom.
- Erhöhen Sie die Aushärtungstemperatur und den Aushärtungsluftstrom.
- Reduzieren Sie die Tintendichte.
- Reduzieren Sie den Durchsatz.
- Wiederholen Sie bei einer falschen Einstellung im Druckmaterialprofil die Prozedur zum Hinzufügen eines neuen Druckmaterials.

12 Beheben von Problemen mit Tintenbehältern und Druckköpfen

Tintenpatronen

Einsetzen einer Tintenpatrone nicht möglich

1. Prüfen Sie die Druckpatrone (Typ und Kapazität) und stellen Sie sicher, dass sich diese für den Drucker eignet. Die neuesten Informationen zu Druckerzubehör finden Sie unter <http://www.hp.com>.
2. Wählen Sie in Internal Print Server den richtigen Vorgang zum Ersetzen von Tintenbehältern aus. Siehe [Herausnehmen einer Tintenpatrone auf Seite 152](#).
3. Überprüfen Sie, ob der Tintenbehälteranschluss blockiert ist.
4. Vergewissern Sie sich, dass Sie einen Tintenbehälter mit der richtigen Farbe verwenden. Ein Tintenbehälter mit der falschen Farbe kann nicht angeschlossen werden.
5. Vergewissern Sie sich, dass der Tintenbehälter richtig ausgerichtet ist (vergleichen Sie ihn mit den anderen).

Internal Print Server erkennt eine Tintenpatrone nicht

1. Stellen Sie sicher, dass Sie über die Patrone ordnungsgemäß und vollständig eingesetzt haben. Es sollte ein Klicken zu hören sein.
2. Vergewissern Sie sich, dass die Laschen an jeder Seite des Patronenanschlusses geöffnet und an der richtigen Stelle sind, sodass eine erfolgreiche Verbindung besteht.
3. Wenn das Problem weiterhin auftritt, prüfen Sie den Tintenbehälteranschluss (siehe [Angewinkelter Tintenbehälteranschluss auf Seite 410](#)).
4. Lässt sich das Problem mit den obigen Maßnahmen nicht beheben, wenden Sie sich an den Kundendienst (siehe [HP Kundendienstzentralen auf Seite 420](#)).

Internal Print Server empfiehlt, den Tintenbehälter auszutauschen oder neu einzusetzen

1. Lösen Sie den Anschluss des Tintenbehälters.
2. Schließen Sie den Tintenbehälter wieder an, und überprüfen Sie die Internal Print Server-Meldung.
3. Wenn das Problem weiterhin auftritt, prüfen Sie den Tintenbehälteranschluss (siehe [Angewinkelter Tintenbehälteranschluss auf Seite 410](#)).
4. Wenn das Problem weiterhin auftritt, setzen Sie einen neuen Tintenbehälter ein.
5. Lässt sich das Problem mit den obigen Maßnahmen nicht beheben, wenden Sie sich an den Kundendienst (siehe [HP Kundendienstzentralen auf Seite 420](#)).

Angewinkelter Tintenbehälteranschluss

Möglicherweise wurden die Tintenbehälteranschlüsse beim Abnehmen der Tintenpatrone angewinkelt (siehe [Herausnehmen einer Tintenpatrone auf Seite 152](#)). Das bedeutet, dass die Tintenpatronen nicht korrekt eingesetzt werden können, und es wird eine Meldung zu Neueinsetzen angezeigt.

Um dieses Problem zu beheben, biegen Sie die Anschlüsse mit einer Zange wieder gerade, damit die Patronen in ihre Schächte passen.

Druckköpfe

Einsetzen eines Druckkopfs nicht möglich

1. Überprüfen Sie, ob Sie den Druckkopf in den richtigen Schacht eingesetzt haben.
2. Wählen Sie in Internal Print Server den richtigen Vorgang zum Austauschen von Druckköpfen aus. Weitere Informationen finden Sie unter [Herausnehmen eines Druckkopfs auf Seite 156](#) und [Einsetzen eines Druckkopfs auf Seite 160](#). Berücksichtigen Sie auch die speziellen Tipps für den Optimizer-Druckkopf.
3. Überprüfen Sie, ob der Druckkopfschacht blockiert ist.
4. Vergewissern Sie sich, dass der Druckkopf richtig ausgerichtet ist (vergleichen Sie ihn mit den anderen).

Internal Print Server empfiehlt, den Druckkopf auszutauschen oder neu einzusetzen

Allgemeine Empfehlungen

1. Nehmen Sie den Druckkopf heraus.
2. Setzen Sie den Druckkopf wieder in den Wagen ein, und überprüfen Sie die Internal Print Server-Meldung.
3. Wenn das Problem weiterhin besteht, tauschen Sie den Druckkopf durch einen Druckkopf mit der gleichen Farbe aus der anderen Reihe aus.
4. Wenn das Problem weiterhin besteht, überprüfen Sie die Druckkopfkontakte auf Schmutz oder Aerosol, und reinigen Sie sie gegebenenfalls. Siehe [Reinigung der Druckkopfkontakte auf Seite 333](#).
5. Weitere Informationen zur Fehlerbehebung finden Sie in den folgenden Abschnitten [Problem wegen Überhitzung auf Seite 410](#) und [Problem aufgrund von Primer-System auf Seite 410](#).
6. Wenn das Problem weiterhin auftritt, verwenden Sie einen neuen Druckkopf.
7. Wenn kein Druckkopf in diesem Schacht funktioniert, wenden Sie sich an Ihren Kundendienst (siehe [HP Kundendienstzentralen auf Seite 420](#)).

Problem wegen Überhitzung

Die Überhitzung eines Druckkopfs kann folgende Ursachen haben:

- Die Zimmertemperatur ist zu hoch.
- Die Düsen des Druckkopfs sind verstopft. Das Problem lässt sich evtl. durch eine Reinigung der Druckköpfe beseitigen (siehe [Überprüfung und Reinigung der Druckköpfe auf Seite 163](#)).
- Der Druckkopf ist möglicherweise defekt. In diesem Fall muss er ausgetauscht werden.

Problem aufgrund von Primer-System

Primer sind für den einwandfreien Zustand der Druckkopfdüsen wichtig. Bei einem Problem mit einem Primer werden von Internal Print Server die folgenden Meldungen angezeigt.

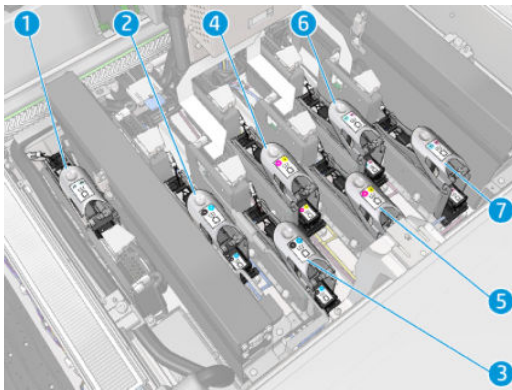
Während eines Druckkopfaustauschs

- Eine Meldung zum Neueinsetzen eines bestimmten Druckkopfs
- Eine Meldung zum unvollständigen Austausch des Druckkopfes.
- Ein numerischer Fehlercode, der mit 46 beginnt (46.OX.OY:ZZ).

Während des routinemäßigen Druckkopf-Wartungsvorgangs

- Eine Meldung zum Neueinsetzen eines bestimmten Druckkopfs
- Ein numerischer Fehlercode, der mit 46 beginnt (46.OX.OY:ZZ).

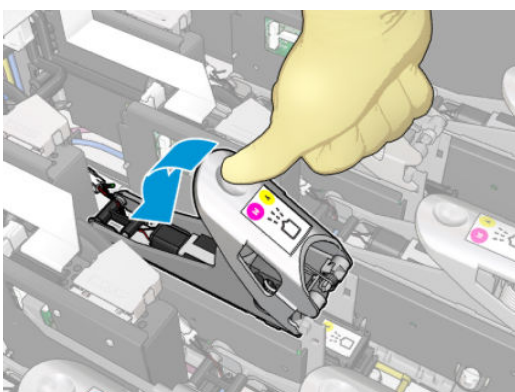
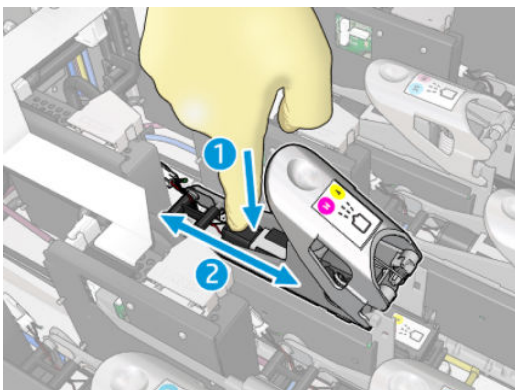
Die Meldung **46.02.0Y:06 – Primer 0Y Leck erkannt** gibt an, dass eines der Primer-Systeme undicht ist. Die Nummer 0Y gibt an, welcher Primer undicht ist. Y steht für einen Bereich von 1 bis 7.



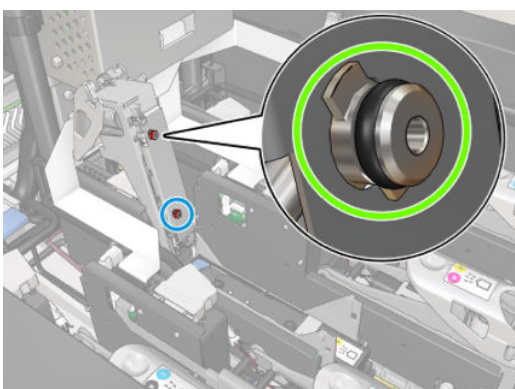
Folgende Maßnahmen werden empfohlen:

- Führen Sie im Print Care-Fenster den Primer-Diagnostetest durch, um die Fehlerursache zu bestätigen.

- Druckkopf neu einsetzen. Achten Sie darauf, dass Sie den Primer in die richtige Position drücken, bevor Sie die Verriegelung sichern. Zum Zeitpunkt der Testausführung sollten Sie diesen Schritt bereits mindestens einmal durchgeführt haben.



- Überprüfen Sie, ob die O-Ringe in den Primer-Anschlüssen nicht defekt oder gebrochen sind. Ersetzen Sie den Primer, falls irgendein O-Ring fehlt oder eingedrückt ist.



- Ersetzen Sie den Primer. Siehe [Austausch eines Reinigers auf Seite 286](#).
- Schmieren Sie die Druckkopf-Primer. Siehe [Schmieren der Druckkopf-Primer auf Seite 280](#).

Wenn keine dieser Maßnahmen das Problem behebt, wenden Sie sich an den Kundendienst.

Wenn Sie die Meldung **46.01.0Y:01 – Primer 0Y Signalfehler**, führen Sie im Print Care-Fenster den Primer-Diagnosetest durch, um die Fehlerursache zu bestätigen.

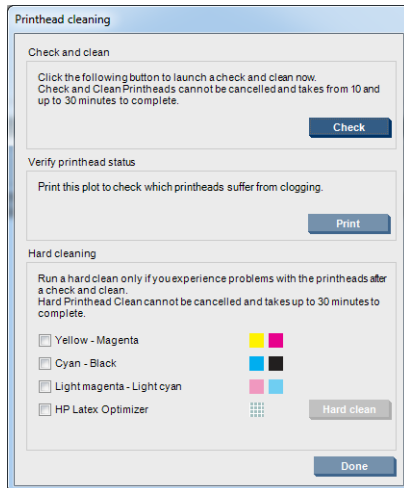
Wenn Sie durch den Test aufgefordert werden, den Primer zu ersetzen, dann ersetzen Sie ihn. Siehe [Austausch eines Reinigers auf Seite 286](#). Wenden Sie sich andernfalls mit den Testergebnissen an den Kundendienst.

Fehlerbehebung Druckkopf-Zustand

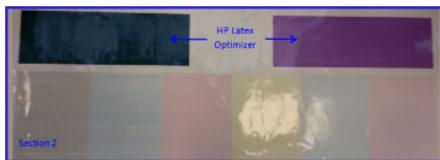
Es gibt zwei Diagnosen, um den Status der Druckköpfe zu überprüfen: den Druckkopf-Statusplot und die Tropfendetektor-Diagnose in Print Care. Bedienen Sie sich immer beider Diagnosen, da sie ergänzende Informationen zur Verfügung stellen.

Druckkopf-Statusplot

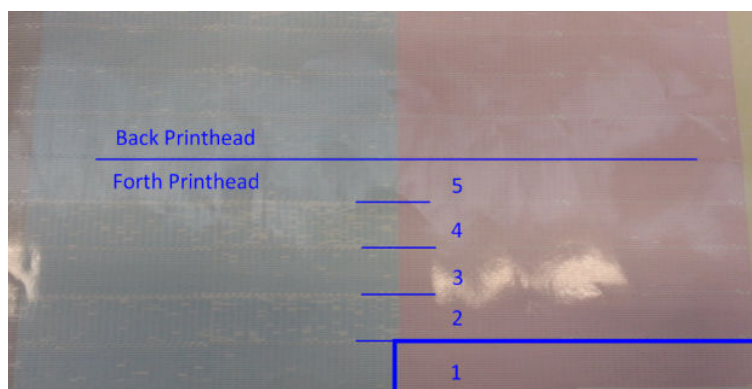
Um den Druckkopf-Statusplot zu drucken, wählen Sie in Internal Print Server die Menüoption **Drucker > Druckkopfreinigung**, und drücken auf **Drucken**.



Das folgende Bild wird gedruckt.



▲ Die Abbildung unten zeigt deutlich, welche Düsen in jedem Druckkopf drucken und nicht drucken.



Zur Referenz entspricht jeder der 5 Abschnitte (Viereck im Bild und 1 bis 5) von jeder Farbe ungefähr 1000 Düsen.

Tropfendetektor-Diagnose

Führen Sie im Print Care-Fenster die Tropfendetektor-Diagnose durch. Dadurch werden in jedem Druckkopf die verstopften Düsen ermittelt.

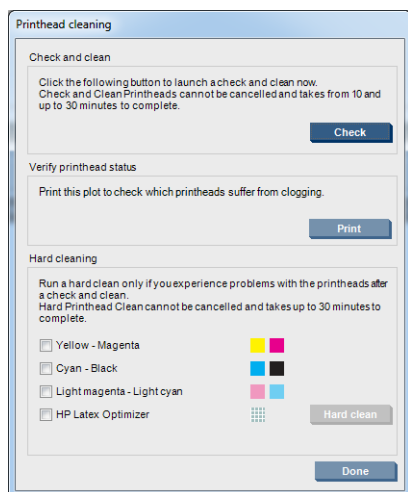
Entscheidungstabelle

Die folgende Tabelle zeigt einen Überblick über die in jeder Diagnose angezeigten Daten, die möglichen Ursachen und die durchzuführenden Maßnahmen.

Mitteltöne (Abschnitt 1)	Düsenzustand (Abschnitt 2)	Tropfendetektor	Mögliche Ursache	Vorgang
Keine Streifenbildung	< 300 blockiert (alle Farben)	< 300 blockiert (alle Farben)	Andere	Mit Streifenbildung-Fehlerbehebung fortfahren
Streifenbildung in allen Farben	< 300 blockiert (alle Farben)	< 300 blockiert (alle Farben)	Druckmaterialvorschub oder andere	Druckmaterialvorschubsensor prüfen
				Mit Streifenbildung-Fehlerbehebung fortfahren
Streifenbildung in einer Farbe	< 300 blockiert (diese Farbe)	< 300 blockiert (diese Farbe)	Andere	Mit Streifenbildung-Fehlerbehebung fortfahren
	> 300 blockiert	> 300 blockiert		Druckkopffehler
				Druckkopf austauschen
N/V	< 300 blockiert (mindestens ein Farbe)	> 300 blockiert (mindestens ein Farbe)	Fehler Tropfendetektor	An Kundendienst wenden

Intensivreinig.

Zur Durchführung einer routinemäßigen Intensivreinigung wählen Sie in Internal Print Server die Menüoption **Drucker > Druckkopfreinigung**, und wählen Sie die zu reinigenden Druckköpfe aus. Klicken Sie anschließend auf die Schaltfläche **Intensivreinigung**.



Wenn der Druckkopf stark beschädigt ist, kann manchmal ein zweimaliges Ausführen der Intensivreinigungsroutine die Leistung des Druckkopfs wiederherstellen.

Neuer Druckkopf abgelehnt

Wenn ein neuer Druckkopf vom Drucker nicht akzeptiert wird, probieren Sie es mit den folgenden Schritten in der angegebenen Reihenfolge:

1. Stellen Sie sicher, dass der Druckkopf ordnungsgemäß in seiner orangefarbenen Verschlusskappe gelagert wurde.
2. Achten Sie darauf, dass die elektrischen Kontakte sauber sind.
3. Führen Sie die Primer-Systemdiagnose durch.

4. Tauschen Sie den Druckkopf durch einen Druckkopf mit der gleichen Farbe aus der anderen Reihe aus.
5. Gehen Sie davon aus, dass der Druckkopf fehlerhaft ist, und versuchen Sie es mit einem anderen.
6. Falls in diesem Schacht kein Druckkopf funktioniert, wenden Sie sich an den Kundendienst.

Fehler bei der Druckkopfreinigungsrolle

Berühren Sie die Druckkopfreinigungsrolle nur, wenn sie ausgetauscht werden muss.

Wenn die Druckkopfreinigungsrolle zur Neige geht, sollte sie ausgetauscht werden. Folgen Sie dazu immer den Anweisungen des Assistenten in Internal Print Server. Siehe [Ersetzen von Druckkopfreinigungsrolle, Filter und Tintenrestbehälter auf Seite 164](#).

Andernfalls kann es zu einer Verfälschung der druckerinternen Rollennutzungsdaten kommen, sodass unzutreffende Fehlermeldungen angezeigt und Druckaufträge abgebrochen werden.

13 Sonstige Probleme

Der Drucker wird nicht gestartet

1. Vergewissern Sie sich, dass die Stromversorgung für den Drucker funktioniert.
2. Prüfen Sie, dass sowohl der Hauptstromschalter als auch der PC-Schalter eingeschaltet sind.
3. Vergewissern Sie sich, dass die Hauptanzeigen für die Stromversorgung leuchten und dass sich die Schutzschalter in der oberen Stellung befinden.
4. Überprüfen Sie, dass der IPS aktiv ist und keine Warnmeldungen angezeigt.
5. Versuchen Sie, den Netzschalter auszuschalten (nicht den PC-Schalter) und ihn nach 10 Sekunden wieder einzuschalten.
6. Wenn einer der Schutzschalter während des Druckbetriebs abschaltet (d. h. in die untere Stellung „springt“), schalten Sie den Drucker aus, und rufen Sie den Kundendienst (siehe [HP Kundendienstzentralen auf Seite 420](#)).

Der Drucker druckt nicht

Auch wenn alles in Ordnung ist (Druckmaterial ist geladen, alle Tintenkomponenten sind eingesetzt, keine Dateifehler), gibt es Gründe, warum eine vom Computer gesendete Datei nicht wie erwartet gedruckt wird:

- Es liegt ein Problem mit der Stromversorgung vor. Wenn weder der Drucker noch der integrierte Computer überhaupt nicht reagieren, überprüfen Sie, ob das Netzkabel richtig angeschlossen ist und an der Steckdose Spannung anliegt.
- Beim Auftreten ungewöhnlicher elektromagnetischer Phänomene (z. B. starker elektromagnetischer Felder) kann es zu Betriebsstörungen und sogar zum Ausfall des Druckers kommen. Schalten Sie in diesem Fall den Drucker aus, warten Sie, bis wieder normale Umgebungsbedingungen herrschen, und schalten Sie den Drucker wieder ein. Wenn das Problem weiterhin auftritt, wenden Sie sich an den Kundendienst (siehe [HP Kundendienstzentralen auf Seite 420](#)).

Der Drucker kann über Internal Print Server nicht neu gestartet werden

In seltenen Fällen reagiert der Drucker nicht auf die Schaltflächen **Herunterfahren** und **Reaktivieren**. Schalten Sie in diesem Fall den Netzschalter aus, schalten Sie ihn wieder nach 10 Sekunden an, und starten Sie den integrierten Computer neu.

Der Druckvorgang erscheint langsam

Eventuell tritt eine kurzzeitige Verzögerung während des Aufwärmvorgangs des Trocknungs- und Aushärtungsmoduls des Druckers auf.

Unter bestimmten Bedingungen wird langsamer als üblich gedruckt, um eine Überhitzung der Druckköpfe zu verhindern. Die Überhitzung der Druckköpfe kann folgende Ursachen haben:

- Die Zimmertemperatur ist zu hoch.
- Die Düsen des Druckkopfs sind verstopft (siehe [Überprüfung und Reinigung der Druckköpfe auf Seite 163](#)).
- Der Druckkopf ist defekt und muss ersetzt werden.

Anfrage zur Neuinitialisierung des Wagens

In einigen Fällen können Sie aufgefordert werden, den Wagen neu zu initialisieren. Bei diesem Vorgang werden einige mechanische Teilsysteme neu gestartet, ohne dass der gesamte Drucker neu gestartet werden muss.

Der Drucker wird von Internal Print Server nicht erkannt

Wenn nach dem Ändern von Windows-Eigenschaften der Internal Print Server ohne ersichtlichen Grund keine Verbindung mit dem Drucker herstellen kann, befolgen Sie diese Schritte:

1. Versuchen Sie den Drucker mithilfe der Schaltfläche **Reaktivieren** im Menü **Extras** zu aktivieren.
2. Schalten Sie den Netzschalter des Druckers aus, schalten Sie ihn wieder nach 10 Sekunden an, und starten Sie den integrierten Computer neu.
3. Überprüfen Sie das Kabel, mit dem der integrierte Computer mit dem Drucker verbunden ist.
4. Überprüfen Sie, ob der Internal Print Server ordnungsgemäß eingerichtet ist.
5. Wenden Sie sich an den Kundendienst.

Print Care wird spontan neu gestartet

Die Print Care-Software startet möglicherweise von selbst neu, wenn erkannt wird, dass die Firmware des Druckers oder der Internal Print Server oder einige seiner Komponenten aktualisiert wurden. Dies kann von Zeit zu Zeit passieren.

Farbkalibrierung schlägt fehl

Die automatische Farbkalibrierung kann gelegentlich fehlschlagen. Es wird dann möglicherweise die Warnmeldung **Farbkalibrierung wegen Scanproblemen abgebrochen** angezeigt, die jedoch auch andere Ursachen haben kann.

- Die reflektierende Farbmessung kann mit dem aktuellen Druckmaterial nicht zuverlässig durchgeführt werden. Bei Druckmaterialien, die nicht weiß oder transparent (bzw. lichtdurchlässig) oder sehr glänzend sind bzw. eine sehr raue oder strukturierte Oberfläche aufweisen, ist die reflektierende Farbmessung unzuverlässig oder überhaupt nicht möglich. Bei diesen Druckmaterialien kann die Farbkalibrierung mit dem integrierten Spektrofotometer nicht möglich sein.
- Einige Farbmessungen der Farbkalibrierungs-Testgrafik sind aus folgenden Gründen fehlerhaft:
 - Flecken oder Druckkopf-kollisionsspuren auf dem Druckmaterial, die problemlos durch Sichtprüfung der Testgrafik festgestellt werden können. Vergewissern Sie sich vor der Farbkalibrierung, dass sich keine Flecken auf dem Druckmaterial befinden. Druckkopf-kollisionsspuren entstehen, wenn sich


Knitterfalten im Druckmaterial befinden. Siehe [Auf dem Druckmaterial zeigen sich Knitterfalten und Tintenflecken auf Seite 372](#).

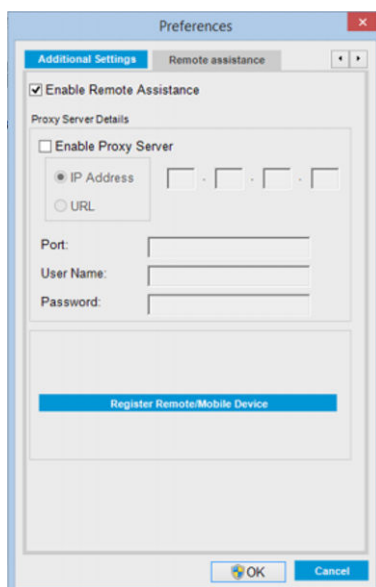
- Knitterfalten oder Blasen im Druckmaterial, auch wenn es keine Druckkopfkollisionen gab.
- Generell schlechte Druckqualität (z. B. Streifenbildung). Siehe [„Beheben von Druckqualitätsproblemen“ auf Seite 386](#).
- Entweder der integrierte Spektrofotometer oder der Liniensensor funktioniert nicht richtig. Wenn das Problem weiterhin auftritt, wenden Sie sich an den Kundendienst (siehe [HP Kundendienstzentralen auf Seite 420](#)).

14 Wenn Sie Hilfe benötigen

Der HP Support ist über das IPS-Hilfemenü verfügbar. Es gibt zwei Möglichkeiten, den Support zu kontaktieren:

- **Hilfe > HP Remote Support:** Mit dieser Option können Sie das Portal HP Kundensupport aufrufen, wo Ihnen zwei Möglichkeiten zur Verfügung stehen:
 - Chat: Die schnellste Methode, um Kontakt mit den HP Mitarbeitern für den Remote-Support aufzunehmen.
 - Kundenvorgang erstellen: Senden und verwalten Sie Support-Anfragen für Ihren Drucker.
- **Hilfe > Remote-Steuerung:** Verwenden Sie diese Option, um dem HP Support Zugriff auf Ihren Computers zu ermöglichen. Wenden Sie sich an Ihren Remote-Support-Assistenten und befolgen Sie seine Anweisungen. Geben Sie den 6-stelligen Code ein, wenn er vom Bediener angegeben wird, um die Remote-Verbindung zu ermöglichen: Webcam-Streaming ist jetzt möglich. Die Kontaktaufnahme bietet die Möglichkeit für Chat, Remotedesktopzugriff und die Freigabe von Dateien, Bilder und Videos.

 **HINWEIS:** Remote-Support ist möglicherweise nicht verfügbar, wenn Sie nicht direkt von HP unterstützt werden oder wenn Sie der Datenübertragungsvereinbarung nicht zugestimmt haben. Um den HP Support zu aktivieren, wählen Sie in Internal Print Server den Menüpfad **Tools > Einstellungen > Remote-Unterstützung**, und stellen Sie sicher, dass das Kontrollkästchen „Remote-Unterstützung aktivieren“ markiert ist.



HP Proactive Support

Der HP Proactive Support hilft Ihnen bei der Vermeidung kostspieliger Betriebsunterbrechungen des Druckers, indem präventiv mögliche Probleme erkannt, analysiert und behoben werden, bevor sie zu einer Funktionsstörung führen. Das Tool HP Proactive Support ermöglicht Unternehmen aller Größenordnungen, die Betriebskosten zu verringern und die Produktivität zu optimieren, und das mit einem Mausklick.

Proactive Support ist eine Komponente der HP Imaging- und Druckdienste, mit der Sie die vollständige Kontrolle über Ihre Druckumgebung erhalten und den Wert Ihrer Investition maximieren, die Druckerbetriebszeiten erhöhen sowie die Kosten der Druckerverwaltung verringern können.

HP empfiehlt die umgehende Aktivierung von Proactive Support, um Zeit zu sparen und Probleme vor deren Auftreten zu vermeiden, damit keine kostspieligen Betriebsunterbrechungen entstehen. Proactive Support führt Diagnosemaßnahmen durch und prüft auf neue Software- und Firmware-Aktualisierungen.

Sie können Proactive Support in Internal Print Server durch Auswahl von **Extras > Proactive Support** aktivieren und dort außerdem festlegen, wie oft Verbindungen zwischen Ihrem Computer und dem HP Webserver hergestellt und die Diagnoseüberprüfungen durchgeführt werden. Sie können die Diagnoseüberprüfungen auch jederzeit direkt starten.

Wenn Proactive Support mögliche Probleme erkennt, wird eine Warnmeldung mit einer Problembeschreibung und einer empfohlenen Lösung angezeigt. In manchen Fällen wird die Lösung automatisch angewendet. Manchmal werden Sie auch aufgefordert, ein Verfahren auszuführen, um das Problem zu lösen.

HP Customer Care

Die preisgekrönte Supportpalette der HP Customer Care gewährleistet den optimalen Einsatz Ihres Druckers. Die Mitarbeiter verfügen über umfassende und bewährte Supportkenntnisse und setzen neue Technologien ein, um unseren Kunden einen ausgezeichneten Rundum-Support zu liefern. Wir bieten unter anderem Unterstützung bei Installation und Einrichtung, Tools zur Fehlerbehebung, Garantieverlängerungen, Reparatur- und Austauschdienste, telefonischen und webgestützten Support, Software-Aktualisierungen sowie Eigenwartungsdienste. Weitere Informationen zur HP Customer Care finden Sie unter:

<http://www.hp.com/go/graphic-arts/>

Sie können sich auch telefonisch an uns wenden (siehe [HP Kundendienstzentralen auf Seite 420](#)). So registrieren Sie sich für die Garantie:

<http://register.hp.com/>

HP Kundendienstzentralen

Sie können sich telefonisch an HP wenden. Die Telefonnummern für Ihren Ort finden Sie unter <http://www.hp.com/go/LatexCareCenters>.

Bevor Sie anrufen

- Lesen Sie die Problembeschreibungen und Lösungsvorschläge in diesem Handbuch.
- Lesen ggf. in der RIP-Dokumentation nach.
- Halten Sie die folgenden Informationen bereit:
 - Verwendeter Drucker: die Produktnummer und die Seriennummer auf dem Etikett auf der Klappe des elektrischen Fachs
 - Notieren Sie im Fenster des Internal Print Servers angezeigten Fehlercodes (siehe [„Druckermeldungen“ auf Seite 427](#))
 - Service-ID des Druckers
 - Verwendeter RIP mit zugehöriger Versionsnummer
 - Verwendete Anwendung mit zugehöriger Versionsnummer

- Wenn das Problem direkt mit einer Tintenverbrauchsmaterial-Komponente (Druckerkopf, Tintenbehälter) zusammenhängt, notieren Sie die Produktteilenummer und das Enddatum des Gewährleistungszeitraum.
- Text, der im Internal Print Server angezeigt wird, wenn Sie **Hilfe** > **Info** wählen

Serviceinformationen

Bei Bedarf kann eine Liste mit Service-Informationen gedruckt werden, die Einzelheiten zum aktuellen Druckerstatus enthält. Diese Informationen unterstützen Servicetechniker bei der Behebung von Problemen. Diese Liste kann auf zwei Arten gedruckt werden:

- Klicken Sie in Internal Print Server auf **Informationen** > **Service-Informationen**.
- Geben Sie auf einem Computer mit Internetzugang in einem Webbrowser die URL Ihres Druckers gefolgt von `/hp/device/webAccess/allServicePlot.htm` ein. Wenn die URL des Druckers z. B. **http://123.123.123.123** lautet, geben Sie `http://123.123.123.123/hp/device/webAccess/allServicePlot.htm` ein.

Sie können die ganze Liste anfordern, was jedoch sehr viel Zeit in Anspruch nimmt. Sie können aber auch bestimmte Teile davon abrufen. Drucken Sie im Zweifelsfall die gesamte Liste (wählen Sie **Alle Seiten** aus).

Wenn Sie die Liste per E-Mail senden müssen, speichern Sie die Seite im Webbrowser als Datei, und senden Sie diese später an die gewünschte Adresse. Alternativ können Sie die Seite im Internet Explorer auch direkt senden: Wählen Sie dazu **Datei** > **Senden** > **Seite durch E-Mail**.

15 Druckerspezifikationen

Funktionale Spezifikationen HP Latex 3100/3200/3500/3600

Tintenpatronen

Druckköpfe	Zyan/Schwarz, Magenta hell/Zyan hell, Gelb/Magenta, HP Latex-Optimierer
Tintenpatronen	Zyan, Magenta, Gelb, Schwarz, Zyan hell, Magenta hell, HP Latex-Optimierer

Druckmaterialformate

	Minimum	Maximum (nur HP Latex 3000/3100/3200 Drucker)	Maximum (nur HP Latex 3500/3600 Drucker)
Rollenbreite	635 mm	3,20 m	3,20 m
Breite der Doppelrolle	635 mm	2 × 1,60 m	2 × 1,55 m
Rollendurchmesser	80 mm (Kerndurchmesser)	300 mm	400 mm
Rollengewicht		160 Kg	300 kg*
Gewicht der Doppelrolle		2 × 70 kg	2 × 200

(*) Es wird empfohlen, die Einzelspindel im HP®Latex 3500/3600 nicht übermäßig zu belasten und beim Beladen die in der folgenden Tabelle angegebenen Höhen- und Breitenmaße nicht zu überschreiten:

Max. Gewicht – Druckmaterialbreite: Empfehlungen für HP Latex 3500/3600

Druckmaterialbreite (Zoll)	Max. Gewicht (kg)	Anmerkungen
126	300	
110	270	
100	250	
90	240	Einzelrollenspindel in HP Latex 3500/3600
80	230	
70	220	
63	200	
maximal 61	200	Doppelrollenspindel empfohlen

 **HINWEIS:** Schmales Druckmaterial kann beim Drucken beschädigt werden, wenn es sehr empfindlich ist.

Durchgänge, Auflösungen und Geschwindigkeiten

Durchg.	Tintendichte	Auflösung (ppi)		Druckgeschwindigkeit (m ² /h)	Druckgeschwindigkeit (ft ² /h)
		Rendering	Druckvorgang	3,2-m-Rolle	3,2-m-Rolle
1	≤ 40%	300 × 300	600 × 1200	315	3391
2	≤ 60%	300 × 300	600 × 1200	180	1938
3	≤ 80%	300 × 300	600 × 1200	120	1292
4	≤ 100%	300 × 300	600 × 1200	98	1055
6	≤ 150%	600 × 600	600 × 1200	77	829
8	≤ 170%	600 × 600	600 × 1200	59	635
10	≤ 300%	600 × 600	600 × 1200	44	474
14	≤ 300%	600 × 600	600 × 1200	35	377
18	131–300%	600 × 600	600 × 1200	27	291
18	≤ 130%	600 × 600	1200 × 1200	22	237

Standarddruckmodi

Name des Druckmodus	Betrachtungsabstand	Druckmodus	Druckgeschwindigkeit (m ² /h)	Druckgeschwindigkeit (ft ² /h)
Rückseitig beleuchtbare Medien mit hoher Sättigung	1–3 m	18p 6c 230%	27	290
Rückseitig beleuchtbar und Textilgewebe	1–3 m	14p 6c 200%	35	375
Textilgewebe und Leinwand	1–3 m	10p 6c 170%	44	470
Leinwand und Wandverkleidung	1–3 m	8p 6c 120%	60	630
Hohe Innenbereichsqualität	1–3 m	6p 6c 100%	77	830
Außenbereich plus	3–5 m	4p 6c 90%	98	1050
Außenbereich	3–5 m	3p 6c 80%	120	1290
Billboard	> 5 m	2p 4c 70%	180	1950

 **HINWEIS:** Druckgeschwindigkeit gemessen mit Rollen mit einer Breite von 3,2 m.

Maße und Gewicht

Druckerabmessungen

	HP Latex 3000	HP Latex 3100/3200/3500/3600
Gewicht	1500 kg (ohne Transportkiste)	1740 kg/1870 kg ohne Kiste
Breite	5,98 m	5,98 m
Tiefe	1,72 m	1,72 m
Höhe	1,67 m	1,87 m

Speicherspezifikationen

Speicherausstattung des Internal Print Server-Computers

Standardspeicher (DRAM)	8 g/m ²
Festplatte	500 GB
SSD (nur HP Latex 3100/3200/3500/3600)	500 GB

Technische Daten der Stromversorgung

Die Trocknungs- und Aushärtungskomponenten werden über eine Dreiphasen-Wechselstromleitung versorgt, für die ein Stromverteiler erforderlich ist.

Technische Daten der Stromversorgung für Trocknungs- und Aushärtungskomponenten

	HP Latex 3000	HP Latex 3100/3200/3500/3600
Netzspannung, Eingangsstrom		
3-phasig (Außenleiterspannung)	200–240 V AC, 50/60 Hz, 48 A max	200–240 V AC, 50/60 Hz, 56 A max
3-phasig (Außenleiterspannung)	380–415 V AC, 50/60Hz, 30 A max	380–415 V AC, 50/60Hz, 35 A max
Hochstrom 1-phasig	240 V AC, 50/60Hz, 63 A max	240 V AC, 50/60Hz, 72 A max
PC-Leistung (optional), Eingangsstrom		
1-phasig	100–127 V AC, 50/60Hz, 6 A max	100–127 V AC, 50/60Hz, 10 A max
1-phasig	200–240 V AC, 50/60Hz, 6 A max	200–240 V AC, 50/60Hz, 10 A max

Druckluftanforderungen (Druckluftspindel)

Druckluftzufuhr

Für die Druckluftspindel wird ein Druckluftkompressor oder eine Druckluftleitung benötigt (nicht im Lieferumfang des Druckers enthalten).

 **TIPP:** Wir empfehlen die Verwendung eines Manometers, das den Druck in Bar anzeigt.

Spezifikationen für die Druckluftzufuhr

Luftdruck	5,5 Bar
Minimaler Luftfluss	Empfehlung: 30 l/min

Spezifikationen für die Druckluftzufuhr (Fortsetzung)

Schmiervorrichtung	Nicht empfohlen
Luftfilter (empfohlen)	Empfehlung: 5 µm, automatischer Ablass, 99,97 % Koaleszenzeffizienz
Regler (erforderlich)	Regler mit Manometer

Druckluftanschluss

Der Drucker wird mit einer Druckluftpistole geliefert, die an die Druckluftzufuhr angeschlossen werden muss. Beim Anschluss an die Druckluftzufuhr müssen die folgenden Voraussetzungen erfüllt werden:

- 9,84-mm-Buchse, BSP- oder NPT-Gewinde
- Klebeband zum Sichern der Verbindung und Vermeiden von Luftverlusten

Umweltschutzinformationen

Die neuesten Umweltschutzinformationen erhalten Sie unter <http://www.hp.com/>. Suchen Sie dort nach dem Begriff „ecological specifications“.

Umgebungsbedingungen

Umgebungsbedingungen

	Temperaturbereich	Luftfeuchtigkeitsbereich	Temperaturgefälle
Betriebsbedingung für optimale Druckqualität	20 bis 25°C	30 bis 60 % relative Luftfeuchtigkeit	10 °C/h oder weniger
Betriebsbedingung für Standarddruck	15 bis 30°C	20 bis 70 % relative Luftfeuchtigkeit	10 °C/h oder weniger
Nicht in Betrieb, in Transport oder Lagerung, Tinte in Zuleitungen	5 bis 55°C	90 % relative Luftfeuchtigkeit bei 55°C	10 °C/h oder weniger
Nicht in Betrieb, in Transport oder Lagerung, keine Tinte in Zuleitungen*	-25 bis 55°C	90 % relative Luftfeuchtigkeit bei 55°C	10 °C/h oder weniger

* Wenn der Drucker bei einer Temperatur unter 5°C gelagert werden soll, wenden Sie sich an den Kundendienst, um die Tinte aus den Schläuchen zu leeren.

Maximale Betriebshöhe: 3000 m

Der Drucker sollte nicht direktem Sonnenlicht oder anderen starken Lichtquellen ausgesetzt sowie nicht in einer staubigen Umgebung verwendet werden.

Geräuschparameter

Geräuschparameter des Druckers (gemäß ISO 9296)

Geräuschparameter

Schalleistungspegel (Leerlauf)	8,8 B (A)
Schalleistungspegel (Betrieb)	8,2 B (A)

Geräuschparameter (Fortsetzung)

Umgebungsschalldruck (Leerlauf)	< 60 dBA
Umgebungsschalldruck (Betrieb)	< 67 dBA
	< 75 db (A) im Abkühlausgleich

A Druckermeldungen

Gelegentlich werden Meldungen ähnlich der folgenden im Fenster des Internal Print Server angezeigt.

Es gibt zwei verschiedene Arten: Textnachrichten, die mehr Informationen bieten, sowie Meldungen mit numerischen Codes, die angeben, dass der Drucker ein Problem oder eine Fehlfunktion erkannt hat.

Wenn eine dieser Meldungen angezeigt wird, befolgen Sie die vom Drucker ausgegebenen Anweisungen, und ziehen Sie die nachfolgenden Tabellen zu Rate. Wenn Sie sich über die richtige Reaktion nicht sicher sind oder wenn Sie die Empfehlung befolgt haben, das Problem aber weiterhin besteht, wenden Sie sich an Ihren Servicepartner. Siehe [HP Kundendienstzentralen auf Seite 420](#).

Fehlermeldungen

Nachricht	Empfohlene Maßnahme
Verfallsdatum von Patrone {Farbe} ist erreicht	Tauschen Sie den Tintenbehälter aus Siehe Herausnehmen einer Tintenpatrone auf Seite 152 .
Patrone {Farbe} wurde verändert	Tauschen Sie den Tintenbehälter aus Siehe Herausnehmen einer Tintenpatrone auf Seite 152 .
Patrone {Farbe} ist fast leer	Halten Sie einen neuen Tintenbehälter bereit, um den gemeldeten Behälter zu ersetzen.
Patrone {Farbe} fehlt	Setzen Sie den richtigen Tintenbehälter ein Siehe Einsetzen einer Tintenpatrone auf Seite 153 .
{Color} cartridge is non-HP ink (Patrone {Farbe} ist keine HP Tinte)	Es empfiehlt sich, eine HP Tintenpatrone zu installieren, um eine optimale Leistung zu erzielen.
Patrone {Farbe} ist leer	Druckpatrone ersetzen. Siehe Herausnehmen einer Tintenpatrone auf Seite 152 .
Druckkopf {Farbe} fehlt	Setzen Sie den gemeldeten Druckkopf ein. Siehe Einsetzen eines Druckkopfs auf Seite 160 .
Garantie für Druckkopf {Farbe} abgelaufen	Die Garantie für den Druckkopf ist nicht mehr gültig, da der Zeitraum abgelaufen ist, Tinte von einem Drittanbieter mit dem System verwendet wurde oder die vereinbarte Tintenmenge verbraucht ist. Weitere Informationen finden Sie im Dokument mit Hinweisen zur beschränkten Garantie.
Bei der Druckkopferkennung ist ein Fehler aufgetreten	Nehmen Sie den Druckkopf heraus, reinigen Sie seine elektrischen Kontakte (versuchen Sie nicht, die Düsen zu reinigen), und setzen Sie ihn wieder ein. Siehe Internal Print Server empfiehlt, den Druckkopf auszutauschen oder neu einzusetzen auf Seite 410 .
Dateisystem wird geprüft	Nach einem nicht ordnungsgemäßen Ausschalten prüft der Drucker das Dateisystem. Dies nimmt einige Minuten in Anspruch.
Drucker wird geprüft	Der Drucker führt nach Abschluss eines Auftrags Prüfungen und einen Abkühlzyklus durch.
Auffangbehälter des Falldetektors reinigen	Reinigen Sie die Tintendepots Siehe Reinigen der Tintendepots im Falldetektor auf Seite 247 .

Fehlermeldungen (Fortsetzung)

Nachricht	Empfohlene Maßnahme
Stau an Reinigungswalze.	Wechseln Sie zum Internal Print Server, und wählen Sie zunächst das Tintensystemmenü und anschließend Reinigungswalze prüfen aus. Ziehen Sie die Baugruppe mit der Druckkopfreinigungsrolle heraus, heben Sie die Anpressräder an, drehen Sie die Rolle vorwärts, und schieben Sie die Baugruppe anschließend wieder in den Drucker.
Kalibrierung wegen Scanproblemen abgebrochen	Die Farbkalibrierungsseite für das aktuelle Druckmaterial konnte nicht gescannt werden. Siehe Farbkalibrierung schlägt fehl auf Seite 417 .
FW upgrade post actions (FW-Aktualisierung)	Die Firmware-Aktualisierung wird gerade durchgeführt.
Initialisierung läuft	Der Internal Print Server stellt eine Verbindung zum Drucker her.
Initialisierung, bitte warten	Der Internal Print Server startet den Drucker.
Tinte trocknet	Der Drucker trocknet die letzten Durchläufe eines Jobs, nachdem er gedruckt wurde.
Tintensystem nicht bereit zum Drucken	Warten Sie einen Moment. Wenn das Problem bestehen bleibt, starten Sie den Drucker neu.
Der Auftrag wurde abgebrochen, weil von DFE keine Daten empfangen wurden.	Wenn das Problem bestehen bleibt, überprüfen Sie die Konfiguration des Computers, auf dem der Internal Print Server installiert ist.
Kalibrierung Liniensensor: Druckmaterial zu klein	Legen Sie ein größeres Druckmaterial ein.
Niedr. Stand Reinig.-W.	Halten Sie eine neue Druckkopfreinigungsrolle bereit, und tauschen Sie die Rolle bei Bedarf aus.
Hebel absenken	Drücken Sie die Trägerdruckgriffe nach unten.
Wartung N ratsam. Kontaktieren Sie HP	Wenden Sie sich an den Kundendienst. Siehe HP Kundendienstzentralen auf Seite 420 .
Kein Druckmaterial geladen	Laden Sie das Druckmaterial.
Offline	Der Drucker wurde heruntergefahren oder nicht erkannt.
Please close safety sensor (Sicherheitssensor schließen)	Eine offene Sicherheitsschaltung wurde erkannt. Sie muss geschlossen werden, um die Arbeit fortsetzen zu können.
Notaustaste freigeben.	Eine Not-Aus-Taste wurde gedrückt; sie muss freigegeben werden, um weiterarbeiten zu können.
Drucken wird vorbereitet	Der Drucker führt vor dem Drucken Prüfungen und Aufwärmzyklen durch.
Druckvorgang kann nicht fortgesetzt werden.	Überprüfen Sie, ob die Dreiphasenstromversorgung funktioniert und die Umgebungstemperatur innerhalb des zulässigen Bereichs liegt. Dieses Problem kann auch durch Löcher im Druckmaterial, reflektierende oder transparente Druckmaterialien oder einen verschmutzten oder fehlerhaften Temperatursensor verursacht werden.
Drucker kann nicht gekühlt werden	Wenn die Umgebungstemperatur innerhalb des zulässigen Bereichs liegt, wurde möglicherweise das Druckmaterial nach dem Drucken zu schnell entnommen. Lassen Sie das Druckmaterial im Drucker, bis sich die Temperatur normalisiert hat.
Drucker kann nicht aufgewärmt werden	Überprüfen Sie, ob die Dreiphasenstromversorgung funktioniert. Dieses Problem kann auch durch Löcher im Druckmaterial, reflektierende oder transparente Druckmaterialien oder einen verschmutzten oder fehlerhaften Temperatursensor verursacht werden.

Fehlermeldungen (Fortsetzung)

Nachricht	Empfohlene Maßnahme
Druckköpfe nicht ausgerichtet.	Richten Sie die Druckköpfe aus. Siehe Ausrichten der Druckköpfe auf Seite 176 .
Druckkopfaust. nicht abgeschl.	Der Druckkopfaustausch war nicht erfolgreich. Siehe Internal Print Server empfiehlt, den Druckkopf auszutauschen oder neu einzusetzen auf Seite 410 .
Druckvorgang	Der Drucker gibt einen Druckauftrag aus.
Betriebsbereit	Der Drucker ist betriebsbereit.
Druckkopf {Farbe} entfernen	Nehmen Sie den Druckkopf heraus. Siehe Herausnehmen eines Druckkopfs auf Seite 156 .
Patrone {Farbe} ersetzen	Druckpatrone ersetzen. Siehe Internal Print Server empfiehlt, den Tintenbehälter auszutauschen oder neu einzusetzen auf Seite 409 .
Druckkopf {Farbe} ersetzen	Druckkopf austauschen. Siehe Internal Print Server empfiehlt, den Druckkopf auszutauschen oder neu einzusetzen auf Seite 410 .
Aerosol-Filter austauschen	Tauschen Sie beide Aerosolfilter aus. Siehe Ersetzen der Aerosolfilter auf Seite 165 .
Patrone {Farbe} neu einsetzen	Nehmen Sie den Tintenbehälter heraus, und setzen Sie ihn wieder ein. Siehe Internal Print Server empfiehlt, den Tintenbehälter auszutauschen oder neu einzusetzen auf Seite 409 .
Druckkopf {Farbe} neu einsetzen	Druckkopf neu einsetzen. Siehe Internal Print Server empfiehlt, den Druckkopf auszutauschen oder neu einzusetzen auf Seite 410 .
Druckmaterialnamen in DFE auswählen	Wählen Sie den Namen des eingelegten Druckmaterials im Internal Print Server aus.
Starten	Der Drucker wird beim Starten erkannt.
Druckmaterialstau: Druckmaterial entfernen	Siehe Das Druckmaterial hat sich gestaut auf Seite 367 .
Druckmaterial möglicherweise vom Kern auf der hinteren Spindel gelöst, oder Kern bewegt sich in Spindel. Druckmaterial wird entladen.	Siehe Das Druckmaterial ist nicht an der Spindel oder der Aufwickelvorrichtung befestigt auf Seite 368 .
Systemfehler	Im Drucker ist ein Systemfehler aufgetreten. Im Fenster mit der Warnung sollte der numerische Code des Systemfehlers angezeigt werden.
System im Ruhemodus	Der Drucker befindet sich im Energiesparmodus.
Sehr niedr. Stand Reini.-Walze	Halten Sie eine neue Druckkopfreinigungsrolle bereit, und tauschen Sie die Rolle in Kürze aus.
Überprüfen Sie den Drucker visuell auf Bereitschaft und drücken Sie dann die blinkende Ream-Taste, um vollständige Leistung bereitzustellen.	Drücken Sie die blaue, blinkende Taste, um den Einschaltvorgang des Druckers abzuschließen.

Numerische Fehlercodes

Fehlercode	Empfohlene Maßnahme
10.04.XX:YY	Problem mit den Sicherungen im Schaltschrank. Sie müssen möglicherweise eine Subsystemdiagnose ausführen, um festzustellen, ob eine Sicherung ausgetauscht werden muss.
10.06.09:40	Not-Aus und/oder Sicherheitsrelais wurde aktiviert. Überprüfen Sie, dass kein Not-Aus aktiviert wurde. Wenn das Problem weiterhin besteht, führen Sie eine Diagnose aus, um das Problem zu identifizieren.
51.01.00:92	Das Hauptfenster ist geöffnet. Schließen Sie das Fenster, um den Druckvorgang fortzusetzen. Wenn das Problem weiterhin besteht, führen Sie eine Diagnose aus, um das Problem zu identifizieren.

Numerische Fehlercodes (Fortsetzung)

Fehlercode	Empfohlene Maßnahme
51.02.00:92	Die obere Abdeckung ist geöffnet. Schließen Sie die vordere Abdeckung, um den Druckvorgang fortzusetzen. Wenn das Problem weiterhin besteht, führen Sie eine Diagnose aus, um das Problem zu identifizieren.
51.03.00:92	Der Ladetisch ist nicht geschlossen. Schließen Sie den Ladetisch, um den Druckvorgang fortzusetzen. Wenn das Problem weiterhin besteht, führen Sie eine Diagnose aus, um das Problem zu identifizieren.
51.04.00:92	Not-Aus und/oder Sicherheitsrelais wurde aktiviert. Überprüfen Sie, dass kein Not-Aus aktiviert wurde. Wenn das Problem weiterhin besteht, führen Sie eine Diagnose aus, um das Problem zu identifizieren.
86.01.00:01	Fehler bei Bewegung des Schlittens. Stellen Sie sicher, dass Wartungsvorgänge aktuell sind. Führen Sie anschließend den Schritt Wagen neu initialisieren über den Internal Print Server durch. Führen Sie auch den Wagenschienen-Reinigungsvorgang aus (siehe Reinigen der Wagenschienen und Austauschen der Ölschwämme auf Seite 221).
86.04.XX:08	Möglichen Scanachsenstau erkannt. Überprüfen Sie, ob Service- und Druckmaterialpfade vollständig sauber und frei von Hindernissen sind. Führen Sie den Schritt Wagen neu initialisieren über den Internal Print Server aus. Wenn das Problem weiterhin auftritt, führen Sie eine Subsystemdiagnose aus, und wenden Sie sich an den Kundendienst.



HINWEIS: Die Tabelle oben enthält die wichtigsten numerischen Codes. Wenn Sie einen Fehlercode erhalten, der nicht in der Tabelle enthalten ist, befolgen Sie die Anweisungen in der Meldung.

Glossar

Aerosolfilter

Die Druckköpfe versprühen feine Tintentropfen, von denen die meisten genau auf dem Druckmaterial aufgebracht werden. Ein geringer Anteil dieser Tropfen entweicht jedoch auf der Seite. Daher werden die zwei Aerosolfilter auf den Seiten des Druckkopfwagens angebracht, um sie aufzufangen.

Ausbluten

Ein Druckqualitätsproblem, das auftritt, wenn sich die Tinte auf dem Druckmaterial über Bereichen in anderen Farben verteilt.

Aushärtung

Das Aushärten ist erforderlich, damit sich das Latex verbindet. Während des Vorgangs wird eine Polymerfolie als Schutzschicht erzeugt, und gleichzeitig werden die verbliebenen Zusatzlösungsmittel aus dem Druck entfernt. Das Aushärten ist äußerst wichtig, um die Dauerhaftigkeit der gedruckten Bilder sicherzustellen.

Druckkopf

Eine herausnehmbare Druckerkomponente, die von einem oder mehreren Tintenbehältern mit Tinte versorgt wird und diese über Düsen auf das Druckmaterial aufbringt.

Druckkopfreinigungsrolle

Eine Rolle aus saugfähigem Material, mit der während des Druckens nach jedem Durchlauf die überschüssige Tinte von den Druckköpfen entfernt wird.

Druckmaterial

Ein dünnes, ebenes Material, das speziell zum Bedrucken hergestellt wird.

Durchg.

Die Anzahl der Durchläufe gibt an, wie oft die Druckköpfe Tinte auf denselben Bereich des Druckmaterials aufbringen.

Düse

Eine der vielen kleinen Öffnungen des Druckkopfs, durch die Tinte auf das Druckmaterial aufgebracht werden.

E/A

Eingabe/Ausgabe: der Datenfluss zwischen zwei Geräten.

Einzugsfläche

Die ebene Fläche am Drucker, über die das Druckmaterial während des Druckens geführt wird.

ESD

Elektrostatische Entladung
Elektrostatische Entladungen sind im täglichen Leben allgegenwärtig. Sie bemerken sie, wenn Sie beim Anfassen der Autotür einen kleinen Schlag spüren, oder wenn bestimmte Kleidungsstücke aneinander haften. Kontrollierte statische Elektrizität kann nutzbringend angewendet werden, unkontrolliert gehören elektrostatische Entladungen aber zu den wichtigsten Gefahrenquellen für elektronische Produkte. Deshalb müssen bei der Einrichtung des Produkts und beim Umgang mit Geräten, die durch elektrostatische Entladungen beschädigt werden können, bestimmte Vorsichtsmaßnahmen beachtet werden. Diese Art von Schäden kann die Lebensdauer des Geräts verkürzen, oder es ist möglicherweise nicht mehr verwendbar. Um unkontrollierte elektrostatische Entladungen zu minimieren und damit Folgeschäden zu vermeiden, sollte ein externer geerdeter Teil des Produkts (vorzugsweise ein Metallteil) berührt werden, bevor empfindliche Gerätekomponenten (wie Druckköpfe oder Tintenpatronen) ein- oder ausgebaut werden. Um die elektrostatische Aufladung Ihres Körpers zu reduzieren, sollten Sie sich beim Umgang mit diesen Geräten vorsichtig bewegen und möglichst nicht über Teppichboden laufen. Außerdem sollte die Luftfeuchtigkeit nicht zu niedrig sein.

Ethernet

Eine weit verbreitete Netzwerktechnologie für lokale Netzwerke (LANs).

Farbgenauigkeit

Unter diesem Begriff versteht man die möglichst originalgetreue Wiedergabe von Farben beim Drucken. Dabei ist zu berücksichtigen, dass alle Geräte einen begrenzten Farbraum besitzen und möglicherweise physisch nicht in der Lage sind, bestimmte Farben genau wiederzugeben.

Farbkonsistenz

Farbkonsistenz bedeutet, dass für einen bestimmten Druckauftrag von Druck zu Druck und auf verschiedenen Druckern immer dieselben Farben produziert werden.

Farbmodell

Ein System zur Darstellung von Farben mittels Nummern (wie RGB oder CMYK).

Farbraum

Ein Farbmodell, in dem jede Farbe mit einer bestimmten Zahlenfolge dargestellt wird. Unterschiedliche Farbräume können auf demselben Farbmodell basieren. Beispielsweise wird für Monitore normalerweise das RGB-Farbmodell verwendet. Die einzelnen Geräte besitzen aber verschiedene Farbräume, da eine bestimmte RGB-Zahlenfolge je nach Monitor unterschiedliche Farben ergibt.

Farbraum eines Geräts

Der Bereich der Farb- und Dichtewerte, der auf einem Ausgabegerät (wie Drucker oder Monitor) reproduziert werden kann.

Firmware

Software, über die der Drucker gesteuert wird und die semipermanent im Drucker gespeichert ist. Die Firmware kann aktualisiert werden.

ICC

ICC (International Color Consortium) ist eine Gruppe von Unternehmen, die sich auf einen einheitlichen Standard für Farbprofile geeinigt haben.

IP-Adresse

Eine Nummer, die einen bestimmten Knoten in einem TCP/IP-Netzwerk eindeutig kennzeichnet. Die IP-Adresse setzt sich aus vier Ganzzahlen zusammen, die durch Punkte getrennt sind.

LED

Abkürzung für „Light-Emitting Diode“ (Leuchtdiode): ein Halbleiterbaustein, der Licht abstrahlt, wenn Strom durch die Diode fließt.

Spannung

Das Druckmaterial wird auf der Einzugs- und auf der Ausgabeseite des Druckers gespannt. Die Spannung muss über die gesamte Breite des Druckmaterials gleichmäßig verteilt sein. Daher sollte das Druckmaterial sorgfältig geladen werden.

Spindel

Ein Stab, der die Rolle mit dem Druckmaterial während des Druckens hält.

TCP/IP

Transmission Control Protocol/Internet Protocol: die Kommunikationsprotokolle des Internet.

Tintenbeschränkungen

Eine Einstellung, mit der für jede Farbe die maximale Tintenmenge festgelegt wird, die auf ein bestimmtes Druckmaterial aufgebracht werden kann.

Tintendepot

Die Druckköpfe versprühen manchmal ein wenig Tinte in die Tintendepots, um den Zustand der Düsen zu überprüfen.

Tintendichte

Die relative Tintenmenge, die pro Flächeneinheit auf dem Druckmaterial aufgebracht wird.

Tintenlimits

Eine Einstellung, mit der die maximale Gesamtтиненmenge aller Farben festgelegt wird, die auf ein bestimmtes Druckmaterial aufgebracht werden kann.

Tintenpatrone

Eine herausnehmbare Druckerkomponente, die farbige Tinte zur Weiterleitung an den Druckkopf enthält.

Trocknen läuft

Der Druckbereich wird erhitzt, um Wasser zu entfernen und das Bild auf dem Druckmaterial zu fixieren.

Unterdruck

Im Druckbereich wird ein Unterdruck erzeugt, damit das Druckmaterial plan auf der Einzugsfläche aufliegt und der Abstand zu den Druckköpfen konstant bleibt.

Wagenträger

Der Träger, der den Druckkopfwagen abstützt, wenn sich dieser im Drucker vor- und zurückbewegt.

Welligkeit

Eine Bedingung, in der das Druckmaterial nicht vollkommen flach aufliegt, sondern kleine Wellen bildet.

Zusammenfließen

Ein Druckqualitätsproblem, das wie eine höhere weiße Körnungsstufe aussieht.

Index

Symbole/Zahlen

3000/3100/3200 Drucken mit zwei Rollen 62

3500/3600, Mittelstütze für getrennte Doppelrollenspindeln 64

3X00 Druckerwartungskit 195

A

Abgesicherter Modus 164

Aerosolfilter

Austauschen 165

Informationen 151

reinigen 211

Aerosollüftermodul

Austauschen 292

Anordnung 136

optimieren 105

Antriebswalze

reinigen 213

Arbeiten JDF 30

auftreffende Platte

reinigen 266

Ausgabeplatte

reinigen 215

Aushärtungslüfter

Austauschen 322

reinigen 363

Aushärtungsmodul, seitliche Gummis

Austauschen 347

Aushärtungsmodul und Airlot-Platten

reinigen 358

Ausrichtung

Mittelstütze überprüfen 377

Automatische Erfassung 185

B

Beidseitiges Drucken 89

Beidseitiges Layout 137

Beschädigter Tintenbehälter 329

Bildzusammensetzung 136

D

Day&Night-Kit 95

DM-Eingabe/-Ausgabe

reinigen 255

Dokumentation 2

Doppelrolle-zu-Rolle-Konfiguration 78

Doppelseitig Blockout Multi-

Aufträge 144

Drehen eines Druckauftrags 133

Druckauflösungen 423

Druckaufträge 127

Druckausrichtung 114

Druckbereich

reinigen 207

Drucker

Statussignal 18

transportieren 17

Drucker druckt nicht 416

Drucker ein-/ausschalten 16

Erstes Mal 16

Drucker nicht erkannt 417

Druckerreinigungskit 195

Druckersoftware 15

Drucker startet nicht 416

Drucker startet nicht neu 416

Druckerstatus 25

Druckerstatussignal 18

Drucker transportieren 17

Druckgeschwindigkeiten 423

Druckkopf

ausrichten 176

einsetzen 160

einsetzen nicht möglich 410

entfernen 156

Informationen 150

Neu einsetzen 410

prüfen und reinigen 163

Technische Daten 422

warten 163

Druckkopf abgelehnt 414

Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster 179

Druckkopfkontakte

reinigen 333

Druckkopf-Primer

schmieren 280

Druckkopfreinigung, Abfallflasche

leeren 350

Druckkopfreinigungsrolle

Austauschen 170

Fehler 415

Druckkopf-Reinigungswalze

Informationen 151

Druckluftanforderungen 424

Druckmasken 113

Druckmaterial

Assistent 109

auf Spindel aufbringen 60

Doppelrolle-zu-Rolle 78

Einstellung 103

entnehmen 94

Formate (max. und min.) 422

gestaut 367

getrennt von der

Aufwickelvorrichtung 368

gewellt 369

Gewicht (i. V. Breite) 422

Informationen anzeigen 94

klebt an Einzugsfläche 374

Knitterfalten 372

Konfigurationen 42

laden in den Drucker 66

Laden nicht möglich 367

Lagenverschiebung 370

Mittelstütze,

Verriegelungsgeräusche 381

Neues Produkt 105

Online-Manager 118

physische Spuren 375

porös 49

Profil bearbeiten 111

Profil entfernen 118

Rolle-zu-Boden 82

Rolle-zu-Kollektor 85

Rolle-zu-Rolle 68

Schräglauf 370

Schrumpfung 382

- Tintenflecken 374
 - Tintentropfen 376
 - Tipps 40
 - unterstützte Sorten 36
 - variable Schrumpfung 382
 - Vibrationsgeräusch 369
 - Vorschubkompensation 185
 - warten 40
 - Druckmaterial entnehmen 94
 - Druckmaterial in Drucker laden 66
 - Druckmaterialkantenhalter 45
 - Druckmaterialschröner 96
 - Druckmaterialvorschubsensor
 - reinigen 208
 - Druckmodi 423
 - Druckvorbereitungen 44
 - Druckwarteschlange 134
- E**
- Einführung JDF 30
 - Elektromagnetische Störungen 416
 - ersetzen
 - unsachgemäßer Umgang 155
 - externer Filter zur Dampferntfernung
 - reinigen 269
- F**
- Falldetektor-Tintenbehälter
 - leeren 277
 - Farbkalibrierung 183
 - Farbkonsistenz zwischen Druckern 185
 - Farbprofil 185
 - Fehlermeldungen 427
 - Festplattenspezifikationen 424
 - Filter für die Schaltschranklüfter
 - Austauschen 261
 - reinigen 250
 - Firmware-Aktualisierung 26
 - Flasche zum Auffangen der Kondensation
 - Informationen 152
 - leeren 218
 - Funktionsbeschreibung 422
- G**
- Geräuschparameter 425
 - Getriebe und Stangen
 - Reinigen und Schmierer 276
 - Getriebezahnräder und Stangen
 - Reinigen und Schmierer 273
 - Gewitter 416
 - Gummileiste
 - Austauschen 257
- H**
- Hauptkomponenten des Druckers 11
 - Hintere Scanachsenleiste
 - reinigen 270
 - Hinzufügen eines Druckauftrags 127
 - HP Customer Care 420
 - HP Proactive Support 419
- I**
- Inline-Schneidevorrichtung 100
 - Inline-Schneidevorrichtung 100
 - Internal Print Server
 - Einstellungen 21
 - Maßeinheiten 21
 - Sprache 21
 - starten 20
 - Upgrade 26
 - Wartung 28
- K**
- Kalibrieren
 - Doppelrollen-Mittelstütze 378
 - Kantenhalter 45
 - Kappen für die Servicestation
 - reinigen 348
 - Klemme
 - Austauschen 344
 - Klemmräder
 - reinigen 213
 - Klemmrad-Untermodule
 - Austauschen 284
 - Kollektor
 - Druckmaterialstau 384
 - fällt periodisch aus 384
 - gelöstes Druckmaterial 384
 - Schräglaufer oder
 - Lagenverschiebung 384
 - stoppt die Wicklung 383
 - wickelt in die falsche Richtung 384
 - Komponenten des Druckers 11
 - Konsistente Farbausgabe 42
 - Kundenunterstützung 420
- L**
- Laden von Druckmaterial
 - Laden nicht möglich 367
 - Langsamer Druckvorgang 416
 - LED-Anzeigen
 - LED-Prüfung 103
 - LED-Anzeigen für Probedruck 103
 - Licht
 - Ausgabeplatte 19
 - Licht Ausgabeplatte 19
- Lochplatte**
- reinigen 352
- Löschen eines Druckauftrags 135
- M**
- Maße und Gewicht 424
 - Mehrfachexport
 - exportieren 104
 - Merkmale des Druckers 1
- N**
- neu starten und drucken 149
 - Notaustasten 10
- O**
- Ölsammelbehälterkappen
 - leeren 234
 - Ölschwämme, austauschen 221
- P**
- Poröses Druckmaterial 49
 - Primer
 - Austauschen 286
 - Print Care startet neu 417
 - Proactive Support 419
 - Probleme mit der Druckqualität
 - Allgemein 386
- Q**
- QR Code 2
- R**
- Rasterbildprozessor 15
 - RIP 15
 - Aufträge hinzufügen aus 127
 - Rolle auf Spindel aufbringen 60
 - Rolle-zu-Boden-Konfiguration 82
 - Rolle-zu-Boden-Walze
 - reinigen 340
 - Rolle-zu-Kollektor-Konfiguration 85
 - Rolle-zu-Rolle-Konfiguration 68
- S**
- Scanachsen-Encoder
 - reinigen 346
 - Schaltkastenlüfter, Filter
 - Austauschen 263
 - reinigen 252
 - Schaltschrankversicherung
 - Austauschen 331
 - Schröner
 - Druckmaterial 96
 - Schräglaufer-Option prüfen 87
 - Schutzvorrichtung
 - abwischen 355, 357

- Schutzvorrichtung, Kantenhalter
 - textiles Druckmaterial
 - Austauschen 366
 - Service-Informationen drucken 421
 - Sicherheitshinweise 8
 - Sicherheitsvorkehrungen 2
 - Software 15
 - Speicherspezifikationen 424
 - Spindelventil
 - Austauschen 339
 - Spindelverriegelung öffnet sich 369
 - Spontane Anpassungen 114
 - Staub und Aerosol
 - prüfen 283
 - Streifenbildung 185
 - Supportdienste
 - HP Customer Care 420
 - HP Proactive Support 419
- T**
- Technische Daten
 - Druckauflösungen 423
 - Druckgeschwindigkeiten 423
 - Druckmaterialformat 422
 - Druckmaterialgewicht i. V.
 - Druckmaterialbreite 422
 - Druckmodi 423
 - Festplatte 424
 - Funktionale Daten 422
 - Geräusch 425
 - Luftzufuhr 424
 - Maße und Gewicht 424
 - Speicher 424
 - Stromversorgung 424
 - Tintenverbrauchsmaterial 422
 - Umgebung 425
 - Umweltschutz 425
 - Technische Daten der
 - Stromversorgung 424
 - Telefonische Unterstützung 420
 - Tintenauffangkit 49
 - Tintendepots
 - Informationen 152
 - reinigen 247
 - Tinte nicht von HP
 - Folgen 155
 - Tintenkollektor
 - abwischen 357
 - Schwämme austauschen 361
 - Stege abwischen 356
 - Tintenpatrone
 - angewinkelter Anschluss 410
 - einsetzen 153
 - einsetzen nicht möglich 409
 - entfernen 152
 - Informationen 150
 - Neu einsetzen 409
 - nicht erkannt 409
 - Status 154
 - Technische Daten 422
 - warten 154
 - Tintenrestbehälter
 - Austauschen 169
 - Informationen 152
 - TrocknungsfILTER
 - Austauschen 167
 - Informationen 151
 - Trocknungslampen
 - Austauschen 302
 - Trocknungslüfter-Anordnung
 - Austauschen 296
 - Trocknungsquarzglas
 - Austauschen 318
- U**
- Umgebungsbedingungen 425
 - UmweltschutzzinformatiOnen 425
- V**
- Verschachtelung läuft 146
 - Verwenden des Handbuchs 1
 - Vorsicht 8
- W**
- Wagen
 - neu initialisieren 417
 - Wagenboden
 - reinigen 243
 - Wagenschienen
 - manuell reinigen 342
 - reinigen 221
 - Wagenträgerposition 125
 - Wagenträgerschrauben
 - schmieren 274
 - Warnhinweise, Etiketten 8
 - Warnmeldungen
 - Fehler 25
 - Warnmeldungen, Warnungen 25
 - Warnschilder 8
 - Warnung 8
 - Wartung
 - 125 Liter 221
 - 1500 Liter 261
 - 3 Liter 355
 - 40 Liter 361
 - 500 Liter 257
 - bei Bedarf 282
 - obligatorisch 206
 - Tintenkollektor 500 363
 - Tintenkollektor deinstallieren
 - 357
 - Wöchentlich 206
 - Wartung aus/an 199
 - Wartung mit Print Care 196
 - Wartung ohne Print Care 197
 - Wartungskits 194
 - Wartungsstation-Kappe
 - Austauschen 326
 - Wartungswerkzeuge 196
 - Wichtigste Druckermerkmale 1
 - Willkommen 1
 - Wippenblock
 - ersetzen 345
- Z**
- zur Verwendung des Druckers 1
 - Zuschneiden 135
 - Zwischentank
 - Austauschen 329