

HP Designjet 10000s 印表機系列

使用指南



法律通告

本文件所含資訊如有變更，恕不另行通知。

Hewlett-Packard 對本文件不作任何形式的保證，包括但不限於就銷售合適性及適合特定用途的暗示性保證。

Hewlett-Packard 對本文件所包含的錯誤，以及因提供、執行或使用本文件所造成的偶發或引發損害概不負責。

事先未獲得 Hewlett-Packard Company 的書面許可，不得擅自影印或翻譯本文件的任何內容。

目錄

1 簡介

使用本指南 2
簡介 2
如何使用 … 2
故障排除 … 2
關於 … 2
索引 2
印表機的主要元件 2
前視圖 2
後視圖 3
加熱器 4
印表機前控制面板 5
前控制面板控制和指示燈 5
使用前控制面板 6
主捲動桿控制 8
材質進紙端控制面板 8
捲紙端控制面板 8
支腳開關 9
印表機加熱器 10
加熱器前控制面板 10
定義加熱器參數 10
連接至電腦 11
選擇系統設定 11
連接程序 11
開啓/關閉電源 12
開啓印表機電源 12
開啓加熱器電源 14
關閉電源 14
關閉印表機電源 14
關閉加熱器 15
更換墨水匣 16
列印模式 19
安全預防措施 20
一般警告 20
一般注意事項 21
有關處理的預防措施 22
電源供應 22
印表機 22
定期檢查與維護 22

耗材 22

2 如何執行基本的材質操作？

使用主捲動桿將材質安裝到印表機中 26
使用次捲動桿將材質捲筒安裝到印表機中 39
使用捲紙軸 47
使用材質邊緣擋板 56
張力桿 57
組裝進紙端張力桿 58
捲紙端組裝方法 58
使用材質捲紙管凸緣 59
安裝材質捲紙管凸緣 60
變更印字頭高度 63
從印表機上取出材質捲筒 66
裝入裁切的單張紙 68
手動送入材質 71
使用手動拼圖 72
增加/減小材質上的壓力 76
暫停或取消列印工作 77
使用主捲動桿位移裝入材質 79

3 如何使用雙材質捲筒？

將雙材質捲筒安裝在個別的捲動桿上 97
將雙材質捲筒安裝在主捲動桿上 110
使用捲紙軸 (雙材質捲筒) 118
雙材質捲筒捲紙方法 1 118
雙材質捲筒捲紙方法 2 122
雙材質捲筒捲紙方法 3 125
雙材質捲筒捲紙方法 4 129
調整次捲動桿的背面張力 130
取下雙捲筒材質邊緣擋板，進行全材質寬度列印 131

4 如何進行雙面列印

在重新捲繞後列印在材質的背面 137
列印來自進紙端的材質背面 (在捲紙端調整方向以後) 145
列印在來自捲紙軸材質的背面 (不需從捲紙端調整方向) 153

5 如何使用襯底列印

使用襯底進行雙面列印 162
列印網狀防水材 (不含專用襯底) 176
配合襯底使用特殊邊緣擋板 189
使用襯底分離桿 194
安裝分離桿支撐組件 195
安裝分離桿 197

6 如何維護印表機？

定期維護指南 199
每日印字頭維護 200

清潔擦拭器刀片和海綿 201
清潔封蓋裝置 206
準備長時間關閉電源 (2 到 4 週) 209
供墨系統存放 209
將印表機從長時間電源關閉狀態恢復使用時 (少於 2 週) 211
清潔供墨系統 211
填充供墨系統 214
清潔印表機的外殼 215
清潔後蓋與材質進紙匣 215
清潔壓板 216
清潔托架 217
更換廢墨水瓶 218
一般印字頭恢復 221
IQ print (影像品質圖件) 222

7 如何獲得最佳影像品質？
列印影像品質圖件 224
解譯影像品質圖件 226
管理材質類型 227
複製材質類型以建立新類型 227
建立新的材質類型 228
修改材質類型設定 229
刪除材質類型 230
校準印表機 232
校準材質前移 232
執行印字頭位置調整 234
後移調整圖件 236
列印時後移調整 237
調整加熱器及列印模式設定 238

8 故障排除… (故障排除主題)
故障排除… (檢查清單) 242
印字頭卡紙 243
未安裝墨水匣 245
未測得墨水匣 245
墨水匣使用壽命將盡 246
墨水匣已超過使用期限 246
錯誤訊息 246
服務錯誤 247
POC 錯誤訊息 247
引擎錯誤訊息 247
系統錯誤訊息 247
操作員錯誤訊息 247
墨水匣 248
墨水燈閃爍 249
未安裝廢墨水瓶 249
廢墨水瓶已滿 249
材質堵塞 250
材質 250

錯誤燈號閃爍 251
其他訊息 251
音效異常 251

9 列印品質之故障排除

10 關於…(基本知識主題)
操作條件 256
安裝空間 256
環境條件 256
操作溫度與濕度等級 256
不能安裝印表機的位置 257
電源供應 257
電源 257
烘乾機 258
排氣組件 258
前控制面板訊息和印表機狀態 259
前控制面板訊息 259
初始化顯示 259
線上狀態 (閒置模式) 顯示 259
線上狀態 (列印模式) 顯示 259
線上狀態 (列印暫停模式) 顯示 259
列印暫停、繼續 259
列印取消 (結束) 260
線上狀態 (列印資訊模式) 顯示 260
離線 (功能表模式) 顯示 261
關機狀態顯示 261

11 關於材質
儲藏材質 263
棄置材質 263
使用材質 264
處理圖件 264
其他預防措施 264

12 關於供墨系統
墨水匣 265
更換墨水匣 267
墨水匣儲藏及棄置 268
HP 790 廢墨水瓶 269
處理廢墨水瓶注意事項 269
HP 790 保護蓋清潔套件 269
HP 790 擦拭器清洗液套件 270
HP 790 供墨系統存放套件 270
HP 790 供墨系統清潔套件 270

13 關於廢棄物管理
一般建議 272

14 關於前控制面板功能表
功能表操作 274
功能表結構 274
前控制面板的選取及設定動作 274
定義設定的步驟 274
定義數值的步驟 275
字元清單 276
INK (墨水) 功能表及訊息 277
更換空墨水匣 277
在列印期間更換墨水匣 277
墨水護蓋打開 278
墨水匣中沒有墨水 278
MEDIA (材質) 功能表 278
MEDIA REG (材質註冊) 功能表 279
選取材質類型編號 (SELECT MEDIA) 280
設定材質類型名稱 (RENAME MEDIA) 280
材質前移值 (MEDIA ADV VALUE) 280
製造預設材質前移值 (MFNG VAL) 281
乾燥時間值 (DRY TIME VALUE) 281
列印模式設定值 (PRINT MODE) 281
列印方向設定 (PRINT DIRECTION) 282
使用材質邊緣擋板 (USE EDGE GUARD) 282
材質前移模式 (MEDIA ADV MODE) 282
前緣留邊模式 (LEADING EDGE) 283
真空度設定 (VACUUM LEVEL) 283
前加熱器初始溫度設定 (FRONT HEATER T) 284
列印加熱器初始溫度設定 (PRINT HEATER T) 284
後加熱器初始溫度設定 (REAR HEATER T) 285
色條設定 (COLOR STRIPE) 285
印字頭噴墨模式設定 (IMAGE GRADIENT) 286
印字頭高度設定 (PH HEIGHT VAL) 286
雙向列印位置 (左) 調整 (YY BIDIR DEF(L)) 286
雙向列印位置 (右) 調整 (YY BIDIR DEF(R)) 287
雙向列印位置 (左) 調整 (YY BIDIR F.D (L)) 287
雙向列印位置 (右) 調整 (YY BIDIR F.D (R)) 287
印字頭清潔模式 (PH CLEANING) 288
材質後移調整 (BACK ADJUST VAL) 288
材質前移偏好 (ADVANCE PREF) 288
列印模式偏好 (PRINT MODE PREF) 289
加熱器偏好 (HEATER PREF) 289
材質寬度偵測 (WIDTH DETECTION) 289
材質寬度 (MEDIA WIDTH) 290
襯底寬度 (LINER WIDTH) 290
去除黏性模式 (UNSTICK MODE) 290
印字頭休息期間 (PH REST PERIOD) 290
印字頭休息時間 (PH REST TIME) 291
印字頭溫度休止 (PH TEMP REST) 291
刪除材質類型 (DELETE MEDIA) 291
複製材質類型 (COPY MEDIA) 291

貼上材質類型 (PASTE MEDIA) 292
材質類型的預設值 292
材質前移校準 294
材質前移校準圖件 294
材質前移調整列印 295
後移調整圖件 295
材質後移調整值 296
PH. MAIN (印字頭維護) 功能表 296
供墨系統最佳化 (INK SYS OPT) 296
保護蓋清潔 (CAP CLEANING) 297
擦拭器清潔 (WIPER CLEANING) 297
清洗印字頭 (WASH PRINTHEADS) 297
印字頭高度 (PH HEIGHT ADJ) 297
墨水 (INK WASTE) 298
PH. RECOVERY (印字頭恢復) 功能表 298
FEED (進紙) 功能表 298
PRINTER (印表機) 功能表 299
列印設定 (CONFIG PRINT) 299
列印錯誤紀錄資訊 (ERROR LOG PRINT) 299
列印紀錄 (HISTORY PRINT) 299
ADJUST (調整) 功能表 300
調整圖樣列印 (TEST PRINTS) 300
印字頭位置調整 (#YY PH ROW VAL) 300
印字頭位置調整 (#YY PH TO PH VAL) 301
雙向列印位置 (左) 調整 (YY BIDIR DEF(L)) 301
雙向列印位置 (右) 調整 (YY BIDIR DEF(R)) 301
雙向列印位置 (左) 調整 (YY BIDIR F.D (L)) 301
雙向列印位置 (右) 調整 (YY BIDIR F.D (R)) 302
SETUP (設定) 功能表 302
前控制面板語言 (LANGUAGE) 302
警告聲 (嗶) 302
墨水警告聲結束 (END OF INK BEEP) 303
開機韌體版本顯示 (BOOT VERSION) 303
F/W 版本顯示 (F/W VERSION) 303
主 PCA 版本顯示 (MAIN PCA VER) 303
ICB 板版本顯示 (CARRIAGE PCA) 303
ASIC 版本顯示 (ASIC VER) 304
加熱器 H/W 版本顯示 (HEATER HW VER) 304
加熱器 F/W 版本顯示 (HEATER FW VER) 304
HEB 板 H/W 版本 (HEB 版本) 304
USB 位址 (USB ADDRESS) 304
USB 速度 (USB SPEED) 305
出廠預設設定 (FACTORY DEFAULT) 305

15 關於加熱器

加熱器 307
加熱器溫度設定 308
各材質預設加熱器溫度 309
加熱器溫度設定流程 309

溫度控制 310
維持預設溫度 310
維持待機溫度 310
關閉加熱器 310
加熱器前控制面板 311
在一般模式下顯示 311
顯示 — 加熱器於 311
顯示 — 加熱器關閉 311
顯示 — 加熱器交流電源關閉 311
加熱器參數設定模式 311
設定項目和參數 312
加熱器錯誤訊息 312

16 關於印表機規格
技術規格 316
生態規格 317

17 關於訂購耗材與附件
訂購耗材 320
訂購材質 320
訂購附件 322

18 關於尋求援助
HP 顧客貼心服務 323
HP Designjet 線上 324

索引 325

1 簡介

- 使用本指南
- 印表機的主要元件
- 印表機前控制面板
- 主捲動桿控制
- 印表機加熱器
- 連接至電腦
- 開啓/關閉電源
- 更換墨水匣
- 列印模式
- 安全預防措施
- 有關處理的預防措施

使用本指南

《使用印表機》整理爲下列章節。

簡介

本章爲新使用者提供印表機及其文件的簡介。

如何使用 …

這幾章將協助您執行各種不同的程序，例如裝入材質或更換墨水匣。 其中許多程序均以圖解說明。

故障排除 …

這幾章將協助您解決在列印時可能發生的問題。

關於 …

這幾章包含參考資訊，涵蓋印表機規格，以及各種材質類型、供墨系統及其他附件的零件編號。

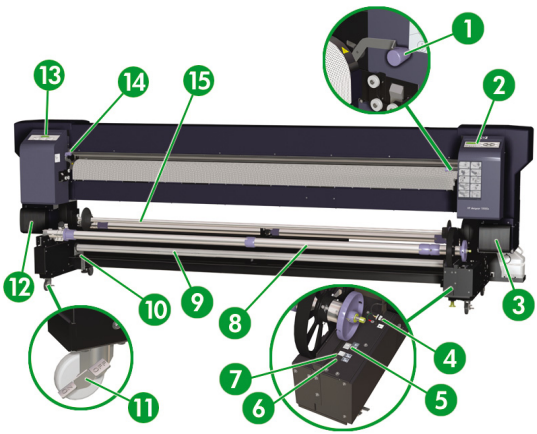
索引

除目錄以外，本指南還提供依筆劃順序排列的索引以協助您快速尋找主題。

印表機的主要元件

以下的印表機前視圖與後視圖顯示了印表機的主要元件。

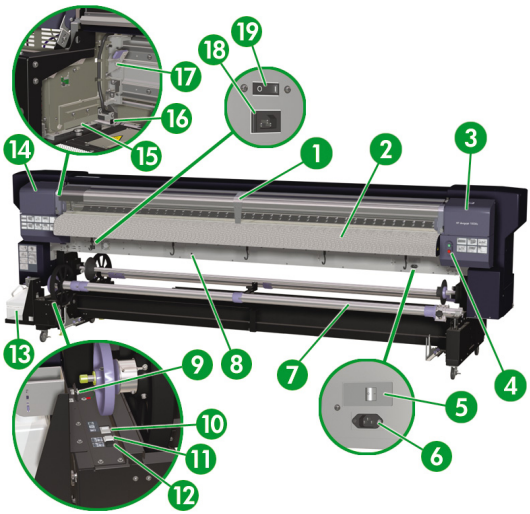
前視圖



1. 裝入材質手柄
2. 印表機前控制面板

3. 右側供墨區
4. 支腳開關連接
5. 材質捲繞方向開關
6. 材質捲繞開關 (白色)
7. 材質前移開關 (黑色)
8. 主捲動桿
9. 張力桿
10. 張力桿輔助器
11. 腳輪
12. 左側供墨區
13. 加熱器前控制面板
14. 材質壓柄
15. 次捲動桿

後視圖

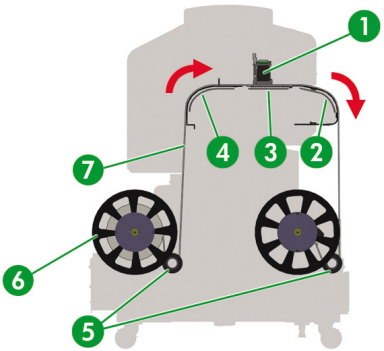


1. 後蓋
2. 材質出口
3. 擦拭器護蓋

4. 印表機處於線上 — 取消鍵
5. 加熱器開關
6. 加熱器電源插座
7. 主捲動桿 (捲紙軸)
8. USB 連接埠
9. 支腳開關連接器
10. 材質捲繞方向開關
11. 材質捲繞開關 (白色)
12. 材質前移開關 (黑色)
13. 廢墨水瓶
14. 保護蓋
15. 托架保護罩
16. 刷子
17. 印字頭高度手柄
18. 印表機電源插座
19. 印表機電源開關

加熱器

印表機內有三個加熱器，用來將列印的影像穩固於材質之上。 各加熱器是分開控制的。



1. 印字頭
2. 後加熱器 (烘乾墨水、穩固列印影像)
3. 列印加熱器 (把墨水固著於材質)

4. 前加熱器 (預熱材質)
5. 張力桿
6. 主捲動桿
7. 材質

警告！ 請勿觸摸紙張通道上的加熱器表面， 以免造成灼傷。

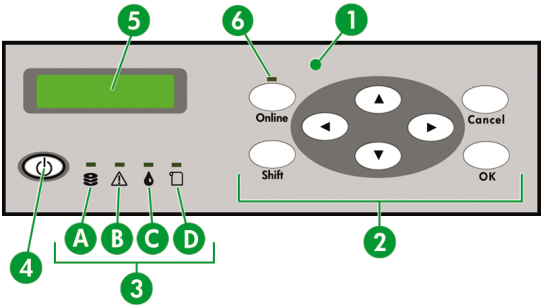
印表機前控制面板

本節將說明印表機前控制面板上提供的各種控制和指示燈，以及如何將其用來控制基本的印表機功能。

前控制面板控制和指示燈

印表機前控制面板位於印表機正面的右側。 它具有下列重要功能：

- 必須用於執行某些操作，例如：裝入與取出材質。
- 可顯示印表機、墨水匣、材質等狀態的最新資訊。
- 可在使用印表機時提供指引。
- 可在適當時機提供警告與錯誤訊息。
- 可用於變更印表機設定值，從而改變印表機的操作。



前控制面板具有下列元件：

1. 聲音警告蜂鳴器。
2. 用來設定印表機功能的按鍵。
   - Online (線上) 鍵可使印表機上線或離線，並可讓您存取前控制面板功能表群組。
   - Shift 鍵可用於在功能表群組之間進行切換。
   - Cancel (取消) 鍵可取消輸入參數。

- OK (確定) 鍵可選擇功能表或確認參數。
- 四個方向鍵可選擇功能表或選擇功能表選項 (選項、增加/減少數字)。

3. LED 指示燈亮起、閃爍或關閉代表印表機的狀態。

   A. 綠色資料 LED 燈號表示資料接收狀態。

   - 閃爍：正從電腦接收列印指令
   - 關閉：未從電腦接收任何指令

   B. 橘色錯誤 LED 燈號表示是否發生錯誤。

   - 亮起：發生未知錯誤
   - 閃爍：警告狀態 (捲紙軸逾時錯誤)
   - 關閉：正常 (未發生錯誤)

   C. 綠色墨水 LED 燈號表示墨水匣狀態。

   - 亮起：所有墨水匣均存在
   - 閃爍：至少有一個墨水匣墨水即將用盡
   - 關閉：無墨水 (至少有一個墨水匣墨水已用盡)

   D. 綠色材質 LED 燈號表示是否裝入材質。

   - 亮起：材質已裝入 (捲筒紙或裁切的單張紙)
   - 關閉：未裝入材質

4. 電源鍵可用於開啓與關閉印表機電源。
5. LCD 可顯示資訊和功能表。
6. 綠色 Online (線上) LED 燈號表示是否印表機已在線上。

   - 亮起：線上
   - 閃爍：線上暫停模式
   - 關閉：離線

使用前控制面板

啓用功能表操作：

1. 按下 Online (線上) 鍵進入離線模式。
2. 當印表機進入離線模式時，會顯示功能表群組螢幕。



功能表群組選項：

- 使用 ▲、▶、▼ 和 ◀ 鍵選擇功能表群組。
- 使用 Shift 鍵在功能表群組螢幕之間切換。

若要存取功能表，使用所要存取功能表群組的對應方向鍵。



若要切換至下一個功能表群組，按下 Shift。



若要切換至下一個功能表群組，按下 Shift。



如果選擇了功能表群組中的功能表，就能選擇選項或子功能表：

- ▲和 ▼ 鍵：在同一等級的功能表之間切換。
- ◀ 鍵：返回功能表群組選項。
- OK (確定) 鍵：選擇子功能表或選項以變更參數。

設定會變更參數：

- ▲ 和 ▼ 鍵：在參數之間切換，或增減選定的值。
- ◀ 和 ▶ 鍵：當輸入值時，變更您要修改的數字。

設定參數或取消：

- OK (確定) 鍵：設定參數。
- Cancel (取消) 鍵：取消輸入參數值，並返回子功能表/選項選擇。

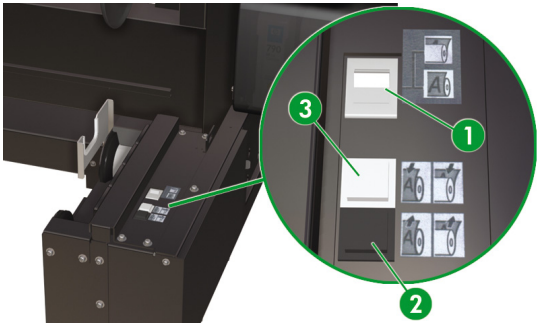
主捲動桿控制

本節將說明爲進紙和捲紙端傳動裝置以及相關支腳遙控開關所提供的控制功能。

材質進紙端控制面板

注意 材質前移和重新捲繞一律是指材質從印表機的進紙端經過材質通道到捲紙端，而非材質在主捲動桿上前移或重新捲繞。

材質進紙控制位在印表機進紙端上主捲動桿傳動裝置旁的控制面板上。 此控制面板提供手動控制材質經由材質通道前移或重新捲繞所需切換功能 (從印表機的進紙端到捲紙端)。 同時也提供選擇以主捲動桿的哪一端來捲動材質的方法 (內或外)。



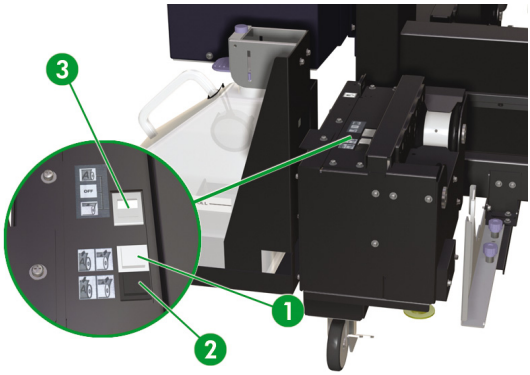
主捲動桿傳動控制：

1. 白色雙向材質捲繞方向開關 (1) 用來選擇主捲動桿要捲繞材質的一端 (內或外)。
2. 黑色材質前移按鈕開關 (2) 可依照捲繞方向開關所設定的方向，將材質從主捲動桿送入至列印路徑 (從印表機的進紙端到捲紙端) (1)。 利用連接在印表機進紙端上支腳切換上的黑色按鈕，也可以用來控制相同的操作。
3. 白色材質重新捲繞按鈕開關 (3) 用來將材質重新捲繞到主捲動桿，並經由列印路徑 (從印表機的進紙端到捲紙端) 返回到主捲動桿上。 利用連接在印表機進紙端上支腳開關上的黑色按鈕，也可以用來控制相同的操作。

捲紙端控制面板

注意 材質前移和重新捲繞一律是指材質從印表機的進紙端經過材質通道到捲紙端，而非材質在主捲動桿上前移或重新捲繞。

材質捲紙控制位在印表機捲紙端主捲動桿 (捲紙軸) 傳動裝置旁的控制面板上。 此控制面板提供手動控制材質經由材質通道前移或重新捲繞所需切換功能 (從印表機的進紙端到捲紙端)。 同時也提供選擇以主捲動桿 (用以捲紙) 的哪一端來捲動材質的方法 (內或外)。

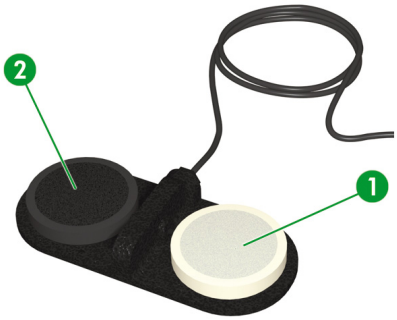


捲動桿傳動控制：

1. 白色材質重新捲繞按鈕開關 (1) 可依照捲繞方向開關所設定的方向，將材質從主捲動桿重新捲繞至列印路徑 (從印表機的進紙端到捲紙端) (3) 。 利用連接到印表機進紙端上支腳開關的黑色按鈕，也可以用來控制相同的操作
2. 黑色材質前移按鈕開關 (2) 用來將材質放入主捲動桿 (捲紙軸) 以通過列印路徑 (從印表機的進紙端到捲紙端)。 利用連接在印表機進紙端上支腳切換上的黑色按鈕，也可以用來控制相同的操作。
3. 三向材質捲繞方向開關 (3) 用來停用傳動以及選擇捲動軸要捲繞材質的一端 (內或外)。

支腳開關

印表機配備兩個遙控支腳開關，一個用來控制進紙端的主捲動桿傳動功能，另一個用來控制捲紙端的主捲動桿傳動功能。 這兩個支腳開關完全相同，含有一個黑色按鈕開關 (2) 和一個白色按鈕開關 (1)。 這些開關和主進紙和捲紙軸裝置控制面板上的對等按鈕開關具有完全相同的功能。

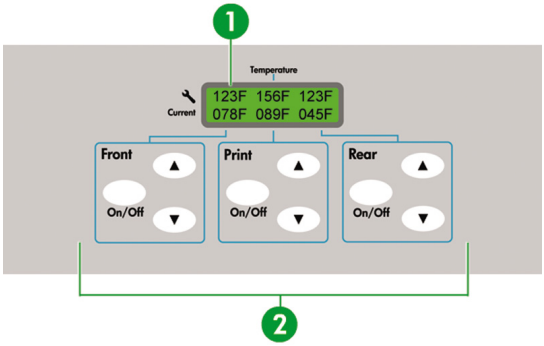


印表機加熱器

本節將說明如何控制用來烘乾列印材質的印表機加熱器。

加熱器前控制面板

加熱器的前控制面板位在印表機正面的左側。 加熱器前控制面板顯示 Front (前)、Print (列印)、Rear (後) 加熱器的設定， 也可以用來控制溫度設定。



1. 位在控制面板最上方的顯示螢幕，顯示每個加熱器的目標溫度和目前溫度。
2. 三個 On/Off (開/關) 開關可開啓或關閉三個加熱器。 這三對 ▲ 或 ▼ 鍵可用來提高或降低相應加熱器的溫度。

定義加熱器參數

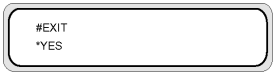
1. 在加熱器前控制面板上，同時按下 On/Off (開/關) 鍵和 ▲、 ▼ 鍵可進入參數設定模式。



2. 使用加熱器前控制面板上的 ▲ 和 ▼ 鍵選擇設定參數，再按下加熱器前控制面板上的 On/Off (開/關) 鍵以修改所顯示的設定項目。
3. 使用 ▲ 和 ▼ 鍵選擇值，並按下 On/Off (開/關) 鍵加以確認。

注意 如果您選擇了不正確的設定值，則可再按一次 On/Off (開/關) 鍵以取消設定並重複步驟 2。

4. 若要結束參數設定模式，捲動至 **EXIT** (結束) 選項並按下 On/Off (開/關) 鍵以選擇 **YES** (是)。



5. 按下加熱器前控制面板上的 On/Off (開/關) 鍵加以確認。

連接至電腦

本節說明系統設定與纜線連接程序。

注意 連接或拔下 USB 纜線之前，請關閉印表機電源。

選擇系統設定

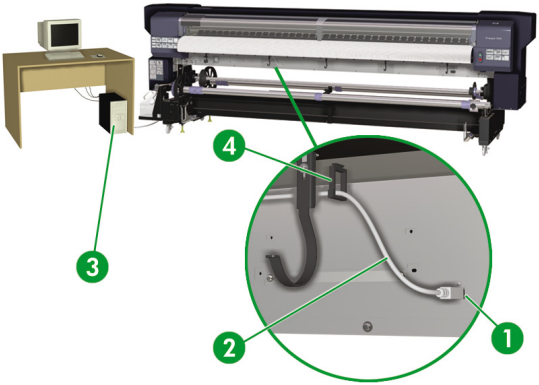
可採用以下兩種連接方式。

1. 印表機
2. USB 介面
3. 印表機伺服器 (RIP)

連接程序

小心 請確定 USB 纜線已正確佈線，以避免與材質接觸。

注意 連接 USB 纜線之前，應確保已安裝 RIP，以便讓作業系統偵測到印表機。 有關安裝說明，請參閱 RIP 隨附的說明。



請按以下步驟連接 USB 纜線：

1. 如果已連接 USB (2) 纜線，請將纜線從印表機背面拔下。
2. 在前控制面板上關閉印表機電源。
3. 使用背面的電源開關關閉印表機電源。
4. 將 USB 纜線 (2) 連接至印表機背面的 USB 連接器 (1)。

5. 使用隨附的纜線固定鉗 (4)，根據電腦和印表機的相對位置來固定 USB 纜線 (2) 的兩端。
6. 將 USB 纜線連接到電腦上的 USB 連接器上 (3)。
7. 使用背面的電源開關開啓印表機電源。
8. 在前控制面板上開啓印表機電源。
9. 在電腦上，選擇該印表機。

開啓/關閉電源

警告！ 僅限使用 200-240 V AC 電源供應電壓。

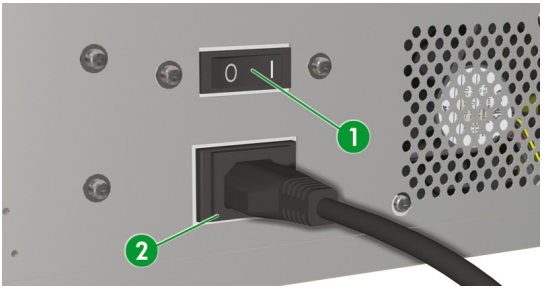
確定印表機接地良好。 如果未將印表機接地，可能會導致觸電、火災，且易造成電磁干擾。

小心 連接及從電源插座上拔下電源線時，請務必握住電源線的插頭。 切勿拉扯電源線，以免損壞電源線並導致火災與觸電。

開啓印表機電源

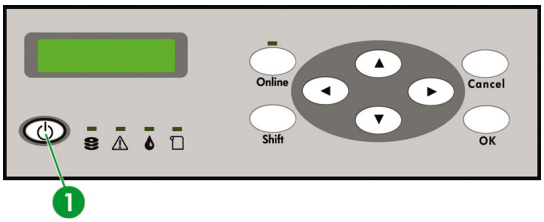
1. 關閉 (位置 0) 印表機背面的印表機開關 (1)，然後將隨附電源線的一端插入印表機的電源插座 (2)。將纜線另一端的電源插頭插入合適的電源插座。

   警告！ 不要在印表機的電源插座上插接多個裝置以免超載。 僅將印表機與 HP 提供的電源線搭配使用。 請勿損壞、裁切或維修電源線。 損壞的電源線會導致火災與觸電。 請使用 HP 認可的電源線來替換損壞的電源線。

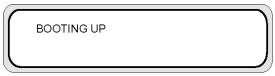


2. 開啓 (位置 1) 在印表機背面的印表機開關 (1) (印表機背面的左側)。

3. 按下前控制面板上的 POWER ON/OFF 鍵 (1)。



4. 按下「開啓電源」開關時，印表機將執行開機自我診斷測試，前控制面板上會顯示下列訊息。







(如果已裝入 64 英吋的捲筒紙)。

注意 除非發生緊急情況，僅在前控制面板顯示 **PRINTER READY** (印表機就緒) 時才關閉印表機。 請勿在前控制面板顯示 **INITIALIZING** (正在起始化) 或 **PH.RECOVERY** (恢復印字頭) 時關閉印表機電源，以免產生墨滴並損壞印字頭。

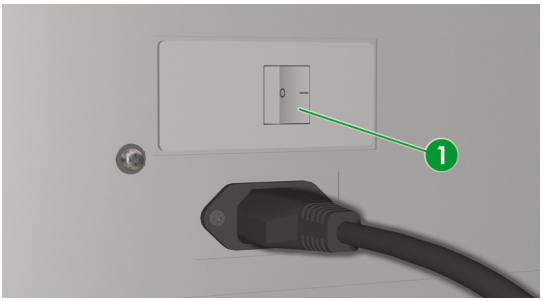
5. 開啓印表機電源時，加熱器前控制面板顯示幕將會開啓。 請開啓印表機背面的「開啓/關閉加熱器電源」開關以使用加熱器。

加熱器電源關閉時，前控制面板上會顯示下列訊息。



開啓加熱器電源

▲ 按下印表機背後的電源開關 (1) (印表機背面右側)。



注意 僅在印表機已完全關閉可供卸除、安裝或維修時，才使用印表機背面的加熱器開關。

關閉電源

關閉印表機電源

警告！ 印表機配備內部時鐘，因此可自動清洗印字頭，從而使部分墨水流過印字頭，讓印字頭保持良好狀態。 此操作將在最初 20 個小時未進行列印後執行，並且每 3 天會執行一次。 如果長時間關閉印表機電源，此程序就不會執行。 如果沒有墨水經常流過印字頭，噴嘴內的墨水就會變乾，導致無法恢復印字頭，從而使印字頭發生故障。 這意味著需要更換昂貴的印字頭。

僅在關閉印表機電源以便移動印表機、將印表機連接至電腦或者安裝或維護印表機零件時，才應使用印表機背面的印表機電源開關。

小心 如果您因任何理由而需讓印表機進行無人看管列印，請確保**電源已開啓**、**墨水匣墨水充足**，且**廢墨水瓶是空的**，如此自動維護 (在最初 20 個小時未進行列印後執行，並且每 3 天會執行一次) 在您不在的時間即可成功執行。 如有必要，請安裝新的墨水匣。 如果更換的墨水匣中仍含有墨水，當您將其放回印表機時，可重複使用。

警告！ 如有下列情況發生，請關閉印表機並將電源線從電源插座拔下：將手伸入印表機內部、印表機冒煙或發出異味、印表機發出正常操作時不會發出的異常噪音、金屬片或液體 (不是在清潔與維護例行程序期間) 接觸印表機的內部零件、出現雷雨 (打雷/閃電) 、發生電源故障。

小心 連接及從電源插座上拔下電源線時，請務必握住電源線的插頭。 切勿拉扯電源線，以免損壞電源線並導致火災與觸電。

▲ 按下前控制面板上的「電源開啓/關閉」鍵幾秒鐘以關閉電源。



前控制面板會顯示上述訊息，表示正在執行關機程序。 在此程序結束時，電源就會關閉。

如果只是要暫時關閉印表機電源，則可在按下 Cancel (取消) 鍵的同時按下「電源開啓/關閉」鍵，以避免執行清洗印字頭操作。

建議務必進行清洗印字頭操作。

小心 僅在關閉印表機電源以便移動印表機、將印表機連接至電腦或者安裝或維修印表機零件時，才應使用印表機背面的印表機電源開關。

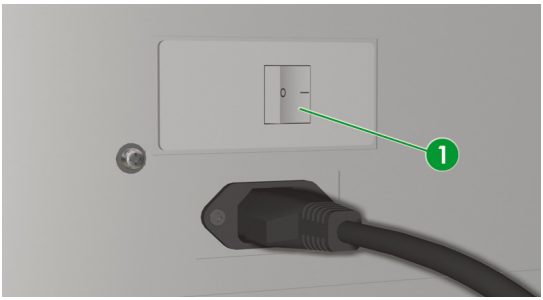
關閉「開啓/關閉電源」開關，等待至少十秒鐘，然後再次開啓電源。

最後一次執行列印程序 20 小時後，印表機將清洗印字頭，且每 3 天會執行一次。 我們建議您將印表機電源一直保持開啓狀態。

關閉加熱器

▲ 按下加熱器前控制面板上的 On/Off (開/關) 鍵以關閉加熱器電源。

在正常使用情況下，您不需要使用印表機背面的加熱器電源開關 (1) 來關閉加熱器電源。



注意 僅在印表機已完全關閉可供卸除、安裝或維修時，才使用印表機背面的加熱器開關。

更換墨水匣

小心 請務必使用原裝 HP 墨水匣。 這些墨水匣專爲取得高品質的影像效能及可靠的印表機操作而設計。 使用非 HP 墨水可能會導致較差的列印品質與印表機故障。 不同溶劑墨水的危險性可能各不相同。 HP 未使用本印表機對非 HP 墨水進行產品安全測試，因此對使用非 HP 墨水可能導致的任何損失或損壞概不負責。

HP 墨水匣必須在墨水匣上指示的「安裝到期日」之前安裝。 使用超過「安裝到期日」3 個月的墨水匣，可能會導致列印品質下降或印表機故障。

注意

如果無法插入墨水匣，請檢查顏色是否與插槽相符。 機械式按鍵可防止墨水匣插入錯誤的插槽中。

將墨水匣插入印表機之前請勿搖動墨水匣。

需要更換墨水匣時，前控制面板即會通知。



XX：墨水名稱 (K：黑色，Lm：淡洋紅色，Lc：淡青色)

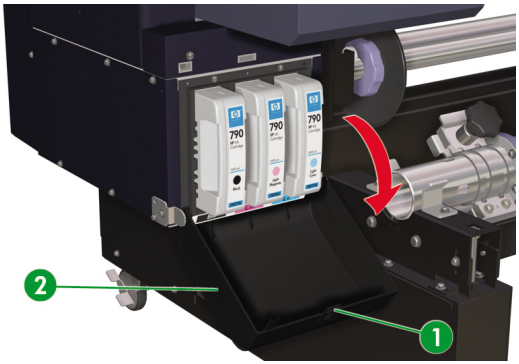


XX：墨水名稱 (C：青色，M：洋紅色，Y：黃色)

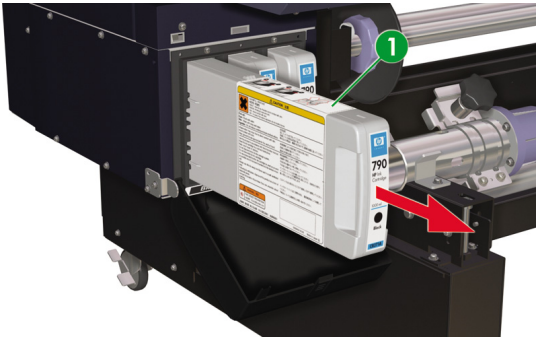
注意 更換墨水匣時，印表機將繼續列印。

更換空墨水匣：

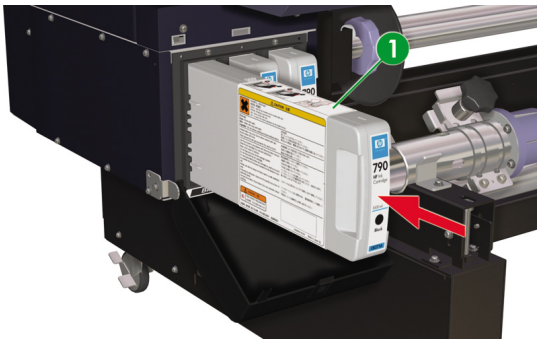
1. 按下扣夾 (1) 打開墨水護蓋 (2)。



2. 從印表機上取出墨水匣 (1)。



3. 將新墨水匣 (1) 插入印表機。



4. 合上墨水護蓋 (1)。



列印模式

本印表機提供 14 種不同的列印模式。 根據材質的類型、產能和影像品質來選擇列印模式。



注意 本印表機的建議列印模式爲 “NORMAL” (一般) 模式。 如果產能和影像品質對您很重要時，請使用其他模式。

當處理列印工作的電腦具有慢速 CPU、較低的記憶體或硬碟容量時，應使用 FAST (快速) 列印模式。 使用這些模式會強調電腦處理速度，因而 RIP 時間會減少，但輸入解析度爲 360 x 360 dpi。 因此，相較於一般模式，列印出的影像品質會下降。

材質寬度與拼圖原點設定值將無法儲存。

1. “NORMAL” (一般)(產能 + 影像品質導向 — 4 - 通道) 這是本印表機的標準列印模式，也是您在一般情況下應使用的模式。 其列印解析度爲 720 x 720 dpi，列印速度爲 16 m2/h。 影像品質以高解析度處理。
2. “H-QUALITY” (高品質) (影像品質導向 — 8 - 通道) 本模式適用於具有低乾燥效能或在 NORMAL (一般) 模式下呈現明顯不均勻列印效果的材質。 列印解析度與 NORMAL (一般) 模式相同，720 x 720 dpi，而列印速度爲 NORMAL (一般) 模式速度的一半。
3. “H-DENSITY” (高密度) (高密度列印 — 8 - 通道) 本模式是針對在透明材質如 FF、透明乙烯基材質和其他這類材質上列印而設計的，這些材質需要進行高密度列印。 如果使用具有低乾燥效能的材質，則單向列印特別有效。 100% 密度的單色影像是以 200% 密度列印。 列印速度與 H-QUALITY (高品質) 相同。
4. “3 TIMES” (3 倍) (高密度列印 — 12 - 通道) 本模式是針對在透明材質如 FF、透明乙烯基材質和其他這類材質上列印而設計的，這些材質需要進行高密度列印。 100% 密度的單色影像是以 300% 密度列印。 列印速度比 NORMAL (一般) 模式慢上三倍。
5. “H-QUALITY2” (高品質2) (影像品質導向 — 16 - 通道) 本模式適用於具有低乾燥效能或在「H-QUALITY」(高品質)模式下呈現明顯不均勻列印效果的材質。 列印解析度與「一般」模式相同，720 x 720 dpi，而列印速度爲「H-QUALITY」(高品質) 模式速度的一半。
6. “H-DENSITY2” (高密度) (高密度列印 — 16 - 通道) 本模式是針對在透明材質如 FF、透明乙烯基材質和其他這類材質上列印而設計的，這些材質需要進行高密度列印。 針對具有低乾燥效能或在「H-QUALITY」(高品質) 模式下呈現明顯不均勻列印效果的材質，請使用此模式。 100% 密度的單色影像是以 200% 密度列印。 列印速度爲「H-QUALITY」(高品質) 模式速度的一半。
7. “DRAFT” (草稿)(產能導向 — 2 - 通道) 本模式提供的列印解析度爲 360 x 720 dpi，列印速度爲 30 m2/h，但密度比 NORMAL (一般) 模式低的多。 因此，依使用的材質類型而定，可能有很明顯的不均勻列印效果。 100% 密度的單色影像是以 NORMAL (一般) 模式的 50% 密度列印的。 本模式非常適用於檢查版面。
8. “FAST” (快速) (減少電腦處理時間— 4 - 通道) 本模式具有和 NORMAL (一般) 模式相同的密度和列印速度。
9. “F-H-QUALITY” (快速高品質) (減少電腦處理時間 — 8 - 通道) 本模式適用於具有低乾燥效能或在 FAST (快速) 模式下呈現明顯不均勻列印效果的材質，但速度只有 FAST (快速) 模式的一半。
10. “F-H-DENSITY” (快速高密度) (減少電腦處理時間 + 高密度列印 — 8 - 通道) 本模式提供和 H-DENSITY (高密度) 模式同等的密度和列印速度。

11. “F-3”（快速 3 倍）(減少電腦處理時間 + 高密度列印 — 12 - 通道) 本模式提供和 3 - TIMES (3 倍) 模式同等的密度和列印速度。

12. “F-H-QUAL2”（快速高品質2）(減少電腦處理時間 — 16 - 通道) 本模式適用於具有低乾燥效能或在 F-H-QUALITY (快速高密度) 模式下呈現明顯不均勻列印效果的材質。 列印速度爲「F-H-QUALITY」(快速高品質) 模式速度的一半。

13. “F-H-DENS2”（快速高密度2）(減少電腦處理時間 + 高密度列印 — 16 - 通道) 本模式提供和 H-DENSITY (高密度) 模式同等的密度，但列印速度只有一半。

14. “FINE DRAFT”（細稿）(產能 + 影像品質導向 — 4 - 通道) 本模式提供 540 x 720 dpi 的解析度，列印速度爲 20 m2/h，比 NORMAL (一般) 模式快上 20%。 相片的影像品質幾乎和 NORMAL (一般) 模式下的相同，但 100% 密度的單色影像是以 NORMAL (一般) 模式密度的 75% 列印的。 因此，如果色彩的暗度對您很重要時，則應使用 NORMAL (一般) 模式。

安全預防措施

本手冊中使用下列符號來確保正確使用印表機，以免損壞印表機。 請按照標有這些符號的說明進行操作。

警告！ 如果不按照標有此符號的指引進行操作，可能會導致嚴重的人身傷害或死亡。

小心 未能遵循標有本標誌指引可能導致輕微人身傷害或損壞產品。

一般警告

- 僅限使用 200-240 V AC 電源供應電壓。 不要在印表機的電源插座上插接多個裝置以免超載。
- 確定印表機接地良好。 如果未將印表機接地，可能會導致觸電、火災，且易造成電磁干擾。
- 請勿自行拆開或維修印表機， 請勿在新位置重新安裝印表機。 需要維修時，請致電當地的 HP 顧客服務代表。
- 僅將印表機與 HP 提供的電源線搭配使用。 請勿損壞、裁切或維修電源線。 損壞的電源線可能會導致火災與觸電。 請使用 HP 認可的電源線來替換損壞的電源線。
- 請勿讓金屬或液體 (HP 清潔套件中使用的液體除外) 接觸印表機的內部零件。 否則會導致火災、觸電或其他重大危險。
- 在下列任何情況下，請關閉印表機電源並從電源插座上拔下電源線：
  - 當手伸入印表機內部時。
  - 印表機冒煙或發出異味。
  - 印表機正常操作時發出前所未有的異常噪音。
  - 金屬片或液體 (不是在清潔與維護例行程序期間) 接觸印表機的內部零件。
  - 出現雷雨 (打雷/閃電) 天氣。
  - 發生電源故障。

- 印表機中使用的墨水以及 HP 清潔套件中的液體皆含有機溶劑 (乙二醇單丁醚醋酸酯，化學文摘社登記號碼： 112-07-2)。 處理、使用、存放及丟棄有機溶劑時，請遵守當地、州以及聯邦的所有相關法規。
- 墨水以及清潔套件中使用的液體皆爲易燃物。 請勿在距離明火、火花或其他火源 8 公尺 (25 英呎) 的範圍內使用或存放這些物品。
- 請勿在距離明火、火花或其他火源 8 公尺 (25 英呎) 的範圍內操作印表機。 請勿在距離印表機 8 公尺 (25 英呎) 的範圍內吸煙。
- 請在通風良好的區域安裝與操作印表機。
- 印表機的安裝必須符合當地、州以及聯邦有關工作場所中揮發性有機化合物的排放法規。 遵守這些法規是使用者的責任。 HP 建議在安裝時使用墨水蒸汽收集與排放系統或 HP 空氣淨化系統。 在安裝向外部大氣層排放墨水蒸汽的系統之前，請洽詢當地的空氣品質控制機構。 遵守當地、州以及聯邦的所有空氣污染控制法規和建築法規，是使用者的責任。
- 避免讓墨水接觸皮膚、眼睛和衣服。
  - 立即用肥皂水清洗皮膚。
  - 脫下沾有墨水的衣服以免墨水接觸皮膚。
  - 如果墨水濺入眼睛，請使用認可的洗眼站並在必要時洽詢醫生。

    如果沒有認可的洗眼站，請用冷水沖洗眼睛並在必要時洽詢醫生。
- 請勿吞食墨水。 如果吞食，請勿催吐，應立即進行治療。
- 請勿將墨水匣、清潔套件以及廢墨水瓶放置在兒童可觸及之處。
- 確定所有操作員均已接受使用緊急設備 (如洗眼站和滅火器) 的訓練，並知道自己所處的位置。

一般注意事項

- 請小心握住材質捲筒。 材質捲筒可能很重，在狹窄的空間內可能很難移動。 在部分情況下，應該由兩個人來移動和安裝材質捲筒。 如果材質捲筒掉落，可能會導致人身傷害或損壞印表機。
- 在印表機周圍留有足夠空間，以便能及時使用各種安全設備 (如洗眼站、滅火器、手套與安全玻璃分配器、以及防火廢物存放容器)。
- 請將沾有墨水的任何材質、用過的清潔與維護耗材以及抹布視爲易燃物。 妥善處理和丟棄。
- 如有安裝空氣淨化系統，請爲與印表機連接的排氣軟管留有足夠空間。 請正確定位這些軟管與空氣淨化系統，避免造成跌傷危險，或干擾印表機操作，例如：裝入與取出材質、更換墨水匣、檢查與更換廢墨水瓶。
- 連接及從電源插座上拔下電源線時，請務必握住電源線的插頭。 切勿拉扯電源線，以免損壞電源線並導致火災與觸電。
- 請勿觸摸紙張通道上的加熱器表面。 以免造成灼傷。

爲了確保安全操作印表機，請切記本手冊中的所有注意事項與警告。

有關處理的預防措施

建議您採取下列預防措施以免損壞印表機及其元件。

電源供應

- 僅限使用 200-240 V AC 電源供應電壓。
- 連接印表機之前，請檢查印表機電源插座極性是否正確且是否正確接地。 否則可能會導致火災與觸電的危險。
- 確定印表機接地良好。 如果未將印表機接地，可能會導致觸電、火災，且易造成電磁干擾。
- 不要在印表機的電源插座上插接多個裝置以免超載。
- 僅將印表機與 HP 提供的電源線搭配使用。

印表機

- 使用軟布將印表機擦拭乾淨。 您可以使用以中性洗滌劑濕潤的軟布。 請勿讓液體流入印表機， 以免導致火災與觸電的危險以及引起故障。 請勿使用苯或油漆稀釋劑清潔印表機， 以免損壞油漆。
- 切勿觸摸印字頭的噴嘴。 因爲噴嘴容易損壞或堵塞。

定期檢查與維護

- 每天清潔封蓋裝置與擦拭器刀片。
- 每天檢查擦拭器海綿的濕度。
- 長時間 (關閉電源兩週或更長時間) 關閉印表機時，請妥善存放供墨系統。
- 若長時間未使用印表機，請在列印前清潔並填充供墨系統。

耗材

- 墨水匣內的墨水屬於易燃物。 請勿將墨水匣暴露或存放在靠近明火、火花或其他火源的地方。
- HP 墨水匣必須在墨水匣上指示的「安裝到期日」之前安裝。 使用超過「安裝到期日」3 個月的墨水匣，可能會導致列印品質下降或印表機故障。
- 請勿拆開墨水匣。 墨水匣僅供列印用途。
- 避免讓墨水接觸皮膚、眼睛和衣服。
  - 立即用肥皂水清洗皮膚。
  - 脫下沾有墨水的衣服以免墨水接觸皮膚。
  - 如果墨水濺入眼睛，請使用認可的洗眼站並在必要時洽詢醫生。

    如果沒有認可的洗眼站，請用冷水沖洗眼睛並在必要時洽詢醫生。
- 僅使用 HP 廢墨水瓶。 必須按照說明來安裝廢墨水瓶，否則廢墨水可能會溢出。 開啓印表機電源之前，請務必安裝 HP 廢墨水瓶。 自動與手動維修週期均會產生廢墨水，您必須將其收集在 HP 廢墨水瓶中。 請勿從與 HP 廢墨水瓶連接的繫繩上移除保護蓋。 此保護蓋需要用來正確密封要棄置的 HP 廢墨水瓶。 請將 HP 廢墨水瓶直立放置。 不要放在可能導致其墜落的桌子或架子上。 廢墨水屬

於易燃物。 請讓裝有廢墨水的 HP 廢墨水瓶遠離明火、火花或其他火源。 必須目測 HP 廢墨水瓶的水位以防止其溢出。 如果廢墨水的水位高於指示線，則必須以空的 HP 廢墨水瓶進行更換。

- 取下裝有廢墨水的瓶子時，請在地板上放一張紙，然後將 HP 廢墨水瓶放在紙上。 這將有助於清潔任何溢出的墨水。 如果紙張上沾有墨水，請將其視爲易燃物來對待並妥善進行丟棄。
- 請勿將 HP 墨水匣存放在陽光直射的地方。 將 HP 墨水匣存放在陰涼、乾燥地方。 如此可防止墨水品質在存放期間下降。

2 如何執行基本的材質操作？

本章將說明如何執行基本材質操作，並引導您進行將捲筒紙或單張材質裝入印表機所需的一般工作順序。同時也提供其他與處理材質有關的工作詳細資料。

本章將說明下列工作：

- 使用主捲動桿將材質安裝到印表機中
- 使用次捲動桿將材質捲筒安裝到印表機中
- 使用捲紙軸
- 使用材質邊緣擋板
- 張力桿
- 使用材質捲紙管凸緣
- 變更印字頭高度
- 從印表機上取出材質捲筒
- 裝入裁切的單張紙
- 手動送入材質
- 使用手動拼圖
- 增加/減小材質上的壓力
- 暫停或取消列印工作
- 使用主捲動桿位移裝入材質

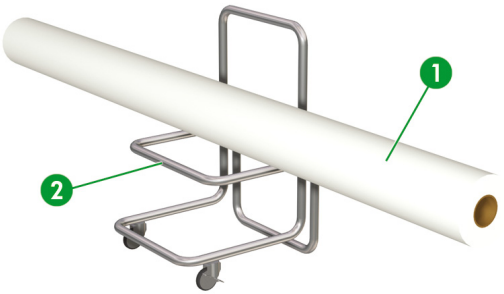
使用主捲動桿將材質安裝到印表機中

小心 請勿觸摸紙張通道上的加熱器表面。 以免造成灼傷。

請小心握住材質捲筒。 材質捲筒可能很重，在狹窄的空間內可能很難移動。 在部分情況下，應該由兩個人來移動和安裝材質捲筒。 如果材質捲筒掉落，可能會導致人身傷害或損壞印表機。

印表機的前控制面板訊息將會引導您完成材質裝入程序。 安裝材質捲筒：

1. 將材質捲筒 (1) 放在合適的桌面或推車 (2) 上。



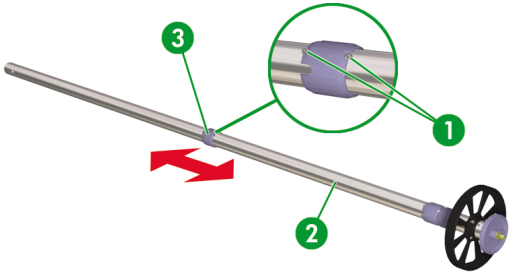
2. 將主捲動桿上的材質捲筒隔板調整爲相當於您要裝入材質捲筒的中間 (寬度的一半) 位置。

注意 材質捲筒隔板可防止因材質的重量造成捲筒的中央下垂。

   a. 取下材質捲筒隔板的兩個鎖定螺絲 (1)。

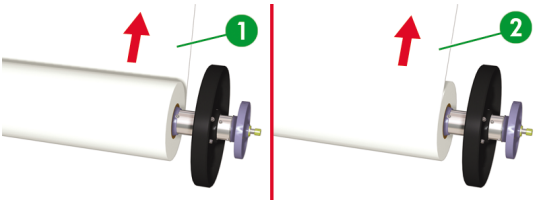
   b. 將隔板 (3) 滑到主捲動桿 (2) 上的所需位置。 一共有三個位置可以使用，各對應到不同寬度材質捲筒的中央位置。

   c. 更換兩個鎖定螺絲 (1) 並將其鎖緊。

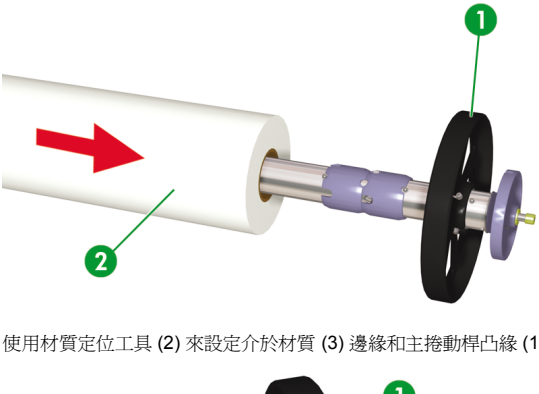


3. 將材質捲筒安裝在主捲動桿上。

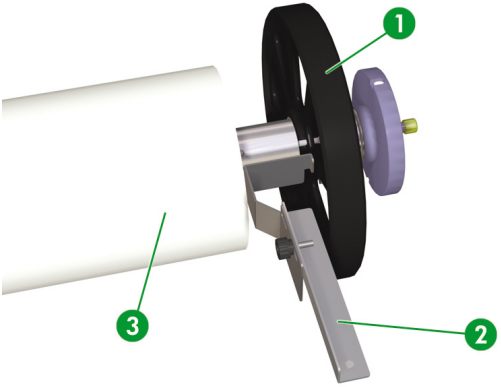
a. 確認待列印材質面的材質捲繞方向，可爲材質內部 (1) 或材質外部 (2)。



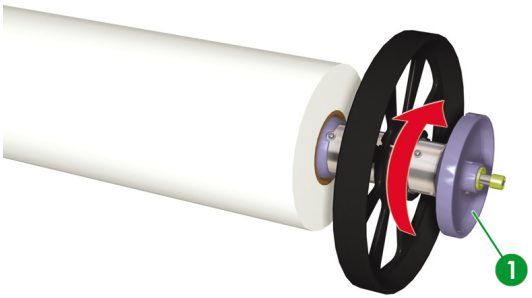
b. 小心將材質捲紙管 (2) 滑到主捲動桿 (1) 上。



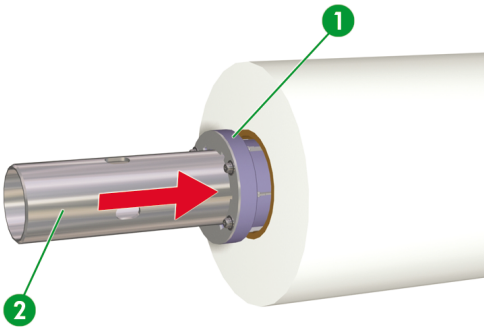
c. 使用材質定位工具 (2) 來設定介於材質 (3) 邊緣和主捲動桿凸緣 (1) 之間的正確距離。



d. 將主捲動桿的手輪 (1) 依順時針方向旋轉，直到碰到止動器爲止，以便將材質捲筒鎖定在主捲動桿上。

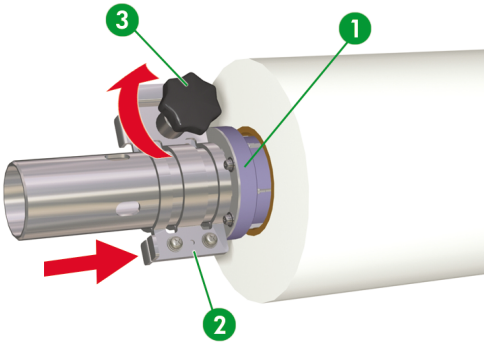


e. 在主捲動桿 (2) 上滑動鋸齒狀的凸緣隔板 (1)，直到完全扣住材質捲紙管。



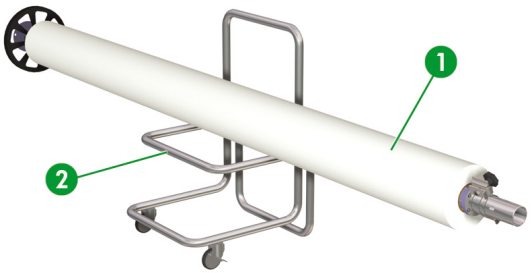
f. 在主捲動桿上滑動凸緣止動器 (2)，直到對齊並完全扣住凸緣隔板 (1) 中的鍵槽。

g. 完全旋緊凸緣止動器 (2) 上的鎖定旋鈕 (3)，將其鎖在凸緣隔板 (1) 和主捲動桿上。

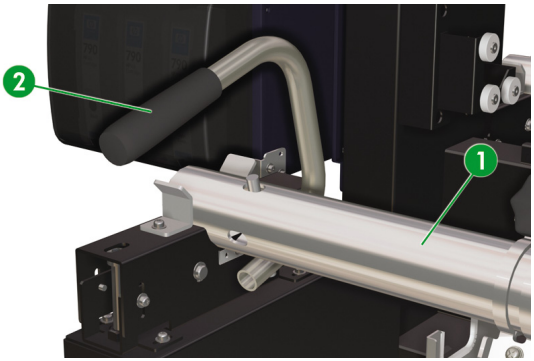


4. 將主捲動桿安裝在印表機中。

   如果您是獨立作業，將需要使用搬運推車 (2) 來安裝主捲動桿 (1)。

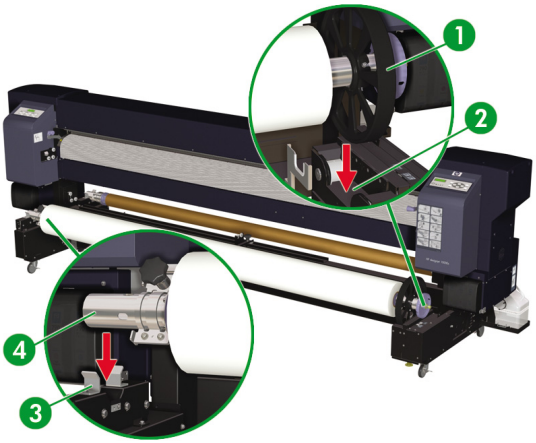


   若是兩人合力用手裝入主捲動桿 (1) 時，其中一人將需要使用主捲動桿裝卸握把 (2) 來撐起主捲動桿 (1)。



a. 小心將主捲動桿的傳動端 (1) 放置在傳動插槽中 (2)。

b. 小心將主捲動桿的另一端 (4) 放下到主捲動桿導軌 (3) 中。

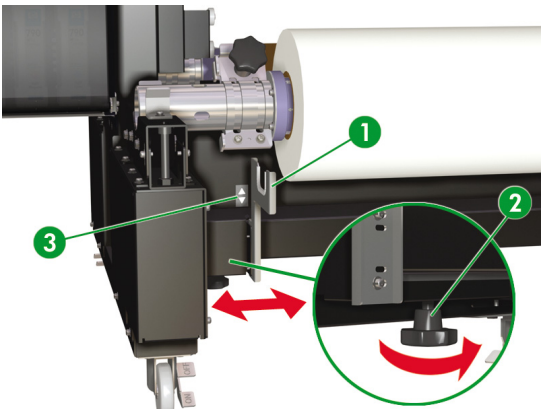


5. 調整張力桿輔助器。

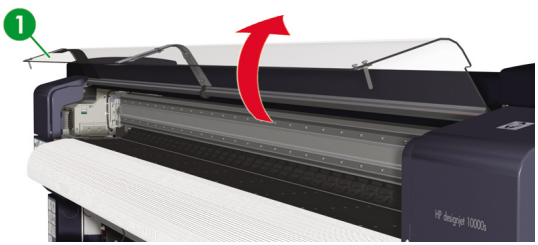
a. 鬆開鎖定旋鈕 (2)。

b. 移動張力桿輔助器 (1)，使其和位置標籤 (3) 對齊。

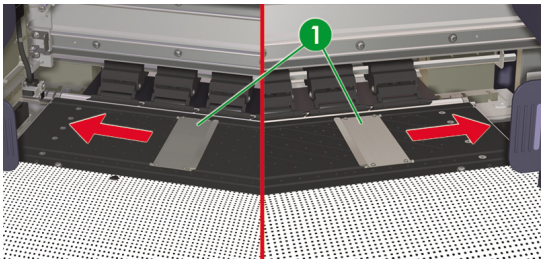
c. 完全旋緊張力桿輔助器鎖定旋鈕 (2) 以鎖定張力桿輔助器 (1)。



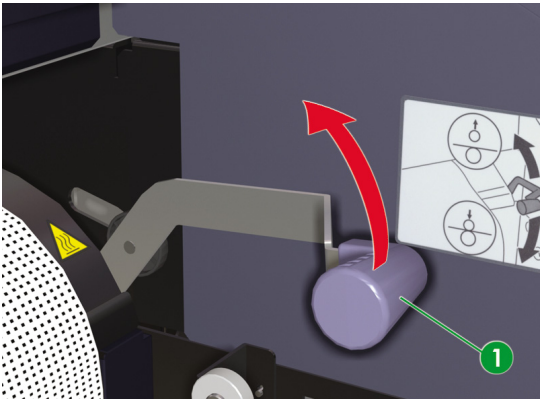
6. 打開後蓋 (1)。



7. 將材質邊緣檔板 (1) 移到壓板的兩端，使其不會被材質擋住。

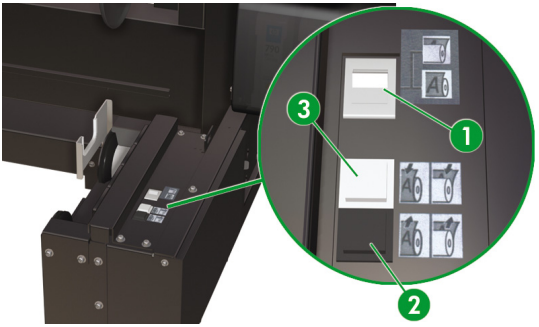


8. 提起裝入材質手柄 (1)。



9. 設定進紙方向開關 (1) 以選擇列印材質的方式，可選擇列印在材質的內側或外側。

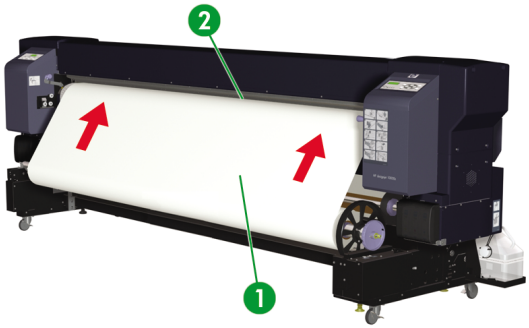
10. 在印表機的正面，使用黑色材質前移開關 (2) 或支腳開關上的黑色材質前移開關，送入足夠的材質並將其插入到材質進紙器中。



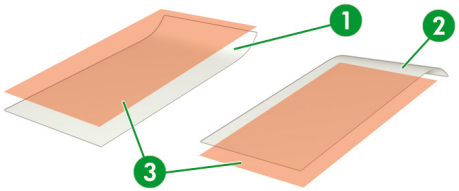
11. 將材質裝入材質進紙器中。

小心 將材質傾斜插入或插入有皺摺的材質會造成材質堵塞或歪斜進紙。

a. 將材質 (1) 的上緣插入材質進紙器 (2)，同時將其向外拉伸以避免產生縐摺。



b. 如果材質向上 (1) 或下 (2) 捲起，使其很難裝入材質進紙器，則將底板 (3) 放在捲起材質的上方或下方，以使裝入更爲容易。



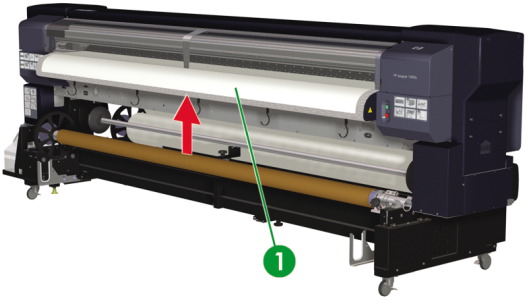
c. 在印表機的正面，使用黑色材質前移開關將材質送入到材質進紙器，直到快碰到地面爲止。



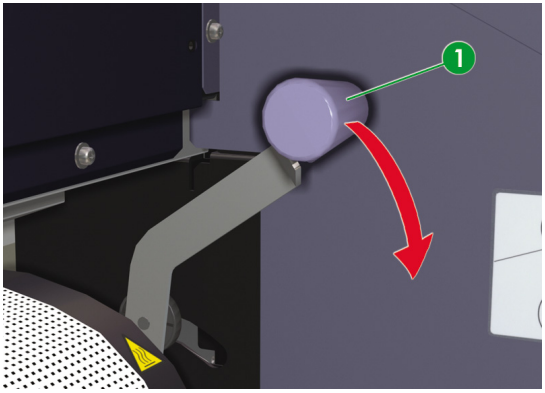
d. 將材質從中央朝壓板的邊緣拉平，以拉緊材質的中央區域。

e. 在印表機的正面，使用白色重新捲繞開關來重新捲繞材質 (1)，直到材質剛好從後蓋突出。

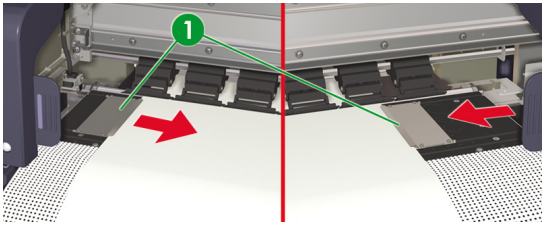
注意 重新捲繞材質以確保沒有歪斜。



f. 放下裝入材質手柄 (1)。



g. 調整材質邊緣擋板 (1)，使其正確定位在材質的邊緣上。



12. 合上後蓋。

    要完成裝入程序，請按照前控制面板上的說明操作。



13. 確認材質邊緣擋板的位置，然後按下 OK (確定) 鍵。

    材質寬度檢查程序即開始。

14. 選擇材質進紙位置。



    a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 **MAIN (主要)**。

    b. 按下 OK (確定) 鍵以確認選擇。

15. 選擇是否使用拼圖功能。



    a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵來選擇 **OFF** (關) 或 **ON** (開)。

    b. 按下 OK (確定) 鍵以確認選擇。

16. 選擇材質類型。



    a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇材質類型。

       有五種預設材質類型可供選擇：

       - 紙張
       - 光面紙
       - 霧面紙
       - 橫幅廣告
       - BLT_B (背光)

b. 按下 OK (確定) 鍵以確認。

注意 如果要選擇目前未提供的材質類型，則需要建立新材質類型。



c. 若有需要，使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 **NEW MEDIA ENTRY** (新材質項目) 選項，再按下 OK (確定) 鍵 (請參閱 管理材質類型)。

按下 Cancel (取消) 鍵回到 **SELECT MEDIA** (選擇材質) 功能表。

17. 安裝張力桿。 如需如何準備張力桿的完整詳細資料 (請參閱張力桿)。

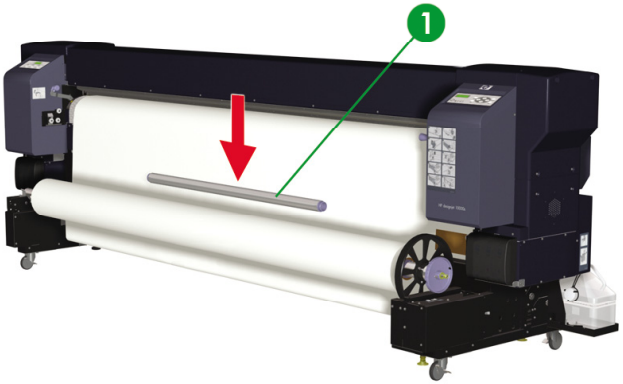
小心 請勿將凸緣裝載在張力桿上。

a. 將張力桿 (1) 長度調整爲材質寬度的一半。

b. 在印表機的正面，使用黑色材質前移按鈕送入足夠的材質，使您可將張力桿 (1) 安裝在材質的鬆動區域中。

注意 請確定張力桿 (1) 定位在材質鬆動區域的中央 (寬度方向)，否則材質將無法順利進紙。

注意 如果材質無法順利捲動，則調整張力桿 (1) 長度，使其稍微短於材質的寬度。



18. 在印表機正面 (進紙端) 的張力桿輔助器中安裝另一個張力桿 (固定桿)。

注意 如需有關調整張力桿 (固定桿) 長度的完整詳細資料，請參閱張力桿。

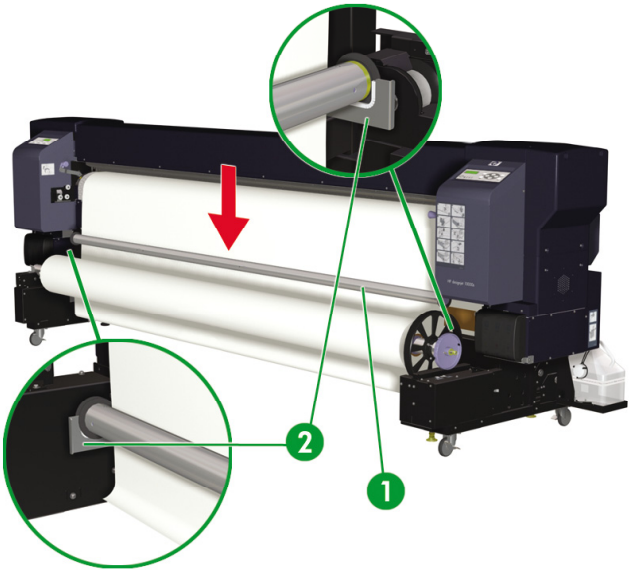
a. 調整張力桿 (1) 長度以配合材質寬度。

b. 配合張力桿的各端調整凸緣。

c. 確認張力桿輔助器 (2) 位在張力桿實際寬度的正確位置上，並視需要加以調整。

d. 將張力桿裝載在 (1) 張力桿輔助器 (2) 中。

小心 請確定使用張力桿右端的 ESD 接觸環來安裝張力桿 (從印表機的正面觀看)。



19. 確認前控制面板顯示此訊息並按下 OK (確定) 鍵。



注意 如果材質太緊，將不會開始下一個操作。

材質設定操作自動開始，並在前控制面板顯示此訊息。



如果操作正確完成，印表機會返回線上或離線狀態。

如果沒有正確完成，前控制面板將顯示錯誤訊息。 如果發生這種情況，請從本程序中提起裝入材質手柄程序的步驟重試操作。

注意 壓板各端的溫度會比中央區域的溫度略低一些。 在極少數情況下，當材質乾燥速度緩慢時，這項溫度差異會造成邊緣處有色彩密度不規則現象。 當使用乙烯基 (PVC) 材質時，這項色彩差異特別明顯。 如果提高溫度 (請參閱加熱器溫度設定) 無法去除邊緣的色彩密度不規則現象時，可使用位移裝入材質選項來解決這個問題 (請參閱使用主捲動桿位移裝入材質)。 此選項可將材質移出受影響的區域，但只適用於安裝在主捲動桿上、寬度低於 2,000 mm 的單捲乙烯基 (PVC) 材質。

使用次捲動桿將材質捲筒安裝到印表機中

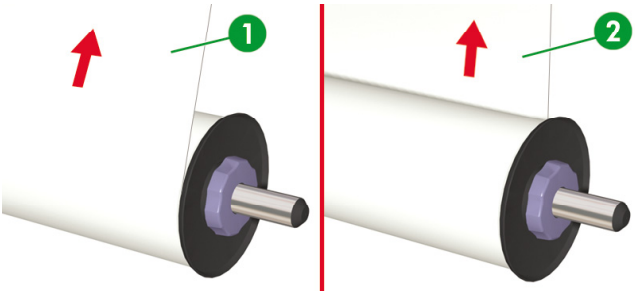
小心 請勿觸摸紙張通道上的加熱器表面。 以免造成灼傷。

請小心握住材質捲筒。 材質捲筒可能很重，在狹窄的空間內可能很難移動。 在部分情況下，應該由兩個人來移動和安裝材質捲筒。 如果材質捲筒掉落，可能會導致人身傷害或損壞印表機。

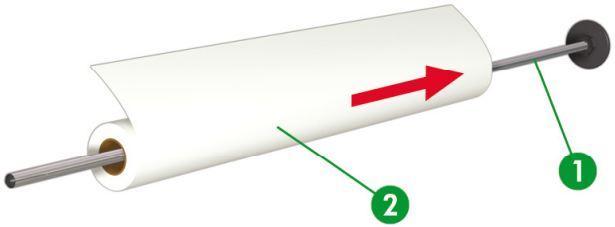
印表機的前控制面板訊息將會引導您完成材質裝入程序。 將材質捲筒安裝到印表機中的次捲動桿上：

1. 將材質捲筒放置在合適的桌面上。
2. 將材質捲筒安裝在次捲動桿上。

   a. 確認待列印材質面的材質捲繞方向，可爲材質內側 (2) 或材質外側 (1)。



   b. 小心將材質捲紙管 (2) 滑到次捲動桿 (1) 上。

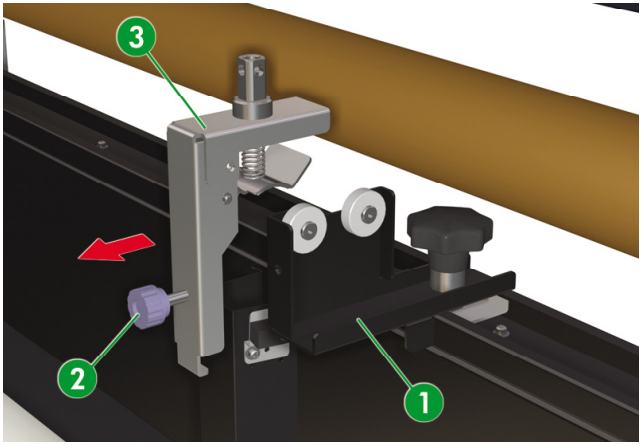


c. 安裝凸緣 (1) 並將其鎖緊在次捲動桿上。

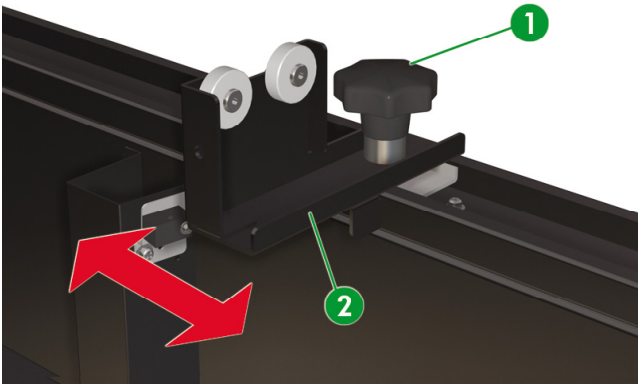


3. 將次捲動桿安裝在印表機中。

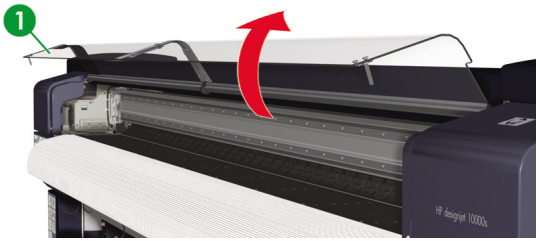
a. 鬆開附件旋鈕 (2)，並將張力臂 (3) 從次捲動桿中央托架 (1) 取下。



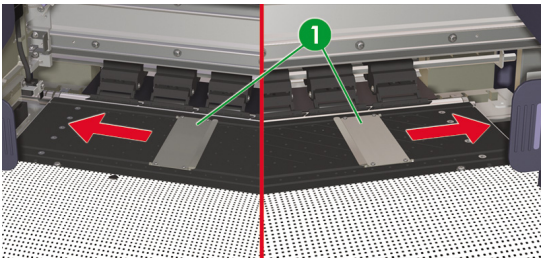
b. 鬆開鎖定旋鈕 (1) 並將中央次捲動桿托架滑出，使其離開材質通道。



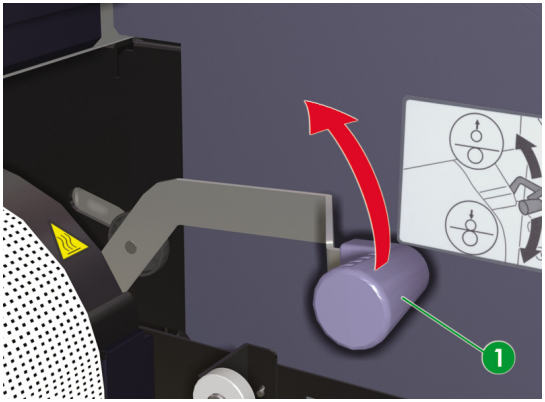
c. 打開後蓋 (1)。



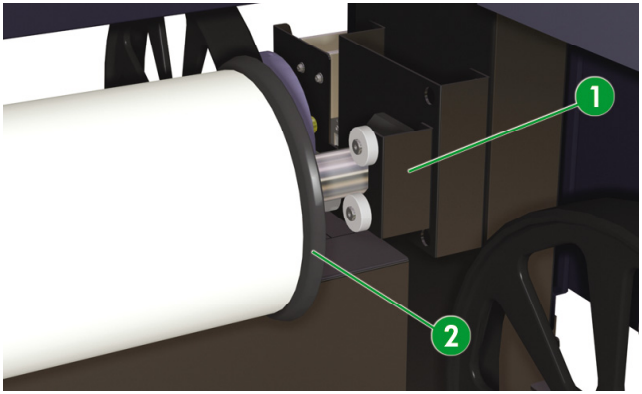
d. 移動材質邊緣檔板 (1) 使其不會被材質擋住。



e. 提起裝入材質手柄 (1)。



f. 將次捲動桿 (2) 置放在次捲動桿托架 (1) 上。

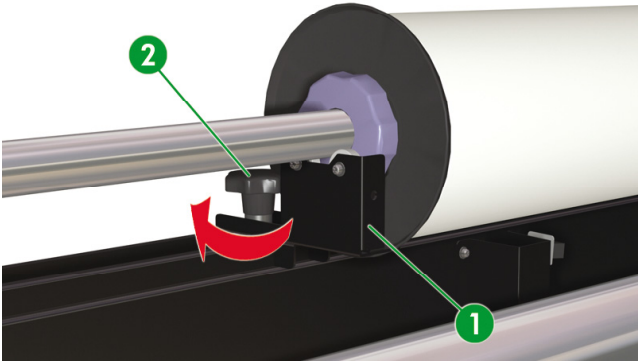


4. 調整中央的次捲動桿托架位置。

a. 將中央次捲動桿托架 (1) 儘可能滑向最接近次捲動桿凸緣的地方。

b. 將中央次捲動桿托架 (1) 往印表機的後方推動 (這個動作可確保精確固定位置)。

c. 完全旋緊中央次捲動桿托架鎖定旋鈕 (2)。



5. 裝入材質。

a. 將材質 (1) 送入材質進紙器直到快碰到地面爲止。

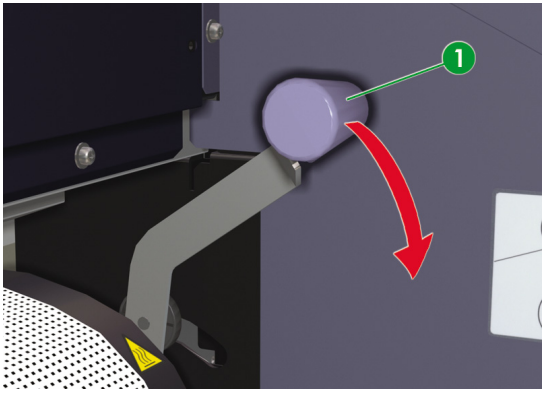


b. 用手旋轉次捲動桿 (1) 以重新捲繞材質 (2)，直到材質剛好從後蓋突出。

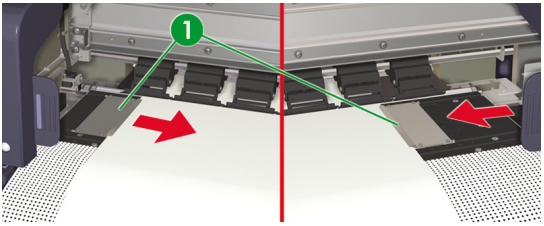


注意 用手控制材質的中央區域以避免鬆動。

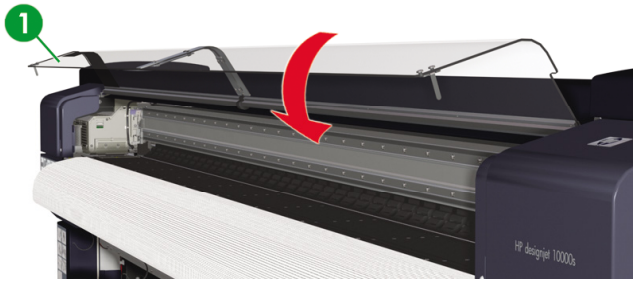
c. 放下裝入材質手柄 (1)。



d. 調整材質邊緣擋板 (1)，使其正確定位在材質的邊緣上。



6. 關上後蓋 (1)。



要完成裝入程序，請按照前控制面板上的說明操作。

7. 選擇材質進紙位置。



a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 **SUB** (次要)。

b. 按下 OK (確定) 鍵以確認選擇。

8. 選擇是否使用拼圖功能。



a. 使用 ▲或 ▼ 鍵來選擇 **OFF** (關) 或 **ON** (開)。

b. 按下 OK (確定) 鍵以確認選擇。

9. 選擇材質類型。



a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇材質類型。

有五種預設材質類型可供選擇：

- 紙張
- 光面紙
- 霧面紙
- 橫幅廣告
- BLT_B (背光)

b. 按下 OK (確定) 鍵以確認。

注意 如果要選擇目前未提供的材質類型，則需要建立新材質類型。



c. 若有需要，使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 **NEW MEDIA ENTRY** (新材質項目) 選項，再按下 OK (確定) 鍵 (請參閱管理材質類型)。

按下 Cancel (取消) 鍵回到 **SELECT MEDIA** (選擇材質) 功能表。

10. 材質設定操作自動開始，並在前控制面板顯示此訊息。



如果操作正確完成，印表機會返回線上或離線狀態。

如果沒有正確完成，前控制面板將顯示錯誤訊息。 如果發生這種情況，請從本程序中提起裝入材質手柄程序的步驟重試操作。

注意 壓板各端的溫度會比中央區域的溫度略低一些。 在極少數情況下，當材質乾燥速度緩慢時，這項溫度差異會造成邊緣處有色彩密度不規則現象。 當使用乙烯基 (PVC) 材質時，這項色彩差異特別明顯。 如果提高溫度 (請參閱加熱器溫度設定) 無法去除邊緣的色彩密度不規則現象時，可使用位移裝入材質選項來解決這個問題 (請參閱使用主捲動桿位移裝入材質)。 此選項可將材質移出受影響的區域，但只適用於安裝在主捲動桿上、寬度低於 2,000 mm 的單捲乙烯基 (PVC) 材質。

使用捲紙軸

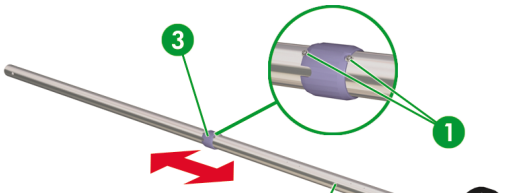
1. 將主捲動桿上的材質捲筒隔板調整爲相當於您要裝入材質捲紙管的中間 (寬度的一半) 位置。 配合材質的不同寬度，共有三個位置可以使用。

   注意 材質捲筒隔板可防止因材質的重量造成捲筒的中央下垂。

   a. 取下材質捲筒隔板的兩個鎖定螺絲 (1)。

   b. 將隔板 (3) 滑到主捲動桿 (2) 上的所需位置。 一共有三個位置可以使用，各對應到不同寬度材質捲筒的中央位置。

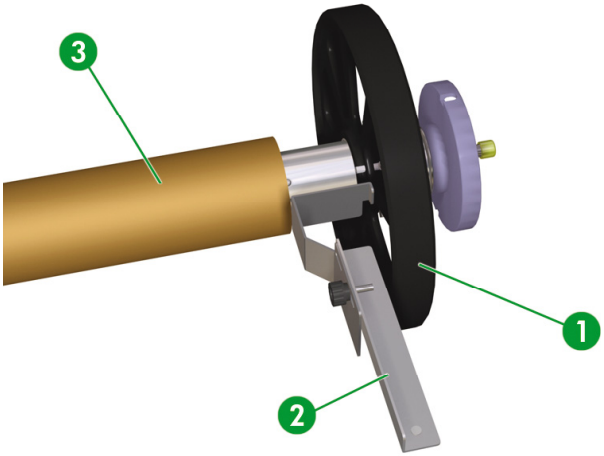
   c. 更換兩個鎖定螺絲 (1) 並將其鎖緊。



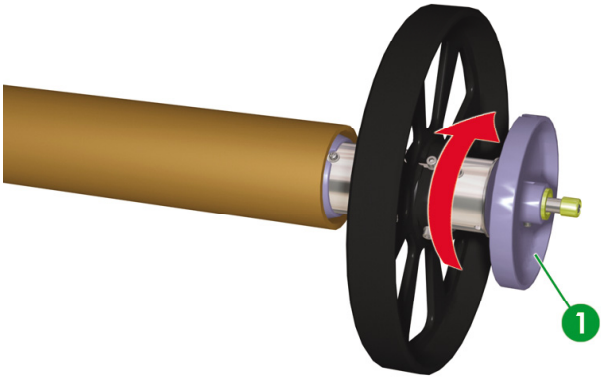
2. 在主捲動桿上安裝合適的空材質捲紙管。

   注意 定位張力桿輔助器，使其不會產生任何機械干擾。

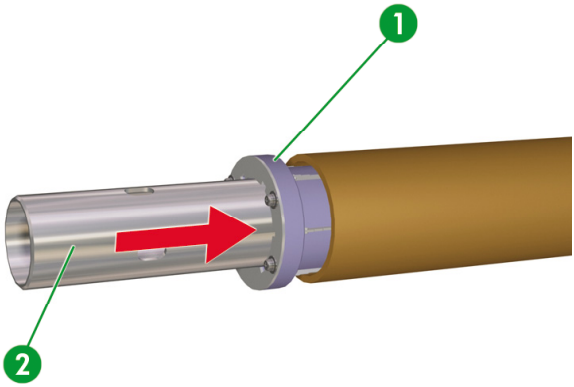
3. 使用材質定位工具 (2) 設定介於空材質捲紙管 (3) 邊緣和主捲動桿凸緣 (1) 之間的正確距離。



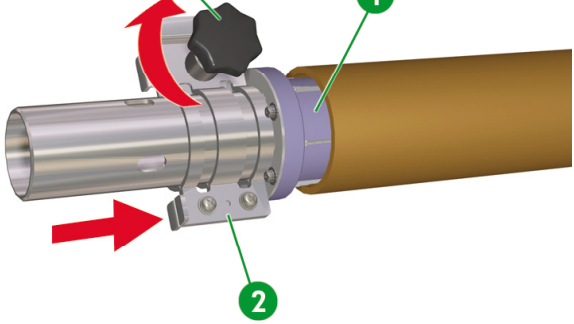
4. 將主捲動桿的手輪 (1) 依順時針方向旋轉，直到碰到止動器爲止，以便將材質捲紙管鎖定在主捲動桿上。



5. 在主捲動桿 (2) 上滑動凸緣隔板 (1)，直到完全扣住空材質捲紙管。

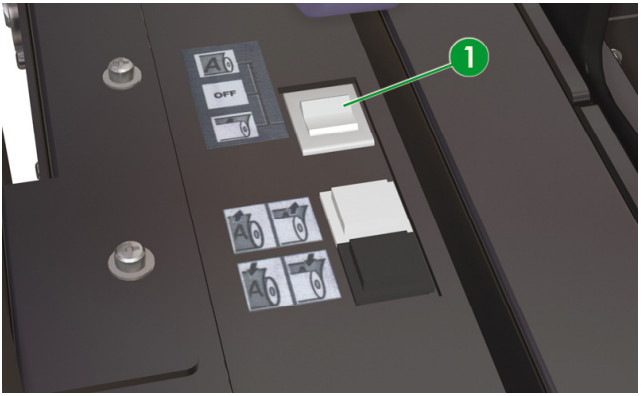


6. 在主捲動桿上滑動凸緣止動器 (2)，直到對齊並完全扣住凸緣隔板 (1) 中的鍵槽。
7. 完全旋緊凸緣止動器 (2) 上的旋鈕 (3)，將其鎖在凸緣隔板 (1) 和主捲動桿上。



8. 在印表機的背面，將白色材質捲繞方向開關 (1) 設爲 OFF (關) (中央) 位置。

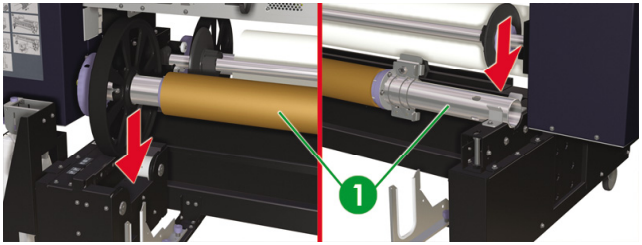
警告！ 如果您在安裝捲紙軸前沒有將材質捲繞方向開關設爲 OFF (關) 位置，則手部可能會有陷入傳動機制的風險。



9. 將主捲動桿 (捲紙軸) 安裝在印表機中。

   a. 小心將主捲動桿 (1) 的傳動端放置在印表機的傳動插槽中。

   b. 小心將主捲動桿的另一端放下到主捲動桿 (1) 導軌中。

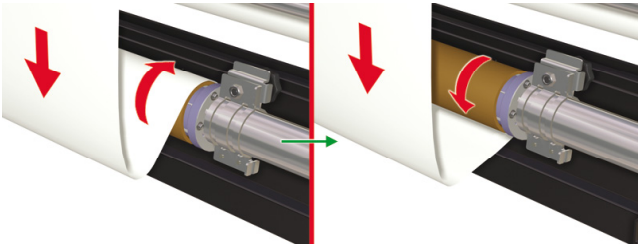


10. 使用前控制面板進紙功能表將材質 (1) 送入材質進紙器，送入材質的長度必須足以捲取在主捲動桿 (捲紙軸) 上。



11. 將材質連接到主捲動桿上的材質捲紙管 (捲紙軸) 上。

    a. 確認捲紙方向，內側或外側。

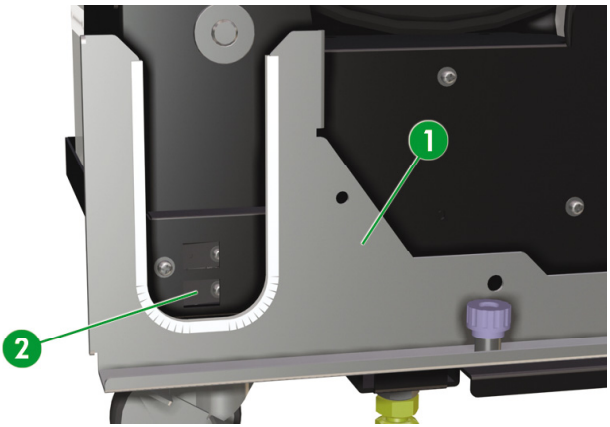


    b. 利用膠帶對準中央位置，將材質的邊緣貼到捲紙軸上的材質捲紙管上。

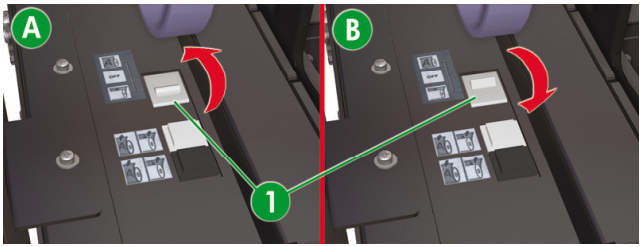
c. 確定材質完全平直，然後以膠帶 (1) 固定外緣。



12. 確認張力桿輔助器 (1) 位在光感應器 (2) 接收區域內，並依需要調整。



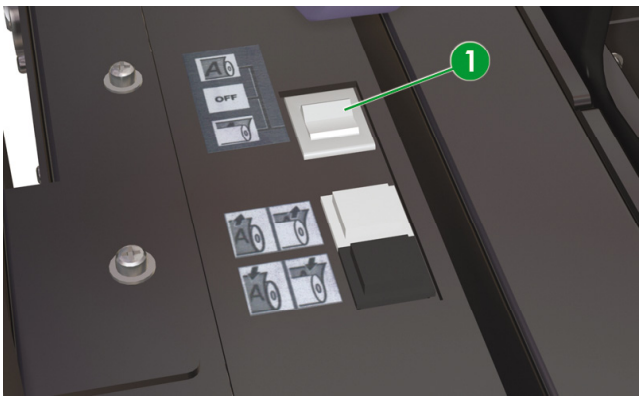
13. 在印表機的背面，依材質捲取的方式 (向內捲取 (A) 或向外捲取 (B))，將白色材質捲繞方向開關 (1) 設爲正確位置。



14. 使用前控制面板進紙功能表送入長度足以在捲紙軸上捲繞完整兩圈的材質 (請參閱手動送入材質)。



15. 在印表機的背面，將白色材質捲繞方向開關 (1) 設爲 OFF (關) (中央) 位置。



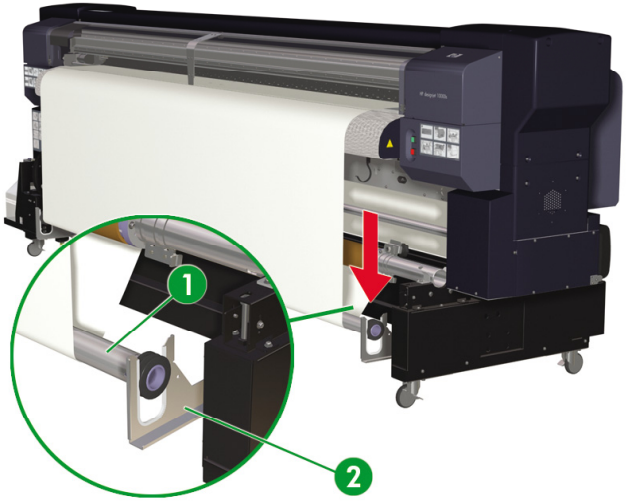
16. 用手旋轉捲紙軸 (依所需方向—向內或向外捲紙)，直到完整兩圈捲繞在捲紙管上。

17. 使用前控制面板進紙功能表送入足夠長度的額外材質到材質進紙器中，以在材質中建立足以安裝張力桿的鬆動區域 (約 30 公分) (請參閱手動送入材質)。

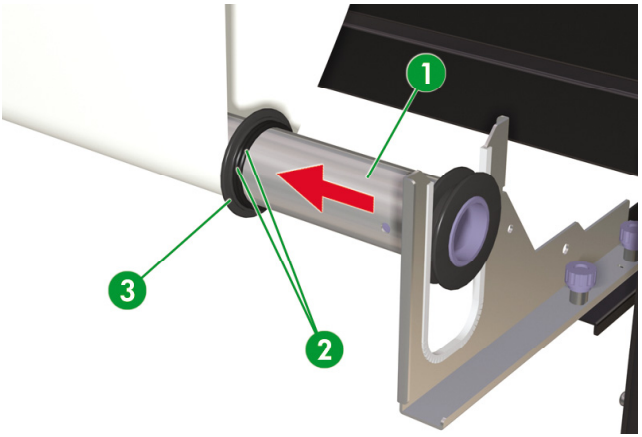


18. 將張力桿 (1) 放置在材質鬆動區域中，並置入輔助器 (2)。

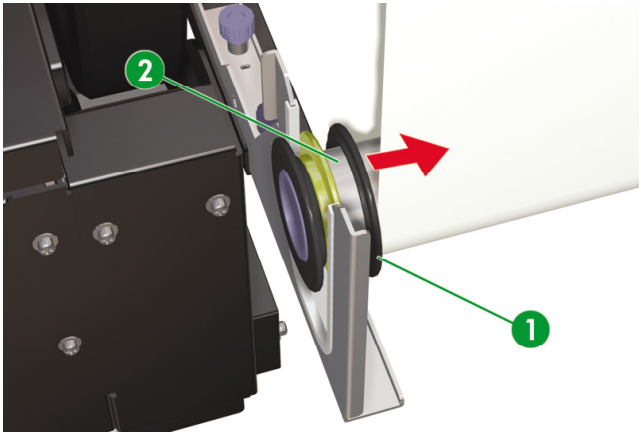
小心　請確定使用張力桿右端的 ESD 接觸凸緣來安裝張力桿 (從印表機的背面觀看)。



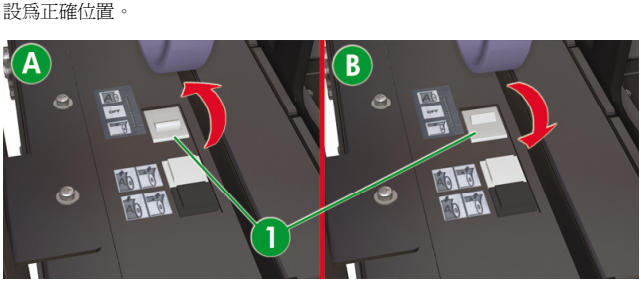
19. 在張力桿 (1) 的起桿端，根據材質寬度調整捲紙桿凸緣 (3) 位置，預留 2 公釐 的間隙，再使用兩個 O 型環 (2) 將其鎖入定位 。



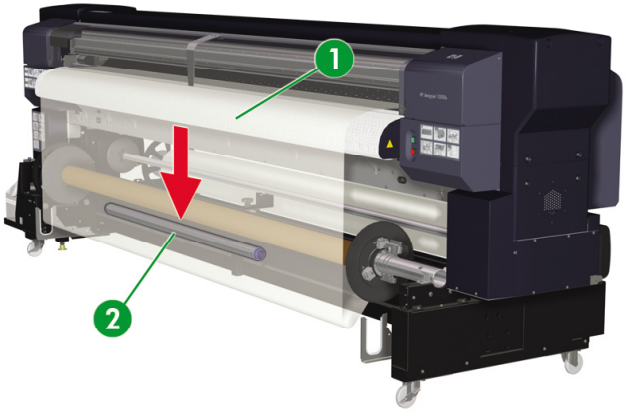
20. 在封蓋端，調整張力桿上的捲紙凸緣 (1)，使其定位在材質的邊緣位置 (不使用固定 O 型環)。



21. 在印表機的背面，依材質捲取的方向 (向內捲取 (A) 或向外捲取 (B))，將白色材質捲繞方向開關 (1) 設爲正確位置。



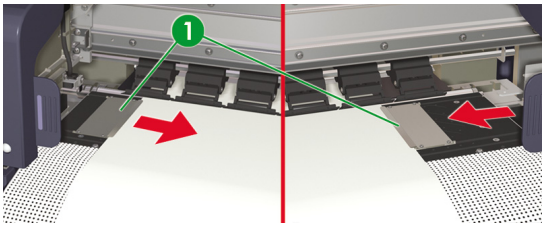
22. 如果您使用乙烯基 (PVC) 材質 (1)，請勿按上述方式使用完整的張力桿。 而是改爲將張力桿 (2) 長度調整爲約材質寬度的一半，再將其放置在鬆動區域中 (不使用凸緣)。



注意 如果您使用乙烯基 (PVC) 材質，建議您使用材質捲紙管以避免晃動。 請參閱使用材質捲紙管凸緣

使用材質邊緣擋板

在列印通道中材質的左右兩側設定材質邊緣擋板 (1)，以降低印字頭損毀的風險。



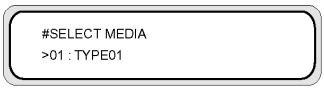
注意 使用材質邊緣擋板時，左右邊界會增加 5 至 10 公釐。

如需啓動或停用材質邊緣擋板，可透過前控制面板存取 **MEDIA REG** (材質註冊) 功能表進行：

1. 按下 Online (線上) 鍵。



2. 按下 ▼ 鍵查看 **MEDIA REG** (材質註冊) 功能表選項。



3. 選擇要或不使用材質邊緣擋板的材質，然後按下 OK (確定) 鍵。

   此設定僅會套用於選定的材質。

4. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵捲動至 **USE EDGE GUARD** (使用邊緣擋板)，再按 OK (確定) 鍵。

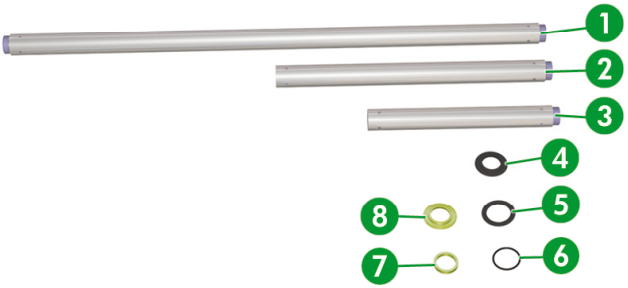


5. 選擇 **YES** (是) 或 **NO** (否)，然後按下 OK (確定) 加以確認。

張力桿

您在印表機中的材質進紙端和捲紙端上使用了相同的張力桿，但爲了消除任何可能累積的靜電能量，而爲其各自使用不同的凸緣。 張力桿共分三組，兩組含有凸緣，另外一組不含凸緣，提供以下總體零件：

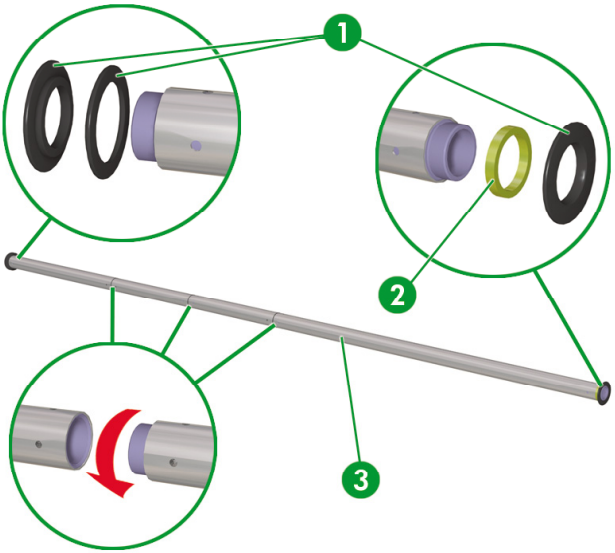
- 3 個長張力 (1) 桿，每一端含公接頭 (123 公分)
- 3 個中型張力 (2) 桿，含有公、母接頭各一 (61 公分)
- 6 個短張力 (3) 桿，含有公、母接頭各一 (41 公分)
- 6 個標準凸緣 (4)
- 2 個捲紙凸緣 (5)
- 2 個固定環 (6)
- 1 個進紙端 ESD 接觸環 (7)
- 1 個捲紙端 ESD 凸緣 (8)



組裝進紙端張力桿

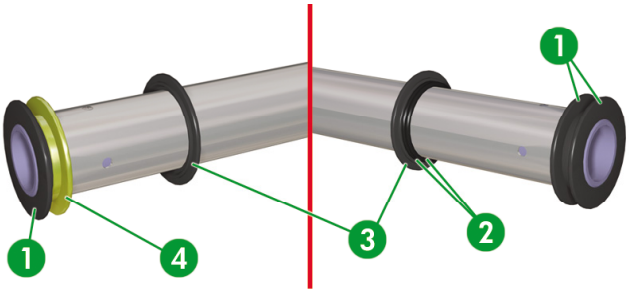
使用螺絲將張力桿相互連接，如果用上全部四個張力桿時，總長度將達 266 公分。 無論是否使用額外的材質和短張力桿，都必須使用含有兩個公接頭的長張力桿，因爲它具有安裝凸緣所需的公接頭。

- 如果張力桿將安裝在材質的鬆動區域中，則使用一或多個張力桿 (3) 來產生等於材質寬度一半的總長度，不安裝凸緣 (1) 和 ESD 接觸環 (2)。
- 如果張力桿將安裝在張力桿輔助器中，則使用所需的張力桿來產生等於印表機寬度的總長度，並在左端安裝兩個標準凸緣 (1) 和一個 ESD 接觸環 (2)，在右端安裝另一個標準凸緣 (1)。



捲紙端組裝方法

使用螺絲將張力桿相互連接，如果用上全部四個張力桿時，總長度將達 266 公分。 無論是否使用額外的材質和短張力桿，都必須使用含有兩個公接頭的長張力桿，因爲它具有安裝凸緣所需的公接頭。



- 如果張力桿將安裝在材質的鬆動區域中，則使用一或多個張力桿 (3) 產生等於材質寬度一半的總長度，不安裝凸緣 (1)、ESD 凸緣 (4) 和捲紙凸緣 (3) 以及其相關的固定環 (2)。
- 如果張力桿將安裝在張力桿輔助器中，則使用所需的張力桿來產生等於印表機寬度的總長度，並在左端安裝一個標準凸緣 (1) 和一個 ESD 接觸環 (4)，將捲紙凸緣 (3) 和其相關固定環 (2) 滑入到張力桿上，再於右端安裝兩個標準凸緣 (1)。

小心 您必須固定使用酒精來清潔固定環和張力桿以去除任何附著的灰塵，灰塵會使固定環在捲紙時移位，造成材質捲繞不平整。

- 將凸緣安裝在張力桿的各端。 當您將張力桿插入凸緣中時，將凸緣中的切口對齊張力桿中的螺絲頭。

注意 若爲乙烯基 (PVC) 材質，張力桿的組裝方式與進紙端相同 (不使用凸緣、捲紙凸緣或固定環)。

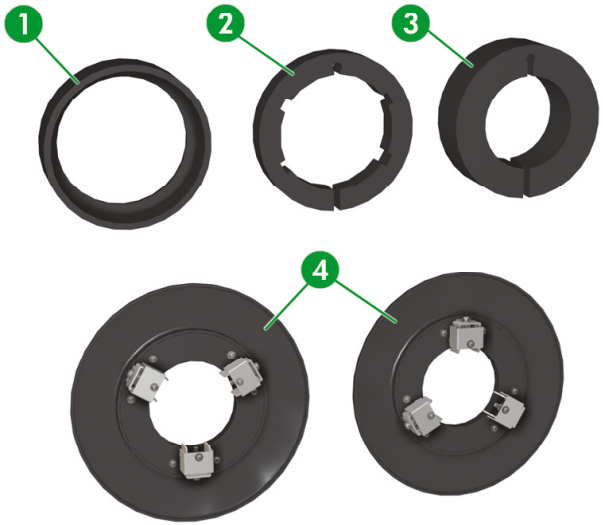
使用材質捲紙管凸緣

使用材質捲紙管凸緣來捲取如乙烯基 (PVC) 和 FF 等容易晃動的材質。 有時需要使用特殊隔板來安裝材質捲紙管凸緣。 當材質捲紙管的內徑太小，無法完全扣住末端凸緣時，就需要使用這些特殊隔板。

備有下列凸緣：

- 3 個橡膠隔板 A (1)
- 3 個橡膠隔板 B (2)
- 1 個橡膠隔板 C (3)

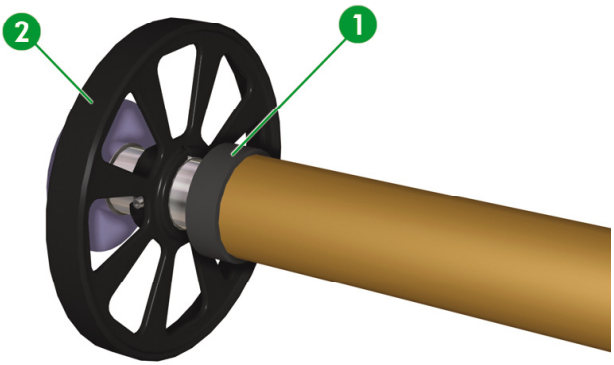
- 4 個材質捲紙管凸緣 (4)



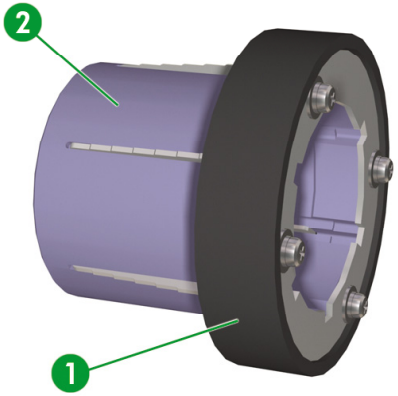
安裝材質捲紙管凸緣

本程序將說明如何將材質捲紙管凸緣安裝在主捲動桿 (捲紙軸) 上。

1. 調整材質捲紙管隔板以符合材質寬度。
2. 準備材質捲紙管，將其滑到捲動桿上。
3. 將橡膠隔板 C (1) 安裝在捲動桿 (2) 上。

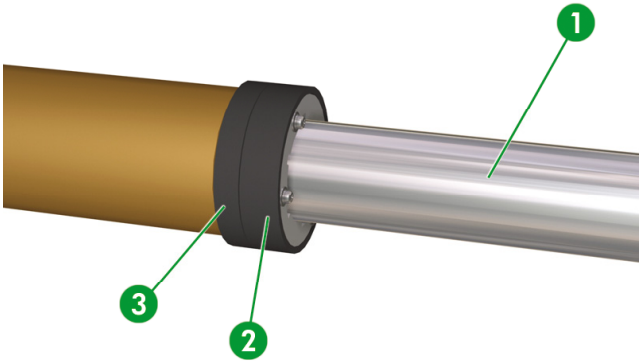


4. 將橡膠隔板 A (1) 放在凸緣隔板 (2) 上。

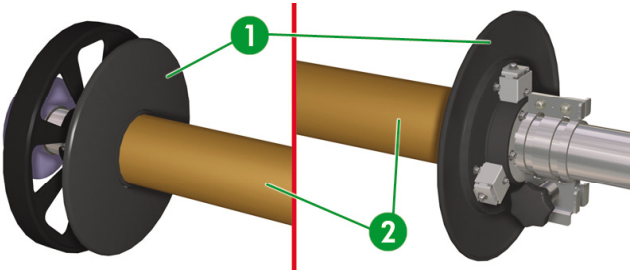


5. 將凸緣隔板和橡膠隔板 A (2) 扣住凸緣隔板，並將兩者裝載在捲動桿 (1) 上。

   如果材質捲紙管的內徑太小，無法完全扣住凸緣隔板和橡膠隔板 A (2) 時，會造成凸緣隔板和材質捲紙管邊緣之間有大量空隙，此時使用橡膠隔板 B (3) 來填補空隙。

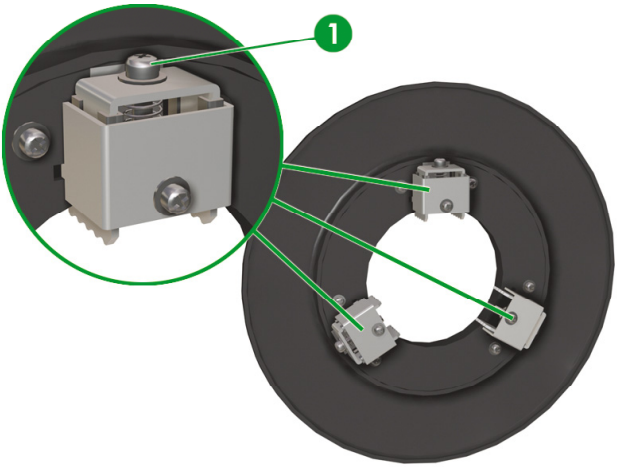


6. 將材質捲紙管凸緣 (1) 暫時安裝在橡膠隔板上。 您稍後將根據實際的材質寬度來調整其位置。

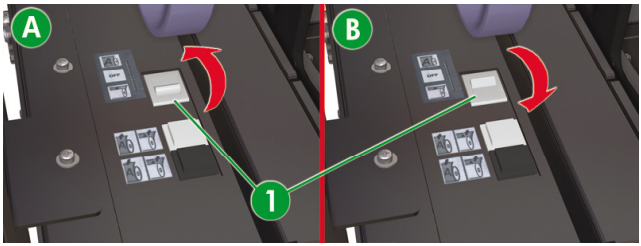


7. 在印表機的背面，將白色材質捲繞方向開關設爲 OFF (關) 位置。
8. 請參閱使用主捲動桿將材質安裝到印表機中，將主捲動桿安裝在印表機中。
9. 使用前控制面板進紙功能表將材質送入材質進紙器，送入材質的長度必須足以捲取在捲紙軸上。
10. 使用膠帶將材質捲紙管各材質的邊緣固定在捲紙軸上的材質捲紙管。 先固定材質的中央，然後再固定外緣，確定材質平直。

    建議採取向內捲紙的方式，因爲向外捲紙方式所捲繞的材質量較少，當捲繞的材質直徑增加時，會造成對列印面的摩擦，因而降低影像品質。
11. 調整材質捲紙管凸緣的位置以符合材質寬度。
12. 鎖緊每個材質捲紙管凸緣上的三個鎖定螺絲 (1)，將凸緣鎖入定位。 根據標籤上的指示，平均地鎖緊鎖定螺絲。



13. 在印表機的背面，將白色材質捲繞方向開關 (1) 設爲符合所需的捲紙捲繞方向 (向內 (A) 或向外 (B))。



變更印字頭高度

您可以根據要使用的材質厚度增加或降低印字頭高度。 變更印字頭高度必須執行兩項工作：

- 在印字頭托架上進行機械高度調整。
- 透過前控制面板進行韌體高度調整。

變更印字頭高度：

1. 按下 Online (線上) 鍵。

2. 按下 Shift 鍵以顯示 **PH. MAIN** (印字頭維護) 功能表。



3. 按下 ▲ 鍵進入 **PH. MAIN** (印字頭維護) 功能表。

4. 在前控制面板上捲動至 **PH HEIGHT ADJUST** (印字頭高度調整)，然後按下OK (確定) 加以確認。

```
# PH HEIGHT ADJ
> OK?
```

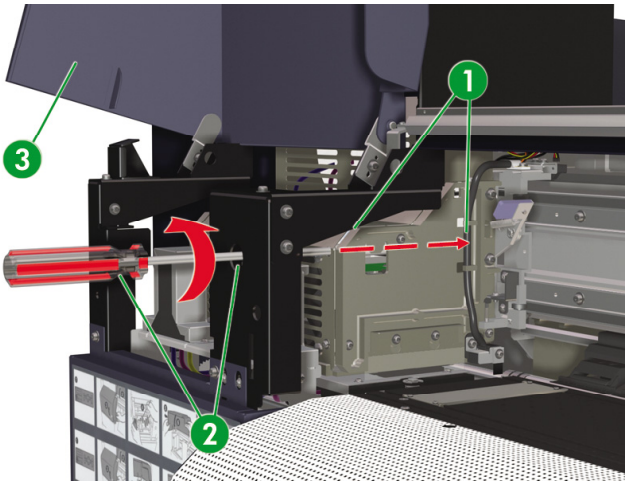
螢幕上將會顯示以下訊息：

```
# PH HEIGHT ADJ
*EXECUTING
```

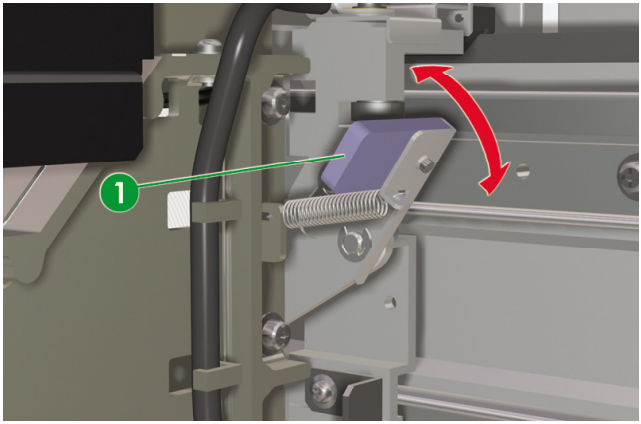
螢幕上將會顯示以下訊息：

```
OPEN REAR COVER
PH HEIGHT ADJ
```

5. 使用印表機隨附的長螺絲起子插入底座 (2) 中的孔，打開保護蓋 (3)，鬆開印字頭固定螺絲 (1)。



6. 變更印字頭的高度；提起印字頭高度手柄可降低印字頭，或將其放下可提升印字頭。



7. 使用印表機隨附的長螺絲起子，將先前鬆開的印字頭固定螺絲旋緊。

注意 用手向下對托架稍微施加壓力，同時旋緊印字頭固定螺絲。

8. 合上後蓋。

在前控制面板上變更印字頭高度：

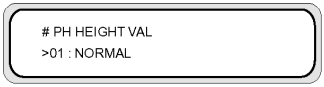
1. 按下 Online (線上) 鍵。



2. 按下 ▼ 鍵以顯示 **MEDIA REG** (材質註冊) 功能表。



3. 捲動至 **PH HEIGHT VAL** (印字頭高度值) 選項，然後按下 OK (確認) 鍵。



4. 根據所做的機械變更選擇 **NORMAL** (正常) 或 **HIGH** (高)，然後按下 OK (確認) 鍵。



參數：NORMAL (一般，預設值) 或 **HIGH** (高，適用於較厚材質)。

注意 變更印字頭高度後，在進行雙向列印時可能會產生列印間隙。 針對雙向列印調整更正值 (請參閱執行印字頭位置調整)。

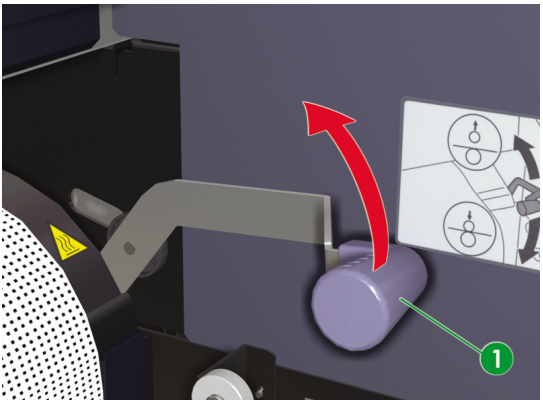
從印表機上取出材質捲筒

從印表機上取出材質捲筒：

1. 從印表機的材質進紙端和捲紙端取下張力桿。
2. 視需要裁切材質。

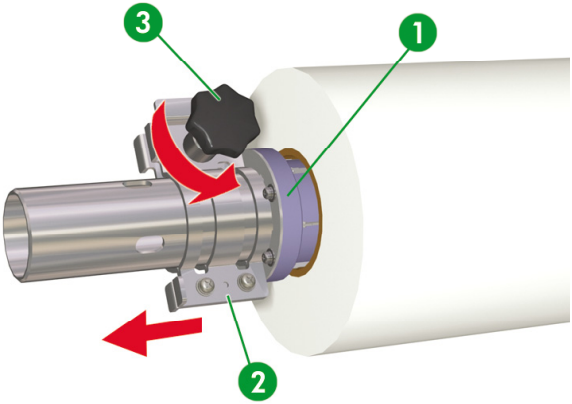
小心 印表機的材質進紙端和捲紙端上安裝了一個保護網，使材質不會黏貼在壓板上。 請勿取下保護網。 當裁切材質時，小心不要損傷保護網。

3. 提起裝入材質手柄 (1)。



4. 使用印表機的材質進紙端上的白色重新捲繞開關，將材質重新捲繞回主捲動桿上。
5. 將主捲動桿從印表機卸下，將其放置在合適的桌面上。

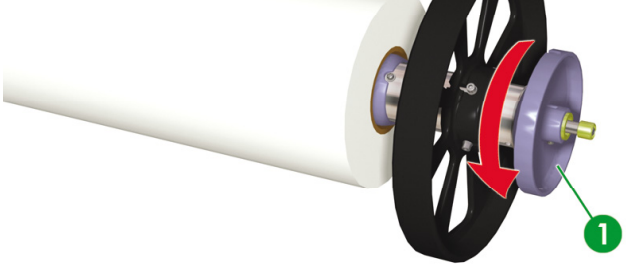
6. 鬆開旋鈕 (3)，從主捲動桿取下凸緣止動器 (2) 和凸緣隔板 (1)。



7. 將捲動桿從材質捲筒取下。

   a. 依逆時針方向旋轉手輪 (1)。

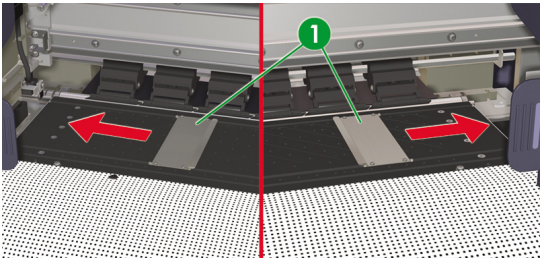
   b. 當手輪和主捲動桿軸心之間出現空隙時，將主捲動桿從材質捲筒取下。



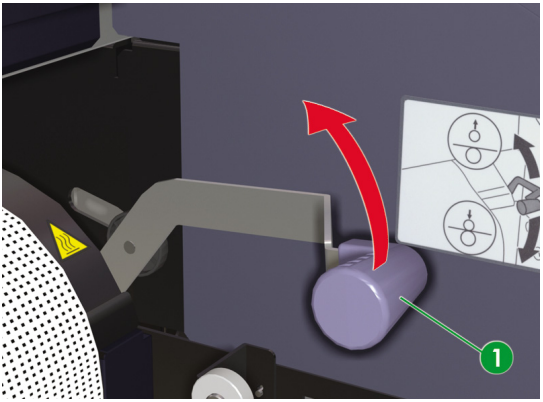
裝入裁切的單張紙

印表機的前控制面板訊息將會引導您完成材質裝入程序。 裝入裁切的單張紙：

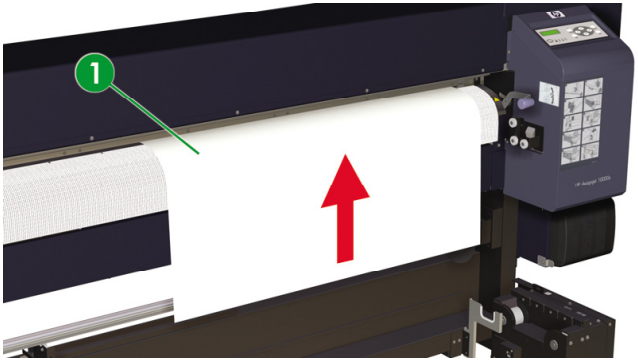
1. 打開後蓋並將材質邊緣擋板 (1) 分別滑至壓板的兩端。



2. 合上後蓋。
3. 提起裝入材質手柄 (1)。



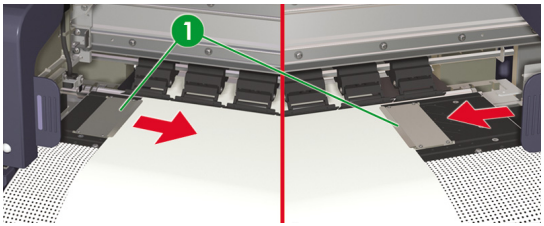
4. 送入材質，直到材質進紙器發出嗶聲 (約 200 公釐)。



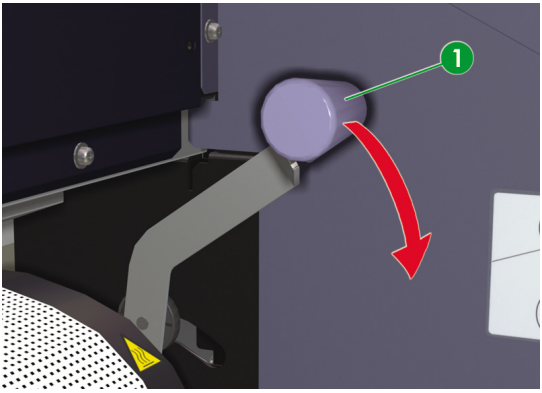
注意 如果您在裝入材質時遇到問題，請握住材質兩邊以將其送入印表機。

請小心不要讓材質在後蓋內捲曲，也不要讓材質邊緣擋板阻礙材質通道。

5. 打開後蓋，然後調整材質邊緣擋板 (1)。



6. 放下裝入材質手柄 (1)。



7. 確認材質邊緣擋板的位置，然後按下 OK (確定) 鍵。

   要完成裝入程序，請按照前控制面板上的說明操作。



8. 選擇裁切的單張紙。



   a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 **SHEET** (單張)。

   b. 按下 OK (確定) 鍵以確認。

9. 選擇材質類型。



   a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇材質類型。

有五種預設材質類型可供選擇：

- 紙張
- 光面紙
- 霧面紙
- 橫幅廣告
- BLT_B (背光)

b. 按下 OK (確定) 鍵以確認。



注意 如果要選擇目前未提供的材質類型，則需要建立新材質類型。



c. 若有需要，使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 **NEW MEDIA ENTRY** (新材質項目) 選項，再按下 OK (確定) 鍵 (請參閱管理材質類型)。

按下 Cancel (取消) 鍵回到 **SELECT MEDIA** (選擇材質) 功能表。

10. 印表機將自動裝入材質。



如果顯示錯誤訊息，請取出材質並重複執行工作。

手動送入材質

本節說明如何將材質手動送入列印通道 (例如將材質裁切成單張而不導致傾斜)。

1. 按下 Online (線上) 鍵。



2. 按下 Shift 鍵以顯示 **FEED** (進紙) 功能表。



3. 按住 ▼ 鍵。



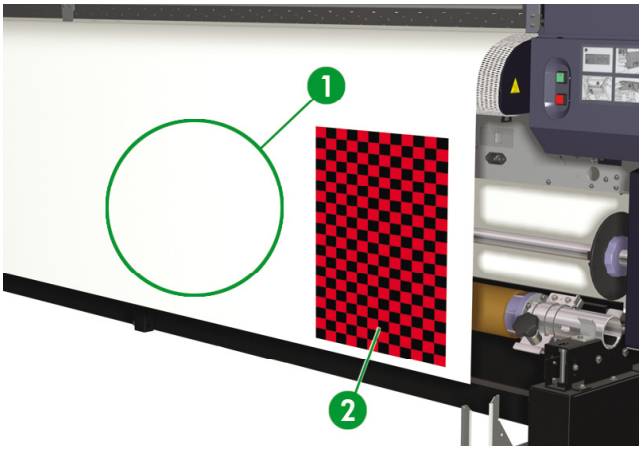
按下 ▼ 鍵時，捲筒材質就會前移。 如果印表機已裝有裁切的單張紙，它將會被退出。

4. 鬆開 ▼ 鍵時，材質送入程序就會停止，且會顯示功能表群組。



使用手動拼圖

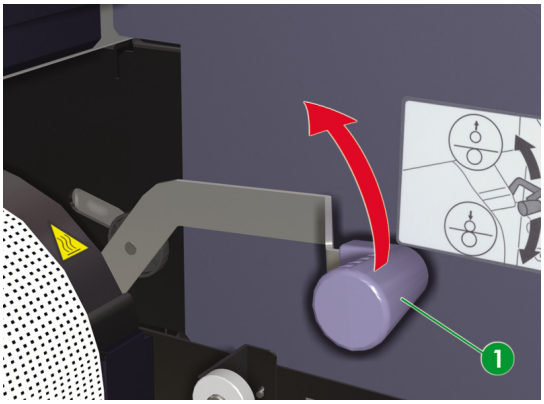
在 64 英吋寬的捲筒紙上列印較小尺寸 (如 A4) 的影像 (2) 時，材質 (1) 的大部分區域將爲空白。 您可以重新捲繞捲筒紙，然後使用「原點設定」(Origin Point Setting) 功能將影像拼在空白區域。



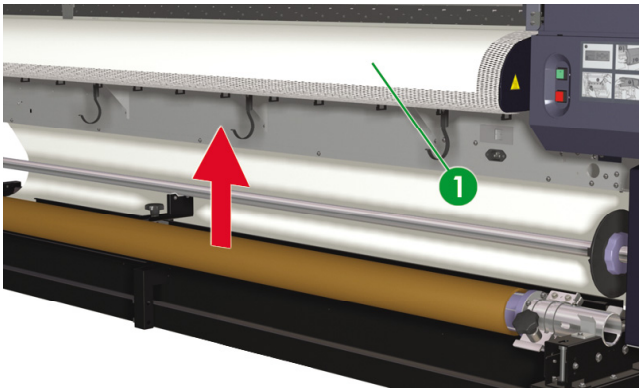
注意 手動拼圖功能僅可用於捲筒材質。

使用手動拼圖：

1. 提起裝入材質手柄。



2. 重新捲繞材質 (1)。



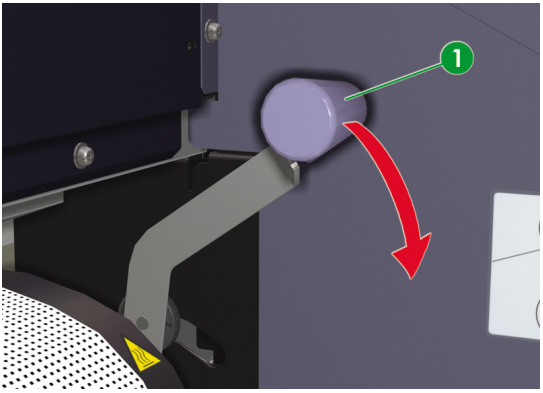
A. 空白區域

注意 請僅在影像變乾時重新捲繞材質以免沾污材質。

3. 前控制面板會指示您裝入材質。 裝入材質。



4. 放下裝入材質手柄。

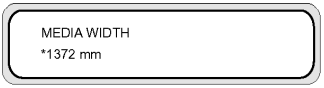


5. 在 **SELECT MEDIA** (選擇材質) 功能表中選擇 **NEST** (拼圖)，然後按下OK (確定) 鍵。



注意 在下一個步驟中，如果要裁切材質以移除先前列印的影像，請使用 **MEDIA WIDTH** (材質寬度) 設定。 如果未裁切材質，並且要從不包括先前列印影像的點開始列印，請使用 **NEST ORIGIN** (拼圖原點) 設定。

6. 輸入材質寬度，然後按下 OK (確定) 鍵。 先前偵測到的材質寬度將會顯示 (材質寬度輸入範圍：290 至 1635 公釐)。

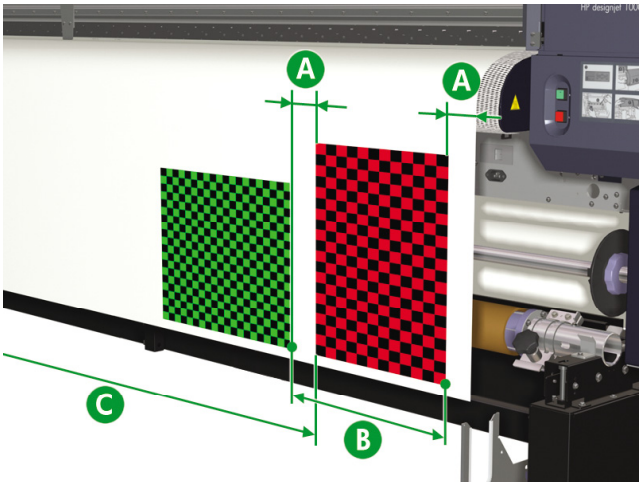


7. 輸入拼圖原點 (材質寬度的列印位移值：原點)。



拼圖原點設定將會顯示。

如有設定材質寬度或拼圖原點，列印起始位置就會修改。



A. 拼圖原點

B. 包括影像的列印邊界

C. 材質寬度輸入值

8. 選擇 **YES** (是) 或 **NO** (否)。

- 選擇 **YES** (是) 以增加可用列印區域。 將材質重新捲繞回捲筒，並確保材質出現在材質輸出感應器與材質滾筒之間 (前緣上的前 20 – 30 公釐將無法用於列印)。

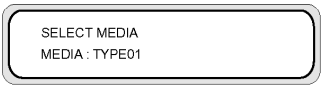


- 如果從材質輸出感應器位置到列印起始位置 (材質滾筒) 之間的區域無法用於列印，請選擇 **NO** (否)。



注意 裝入材質之前，請確保將材質與垂直輔助線對齊。

9. 再次選擇材質類型。



Shift



注意 手動重新捲繞材質時，請確保留有足夠的前邊界與左右邊界。

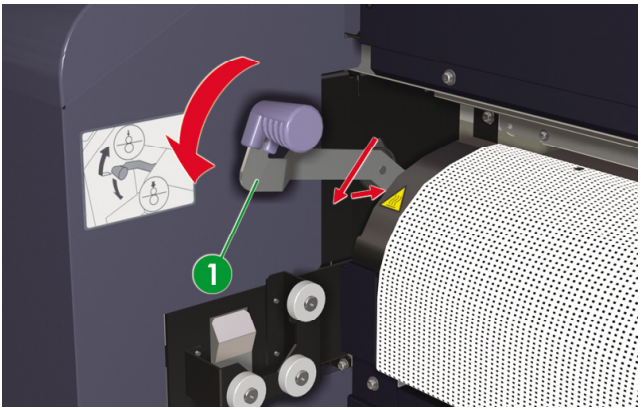
材質寬度與拼圖原點設定值將無法儲存。

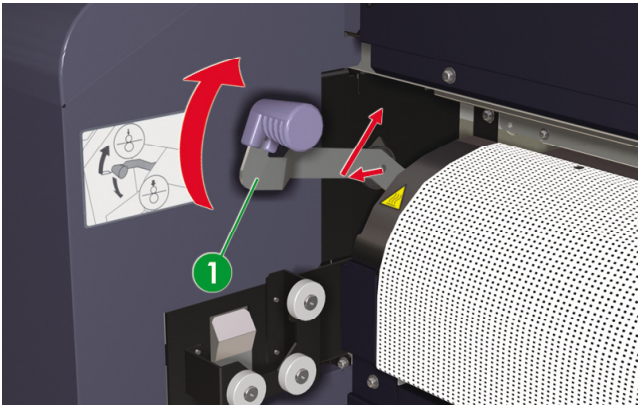
增加/減小材質上的壓力

材質壓柄可讓您變更材質輸送滾筒對材質施加的壓力。 此方法可用於解決某些類型的材質發生傾斜的問題。 增加/減小材質上的壓力：

注意 紡織類材質應使用低壓力位置。

▲ 向前拉手柄，然後提起或放下手柄以變更材質上的壓力。 向下時爲一般壓力，向上則爲低壓力。

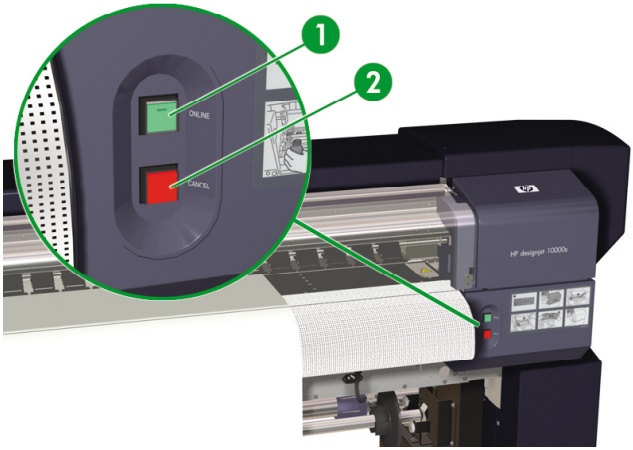




暫停或取消列印工作

您可以從印表機背面暫停或取消列印。 如果印表機背面的材質輸出發生問題，這可能會很有用。

提示 我們建議您永遠透過軟體 RIP 來暫停或取消列印。



1. Print Pause/Restart (列印暫停/重新啓動) (1) 和 Cancel (取消) (2) 按鈕。
2. 在列印時，按下 Print Pause/Restart (列印暫停/重新啓動) 按鈕以中斷列印，Restart (重新啓動) 按鈕可在中斷後繼續列印。
3. 若要重新啓動列印，按下 Print Pause/Restart (列印暫停/重新啓動) 按鈕 (1)。
4. 按下 Cancel (取消) 按鈕 (2) 以取消列印。

使用主捲動桿位移裝入材質

壓板各端的溫度會比中央區域的溫度略低一些。 在極少數情況下，當材質乾燥速度緩慢時，這項溫度差異會造成邊緣處有色彩密度不規則現象。 當使用乙烯基 (PVC) 材質時，這項色彩差異特別明顯。 如果提高溫度無法去除邊緣的色彩密度不規則現象時，可使用位移裝入材質選項來解決這個問題。 此選項可將材質移出受影響的區域，但只適用於安裝在主捲動桿上、寬度低於 2,000 mm 的單捲乙烯基 (PVC) 材質。

小心 請勿觸摸紙張通道上的加熱器表面。 以免造成灼傷。

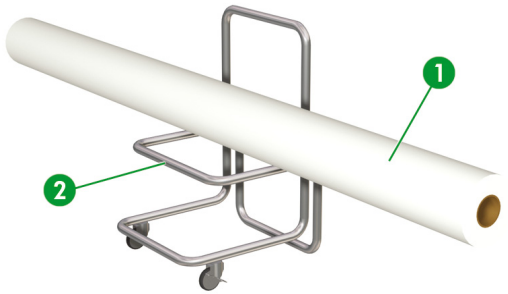
請小心握住材質捲筒。 材質捲筒可能很重，在狹窄的空間內可能很難移動。 在部分情況下，應該由兩個人來移動和安裝材質捲筒。 如果材質捲筒掉落，可能會導致人身傷害或損壞印表機。

注意 位移裝入材質無法防止在材質橫向發生的色彩密度不規則現象。 在這種情況下，選擇通道計數較高的列印模式。

注意 位移裝入材質僅適用於安裝在主捲動桿上乙烯基 (PVC) 材質。 並不適用於任何其他裝入材質的方法。

印表機的前控制面板訊息將會引導您完成材質裝入程序。 安裝材質捲筒：

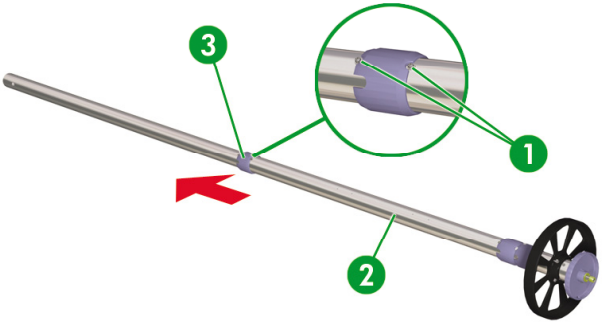
1. 將材質捲筒 (1) 放在合適的桌面或推車 (2) 上。



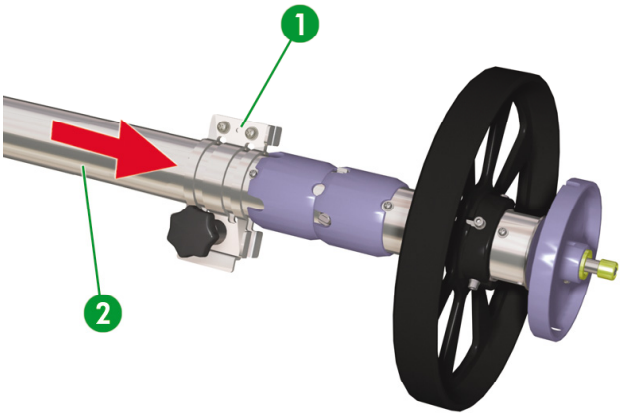
2. 將主捲動桿從材質捲筒隔板取下。

   a. 取下材質捲筒隔板的兩個鎖定螺絲 (1)。

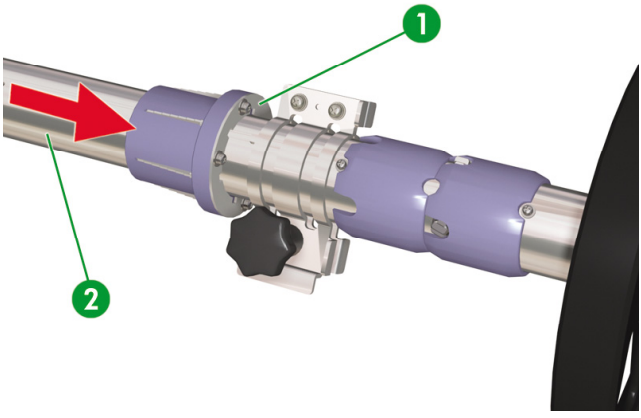
   b. 將隔板 (3) 滑出主捲動桿 (2)。



3. 將凸緣止動器 (1) 滑到主捲動桿 (2) 上。



4. 將凸緣隔板 (1) 滑到主捲動桿 (2) 上。



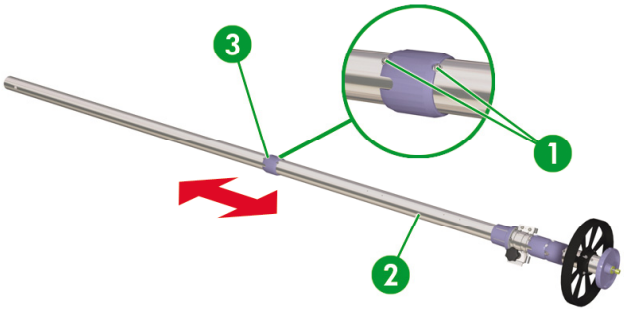
5. 將材質捲筒隔板放置在主捲動桿上相當於您要裝入材質捲筒的中間 (寬度的一半) 位置。

注意 材質捲筒隔板可防止因材質的重量造成捲筒的中央下垂。

a. 將材質捲筒隔板 (3) 放回主捲動桿 (2) 上。

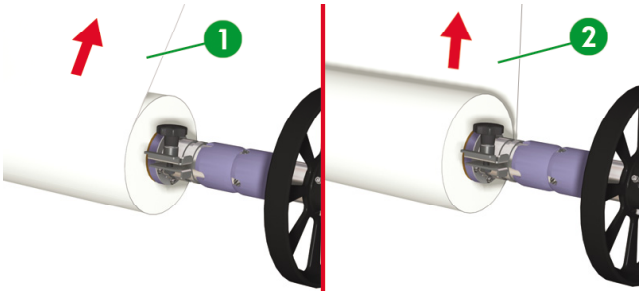
b. 將隔板 (3) 滑到主捲動桿 (2) 上的所需位置。 一共有三個位置可以使用，各對應到不同寬度材質捲筒的中央位置。

c. 更換兩個鎖定螺絲 (1) 並將其鎖緊。

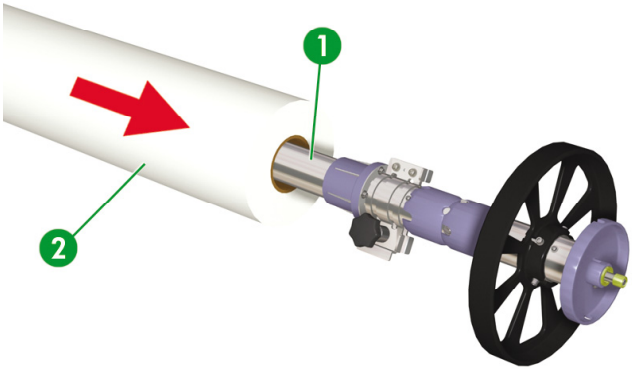


6. 將材質捲筒安裝在主捲動桿上。

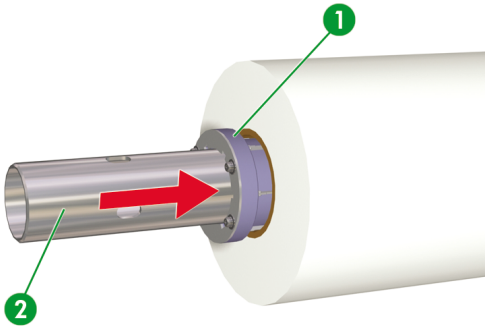
a. 確認待列印材質面的材質捲繞方向，可爲材質內側 (2) 或材質外側 (1)。



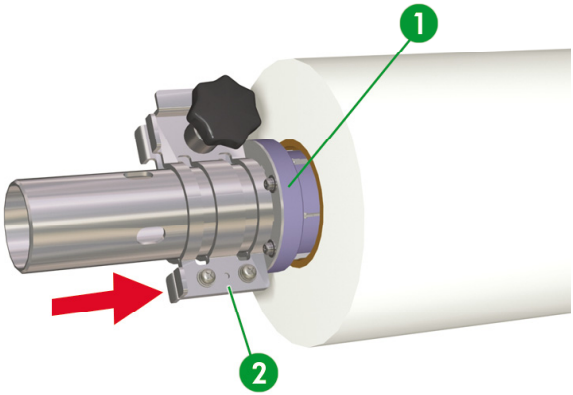
b. 小心將材質捲紙管 (2) 滑到主捲動桿 (1) 上。 此時請勿旋緊鎖定旋鈕。



c. 在主捲動桿 (2) 上滑動鋸齒狀的凸緣隔板 (1)，直到完全扣住材質捲紙管。



d. 在主捲動桿上滑動凸緣止動器 (2)，直到對齊並完全扣住凸緣隔板 (1) 中的鍵槽。 此時請勿旋緊鎖定旋鈕。

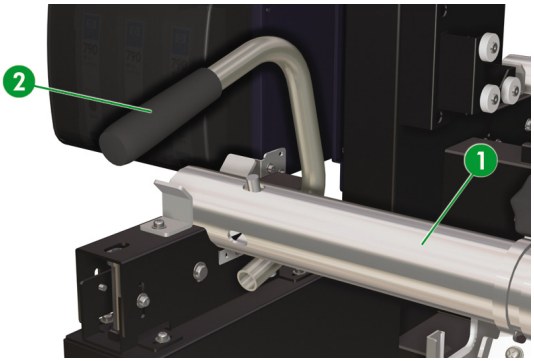


7. 將主捲動桿安裝在印表機中。

如果您是獨立作業，將需要使用搬運推車 (2) 來安裝主捲動桿 (1)。

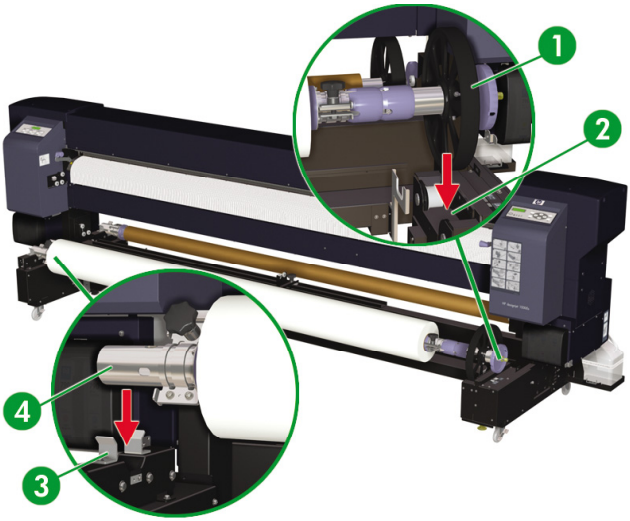


若是兩人合力用手裝入主捲動桿 (1) 時，其中一人將需要使用主捲動桿裝卸握把 (2) 來撐起主捲動桿 (1)。

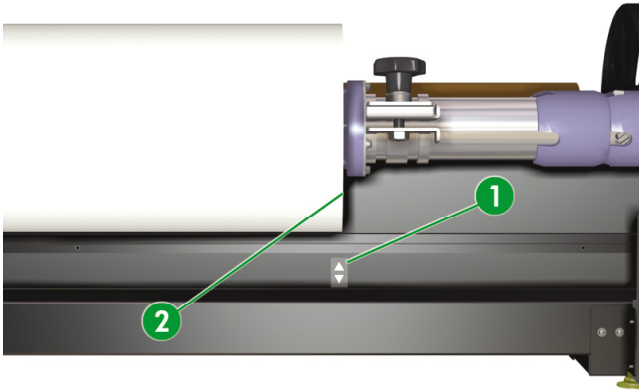


a. 小心將主捲動桿的傳動端 (1) 放置在傳動插槽中 (2)。

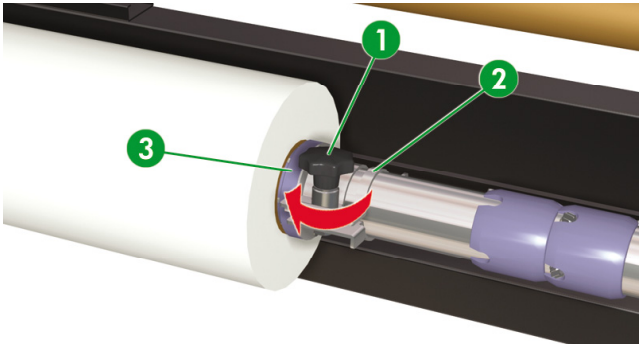
b. 小心將主捲動桿的另一端 (4) 放下到主捲動桿導軌 (3) 中。



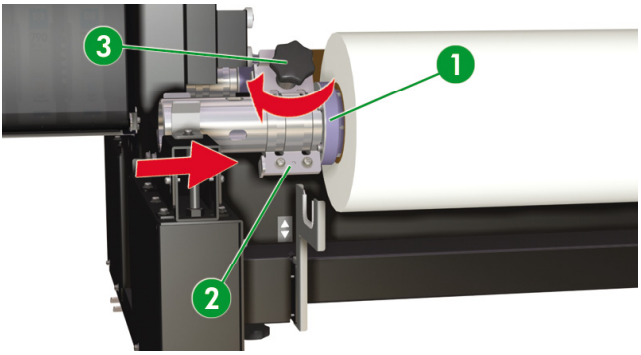
8. 將材質 (2) 的邊緣和印表機上的標籤 (1) 對齊。



9. 將凸緣止動器 (2) 對齊並扣住凸緣隔板 (3) 中的鍵槽，並完全鎖緊旋鈕 (1)，以將其鎖定在凸緣隔板 (1) 和主捲動桿上。



10. 將凸緣止動器 (2) 對齊並扣住凸緣隔板 (1) 中的鍵槽，並完全鎖緊旋鈕 (3)，以將其鎖定在凸緣隔板 (1) 和主捲動桿上。

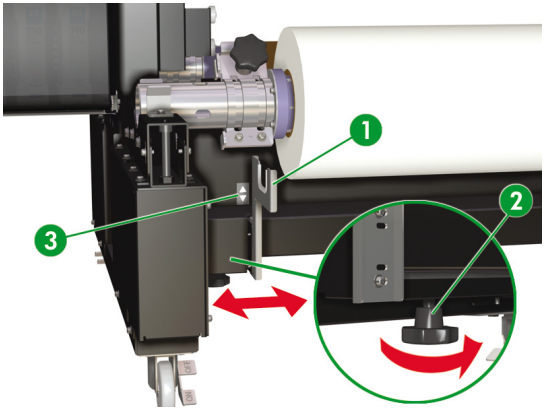


11. 調整張力桿輔助器。

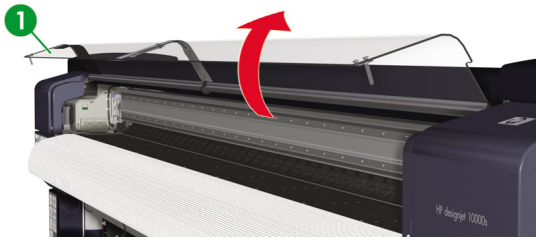
    a. 鬆開鎖定旋鈕 (2)。

    b. 移動張力桿輔助器 (1)，使其和位置標籤 (3) 對齊。

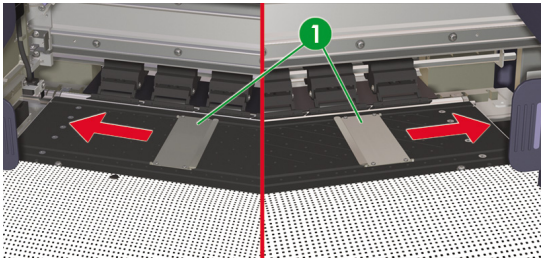
    c. 完全旋緊張力桿輔助器鎖定旋鈕 (2) 以鎖定張力桿輔助器 (1)。



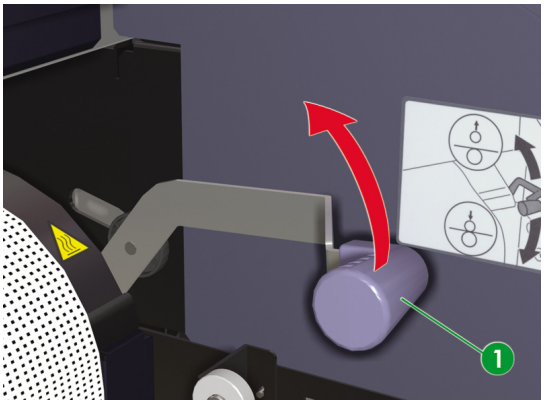
12. 打開後蓋 (1)。



13. 將材質邊緣檔板 (1) 移到壓板的兩端，使其不會被材質擋住。

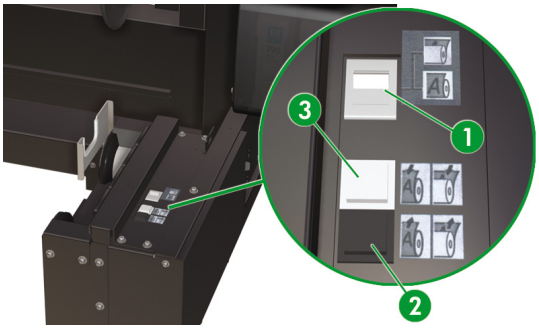


14. 提起裝入材質手柄 (1)。



15. 設定進紙方向開關 (1) 以選擇列印材質的方式，可選擇列印在材質的內側或外側。

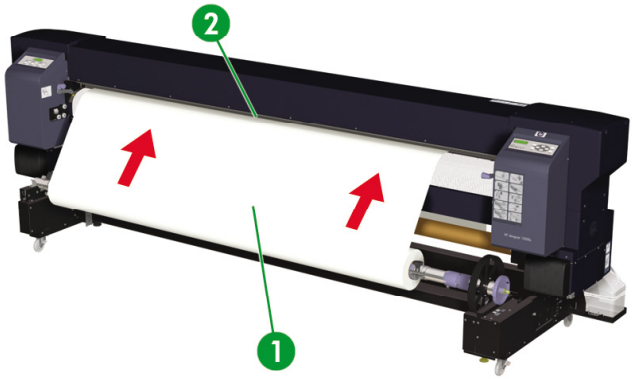
16. 在印表機的正面，使用黑色材質前移開關 (2) 或支腳開關上的黑色材質前移開關，送入足夠的材質並將其插入到材質進紙器中。



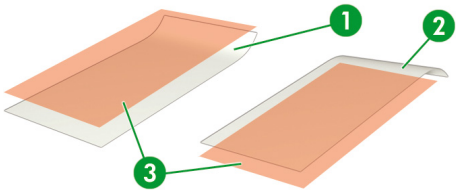
17. 將材質裝入材質進紙器中。

> **小心** 將材質傾斜插入或插入有皺摺的材質會造成材質堵塞或歪斜進紙。

a. 將材質 (1) 的上緣插入材質進紙器 (2)，同時將其向外拉伸以避免產生縐摺。



b. 如果材質向上 (1) 或下 (2) 捲起，使其很難裝入材質進紙器，則將底板 (3) 放在捲起材質的上方或下方，以使裝入更爲容易。



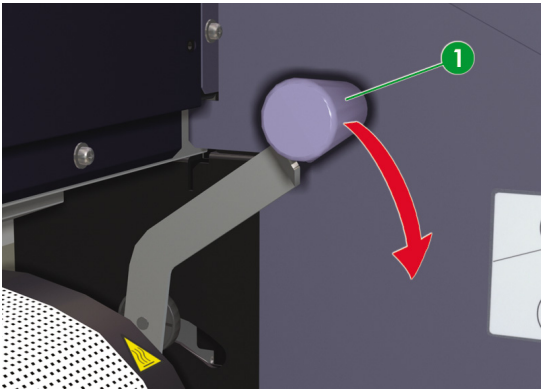
c. 在印表機的正面，使用黑色材質前移開關將材質送入到材質進紙器，直到快碰到地面爲止。

d. 將材質從中央朝壓板的邊緣拉平，以拉緊材質的中央區域。

e. 使用白色重新捲繞開關來重新捲繞材質 (1)，直到材質剛好從後蓋突出。

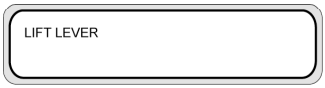


f. 放下裝入材質手柄 (1)。



18. 將列印模式變更爲位移裝入材質。

    a. 當您放下材質裝入手柄時，前控制面板會顯示以下訊息。

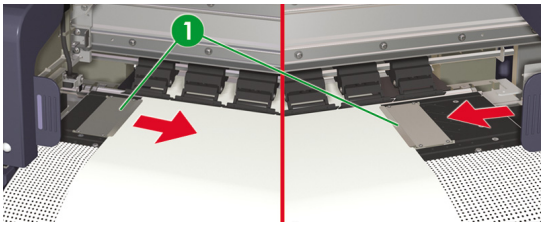
    

    b. 按住 Shift 鍵超過 2 秒鐘，將裝入材質選項變更爲位移裝入材質。

    c. 按下 OK (確定) 以確認將裝入材質選項變更爲位移裝入材質。

19. 調整材質邊緣擋板 (1)，使其正確定位在材質的邊緣上。



20. 確認材質邊緣擋板的位置，然後按下 OK (確定) 鍵。



    材質寬度檢查程序即開始。

21. 選擇材質進紙位置。



    a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 **MAIN** (主要)。

    b. 按下 OK (確定) 鍵以確認選擇。

22. 選擇材質類型。



a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇材質類型。

有五種預設材質類型可供選擇：

- 紙張
- 光面紙
- 霧面紙
- 橫幅廣告
- BLT_B (背光)

b. 按下 OK (確定) 鍵以確認。

注意 如果要選擇目前未提供的材質類型，則需要建立新材質類型。



c. 若有需要，使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 **NEW MEDIA ENTRY** (新材質項目) 選項，再按下 OK (確定) 鍵 (請參閱管理材質類型)。

按下 Cancel (取消) 鍵回到 **SELECT MEDIA** (選擇材質) 功能表。

23. 安裝張力桿。 如需如何準備張力桿的完整詳細資料 (請參閱張力桿)。

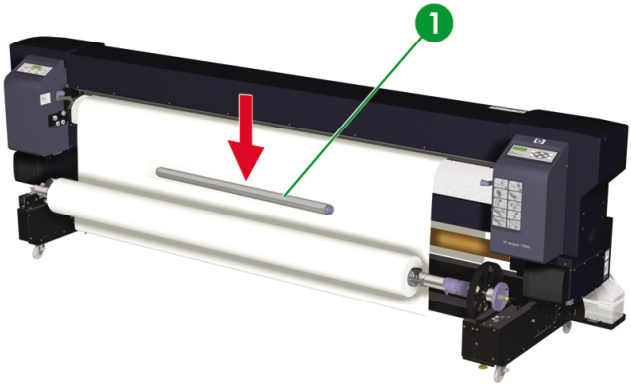
小心 請勿將凸緣裝載在張力桿上。

a. 將張力桿 (1) 長度調整爲材質寬度的一半。

b. 在印表機的正面，使用黑色材質前移按鈕送入足夠的材質，使您可將張力桿 (1) 安裝在材質的鬆動區域中。

注意 請確定張力桿 (1) 定位在材質鬆動區域的中央 (寬度方向)，否則材質將無法順利進紙。

注意 如果材質無法順利捲動，則調整張力桿 (1) 長度，使其稍微短於材質的寬度。



24. 在印表機正面 (進紙端) 的張力桿輔助器中安裝另一個張力桿 (固定桿)。

注意 如需有關調整張力桿 (固定桿) 長度的完整詳細資料，請參閱張力桿。

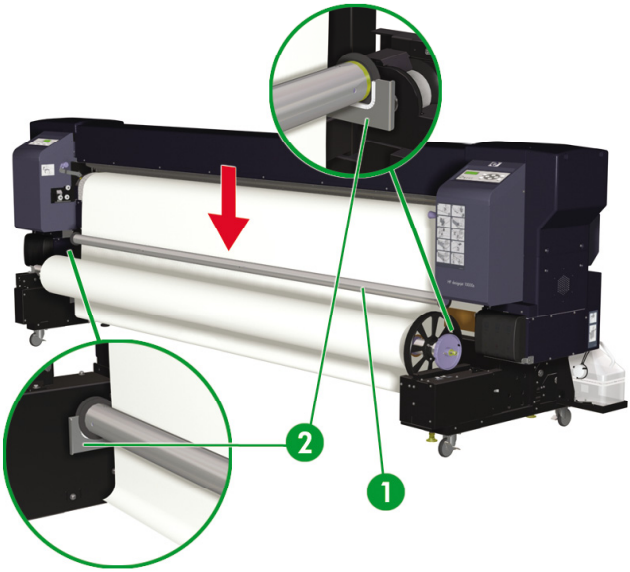
a. 調整張力桿 (1) 長度以配合材質寬度。

b. 配合張力桿的各端調整凸緣。

c. 確認張力桿輔助器 (2) 位在張力桿實際寬度的正確位置上，並視需要加以調整。

d. 將張力桿裝載在 (1) 張力桿輔助器 (2) 中。

小心 請確定使用張力桿右端的 ESD 接觸環來安裝張力桿 (從印表機的正面觀看)。



25. 確認前控制面板顯示此訊息並按下 OK (確定) 鍵。



注意 如果材質太緊，將不會開始下一個操作。

材質設定操作自動開始，並在前控制面板顯示此訊息。



如果操作正確完成，印表機會返回線上或離線狀態。

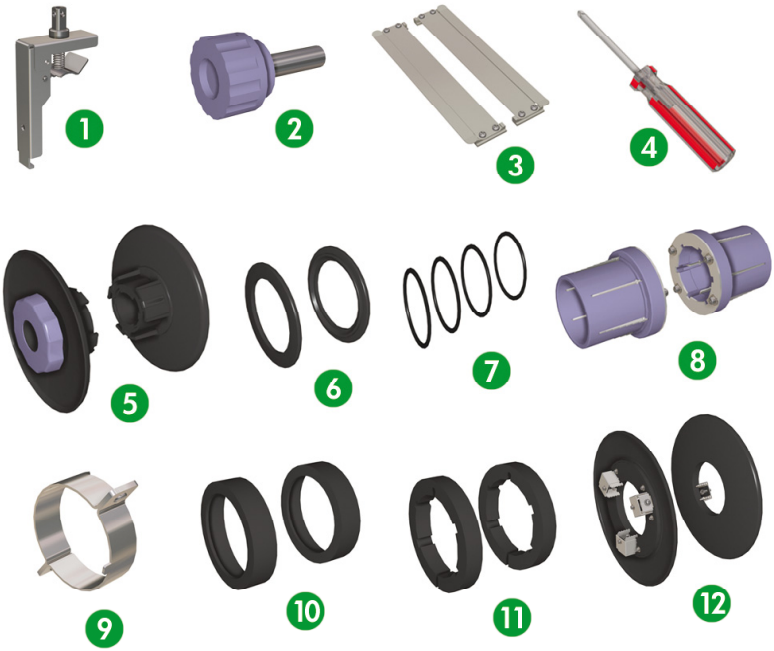
如果沒有正確完成，前控制面板將顯示錯誤訊息。 如果發生這種情況，請從本程序中提起裝入材質手柄程序的步驟重試操作。

3 如何使用雙材質捲筒？

本節將說明如何在印表機中使用雙材質捲筒。 它將引導您在使用雙材質捲筒時進行裝入、取出、捲取材質所需的各項工作。 具體操作如下：

- 將雙材質捲筒安裝在個別的捲動桿上
- 將雙材質捲筒安裝在主捲動桿上
- 使用捲紙軸 (雙材質捲筒)
- 調整次捲動桿的背面張力
- 取下雙捲筒材質邊緣擋板，進行全材質寬度列印

您將需要印表機隨附、專供使用雙材質捲筒列印的雙捲筒列印套件中的元件。



雙捲筒列印套件內含：

- 1 個張力臂 (1)
- 1 顆張力臂連接螺絲 (2)
- 2 個附加材質邊緣擋板 (3)
- 1 個螺絲起子 (4)
- 2 組次捲動桿凸緣 (5)
- 2 個捲紙凸緣 (6)
- 4 個固定環 (7)
- 2 個凸緣隔板 (8)
- 1 個凸緣接頭 (9)
- 2 個橡膠隔板 A (10)
- 2 個橡膠隔板 B (11)
- 2 個材質捲紙管凸緣 (12)

將雙材質捲筒安裝在個別的捲動桿上

雙材質捲筒列印功能可讓您同時列印兩個寬度最高可達 50 英吋的材質捲筒。 雙材質捲筒列印具有以下特殊需求：

- 材質捲筒寬度上限爲 — 50 英吋。
- 使用相同的材質捲筒 — 類型和寬度。 每個捲筒上的捲繞直徑 (剩餘材質長度) 不需相同。
- 只能列印在材質捲筒的外側。 列印在材質捲筒的內側不適用於雙材質捲筒列印。
- 對個別捲動桿上的材質使用雙捲筒列印選項時，無法自動監控次捲動桿上材質的材質末端。 如果次捲動桿上的材質捲筒用完而主捲動桿上還有材質剩下時，即使次捲動桿已經沒有剩餘材質，主捲動桿還是會繼續列印。 因此，建議您務必確定次捲動桿上的材質量至少要等於或多於主捲動桿上材質量。
- 同時開始捲繞兩個材質捲筒，以確保捲繞直徑相同。

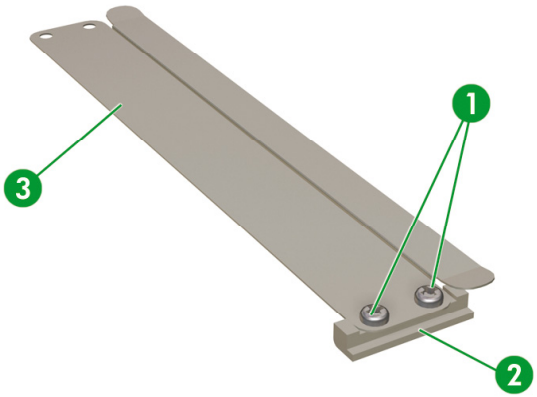
小心 印表機不會自動遮蔽材質捲筒之間的間隙。 如果您未考慮這一點，當您傳送列印工作時，任何在未遮蔽區域中的資料將會列印在壓板上。 測試列印也會發生同樣情況。

小心 請勿觸摸紙張通道上的加熱器表面。 以免造成灼傷。

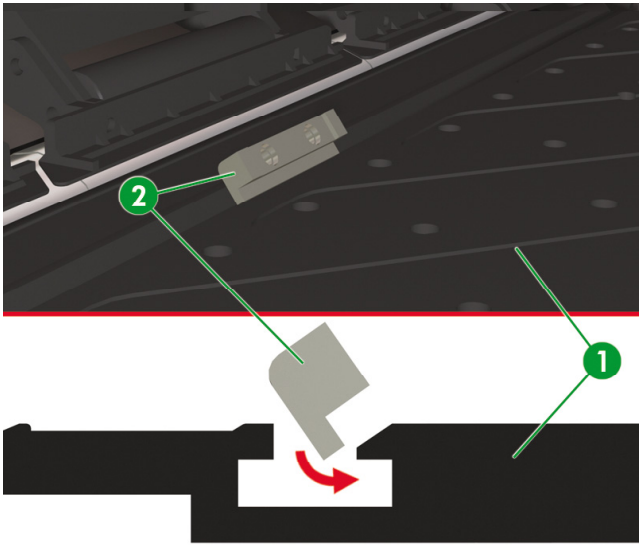
請小心握住材質捲筒。 材質捲筒可能很重，在狹窄的空間內可能很難移動。 在部分情況下，應該由兩個人來移動和安裝材質捲筒。 如果材質捲筒掉落，可能會導致人身傷害或損壞印表機。

印表機的前控制面板訊息將會引導您完成材質裝入程序。 安裝材質捲筒：

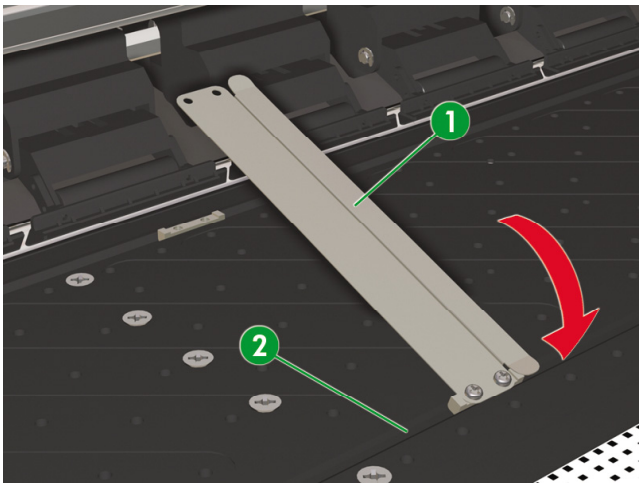
1. 如果您是首次將雙捲筒安裝在印表機中，必須先額外安裝一對材質邊緣擋板。
   a. 使用兩顆連接螺絲 (1)，將滑桿 (2) 連接到邊緣擋板 (3) 的底部，但此時不要完全旋緊螺絲。



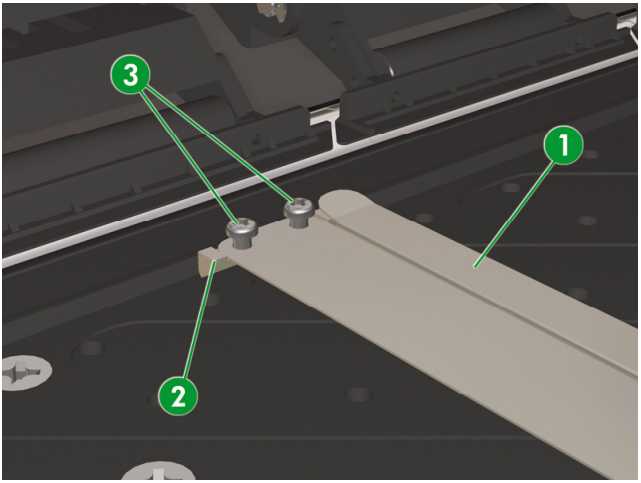
b. 將頂部滑桿 (2) 插入壓板 (1) 的後邊緣擋板裝載導軌中。



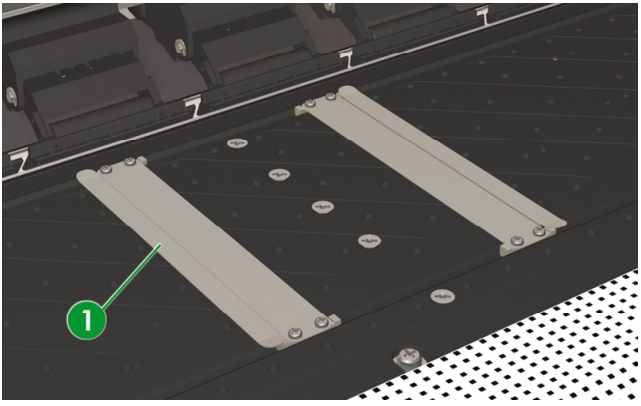
c. 將連接邊緣擋板 (1) 的滑桿插入壓板 (2) 的前邊緣擋板裝載導軌中。



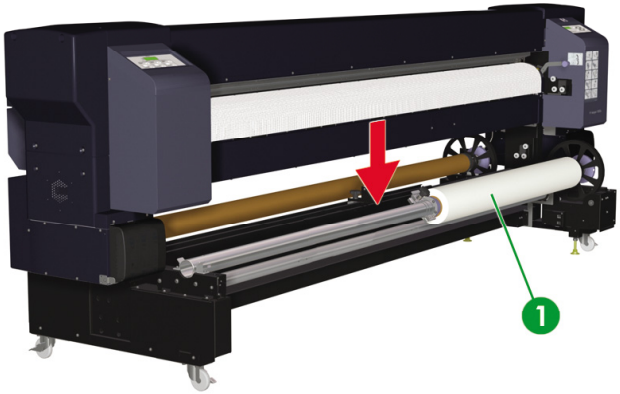
d. 將滑桿 (2) 和邊緣擋板 (1) 在壓板上對齊，並以兩顆連接螺絲 (3) 加以固定。



e. 重複上述步驟，裝載雙捲筒列印所需的其他邊緣擋板 (1)。



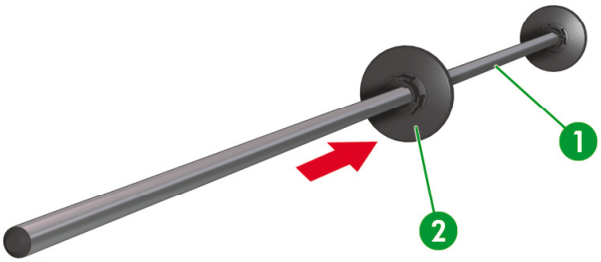
2. 將材質捲筒安裝在主捲動桿上 (1)，並將其裝載在印表機中。 請參閱使用主捲動桿將材質安裝到印表機中並按照程序操作，一直到放下材質裝入手柄 (含) 之前的步驟爲止。



3. 從次捲動桿 (1) 取下移動式凸緣 (2)。



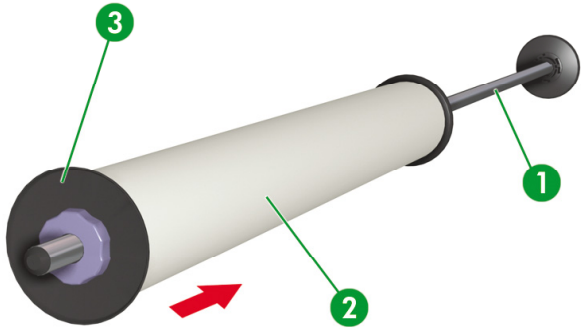
4. 將雙捲筒列印凸緣 (2) 安裝在次捲動桿 (1) 上。



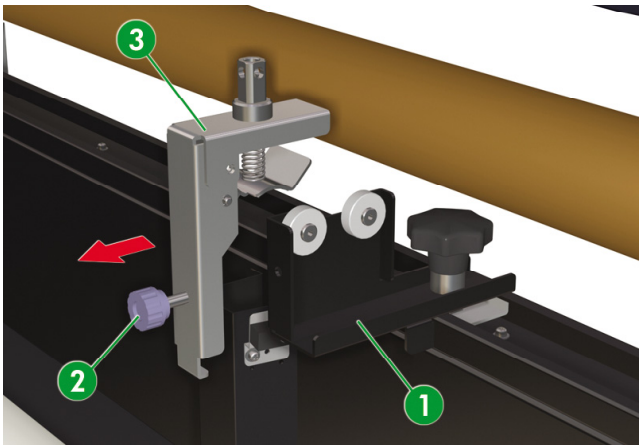
5. 將材質捲筒 (2) 安裝在次捲動桿 (1) 上，放回移動式凸緣 (3) 並將其鎖定。

注意 小心將材質捲筒放置在次捲動桿上，使其不會和主捲動桿上的材質捲筒重疊。

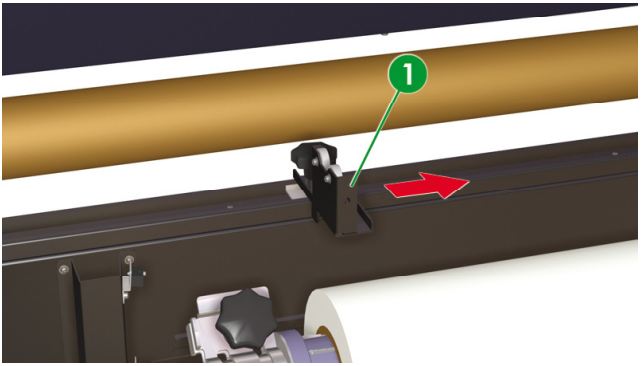
注意 當使用雙捲筒列印時，無法列印在材質的內側。



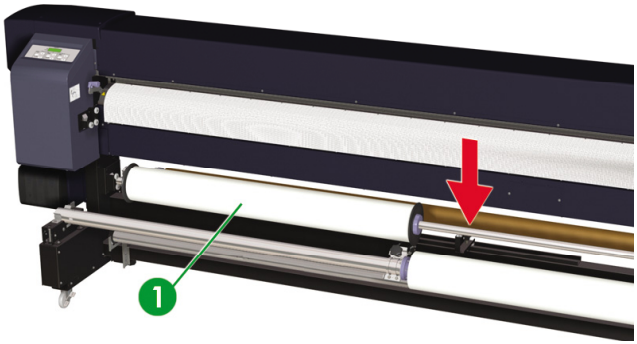
6. 鬆開連接旋鈕 (2)，並將張力臂 (1) 從次捲動桿中央托架 (3) 取下。



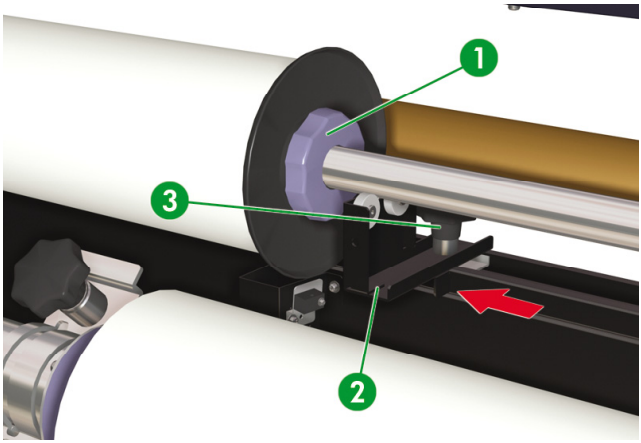
7. 鬆開鎖定旋鈕 (2)，並將次捲動桿中央托架 (1) 滑出次捲動桿材質通道區域之外。



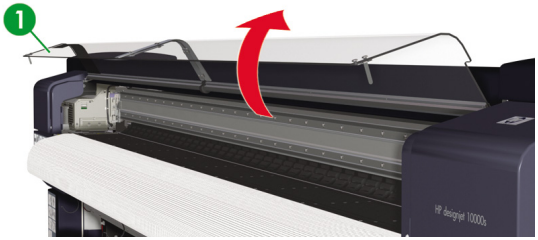
8. 將次捲動桿 (1) 安裝在印表機中。



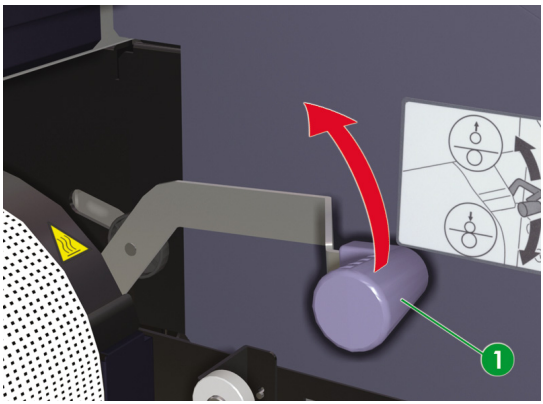
9. 將次捲動桿中央托架 (2) 移到次捲動桿凸緣 (1) 的 10 公釐範圍內，並完全旋緊鎖定旋鈕 (3)。



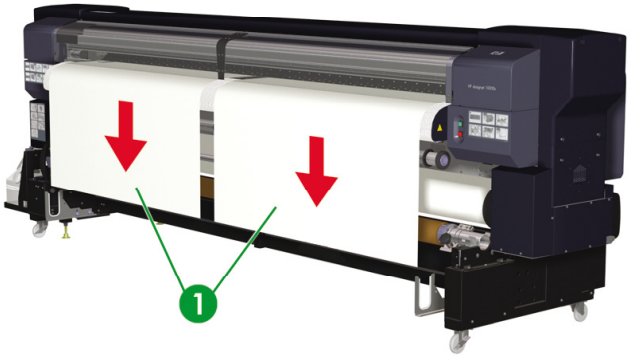
10. 打開後蓋 (1)。



11. 提起裝入材質手柄 (1)。

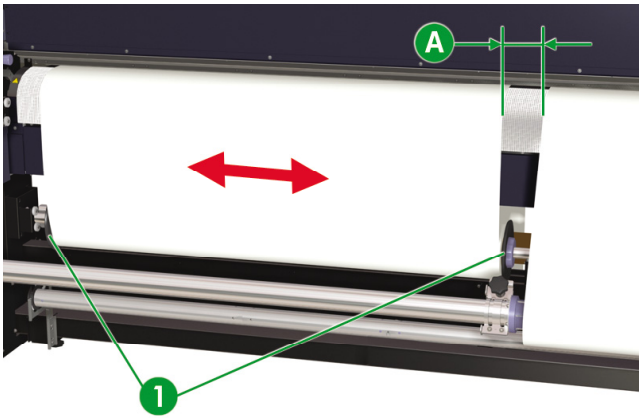


12. 將主、次捲動桿上的材質上緣插入相應的材質進紙器中，並將材質 (1) 送入印表機直到快碰到地面爲止。

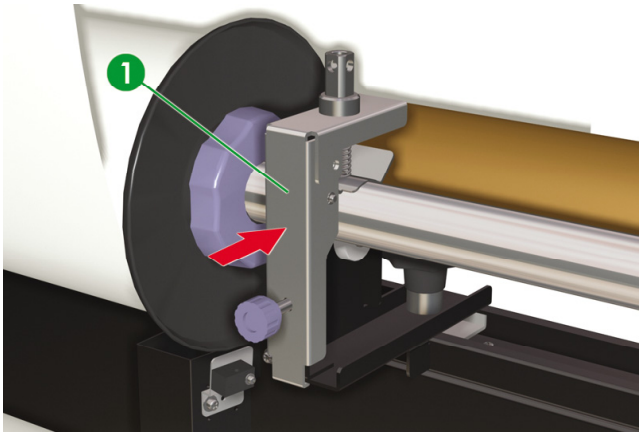


13. 鬆開次捲動桿凸緣 (1) 並調整材質捲筒在次捲動桿上的位置，使其有 4 公分以上的間隙。

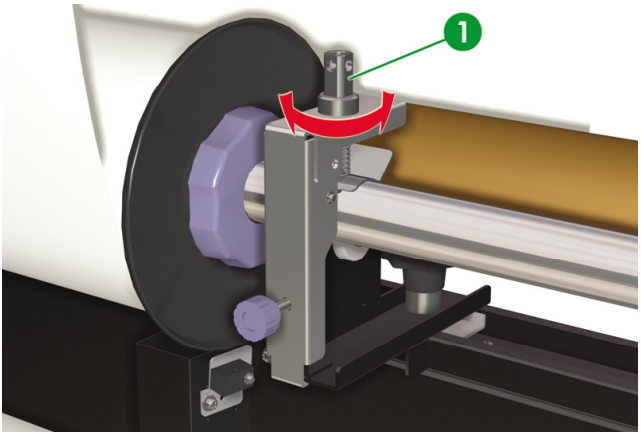
小心　如果兩個材質捲筒之間的間隙低於 4 公分，將無法使用邊緣擋板。 沒有邊緣擋板時，材質邊緣可能會升高，造成印字頭受損。



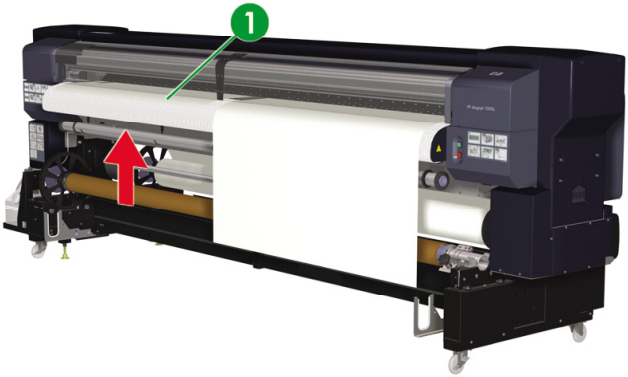
14. 安裝先前取下的次捲動桿張力臂 (1)。



15. 使用張力臂上的六角調整軸 (1)，手動調整次捲動桿 (2) 上材質的背面張力 (請參閱調整次捲動桿的背面張力)。



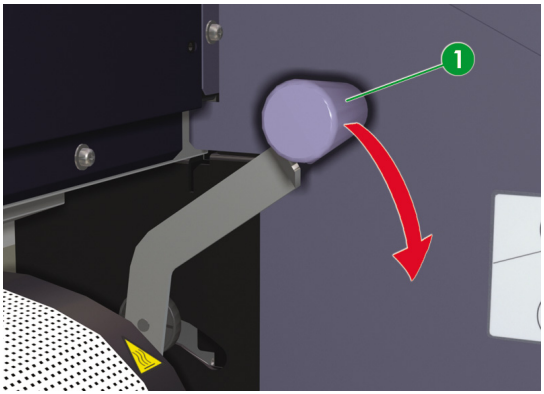
16. 使用白色重新捲繞開關 (位在印表機正面) 來重新捲繞主捲動桿 ，直到材質 (1) 剛好從後蓋突出。



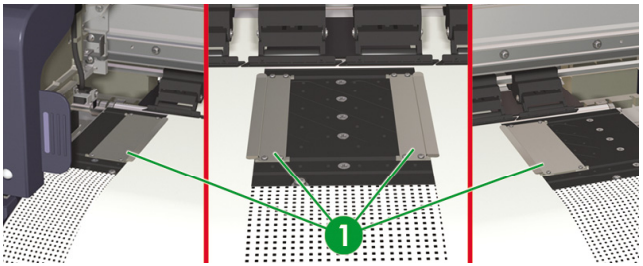
17. 手動重新捲繞次捲動桿，直到材質 (1) 剛好從後蓋突出。



18. 放下裝入材質手柄 (1)。



19. 調整材質邊緣擋板 (1)，使每對擋板正確定位在材質的邊緣上。



20. 合上後蓋。

    要完成裝入程序，請按照前控制面板上的說明操作。



21. 確認材質邊緣擋板的位置，然後按下 OK (確定) 鍵。

    材質寬度檢查程序即開始。

22. 在前控制面板上的材質選項中選擇 **DUAL** (雙捲筒)。



23. 選擇材質類型。



    a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇材質類型。

    有五種預設材質類型可供選擇：

    - 紙張
    - 光面紙
    - 霧面紙
    - 橫幅廣告
    - BLT_B (背光)

    b. 按下 OK (確定) 鍵以確認。



注意 如果要選擇目前未提供的材質類型，則需要建立新材質類型。

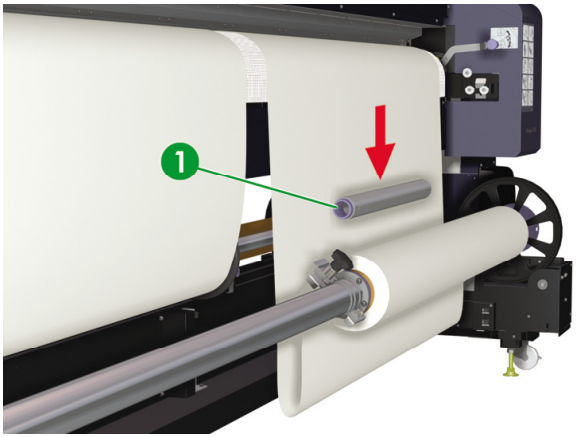


    c. 若有需要，使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 **NEW MEDIA ENTRY** (新材質項目) 選項，再按下 OK (確定) 鍵 (請參閱管理材質類型)。

    按下 Cancel (取消) 鍵回到 **SELECT MEDIA** (選擇材質) 功能表。

24. 在印表機正面，使用黑色材質前移開關送入足夠的材質 (1) 到主捲動桿上，使您能夠在鬆動區域中安裝張力桿。

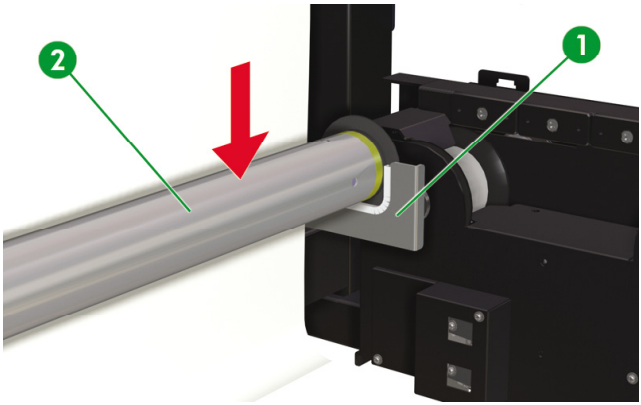
注意 如果主捲動桿和次捲動桿上的材質進紙量有明顯的差異時，則您應嘗試調整次捲動桿背面張力，以改善進紙的差異，請參閱調整次捲動桿的背面張力。



25. 將張力桿 (2) 安裝在支架 (1) 中。

小心 請確定使用張力桿右端的 ESD 接觸環來安裝張力桿 (從印表機的正面觀看)。

注意 次捲動桿上的材質則不使用張力桿。



26. 確認前控制面板顯示此訊息並按下 OK (確定) 鍵。



注意 如果材質太緊，將不會開始下一個操作。

材質設定操作自動開始，並在前控制面板顯示此訊息。



如果操作正確完成，印表機會返回線上或離線狀態。

如果沒有正確完成，前控制面板將顯示錯誤訊息。 如果發生這種情況，請從本程序中提起裝入材質手柄程序的步驟重試操作。

將雙材質捲筒安裝在主捲動桿上

雙材質捲筒列印功能可讓您同時列印兩個寬度最高可達 50 英吋的材質捲筒。 雙材質捲筒列印具有以下特殊需求：

- 材質捲筒寬度上限爲 — 50 英吋。
- 使用相同的材質捲筒 — 類型和寬度。 每個捲筒上的捲繞直徑 (材質剩餘長度) 必須相同。
- 只能列印在材質捲筒的外側。 列印在材質捲筒的內側不適用於雙材質捲筒列印。
- 同時開始捲繞兩個材質捲筒，以確保捲繞直徑相同。

小心 印表機不會自動遮蔽材質捲筒之間的間隙。 如果您未考慮這一點，當您傳送列印工作時，任何在未遮蔽區域中的資料將會列印在壓板上。 測試列印也會發生同樣情況。

小心 請勿觸摸紙張通道上的加熱器表面。 以免造成灼傷。

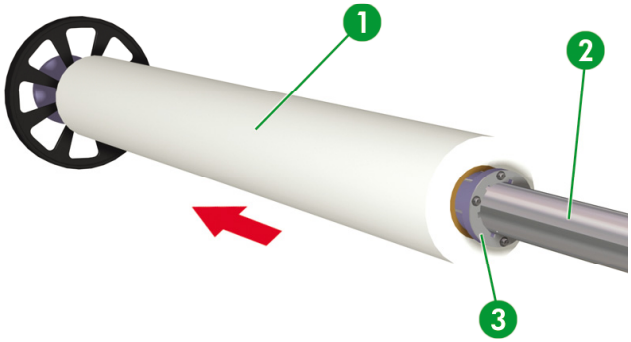
請小心握住材質捲筒。 材質捲筒可能很重，在狹窄的空間內可能很難移動。 在部分情況下，應該由兩個人來移動和安裝材質捲筒。 如果材質捲筒掉落，可能會導致人身傷害或損壞印表機。

本程序將說明如何將兩個材質捲筒安裝在主捲動桿上，以便列印在捲筒的外側。

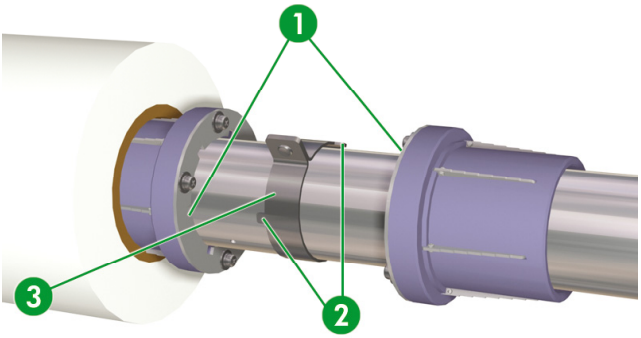
小心 材質捲筒必須具有相同的寬度和直徑，才能使用此程序。 如果直徑不同，請採取合併使用次捲動桿和主捲動桿的程序。

1. 將兩個材質捲筒安裝在主捲動桿上。

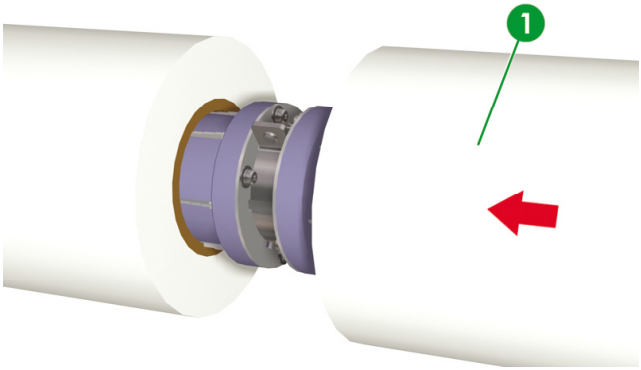
   a. 按照使用主捲動桿將材質安裝到印表機中的步驟 1 到 3 操作，將第一個材質捲筒 (1) 和凸緣隔板 (3) 安裝在主捲動桿 (2) 上。 此時請勿裝載凸緣止動器 (未顯示)。



   b. 將凸緣接頭 (3) 和第二個凸緣隔板滑入到主捲動桿軸上，小心將凸緣接頭 (3) 的鍵 (2) 和凸緣隔板的一個鍵槽 (1) 對齊。

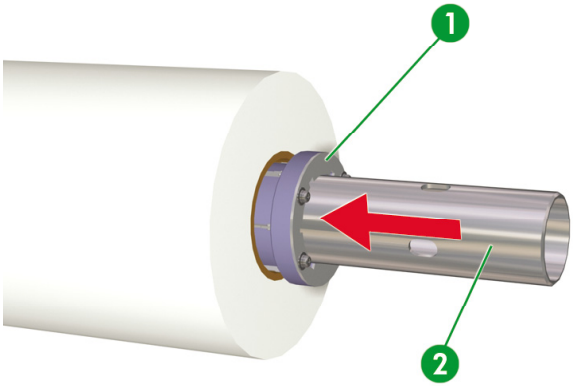


c. 將第二個材質捲筒 (1) 滑入到主捲動桿上，直到完全扣住凸緣隔板。

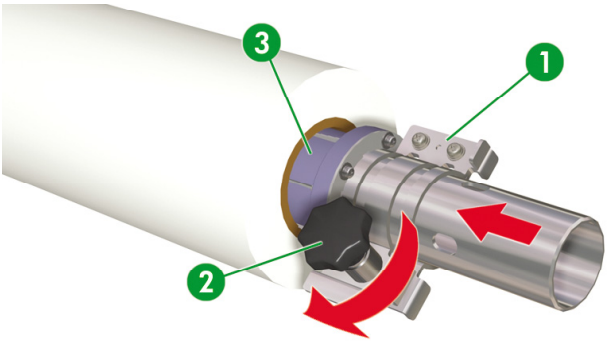


d. 將凸緣隔板 (1) 滑入到主捲動桿 (2) 上，直到完全扣住材質捲筒。

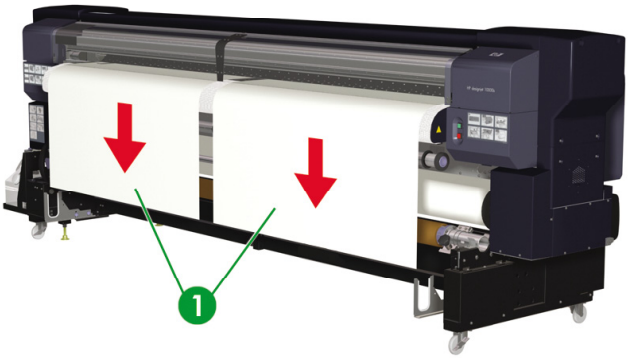
注意 放置兩個材質捲筒，使每個捲筒的材質上緣互相對齊。



e. 調整凸緣止動器 (1) 上的鍵，使其完全扣住凸緣隔板，並完全旋緊凸緣止動器 (1) 上的旋鈕 (2)，以將其鎖定在凸緣隔板 (3) 和主捲動器上。



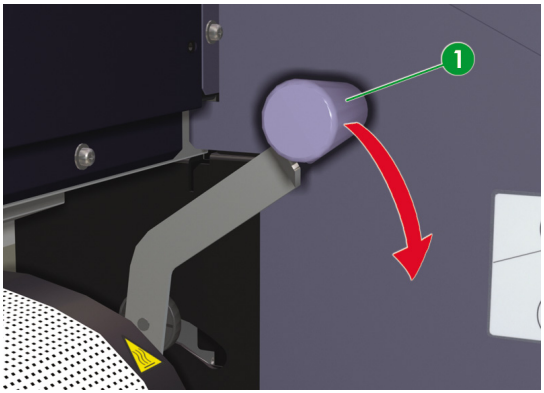
2. 將裝有兩個材質捲筒的主捲動桿安裝在印表機中 (請參閱使用主捲動桿將材質安裝到印表機中)。
3. 將主捲動桿上各材質的上緣插入材質進紙器中，並將各材質 (1) 送入印表機直到快碰到地面爲止。



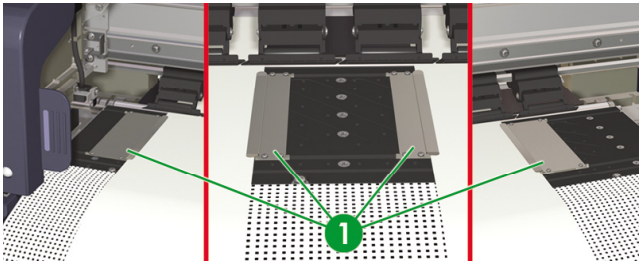
4. 在印表機的正面，使用白色重新捲繞開關來重新捲繞材質，直到各個材質 (1) 剛好從後蓋突出。



5. 放下裝入材質手柄 (1)。



6. 調整材質邊緣擋板，使每對擋板正確定位在各個材質的邊緣上。



7. 合上後蓋。

   要完成裝入程序，請按照前控制面板上的說明操作。

   CHECK EDGE GUARD
   *OK?

8. 確認材質邊緣擋板的位置，然後按下 OK (確定) 鍵。

   材質寬度檢查程序即開始。

9. 在前控制面板上的材質選項中選擇 **DUAL** (雙捲筒)。

   MEDIA POSITION
   SELECT: DUAL

10. 選擇材質類型。

    SELECT MEDIA
    MEDIA: PAPER

    a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇材質類型。

    有五種預設材質類型可供選擇：

    - 紙張
    - 光面紙
    - 霧面紙
    - 橫幅廣告
    - BLT_B (背光)

b. 按下 OK (確定) 鍵以確認。

注意 如果要選擇目前未提供的材質類型，則需要建立新材質類型。

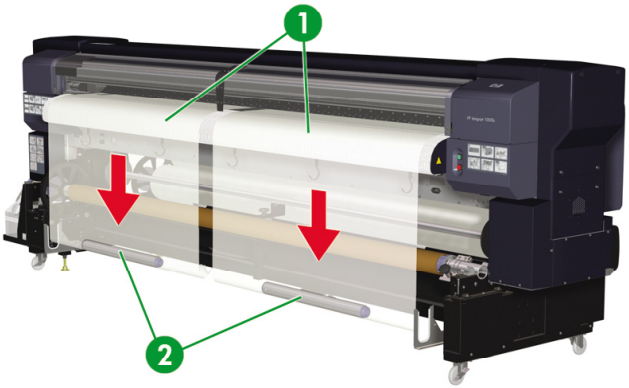


c. 若有需要，使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 **NEW MEDIA ENTRY** (新材質項目) 選項，再按下 OK (確定) 鍵 (請參閱管理材質類型)。

按下 Cancel (取消) 鍵回到 **SELECT MEDIA** (選擇材質) 功能表。

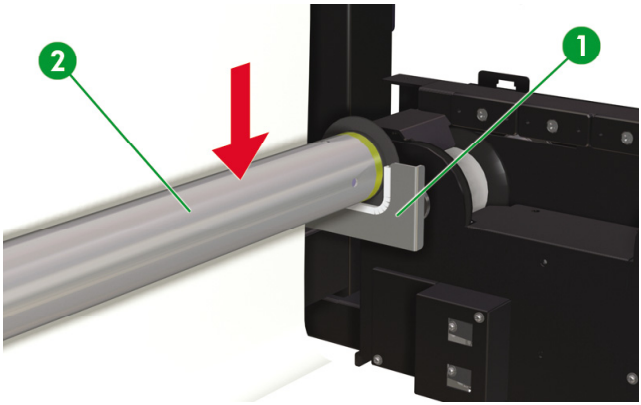
11. 準備兩個張力桿，長度各爲材質寬度的一半。 將凸緣從張力桿取下。

12. 在印表機正面，使用黑色材質前移開關鬆開足夠的材質到主捲動桿上，使您能夠在材質 (1) 的鬆動區域中安裝張力桿 (2)。



13. 將張力桿裝載在 (2) 張力桿輔助器 (1) 中。

小心 請確定使用張力桿右端的 ESD 接觸環來安裝張力桿 (從印表機的正面觀看)。



14. 確認前控制面板顯示此訊息並按下 OK (確定) 鍵。



注意 如果材質太緊，將不會開始下一個操作。

材質設定操作自動開始，並在前控制面板顯示此訊息。



如果操作正確完成，印表機會返回線上或離線狀態。

如果沒有正確完成，前控制面板將顯示錯誤訊息。 如果發生這種情況，請從本程序中提起裝入材質手柄程序的步驟重試操作。

15. 當使用此雙捲筒列印程序時，僅能使用 1 或 3 的捲紙方法 (請參閱使用捲紙軸 (雙材質捲筒))。

使用捲紙軸 (雙材質捲筒)

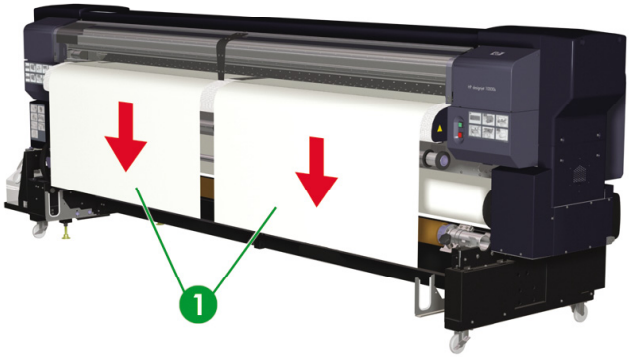
針對雙捲筒材質，捲紙軸共有四種不同用法。

- 方法 1：當使用防水材材質時，將材質捲取到單一捲紙軸上。
- 方法 2：當使用防水材材質時，將材質捲取到兩個個別的捲紙軸上。
- 方法 3：當使用乙烯基 (PVC) 材質時，將材質捲取到單一捲紙軸上。
- 方法 4：當使用乙烯基 (PVC) 材質時，將材質捲取到兩個個別的捲紙軸上。

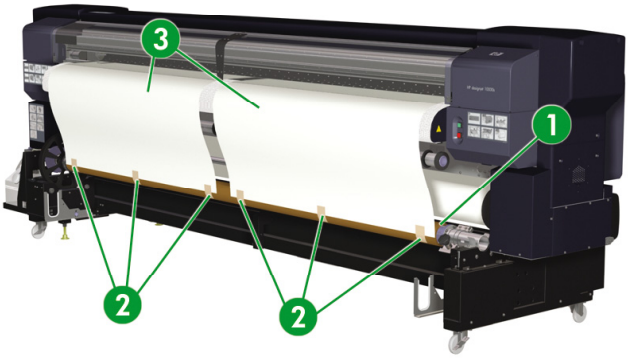
雙材質捲筒捲紙方法 1

本程序將說明如何將兩個防水材材質捲筒捲取到單一材質捲紙管上。

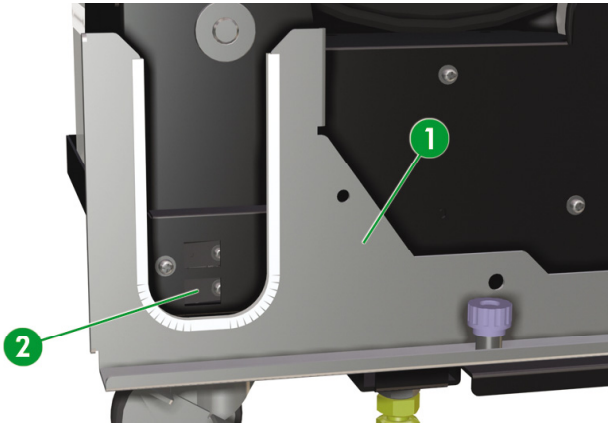
1. 將材質捲筒放在主捲動桿上，並將捲動桿安裝在印表機中 (請參閱將雙材質捲筒安裝在主捲動桿上)。
2. 將合適的空材質捲紙管放在捲紙軸上。
3. 使用前控制面板進紙功能表將材質 (1) 送入材質進紙器，送入材質的長度必須足以捲取在捲紙軸上。



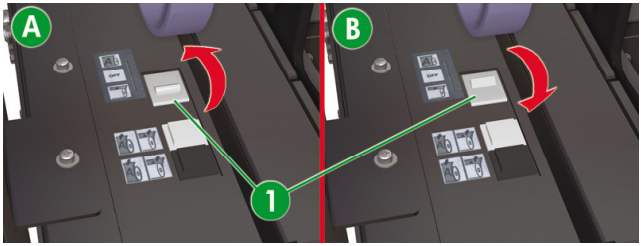
4. 利用膠帶 (2) 將各個捲筒材質 (3) 的邊緣連接到捲紙軸的材質捲紙管 (1) 上。



5. 確認張力桿輔助器 (1) 位在光感應器 (2) 接收區域內，並依需要調整。



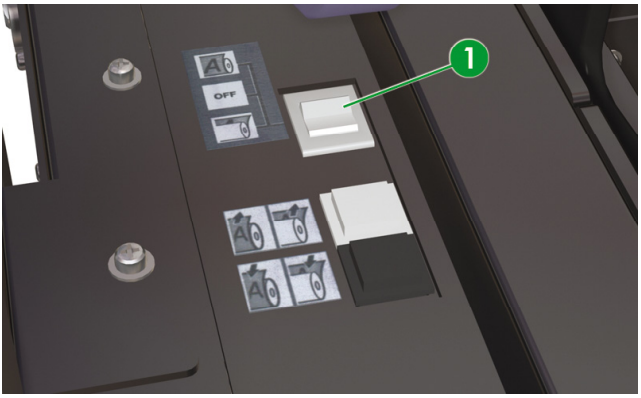
6. 將捲紙方向開關 (1) 依材質捲取的方向 (向內捲取 (A) 或向外捲取 (B)) 設爲正確位置。



7. 使用前控制面板進紙功能表將額外材質送入材質進紙器，使其長度足以在捲紙軸上捲繞完整兩圈 (請參閱手動送入材質)。

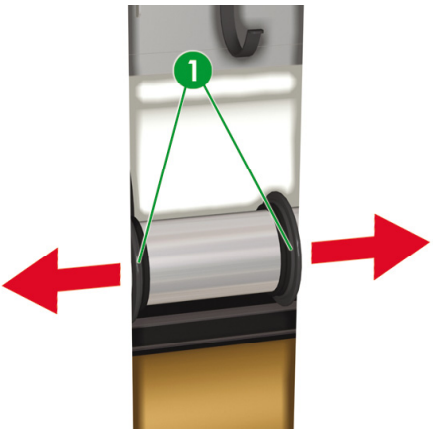


8. 在印表機的背面，將白色材質捲繞方向開關 (1) 設爲 OFF (關) 位置。



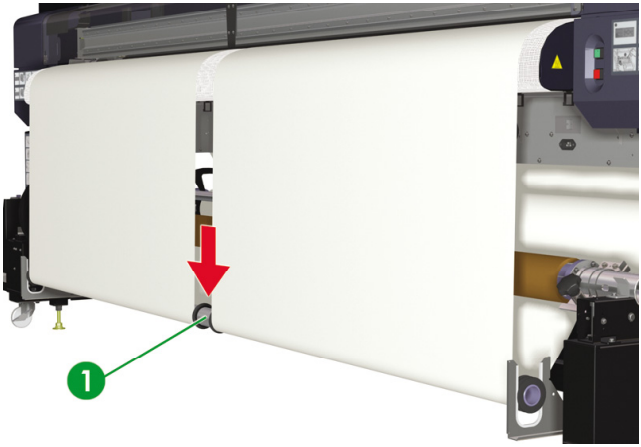
9. 用手旋轉捲紙軸 (依所需方向一向內或向外捲紙)，直到完整兩圈捲繞在捲紙軸上。
10. 送入足夠長度的額外材質到材質進紙器中，以在材質中建立足以安裝張力桿的鬆動區域 (約 30 公分)。
11. 將凸緣裝載在張力桿上，請參閱張力桿。

12. 將凸緣 (1) 在張力桿、捲紙端上的位置，調整爲材質的寬度。

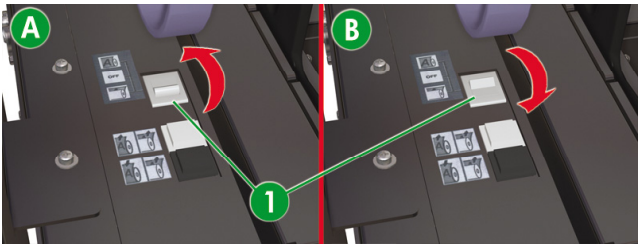


13. 將張力桿 (1) 裝載在材質的鬆動區域中，將捲紙凸緣調整爲材質的寬度。

小心　請確定使用張力桿左端的 ESD 凸緣來安裝張力桿 (從印表機的背面觀看)。



14. 在印表機的背面，依材質捲取的方向 (向內捲取 (A) 或向外捲取 (B))，將白色材質捲繞方向開關 (1) 設爲正確位置。



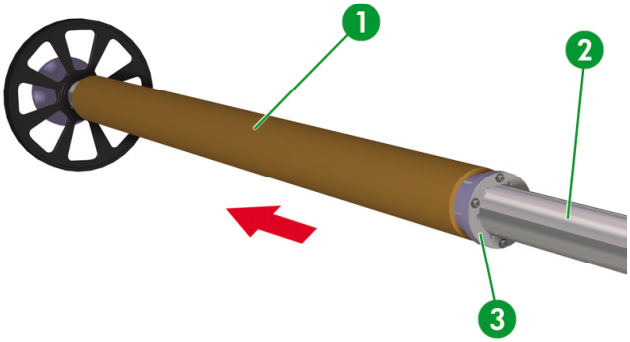
雙材質捲筒捲紙方法 2

本程序將說明如何將兩個防水材材質捲筒捲取到兩個個別的材質捲紙管上。

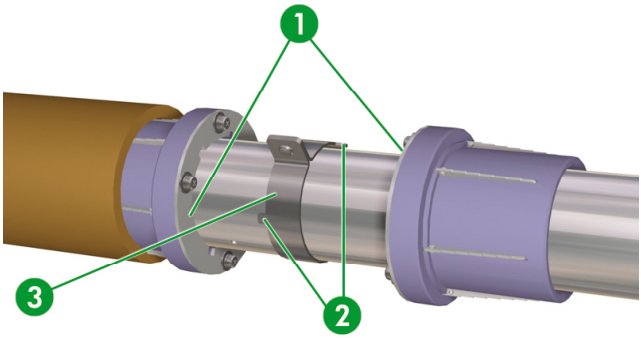
注意 使用內徑儘可能相符的材質捲紙管，因爲即使是直徑之間的微小差異也會對材質捲筒的捲紙長度有很大的影響，進而造成無法正常運作。

注意 使用長度與進紙端上相應材質捲紙管儘可能相符的材質捲紙管。

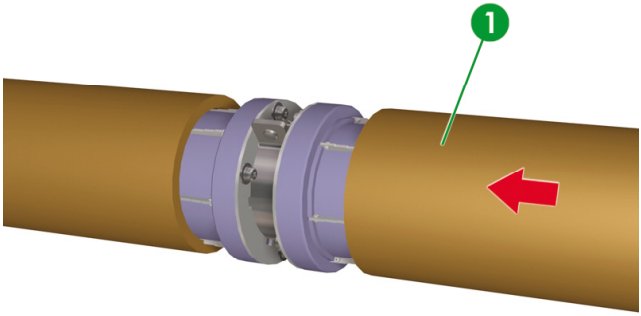
1. 將第一個空材質捲紙管 (1) 和凸緣隔板 (3) 放在主捲動桿 (2) 上，但不要安裝凸緣止動器。



2. 將凸緣接頭 (3) 和第二個凸緣隔板滑入到主捲動桿軸上，將凸緣接頭 (3) 的鍵 (2) 和凸緣隔板的一個鍵槽 (1) 對齊。



3. 將第二個材質捲紙管 (1) 滑入，直到完全扣住凸緣隔板。

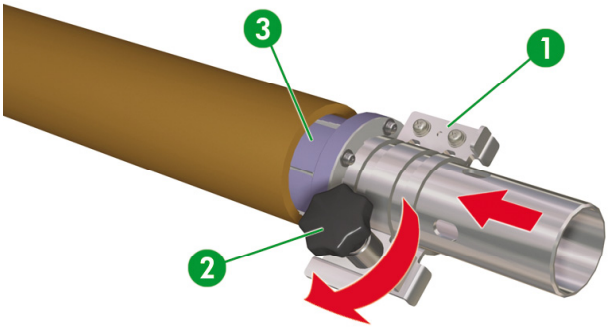


4. 將兩個空材質捲筒鎖定在主捲動桿上。

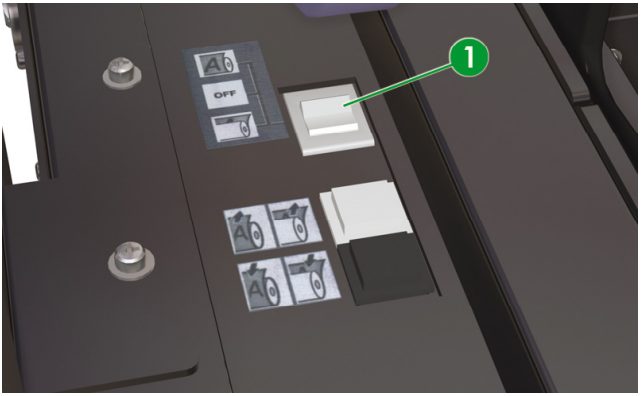
   a. 將凸緣隔板 (3) 在主捲動桿上滑動，直到其停在材質捲紙管旁。

   b. 在主捲動桿上滑動凸緣止動器 (1)，直到對齊並完全扣住凸緣隔板 (3) 中的鍵槽。

c. 完全旋緊凸緣止動器 (1) 上的旋鈕 (2)，將其鎖定在凸緣隔板 (3) 和主捲動桿上。



5. 在印表機的背面，將白色材質捲繞方向開關 (1) 設爲 OFF (關) 位置。

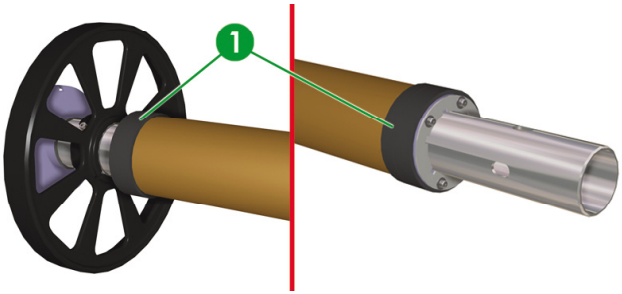


6. 小心將主捲動桿的傳動端放置在捲紙軸的傳動插槽中。
7. 小心將主捲動桿的另一端放下到主捲動桿導軌中。
8. 請按照雙材質捲筒捲紙方法 1 步驟 3 的說明完成操作。

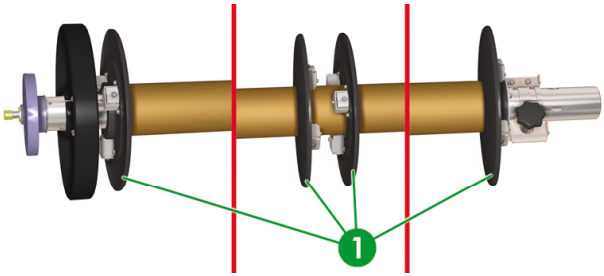
雙材質捲筒捲紙方法 3

本程序將說明如何將兩個乙烯基 (PVC) 材質捲筒捲取到單一材質捲紙管上。

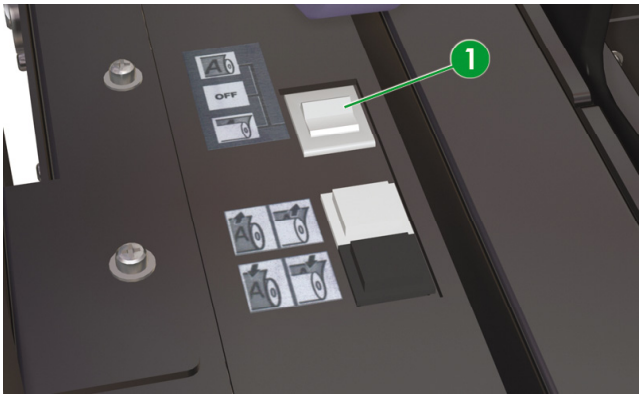
1. 將合適的空材質捲紙管和橡膠隔板 (1) 放置在主捲動桿上 (請參閱使用材質捲紙管凸緣)。



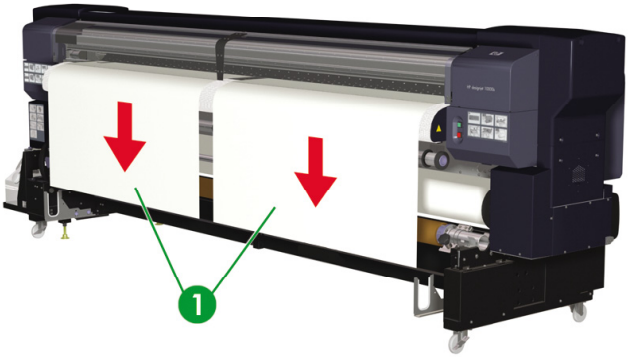
2. 在材質捲紙管的兩端和中央的橡膠隔板上安裝四個材質捲紙管凸緣 (1)。



3. 在印表機的背面，將白色材質捲繞方向開關 (1) 設爲 OFF (關) 位置。



4. 使用前控制面板進紙功能表將材質 (1) 送入材質進紙器，送入材質的長度必須足以捲取在捲紙軸上。



5. 利用膠帶將各個捲筒材質的邊緣固定在捲紙軸上的材質捲紙管 (1)。

向外捲紙：

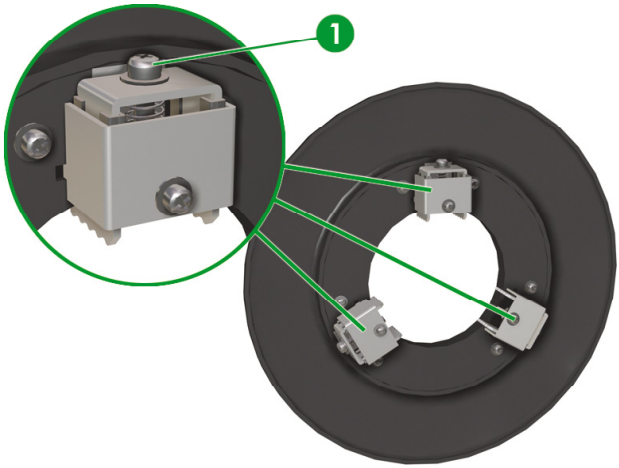


向內捲紙：

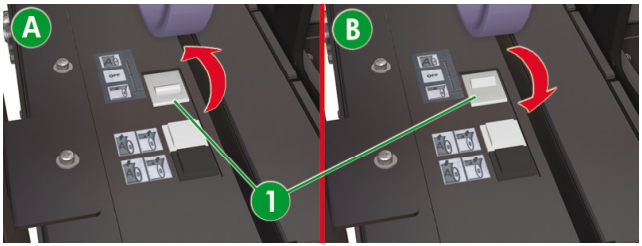


6. 調整材質捲紙管凸緣的位置以符合材質寬度。

7. 鎖緊每個材質捲紙管凸緣上的三個鎖定螺絲 (1)，將凸緣鎖入定位。 根據標籤上的指示，平均地鎖緊鎖定螺絲。

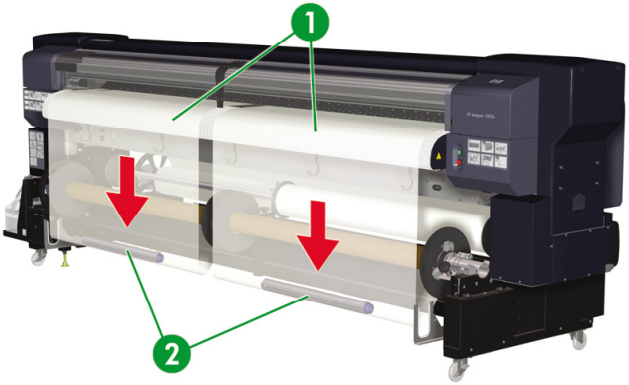


8. 在印表機的背面，依材質捲取的方向 (向內捲取 (A) 或向外捲取 (B))，將白色材質捲繞方向開關 (1) 設爲正確位置。



9. 在各個材質的鬆動區域中安裝張力桿 (1)。

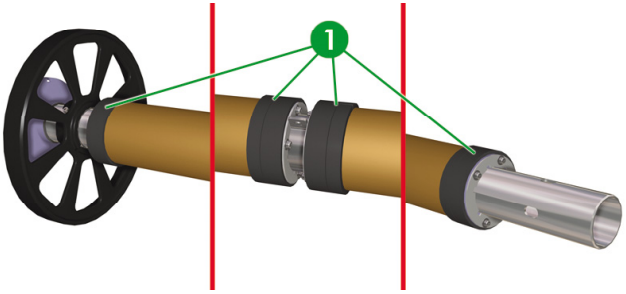
   使用長度約爲材質寬度一半的張力桿，將其放置在材質鬆動區域的中央 (寬度方向)。



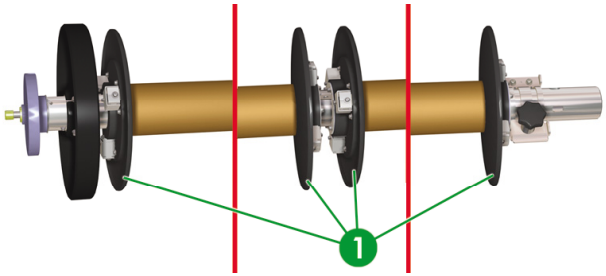
雙材質捲筒捲紙方法 4

本程序將說明如何將兩個乙烯基 (PVC) 材質捲筒捲取到個別材質捲紙管上。

1. 將兩個合適的空材質捲紙管安裝在主捲動桿上，如雙材質捲筒捲紙方法 1中所述。
2. 視需要將橡膠隔板 (1) 安裝在凸緣隔板上 (請參閱使用材質捲紙管凸緣)。



3. 將四個材質捲紙管凸緣 (1) 安裝在各個材質捲紙管兩端上的橡膠隔板上。 您稍後將根據實際的材質寬度來調整其位置。



4. 請按照雙材質捲筒捲紙方法 1 步驟 3 的說明完成操作。

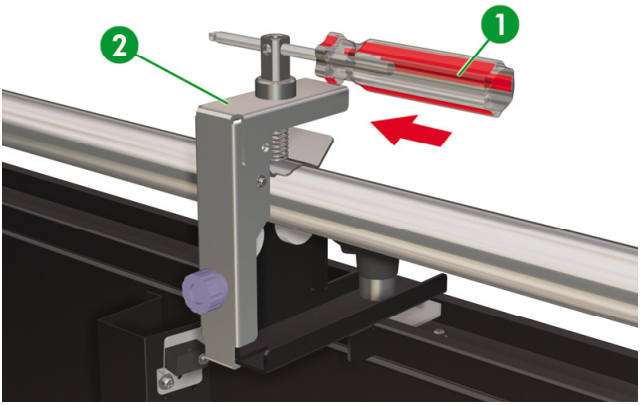
調整次捲動桿的背面張力

如果主捲動桿和次捲動桿上的材質進紙量有明顯的差異時，則您應嘗試調整次捲動桿背面張力，以改善進紙的差異。

小心 在調整次捲動桿背面張力之前，必須先調整主捲動桿材質進紙。

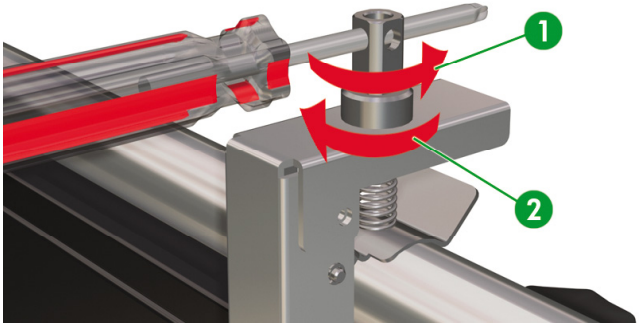
1. 將螺絲起子 (1) 插入從張力臂 (2) 上方突出的六角調整軸的孔中。

注意 您也可以使用大小合適的扳手 (扳鉗) 或類似工具來旋轉調整軸，而不使用螺絲起子。



2. 如果您要修正在次捲動桿上路徑中重疊接頭所造成的深色條紋時，將調整軸依逆時針方向 (1) 旋轉。

   如果您要修正在次捲動桿上路徑中接頭太遠所造成的淺色條紋時，將調整軸依順時針方向 (2) 旋轉。

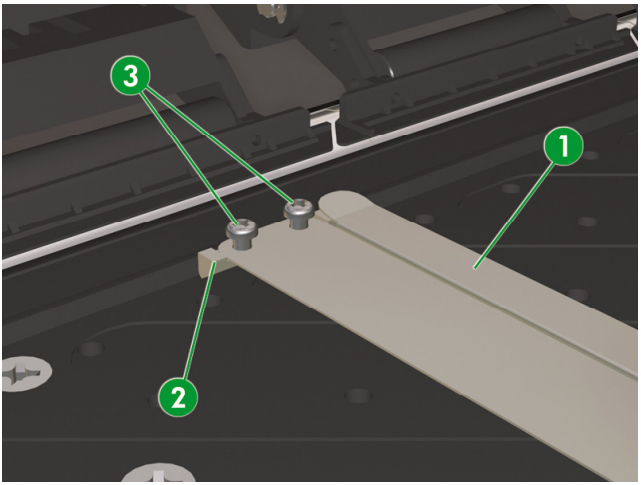


取下雙捲筒材質邊緣擋板，進行全材質寬度列印

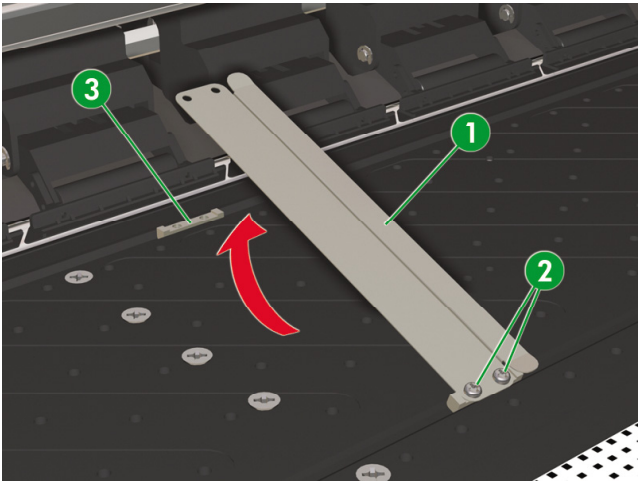
如果您要使用全寬度的材質 104 英吋 (2641 公釐) 時，必須先取下用於雙捲筒材質列印的材質邊緣擋板。

注意 如果材質的寬度等於或少於 102 英吋 (2590 公釐) 時，隔板可留在原位。

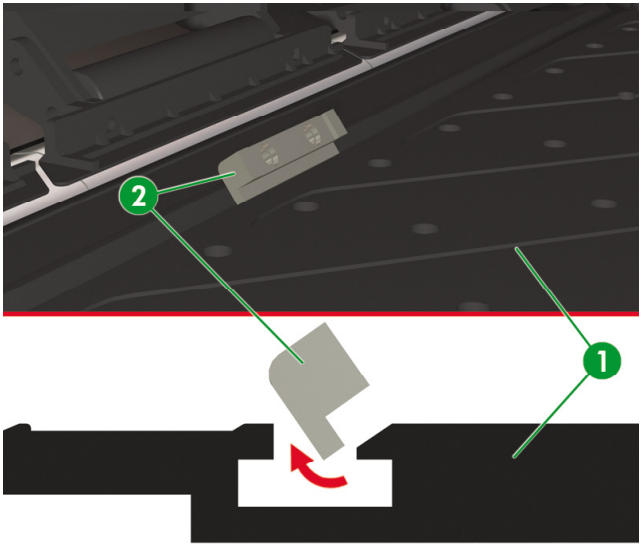
1. 取下將邊緣擋板 (1) 連接到壓板導軌中滑桿 (2) 的兩個螺絲。



2. 鬆開前面兩顆螺絲 (2)，提起邊緣擋板的後方，使其前滑桿可從壓板的前裝載導軌取下，而將後滑桿 (3) 留在後導軌中。



3. 將滑桿 (2) 從壓板 (1) 的後邊緣擋板裝載導軌取下。



4. 將取下的零件存放在安全處所，供將來進行雙材質捲筒列印時使用

4 如何進行雙面列印

本節將說明不同類型的雙面列印以及使用程序。



小心 在以高速率列印 (或材質上的墨水未乾) 時需使用襯底，以避免材質黏貼在壓板上 (請參閱如何使用襯底列印)。



注意 先列印的材質表面稱爲“正面”，第二次列印的材質表面稱爲“背面”。

可使用的雙面列印類型如下：

- 在重新捲繞後列印在材質的背面
- 列印來自進紙端的材質背面 (在捲紙端調整方向以後)
- 列印在來自捲紙軸材質的背面 (不需從捲紙端調整方向)

您使用的雙面列印類型主要取決於所需的列印工作類型。 摘要說明如下：

- 您需要儘快列印一份圖表，且儘可能減少材質損耗。

  最適合這類型列印工作的雙面列印類型是在重新捲繞後列印在材質的背面，因爲材質損耗最低，而且圖表列印在材質的背面，不需要旋轉。 這個方法在列印工作開始時需要約 100 公分 (39.5 英吋) 的材質損耗，工作結束時則無損耗。

- 您需要列印多份圖表。

  最適合這類型列印工作的雙面列印類型就是列印來自進紙端的材質背面 (在捲紙端調整方向以後)，因爲使用的材質長度，重新捲繞程序期間在正面產生的刮痕所造成的影像品質降低風險也隨之升高。 由於是將單張圖表列印多份，所以材質排序也已簡化。只需旋轉單張圖表，將其列印在材質的背面上。 這個方法在列印工作開始時需要約 130 公分 (51 英吋) 的材質損耗，工作結束時則需 80 公分 (31.5 英吋) 的損耗。

- 您需要將多張圖表列印爲一份。

  最適合這類型列印工作的雙面列印類型是列印來自進紙端的材質背面 (在捲紙端調整方向以後)，因爲使用的材質長度，重新捲繞程序期間在正面產生的刮痕所造成的影像品質降低風險也隨之升高。 相較於在整體列印工作中使用更大量的材質，相對材質損耗量也降低至可接受的程度。 這個方法在列印工作開始時需要約 130 公分 (51 英吋) 的材質損耗，工作結束時則需 80 公分 (31.5 英吋) 的損耗。

- 您正在有限空間的區域中工作，或使用極重的材質捲筒，代表您必須儘量減少搬動的機會。

  最適合這類型列印工作的雙面列印類型就是列印在來自捲紙軸材質的背面 (不需從捲紙端調整方向)，因爲使用的材質長度，重新捲繞程序期間在正面產生的刮痕所造成的影像品質降低風險也隨之升高。 相較於在整體列印工作中使用更大量的材質，相對材質損耗量也降低至可接受的程度。 這個方

法在列印工作開始時需要約 30 公分 (12 英吋) 的材質損耗，工作結束時則需 180 公分 (71 英吋) 的損耗。

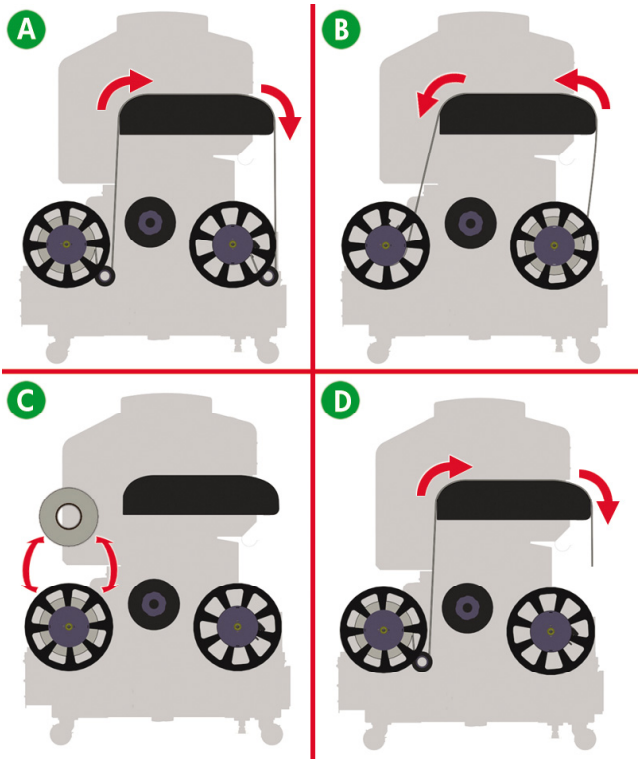
在重新捲繞後列印在材質的背面

小心 在以高速率列印 (或材質上的墨水未乾) 時需使用襯底，以避免材質黏貼在壓板上 (請參閱如何使用襯底列印)。

在列印在正面 (A) 後，材質會重新捲繞在進紙器 (B) 的捲筒上，捲筒會從主捲動桿上卸下，在捲動桿 (C) 上反轉，並從材質的背面進行列印 (D)。

列印面的乾燥時間因影像而異，因此您在列印反面之前，必須確認列印面已完全乾燥。

一般而言，最好將列印面晾乾 3 小時以上。 若爲色彩濃度深的影像，則至少需要 24 個小時。



1. 將材質安裝在印表機的主捲動桿上 (請參閱使用主捲動桿將材質安裝到印表機中)。
2. 選擇材質進紙位置。



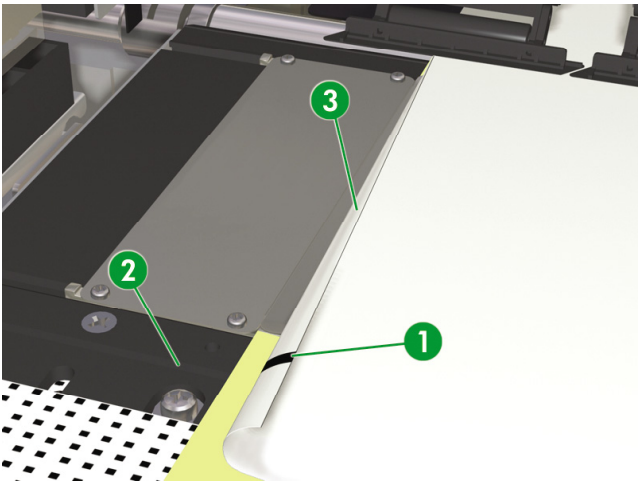
a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 **MAIN (主要)**。

b. 按下 OK (確定) 鍵以確認選擇。

小心 要列印在厚重防水材 (0.5 公釐或更厚) 時，需要先提高印字頭高度 (請參閱變更印字頭高度)。

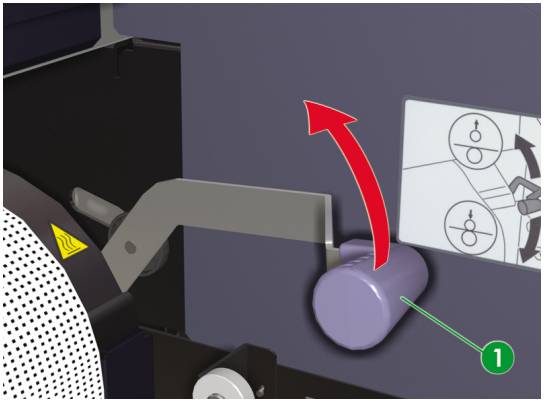
注意 如果使用針對單面列印而設計的防水材材質 (表面處理不同) 時，則先列印在較粗的一面上。

3. 將材質送入捲紙軸上 (請參閱使用捲紙軸)。
4. 使用合適的麥克筆在材質 (3) 背面的邊緣上，也就是邊緣和壓板凹槽 (2) 相交處，標記輔助記號 (1)。 這些標記可幫助您在列印背面時對齊正面以便放置材質。

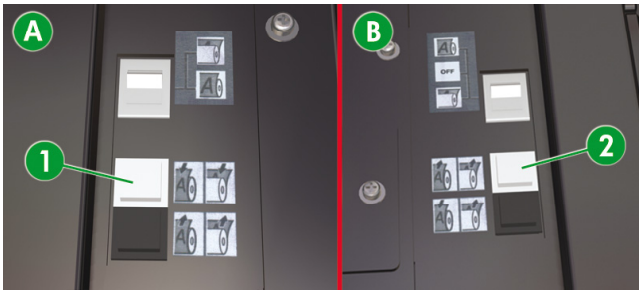


5. 列印在材質的正面。
6. 一旦列印完成時，取下進紙端和材質捲紙端上的張力桿。

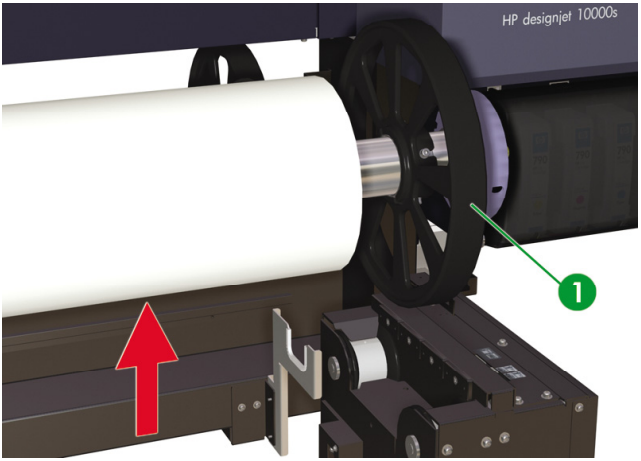
7. 提起裝入材質手柄 (1)。



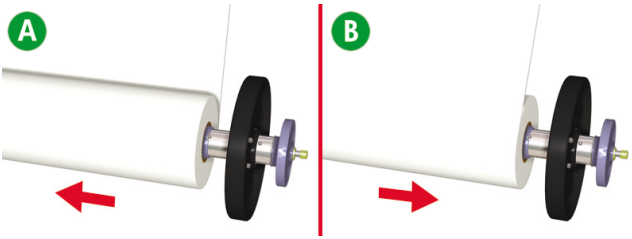
8. 同時按下進紙端 (A) 的白色材質重新捲繞開關 (1) 和輸出端 (B) 的白色材質重新捲繞開關 (2)，將所有材質重新捲繞回主捲動桿上。



9. 將主捲動桿 (1) 從印表機的進紙端上卸下 (請參閱從印表機上取出材質捲筒)。

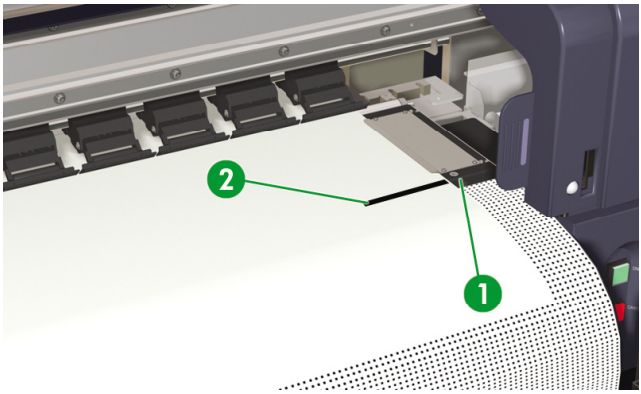


10. 將材質捲筒從主捲動桿 (A) 上卸下，反轉材質捲筒 (由左至右)，再將其重新安裝在捲動桿 (B) 上。

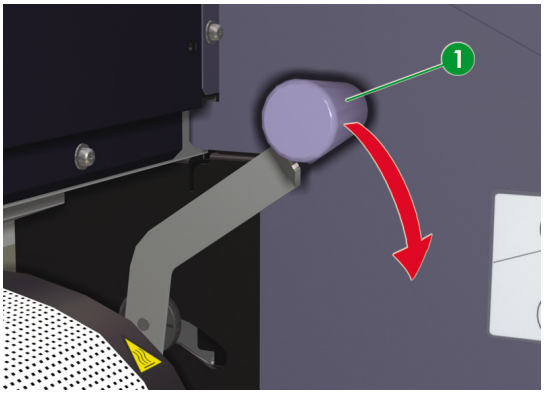


11. 將主捲動桿安裝在印表機的進紙端上，將材質送入印表機中 (請參閱使用主捲動桿將材質安裝到印表機中)。

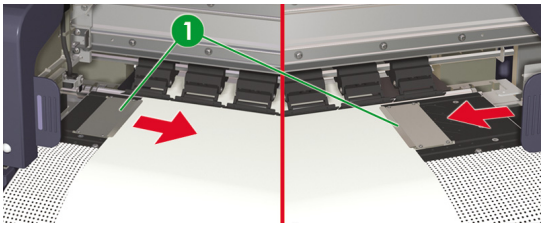
12. 調整材質，使您稍早作的標記和壓板凹槽對齊。 如果沒有與壓板凹槽的兩端對齊，先對齊其中一邊，然後抓住對齊的一端固定位置，再拉出另一端以調整位置。



13. 放下裝入材質手柄 (1)。



14. 調整材質邊緣擋板 (1)，使其正確定位在材質的邊緣上。



15. 合上後蓋。

    要完成程序，請按照前控制面板上的說明操作。



16. 確認材質邊緣擋板的位置，然後按下 OK (確定) 鍵。
17. 選擇材質位置。



    a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 **BACKm** (背面)。

    b. 按下 OK (確定) 鍵以確認選擇。

18. 選擇材質類型。



    a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇材質類型。

    b. 按下 OK (確定) 鍵以確認選擇。

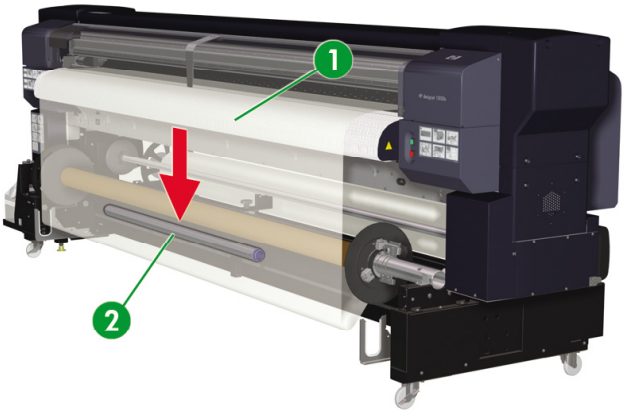
19. 選擇是否使用襯底。



    a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇襯底使用需求 (如果使用襯底)。

    b. 按下 OK (確定) 鍵以確認選擇。

20. 在印表機正面，使用黑色材質前移開關鬆開足夠的材質，使您能夠在材質 (1) 的鬆動區域中安裝約材質的一半寬度的張力桿 (2)。



材質設定操作會自動開始。

確認前控制面板顯示此訊息並按下 OK (確定) 鍵。



注意 如果材質太緊，將不會開始下一個操作。



如果操作正確完成，印表機會返回線上或離線狀態。

如果終止失敗，將會顯示錯誤訊息。 如果發生這種情況，請從本程序中提起裝入材質手柄程序的步驟重試操作。

21. 使用前控制面板，根據使用的材質類型設定 “VACUUM” (真空) 和 “UNSTICK MODE” (塗層模式) 值。 請參閱去除黏性模式 (UNSTICK MODE)。

注意 建議您在開始列印材質背面之前，先執行一般印字頭恢復程序。 請參閱一般印字頭恢復。

22. 列印材質背面。

注意 來自 RIP 的輸出影像不需要旋轉。

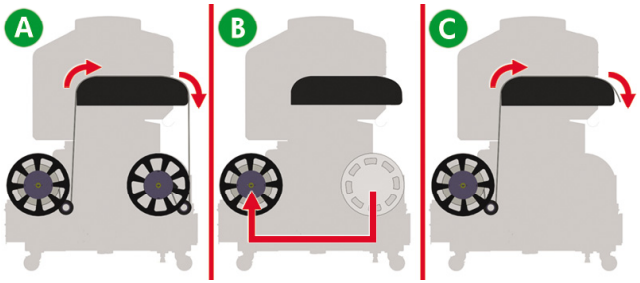
列印來自進紙端的材質背面 (在捲紙端調整方向以後)

小心 在以高速率列印 (或材質上的墨水未乾) 時需使用襯底，以避免材質黏貼在壓板上 (請參閱如何使用襯底列印如何使用襯底列印)。

列印正面 (A) 以後，捲取材質的主捲動桿會移動，然後安裝在進紙位置 (B)，以在材質背面 (C) 列印。

列印面的乾燥時間因影像而異，因此您在列印反面之前，必須確認列印面已完全乾燥。

一般而言，最好將列印面晾乾 3 小時以上。 若爲色彩濃度深的影像，則至少需要 24 個小時。



1. 將材質安裝在印表機的主捲動桿上 (請參閱使用主捲動桿將材質安裝到印表機中)。
2. 選擇材質進紙位置。



   a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 **FRONT** (正面)。
   b. 按下 OK (確定) 鍵以確認選擇。

小心 要列印在厚重防水材 (0.5 公釐或更厚) 時，需要先提高印字頭高度 (請參閱變更印字頭高度)。

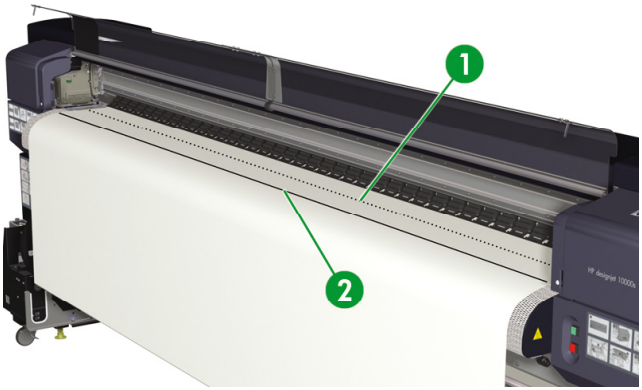
注意 如果使用針對單面列印而設計的防水材材質 (表面處理不同) 時，則先列印在較粗的一面上。

當材質進紙位置設爲 **FRONT** (正面) 時，列印工作的結尾處會列印兩條額外的線條，以便在重新裝入材質以列印另一面時協助對齊材質。 要確保這些線條列印在正確的位置，請確定材質正面的所有列印工作均立即由列印應用程式傳送。

3. 將材質送入捲紙軸上 (請參閱使用捲紙軸)。

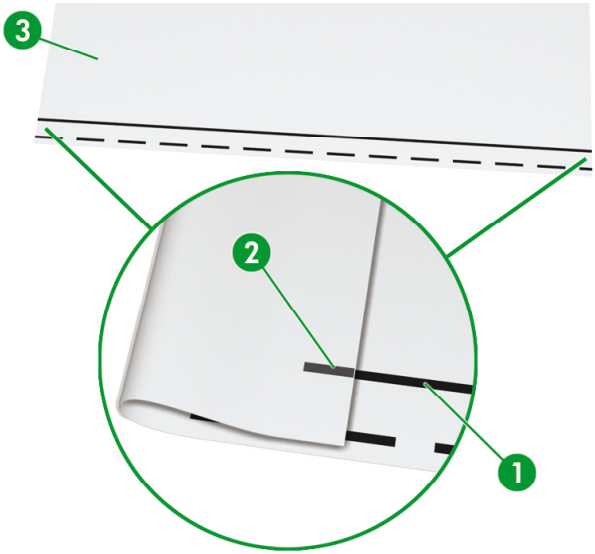
注意 將材質捲繞在捲紙軸上約完整四圈，因爲您將需要大約 2.5 公尺的頂部留邊，才能列印在材質背面。

4. 列印在材質的正面。
5. 當正面列印完成時，會列印兩條額外的線條。 第一條是實線 (2)，用來作爲對齊正面和背面之間列印位置的輔助線；第二條是虛線 (1)，用來作爲裁切輔助線。

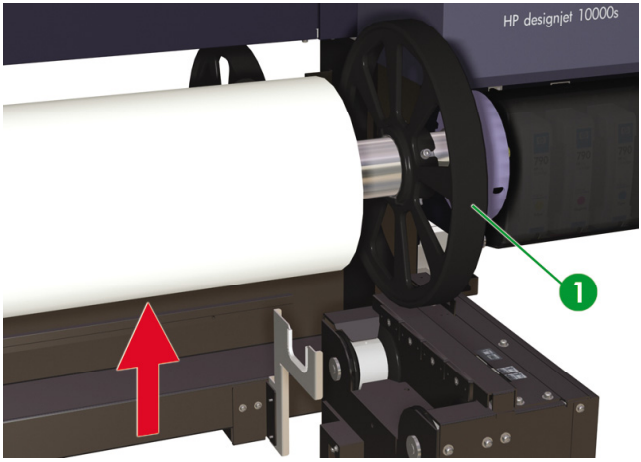


6. 一旦列印完成，進紙以將足夠長度的材質送出印表機外，並沿虛線裁切材質。

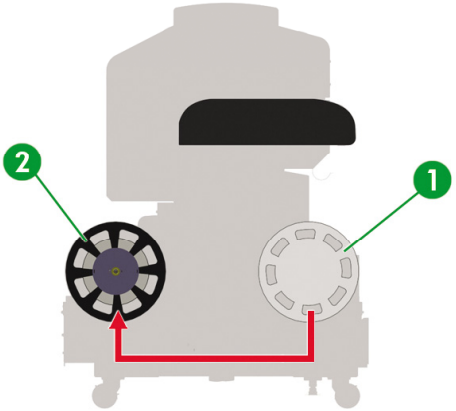
7. 使用合適的麥克筆在材質 (3) 背面的邊緣上，也就是邊緣和實線 (1) 相交處，標記輔助記號 (2)。



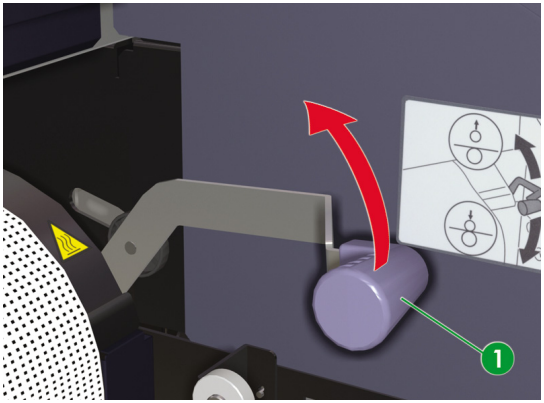
8. 將主捲動桿 (1) 從印表機的進紙端上卸下 (請參閱從印表機上取出材質捲筒)。



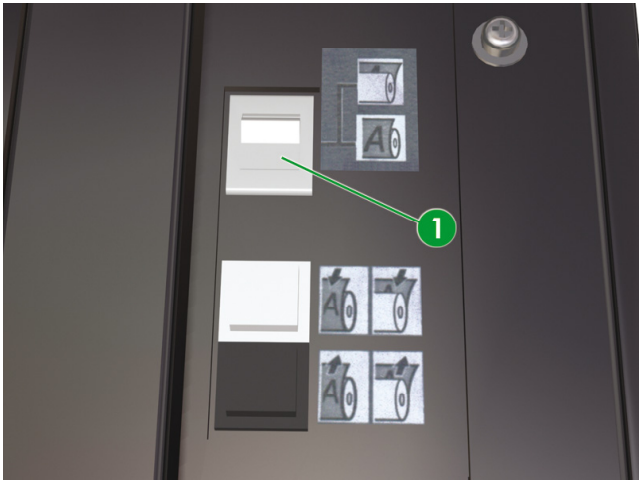
9. 將主捲動桿從印表機的捲紙端 (1) 上卸下，將其安裝在進紙端 (2) 上。



10. 提起裝入材質手柄 (1)。



11. 在印表機的正面，設定用來決定列印材質正反面的進紙方向開關 (1)。

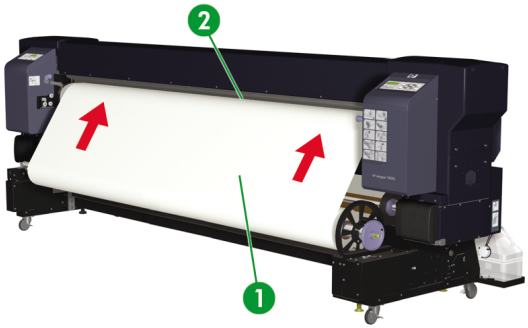


12. 在印表機的正面，使用黑色材質前移開關鬆開足夠的材質，將其插入到材質進紙器中。

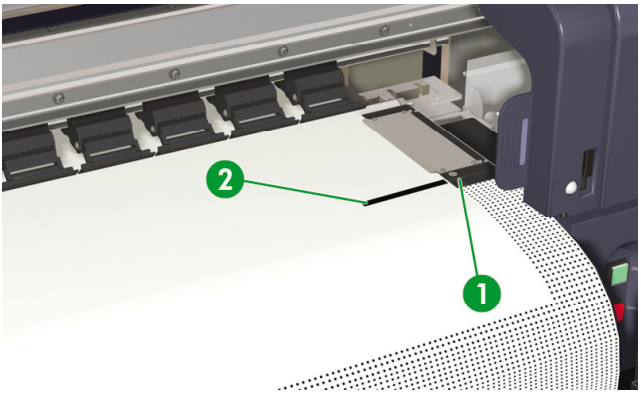
13. 將材質 (1) 的上緣插入材質進紙器 (2)，同時將其向外拉伸以避免產生縐摺。

小心 將材質傾斜插入或插入有皺摺的材質會造成材質堵塞或歪斜進紙。

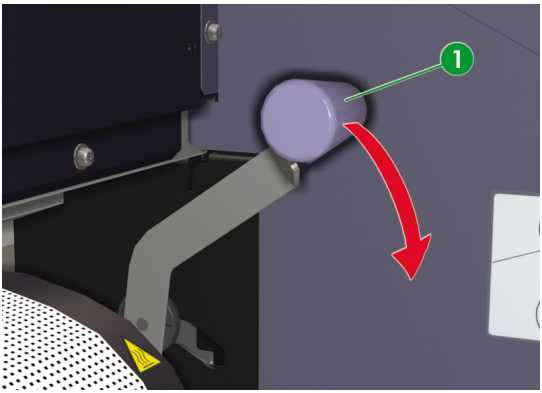
注意 如果材質捲起，使其很難插入材質進紙器，則將底板放在捲起材質的上方或下方，以使裝入更爲容易。



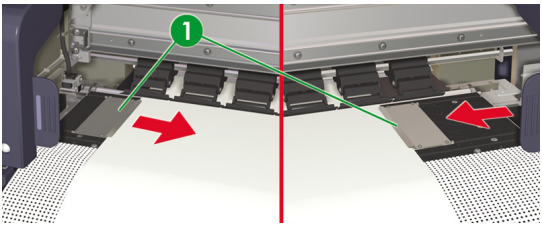
14. 調整材質，使您稍早作的標記 (2) 和壓板凹槽 (1) 對齊。 如果沒有與壓板凹槽的兩端對齊，先對齊其中一邊，然後抓住對齊的一端固定位置，再拉出另一端以調整位置。



15. 放下裝入材質手柄 (1)。



16. 調整材質邊緣擋板 (1)，使其正確定位在材質的邊緣上。



17. 合上後蓋。

    要完成程序，請按照前控制面板上的說明操作。



18. 確認材質邊緣擋板的位置，然後按下 OK (確定) 鍵。
19. 選擇材質位置。



    a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 **BACKm** (背面)。
    b. 按下 OK (確定) 鍵以確認選擇。

20. 選擇材質類型。



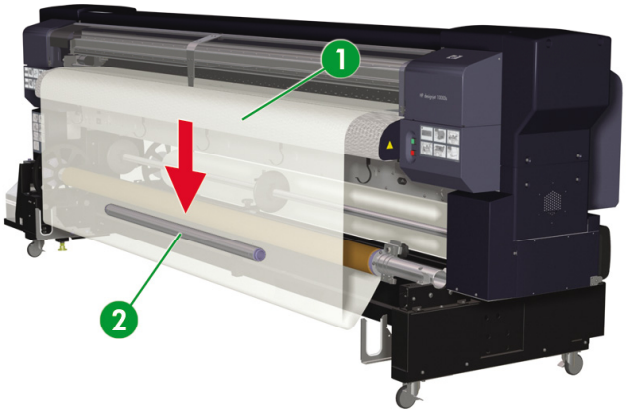
    a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇材質類型。
    b. 按下 OK (確定) 鍵以確認選擇。

21. 選擇是否使用襯底。



    a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇襯底使用需求 (如果使用襯底，請參閱使用襯底進行雙面列印)。
    b. 按下 OK (確定) 鍵以確認選擇。

22. 在印表機正面，使用黑色材質前移開關鬆開足夠的材質，使您能夠在材質 (1) 的鬆動區域中安裝約材質的一半寬度的張力桿 (2)。



23. 材質設定操作會自動開始。

    確認前控制面板顯示此訊息並按下 OK (確定) 鍵。

    ```
    CHECK SLACK
    *OK?
    ```

    注意 如果材質太緊，將不會開始下一個操作。

    ```
    PREPARING MEDIA
    PLEASE WAIT
    ```

    如果操作正確完成，印表機會返回線上或離線狀態。

    如果終止失敗，將會顯示錯誤訊息。 如果發生這種情況，請從本程序中提起裝入材質手柄程序的步驟重試操作。

24. 使用前控制面板，根據使用的材質類型設定“VACUUM”(真空) 和“UNSTICK MODE”(塗層模式) 值。 請參閱去除黏性模式 (UNSTICK MODE)。

    注意 建議您在開始列印材質背面之前，先執行一般印字頭恢復程序。 請參閱一般印字頭恢復。

25. 列印材質背面。

注意 使用此法時，來自 RIP 的輸出影像必須旋轉 180º。

列印在來自捲紙軸材質的背面 (不需從捲紙端調整方向)

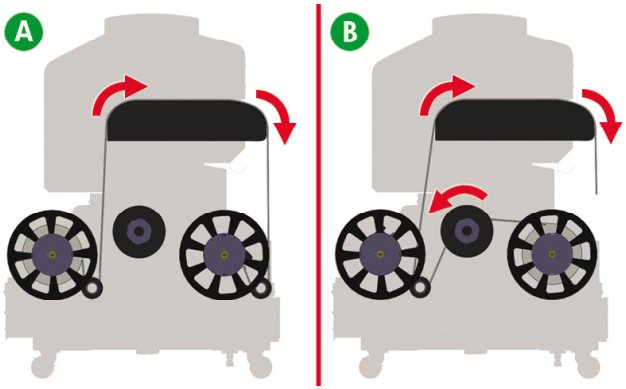
若要列印材質背面，先列印正面 (A)，然後裁切材質，將其經由印表機底部的空間 (B) 再度插入進紙器中。

列印面的乾燥時間因影像而異，因此您在列印反面之前，必須確認列印面已完全乾燥。

一般而言，最好將列印面晾乾 3 小時以上。 若爲色彩濃度深的影像，則至少需要 24 個小時。

注意 在材質的上緣約需要 2.5 公尺的留邊，才能從捲紙軸列印背面。

注意 當您列印正面 (A) 時，是以列印面向外的方向捲紙 (向外捲紙)。



1. 將材質安裝在印表機的主捲動桿上 (請參閱使用主捲動桿將材質安裝到印表機中)。
2. 選擇材質進紙位置。



   a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 **FRONT** (正面)。
   b. 按下 OK (確定) 鍵以確認選擇。

小心 要列印在厚重防水材 (0.5 公釐或更厚) 時，需要先提高印字頭高度 (請參閱變更印字頭高度)。

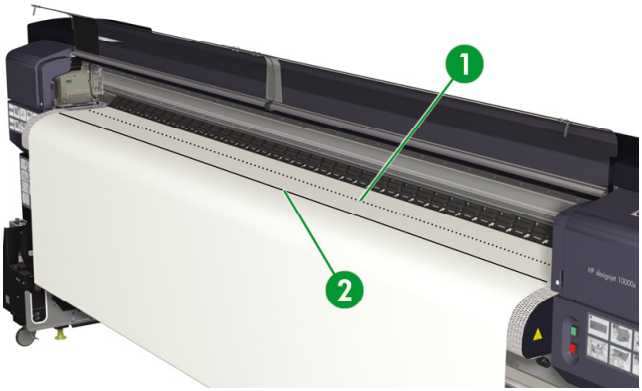
注意 如果使用針對單面列印而設計的防水材材質 (表面處理不同) 時，則先列印在較粗的一面上。

當材質進紙位置設爲 **FRONT** (正面) 時，列印工作的結尾處會列印兩條額外的線條，以便在重新裝入材質以列印另一面時協助對齊材質。 要確保這些線條列印在正確的位置，請確定材質正面的所有列印工作均立即由列印應用程式傳送。

3. 將材質送入捲紙軸上 (請參閱使用捲紙軸)。

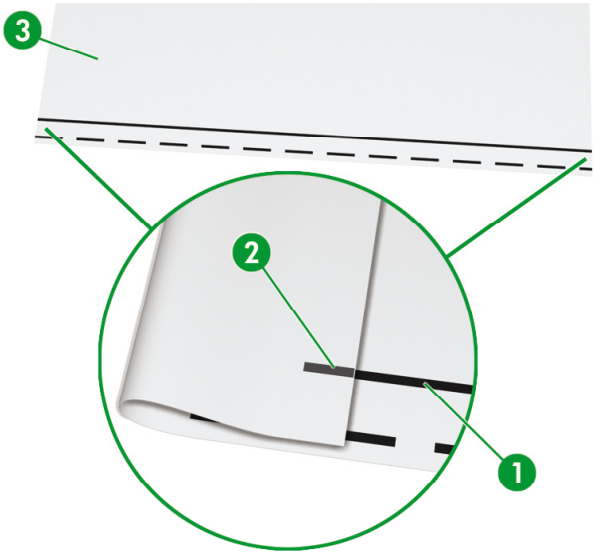
注意 將材質捲繞在捲紙軸上約完整四圈，因爲您將需要大約 2.5 公尺的頂部留邊，才能列印在材質背面。

4. 列印在材質的正面。
5. 當正面列印完成時，會列印兩條額外的線條。 第一條是實線 (2)，用來作爲對齊正面和背面之間列印位置的輔助線；第二條是虛線 (1)，用來作爲裁切輔助線。

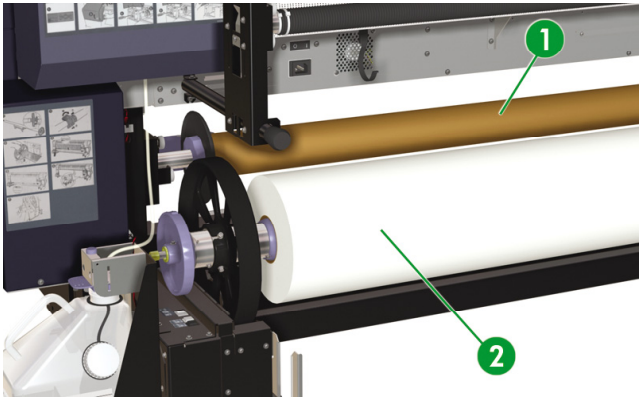


6. 一旦列印完成，進紙以將足夠長度的材質送出印表機外，並沿虛線裁切材質。

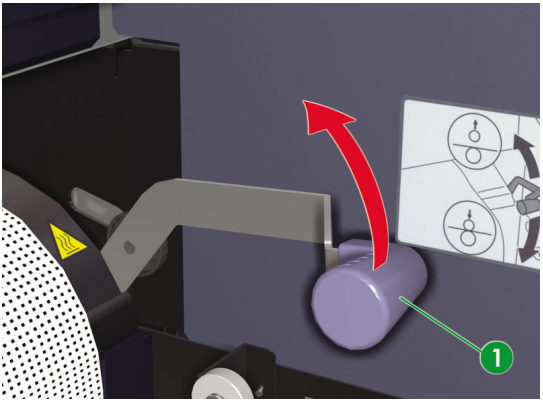
7. 使用合適的麥克筆在材質 (3) 背面的邊緣上，也就是邊緣和實線 (1) 相交處，標記輔助記號 (2)。



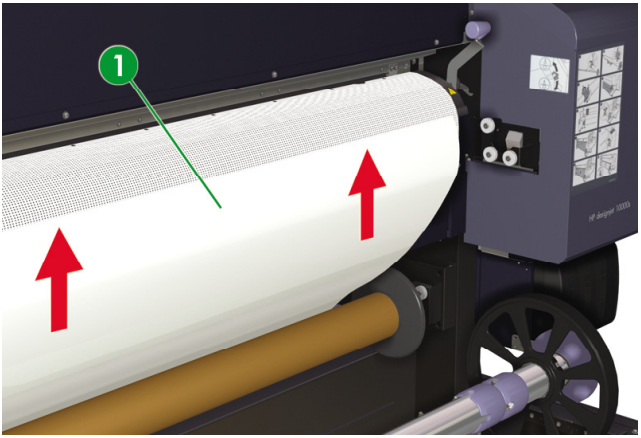
8. 將裝有空材質捲紙管 (適用於已列印材質 (2) 寬度) 的次捲動桿 (1) 安裝在印表機中。



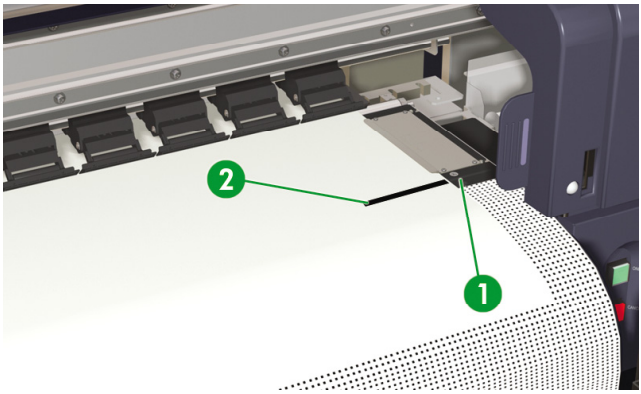
9. 提起裝入材質手柄 (1)。



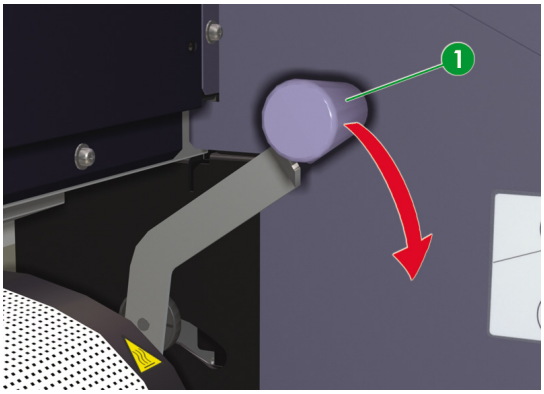
10. 將已列印材質 (1) 邊緣朝向進紙器進紙，越過次捲動桿的上表面，插入進紙器中。



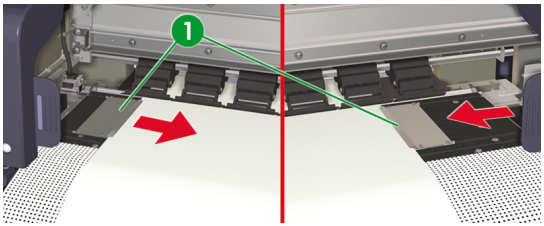
11. 調整材質，使您稍早作的標記 (2) 和壓板凹槽 (1) 對齊。 如果沒有與壓板凹槽的兩端對齊，先對齊其中一邊，然後抓住對齊的一端固定位置，再拉出另一端以調整位置。



12. 放下裝入材質手柄 (1)。



13. 調整材質邊緣擋板 (1)，使其正確定位在材質的邊緣上。



14. 合上後蓋。

    要完成程序，請按照前控制面板上的說明操作。



15. 確認材質邊緣擋板的位置，然後按下 OK (確定) 鍵。
16. 選擇材質位置。



    a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 **BACKt** (背面)。
    b. 按下 OK (確定) 鍵以確認選擇。

17. 選擇材質類型。



    a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇材質類型。
    b. 按下 OK (確定) 鍵以確認選擇。

18. 選擇是否使用襯底。

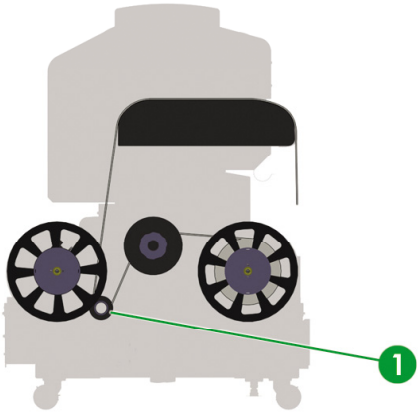


    a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇襯底使用需求 (如果使用襯底，請參閱使用襯底進行雙面列印)。
    b. 按下 OK (確定) 鍵以確認選擇。

19. 在印表機背面，使用黑色材質前移開關鬆開足夠的材質，使您能夠在材質的鬆動區域中安裝約材質的一半寬度的張力桿 (1)。



注意 如果材質無法順利從捲紙軸重新捲繞，則增加張力桿的長度以施加較大的壓力。



20. 材質設定操作會自動開始。

注意 如果材質黏貼在壓板上，將 VACUUM (真空) 設爲低。

確認前控制面板顯示此訊息並按下 OK (確定) 鍵。



注意 如果材質太緊，將不會開始下一個操作。



如果操作正確完成，印表機會返回線上或離線狀態。

如果終止失敗，將會顯示錯誤訊息。 如果發生這種情況，請從本程序中提起裝入材質手柄程序的步驟重試操作。

21. 使用前控制面板，根據使用的材質類型設定“VACUUM”(真空) 和“UNSTICK MODE”(塗層模式) 值。 請參閱去除黏性模式 (UNSTICK MODE)。

注意 建議您在開始列印材質背面之前，先執行一般印字頭恢復程序。 請參閱一般印字頭恢復。

22. 列印材質背面。



注意 使用此法時，來自 RIP 的輸出影像必須旋轉 180º。

5 如何使用襯底列印

本節將說明如何使用襯底。

- 使用襯底進行雙面列印
- 列印網狀防水材 (不含專用襯底)
- 配合襯底使用特殊邊緣擋板
- 使用襯底分離桿

當列印材質背面時，依材質類型而定，可能需要使用襯底。 需要使用襯底的列印工作共有兩種：雙面列印和列印網狀材質。

使用襯底進行雙面列印

小心 爲了避免對印字頭造成潛在損害，請確定在使用襯底列印之前，將托架高度設爲最高位置 (請參閱變更印字頭高度)。

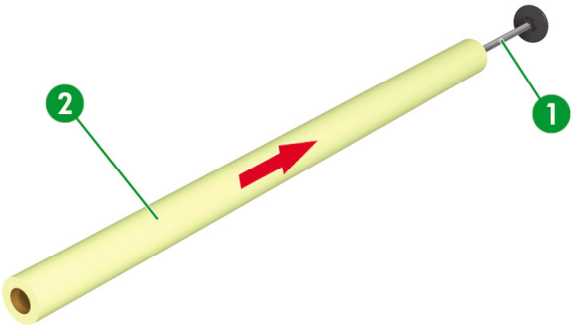
小心 如果材質寬度小於襯底寬度：使用特殊邊緣擋板來壓住材質的兩端 (請參閱配合襯底使用特殊邊緣擋板)，並將 DETECT WIDTH (偵測寬度) 設爲 NONE (無) (請參閱材質寬度偵測 (WIDTH DETECTION))。

注意 由於襯底容易產生皺摺，建議您如果要捲繞在捲紙軸上，則只捲取襯底，不捲取列印材質。

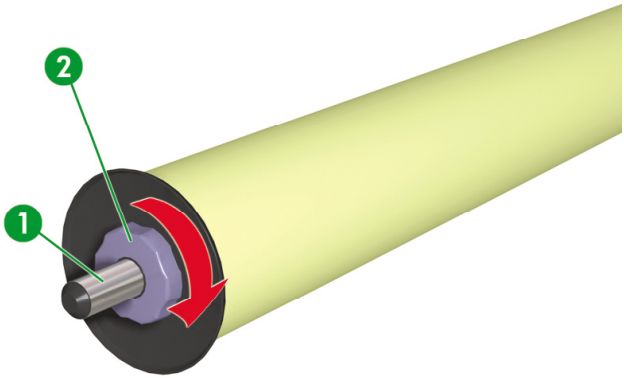
注意 當使用襯底時，建議您使用分離桿將襯底和列印材質分離。 如果未安裝分離桿支撐組件，則必須加以安裝才能使用分離桿 (請參閱安裝分離桿支撐組件)。

以下說明假設材質正面的列印已經完成。

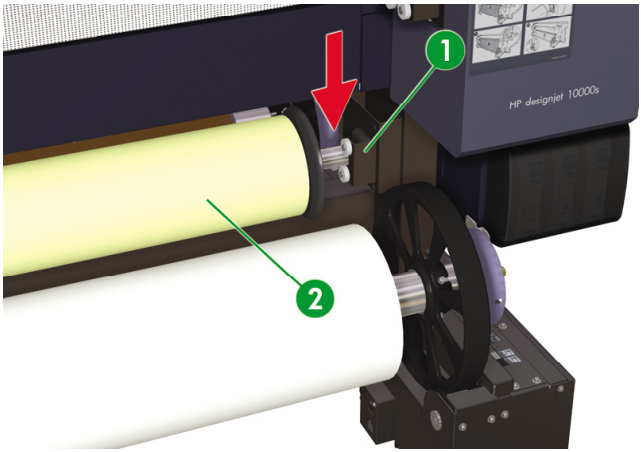
1. 將襯底捲筒安裝在次捲動桿上
   a. 確認襯底的捲紙方向。
   b. 將襯底 (1) 安裝在次捲動桿 (2) 上。



2. 將左凸緣 (2) 滑入到次捲動桿 (1) 的軸心上，將其依順時針方向旋轉鎖定。

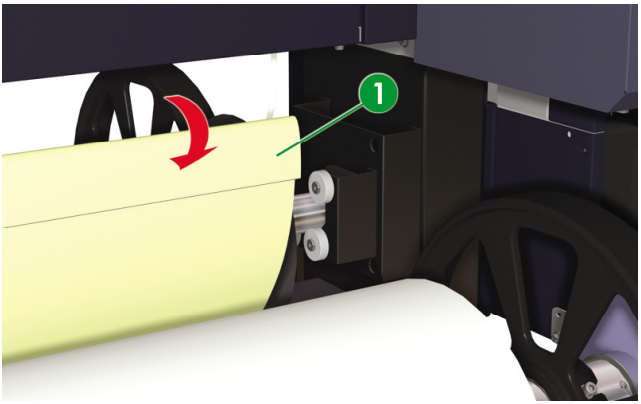


3. 將次捲動桿 (2) 安裝在托架中。

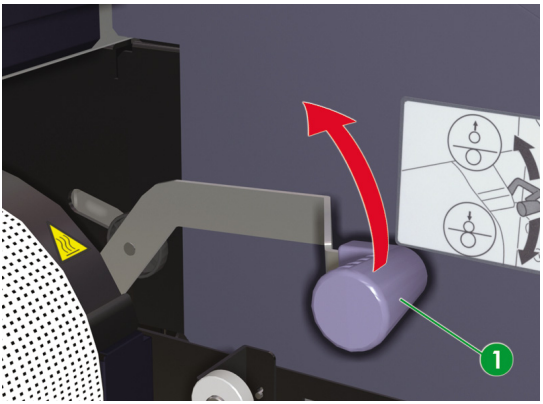


4. 將襯底 (1) 折疊約 5 公分，將其插入進紙器中。

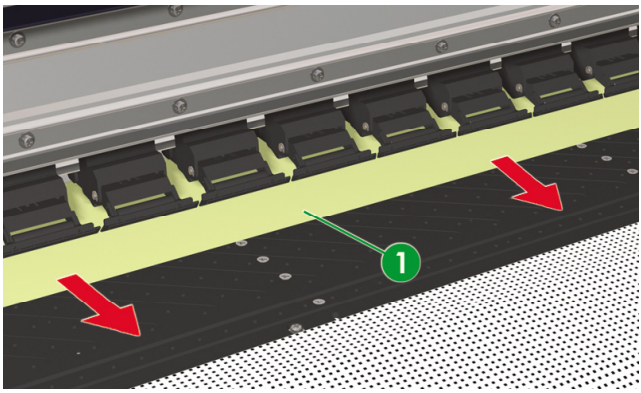
小心　由於襯底質地非常薄且柔軟，在插入進紙器時，除非將上緣回摺，否則很容易勾住格線輥。



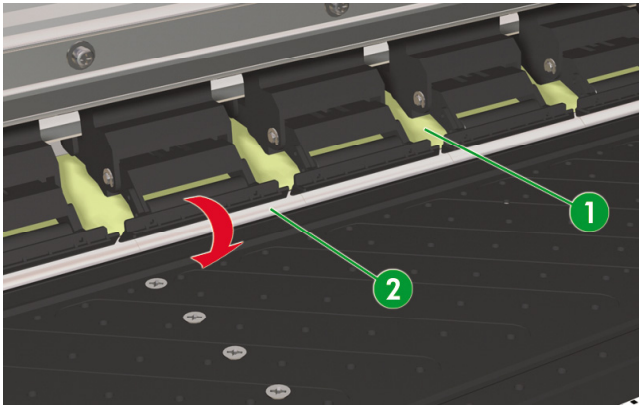
5. 提起裝入材質手柄 (1)。



6. 小心將襯底 (1) 拉出輸出端。



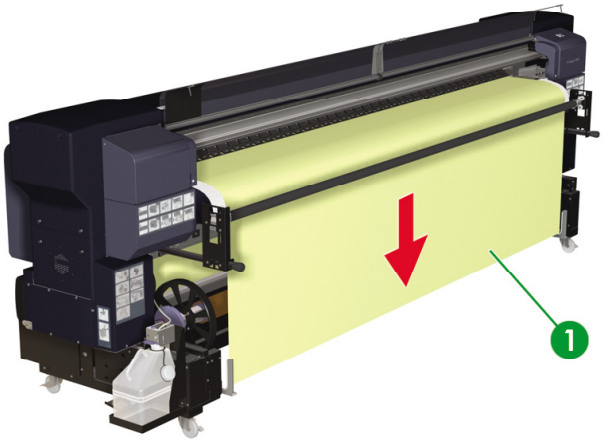
提示 如果很難將材質 (1) 拉出，則用手指旋轉格線輥 (2)，將襯底送入。



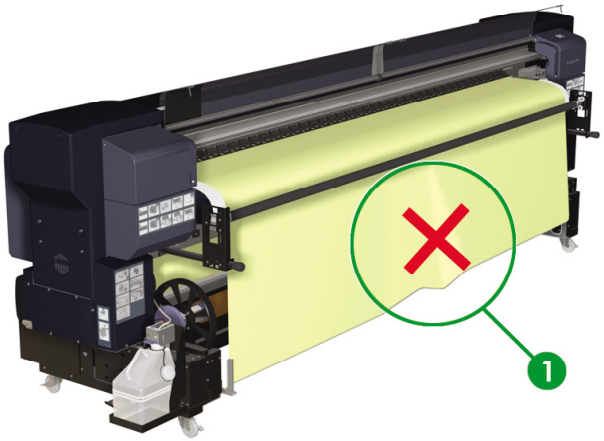
7. 檢查進紙端和捲紙端，確定襯底已從襯底捲筒平直送出。 如果不完全平直，則視需要將其提高一些以向左或右移。

小心 小心不讓襯底變皺，否則可能會造成材質卡住。

8. 抓緊襯底 (1) 上緣的中央區域將其拉出，直到快碰到地面爲止。

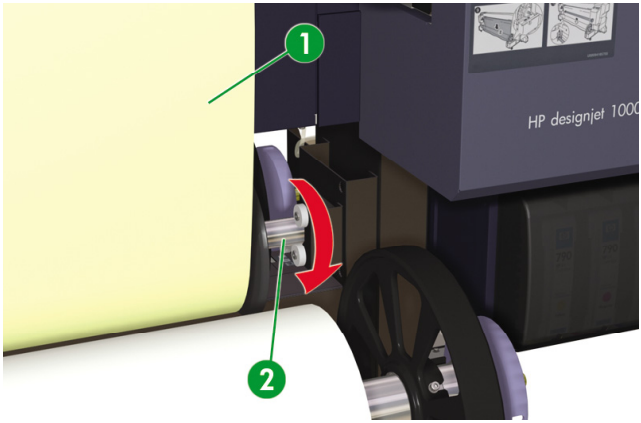


小心 如果襯底 (1) 在壓板上發生大量皺摺，則將其完全重新捲繞後從印表機取下，再重新裝上。 起皺的襯底會產生皺摺。

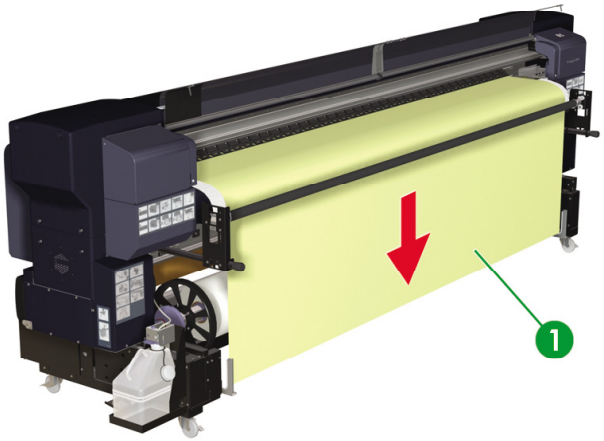


9. 依逆時針方向旋轉次捲動桿上的右側凸緣 (2)，重新捲繞襯底 (1) 直到其上緣剛好從後蓋突出。

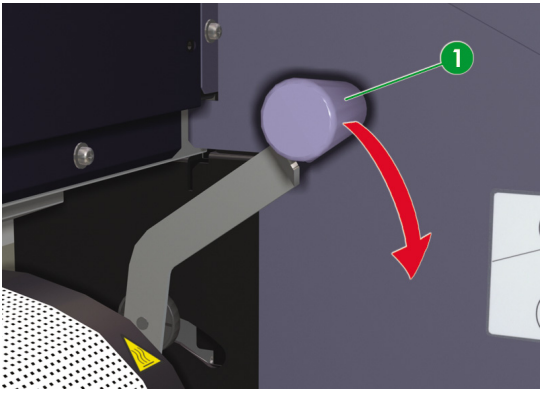
提示 這個重新捲繞動作可以去除細微的皺摺。



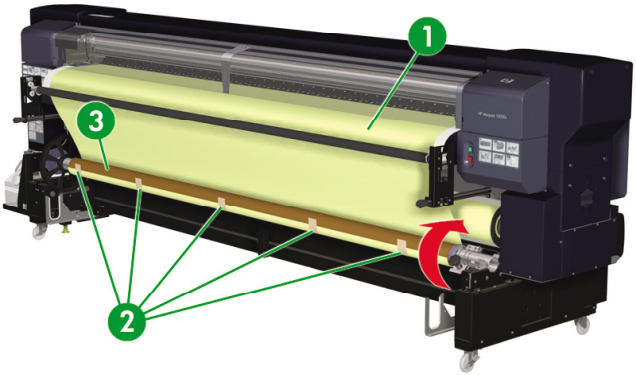
10. 將襯底 (1) 拉出足夠的長度，使其可用膠帶固定在捲紙軸上。

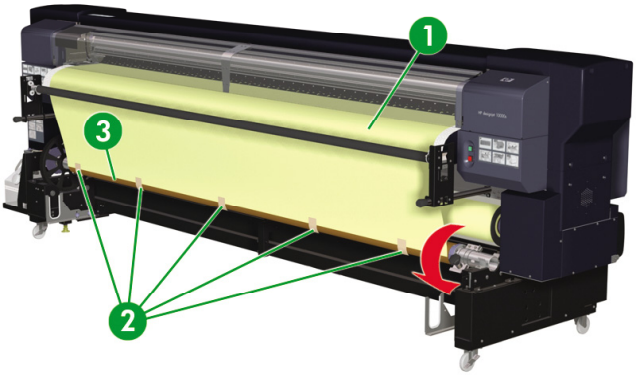


11. 放下裝入材質手柄 (1)。

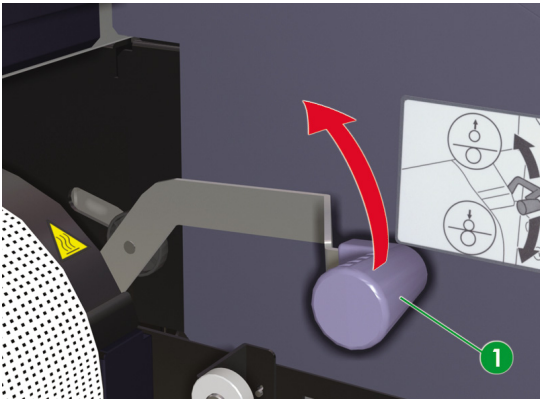


12. 確認捲紙方向，拉伸襯底 (1)，利用膠帶 (2) 將其固定在捲紙軸 (3) 上。 先固定中央部分，然後固定外緣。

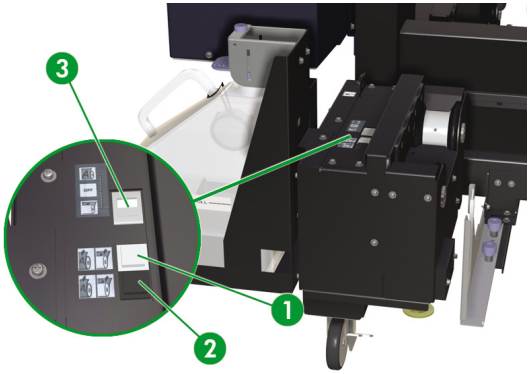




13. 提起裝入材質手柄 (1)。

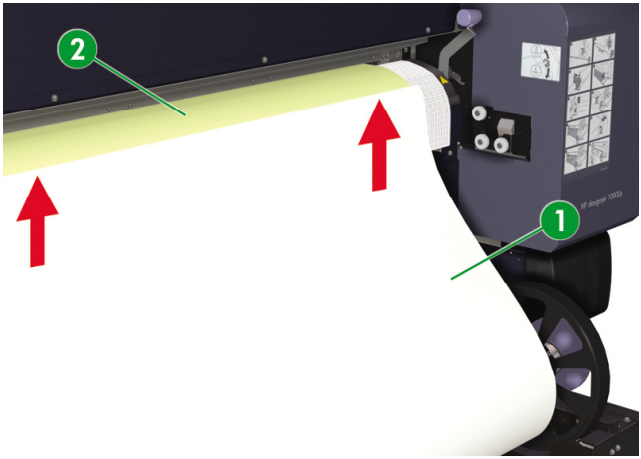


14. 在印表機的正面，按下白色重新捲繞開關 (1)，將襯底在材質捲紙管上捲繞約兩圈。

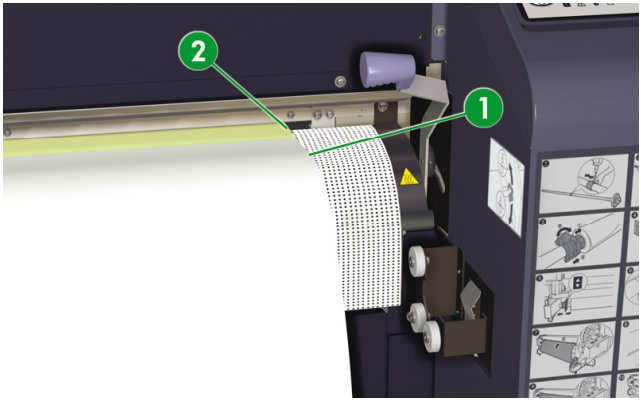


15. 在印表機的正面，使用黑色材質前移開關 (2) 從材質捲紙管送入襯底，並放置張力桿。
16. 如果您尚未執行以上程序，安裝的主捲動桿則包含即將列印背面的列印材質。

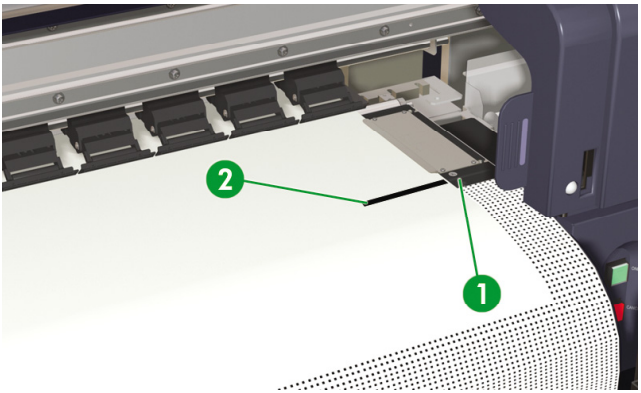
17. 按住次捲動桿的凸緣以固定襯底 (2)，同時將材質 (1) 插入進紙器，使材質只能送出。



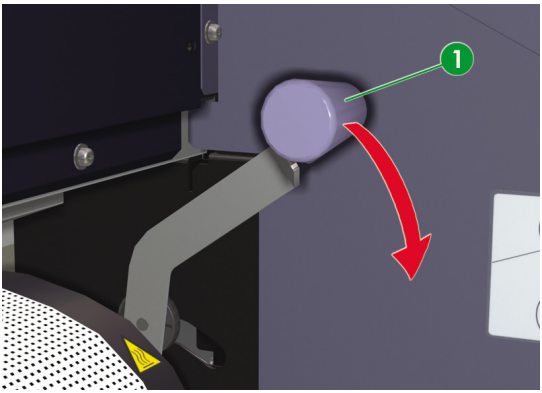
18. 將襯底 (2) 和材質 (1) 重疊，使其右緣對齊。



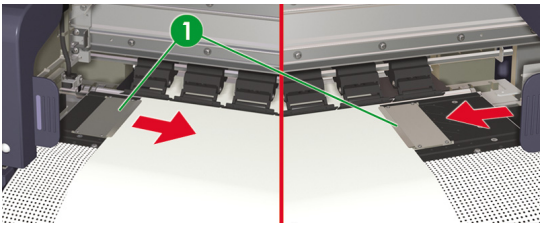
19. 調整材質，使您稍早作的標記 (2) 和壓板凹槽 (1) 對齊。 如果沒有與壓板凹槽的兩端對齊，先對齊其中一邊，然後抓住對齊的一端固定位置，再拉出另一端以調整位置。



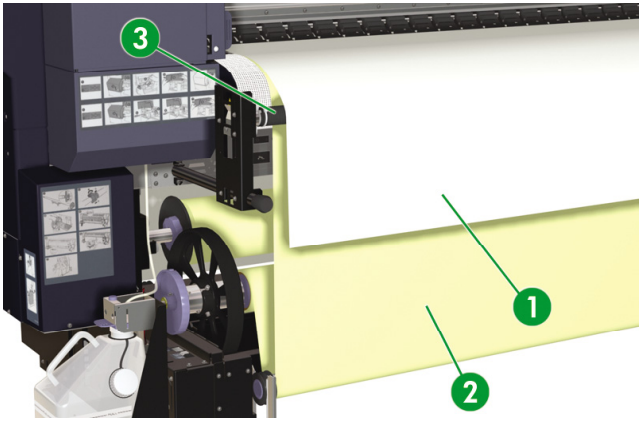
20. 放下裝入材質手柄。



21. 調整材質邊緣擋板 (1)，使其正確定位在材質的邊緣上。



22. 如果您尚未執行以上程序，應安裝分離桿。 請參閱使用襯底分離桿。
23. 請確定材質 (1) 位在襯底分離桿的 (3) 上方，而襯底 (2) 在分離桿的下方。



24. 合上後蓋。

    要完成程序，請按照前控制面板上的說明操作。



25. 確認材質邊緣擋板的位置，然後按下 OK (確定) 鍵。
26. 選擇材質進紙位置。



    a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 **BACKm** (背面)。
    b. 按下 OK (確定) 鍵以確認選擇。

27. 選擇材質類型。



    a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇材質類型。
    b. 按下 OK (確定) 鍵以確認選擇。

注意 如果網狀防水材材質的寬度比襯底窄，則在 MEDIA REG (材質註冊) 功能表中將 “DETECT WIDTH” (偵測寬度) 設爲 “NONE” (無)。 選擇 “AUTO” (自動) 讓印表機將襯底寬度偵測爲網狀防水材寬度，以列印在襯底的右緣。

MEDIA REG (材質註冊) 功能表可設定以下內容 (請參閱材質寬度偵測 (WIDTH DETECTION))：

- DETECT WIDTH (偵測寬度) — NONE (無)
- MEDIA WIDTH (材質寬度) — 輸入網狀防水材材質寬度
- LINER WIDTH (襯底寬度) — 輸入襯底寬度

注意 在 “AUTO” (自動) 模式下偵測材質以後，若要將操作模式從 “AUTO” (自動) 變更爲 “RIGHT ONLY” (僅右側) 或 “NONE” (無) 時，則提起再放下裝入材質手柄來重設材質， 操作模式就會變更。

28. 選擇是否使用襯底。



a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇襯底使用需求。

b. 按下 OK (確定) 鍵以確認選擇。

29. 材質設定操作會自動開始。

確認前控制面板顯示此訊息並按下 OK (確定) 鍵。



注意 如果材質太緊，將不會開始下一個操作。



如果操作正確完成，印表機會返回線上或離線狀態。

如果終止失敗，將會顯示錯誤訊息。 如果發生這種情況，請從本程序中提起裝入材質手柄程序的步驟重試操作。

30. 根據使用的材質類型，利用前控制面板將 “VACUUM” (真空) 設爲 “HIGH” (高)。



注意 建議您在開始列印材質背面之前，先執行一般印字頭恢復程序。 請參閱一般印字頭恢復。

31. 現在您已準備就緒，可以開始列印材質背面。

列印網狀防水材 (不含專用襯底)

本節將說明如何列印在本身未附專用襯底的網狀材質上。 如果使用含有專用襯底的網狀材質時，則不需要遵循此指示。

小心 如果網狀防水材提供專用襯底時，則必須遵循此指示。 列印不含襯底的網狀材質，會使墨水穿透材質，進而污染材質的背面和壓板。

小心 爲了避免對印字頭造成潛在損害，請確定在使用網狀防水材列印之前，將托架高度設爲最高位置 (請參閱變更印字頭高度)。

小心 請勿使用質地很薄且非常柔軟的網狀材質，因爲會在印字頭上摩擦。

小心 如果材質寬度小於襯底寬度：使用特殊邊緣擋板來壓住材質的兩端 (請參閱配合襯底使用特殊邊緣擋板)，並將 DETECT WIDTH (偵測寬度) 設爲 NONE (無) (請參閱材質寬度偵測 (WIDTH DETECTION))。

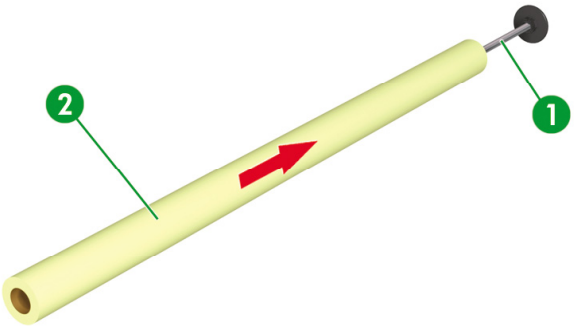
注意 由於襯底容易產生皺摺，建議您如果要捲繞在捲紙軸上，則只捲取襯底，不捲取列印材質。

注意 當使用襯底時，建議您使用分離桿將襯底和列印材質分離。 如果未安裝分離桿支撐組件，則必須加以安裝才能使用分離桿 (請參閱安裝分離桿支撐組件)。

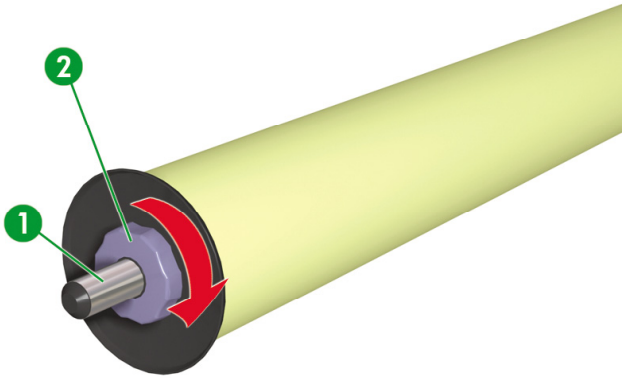
1. 將襯底捲筒安裝在次捲動桿上

   a. 確認襯底的捲紙方向。

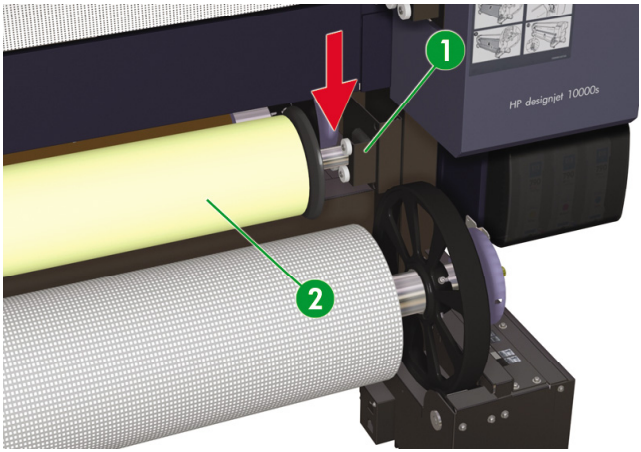
   b. 將襯底 (2) 安裝在次捲動桿 (1) 上。



2. 將左凸緣 (2) 滑入到次捲動桿 (1) 的軸心上，將其依順時針方向旋轉鎖定。

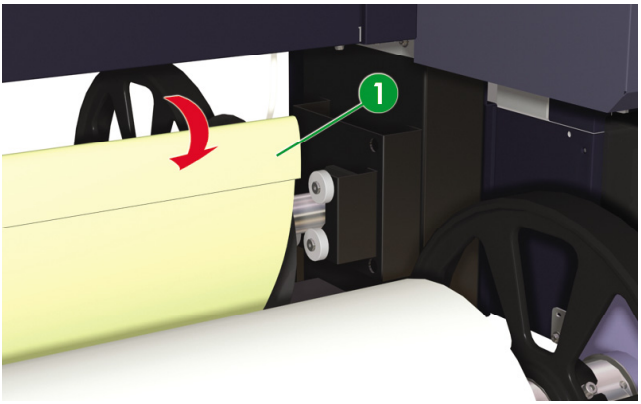


3. 將次捲動桿 (2) 安裝在次捲動桿的下托架 (1) 中。

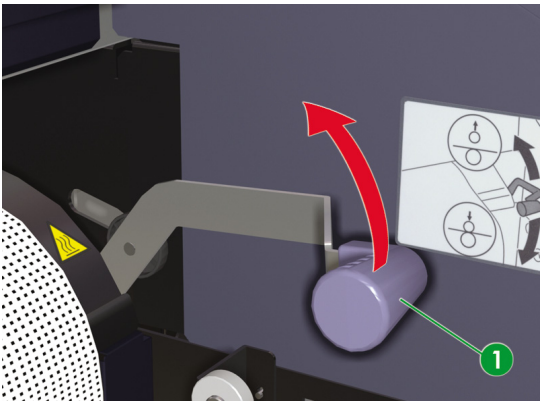


4. 將襯底 (1) 折疊約 5 公分，將其插入進紙器中。

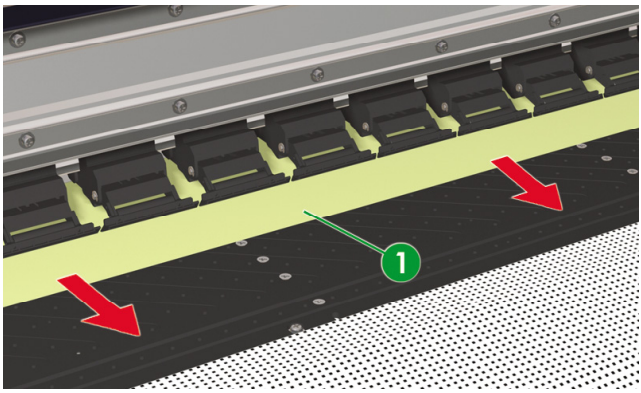
小心　由於襯底質地非常薄且柔軟，在插入進紙器時，除非將上緣回摺，否則很容易勾住格線輥。



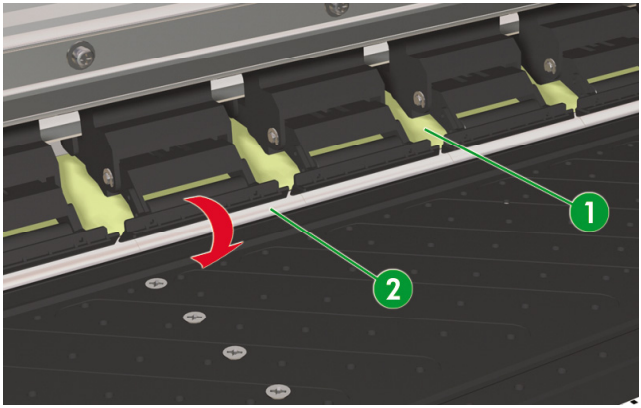
5. 提起裝入材質手柄 (1)。



6. 小心將襯底 (1) 拉出輸出端。



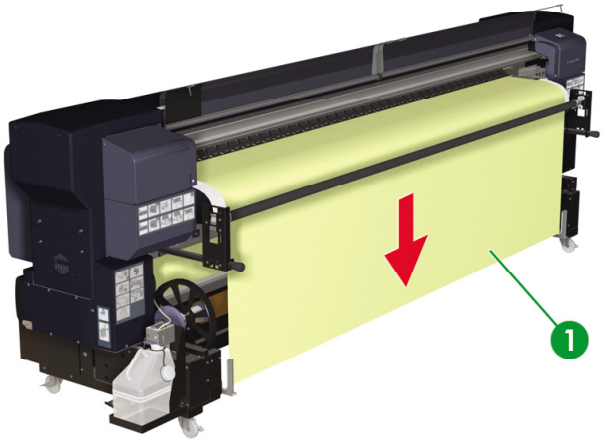
提示 如果很難將襯底 (1) 拉出，則用手指旋轉格線輥 (2)，將襯底送入。



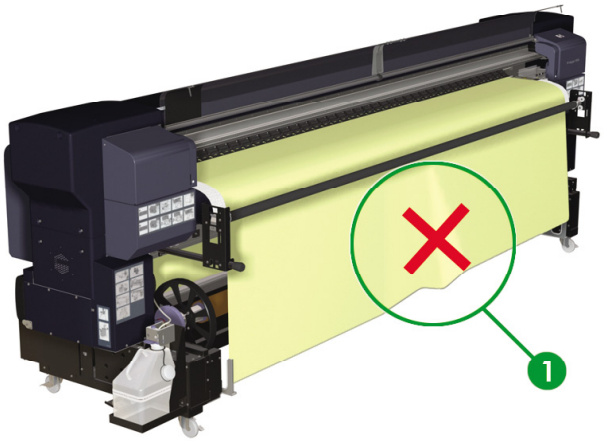
7. 檢查進紙端和捲紙端，確定襯底已從襯底捲筒平直送出。 如果不完全平直，則視需要將其提高一些以向左或右移。

小心 小心不讓襯底變皺，否則可能會造成材質卡住。

8. 抓緊襯底 (1) 上緣的中央區域將其拉出，直到快碰到地面爲止。

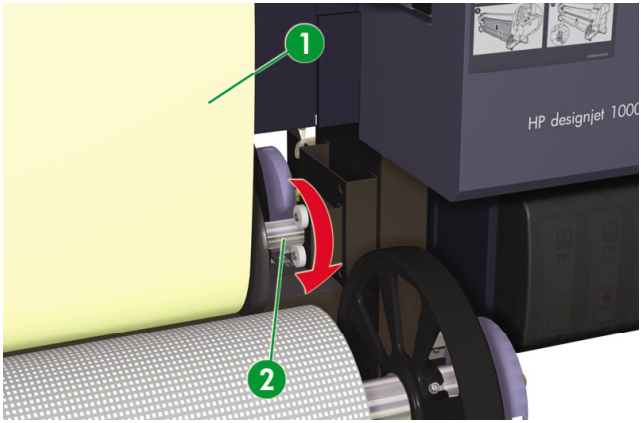


小心 如果襯底 (1) 在壓板上發生大量皺摺，則將其完全重新捲繞後從印表機取下，再重新裝上。 起皺的襯底會產生皺摺。

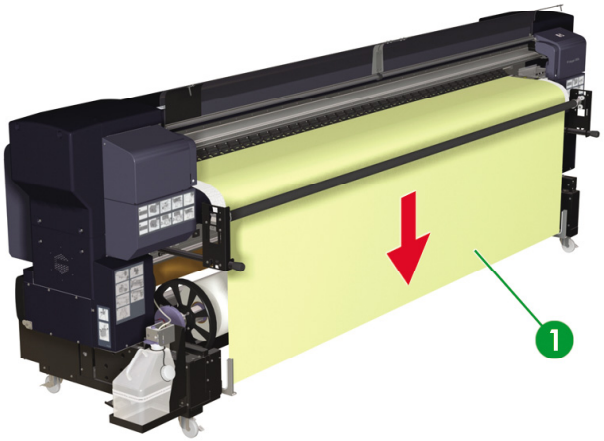


9. 依逆時針方向旋轉次捲動桿上的右側凸緣 (2)，重新捲繞襯底 (1) 直到其上緣剛好從後蓋突出。

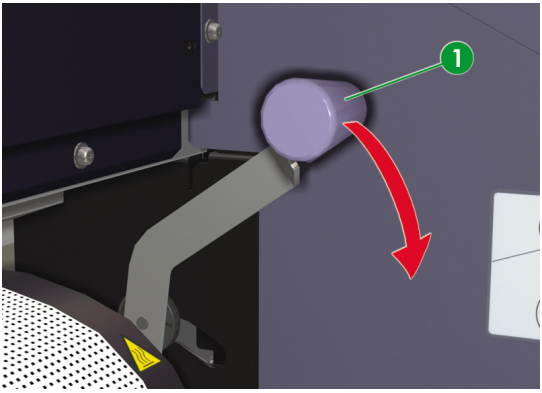
提示 這個重新捲繞動作可以去除細微的皺摺。



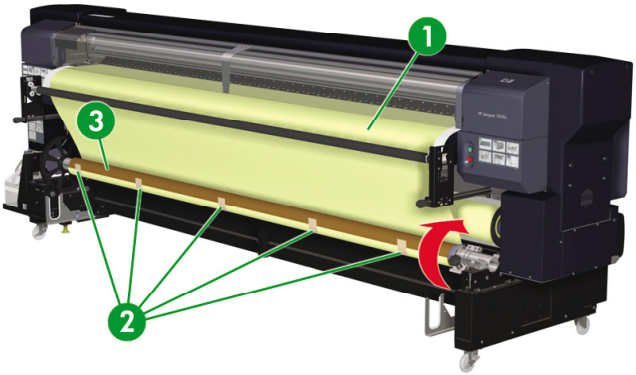
10. 將襯底 (1) 拉出足夠的長度，使其可用膠帶固定在捲紙軸上。

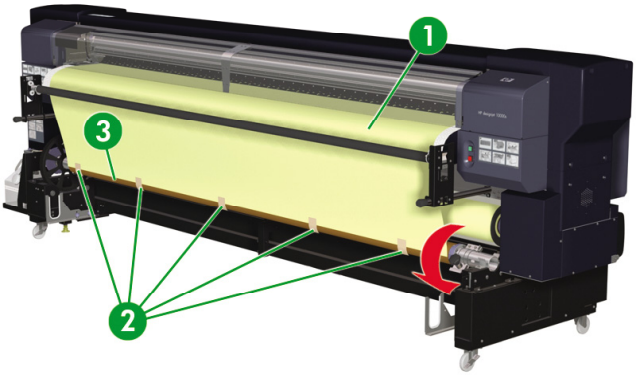


11. 放下裝入材質手柄 (1)。

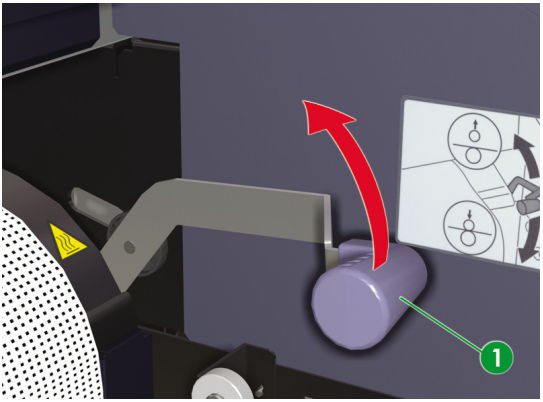


12. 確認捲紙方向，拉伸襯底 (1)，利用膠帶 (2) 將其固定在捲紙軸 (3) 上。 先固定中央部分，然後固定外緣。

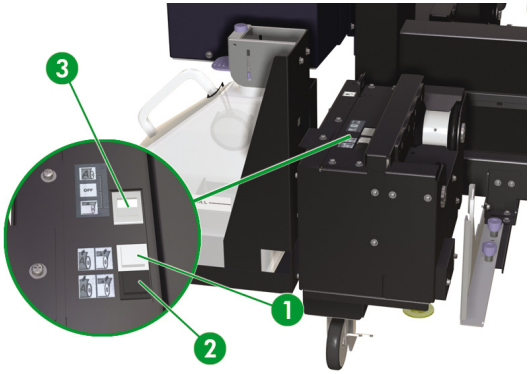




13. 提起裝入材質手柄 (1)。



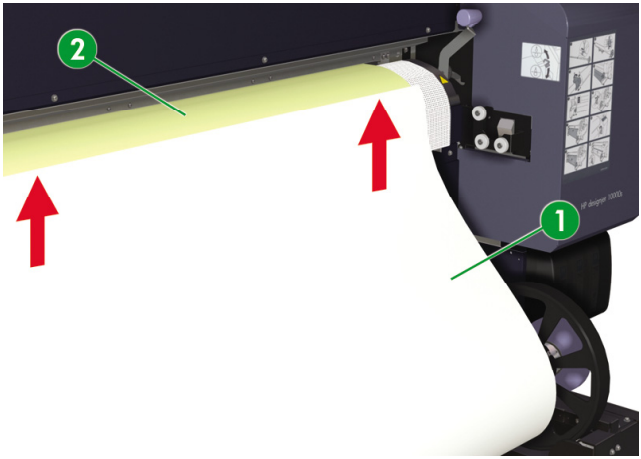
14. 在印表機的正面，按下白色重新捲繞開關 (1)，將襯底在材質捲紙管上捲繞約兩圈。



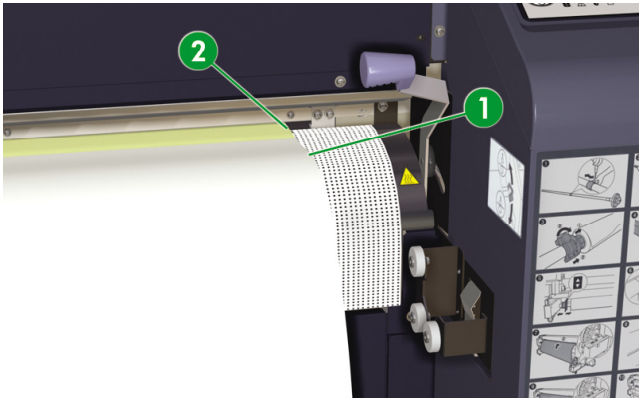
15. 在印表機的正面，使用黑色材質前移開關從材質捲紙管送入襯底，並放置張力桿。

16. 在印表機中安裝網狀防水材材質捲筒。

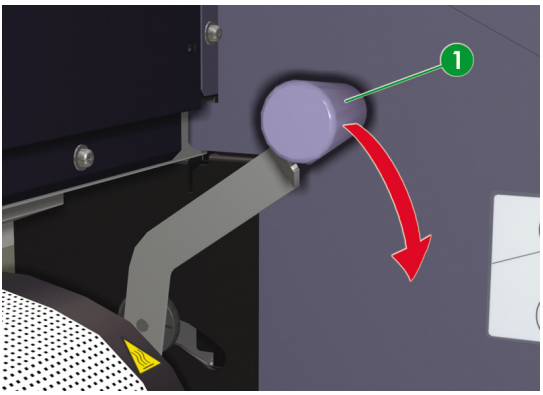
17. 按住次捲動桿的凸緣以固定襯底 (2)，同時將材質 (1) 插入進紙器，使材質只能送出。



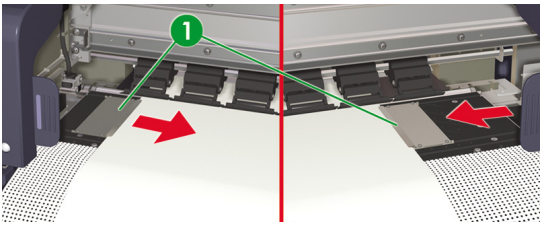
18. 將襯底 (2) 和材質 (1) 重疊，使其右緣對齊。



19. 放下裝入材質手柄。

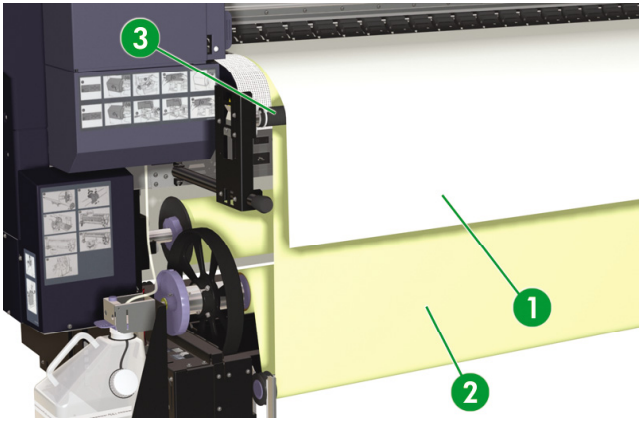


20. 調整材質邊緣擋板 (1)，使其正確定位在材質的邊緣上。



21. 如果您尚未執行以上程序，應安裝分離桿。 請參閱使用襯底分離桿。

22. 請確定材質 (1) 位在襯底分離桿 (3) 的上方，而襯底 (2) 在分離桿的下方。



23. 合上後蓋。

    要完成程序，請按照前控制面板上的說明操作。



24. 確認材質邊緣擋板的位置，然後按下 OK (確定) 鍵。

25. 選擇材質進紙位置。



    a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 **BACKm** (背面)。

    b. 按下 OK (確定) 鍵以確認選擇。

26. 選擇材質類型。



    a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇材質類型。

    b. 按下 OK (確定) 鍵以確認選擇。

    如果該網狀防水材材質尚未註冊，請將其輸入。

注意 如果網狀防水材材質的寬度比襯底窄，則在 MEDIA REG (材質註冊) 功能表中將“DETECT WIDTH”(偵測寬度) 設爲“NONE”(無)。選擇“AUTO”(自動) 讓印表機將襯底寬度偵測爲網狀防水材寬度，以列印在襯底的右緣。

MEDIA REG (材質註冊) 功能表可設定以下內容：(請參閱材質寬度偵測 (WIDTH DETECTION))：

- DETECT WIDTH (偵測寬度) — NONE (無)
- MEDIA WIDTH (材質寬度) — 輸入網狀防水材材質寬度
- LINER WIDTH (襯底寬度) — 輸入襯底寬度

注意 在“AUTO”(自動) 模式下偵測材質以後，若要將操作模式從“AUTO”(自動) 變更爲“RIGHT ONLY”(僅右側) 或“NONE”(無) 時，則提起再放下裝入材質手柄來重設材質，操作模式就會變更。

27. 選擇是否使用襯底。



a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇襯底使用需求。

b. 按下 OK (確定) 鍵以確認選擇。

28. 材質設定操作會自動開始。

確認前控制面板顯示此訊息並按下 OK (確定) 鍵。



注意 如果材質太緊，將不會開始下一個操作。



如果操作正確完成，印表機會返回線上或離線狀態。

如果終止失敗，將會顯示錯誤訊息。 如果發生這種情況，請從本程序中提起裝入材質手柄程序的步驟重試操作。

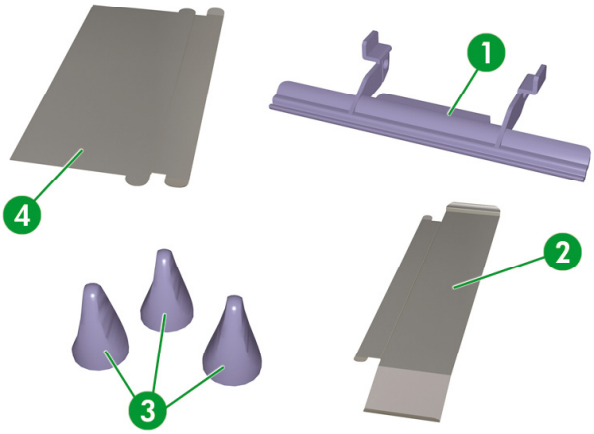
配合襯底使用特殊邊緣擋板

當使用的材質寬度比襯底窄，則使用雙面列印或網狀防水材列印適用的特殊邊緣擋板。 當材質寬度比襯底窄，擦拭器端上的標準材質邊緣擋板無法固定材質的邊緣，因而可能造成印字頭損毀，所以必須使用這些特殊邊緣擋板。

小心 如果您不使用襯底，請勿安裝特殊邊緣擋板。

特殊邊緣擋板包含：

- 1 個特殊邊緣擋板鉤扣 (1)
- 1 個配合襯底使用的擦拭器端邊緣擋板 (2)
- 3 個連接磁鐵 (3)
- 1 個配合襯底使用的保護蓋端邊緣擋板 (4)



1. 將材質安裝在印表機中。

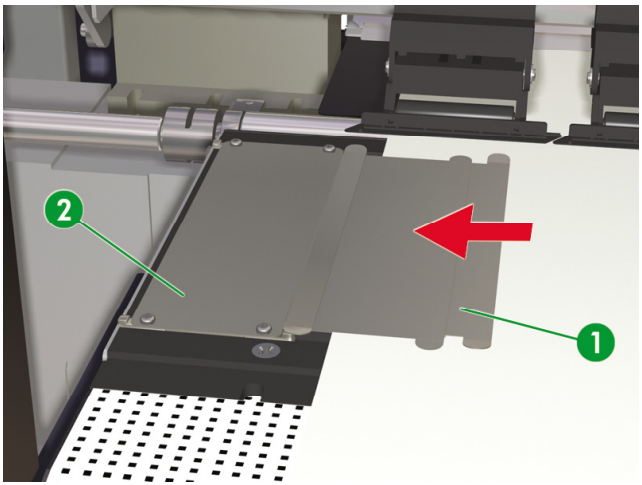
   適用於雙面列印 (請參閱如何進行雙面列印)。

   適用於網狀防水材列印 (請參閱列印網狀防水材 (不含專用襯底))。

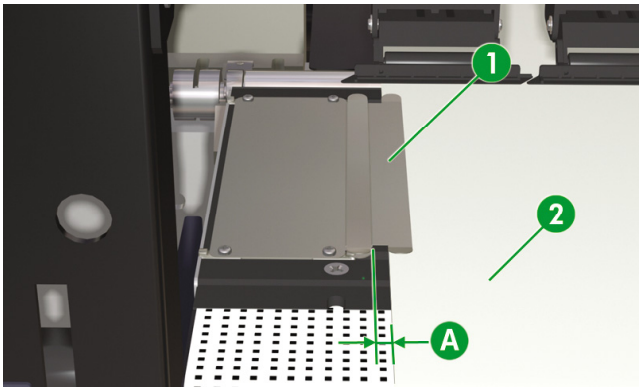
2. 提高印字頭 (請參閱變更印字頭高度)。

   小心 請在使用特殊邊緣擋板時，務必提高印字頭。 如果印字頭在較低的位置，材質可能會接觸印字頭，而造成嚴重的損害。

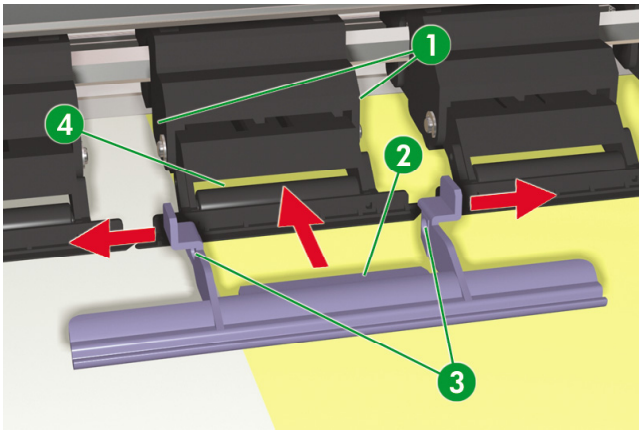
3. 將保護蓋端特殊邊緣擋板 (1) 插入到邊緣擋板 (2) 的下方，請參閱使用材質邊緣擋板。



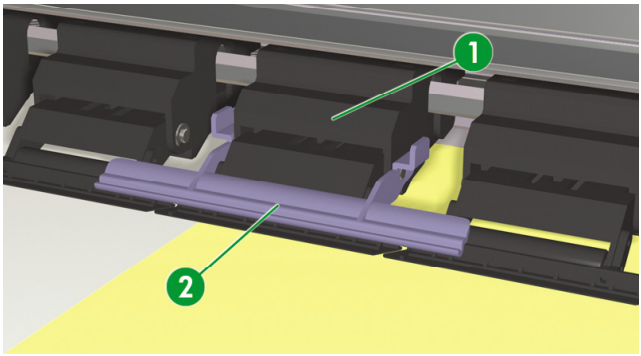
4. 滑動保護蓋端邊緣擋板，將其突出部分 (1) 與材質 (2) 的邊緣對齊，但稍微留下空隙 (A) 以防止材質 (2) 歪斜。 此邊緣擋板可同時保護襯底和材質。



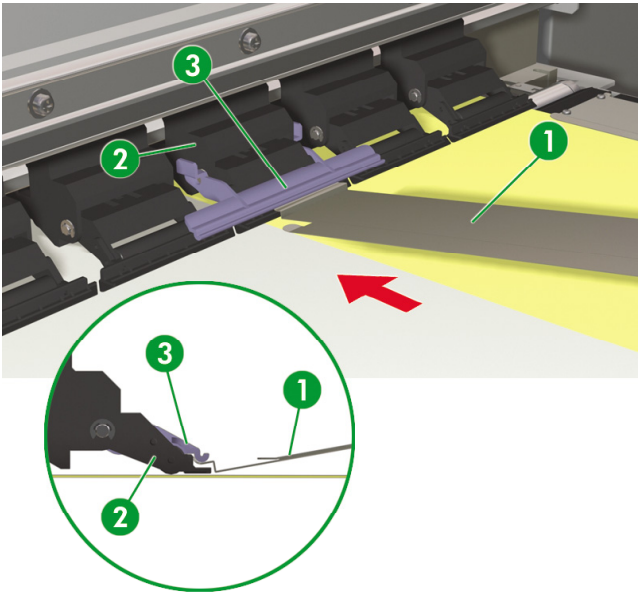
5. 輕壓以打開邊緣擋板鉤扣臂 (3)，將導板 (2) 滑入夾滾筒的插槽 (4) 中，直到可以將鉤扣臂扣住扣柄 (1)。



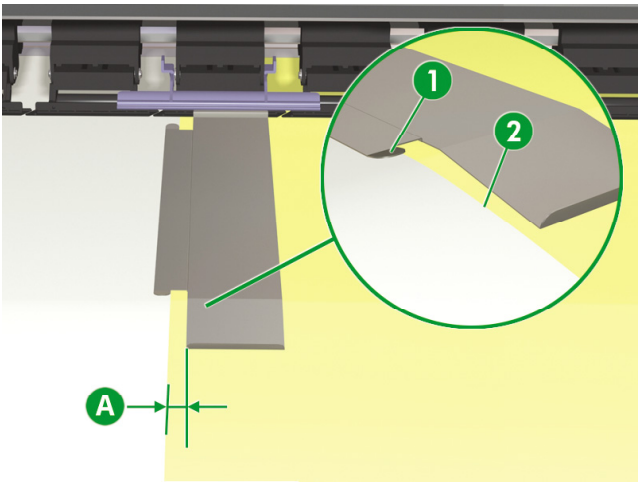
6. 放鬆施加在鉤扣臂的壓力，使邊緣擋板鉤扣 (2) 鎖定至壓輪 (1) 上。



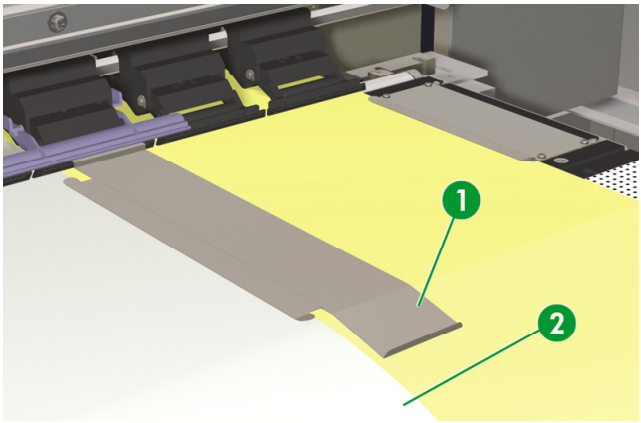
7. 將擦拭器端邊緣擋板 (1) 的尖端插入邊緣擋板鉤扣 (3) 和夾滾筒 (2) 之間。



8. 滑動擦拭器端邊緣擋板，將其突出部分 (1) 與材質 (2) 的邊緣對齊，但稍微留下空隙 (A) 以防止材質歪斜。 此邊緣擋板可同時保護襯底和材質。

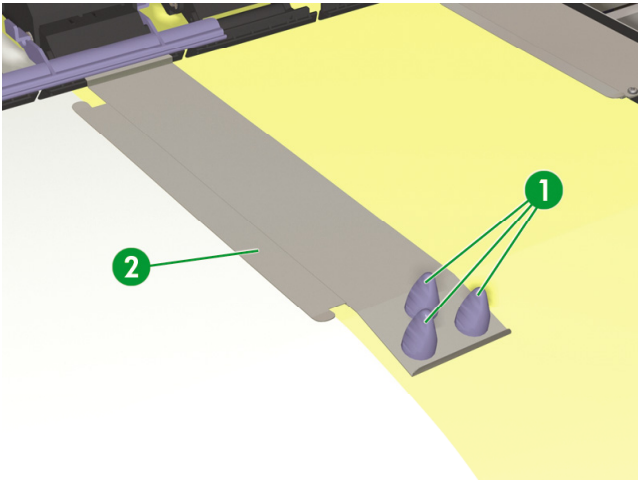


9. 確認擦拭器端擋板 (1) 不會浮動在材質 (2) 上。



小心 如果板子 (邊緣擋板、擦拭器) 沒有在材質上壓緊固定，將會在列印期間磨刮含有印字頭的托架，因而損壞印表機。

10. 如果擦拭器端邊緣擋板 (2) 浮動，使用連接磁鐵 (1) 將其壓下固定。



注意 使用最少數量的磁鐵來壓住板子。 太多不必要的磁鐵可能會妨礙材質進紙，使材質產生皺摺。

請勿將磁鐵安裝在指定區域之外，因其可能會接觸印字頭，造成印表機損壞。

如果側邊擋板有任何的變形，請勿使用。

如果邊緣擋板兩邊有墨水污跡，請加以清潔。

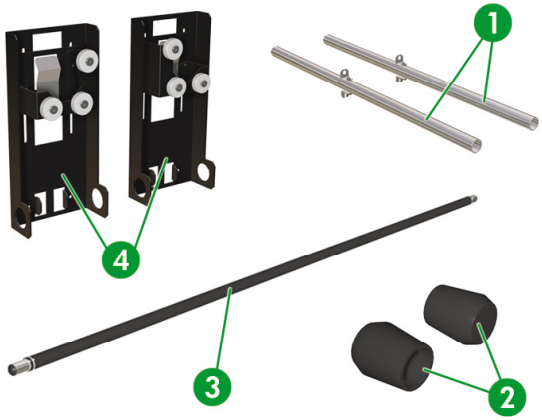
使用襯底分離桿

每當您列印需要使用襯底的工作如雙面列印或網狀材質列印時，則應使用襯底分離桿來確保最佳列印品質。 如果您從未執行需要使用襯底的列印工作時，則印表機上可能爲了改善捲紙端的一般使用方便性，而尚未安裝襯底分離桿的支撐組件。 如果是這種情況，您將需要先安裝此支撐組件。

襯底分離組件含有以下零件：

- 2 個支撐臂 (1)
- 2 個支撐臂端保護蓋 (2)
- 1 個襯底分離桿 (3)

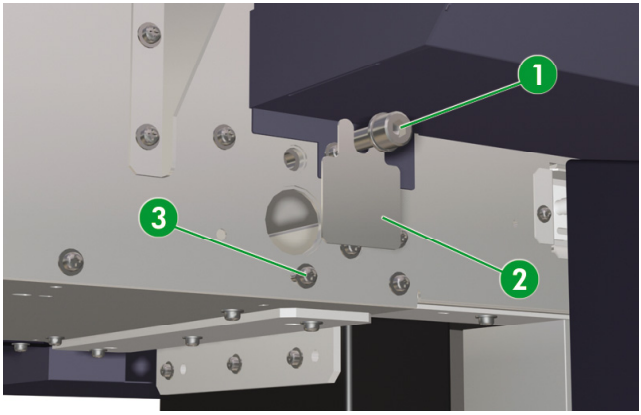
- 2 個分離桿托架 (4)



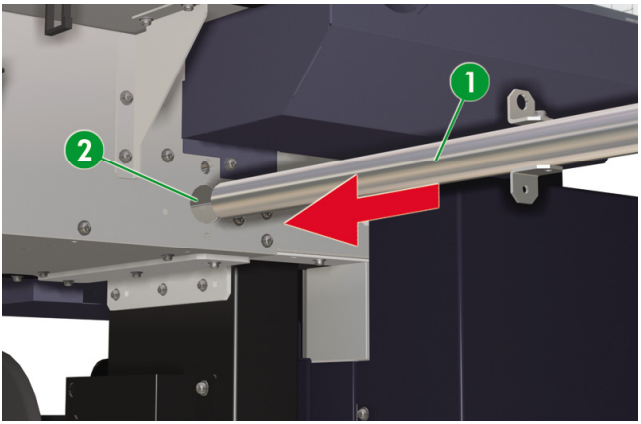
安裝分離桿支撐組件

本程序說明如何安裝分離桿支撐組件。

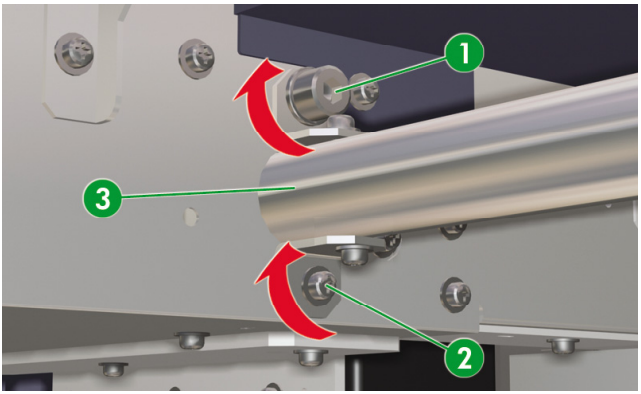
1. 找出印表機隨附的分離桿支撐組件安裝套件。
2. 將印表機底架捲紙端 (擦拭器端) 上的連接螺絲 (1) 及 (3) 取下並妥善保存。 丟棄孔護蓋 (2)。



3. 小心滑動支撐臂 (1)，儘可能滑入底架中爲其提供的裝載孔 (2) 中。 洞孔較大的連接托座必須位在上方。

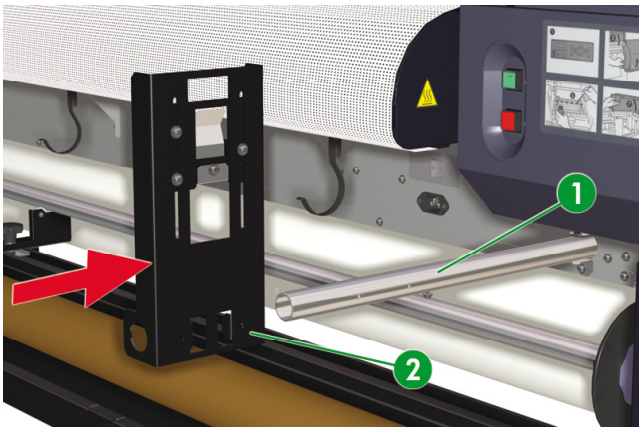


4. 使用兩顆連接螺絲 (1) 以及先前取下的 (2) 將支撐臂 (3) 固定。

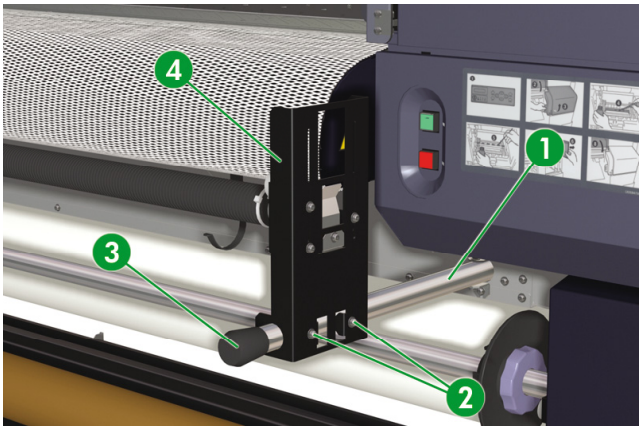


5. 重複前面的三個步驟，將支撐桿安裝在底架的保護蓋端上。

6. 將分離桿托架 (2) 滑入到支撐桿 (1) 的擦拭器端上。



7. 使用來自安裝套件的兩顆連接螺絲 (2) 固定分離桿托架 (4)，並將橡膠端保護蓋 (3) 推入支撐桿 (1) 的末端。



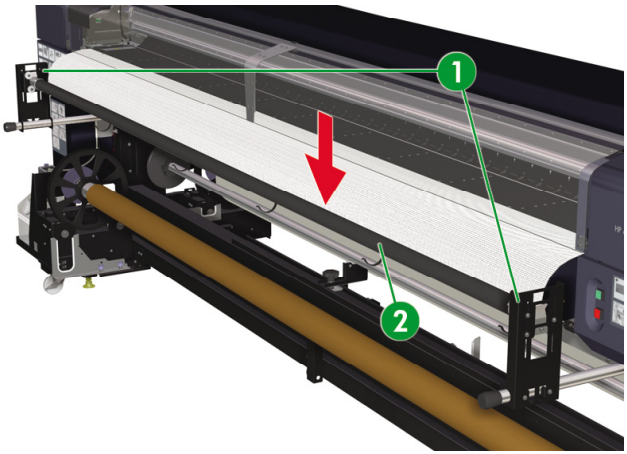
8. 重複前面三個步驟，將分離桿托架安裝在保護蓋端上。

安裝分離桿

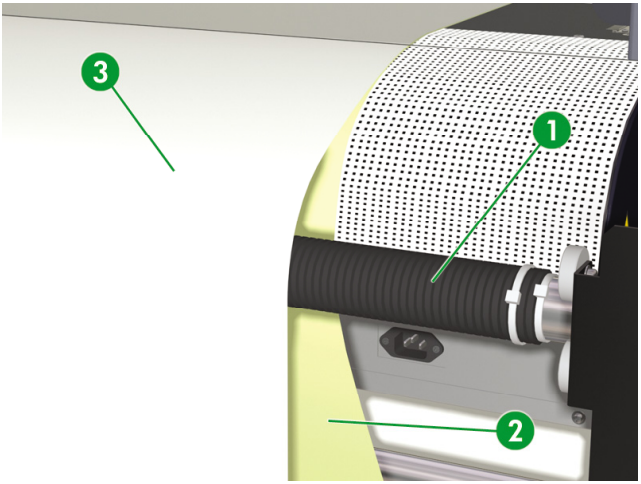
使用分離桿。

1. 請確定分離桿裝載組件已事先安裝在印表機上；如有需要，請加以安裝 (請參閱安裝分離桿支撐組件)。

2. 將分離桿 (2) 放置在托架 (1) 中。



3. 當使用襯底列印時，請確定材質 (3) 從分離桿 (1) 和其下方襯底 (2) 的上方通過。



6 如何維護印表機？

本節說明使用者需要執行的定期檢查與維護程序。

- 定期維護指南
- 每日印字頭維護
- 準備長時間關閉電源 (2 到 4 週)
- 將印表機從長時間電源關閉狀態恢復使用時 (少於 2 週)
- 填充供墨系統
- 清潔印表機的外殼
- 清潔後蓋與材質進紙匣
- 清潔壓板
- 清潔托架
- 更換廢墨水瓶
- 一般印字頭恢復
- IQ print (影像品質圖件)

定期維護指南

除了印表機開啓時進行的自動維護工作之外，印表機還需要定期檢查和維護。 下表列出了所有定期檢查與維護程序。 有關每個程序的詳細資料，請參閱參考頁面。

警告！ 絕不可關閉印表機超過 4 週。 關閉印表機超過 4 週可能造成無法修護的永久傷害。 在所有其他情況下，請確保遵守適當的維護指引。

小心 印表機配備內部時鐘，因此可自動清洗印字頭，從而使部分墨水流過印字頭，讓印字頭保持良好狀態。 此操作將在最初 20 個小時未進行列印後執行，並且每 3 天會執行一次。 如果長時間關閉印表機電源，此程序就不會執行。 如果沒有墨水經常流過印字頭，噴嘴內的墨水就會變乾，導致無法恢復印字頭，從而使印字頭發生故障。 如果必須長時間關閉印表機電源，客戶必須使用選購的 HP 790 供墨系統清潔套件或 HP 790 供墨系統存放套件，來恢復或保護印字頭。

當印表機開啓電源時，將**僅**進行自動維護和清潔作業。 如果您關閉前控制面板的電源開關，或印表機背後的電源開關開啓時，則**不會**進行此維護工作。

	類別	檢查/維護
1	每日的檢查與維護	清潔擦拭器刀片和海綿 清潔封蓋裝置 IQ print (影像品質圖件)
2	每月的檢查與維護	一般印字頭恢復
3	打算長時間讓印表機處於電源關閉狀態時 (超過 2 週但少於 4 週)	供墨系統存放
4	將印表機從長時間電源關閉狀態恢復使用時 (超過 2 週但少於 4 週)	清潔供墨系統 填充供墨系統在清潔供墨系統後
5	將印表機從長時間電源關閉狀態恢復使用時 (少於 2 週)	清潔供墨系統 填充供墨系統在清潔供墨系統後
6	讓印表機處於電源關閉狀態或從長時間電源關閉狀態恢復使用時 (超過 4 週)	與 HP 支援聯絡。

每日印字頭維護

警告！ 如果不執行每日的維護程序，可能會導致印表機的印字頭損壞，並且會使您的保固無效。

小心 如果您因任何理由而需讓印表機進行無人看管列印，請確保**電源已開啓**、**墨水匣墨水充足**，且**廢墨水瓶是空的**，如此自動維護 (在最初 20 個小時未進行列印後執行，並且每 3 天會執行一次) 在您不在的時間即可成功執行。 如有必要，請安裝新的墨水匣。 當您再次使用印表機時，如果您更換的墨水匣中仍含有墨水，則可重複使用。

執行每日印字頭維護可確保最佳列印品質與印字頭壽命。 HP Designjet 10000s 印表機中的墨水很快就會變乾，維護程序可確保護蓋裝置、擦拭器葉片、墨水管及印字頭中的墨水不會變乾。

- 清潔擦拭器刀片
- 清潔擦拭器海綿
- 保護蓋清潔

注意 請每天在列印前執行上述程序。

請務必使用指定的清洗液與 HP 清潔棉花棒。

清潔擦拭器刀片和海綿

小心 請確保擦拭器清洗液不會滴到印表機其他零件上。 如果擦拭器清洗液滴到皮帶或附近的任何感應器上，可能會對印表機造成嚴重損壞。

當使用 HP 790 擦拭器清洗液時，務必使用 HP 790 擦拭器清潔套件隨附的安全手套。

在前控制面板上出現 **PRINTER READY** (印表機準備就緒) 訊息時，請按下 ONLINE (線上) 鍵讓印表機離線。

1. 按下 Online (線上) 鍵。



2. 按下 Shift 鍵以顯示 **PH. MAIN** (印字頭維護) 功能表。



3. 按下 ▲ 鍵進入 **PH. MAIN** (印字頭維護) 功能表並使用 ▼ 鍵捲動到 **WIPER CLEANING** (清潔擦拭器) 選項。



4. 按下 OK (確定) 以選擇 **WIPER CLEANING** (清潔擦拭器)。



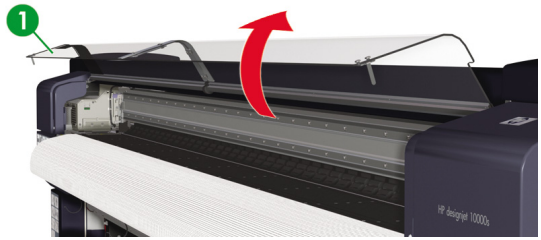
5. 按下 OK (確定) 確認。

   擦拭器刀片將移至其清潔位置。

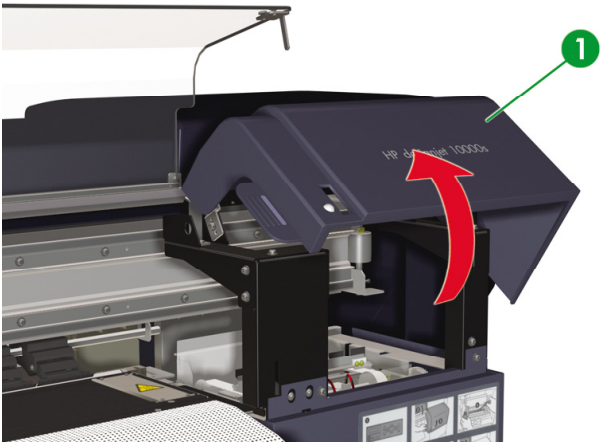
   前控制面板會顯示下列訊息：



6. 打開後蓋 (1)。

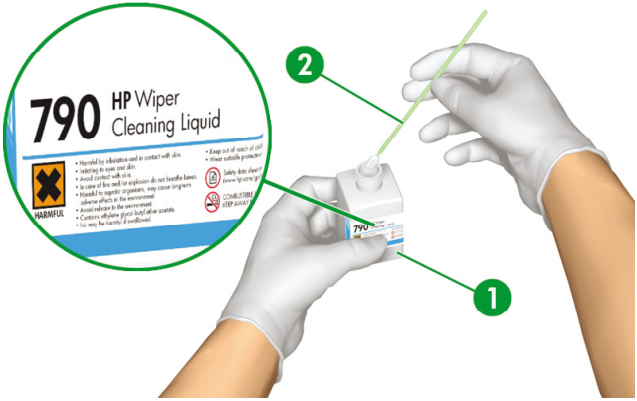


7. 打開擦拭器護蓋 (1)。



8. 將新的 HP 清潔棉花棒 (2) 浸入擦拭器清洗液 (1)。

小心　請確定使用擦拭器清洗液**而非**保護蓋清洗液來清潔擦拭器刀片。 保護蓋清洗液無法徹底地正確清潔擦拭器刀片，且會損壞印字頭。



警告！　避免讓墨水接觸皮膚、眼睛和衣服。

立即用肥皂水清洗皮膚。

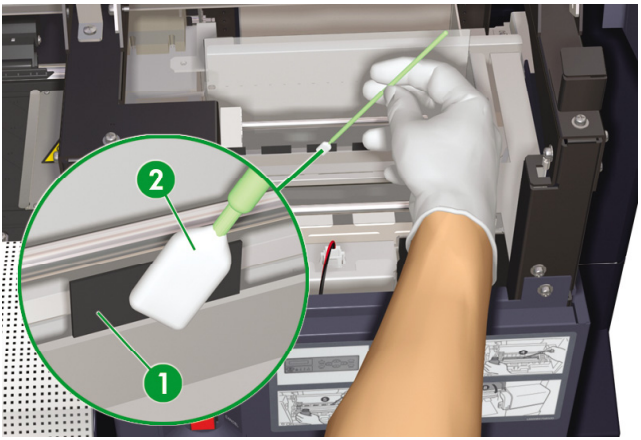
脫下沾有墨水的衣服以免墨水接觸皮膚。

如果墨水濺入眼睛，請使用認可的洗眼站並在必要時洽詢醫生。

如果沒有認可的洗眼站，請用冷水沖洗眼睛並在必要時洽詢醫生。

9. 使用 HP 清潔棉花棒 (2) 清潔擦拭器刀片 (1) 的前後兩面。

小心 請確保擦拭器清洗液不會滴到印表機其他零件上。 如果擦拭器清洗液滴到皮帶或附近的任何感應器上，可能會對印表機造成嚴重損壞。



注意 確保沒有乾墨水黏在擦拭器刀片上。 此外，請確保擦拭器刀片未損壞。 請使用以 HP 擦拭器清洗液濕潤的 HP 清潔棉花棒來清潔刀片的前後兩面。

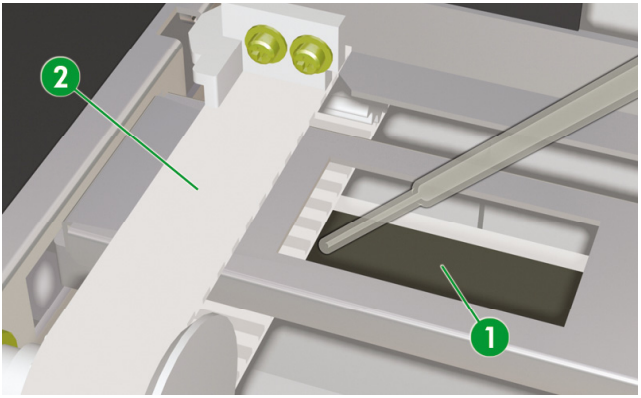
10. 使用滴管 (2) 將一滿管擦拭器清洗液 (1) 滴在海綿上。



小心 請確保擦拭器清洗液不會滴到印表機其他零件上。 如果擦拭器清洗液滴到皮帶或附近的任何感應器上，可能會對印表機造成嚴重損壞。



11. 此外，請確保濕潤每側皮帶 (2) 下的海綿 (1) 兩端。



清潔封蓋裝置

此清潔程序將清除封蓋裝置上的任何乾墨水與微粒。

小心 請確保保護蓋清洗液不會滴到印表機其他零件上。 如果擦拭器清洗液滴到皮帶或附近的任何感應器上，可能會對印表機造成嚴重損壞。

當使用 HP 790 保護蓋清洗液時，務必使用 HP 790 保護蓋清潔套件隨附的安全手套。

1. 按下 Online (線上) 鍵。



2. 按下 Shift 鍵以顯示 **PH. MAIN** (印字頭維護) 功能表。



3. 按下 ▲ 鍵以選擇 **PH. MAIN** (印字頭維護) 功能表。
4. 使用 ▼ 鍵捲動至 **CAP CLEANING** (清潔保護蓋) 選項，然後按下 OK (確定) 以選擇此選項。

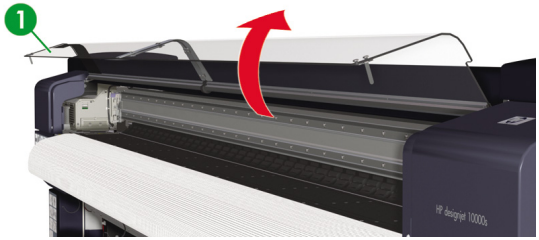


5. 再次按下 OK (確定) 以確認選擇。

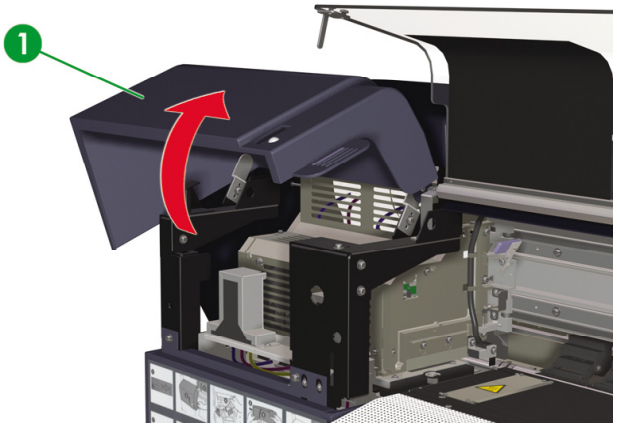
   托架將自動移至印表機的擦拭端，以便您能夠輕易存取封蓋裝置。 前控制面板會顯示 **CARRIAGE MOVING — PLEASE WAIT** (托架正在移動 - 請稍候)。

小心 一旦托架離開封蓋裝置後，清潔程序必須儘快完成 (5 分鐘內)，以避免對印字頭造成永久傷害。 當托架移出封蓋裝置，印表機會發出警告聲 (嗶)。

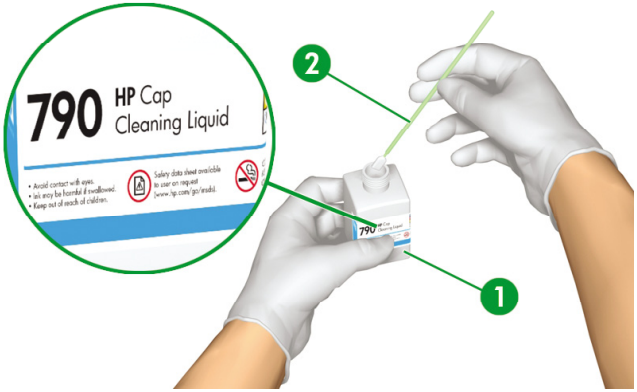
6. 打開後蓋 (1)。



7. 打開保護蓋 (1)。

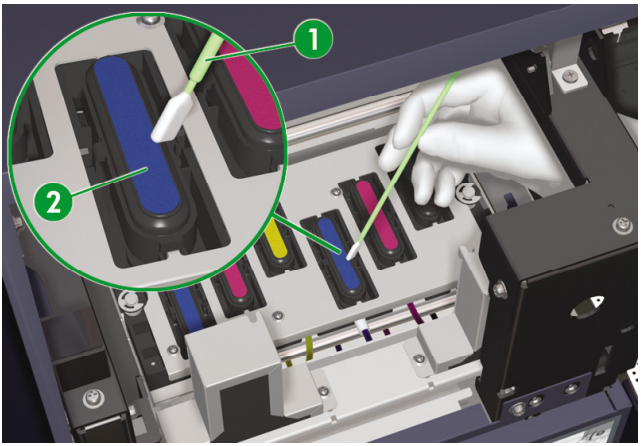


8. 將新的 HP 清潔棉花棒 (2) 浸入保護蓋清洗液 (1)。



小心　請確保使用 HP 790 保護蓋清洗液**而非**擦拭器清洗液來清潔封蓋裝置，否則會導致損壞印字頭。

9. 清潔**所有**六個保護蓋 (2) 上方的外部邊緣與頂面。 請對每種顏色的保護蓋使用棉花棒 (1) 的一端進行清潔，然後使用新棉花棒來清潔下一種顏色的保護蓋。



10. 關上保護蓋和後蓋。 印字頭托架將自動回到封蓋裝置位置 (原位)。

準備長時間關閉電源 (2 到 4 週)

建議您務必一直保持印表機電源開啓，使自動印字頭清洗程序能夠運作，以確保印字頭保持可供使用。 然而，如果您因爲某些外在因素 (如放假或場地維護) 必須關閉印表機電源 2 到 4 週之間，則必須遵守在此所述的特殊程序。 當您再度開始使用印表機時，必須先執行在填充供墨系統中所述的程序。

警告！ 絕不可關閉印表機超過 4 週。 關閉印表機超過 4 週可能造成無法修護的永久傷害。 在所有其他情況下，請確保遵守適當的維護指引。

準備一個空的廢墨水瓶和 HP 790 供墨系統存放套件 (零件編號 CB297A)。 此套件包含：

- 六個供墨系統沖吸匣
- 六個供墨系統存放液匣

供墨系統存放

如果您準備長時間 (2 到 4 週) 不使用印表機，此程序可讓您清空供墨系統中的墨水，並使用可保護供墨系統的存放液填充供墨系統。

小心 執行供墨系統存放程序時，請勿打開或合上後蓋或者變更手柄位置，否則可能需要從頭重新開始此操作。 如此會導致浪費存放液。 如果必須重新啓動供墨系統存放程序，將需要**新**的供墨系統存放液匣 (即新的 HP 790 供墨系統存放套件)。

1. 按下 ONLINE (線上) 鍵。
2. 按下 Shift 鍵以顯示 **PH. MAIN** (印字頭維護) 功能表。



3. 按下 ▲ 鍵以選擇 **PH. MAIN** (印字頭維護) 功能表，再按 OK (確定)。
4. 按下 ▲ 或 ▼ 鍵以選擇 **STORE INK SYS** (存放供墨系統) 選項，再按 OK (確定)。
5. 在前控制面板顯示廢墨水瓶警告訊息時，請檢查是否有廢墨水瓶並確保它是空的。

   小心 此程序將產生 3 公升以上的廢液體，因此廢墨水瓶必須是空的。

6. 檢查完廢墨水瓶後，按下 OK (確定) 鍵。
7. 打開左側墨水匣擋門，然後取出所有 3 個墨水匣。
8. 將供墨系統沖吸匣裝入每個插槽，然後合上左側墨水匣擋門。

   注意 如果印表機偵測到未正確安裝供墨系統沖吸匣或安裝的沖吸匣無效，前控制面板上會顯示警告訊息。 您需確認已正確安裝有效的供墨系統沖吸匣，然後才可以繼續。

9. 打開右側墨水匣擋門，然後取出所有 3 個墨水匣。
10. 將供墨系統沖吸匣裝入每個插槽，然後合上右側墨水匣擋門。



注意 如果印表機偵測到未正確安裝供墨系統沖吸匣或安裝的沖吸匣無效，前控制面板上會顯示警告訊息。 您需確認已正確安裝有效的供墨系統沖吸匣，然後才可以繼續。

11. 墨水抽吸程序開始，此時您需要重新檢查是否有安裝廢墨水瓶，並確保它是空的。 檢查完廢墨水瓶後，按下 OK (確定) 鍵。
12. 在前控制面板提示時，打開左側墨水匣擋門，然後將**所有** 3 個供墨系統沖吸匣都取出。
13. 將**新**的存放液匣裝入每個插槽，然後合上左側墨水匣擋門。



注意 如果印表機偵測到未正確安裝存放液匣、任何存放液匣所含液體少於 500 cc 或安裝的存放液匣無效，前控制面板上會顯示警告訊息。

您需要確認已正確安裝有效的存放液，然後才可以繼續。

14. 在前控制面板提示時，打開右側墨水匣擋門，然後將**所有** 3 個供墨系統沖吸匣都取出。
15. 將**新**的存放液匣裝入每個插槽，然後合上右側墨水匣擋門。



注意 如果印表機偵測到未正確安裝存放液匣、任何存放液匣所含液體少於 500 cc 或安裝的存放液匣無效，前控制面板上會顯示警告訊息。

您需要確認已正確安裝有效的存放液匣，然後才可以繼續。

16. 在前控制面板顯示廢墨水瓶警告訊息時，請檢查是否有廢墨水瓶並確保它是空的。



小心 此程序將產生 3 公升以上的廢液體，因此廢墨水瓶必須是空的。

17. 檢查完廢墨水瓶後，按下 OK (確定) 鍵。
18. 在前控制面板提示時，打開左側墨水匣擋門，然後取出**所有** 3 個沖吸匣。
19. 將供墨系統沖吸匣裝入每個插槽，然後合上左側墨水匣擋門。



注意 如果印表機偵測到未正確安裝供墨系統沖吸匣或安裝的沖吸匣無效，前控制面板上會顯示警告訊息。 您需確認已正確安裝有效的供墨系統沖吸匣，然後才可以繼續。

20. 打開右側墨水匣擋門，然後取出所有 3 個沖吸匣。
21. 將供墨系統沖吸匣裝入每個插槽，然後合上右側墨水匣擋門。



注意 如果印表機偵測到未正確安裝供墨系統沖吸匣或安裝的沖吸匣無效，前控制面板上會顯示警告訊息。 您需確認已正確安裝有效的供墨系統沖吸匣，然後才可以繼續。

22. 抽吸程序開始，此時您需要重新檢查是否有安裝廢墨水瓶，且它是否**未**滿。 檢查完廢墨水瓶後，按下 OK (確定) 鍵。
23. 在前控制面板提示時，打開左側墨水匣擋門，然後將**所有** 3 個供墨系統沖吸匣都取出。
24. 將**用過**的存放液匣裝入每個插槽，然後合上左側墨水匣擋門。

注意 如果印表機偵測到未正確安裝沖吸匣、任何沖吸匣所含液體少於 350 cc 或安裝的沖吸匣無效，前控制面板上會顯示警告訊息。

您需要確認已正確安裝有效的沖吸匣，然後才可以繼續。

25. 在前控制面板提示時，打開右側墨水匣擋門，然後將**所有** 3 個供墨系統沖吸匣都取出。
26. 將**用過的**沖吸匣裝入每個插槽，然後合上右側墨水匣擋門。

注意 如果印表機偵測到未正確安裝存放液匣、任何存放液匣所含液體少於 350 cc 或安裝的存放液匣無效，前控制面板上會顯示警告訊息。

您需要確認已正確安裝有效的存放液匣，然後才可以繼續。

27. 填充程序開始，此時您需要重新檢查是否有安裝廢墨水瓶，且它是否**未**滿。 檢查完廢墨水瓶後，按下 OK (確定) 鍵。
28. 一旦完成供墨系統存放程序，前控制面板將回到 STORE INK SYS (存放供墨系統) 功能表。
29. 此時您可以關閉印表機電源。

當您再度開始使用印表機時，必須先執行在清潔供墨系統和填充供墨系統所述的程序。

將印表機從長時間電源關閉狀態恢復使用時 (少於 2 週)

小心 如果您因任何理由而需讓印表機進行無人看管列印，請確保**電源已開啓**、**墨水匣墨水充足**，且**廢墨水瓶是空的**，如此自動維護 (在最初 20 個小時未進行列印後執行，並且每 3 天會執行一次) 在您不在的時間即可成功執行。 如有必要，請安裝新的墨水匣。 當您再次使用印表機時，如果您更換的墨水匣中仍含有墨水，則可重複使用。 如果您需讓印表機處於較長時間無人看管的狀態 (最長 4 週)，則應使用準備長時間關閉電源 (2 到 4 週)中所述的程序。

要清潔供墨系統，您需要 HP 790 供墨系統清潔套件 (零件編號：CB296A)。 此套件包含：

- 六個供墨系統沖吸匣
- 六個供墨系統清洗液匣

清潔供墨系統

此選項將在您未使用印表機少於兩週後開啓印表機電源時，使用清洗液清潔供墨系統中的乾墨水。

小心 執行維修清潔程序時，請勿打開或合上後蓋或者變更手柄位置，否則可能需要從頭重新開始此操作。 如此會導致浪費清洗液。 如果必須重新啓動維修清潔程序，將需要**新**的清洗液匣 (即新的 HP 790 供墨系統清潔套件)。

1. 按下 Online (線上) 鍵。
2. 按下 Shift 鍵以顯示 **PH. MAIN** (印字頭維護) 功能表。



3. 按下 ▲ 鍵以選擇 **PH. MAIN** (印字頭維護) 功能表，再按 OK (確定)。
4. 按下 ▲ 或 ▼ 鍵以選擇 **CLEAN INK SYS** (清潔供墨系統) 選項，再按 OK (確定)。
5. 在前控制面板顯示廢墨水瓶警告訊息時，請檢查是否有廢墨水瓶並確保它是空的。
6. 檢查完廢墨水瓶後，按下 OK (確定) 鍵。
7. 打開左側墨水匣擋門，然後取出所有 3 個墨水匣。
8. 將供墨系統沖吸匣裝入每個插槽，然後合上左側墨水匣擋門。



注意 如果印表機偵測到未正確安裝供墨系統沖吸匣或安裝的沖吸匣無效，前控制面板上會顯示警告訊息。 您需確認已正確安裝有效的供墨系統沖吸匣，然後才可以繼續。

9. 打開右側墨水匣擋門，然後取出所有 3 個墨水匣。
10. 將供墨系統沖吸匣裝入每個插槽，然後合上右側墨水匣擋門。



注意 如果印表機偵測到未正確安裝供墨系統沖吸匣或安裝的沖吸匣無效，前控制面板上會顯示警告訊息。 您需確認已正確安裝有效的供墨系統沖吸匣，然後才可以繼續。

11. 抽吸程序開始，此時您需要重新檢查是否有安裝廢墨水瓶，且它是否**未**滿。 檢查完廢墨水瓶後，按下 OK (確定) 鍵。
12. 在前控制面板提示時，打開左側墨水匣擋門，然後將**所有** 3 個供墨系統沖吸匣都取出。
13. 將**新**的清洗液匣裝入每個插槽，然後合上左側墨水匣擋門。



注意 如果印表機偵測到未正確安裝清洗液匣、任何清洗液匣所含液體少於 500 cc 或安裝的清洗液匣無效，前控制面板上會顯示警告訊息。

您需要確認已正確安裝有效的清洗液匣，然後才可以繼續。

14. 在前控制面板提示時，打開右側墨水匣擋門，然後將**所有** 3 個供墨系統沖吸匣都取出。
15. 將**新**的清洗液匣裝入每個插槽，然後合上右側墨水匣擋門。



注意 如果印表機偵測到未正確安裝清洗液匣、任何清洗液匣所含液體少於 500 cc 或安裝的清洗液匣無效，前控制面板上會顯示警告訊息。

您需要確認已正確安裝有效的清洗液匣，然後才可以繼續。

16. 填充程序開始，此時您需要重新檢查是否有安裝廢墨水瓶，且它是否**未**滿。 檢查完廢墨水瓶後，按下 OK (確定) 鍵。
17. 在前控制面板提示時，打開左側墨水匣擋門，然後取出**所有** 3 個清洗液匣。
18. 將供墨系統沖吸匣裝入每個插槽，然後合上左側墨水匣擋門。



注意 如果印表機偵測到未正確安裝供墨系統沖吸匣或安裝的沖吸匣無效，前控制面板上會顯示警告訊息。 您需確認已正確安裝有效的供墨系統沖吸匣，然後才可以繼續。

19. 打開右側墨水匣擋門，然後取出**所有** 3 個清洗液匣。

20. 將供墨系統沖吸匣裝入每個插槽，然後合上右側墨水匣擋門。



注意 如果印表機偵測到未正確安裝供墨系統沖吸匣或安裝的沖吸匣無效，前控制面板上會顯示警告訊息。 您需確認已正確安裝有效的供墨系統沖吸匣，然後才可以繼續。

21. 抽吸程序開始，此時您需要重新檢查是否有安裝廢墨水瓶，且它是否**未**滿。 檢查完廢墨水瓶後，按下 OK (確定) 鍵。
22. 在前控制面板提示時，打開左側墨水匣擋門，然後將**所有** 3 個供墨系統沖吸匣都取出。
23. 將**用過**的清洗液匣裝入每個插槽，然後合上左側墨水匣擋門。



注意 如果印表機偵測到未正確安裝清洗液匣、任何清洗液匣所含液體少於 350 cc 或安裝的清洗液匣無效，前控制面板上會顯示警告訊息。

您需要確認已正確安裝有效的清洗液匣，然後才可以繼續。

24. 在前控制面板提示時，打開右側墨水匣擋門，然後將**所有** 3 個供墨系統沖吸匣都取出。
25. 將**用過**的清洗液匣裝入每個插槽，然後合上右側墨水匣擋門。



注意 如果印表機偵測到未正確安裝清洗液匣、任何清洗液匣所含液體少於 350 cc 或安裝的清洗液匣無效，前控制面板上會顯示警告訊息。

您需要確認已正確安裝有效的清洗液匣，然後才可以繼續。

26. 填充程序開始，此時您需要重新檢查是否有安裝廢墨水瓶，且它是否**未**滿。 檢查完廢墨水瓶後，按下 OK (確定) 鍵。
27. 在前控制面板提示時，打開左側墨水匣擋門，然後取出**所有** 3 個清洗液匣。
28. 將供墨系統沖吸匣裝入每個插槽，然後合上左側墨水匣擋門。



注意 如果印表機偵測到未正確安裝供墨系統沖吸匣或安裝的沖吸匣無效，前控制面板上會顯示警告訊息。 您需確認已正確安裝有效的供墨系統沖吸匣，然後才可以繼續。

29. 打開右側墨水匣擋門，然後取出**所有** 3 個清洗液匣。
30. 將供墨系統沖吸匣裝入每個插槽，然後合上右側墨水匣擋門。



注意 如果印表機偵測到未正確安裝供墨系統沖吸匣或安裝的沖吸匣無效，前控制面板上會顯示警告訊息。 您需確認已正確安裝有效的供墨系統沖吸匣，然後才可以繼續。

31. 抽吸程序開始，此時您需要重新檢查是否有安裝廢墨水瓶，且它是否**未**滿。 檢查完廢墨水瓶後，按下 OK (確定) 鍵。
32. 在前控制面板提示時，打開左側墨水匣擋門，然後將**所有** 3 個供墨系統沖吸匣都取出。
33. 將**用過**的清洗液匣裝入每個插槽，然後合上左側墨水匣擋門。

注意 如果印表機偵測到未正確安裝清洗液匣、任何清洗液匣所含液體少於 350 cc 或安裝的清洗液匣無效，前控制面板上會顯示警告訊息。

您需要確認已正確安裝有效的清洗液匣，然後才可以繼續。

34. 在前控制面板提示時，打開右側墨水匣擋門，然後將**所有** 3 個供墨系統沖吸匣都取出。
35. 將**用過**的清洗液匣裝入每個插槽，然後合上右側墨水匣擋門。

注意 如果印表機偵測到未正確安裝清洗液匣、任何清洗液匣所含液體少於 350 cc 或安裝的清洗液匣無效，前控制面板上會顯示警告訊息。

您需要確認已正確安裝有效的清洗液匣，然後才可以繼續。

36. 抽吸程序開始，此時您需要重新檢查是否有安裝廢墨水瓶，且它是否**未**滿。 檢查完廢墨水瓶後，按下 OK (確定) 鍵。

    一旦完成清潔供墨系統程序，前控制面板將回到 PH. MAIN (印字頭維護) 功能表。

當您再度開始使用印表機時，必須先執行在填充供墨系統中所述的程序。

填充供墨系統

當印表機長時間未使用，而您已清潔供墨系統時，接下來將需要以墨水填充供墨系統。 您需要使用超過 350 cc 可用墨水的墨水匣。

如果任何墨水匣所含墨水少於 350 cc，或已安裝供墨系統沖吸匣，前控制面板上會顯示警告訊息。 請在指示的插槽中安裝超過 350 cc 墨水的正確墨水匣，以便繼續執行操作。

填充供墨系統：

1. 按下 ONLINE (線上) 鍵。
2. 按下 Shift 鍵以顯示 **PH. MAIN** (印字頭維護) 功能表。



3. 按下 ▲ 鍵以選擇 **PH. MAIN** (印字頭維護) 功能表。
4. 選擇 **CHARGE INK SYS** (填充供墨系統) 選項，然後按下 OK (確定)。
5. 在前控制面板顯示廢墨水瓶警告訊息時，請檢查是否有安裝廢墨水瓶，且它是否**未**滿。 檢查廢墨水瓶，然後按下 OK (確定) 鍵。
6. 填充程序開始。 請檢查是否有安裝廢墨水瓶，且它是否**未**滿。 檢查廢墨水瓶，然後按下 OK (確定) 鍵。

   完成填充墨水程序時，前控制面板會顯示 Ink Charge (填充墨水) 選項。

清潔印表機的外殼

小心 使用軟布將印表機擦拭乾淨。 您可以使用以中性洗滌劑濕潤的軟布。 請勿讓液體流入印表機， 以免導致火災與觸電的危險以及引起故障。 請勿使用苯或油漆稀釋劑清潔印表機， 以免損壞油漆。

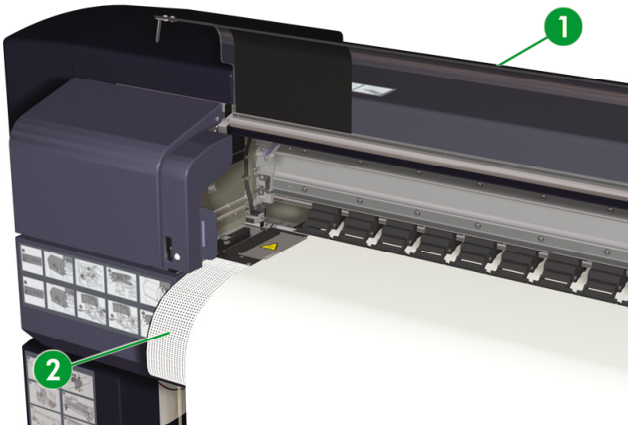
請使用濕海綿或軟布以及中性的家用清潔劑，如非腐蝕性的液體香皂，來清潔印表機外部及您在正常操作時經常接觸的印表機的所有其他零件 (例如，墨水匣擋門)。

清潔後蓋與材質進紙匣

注意 請勿嘗試透過吹氣的方式來清除材質上的灰塵， 如此會影響列印品質。

小心 使用軟布將印表機擦拭乾淨。 您可以使用以中性洗滌劑濕潤的軟布。 請勿讓液體流入印表機， 以免導致火災與觸電的危險以及引起故障。 請勿使用苯或油漆稀釋劑清潔印表機， 以免損壞油漆。

1. 取出印表機中的所有材質。
2. 打開後蓋。
3. 使用濕布清潔後蓋。
4. 使用濕布吸收材質進紙匣上的墨水淤積物。
5. 使用真空吸塵器清除灰塵。



1. 後蓋
2. 材質進紙匣

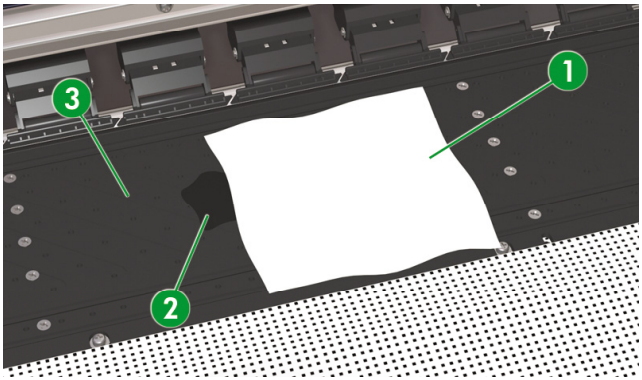
清潔壓板

請定期、每隔數月或需要時清潔印表機的壓板。 當壓板上沾有黏膠或墨跡時，請根據下列程序清潔壓板：

注意 如果您先前以較窄的材質列印一段時間，後來又在較寬的材質上列印，就會發現壓板的左側已變髒，此時如不清潔，材質背面就會留下痕跡。

清潔壓板：

1. 取出印表機中的所有材質。
2. 打開後蓋。
3. 使用濕布吸收墨水淤積物。

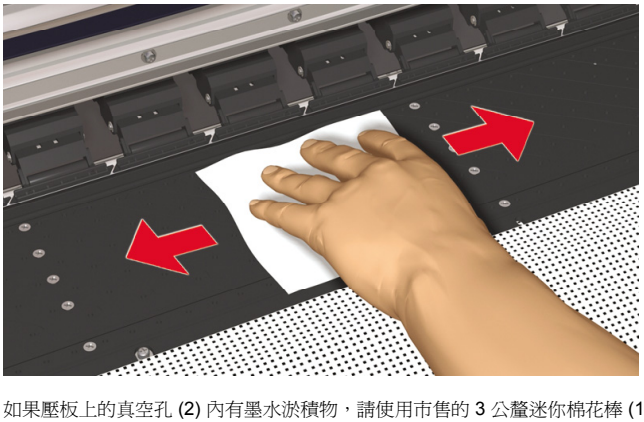


1. 軟布
2. 墨水
3. 壓板

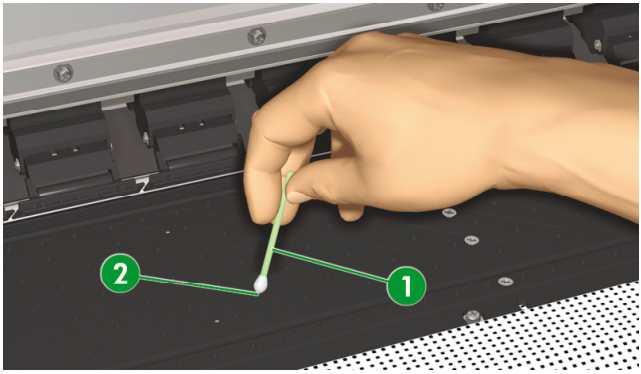
4. 用清洗液稍微浸濕軟布，來擦拭壓板上散落的墨水淤積物。



小心　切勿使用工業用清潔劑或有腐蝕性的清潔劑， 也不要直接弄濕壓板，因爲這會使壓板過於潮濕。



5. 如果壓板上的真空孔 (2) 內有墨水淤積物，請使用市售的 3 公釐迷你棉花棒 (1) 進行清潔，然後使用以清洗液稍微浸濕的迷你棉花棒來擦拭散落的墨水淤積物。



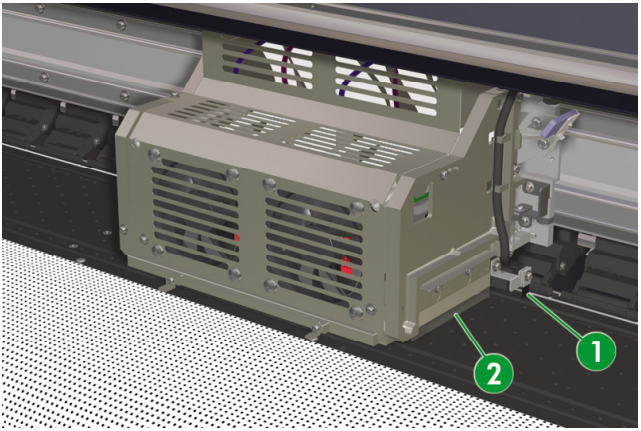
清潔托架

請定期、每隔數月或需要時清潔印表機的托架保護罩和刷子。 當墨跡灰塵附著在保護罩或刷子上，可能會留在列印工作的表面，造成影像品質的問題。

清潔壓板：

1. 取出印表機中的所有材質。
2. 打開後蓋。

3. 使用軟布，清除托架保護罩 (2) 和刷子 (1) 上的墨水淤積物。



更換廢墨水瓶

警告！ HP 廢墨水瓶專爲收集印表機的廢墨水而設計。 它的設計專門與印表機的廢墨水數量估計系統配合工作，以便在墨水瓶變滿時向使用者發出警示。 使用廢墨水瓶隨附的保護蓋加以密封，即可安全地處理與丟棄廢墨水。

僅使用 HP 廢墨水瓶。 必須按照說明來安裝廢墨水瓶，否則廢墨水可能會溢出。

開啓印表機電源之前，請務必安裝 HP 廢墨水瓶。 自動與手動維修週期均會產生廢墨水，您必須將其收集在 HP 廢墨水瓶中。

警告！ 使用丟棄式橡膠或 Nitrile (R) 安全手套來處理 HP 廢墨水瓶。 請務必用雙手取出與搬運 HP 廢墨水瓶。

請將 HP 廢墨水瓶直立放置。 不要放在可能導致其墜落的桌子或架子上。

廢墨水屬於易燃物。 請讓裝有廢墨水的 HP 廢墨水瓶遠離明火、火花或其他火源。

切勿將廢墨水存放在玻璃容器內。

切勿將廢墨水倒入裝有其他化學物質的容器內。

小心 請勿從與 HP 廢墨水瓶連接的繫繩上移除保護蓋。 此保護蓋需要用來正確密封要棄置的 HP 廢墨水瓶。

必須目測 HP 廢墨水瓶的水位以防止其溢出。 如果廢墨水的水位高於指示線，則必須以空的 HP 廢墨水瓶進行更換。

注意 取下裝有廢墨水的瓶子時，請在地板上放一張紙，然後將 HP 廢墨水瓶放在紙上。 這將有助於清潔任何溢出的墨水。 如果紙張上沾有墨水，請將其視爲易燃物來對待並妥善進行丟棄。

HP 建議您隨時保留一瓶空 HP 廢墨水瓶備用。 部分維護程序需安裝空 HP 廢墨水瓶以防墨水溢出。

HP 廢墨水瓶內裝有機溶劑，棄置時必須遵守所有地方、各州及聯邦法規。 每次從印表機取下已滿或半滿的 HP 廢墨水瓶時，請務必將瓶蓋鎖緊以防墨水噴濺。

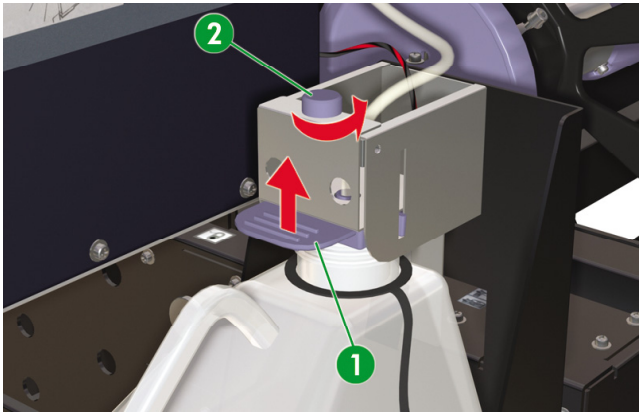
確定所有操作員均已接受使用緊急設備 (如洗眼站和滅火器) 的訓練，並知道自己所處的位置。

注意 請勿在列印時更換廢墨水瓶。

必須每天檢查廢墨水瓶以確保它未滿。

如果裝滿，應按照以下步驟清空：

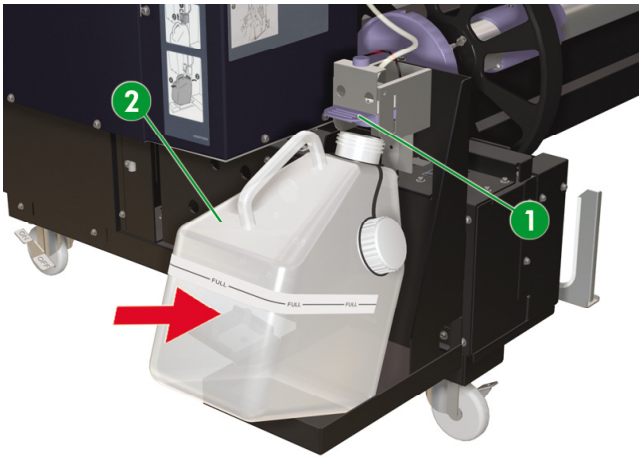
1. 鬆開螺絲 (2)，然後提起手柄 (1) 以鬆開廢墨水瓶。



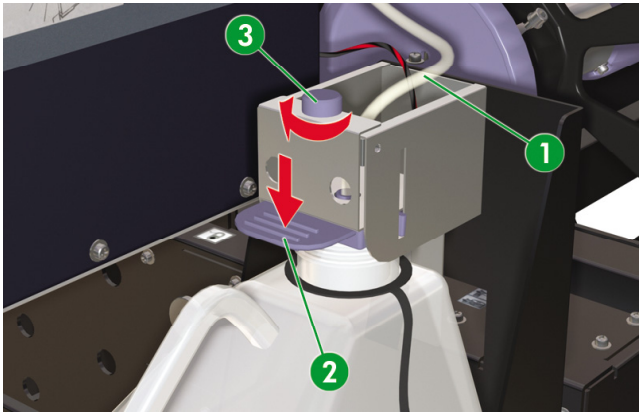
2. 小心拉出廢墨水瓶 (1)，不要讓墨水濺在印表機或地板上。



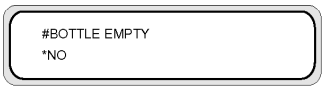
3. 將廢墨水瓶蓋上蓋子予以密封，並將裝有墨水的墨水瓶依照地方、各州及聯邦法規妥善棄置。
4. 提起手柄 (1) 以安裝空廢墨水瓶 (2)。



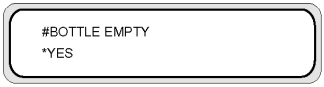
5. 放下手柄 (2)，將墨水管 (1) 插入瓶中，旋緊螺絲 (3)。 請確定廢墨水瓶已固定在正確位置。



6. 前控制面板將要求您重設廢墨水計數器。



7. 選擇 **YES** (是)，然後按下 OK (確定) 鍵以重設廢墨水計量器。



一般印字頭恢復

1. 按下 Online (線上) 鍵。



2. 按下 Shift 鍵以顯示 **PH. RECOVERY** (印字頭維護) 功能表。



3. 按下 ◀ 鍵進入 **PH. RECOVERY** (印字頭維護) 功能表。



4. 按下 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 **NORMAL ALL** (一般全部)。

注意 如果 **NORMAL ALL** (一般全部) 不足以清潔噴嘴，則可嘗試對受影響的印字頭組使用 **STRONG** (強) 選項。 先執行 IQ Print (影像品質圖件) 來判斷哪些印字頭組受到影響。



5. 按下 OK (確定) 鍵。



6. 確定廢墨水瓶未滿，然後再按 OK (確定) 鍵。



注意 印字頭恢復程序可能需要數分鐘的時間。

7. 清潔完成時，按下 Online (線上) 鍵。

IQ print (影像品質圖件)

利用 IQ print (影像品質圖件) 列印圖樣以檢查是否所有印字頭噴嘴皆正常運作。 每日使用印表機之前請先執行 IQ print (影像品質圖件)。

注意 利用 IQ print (影像品質圖件) 列印圖樣以檢查是否所有印字頭噴嘴在清潔保護蓋後皆正常運作。 如果「影像品質圖件」中有任何瑕疵，請嘗試執行「一般印字頭恢復」來清潔印字頭。

7 如何獲得最佳影像品質？

- 列印影像品質圖件
- 解譯影像品質圖件
- 管理材質類型
- 校準印表機
- 列印時後移調整
- 調整加熱器及列印模式設定

基於特定的印表機機械與電子設定，不同的材質可以提供較佳的影像品質。 要得到最佳的影像品質，您可針對要使用的材質執行一系列測試列印。 最後，再根據結果調整適用該材質的印表機設定。

要調整某個材質類型的印表機設定，您可以修改現有材質類型或是建立新類型。 在建立或修改要使用的材質類型之前，先列印 IQ print (影像品質圖件) 以確定現有預設材質類型所能印出的整體品質。 某些材質類型可能並不需要調整印表機設定。

- 裝入材質，然後依照裝入的材質選擇相似的材質類型 (請參閱管理材質類型)。
- 列印 IQ print (影像品質圖件) (請參閱列印影像品質圖件)。

  如果 IQ print (影像品質圖件) 令人滿意，便可使用預設的材質類型開始列印。

  如果 IQ print 效果不佳，請建立新材質類型或是修改已選的類型 (請參閱管理材質類型)。
- 爲此材質類型校準印表機 (請參閱校準印表機)。
- 變更材質類型設定 (請參閱修改材質類型設定)。
- 再印一次 IQ print (影像品質圖件)，以檢查使用新設定的整體影像品質。

如果影像品質還是不佳，便可能需要再調整印表機設定，例如列印模式或加熱溫度等等。 關於您可能遇到的影像品質問題與相應的建議解決方法，請參閱列印品質之故障排除。

列印影像品質圖件

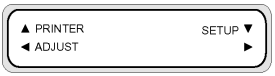
列印影像品質圖件以檢查影像的整體影像品質。 每日使用印表機之前請先執行影像品質圖件。 如果影像品質合用便不需要校準。 如果影像品質不佳，則可能需要調整材質類型設定。 也請用影像品質圖件來檢查是否有任何印字頭噴嘴阻塞。

注意 清潔保護蓋之後，使用 IQ PRINT (影像品質圖件) 檢查是否有任何印字頭噴嘴阻塞。



列印 IQ print (影像品質圖件)：

1. 按下 Online (線上) 鍵，然後按 SHIFT 鍵兩次。
2. 使用 ◄ 鍵選擇 **ADJUST** (調整) 功能表。



3. 在 **ADJUST** (調整) 子功能表中，捲動至 **TEST PRINTS** (測試圖件)，然後按下 OK (確定) 鍵。



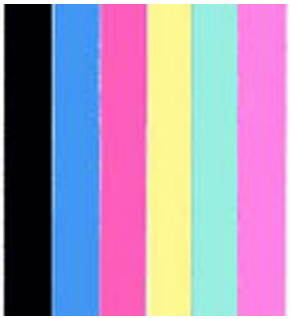
4. 在 **TEST PRINTS** (測試圖件) 功能表中，捲動至 **IQ PRINT** (影像品質圖件) 選項，然後按下 OK (確定) 鍵。



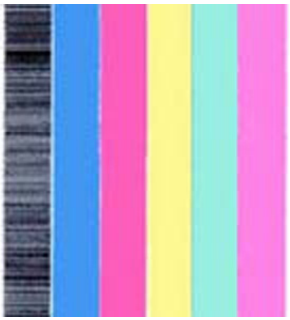
5. 按下 OK (確定) 鍵即開始列印。

解譯影像品質圖件

以下範例是您在 Image Quality Print (影像品質圖件) 和建議動作中可能得到的列印結果。



如果 IQ print (影像品質圖件) 品質令人滿意，便不需變更印表機或加熱器設定即可使用該材質列印。



如果單色中出現條紋 (上述影像中爲黑色)，則印字頭噴嘴應發生阻塞，您將需要執行印字頭恢復程序 (請參閱一般印字頭恢復)。 在執行印字頭恢復程序後，再次列印影像品質圖件，以檢查印字頭是否正常列印。



如果所有顏色均出現橫紋，則需就裝入的材質校準印表機。 如果您是選用預設的材質類型，建議您建立新的材質類型後再修改設定 (請參閱建立新的材質類型)，然後校準印表機 (請參閱校準印表機)。 橫紋可能是白色橫紋 (如上圖所示)，也可能是深色橫紋。

如果校準之後還是見到橫紋，請試試調整加熱器溫度和 (或) 列印模式設定 (請參閱調整加熱器及列印模式設定)。

管理材質類型

如果要建立新材質類型或是修改、刪除現有材質類型，請用 **MEDIA REG** (材質註冊) 功能表。

提示 建議您不要修改印表機預設的材質類型。 您可以複製其特性近似新材質的預設材質類型，用此複本建立新類型，再變更其設定。 如此您僅需要修改一兩項參數，不用設定所有參數的新數值。

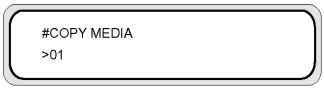
如需 **MEDIA REG** (材質註冊) 功能表中可用選項的完整清單，請參閱 MEDIA REG (材質註冊) 功能表。

複製材質類型以建立新類型

1. 按下 Online (線上) 鍵。
2. 按下 ▼ 鍵進入 **MEDIA REG** (材質註冊) 功能表。



3. 以 ▲ 和 ▼ 選鍵擇 **COPY MEDIA** (複製材質) 選項，再按 OK (確定) 鍵。



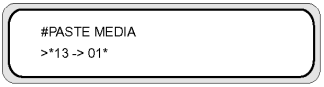
4. 使用 ▲ 和 ▼ 鍵選擇材質編號，再按 OK (確定) 鍵。

   僅會顯示既有的材質類型編號。

5. 要從複製的類型建立新材質類型，按 ▼ 鍵進入 **MEDIA REG** (材質註冊) 功能表。

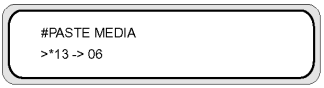


6. 以 ▲ 和 ▼ 鍵選擇 **PASTE MEDIA** (複製材質) 選項，再按 OK (確定) 鍵。



7. 以 ▲ 和 ▼ 鍵選擇材質編號。

注意 如果右方的號碼標有星號 (*)，代表該編號已有材質類型資訊。



8. 按下 OK (確定) 鍵以確認。



9. 按下 OK (確定) 鍵即可建立新的材質類型。

建立新的材質類型

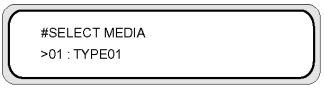
提示 建議您不要修改印表機預設的材質類型。 您可以複製其特性近似新材質的預設材質類型，再此複本建立新類型，再變更其設定。 如此您僅需要修改一兩項參數，不用設定所有參數的新數值。

建立新材質類型的步驟：

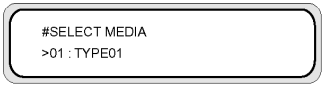
1. 按下 Online (線上) 鍵。
2. 按下 ▼ 鍵進入 **MEDIA REG** (材質註冊) 功能表。



3. 使用 ▲ 和 ▼ 鍵捲動至 **SELECT MEDIA** (選擇材質) 功能表。



4. 按 OK (確定) 鍵來選擇材質類型編號。

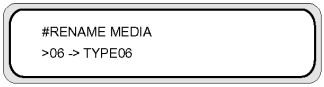


5. 使用 ▲ 和 ▼ 鍵選擇材質類型編號，再按 OK (確定) 鍵。

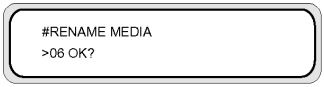


注意 如果有無法選用的編號，代表該編號已用於建立新材質類型。請選擇其他號碼。

6. 按下 ▼ 鍵和 OK (確定) 鍵，爲新材質類型定義一個名稱。



7. 使用 ◄ 和 ► 鍵選擇要設定的字元位置，用 ▲ 和 ▼ 鍵變換字元，定義新材質類型的名稱。
8. 按下 OK (確定) 鍵確認材質類型名稱。



9. 按下 OK (確定) 鍵確認新材質類型。

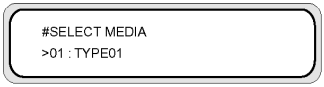
修改材質類型設定

修改材質類型設定的步驟：

1. 按下 Online (線上) 鍵。
2. 按下 ▼ 鍵進入 **MEDIA REG** (材質註冊) 功能表。



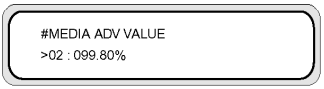
3. 使用 ▲ 和 ▼ 鍵捲動至 **SELECT MEDIA** (選擇材質) 功能表。



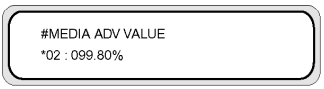
4. 按 OK (確定) 鍵來選擇材質編號。



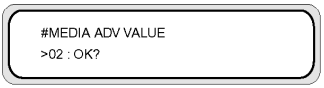
5. 使用 ▲ 和 ▼ 鍵捲動至要修改的材質類型選項。



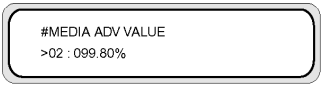
6. 按下 OK (確定) 鍵來修改數值。



7. 按下 OK (確定) 鍵以確認。 下面這個訊息只有在新建立的材質類型才會顯示。



8. 按下 OK (確定) 鍵來建立材質類型 02，星號 * 則表示該材質類型已經被建立。 顯示幕會返回 (1) 顯示幕。



按下 CANCEL (取消) 鍵取消程序。 前控制面板顯示最上層功能表。

刪除材質類型

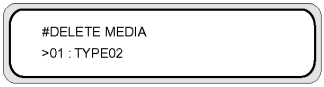
可以選用的材質類型限編號 02 至 20。 材質類型 01 定義爲標準材質，不可刪除。

刪除材質類型的步驟：

1. 按下 Online (線上) 鍵。
2. 按下 ▼ 鍵進入 **MEDIA REG** (材質註冊) 功能表。



3. 選擇 **DELETE MEDIA** (刪除材質) 選項。



4. 按下 OK (確定) 鍵，使用 ▲ 和 ▼ 鍵選擇 **TYPE** (類型)。



5. 按下 OK (確定) 鍵以確認。

校準印表機

您可根據一系列印出的圖樣來調整印表機機械及電子設定。 這些圖樣讓您校準印表機來配合所使用的材質。 根據這些圖樣效果，便可最佳化印表機效能。

校準材質前移

您的印表機出廠前已經校準，以確保於正常環境條件中使用支援的材質類型時能準確前移材質。 然而，在某些情況下，重新校準也許有用。

- 不受支援的材質：不同的材質製造商提供的材質特性差異甚巨 (如厚度或硬度)，可藉校準來提升列印品質。 只要使用 HP 建議選用的材質便可以獲得最佳列印品質。
- 異常但穩定的環境條件：如果您在不正常的溫度或濕度條件下列印，而這些條件可望保持穩定，則也許值得重新校準。

然而，進行材質前移校準的前提是發生影像品質問題，且已依照適當的疑難排解程序嘗試解決該問題。 如果您沒有遇到特殊問題，則不需執行校準。

注意 此程序描述如何爲印表機裝入的所有材質進行材質前移校準。 如果僅要針對單一材質進行材質前移校準，請用 **MEDIA REG** (材質註冊) 選項定義前移。

1. 裝入寬度超過 A1 尺寸、長度超過 1 公尺的材質。

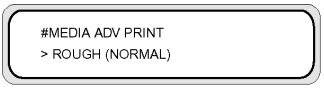
   注意 如果您打算對捲紙軸使用 **TENSION** (張力) 捲紙，請在張力捲紙模式設定材質前移。

   張力捲紙模式需要較長的列印長度。

2. 按下 Online (線上) 鍵。

3. 用 ► 鍵選取 **M_ADV** (材質前移)。

   選擇 **MEDIA ADV PRINT** (材質前移圖件) 然後按下 OK (確定)。

   選擇要校準的材質常用的列印模式。

   可選擇的列印模式包括 **NORMAL** (一般)、**H-QUALITY** (高品質)、**H-QUALITY2** (高品質2)、**H-DENSITY** (高密度)、**H-DENSITY2** (高密度2) 和 **DRAFT** (草稿)。

   如果要調整高速模式，請選 **NORMAL** (一般) 材質進紙調整圖樣。

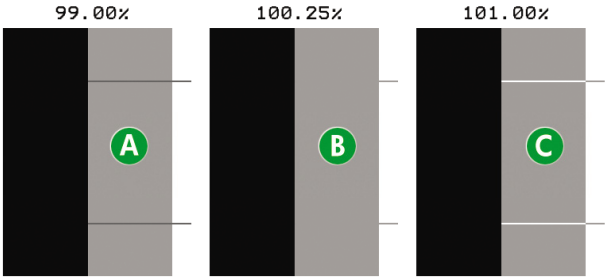
4. 按下 ▲ 或 ▼ 鍵以選擇 **ROUGH** (粗略) 列印模式，然後按下 OK (確定) 鍵。



5. 按下 OK (確定) 鍵列印圖樣。



在本範例中用的是黑色。



總共列印九個圖樣，自 99.00% 至 101.00% 每 0.25% 一個。

- A — 深色線可見，數值過低。
- B — 看不到線，數值正確。
- C — 淺色線可見，數值過高。

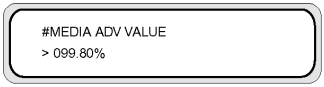
注意 如果每個顏色的材質前移數值都不同，則選用平均值。 如果您的影像使用單一特定顏色，則依照該顏色設定數值。

如果材質左右邊緣的材質前移數值不同，則設定平均值。

材質左右邊緣數值不同可能是因爲歪斜所造成。

6. 依照列印結果，選取最佳的材質前移校準值。

7. 按下 ▼ 鍵，然後按 OK (確定) 鍵來顯示目前的材質前移校準值。

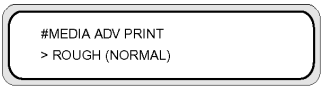


8. 輸入材質前移校準值，然後按下 OK (確定) 鍵。

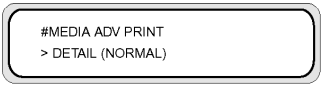
使用 ◀ 和 ▶ 鍵選擇要變更的數字，然後用 ▲和 ▼鍵設定數值。

如果需要更精準的材質前移校準，則需要列印 **DETAIL** (詳細) 圖樣，步驟如下：

9. 按下 ▼ 鍵，再按 OK (確定)。



10. 按 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 **DETAIL** (詳細) 圖樣。



列印模式選取如之前 **ROUGH** (粗略) 圖樣所選的模式。

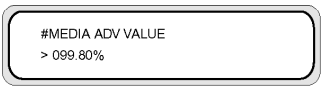
11. 按兩次 OK (確定) 鍵，列印 **DETAIL** (詳細) 圖樣。



12. 依照列印結果，選取最佳的材質前移校準值。

總共列印五個圖樣，自 -0.12% 至 +0.12% 每 0.06% 一個。

13. 按 ▼ 鍵，然後按 OK (確定) 鍵來顯示材質前移校準值。



14. 輸入材質前移校準值，然後按下 OK (確定) 鍵。

用 ▲ 和 ▼ 鍵設定數值。

15. 按下 OK (確定) 鍵以確認。

執行印字頭位置調整

使用印字頭列印位置測試圖樣來校準印字頭位置：

- 左、右印字頭位置。
- 印字頭位置 — 以黑色印字頭爲基準，調整掃描軸與印字頭的相對位置。
- 左、右雙向列印位置。

列印印字頭位置圖樣：

1. 在 **TEST PRINTS** (測試圖件) 功能表中，捲動至所需選項 (**PH ROW**、 **PH TO PH**、**BIDIR DEF** 和 **BIDIR F.D.**)，再按 OK (確定) 鍵。



2. 按下 OK (確定) 鍵即開始列印。

設定左、右印字頭位置調整值：

1. 選擇 **ADJUST** (調整) 然後按下 OK (確定) 鍵。
2. 選擇 **YY PH ROW VALUE** 再按 OK (確定) 鍵。
3. 選擇要調整的印字頭顏色，再按 OK (確定) 鍵。
4. 在印字頭調整圖樣中，找出兩條完全對齊的選定色線條的值。
5. 輸入該數值後按下 OK (確定) 鍵。

   使用 ◀ 和 ▶ 鍵選擇要變更的數字，然後用 ▲ 和 ▼ 鍵設定數值。

設定印字頭至印字頭調整值的步驟：

1. 選擇 **ADJUST** (調整) 然後按下 OK (確定) 鍵。
2. 選擇 **YY PH TO PH VAL**，然後按下 OK (確定) 鍵。
3. 選擇要調整的印字頭顏色，然後按下 OK (確定) 鍵。
4. 檢查印字頭調整圖樣，找出其中垂直黑線與所選顏色的印字頭線完全對齊的數值。
5. 輸入該數值後按下 OK (確定) 鍵。

   使用 ◀ 和 ▶ 鍵選擇要變更的數字，然後用 ▲ 和 ▼ 鍵設定數值。

爲 Fine Draft (細稿) 以外的所有列印模式設定雙向列印左右調整：

1. 選擇 **ADJUST** (調整) 然後按下 OK (確定) 鍵。
2. 選擇 **YY BIDIR DEF(X)**，其中 X 代表 L 或 R (左或右)，再按 OK (確定) 鍵。
3. 選擇要調整的印字頭顏色，然後按下 OK (確定) 鍵。
4. 在印字頭調整圖樣中，找出兩條同色線條對齊處的數值。
5. 輸入該數值後按下 OK (確定) 鍵。

   使用 ◀ 和 ▶ 鍵選擇要變更的數字，然後用 ▲ 和 ▼ 鍵設定數值。

爲 Fine Draft (細稿) 列印模式設定 YY BIDIR F.D (左右) 調整：

1. 選擇 **ADJUST** (調整) 然後按下 OK (確定) 鍵。
2. 選擇 **YY BIDIR F.D.(X)**，其中 X 代表 L 或 R (左或右)，再按 OK (確定) 鍵。

3. 選擇要調整的印字頭顏色，然後按下 OK (確定) 鍵。
4. 在印字頭調整圖樣中，找出兩條同色線條對齊處的數值。
5. 輸入該數值後按下 OK (確定) 鍵。

   使用 ◄ 和 ► 鍵選擇要變更的數字，然後用 ▲ 和 ▼ 鍵設定數值。

後移調整圖件

此選項印出圖樣讓您調整裝入材質的後移程度。

1. 按下 Online (線上) 鍵。



2. 按下 ► 鍵，選擇 **BACK ADJ PRINT** (後移調整圖件) 然後按下 OK (確定) 鍵。



   選擇要校準材質常用的列印模式。

   如果要調整高速模式，請選 **NORMAL** (一般) 材質進紙調整圖樣。

根據列印模式選擇參數。

參數：

- **NORMAL (一般)** — 標準和高速列印模式
- **H-QUALITY (高品質)** — 高品質列印模式
- **H-DENSITY (高密度)** — 高密度列印模式
- **3 TIMES** (3 倍) — 超高密度列印模式
- **H-QUALITY2** (高品質2) — 高品質半速列印模式
- **H-DENSITY2** (高密度2) — 高密度半速列印模式
- **DRAFT** (草稿)— 草稿列印模式
- **FAST** (快速)— 快速列印模式
- **F-H-QUALITY** (快速高品質) — 快速高品質列印模式
- **F-H-DENSITY** (快速高密度) — 快速高密度列印模式
- **F-3 TIMES** (快速 3 倍)— 快速超高密度列印模式
- **F-H-QUAL2** (快速高品質2) — 快速半速高品質列印模式
- **F-H-DENS2** (快速高密度2) — 快速半速高密度列印模式
- **FINE DRAFT** (細稿)— 細稿列印模式

列印時後移調整

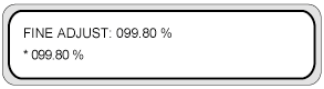
此選項可讓您在列印時調整要套用到材質的後移量。

1. 當“PRINTING”(列印) 顯示在前控制面板上時，按下 ▲ 鍵或 ▼ 鍵。



2. 使用 ▲ 和 ▼ 鍵以 0.01% 的增量變更目前的進紙更正值。 顯示在顯示幕第二行的值會立即套用到現有列印工作上。 三秒鐘後如果沒有按鍵動作，顯示幕會返回原始顯示幕

注意 列印開始時的更正值顯示在第一行，直到列印結束都不會改變。 在列印期間，如果在清潔模式 2 下執行清潔程序，清潔完成後會顯示清潔期間變更的更正值。



調整加熱器及列印模式設定

如果所有顏色均出現橫紋且已完成材質前移校準，則可嘗試調整加熱器溫度與列印模式設定。

所有顏色中均出現橫紋的可能原因如下：

- 較小列印點尺寸：高溫導致較小的列印點。 加熱器溫度設定愈高，點的尺寸就會愈小。
- 材質吸墨能力：如果使用的材質無法及時吸收印上的墨水，便可能造成橫紋。

要改善墨水著點與吸墨狀況，請嘗試下列方法：

- 降低印表機加熱器溫度設定。
- 變更列印模式以減少印上材質的墨水量。
- 將列印模式從雙向列印變更爲單向列印。

每變更一項設定，即列印 IQ print (影像品質圖件) 來檢查影像品質。

變更加熱器溫度與列印模式設定的步驟：

1. 按下 Online (線上) 鍵然後用 ▼ 鍵選擇 **MEDIA REG** (材質註冊) 功能表。



2. 用 ▲ 和 ▼ 鍵在 **MEDIA REG** (材質註冊) 功能表，選擇 **PRINT HEATER T** (列印加熱器溫度)。



參數：15 °C 至 **55** °C，或是選擇 ****** 關閉加熱器。



注意 此數值僅在 **HEATER PREF** (加熱器偏好) 選項設爲 **HEAT PANEL** (加熱器控制面板) 時有作用。

3. 使用 ◄和 ► 鍵選擇要變更的數字，然後用▲ 和 ▼ 鍵設定數值。
4. 按下 OK (確定) 鍵確認參數。

   列印 IQ print (影像品質圖件) 以檢查影像品質。
5. 變更列印模式的步驟：

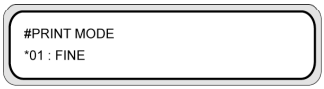
   選擇**列印模式**。 在 **MEDIA REG** (材質註冊) 功能表中使用 ▲和 ▼ 鍵。



6. 要變更顯示的選項設定，按下 OK (確定) 鍵。



7. 使用 ▲ 和 ▼ 鍵，選擇出墨量較少的列印模式。



參數：

- **NORMAL (一般)** (4 通道)
- **H-QUALITY** (高品質) (8 通道)
- **H-DENSITY** (高密度) (8 通道)
- **3 TIMES** (3 倍) (12 通道)
- **H-QUALITY2** (高品質2) (16 通道)
- **H-DENSITY2** (高密度2) (16 通道)
- **DRAFT** (草稿) (2 通道)
- **FAST** (快速) (4 通道)
- **F-H-QUALITY** (快速高品質) (8 通道)
- **F-H-DENSITY** (快速高密度) (8 通道)
- **F-3 TIMES** (快速 3 倍) (12 通道)
- **F-H-QUAL2** (快速高品質2) (16 通道)
- **F-H-DENS2** (快速高密度2) (16 通道)
- **FINE DRAFT** (細稿) (4 通道)



注意 此數值僅在 **PRINT MODE PREF** (列印模式偏好) 選項設爲 **FRONT PANEL** (前控制面板) 時有作用。

注意 印表機前控制面板上的列印模式

8. 按下 OK (確定) 鍵確認參數。

列印 IQ print (影像品質圖件) 以檢查影像品質。

9. 若要將列印方向模式變更爲雙向，選擇 **PRINT DIRECTION** (列印方向)。在 **MEDIA REG** (材質註冊) 功能表中使用 ▲和 ▼ 鍵。



10. 用 ▲ 和 ▼ 鍵選擇 **UNIDIR** (單向) 以進行單向列印。
11. 按下 OK (確定) 鍵確認參數。

如果影像品質仍然沒有改善，建議您改用其他材質。

8 故障排除… (故障排除主題)

本節說明印表機的故障排除。 如果仍然無法解決問題，請連絡您的銷售商或是本公司服務中心。

- 故障排除… (檢查清單)
- 印字頭卡紙
- 未安裝墨水匣
- 未測得墨水匣
- 墨水匣使用壽命將盡
- 墨水匣已超過使用期限
- 錯誤訊息
- 音效異常

故障排除… (檢查清單)

請先檢查下列項目，再決定印表機是否有嚴重問題。

症狀	需檢查的項目	更正措施
沒有電	電源纜線連接情況	檢查電源纜線已正確插入供電插座。
	供電插座電源	確認供電插座已接電。
	電源開關開啓/關閉	打開電源開關 (請參閱開啓/關閉電源)。
即使加熱器開啓，材質導輪也未變熱。	印表機狀態	材質導輪在列印時變熱。 請列印測試圖樣，確認材質導輪有變熱。
	加熱器前控制面板	開啓加熱器 (前、列印或後)，然後列印測試圖樣以檢查材質導輪有變熱。
印表機無法啓動或運作不正常	前控制面板的錯誤燈號及訊息	請參閱：故障排除… 錯誤訊息。
無法列印	USB 纜線連接情況	正確連接 USB 纜線 (請參閱連接至電腦)。
	前控制面板的錯誤燈號及訊息	請參閱：故障排除… 錯誤訊息。
	錯誤燈號熄滅	列印噴嘴調整圖樣 (請參閱執行印字頭位置調整)。
沒有立即處理資料	資料燈號 (閃爍？)	檢查與電腦間的通訊。
列印品質不佳	材質類型	請確認變更加熱器溫度、列印模式、RIP 等設定是否能夠改善品質。若仍未改善，請檢查是否使用未支援的材質。改用另一種材質類型。
	墨水類型	使用建議的墨水 (請參閱：關於… 墨水匣)。
	印字頭清潔	清潔印字頭 (請參閱一般印字頭恢復)。
	未設定色條。	設定色條。 請參閱 MEDIA REG (材質註冊) 中的色條設定 (COLOR STRIPE)。選單。
	在低列印速率色彩中，發生噴嘴方向錯誤。	將印字頭模式設爲 HIGHLIGHT (反白顯示)。 請參閱 MEDIA REG (材質註冊) 功能表中的印字頭噴墨模式設定 (IMAGE GRADIENT)。
	操作溫度	請在 20 到 25 ° C 溫度範圍內使用印表機。

症狀	需檢查的項目	更正措施
材質堵塞經常發生	材質類型	檢查材質類型設定是否和裝入的材質類型相符 (請參閱印表機中的使用主卷動桿將材質安裝到印表機中和從印表機上取出材質捲筒)。 使用建議的材質 (請參閱：關於訂購材質)。
	材質設定	正確裝入材質 (請參閱：故障排除… 印字頭卡紙)。
	檢查托架通道或材質通道是否有障礙物。	清除障礙物 (請參閱：故障排除… 印字頭卡紙)。
列印速度緩慢	操作溫度	請在 20 到 25 ° C 溫度範圍內使用印表機。

印字頭卡紙

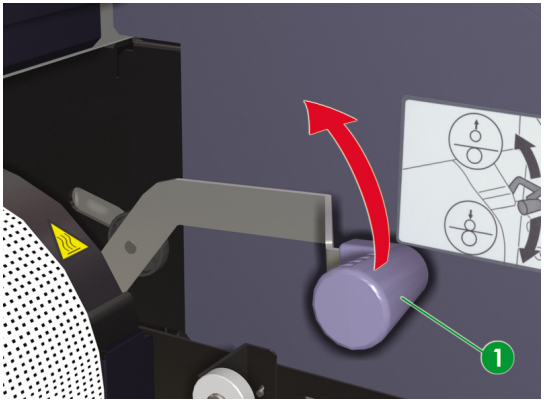
請按照前控制面板上的說明清除印字頭卡紙。

1. 前控制面板將顯示說明。

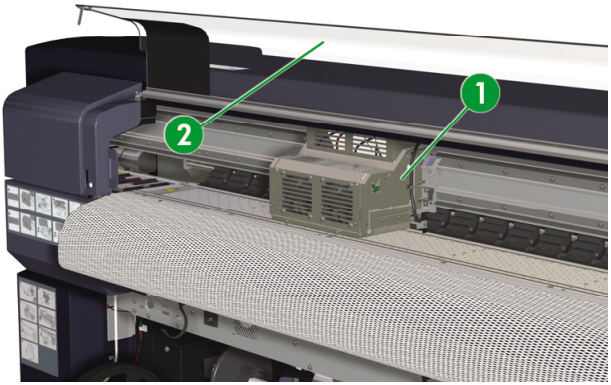
   WARNING! (*)
   CLEAR MEDIA JAM

   *：印字頭卡紙類型 1 或 2 (請參閱：故障排除…錯誤訊息— 材質堵塞)。

2. 提起裝入材質手柄 (1)。



3. 打開後蓋 (2) 取出托架 (1) 下方的夾紙..



4. 前控制面板會顯示下列訊息：

REMOVE PAPER
CLOSE REAR COVER

5. 取下材質，檢查托架通道及材質通道已無障礙物，然後合上後蓋。

注意 取出印字頭托架與列印壓板間的材質時，注意切勿損壞印字頭。

CARRIAGE MOVING
PLEASE WAIT

6. 印字頭托架將自動回歸原位。
7. 重新裝入材質 (請參閱使用主捲動桿將材質安裝到印表機中)。

未安裝墨水匣

1. 前控制面板顯示下列訊息。



XX：墨水名稱 (K：黑色，Lm：淡洋紅色，Lc：淡青色)



XX：墨水名稱 (C：青色，M：洋紅色，Y：黃色)

2. 更換墨水匣 (請參閱更換墨水匣)。

未測得墨水匣

1. 前控制面板顯示下列訊息。



XX：墨水名稱 (K：黑色，Lm：淡洋紅色，Lc：淡青色)



XX：墨水名稱 (C：青色，M：洋紅色，Y：黃色)

2. 更換墨水匣 (請參閱更換墨水匣)。

墨水匣使用壽命將盡

1. 前控制面板顯示下列訊息。

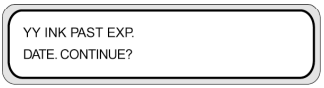


YY：墨水名稱 (K：黑色，Lm：淡洋紅色，Lc：淡青色，C：青色，M：洋紅色，Y：黃色)

2. 準備新墨水匣，預備更換壽命將盡的墨水匣。

墨水匣已超過使用期限

1. 前控制面板顯示下列訊息。



YY：墨水名稱 (K：黑色，Lm：淡洋紅色，Lc：淡青色，C：青色，M：洋紅色，Y：黃色)

2. 按 OK (確定) 鍵繼續或 Cancel (取消) 鍵更換墨水匣 (請參閱更換墨水匣)。

   如果按下 OK (確定) 鍵，便會顯示下列訊息：



3. 按下 OK (確定) 鍵確認您要使用已到期的墨水匣。

   按下 Cancel (取消) 鍵更換墨水匣 (請參閱更換墨水匣)。

錯誤訊息

如果錯誤燈亮起，請檢查前控制面板顯示的訊息。 錯誤訊息包含以下類型：

- 服務錯誤：操作員無法修復的錯誤，如硬體、軟體失效

  與 HP 支援聯絡。

- 通訊協定錯誤

  依照錯誤碼或訊息採取適當行動。

- 操作員錯誤

  操作員可修復的錯誤。 依照訊息採取適當行動。

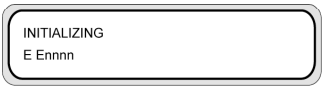
錯誤訊息如下。 請依錯誤訊息採取適當行動。

提示 如果是通訊錯誤或資料錯誤，錯誤燈不會亮起。 前控制面板會顯示錯誤訊息，執行下一項操作時訊息即會清除。

服務錯誤

提示 如果出現下列任一服務錯誤訊息，請關閉電源重開。 如此可能可以解除該錯誤。

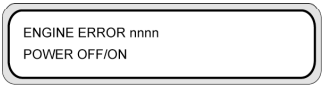
POC 錯誤訊息



問題：印字頭在引擎部分發生無法修復的錯誤。 當電源開啓時，在自我診斷期間偵測到錯誤時，會顯示此錯誤訊息。

解決方法：與 HP 支援聯絡。 記下前控制面板顯示的錯誤碼。

引擎錯誤訊息



問題：網路控制器部分發生無法修復的錯誤 (硬體故障)。

解決方法：與 HP 支援聯絡。 記下前控制面板顯示的錯誤碼。

系統錯誤訊息



問題：發生無法修復的錯誤 (韌體故障)。

解決方法：與 HP 支援聯絡。 記下前控制面板顯示的錯誤碼。

操作員錯誤訊息

下列錯誤可由操作員修復。

墨水匣



X：L (左)、R (右)

YY：Y、M、C、K、Lm、Lc

問題：沒有墨水。

解決方法：請按照前控制面板上的指示進行 (請參閱更換墨水匣)。



X：L (左)、R (右)

YY：Y、M、C、K、Lm、Lc

Z：錯誤代碼 (1 到 9)

問題：發生墨水匣錯誤。

解決方法：請按照前控制面板上的指示進行 (請參閱更換墨水匣)。



X：L (左)、R (右)

YY：Y、M、C、K、Lm、Lc

問題：未安裝墨水匣。

解決方法：請按照前控制面板上的指示進行 (請參閱更換墨水匣)。



X：L (左)、R (右)

問題：墨水護蓋打開。

解決措施：請按照前控制面板上的指示進行。

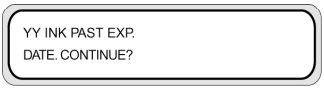


X：L (左)、R (右)

YY：Y、M、C、K、Lm、Lc

問題：墨水匣已接近有效期限。

解決方法：準備新的墨水匣 (請參閱更換墨水匣)。



X：L (左)、R (右)

YY：Y、M、C、K、Lm、Lc

問題：墨水匣已超過有效期限。

解決方法：按下 OK (確定)，然後依照前控制面板上的指示進行 (請參閱更換墨水匣)。

墨水燈閃爍

問題：墨水即將用盡 (警告)。

解決方法：準備新墨水匣。

未安裝廢墨水瓶

1. 前控制面板會顯示以下訊息。 未安裝廢墨水瓶。

2. 爲印表機裝入新的廢墨水瓶，並蓋上廢墨水瓶瓶蓋 (請參閱更換廢墨水瓶)。

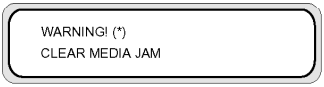
廢墨水瓶已滿



問題：廢墨水瓶已滿。

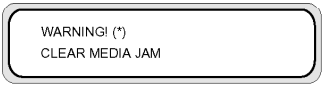
解決方法：請按照前控制面板上的指示進行 (請參閱更換廢墨水瓶)。

材質堵塞



問題：材質堵塞 (1) 代表托架通道或材質通道有障礙物，阻礙托架移動。

解決方法：請按照前控制面板上的指示進行。 如果常常發生材質堵塞 (1)，且托架通道或材質進紙通道未卡紙也沒有障礙物，請連絡 HP 支援。



問題：材質堵塞 (2) 代表未正確偵測到材質。 裝入材質時可能選錯材質類型，或是可能使用剪裁大小異常的紙張。

解決方法：請依照印表機前控制面板上的指示進行，並檢查材質設定。

材質



問題：印表機沒有裝入材質。

解決方法：裝入材質 (請參閱使用主捲動桿將材質安裝到印表機中)。



問題：您設定了無效的材質尺寸 (寬度小於 297 公釐或是超過 104 吋)。

解決方法：設定正確尺寸 (請參閱使用主捲動桿將材質安裝到印表機中)。



問題：材質歪斜。

解決方法：重新裝入材質 (請參閱裝入材質)。 材質歪斜可能是壓板表面的墨水淤積物所造成。 檢查壓板上的墨水淤積，並清除任何墨水 (請參閱清潔壓板)。



問題：未放下裝入材質手柄。

解決方法：放下裝入材質手柄。

錯誤燈號閃爍

問題：捲紙軸未正確捲動材質。

解決方法：確認捲紙軸感應器已正確偵測材質。 檢查材質已正確裝入 (請參閱使用捲紙軸)。

其他訊息



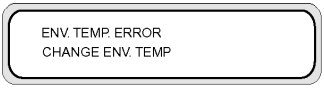
問題：後蓋打開。

解決方法：合上後蓋。



問題：印字頭溫度超出操作溫度範圍。

解決方法：在印字頭溫度恢復到操作溫度範圍以內之前請勿使用印表機，以讓印字頭有時間冷卻。



問題：周圍溫度不在印表機的操作溫度範圍以內。

解決方法：在其操作溫度範圍以內使用印表機 (15 °C 到 30 °C)。

音效異常

如果印表機發出異常音效，請與 HP 支援聯絡。

9 列印品質之故障排除

本節說明如何解決列印品質問題。

症狀	可能原因	更正措施
列印出一張空白材質或印出的影像很淡。	印表機沒有收到資料。	檢查列印資料。
	環境條件不符合印表機規格。	在指定環境條件 (溫度與濕度) 下使用印表機。
	材質設定值不正確。	檢查材質設定值。
部分圖形遺失或列印不清晰。	印字頭上有外來物件。	從 PH RECOVERY (恢復印字頭) 功能表清潔印字頭。
	在高溫環境下持續列印低列印率圖樣。	將印字頭模式設爲 HIGHLIGHT (反白顯示)。
列印模糊。	裝入材質的方向錯誤。	檢查是否已正確裝入材質。
	材質設定值不正確。	檢查材質設定值。
	未正確設定材質邊緣擋板。	進行正確設定。
	加熱器溫度過低。	升高加熱器溫度。
列印有污跡。	材質前緣捲曲。	檢查材質前緣是否發生捲曲。 如果發生捲曲，裁切掉材質前緣。
	材質稍微摺疊或皺摺。	如果材質皺摺，請送入材質，然後裁切材質的皺摺部分。
	壓板有污跡。	清潔壓板 (請參閱「檢查與維護」)。
列印影像的第一部分遺失。	環境溫度。	在指定環境條件下使用印表機。
即使重複清潔印字頭，部分列印影像仍然遺失。	噴嘴堵塞。	清洗印字頭。
即使執行清潔程序，仍無法提升較差的列印品質。	保護蓋或擦拭器有污跡。	檢查保護蓋與擦拭器上是否有污跡。 如果有的話，則進行清潔。
新材質上出現條紋。	印表機需要校準以使用新材質。	爲新材質調整印表機設定 (請參閱校準印表機)。

症狀	可能原因	更正措施
之前已校準，且過去不會產生條紋的材質，現在產生條紋。	針對下列情況嘗試相應的解決方法，如果條紋仍未消失，則繼續尋找下一個可能原因和解決方法： 1. 正在列印的檔案： a) 是新檔案 b) 不是新檔案 2. 列印模式： a) 已變更 b) 未變更 3. 一般印字頭恢復： a) 未改善條紋情況 b) 改善了條紋情況 4. 強化印字頭恢復： a) 未改善條紋情況 b) 改善了條紋情況	請嘗試執行以下其中一種解決方法： 1. a) 嘗試使用不會產生條紋的檔案。 如果條紋仍未消失，則請查看下一個可能原因。 b) 檢查是否使用與之前相同的列印模式。 2. a) 嘗試使用相同列印模式。 如果條紋情況仍未改善，請使用新的捲筒材質嘗試。 如果仍然出現條紋，請致電 HP 支援。 b) 嘗試一般印字頭恢復。 如果條紋情況改善，請重複一般印字頭恢復程序，直到看不到更大改善而條紋仍然存在。 致電 HP 支援。 3. a) 執行 IQ print (影像品質圖件)，檢查是否有任何印字頭噴嘴無法正常運作。 如果某些印字頭無法正常工作，請對受影響的印字頭嘗試強化印字頭恢復。 4. a) 致電 HP 支援 b) 重複一般印字頭恢復程序，直到未見更大改善而條紋仍然存在。 致電 HP 支援。
影像品質不佳、色彩不正確或影像褪色。	使用非原廠 HP 墨水。 使用超過「安裝到期日」三個月或以上的墨水。	換上原裝的 HP 墨水。 在「安裝到期日」前換上原裝 HP 墨水。
材質邊緣發生色彩密度不規則現象。	壓板各端的溫度會比中央區域的溫度略低一些。	提高溫度 (請參閱加熱器溫度設定)。 使用位移裝入材質選項 (請參閱使用主捲動桿位移裝入材質)。

10 關於…(基本知識主題)

本章提供操作印表機必備的資訊。 閱讀本指南剩餘章節之前，請先熟悉印表機的基本操作。

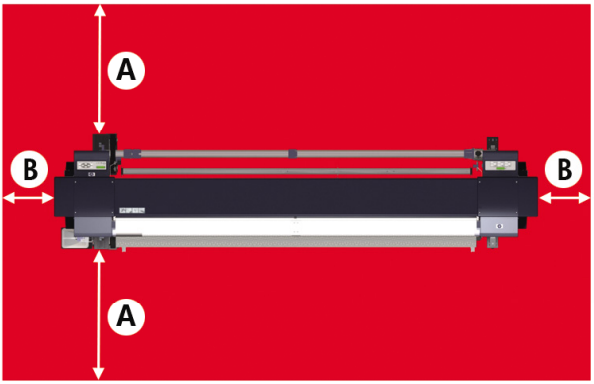
- 操作條件
- 電源供應
- 前控制面板訊息和印表機狀態

操作條件

本節說明印表機的操作條件。

安裝空間

確定印表機周圍有足夠空間用於更換常用零件、列印輸出以及通風。 此外，請保留如下所示維護空間以用於服務維修。



A. 1 公尺

B. 0.4 公尺

環境條件

操作溫度與濕度等級

應在如下所示的溫度與濕度等級內使用印表機。

溫度：15 °C 到 30 °C

濕度：30% 至 70%

提示 若要獲得最佳列印品質，請在 20 – 25 °C 的環境溫度之間操作印表機。

當操作溫度低於 20 °C 時，列印速度可能會降低三分之一以維持良好列印品質。

當印字頭達到高溫時，列印時間將會延遲。

注意 如果沒有在指定操作溫度及濕度範圍內使用印表機，列印可能會中斷，或者列印品質可能會變差。

不能安裝印表機的位置

請勿將印表機安裝到下列位置：

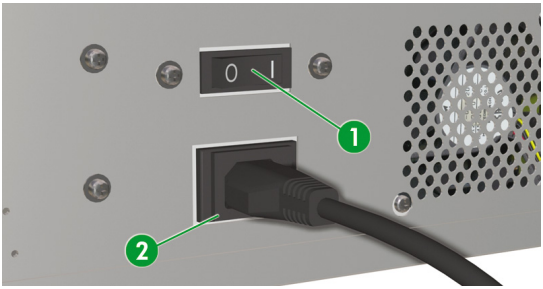
- 陽光直射處
- 搖晃處
- 灰塵很多的地方
- 溫度或濕度條件變化過大的地方
- 空調或暖氣附近
- 可能會弄濕印表機的地方
- 直接受來自通風口的空氣環流影響
- 靠近可能產生氨氣體的晒圖式或氨感光式影印機
- 通風不良的位置
- 在距離明火、火花或其他火源 8 公尺 (25 英呎) 的範圍內

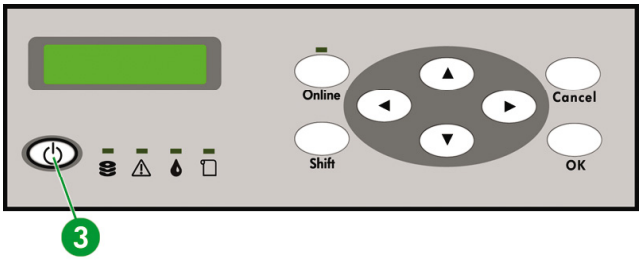
電源供應

電源

印表機的電源和加熱器電源各自獨立。

印表機有一個後置電源開關和一個前控制面板電源開關如下。





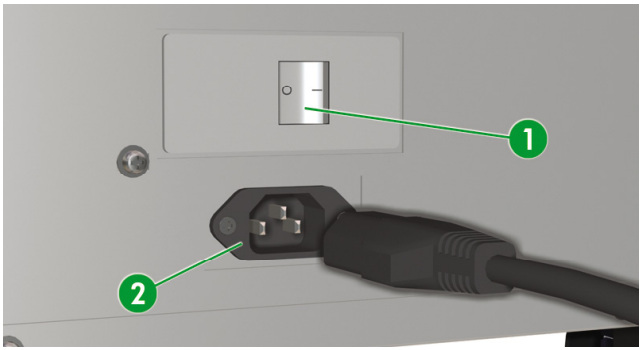
1. 印表機開關
2. 電源插座
3. 電源開/關鍵

開啓印表機開關，即可開啓印表機電源。

在此之後，請使用前控制面板 (1) 上的開/關鍵來開啓或關閉印表機。

加熱器背面有一個電源開關如下。

注意 在開啓印表機電源之前必須先開啓加熱器電源，否則當印表機開啓時，前控制面板上會顯示錯誤訊息。



1. 加熱器開關
2. 電源插座

烘乾機

烘乾機 (選購) 可烘乾輸出的材質。

排氣組件

加裝排氣組件後即可在印表機裝上排氣管。

前控制面板訊息和印表機狀態

本節說明前控制面板的訊息及功能表操作。

前控制面板訊息

初始化顯示

正在初始化印表機。





系統正常啓動後，兩個控制器均會上線，自動進入閒置模式。

線上狀態 (閒置模式) 顯示

印表機可以接收電腦的資料。



在功能表模式按下 OK (確定) 鍵，便會顯示 PH RECOVERY (恢復印字頭) 功能表。

線上狀態 (列印模式) 顯示

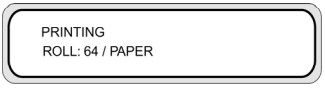
印表機正在列印。



線上狀態 (列印暫停模式) 顯示

印表機暫停中。

列印暫停、繼續



線上



線上燈號閃爍

在列印暫停模式下按下 OK (確定) 鍵即可開始清潔印字頭。

列印取消 (結束)



線上燈號閃爍

Cancel (取消)

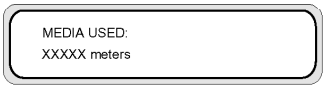


線上狀態 (列印資訊模式) 顯示

顯示材質總計數和墨水量。



Shift



Shift



三秒間隔時間或 Shift



三秒間隔時間或 Shift



接著印表機回到線上閒置模式。

離線 (功能表模式) 顯示

離線模式可操作功能表。



Shift



Shift



用方向鍵來存取功能表。

在功能表模式按下 OK (確定) 鍵，便會顯示 **PH RECOVERY** (恢復印字頭) 功能表。

關機狀態顯示

印表機正在關機。



11 關於材質

- 儲藏材質
- 棄置材質
- 使用材質
- 處理圖件
- 其他預防措施

依照您的需求選擇正確的材質類型，此爲確保良好列印品質的必要步驟。 要獲得最佳列印效果，請僅使用建議選用的材質，這些材質專爲高可靠度、高效能而開發，並且通過完整測試。 所有列印組件 (印表機、供墨系統、材質) 之設計均爲提供完美運作性能與最佳列印品質而設計。

HP DesignJet 10000s 印表機支援下列材質類型：

- 亮面乙烯基材質
- 霧面乙烯基材質
- 橫幅廣告

儲藏材質

- 請務必將不使用的捲筒紙置於塑膠包裝中，以防止變色。 在不使用捲筒紙時，請將剩餘的部份捲好。
- 避免溫度、濕度大幅度變動及於難以凝結的環境中儲藏材質。
- 請勿立起捲筒紙。
- 請勿將捲筒紙疊在一起。

棄置材質

棄置材質請依照各地適用法規、準則。

使用材質

- 避免室內條件變動，材質從包裝取出後先放置至少 3 小時，待其適應室內條件後再列印。
- 低濕度可能導致材質捲起，高濕度則可能造成折紋。

  依照指定溫度、濕度條件使用印表機 (約 23 °C、50% R.H.)。
- 切勿使用有刮痕、皺摺、捲曲或有灰塵的材質。

  小心不要損傷捲筒材質兩端，以免影響材質進紙。

  請勿擲落或沾濕材質。
- 處理材質請抓握邊緣。 皮膚上的油脂會使指紋留在列印材料上。
- 請在整個卸紙過程中，使紙張緊緊捲繞在捲筒上。

處理圖件

- 墨水乾燥之前請勿觸碰列印面。

  處理材質請抓握邊緣。

  列印後的前 24 個小時內請小心處理材質。
- 若是摩擦列印面，可能導致色彩淡化或色彩轉印。

  爲預防色彩轉印，請勿堆疊影像。
- 請勿將圖件與影印本或電射印本一併堆放。 墨水或碳粉可能會讓影像黏住。
- 請勿摩擦、刮動或按住材質，以防墨水剝落。
- 請勿磨擦或將材質放置在潮濕環境中，可能會因此造成列印影像模糊。

其他預防措施

- 長期下來材質的列印特性可能會有所改變，色彩可能淡化，列印品質也可能降低。

  請使用狀況良好的材質。
- 裁剪材質留下的材質碎片可能會傷害材質塗層。
- 使用乙烯基 (含黏膠)、黏著物 (含黏膠) 時可能會黏上壓板。

  壓板沾上黏著物可能導致材質堵塞。

  清除壓板上的黏著物 (請參閱清潔壓板)。

12 關於供墨系統

- 墨水匣
- 更換墨水匣
- 墨水匣儲藏及棄置
- HP 790 廢墨水瓶
- HP 790 保護蓋清潔套件
- HP 790 擦拭器清洗液套件
- HP 790 供墨系統存放套件
- HP 790 供墨系統清潔套件

墨水匣

印表機的六個墨水匣分別提供黃色、洋紅色、黑色、青色、淡青色及淡洋紅色墨水供印字頭使用。 墨水匣不需要維護或清潔。 只要每個墨水匣都正確插入其專用插槽，墨水就會流入印字頭。



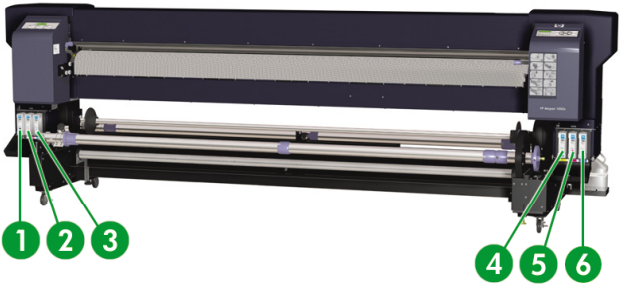
注意 如未依照建議使用墨水匣，可能會導致列印品質下降或印表機故障。

墨水有效期限爲「安裝到期日」之後 3 個月。

使用前請勿搖動墨水匣。

六個彩色墨水匣均需安裝。 只要取出其中任一個墨水匣，便必須裝入新的墨水匣。

六個插槽均需安裝墨水匣。 墨水匣的位置依其顏色指定 (請參閱下圖)。



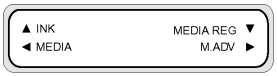
1. 黑色
2. 淡洋紅色
3. 淡青色
4. 黃色
5. 洋紅色
6. 青色

警告！ 墨水匣內的墨水屬於易燃物。 請勿將墨水匣暴露或存放在靠近明火、火花或其他火源的地方。

警告！ 請勿吞食墨水。 如果吞食，請勿催吐，應立即進行治療。

更換墨水匣

您可以進入 INK (墨水) 功能表，按下 ▲ 鍵，即可隨時查看墨水存量。 各墨水匣的資訊會每隔三秒依序顯示。



墨水匣的墨量不足或是墨水已用盡時，前控制面板會發出警告。 如果您在前控制面板出現提示時更換墨水，則列印將繼續而不中斷。

建議使用新的 HP 墨水匣來更換空墨水匣，請參閱更換墨水匣。

儘管可以使用重新填充的或非 HP 墨水匣，但這兩種墨水匣都有如下嚴重缺陷：

- 有可能會損壞印表機。 一旦造成印表機損壞，與墨水匣有關的任何印表機維修保固將會失效，因墨水污跡造成的損壞也不在保固範圍之內。
- 如果使用非原廠 HP 耗材或重新填充墨水匣，則需要清潔整個供墨系統 (包括墨水管)，否則若因使用非原廠 HP 耗材或重新填充墨水匣所造成的印表機故障或損壞，HP 在維修此特定故障或損壞時，將依其標準時間與材料費來收取費用。
- 列印品質可能會受到影響。
- 印表機無法估計墨水匣中剩餘的墨水量，並會通報墨水已用盡。

如果您決定要使用重新填充的墨水匣，請按照下列說明執行，以使印表機使用辨識爲空的墨水匣。

1. 將墨水匣安裝到印表機中 (請參閱更換墨水匣)。
2. 印表機會認爲墨水匣已空，並要求更換。

   前控制面板會顯示以下訊息。

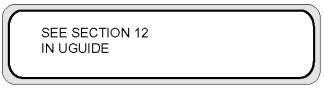
   

   XX：墨水名稱 (K：黑色，Lm：淡洋紅色，Lc：淡青色)

   XX：墨水名稱 (C：青色，M：洋紅色，Y：黃色)
3. 同時按住 ▼ 鍵與 CANCEL (取消) 鍵至少兩秒鐘。

4. 前控制面板會顯示一系列警告訊息。 對於每則訊息，可按 CANCEL (取消) 鍵取消程序，或按 OK (確定) 鍵確認您要繼續。



小心 請先閱讀並充份理解使用非 HP 墨水將如何影響保固，再按下 OK (確定) 鍵。

按下 CANCEL (取消) 鍵取消程序，或按 OK (確定) 鍵確認。



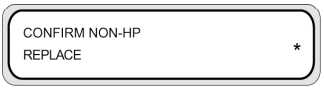
按下 CANCEL (取消) 鍵取消程序，或按 OK (確定) 鍵確認。



按下 CANCEL (取消) 鍵取消程序，或按 OK (確定) 鍵確認。



5. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 **CONFIRM NON-HP** (確認非 HP)，同時按下 Shift 和 OK (確定) 鍵接受並結束程序。 如此便可使用該墨水匣，但將無法取得墨水存量相關資訊。



下次插入非 HP 墨水匣便會自動輸入前述的設定。 您不用再按 ▼ 和 Cancel (取消) 鍵。

墨水匣儲藏及棄置

小心 用過的墨水匣請裝入塑膠袋包好，並依照工業廢棄物規定棄置。 有關含有殘留有機溶劑量的墨水匣棄置，請遵守所有地方、各州及聯邦法規。 如需詳細資料，請參閱關於廢棄物管理。

注意 HP 墨水匣必須在墨水匣上指示的「安裝到期日」之前安裝。 使用超過「安裝到期日」3 個月的墨水匣，可能會導致列印品質下降或印表機故障。

請將墨水匣存放在乾燥、陰涼的地方。

請務必使用建議使用的耗材 (材質、墨水等等)。 未遵守上述指示可能會造成列印品質不佳或損壞。

HP 790 廢墨水瓶

HP 790 廢墨水瓶是用來收集清潔過程中印表機排放的廢墨水。 請僅使用 HP 建議的 HP 790 廢墨水瓶。

警告！ 廢墨水屬於易燃物。 請讓裝有廢墨水的 HP 廢墨水瓶遠離明火、火花或其他火源。

警告！ 避免讓墨水接觸皮膚、眼睛和衣服。

立即用肥皂水清洗皮膚。

脫下沾有墨水的衣服以免墨水接觸皮膚。

如果墨水濺入眼睛，請使用認可的洗眼站並在必要時洽詢醫生。

如果沒有認可的洗眼站，請用冷水沖洗眼睛並在必要時洽詢醫生。

請勿吞食墨水。 如果吞食，請勿催吐，應立即進行治療。

警告！ 僅使用 HP 廢墨水瓶。 必須按照說明來安裝廢墨水瓶，否則廢墨水可能會溢出。

開啓印表機電源之前，請務必安裝 HP 廢墨水瓶。 自動與手動維修週期均會產生廢墨水，您必須將其收集在 HP 廢墨水瓶中。

處理廢墨水瓶注意事項

警告！ 每次從印表機取下已滿或半滿的 HP 廢墨水瓶時，請務必將瓶蓋鎖緊以防墨水噴濺。

HP 廢墨水瓶內裝有機溶劑，棄置時必須遵守所有地方、各州及聯邦法規。

警告！ 請務必用雙手取出與搬運 HP 廢墨水瓶。

請將 HP 廢墨水瓶直立放置。 不要放在可能導致其墜落的桌子或架子上。

HP 790 保護蓋清潔套件

HP 790 保護蓋清潔套件係用於清潔、維護保護蓋裝置。 HP 790 保護蓋清潔套件內含一瓶 100 ml 擦拭器清洗液、100 根清潔棉花棒以及四個手套 (兩副)。 HP 清潔棉花棒用來清潔印表機零件，經過特別設計，在您執行清潔程序時不會留下微粒和纖維在印表機上。

警告！ 避免讓保護蓋清洗液接觸皮膚、眼睛和衣服。

立即用肥皂水清洗皮膚。

脫下沾有保護蓋清洗液的衣服以免接觸皮膚。

如果保護蓋清洗液濺入眼睛，請使用認可的洗眼站並在必要時洽詢醫生。

如果沒有認可的洗眼站，請用冷水沖洗眼睛並在必要時洽詢醫生。

請勿吞食保護蓋清洗液。 如果吞食，請勿催吐，應立即進行治療。

HP 790 擦拭器清洗液套件

HP 790 擦拭器清潔套件係用於清潔、維護擦拭器葉片。 HP 790 擦拭器清潔套件內含一瓶 100 ml 擦拭器清洗液、30 根清潔棉花棒、4 個滴管以及四個手套 (兩副)。

警告！ 避免讓擦拭器清洗液接觸皮膚、眼睛和衣服。

立即用肥皂水清洗皮膚。

脫下沾有擦拭器清洗液的衣服以免接觸皮膚。

如果擦拭器清洗液濺入眼睛，請使用認可的洗眼站並在必要時洽詢醫生。

如果沒有認可的洗眼站，請用冷水沖洗眼睛並在必要時洽詢醫生。

請勿吞食擦拭器清洗液。 如果吞食，請勿催吐，應立即進行治療。

HP 790 供墨系統存放套件

印表機關機時間在 2 到 4 週之間，可用 HP 790 供墨系統存放套件來保護墨水管、墨水頭，並於再次開機時沖吸供墨系統。 HP 790 供墨系統存放套件內含六個供墨系統存放液匣及六個供墨系統沖吸匣。

HP 790 供墨系統清潔套件

HP 790 供墨系統清潔套件適用於關閉印表機電源 2 到 4 週後使用清潔液清潔供墨系統，或是當印表機關閉電源時間在兩週內時，嘗試恢復印字頭和清潔墨水管時使用。 HP 790 供墨系統清潔套件內含六個供墨系統清洗液匣和六個供墨系統沖吸匣。

13 關於廢棄物管理

印表機擁有者有責任遵守地方、各州及聯邦的相關法規進行廢棄物棄置作業。

各地方政府均有已得授權管理廢棄物收集與棄置的登記有案廢棄物管理公司，可代您管理廢棄物之管理與棄置。

我們建議您連絡地方政府取得授權公司清單，或於網路搜尋離您最近的授權廢棄物棄置公司。

請確認您托管的廢棄物棄置公司確能提供必要文件證明其已獲授權得合法管理、棄置廢棄物。

若是未能遵照地方、州及聯邦法規棄置廢棄物，您將負起法律責任。

選定了政府授權的廢棄物管理公司後，對方需要知道需棄置的化學藥品類型，您將需要決定最符合您需求的協定。

對方需要知道耗材主要溶劑的一般名稱或是其化學 CAS 編號。 這些資訊可從物料安全資料表 (MSDS) 取得，網址是：http://www.hp.com/hpinfo/globalcitizenship/environment/productdata/index.html

一般而言有兩種廢棄物棄置服務。 您適用的服務要依您的廢棄物量而定：

- 單瓶電話取件：可能是低量生產的最佳選擇，不需花費成本建置及確保安全的暫時存放空間。 您可以依需要從各地 HP 經銷商訂購這些空瓶。



- 溶劑存入適當容器待定期取件：可能是高廢棄物量的最佳選擇。 處理、使用、存放及丟棄有機溶劑時，請遵守當地、州以及聯邦的所有相關法規。



一般建議

- HP 790 廢墨水瓶專門爲防範與廢墨水產生化學作用而設計。 請勿使用其他任何種類的容器或水瓶收集此液體。 請洽詢您的廢棄物管理公司，確保您已遵循正確、安全的程序作業。
- 請勿將物料棄於下水道或排水溝。 有害廢棄物之棄置必須遵守地方、各州及聯邦法規。
- 裝滿的墨水瓶請存放於專爲此用途準備的空間，待廢棄物管理公司收取棄置。 有關存放有害廢棄物的規定與建議請洽詢各地方政府。
- 墨水瓶隨附不可分離的保護蓋以安全緊蓋墨水瓶，以預防處理或運輸中墨水濺出。
- 使用拋棄式的橡膠或 Nitrile (R) 安全手套來處理或運送裝滿的墨水瓶。
- 若您將 HP 提供的墨水瓶內液體倒入較大容器，請使用專爲收納此液體的容器。 切勿在同一容器混裝此化學藥劑與其他化學藥劑。 將墨水倒入圓桶後以蓋子封住，將其存放在遠離火源 25 英呎 (8 公尺) 處，請勿存放在高溫區域，並遠離陽光直射處。 這是相當危險的行爲。

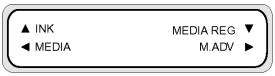
14 關於前控制面板功能表

本章說明使用者功能表的架構及操作。

- 功能表操作
- INK (墨水) 功能表及訊息
- MEDIA (材質) 功能表
- MEDIA REG (材質註冊) 功能表
- 材質前移校準
- PH. MAIN (印字頭維護) 功能表
- PH. RECOVERY (印字頭恢復) 功能表
- FEED (進紙) 功能表
- PRINTER (印表機) 功能表
- ADJUST (調整) 功能表
- SETUP (設定) 功能表

功能表操作

在線上閒置模式按下 Online (線上) 鍵時，印表機即會進入離線模式。 前控制面板會顯示一組功能表，啓用功能表操作。



Shift



Shift



功能表結構

前控制面板功能表架構如下：

- 功能表群組 — 第一層顯示的功能表。 部份功能表尚含數個子功能表。
- 第二層功能表 — 最上層功能表群組所含的子功能表。
- 參數 — 選擇功能表項目後便可選擇數值、指令或輸入數值。

前控制面板的選取及設定動作

定義設定的步驟

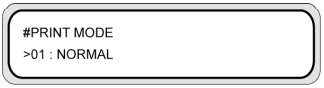
1. 用方向鍵選擇功能表。

   例如用 ▼ 鍵選擇 **MEDIA REG** (材質註冊) 功能表。

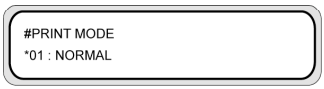
   

2. 在 **MEDIA REG** (材質註冊) 功能表用 ▲ 和 ▼ 鍵選擇選項。

   例如選擇 **PRINT MODE** (列印模式)。您可以按 ◄ 鍵回到第 1 步驟。

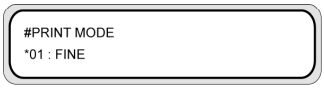
   

3. 要變更顯示的選項設定，按下 OK (確定) 鍵。

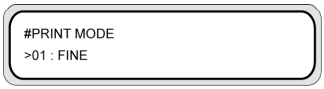


4. 用 ▲ 和 ▼ 鍵選擇設定。

   選擇 **01**：**FINE** (優良)。



5. 按下 OK (確定) 鍵確認參數並回到第 2 步驟。

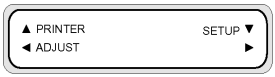


定義數值的步驟

以下範例說明 **ADJUST** (調整) 功能表中的 MEDIA ADV. VALUE (材質前移值)。

1. 用方向鍵選擇功能表。

   用 ◄ 鍵選擇 **ADJUST** (調整) 功能表。

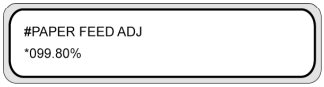


2. 用 ▲ 和 ▼ 鍵選擇功能表選項。

   選擇 **MEDIA ADV VALUE** (材質前移值) 選項。 您可以按 ◄ 鍵回到第 1 步驟。



3. 按下 OK (確定) 鍵。

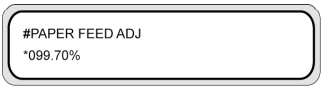


4. 用 ◄ 和 ► 鍵選取要修改的數值位數。

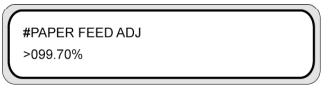


5. 用 ▲ 和 ▼ 鍵變更數值。

注意 所有可用的字元均已列表於下。



6. 按下 OK (確定) 鍵確認數值並回到第 2 步驟。



字元清單

字元碼組 SHIFT ▼、SHIFT ▲	字元 ▼、▲
符號	空格、!、…
數字	0 到 9
英文大寫字母	A 到 Z
英文小寫字母	a 到 z
片假名：ア 行	
片假名：カ 行	
片假名：サ 行	
片假名：タ 行	
片假名：ナ 行	
片假名：ハ 行	
片假名：マ 行	
片假名：ヤ 行	
片假名：ラ 行	
片假名：ワ 行	
片假名小寫字母	
特殊字元	

INK (墨水) 功能表及訊息

INK (墨水) 功能表係用於顯示墨水資訊或更換墨水。 按下▲鍵後將每隔三秒鐘顯示各墨水匣資訊。





XX：顏色名稱 — K、Lm、Lc、Y、M 以及 C。

YYY：剩餘墨水量。

ZZ/ZZ/ZZ：墨水匣製造日期

按下 Shift 鍵即可不必等待三秒，直接查看下一個顏色的墨水匣資訊。

按下 Cancel (取消) 或 ◄鍵回到前一個功能表。

按 Online (線上) 鍵可結束功能表顯示，印表機進入線上模式。

按下 OK (確定) 鍵更換墨水匣 (請參閱更換墨水匣)。

更換空墨水匣

1. 前控制面板會顯示以下訊息。

   XX：墨水名稱 (K：黑色，Lm：淡洋紅色，Lc：淡青色)

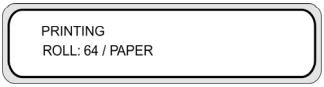
   XX：墨水名稱 (C：青色，M：洋紅色，Y：黃色)

2. 更換墨水匣 (請參閱更換墨水匣)。

在列印期間更換墨水匣

您可更換墨水匣而不中斷列印。

墨水護蓋打開







前控制面板要求您合上墨水護蓋。 列印會繼續進行，直到用完系統中的所有墨水。 在您合上墨水護蓋之前，新墨水匣將不會供應墨水。

如果系統中所有墨水皆已用完，列印暫停模式就會啓動，列印將中斷，直到您合上墨水護蓋。 若要重新啓動列印，合上墨水護蓋，再按 Online (線上) 鍵。

墨水匣中沒有墨水







列印會繼續進行，直到用完系統中的所有墨水。 如果您更換墨水匣，列印將繼續而不中斷。

如果您不更換墨水匣而系統中所有墨水已用完，就會啓動列印暫停模式，列印將中斷。

若要重新啓動列印，合上墨水護蓋，再按 Online (線上) 鍵。

MEDIA (材質) 功能表

此功能表係用於顯示材質資訊或更換材質。 按下◄鍵後將每隔三秒顯示材質資訊。

存取 **MEDIA** (材質) 功能表：

1. 按下 Online (線上) 鍵。



2. 按下 ◄ 鍵以查看材質資訊。

   - MAIN



   - SUB
   - MAINN
   - SUB N
   - SHEET
   - DUAL
   - FRONT
   - BACKm
   - BACKt

   XXXXXX：材質類型

   YYY：材質寬度

   ZZZ：材質長度

   按下 Cancel (取消) 與 ◄ 鍵可在離線模式顯示主功能表。

   按下 Online (線上) 鍵讓印表機進入線上模式。

   按下 OK (確定) 鍵可變更材質設定。

MEDIA REG (材質註冊) 功能表

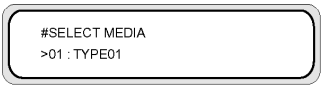
用 **MEDIA REG** (材質註冊) 功能表來註冊、修改材質類型參數，或在印表機建立新材質類型。 如需程序的詳細資料，請參閱管理材質類型。

存取 **MEDIA REG** (材質註冊) 功能表：

1. 按下 Online (線上) 鍵。

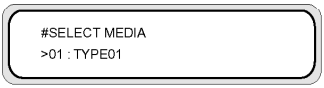


2. 按下 ▼ 鍵查看 **MEDIA REG** (材質註冊) 功能表選項。



選取材質類型編號 (SELECT MEDIA)

選擇要修改或建立的材質類型編號。 您可以選擇 01 至 20 的號碼。



參數：材質類型編號 (01 至 20)。

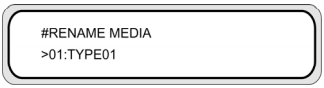
注意 在 **MEDIA REG** (材質註冊) 功能表的所有設定變更，均會套用於您在 **SELECT MEDIA** (選取材質) 選項所選的材質。

設定材質類型名稱 (RENAME MEDIA)

重新命名您要修改或建立的材質類型。

使用六位字元 (或符號) 命名材質類型。 請參閱字元清單

取得字元清單。

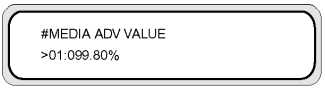


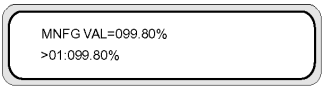
參數：六位字元 (符號、文數字、片假名或其他)。

材質前移值 (MEDIA ADV VALUE)

使用此選項設定所選材質類型的材質前移值。 此值是從材質前移列印取得 (如需逐步程序說明，請參閱校準材質前移)。

注意 此數值僅在 **ADVANCE PREF** (前移偏好) 選項設爲 **FRONT PANEL** (前控制面板) 時有作用。

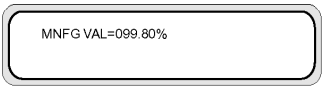




參數：XXX.XX% (97.00 至 103.00%)

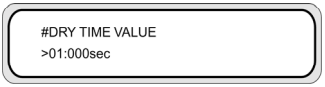
製造預設材質前移值 (MFNG VAL)

此選項顯示製造預設材質前移值，此爲出廠設定值。 使用者無法修改。 按下 OK (確定) 存取此選項，以調整使用者定義的材質前移值。



乾燥時間值 (DRY TIME VALUE)

用此選項定義所選材質類型各段列印間印字頭托架暫停的間隔時間。



參數：三位數秒數。

列印模式設定值 (PRINT MODE)

使用此選項設定所選材質類型的預設列印品質。

注意 此數值僅在 **PRINT MODE PREF** (列印模式偏好) 選項設爲 **FRONT PANEL** (前控制面板) 時有作用。



參數：

- **NORMAL (一般)** (4 通道)
- **H-QUALITY** (高品質) (8 通道)
- **H-DENSITY** (高密度) (8 通道)
- **3 TIMES** (3 倍) (12 通道)

- **H-QUALITY2** (高品質2) (16 通道)
- **H-DENSITY2** (高密度2) (16 通道)
- **DRAFT** (草稿) (2 通道)
- **FAST** (快速) (4 通道)
- **F-H-QUALITY** (快速高品質) (8 通道)
- **F-H-DENSITY** (快速高密度) (8 通道)
- **F-3 TIMES** (快速 3 倍) (12 通道)
- **F-H-QUAL2** (快速高品質2) (16 通道)
- **F-H-DENS2** (快速高密度2) (16 通道)
- **FINE DRAFT** (細稿) (4 通道)

列印方向設定 (PRINT DIRECTION)

使用此選項設定所選材質類型爲雙向列印，讓印字頭托架每段移動均會出墨，或是設爲單向列印，印字頭托架每移動兩段僅出墨一次。



參數：

- **BIDIR** (雙向) — 雙向列印速度較快，影像品質稍低，較適合線條與文字影像。
- **UNIDIR** (單向) — 單向列印速度較慢，但是影像品質稍高。

使用材質邊緣擋板 (USE EDGE GUARD)

使用此選項啓動或停用所選材質類型的材質邊緣擋板。 使用材質邊緣擋板時，左右列印邊界爲 10 公釐；不使用時則爲 5 公釐 (請參閱使用材質邊緣擋板)。

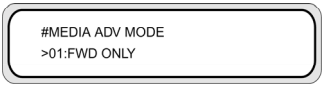


參數：

- **YES** (是) — 使用邊緣擋板。
- **NO** (否) — 不使用邊緣擋板。

材質前移模式 (MEDIA ADV MODE)

使用此選項設定所選材質類型的材質前移模式。



參數：

- **FWD ONLY** (僅前移) — 材質依照一般方式向前進紙通過印表機。
- **BACK & FWD** (前後移動) — 此設定會在開始列印前先進紙、退紙，確認材質在材質通道可自由移動無阻。 此設定可用於帶有黏著劑塗層的材質；此類材質加熱後易黏住壓板。

注意 **BACK & FWD** (前後移動) 有可能造成影像橫紋。

前緣留邊模式 (LEADING EDGE)

此選項讓您定義印表機將如何偵測裝入的材質位置，或從前控制面板進行材質設定。

注意 此設定不適用於

使用捲紙軸時。



參數：

- **NORMAL** (一般) — 更換或裝入材質時偵測材質前緣，待歪斜檢查完畢後完成裝入材質。
- **REDUCED** (較少) — 更換或裝入材質時偵測材質前緣，待退紙動作偵測到材質邊緣後完成裝入材質。

注意 建議的設定是 **NORMAL** (一般)。 若是選用 **REDUCED** (較少)，請遵守下列指示：

- 裁剪材質邊緣，讓材質邊緣與擋板線平行再裝入材質。 如果材質的邊緣不直則印表機將在壓板出墨，這可能造成印字頭卡紙。
- 確認材質邊緣並無折紋後再裝入材質。 有折紋的材質可能會造成印字頭卡紙。
- 確認材質邊緣沒有膠帶或黏膠後再裝入材質。 如果材質黏有膠帶或黏膠便可能造成材質堵塞。

真空度設定 (VACUUM LEVEL)

用 **VACUUM LEVEL** (真空度) 選項對所選材質類型設定壓板上的真空風扇吸力。



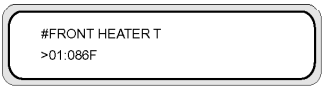
參數：

- **HIGH** (高) — 高風扇吸力
- **MIDDLE** (一般) — 一般風扇吸力
- **LOW** (低) — 低風扇吸力
- **OFF** (關)— 關閉風扇

前加熱器初始溫度設定 (FRONT HEATER T)

使用此選項設定所選材質類型的前加熱器溫度。





參數：15 °C 至 **55** °C，或是選擇 ****** 關閉加熱器。

注意 攝氏/華氏換算：

F = (9 × C / 5) + 32

C = 5 × (F - 32) / 9

注意 此數值僅在 **HEATER PREF** (加熱器偏好) 選項設爲 **HEAT PANEL** (加熱器控制面板) 時有作用。

列印加熱器初始溫度設定 (PRINT HEATER T)

使用此選項設定所選材質類型的列印加熱器溫度。





參數：15 °C 至 **55** °C，或是選擇 ****** 關閉加熱器。

注意 攝氏/華氏換算：

F = (9 × C / 5) + 32

C = 5 × (F - 32) / 9

注意 此數值僅在 **HEATER PREF** (加熱器偏好) 選項設爲 **HEAT PANEL** (加熱器控制面板) 時有作用。

後加熱器初始溫度設定 (REAR HEATER T)

使用此選項設定所選材質類型的後加熱器溫度。





參數：15 °C 至 **55** °C，或是選擇 ****** 關閉加熱器。

注意 攝氏/華氏換算：

F = (9 × C / 5) + 32

C = 5 × (F - 32) / 9

注意 此數值僅在 **HEATER PREF** (加熱器偏好) 選項設爲 **HEAT PANEL** (加熱器控制面板) 時有作用。

色條設定 (COLOR STRIPE)

每張圖都會加印色條。 如此才能確保所有印字頭噴嘴皆用於每張圖件，即使印出的影像不含特定顏色。這些色條係用於避免噴嘴因過久未使用而乾燥堵塞，因爲列印影像可能不需某些噴嘴。 此選項可開啓或關閉在所選材質類型上列印色條。



參數：

- **OFF** (關) — 不列印色條。
- **ON** (開) — 列印色條。

注意 若是列印色條，則圖件邊界會增加 40 公釐 (1.57 英寸)。

注意 建議您儘量將 **COLOR STRIPE** (色條) 設爲 **ON** (開啓)。 如果不列印色條，有可能會影響噴嘴效能。

即使此選項設定 **OFF** (關閉)，仍會在測試圖件上列印色條。

印字頭噴墨模式設定 (IMAGE GRADIENT)

如果您發現條紋或 印字頭噴嘴方向不準時，可爲選定材質類型使用此選項，以改善墨水的漸層位置。 此選項可修正印字頭噴墨模式。

```
#IMAGE GRADIENT
>01:NORMAL
```

參數：

- **NORMAL** (一般) — 預設
- **HIGHLIGHT** (反白顯示) — 修改印字頭噴墨模式



提示 當列印不使用特定顏色的大量影像時，印字頭的 **HIGHLIGHT** (反白顯示) 模式動作，可用來防止噴嘴噴出此特定顏色。



注意 **HIGHLIGHT** (反白顯示) 會降低列印速度。 建議您清潔印字頭，並將選項重設爲 **NORMAL** (一般)。

印字頭高度設定 (PH HEIGHT VAL)

使用此選項設定所選材質類型的印字頭高度。 在變更列印托架高度時，變更此設定。

```
# PH HEIGHT VAL
>01 : NORMAL
```

參數：

- **NORMAL** (一般) — 預設。
- **HIGH** (高) — 用於較厚材質。

雙向列印位置 (左) 調整 (YY BIDIR DEF(L))

在使用雙向列印時，爲選定材質類型使用此選項以調整左側所有印字頭的位置。

請依照印字頭調整圖樣的結果輸入調整值 (請參閱校準印表機)。

```
#YY BIDIR DEF(L)
>01:+00
```

YY：墨水顏色

顯示順序：K -> Lm -> Lc -> Y -> M -> C

參數：正負 (+/-)，值 (-32 至 +31)

雙向列印位置 (右) 調整 (YY BIDIR DEF(R))

在使用雙向列印時，爲選定材質類型使用此選項以調整右側所有印字頭的位置。

請依照雙向校準列印的結果輸入調整值 (請參閱校準印表機)。

```
#YY BIDIR DEF(R)
>01:+00
```

YY：墨水顏色

顯示順序：K -> Lm -> Lc -> Y -> M -> C

參數：正負 (+/-)，值 (-32 至 +31)

雙向列印位置 (左) 調整 (YY BIDIR F.D (L))

在使用雙向列印時，爲選定材質類型使用此選項以調整左側所有印字頭的位置。

請依照印字頭調整圖樣的結果輸入調整值 (請參閱校準印表機)。

```
#YY BIDIR DEF(L)
>01:+00
```

YY：墨水顏色

顯示順序：K -> Lm -> Lc -> Y -> M -> C

參數：正負 (+/-)，值 (-32 至 +31)

雙向列印位置 (右) 調整 (YY BIDIR F.D (R))

在使用雙向列印時，爲選定材質類型使用此選項以調整右側所有印字頭的位置。

請依照雙向校準列印的結果輸入調整值 (請參閱校準印表機)。

```
#YY BIDIR DEF(R)
>01:+00
```

YY：墨水顏色

顯示順序：K -> Lm -> Lc -> Y -> M -> C

參數：正負 (+/-)，值 (-32 至 +31)

印字頭清潔模式 (PH CLEANING)

使用此選項設定所選材質類型的自動印字頭清潔模式。

```
#PH CLEANING
>01:START & END
```

參數：

- **START & END** (列印前後)— 根據列印記錄，在列印前後進行清潔。
- **DURING PRINT** (列印時)— 即使在列印期間，仍會在一段時間後進行清潔。

  注意 **DURING PRINT** (列印時) 會造成一些條紋。

- **DURING PRT2** (列印時2) — 即使在列印期間而處理過程未完成時，仍會在一段時間後進行清潔。

  注意 **DURING PRT2** (列印時2) 會造成一些條紋。

注意 當選用 **TENSION** (張力) 繞捲或是 **BACK & FWD** (前後移動；**MEDIA ADV MODE** (材質前移模式)) 時，印表機將只會使用 **START & END** (列印前後) 模式，不論是否已選 **DURING PRINT** (列印時)。

若是選用 **DURING PRINT** (列印時) 且清潔動作已中斷影像列印，印表機會將材質退紙，待清潔完成後繼續列印。 退紙量可透過 **BACK ADJUST VAL** (後移調整值) 選項設定。

材質後移調整 (BACK ADJUST VAL)

此選項設定影像列印遭自動清潔程序中斷時的材質退紙量。

請根據後移調整圖樣的結果設定所選材質的後移調整值 (請參閱校準印表機)。

```
#BACK ADJUST VAL
>01:+0000PULSE
```

參數：±2000 脈衝 (+5 公釐)，1 脈衝 = 2.5 µm

提示 列印後移調整圖樣之後，即測量起始距離。 暫將數值設爲 0005 ，接著重新列印後移調整圖樣，之後再重新測量距離並視需要修正數值。 數值愈高，距離愈遠。

材質前移偏好 (ADVANCE PREF)

使用此選項來定義所選材質的材質前移設定要以前控制面板優先或是軟體 RIP 優先。 如果選用軟體 RIP 優先，印表機便會忽略印表機前控制面板所設定的材質前移設定，改用 RIP 的設定。

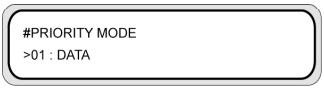


參數：

- **SOFTWARE** (軟體) — RIP 的設定優先。
- **FRONT PANEL** (前控制面板) — 印表機前控制面板的設定優先。

列印模式偏好 (PRINT MODE PREF)

使用此選項設定所選材質的列印模式設定要以印表機前控制面板優先或是軟體 RIP 優先。 如果選用軟體 RIP 優先，印表機便會忽略印表機前控制面板所設定的列印模式設定，改用 RIP 的設定。



參數：

- **SOFTWARE** (軟體) — RIP 的設定優先。
- **FRONT PANEL** (前控制面板) — 印表機前控制面板的設定優先。

加熱器偏好 (HEATER PREF)

使用此選項設定所選材質的加熱器設定要以印表機前控制面板優先或是軟體 RIP 優先。 如果選用軟體 RIP 優先，印表機便會忽略印表機與加熱器前控制面板所設定的加熱器設定，改用 RIP 的設定。



參數：

- **SOFTWARE** (軟體) — RIP 的設定優先。
- **HEAT PANEL** (前控制面板) — 印表機前控制面板的設定優先。

材質寬度偵測 (WIDTH DETECTION)

使用此選項定義材質寬度偵測方法。



參數：

- **AUTOMATIC** (自動)— 使用線條感應器的一般模式。
- **RIGHT ONLY** (僅右側) — 僅偵測右緣端。
- **NONE** (無) — 不偵測材質邊緣。

材質寬度 (MEDIA WIDTH)

當 WIDTH DETECTION (寬度偵測) 設爲手動設定 (RIGHT ONLY (僅右側) 或 NONE (無)) 時，使用此選項定義材質寬度。



參數：數值 (公釐)

襯底寬度 (LINER WIDTH)

使用此選項爲真空風扇定義襯底寬度。



參數：數值 (公釐)

去除黏性模式 (UNSTICK MODE)

使用此選項執行材質撕除順序，以在列印開始時去除材質的黏性。

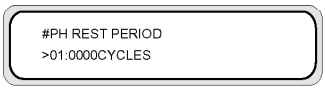


參數：

- **OFF** (關閉)— 不執行去除黏性程序。
- **ON** (開啓) — 執行去除黏性程序。

印字頭休息期間 (PH REST PERIOD)

使用此選項來定義印字頭選取材質類類型而暫停前的印字頭托架通過次數。



參數：

- **CYCLE** (周期數) — 通過次數。

印字頭休息時間 (PH REST TIME)

用此選項爲所選材質類型定義各段通道間列印托架將暫停的間隔時間。



參數：

- **TIME** (時間) — 時間 (分鐘和秒數)

印字頭溫度休止 (PH TEMP REST)

若材質列印加熱器與設定溫度的落差過大或列印頭溫度過高時，可使用此選項暫停列印。



參數：

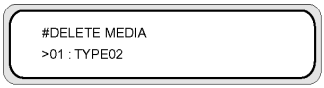
- **ON** (開)— 暫停列印
- **OFF** (關)— 列印繼續

刪除材質類型 (DELETE MEDIA)

使用此選項刪除已註冊的材質類型。

可以選用的材質類型限編號 02 至 20。 材質類型 01 定義爲標準材質，不可刪除。 刪除材質類型的步驟：

1. 按下 OK (確定) 鍵。



2. 使用 ▲ 和 ▼ 鍵選擇材質類型，並按 OK (確定) 確認刪除。

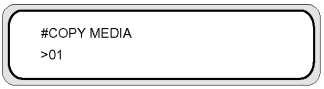


複製材質類型 (COPY MEDIA)

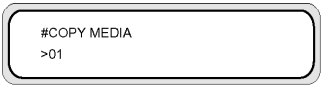
使用此選項複製已註冊的材質類型。

複製材質類型：

1. 按下 OK (確定) 鍵。



2. 使用 ▲ 和 ▼ 鍵選擇材質類型，並按 OK (確定) 確認複製。

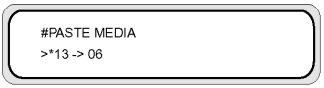


貼上材質類型 (PASTE MEDIA)

使用此選項將已複製的材質貼上至註冊的材質類型。

貼上材質類型：

1. 按下 OK (確定) 鍵。



2. 使用 ▲ 和 ▼ 鍵選擇材質類型，並按 OK (確定) 確認。



材質類型的預設值

您的印表機出廠即設有一組材質類型。 除了材質類型 01 以外，您可修改或刪除所有其他的材質類型。下表列出出廠時已安裝的材質類型預設值。

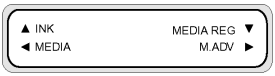
	1	2	3	4	5
名稱	一般紙	光面紙	霧面紙	橫幅廣告	BLT_B (背光)
材質前移 值 (MEDIA ADV. VALUE)	99.80%	99.96%	99.96%	99.94%	99.94%
DRY TIME VALUE (乾燥時間值)	0 秒	0 秒	0 秒	0 秒	0 秒
PRINT MODE (列印模式)	NORMAL (正常)	NORMAL (正常)	NORMAL (正常)	NORMAL (正常)	NORMAL (正常)

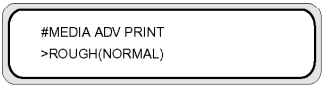
	1	2	3	4	5
PRINT DIRECTION (列印方向)	BIDIR (雙向)	BIDIR (雙向)	BIDIR (雙向)	BIDIR (雙向)	BIDIR (雙向)
FLATTEN TIME (壓平時間)	無	無	無	無	無
USE EDGE GUARD (使用邊緣擋板)	YES (是)	YES (是)	YES (是)	YES (是)	YES (是)
MEDIA ADV. MODE (材質前移模式)	FWD ONLY (僅前移)	FWD ONLY (僅前移)	FWD ONLY (僅前移)	FWD ONLY (僅前移)	FWD ONLY (僅前移)
TUR MODE (捲紙軸模式)	LOOSE (鬆動)	LOOSE (鬆動)	LOOSE (鬆動)	LOOSE (鬆動)	LOOSE (鬆動)
LEADING EDGE (前緣)	NORMAL (正常)	NORMAL (正常)	NORMAL (正常)	NORMAL (正常)	NORMAL (正常)
VACUUM LEVEL (真空度)	HIGH (高)	HIGH (高)	HIGH (高)	HIGH (高)	HIGH (高)
FRONT HEATER T (前加熱器溫度)	無	45 °C	45 °C	45 °C	45 °C
PRINT HEATER T (列印加熱器溫度)	無	40 °C	40 °C	40 °C	40 °C
REAR HEATER T (後加熱器溫度)	無	45 °C	45 °C	45 °C	45 °C
COLOR STRIPE (色條)	ON (開啓)	ON (開啓)	ON (開啓)	ON (開啓)	ON (開啓)
ADVANCE PREF (前移偏好)	SOFTWARE (軟體)	SOFTWARE (軟體)	SOFTWARE (軟體)	SOFTWARE (軟體)	SOFTWARE (軟體)
YY BIDIR DEF (L) (雙向列印位置調整 (左))	+00	+00	+00	+00	+00
YY BIDIR DEF (R) (雙向列印位置調整 (右))	+00	+00	+00	+00	+00
PH CLEANING (印字頭清潔)	MODE 1 (模式 1)	MODE 1 (模式 1)	MODE 1 (模式 1)	MODE 1 (模式 1)	MODE 1 (模式 1)
BACK ADJUST VAL (後移調整值)	0	0	0	0	0

	1	2	3	4	5
PRINT MODE PREF (列印模式偏好)	SOFTWARE (軟體)	SOFTWARE (軟體)	SOFTWARE (軟體)	SOFTWARE (軟體)	SOFTWARE (軟體)
HEATER PREF (加熱器偏好)	SOFTWARE (軟體)	SOFTWARE (軟體)	SOFTWARE (軟體)	SOFTWARE (軟體)	SOFTWARE (軟體)

材質前移校準

材質前移校準是使用 **M. ADV** (材質前移) 功能表定義。 按下 ▶ 鍵即可定義、設定數值。





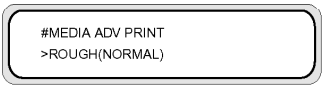
材質前移校準圖件

選取 **MEDIA ADV PRINT** (材質前移圖件) 可列印校準用圖樣，找出最佳材質前移值。

圖樣有兩種：**ROUGH** (粗略) 圖樣印出每隔 0.25% 印出 99.0 至 101.0% 間的材質校準圖樣；**DETAIL** (詳細) 圖樣則是以當前設定的 ±0.12% 每隔 0.06% 印出一個材質校準圖樣。

先用 **ROUGH** (粗略) 圖樣找出初始值，若是需要更佳精確度，再使用 **DETAIL** (詳細) 圖樣。 所選的列印模式也會影響其材質前移校準圖樣。

按下 Cancel (取消) 鍵可中斷列印。



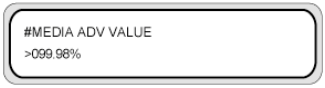
參數：

- **ROUGH (NORMAL)** (粗略，一般) — 標準和高速列印模式
- **ROUGH (H-QUAL)** (粗略，高品質) — 高品質列印模式
- **ROUGH (H-DENS)** (粗略，高密度)— 高密度列印模式
- **ROUGH (H-DENS3)** (粗略，高密度3)— 高密度列印模式
- **ROUGH (H-QUAL2)** (粗略，高品質2) — 高品質列印模式
- **ROUGH (H-DENS2)** (粗略，高密度2)— 高密度列印模式

- **ROUGH (DRAFT)** (粗略，草稿)— 草稿列印模式
- **DETAIL (NORMAL)** (詳細，一般) — 標準和高速列印模式
- **DETAIL (H-QUAL)** (詳細，高品質) — 高品質列印模式
- **DETAIL (H-DENS)** (詳細，高密度)— 高密度列印模式
- **DETAIL (H-DENS3)** (詳細，高密度3)— 高密度列印模式
- **DETAIL (H-QUAL2)** (詳細，高品質2) — 高品質列印模式
- **DETAIL (H-DENS2)** (詳細，高密度2)— 高密度列印模式
- **DETAIL (DRAFT)** (詳細，草稿)— 草稿列印模式

材質前移調整列印

此選項可列印圖樣，以供調整材質前移的套用量。



參數：

- 前移值 (%)

後移調整圖件

此選項印出圖樣讓您調整裝入材質的後移程度。

根據列印模式選擇參數。

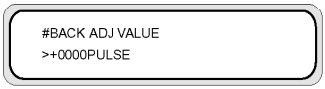


參數：

- **NORMAL (一般)** — 標準和高速列印模式
- **H-QUALITY (高品質)** — 高品質列印模式
- **H-DENSITY (高密度)** — 高密度列印模式
- **H-DENSITY3 (高密度3)** — 高密度列印模式
- **H-QUALITY2 (高品質2)** — 高品質列印模式
- **H-DENSITY2 (高密度2)** — 高密度列印模式
- **DRAFT** (草稿)— 草稿列印模式

材質後移調整值

根據後移調整圖樣的結果，使用此選項設定材質後移值。



參數： ±2000 脈衝 (±5 公釐)

1 脈衝=2.5µm

PH. MAIN (印字頭維護) 功能表

使用 **P.H. MAIN** (印字頭維護) 功能表來維護保護蓋、擦拭器以及清潔供墨系統 (請參閱如何維護印表機？)。

按下▲ 鍵進入服務功能表。





供墨系統最佳化 (INK SYS OPT)

使用 **INK SYS OPT** (供墨系統最佳化) 選項來選取一個服務清潔程序。



參數：

- **STORE INK SYS** (存放供墨系統) — 使用此參數在供墨系統內含墨水時，以維護液清潔印字頭和出墨通道，然後再填充印表機的清潔液，以確保長期存放無慮。 必須使用六個維護液匣以及六個填充匣。
- **CLEAN INK SYS** (清潔供墨系統) — 使用此參數於長期存放後，以清洗液清潔印字頭。 必須使用六個清洗液匣以及六個填充匣。
- **CAP CLEANING** (保護蓋清潔) — 使用此選項把印字頭托架移至擦拭器位置，讓您手動清潔封蓋裝置。
- **WIPER CLEANING** (擦拭器清潔) — 使用此選項提高擦拭器葉片，讓您手動清潔擦拭器葉片。

- **WASH PRINTHEADS** (清洗印字頭) — 使用此選項在保護蓋填充墨汁，讓印字頭 (噴嘴面) 浸於墨汁 1 至 2 小時，以去除噴嘴堵塞。
- **CHARGE INK SYS** (填充供墨系統) — 對供墨系統進行填充程序時使用此參數。

保護蓋清潔 (CAP CLEANING)

使用此選項把印字頭托架移至擦拭器位置，讓您手動清潔封蓋裝置。



參數：無。

擦拭器清潔 (WIPER CLEANING)

使用此選項提高擦拭器葉片，讓您手動清潔擦拭器葉片。



參數：無。

清洗印字頭 (WASH PRINTHEADS)

使用此選項在保護蓋填入墨汁，讓印字頭 (噴嘴面) 浸於墨汁至少 1 至 2 小時，排除噴嘴堵塞。 若可能，讓印表機閒置不動一夜。

如果多次洗潔還是無法修復噴嘴便可使用此選項。



參數：無。

注意 每次在保護蓋填入墨水之後請再進行清潔 (一般)。

如果印表機閒置一夜後，印字頭表面還是不乾淨，請連絡 HP 支援。

印字頭高度 (PH HEIGHT ADJ)

使用此功能表選項調整印字頭高度。

執行此操作後，保護蓋將打開以調整托架高度，請參閱變更印字頭高度。



參數：無。

墨水 (INK WASTE)

使用此功能表選項控制廢墨水。



參數：

- **NORMAL** (一般) — 標準廢墨水水位
- **REDUCED** (降低) — 降低廢墨水水位

PH. RECOVERY (印字頭恢復) 功能表

此功能表用於清潔印表機印字頭 (請參閱一般印字頭恢復)。

按下 ◀ 鍵以選擇 **PH. RECOVERY** (印字頭恢復) 功能表選項。



◀ 鍵



參數：

- **NORMAL ALL** (一般全部) — 執行一般性清潔所有印字頭。
- **STRONG ALL** (強性全部) — 執行強性清潔所有印字頭。
- **STRONG K, Lm, Lc** (強性清潔淡青、淡洋紅和黑色)— 對淡青色、淡洋紅色和黑色印字頭執行強性清潔。
- **STRONG Y,M,C** (強性清潔青、洋紅和黃色) — 對青色、洋紅色和黃色印字頭執行強性清潔。

FEED (進紙) 功能表

此選項讓您經由列印通道進紙。 按住 ▼ 鍵不放即可從列印通道進紙。 如果用的是裁切的單張紙，會直接整張排出。



按下 ▼ 鍵時，前控制面板會顯示材質進紙訊息。

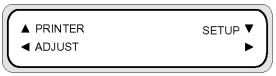


鬆開 ▼ 鍵便會停止進紙，並在前控制面板以離線模式顯示最上層功能表。

PRINTER (印表機) 功能表

此功能表是用於列印印表機資訊報告。

按下 ▼ 鍵後便可選擇要列印的報告。



列印設定 (CONFIG PRINT)

此選項印出印表機資訊、控制面板設定以及材質類型資訊。



參數：無。

列印錯誤紀錄資訊 (ERROR LOG PRINT)

此選項印出印表機內儲存的錯誤紀錄資訊。



參數：無。

列印紀錄 (HISTORY PRINT)

此選項印出印表機的維護資訊。



參數：無。

ADJUST (調整) 功能表

此功能表是用於設定機械調整參數。 如需如何列印圖樣的詳細資料，請參閱校準印表機。

按下 ◄ 鍵後，可設定機械調整參數。



調整圖樣列印 (TEST PRINTS)

此功能表用於列印調整圖樣，可對印表機作機械及電子方面的調整。

列印中按下 Cancel (取消) 鍵即可停止列印。



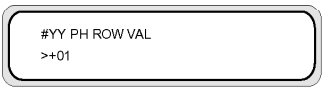
參數：

- **IQ PRINT** (影像品質圖件)。 使用黑色和其他色彩列印區塊圖樣。
- **PH ROW** (印字頭圖樣) 列印印字頭調整圖樣。
- **PH TO PH** (印字頭對印字頭)。 列印印字頭對印字頭對齊圖樣。
- **BIDIRECTION DEF** (雙向 DEF)。 列印雙向列印調整圖樣。
- **BIDIRECTION F.D. (雙向 F.D.)** 爲 Fine Draft (細稿) 列印模式列印雙向列印調整圖樣。

印字頭位置調整 (#YY PH ROW VAL)

調整印字頭噴嘴噴墨角度。

根據 PH ROW (印字頭圖樣) 圖樣輸入調整值。



YY：墨水顏色

顯示順序：K -> Lm -> Lc -> Y -> M -> C

參數：正負 (+/-)，值 (-32 至 +31)

印字頭位置調整 (#YY PH TO PH VAL)

調整印字頭對印字頭的位置。

根據印字頭至印字頭調整圖樣的結果輸入調整值。

```
#YY PH TO PH VAL
# +01
```

YY：墨水顏色

顯示順序：K -> Lm -> Lc -> Y -> M -> C

參數：正負 (+/-)，值 (-32 至 +31)

雙向列印位置 (左) 調整 (YY BIDIR DEF(L))

使用此選項調整印字頭雙向列印位置 (左)。

根據BIDIRECTION DEF (雙向 DEF) 調整圖樣的結果輸入調整值。

```
#YY BIDIR DEF(L)
>01:+00
```

YY：墨水顏色

顯示順序：K -> Lm -> Lc -> Y -> M -> C

參數：正負 (+/-)，值 (-32 至 +31)

雙向列印位置 (右) 調整 (YY BIDIR DEF(R))

使用此選項調整印字頭雙向列印位置 (右)。

根據BIDIRECTION DEF (雙向 DEF) 調整圖樣的結果輸入調整值。

```
#YY BIDIR DEF(R)
>01:+00
```

YY：墨水顏色

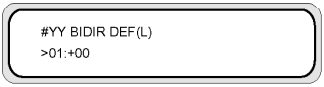
顯示順序：K -> Lm -> Lc -> Y -> M -> C

參數：正負 (+/-)，值 (-32 至 +31)

雙向列印位置 (左) 調整 (YY BIDIR F.D (L))

使用此選項調整印字頭雙向細稿列印位置 (左)。 在細稿列印模式下

根據 BIDIRECTION F.D (雙向 F.D.) 調整圖樣 輸入調整值。



YY：墨水顏色

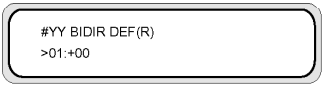
顯示順序：K -> Lm -> Lc -> Y -> M -> C

參數：正負 (+/-)，值 (-32 至 +31)

雙向列印位置 (右) 調整 (YY BIDIR F.D (R))

在細稿列印模式下，使用此選項調整印字頭雙向細稿列印位置 (右)。

根據 BIDIRECTION F.D (雙向 F.D.) 調整圖樣 輸入調整值。



YY：墨水顏色

顯示順序：K -> Lm -> Lc -> Y -> M -> C

參數：正負 (+/-)，值 (-32 至 +31)

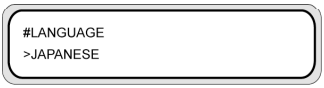
SETUP (設定) 功能表

此功能表是用於設定或顯示印表機設定選項。 按下 ▼ 鍵後便可設定印表機設定選項。



前控制面板語言 (LANGUAGE)

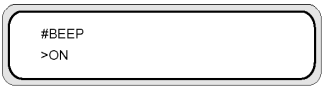
此選項可設定在前控制面板顯示日文或英文訊息。 初始值是英文。



參數：ENGLISH (英文)、**JAPANESE** (日文)。

警告聲 (嗶)

此選項可以設定警告聲開啓或關閉。



參數：ON、OFF

墨水警告聲結束 (END OF INK BEEP)

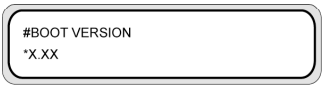
此選項可將列印期間主墨水匣用完時的警告聲設爲開啓或關閉。



參數：ON、OFF

開機韌體版本顯示 (BOOT VERSION)

此選項顯示開機韌體版本。



參數：無。

F/W 版本顯示 (F/W VERSION)

此選項顯示引擎韌體版本。



參數：無。

主 PCA 版本顯示 (MAIN PCA VER)

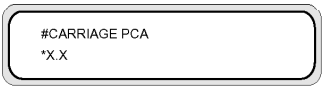
此項目會顯示印表機的主 PCA 版本。



參數：無。

ICB 板版本顯示 (CARRIAGE PCA)

此項目會顯示印表機的托架 PCA 版本。



參數：無。

ASIC 版本顯示 (ASIC VER)

此選項顯示 ASIC 版本。



參數：無。

加熱器 H/W 版本顯示 (HEATER HW VER)

此選項可顯示加熱器硬體版本。



參數：無。

加熱器 F/W 版本顯示 (HEATER FW VER)

此選項可顯示加熱器韌體版本。 如果無法識別加熱器，則會顯示 --.-。



參數：無。

HEB 板 H/W 版本 (HEB 版本)

此選項可顯示 HEB 硬體版本。



參數：無。

USB 位址 (USB ADDRESS)

此選項顯示印表機 USB 位址。



參數：無。

USB 速度 (USB SPEED)

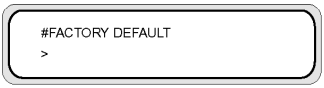
此選項設定 USB 連接埠速度。



參數：HIGH (高)、**FULL** (滿)

出廠預設設定 (FACTORY DEFAULT)

此選項把所有參數值均設定爲原出廠設定。



參數：無。

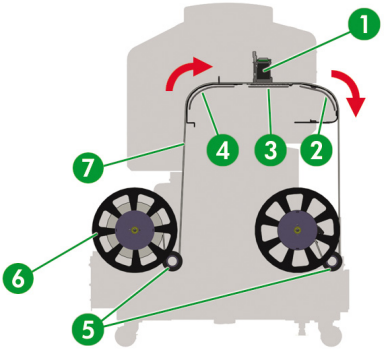
15 關於加熱器

本章說明加熱器的溫度控制、加熱器前控制面板、參數設定模式操作以及其控制器錯誤訊息。

- 加熱器
- 加熱器溫度設定
- 加熱器錯誤訊息

加熱器

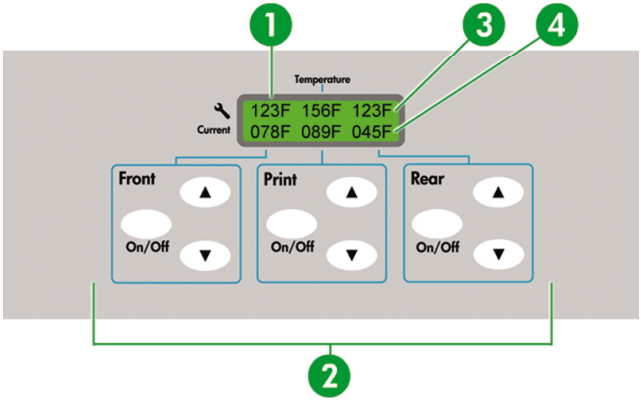
印表機內有三個加熱器，用來將列印的影像穩固於材質之上。 各加熱器是分開控制的。



1. 印字頭
2. 後加熱器 (烘乾墨水、穩固列印影像)
3. 列印加熱器 (把墨水固著於材質)
4. 前加熱器 (預熱材質)
5. 張力桿
6. 主捲動桿
7. 材質

警告！ **絕不可**觸摸加熱器以免造成灼傷，觸摸加熱器附近的印表機元件時務必小心。

加熱器溫度設定



1. 加熱器前控制面板
2. 加熱器開/關和溫度設定鍵
3. 預設溫度
4. 目前溫度

自動會爲所有材質類型預設加熱器溫度。 在一般操作條件下並不需要設定溫度。

僅限有需要微調加熱器溫度時再使用加熱器前控制面板。

- 開/關設定：使用各加熱器的 On/Off (開/關) 鍵。
- 溫度設定：使用各加熱器的上下鍵。
- 前控制面板顯示 (加熱器開啓時)：
  - 第一行：各加熱器預設溫度
  - 第二行：各加熱器目前溫度
- 前控制面板顯示 (加熱器關閉時)：
  - 第一行：各加熱器關閉 (OFF)
  - 第二行：各加熱器目前溫度

預設溫度範圍是設定在 15 °C 至 55 °C 之間。

各材質預設加熱器溫度

以下列出各材質類型的預設加熱器溫度。 請依照您使用的材質套用預設加熱器溫度。

適中	材質類型	前視圖	列印	後視圖	列印模式
亮面乙烯基材質	光面紙	45°C	40°C	45°C	4 通道雙向
霧面乙烯基材質	霧面紙	45°C	40°C	45°C	4 通道雙向
橫幅廣告	橫幅廣告	45°C	40°C	45°C	4 通道雙向

建議前、列印、後加熱器的溫度設定低於 50 °C、45 C° 及 50 °C。 當列印加熱器設爲高於 45 °C 時，建議您將印字頭動作模式設爲 **HIGHLIGHT** (反白顯示)。



注意 列印加熱器溫度設定過高時雖然能夠提升墨水對材質的黏著力，卻可能導致材質產生折紋或霧面效果。 請依照材質類型與環境溫度調整加熱器溫度。

列印加熱器溫度設定過高時，印表機可能會降低列印速度以確保較穩定的列印品質。

請把前/後加熱器溫度設定比列印加熱器溫度高 5 °C。 前/後加熱器與列印加熱器溫度不平衡時，材質可能產生折紋。

加熱器溫度設定流程

1. 如果您在裝入材質時選擇材質類型，則可在加熱器前控制面板上爲該材質設定各加熱器的初始溫度值：
   - 若有設定初始溫度，加熱器會開啓，但是尚不會啓動。
   - 若初始溫度是設爲 ******，則加熱器會關閉。 加熱器前控制面板的設定溫度顯示爲 **OFF** (關)。
2. 如果主機 (電腦) 開始傳送列印工作資料，則開始列印前會進行下列其中一項作業：
   a. 如果該材質 **HEATER PREF** (加熱器偏好) 設定爲 **SOFTWARE** (軟體)：
      - RIP (列印資料、工作) 中設定的溫度會覆寫加熱器前控制面板上的溫度設定，並會開始加熱。 如果溫度值是設爲 **OFF** (關閉) 則不會開始加熱。
      - 如果 RIP (列印資料、工作) 中未設定溫度，便會使用加熱器前控制面板上設定的溫度開始加熱。

   b. 如果該材質 **HEATER PREF** (加熱器偏好) 設定爲 **HEAT PANEL** (加熱器控制面板)：
      - RIP 中設定的溫度將被忽略，並以加熱器前控制面板上設定的溫度開始加熱。
3. 待前、列印、後加熱器的溫度均達預期設定溫度 – 2 °C 時便開始列印。

   若是目前溫度超過設定的溫度，則會直接開始列印，不等待溫度降低。 列印開始後，溫度控制將確保加熱器維持設定的溫度。
4. 在列印期間，可使用加熱器前控制面板上的 ▲或 ▼ 鍵調整溫度。

   即使列印結束，變更的溫度將被套用爲設定溫度。
5. 列印作業回到步驟 (2)。

要設定前、列印、後加熱器的初始溫度值以及 **HEAT PREF** (加熱偏好) 設定 (加熱器)，請參閱 “關於 MEDIA REG (材質註冊) 功能表” 。



提示 加熱器前控制面板顯示所有情況下的加熱器溫度設定。

溫度控制

下表說明如何控制加熱器溫度的方式。

維持預設溫度

功能：	加熱材質可降低墨水乾燥時間、改善墨水在材質上的附著情況，並防止材質產生折紋。
狀態：	各加熱器溫度的維持預設溫度狀態顯示在前加熱器控制面板上。
條件：	1. 如果加熱器前控制面板上的加熱器 ON/OFF (開/關) 設定設爲 ON，且收到列印指令。 2. 符合前述條件 (1)，且收到結束列印命令後，延遲時間指定的時間。

維持待機溫度

功能：	縮短開始列印前加熱至預設溫度的時間。
狀態：	狀態爲維持所有加熱器溫度在指定的待機溫度 (35 °C)。 當預設溫度低於指定的待機溫度時 (35 °C)，印表機會維持預設溫度。
條件：	若已設定待機時間，且已達預設溫度。

關閉加熱器

功能：	爲預防大量消耗電流，保護材質不受加熱器溫度傷害，保護使用者在非列印期間觸及加熱器時不被燒傷。
狀態：	狀態爲逐漸冷卻至環境溫度。
條件：	除了維持預設溫度或待機溫度以外的所有情況。

開始加熱：	收到開始列印命令，加熱器開始加熱。 所有加熱器均達預設溫度時才會開始列印。
開始列印：	加熱器達到預設溫度，開始列印。
結束列印：	收到列印結束命令，列印完成。

加熱器前控制面板

在一般模式下顯示



	前加熱器	列印加熱器	後加熱器
預設溫度	AAA	BBB	CCC
目前溫度	XXX	YYY	ZZZ

U 代表溫度單位：C (攝氏) 或 F (華氏)。

每 5 秒測量並重新整理溫度一次。

顯示 — 加熱器於



當各加熱器加熱時，第二行上顯示的各加熱器目前溫度的單位會被加號 (+) 取代。 在加熱完成時，會還原原來的單位顯示。 在上述顯示範例中，加熱的是前加熱器。

顯示 — 加熱器關閉

關閉的加熱器會在加熱器設定溫度顯示區域中顯示 OFF (關)。 關閉的加熱器不會顯示溫度單位。 目前溫度區域則顯示如常。



顯示 — 加熱器交流電源關閉

前控制面板上顯示 TURN ON HEATER POWER SWITCH (開啓加熱器電源)。



加熱器參數設定模式

當操作員設定加熱器控制系統參數時使用此模式。

設定項目和參數

下表中列出設定項目和參數。

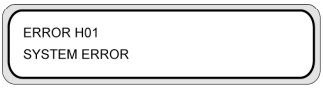
編號	項目	項目顯示 (上行)	參數顯示 (下行)	說明	初始值
1	溫度單位	UNIT (單位)	CELSIUS (攝氏) FAHRENHEIT (華氏)	-	CELSIUS (攝氏)
2	列印後加熱暫停時間	DELAY TIME (延遲時間)	00 to 30 MINUTES (00 到 30 分鐘)	單位：分鐘	05 MINUTES (05 分鐘)
3	延遲時間完成後的壓平加熱時間	STANDBY TIME (壓平時間)	0, 30, 60, 90, 120, ENDLESS (無限)	單位：分鐘	30
4	版本顯示	VERSION (版本)	FW=vv.r HW=vv.r	僅供顯示	-
5	診斷	DIAGNOSTICS (診斷)	NO, YES (否、是)	NO (否)：不執行診斷。 YES (是)：執行診斷。	NO (否)
6	顯示語言：	LANGUAGE (語言)	英文版 日文版	-	英文版
7	結束設定模式	EXIT (結束)	YES, NO (是、否)	YES (是)：結束參數設定模式。 NO (否)：不結束參數設定模式。	YES (是)

*1 僅供顯示，忽略 ON/OFF (開/關) 鍵。

加熱器錯誤訊息

當加熱器前控制面板上顯示下列錯誤訊息時，請連絡 HP 支援。

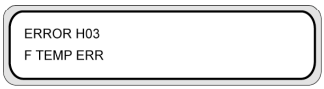
- 系統錯誤



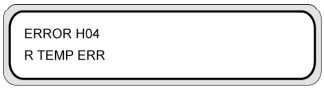
- 無法偵測繼電板



- 前加熱器電熱調節器溫度錯誤 (-10 °C 或更低，70 °C 或更高)



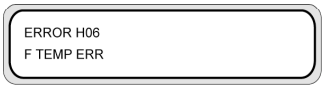
- 後加熱器電熱調節器溫度錯誤 (-10 °C 或更低，70 °C 或更高)



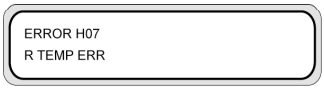
- 列印加熱器電熱調節器溫度錯誤 (-10 °C 或更低，70 °C 或更高)



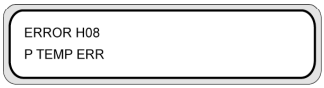
- 前加熱器電熱調節器已逾 30 分鐘未達預設溫度



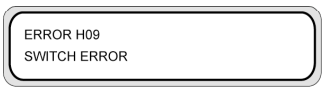
- 後加熱器電熱調節器已逾 30 分鐘未達預設溫度



- 列印加熱器電熱調節器已逾 30 分鐘未達預設溫度



- 診斷時發生開關測試錯誤



- 診斷時發生零點觸發錯誤



16 關於印表機規格

- 技術規格
- 生態規格

技術規格

項目	規格 / 功能
列印技術	壓電噴墨印字頭
解析度 — 高品質	720 dpi × 720 dpi
解析度 — 標準	720 x 720 dpi
解析度 — 細稿	540 x 720 dpi
解析度 — 草稿	720 x 360 dpi
列印速度	16 平方公尺/小時，4 通道列印 (會根據周遭溫度和印字頭溫度而改變)
材質進紙/輸出方向	前方材質進紙, 後方材質輸出
材質類型	PVC、橫幅、聚氧乙烯、防水材
材質寬度	最大 104 英吋/ 2640 公釐
支援的最小材質寬度	36 英吋/914 公釐
最大材質寬度	主捲動桿：243 磅/110 公斤 次捲動桿：53 磅/24 公斤
最大外徑	主捲動桿：10.5 英吋/270 公釐 次捲動桿：6.5 英吋/165 公釐
墨水匣	六色 (黑色、青色、洋紅色、黃色、淡洋紅色、淡青色) 1000 毫升容量
噪音	待機：45 dB(A) 或更低，操作：60 dB(A) 或更低 (持續音)
熱輸出	印表機：720000 J/H 或以下，加熱器：6480000 J/H 或以下
最大保證列印範圍	區域不含上下邊界 (5 公釐)、左右邊界 (5 公釐)；使用材質邊緣擋板時，左右邊界爲 10 公釐
電源供應電壓	200 至 240 伏特交流電
頻率	50/60 赫茲 ±1 赫茲
耗電量	使用 230 伏特交流電時，印表機：200 瓦或以下 (操作時)，加熱器：1800 瓦或以下 (操作時)
外部尺寸	146 英吋 (寬) ×35 英吋 (深) × 48 英吋 (高) ±10 公釐 3710 公釐 (寬) × 890 公釐 (深) × 1210 公釐 (高) ±10 公釐
重量	380 公斤或以下 (不含材質捲筒與墨水)
操作溫度/濕度範圍	15 至 30° C / 30% 至 70% RH (無水氣凝結)
非操作溫度/濕度範圍	5 至 35 °C / 10% 至 80% RH 或以下 (無水氣凝結)

項目	規格 / 功能
安裝空間	177 英吋 (寬) ×177 英吋 (深) × 67 英吋 (高) 4500 公釐 (寬) × 2900 公釐 (深) × 1700 公釐 (高)
維護空間	177 英吋 (寬) ×177 英吋 (深) × 67 英吋 (高) 4500 公釐 (寬) × 2900 公釐 (深) × 1700 公釐 (高)

生態規格

如需印表機的最新生態規格，請移至http://www.hp.com/搜尋「生態規格」。

17 關於訂購耗材與附件

- 訂購耗材
- 訂購材質
- 訂購附件

訂購耗材

您的印表機可訂購下列墨水耗材。

表 17-1 墨水匣

墨水匣	容量 (公分³)	零件編號
HP 790 黑色	1000	CB271A
HP 790 青色	1000	CB272A
HP 790 洋紅色	1000	CB273A
HP 790 黃色	1000	CB274A
HP 790 淡青色	1000	CB275A
HP 790 淡洋紅色	1000	CB276A
HP 790 廢墨水瓶	—	CB299A

表 17-2 維護及清潔套件

名稱	項目編號	備註
HP 790 供墨系統存放套件	CB297A	六個供墨系統存放液匣、六個供墨系統沖吸匣
HP 790 供墨系統清潔套件	CB296A	六個供墨系統清洗液匣、六個供墨系統沖吸匣
HP 790 保護蓋清潔套件	CB294A	一瓶保護蓋清洗液 (100 毫升)、100 根清潔棉花棒、4 個手套 (2 副)
HP 790 擦拭器清洗套件	CB293A	一瓶擦拭器清洗液 (100 毫升)、30 根清潔棉花棒、4 個手套 (2 副)

訂購材質

印表機目前可使用下列類型的紙張。

注意 本清單會隨時間而變更。 如需最新資訊，請移至http://www.hp.com/go/designjet/supplies/。

表 17-3 HP 紙張

名稱	零件編號	尺寸
HP 高級稀鬆布長條紙	Q8678A	36 英吋 x 164 英呎 (914 公釐 x 50 公尺)
HP 高級稀鬆布長條紙	Q8679A	54 英吋 x 100 英呎 (1372 公釐 x 30.5 公尺)
HP 通用棉質長條紙	Q8680A	36 英吋 x 164 英呎 (914 公釐 x 50 公尺)
HP 通用棉質長條紙	Q8681A	54 英吋 x 100 英呎 (1372 公釐 x 30.5 公尺)
HP 高級自黏乙烯基紙	Q8682A	54 英吋 x 150 英呎 (1372 公釐 x 45.7 公尺)
HP 高級自黏乙烯基紙	Q8683A	60 英吋 x 150 英呎 (1542 公釐 x 45.7 公尺)
HP 高級背光膠片	Q8684A	36 英吋 x 66 英呎 (914 公釐 x 20.1 公尺)
HP 高級背光膠片	Q8685A	54 英吋 x 66 英呎 (1372 公釐 x 20.1 公尺)
HP 通用照相寫實紙	Q8686A	36 英吋 x 150 英呎 (914 公釐 x 45.7 公尺)
HP 通用照相寫實紙	Q8687A	54 英吋 x 150 英呎

表 17-3 HP 紙張（續）

名稱	零件編號	尺寸
		(1372 公釐 x 45.7 公尺)

訂購附件

您的印表機可訂購下列附件。

名稱	產品編號
HP Designjet 9000s/10000s 空氣淨化系統 220V	Q6668C
HP Designjet 9000s/10000s 空氣淨化系統 110V	Q6668D
HP Designjet 高速烘乾機 - 104 英吋 / 264 公釐	Q6694A
適用 HP Designjet 10000s 的襯底	Q6694A
HP Designjet APS 過濾器	Q6679A

18 關於尋求援助

- HP 顧客貼心服務
- HP Designjet 線上

HP 顧客貼心服務

做爲您的策略支援夥伴，我們視協助您順利執行業務，爲我們的業務。 HP 顧客貼心服務爲您提供獲獎的支援服務，確保您的 HP Designjet 爲您充份發揮其功能。

HP 顧客貼心服務提供了完整及經過驗證的支援專業經驗，並利用新技術，使顧客享有獨特的全面支援服務。 服務包括設定與安裝、故障排除工具、保固升級、維修與更換服務、電話與網路支援、軟體更新以及自我維護服務。 如需 HP 顧客貼心服務的更多詳細資訊，請瀏覽下列 HP 網站：

http://www.hp.com/go/designjet/

或撥打印表機隨附的《顧客服務指南》中的電話號碼。

致電前請先執行下列步驟：

- 查閱本指南“故障排除…”中的建議。
- 查閱本印表機隨附的相關驅動程式說明文件 (傳送 PostScript 檔案或使用 Microsoft Windows 的使用者專用)。
- 如果已安裝協力廠商的軟體驅動程式與 RIP，請參閱其隨附的說明文件。
- 如果問題與軟體應用程式有關，請先與軟體供應商聯絡。
- 如果仍有問題，請參閱印表機隨附的《HP 支援服務》手冊。 此文件包含一份有助於解決印表機問題的各種支援服務的完整清單。
- 如果您致電 Hewlett-Packard 機構，請準備以下資訊，使我們可以更快地解答您的問題：
  - 您所用的印表機 (產品編號與序號，可在印表機背面的標籤上找到)
  - 如果前控制面板上有錯誤代碼，請將其記錄下來 (請參閱故障排除錯誤訊息”)。
  - 您所使用的電腦。
  - 您所使用的任何特殊裝置或軟體 (例如，多工緩衝處理程式、網路、轉換盒、數據機或特殊的軟體驅動程式)。
  - 您所使用的纜線 (零件編號) 及其購買地點。
  - 印表機上使用的介面類型 (FireWire、USB 或網路)

- 您目前使用的軟體名稱與版本。
- 如果問題是系統錯誤，則會顯示其錯誤編號；請記錄此錯誤編號並備妥。

HP Designjet 線上

此服務將爲您提供豐富的專屬服務與資源，以確保您一直能從 HP Designjet 產品及解決方案中獲得最佳效能。

請到 HP Designjet 線上註冊 (您的大尺寸列印社區：http://www.hp.com/go/designjet/)，以無限制地存取下列內容：

- 下載 — 最新印表機韌體、驅動程式、軟體、材質設定檔等
- 技術支援 — 線上故障排除、顧客貼心服務聯絡等
- 直接與專家 (HP 和您的同事) 聯絡的論壇
- 線上保固追蹤，讓您高枕無憂
- 技術說明文件與訓練影片
- 最新產品資訊 — 印表機、耗材、附件、軟體等
- 瞭解所有關於墨水及材質資訊的耗材中心

透過根據您購買的產品及業務類型，以及透過設定通訊喜好設定來自訂註冊，您可決定自己需要的資訊。

在 HP Designjet 線上註冊以取得最佳效能。

HP Designjet 線上提供英文、德文、法文、義大利文、西班牙文、葡萄牙文、日文、韓文、簡體中文和繁體中文版。

索引

A
ADJUST (調整) 功能表 300

D
Designjet 線上 324

F
FEED (進紙) 功能表 298

H
HP Designjet 線上 324
HP 顧客貼心服務 323

I
INK (墨水) 功能表 277
IQ print (影像品質圖件) 222

M
MEDIA (材質) 功能表 278
MEDIA REG (材質註冊) 功能表 279

P
PH. MAIN (印字頭維護) 功能表 296
PRINTER (印表機) 功能表 299

S
SETUP (設定) 印表機功能表 302

四畫
支援服務
    HP Designjet 線上 324
    HP 顧客貼心服務 323
支腳開關 9

五畫
主捲動桿控制 8
加熱器
    參數設定 311
    溫度設定 308
    錯誤訊息 312
加熱器調整 238
功能表
    ADJUST 300
    FEED 298
    INK 277
    MEDIA 278
    MEDIA REG 279
    PH. MAIN (印字頭維護) 296
    SETUP 302
    印字頭恢復 298
    印字頭高度 297, 298
    印表機 299
    供墨系統最佳化 296
    保護蓋清潔 297
    清洗印字頭 297
    擦拭器清潔 297
功能表, 使用 274
生態規格 317

六畫
列印模式設定 238
印字頭位置調整 234
印字頭恢復, 一般 221
印字頭恢復, 功能表 298
印字頭高度 63
印字頭高度, 功能表 297, 298
印表機
    前控制面板 5
印表機的元件 2
印表機的主要元件] 2
印表機前
    控制面板 5
印表機資訊, 報告 299
字元, 前控制面板 276
安全預防措施 20
安裝材質 97, 110
安裝材質, 主捲動桿 26
安裝材質, 次捲動桿 39
有關處理的預防措施 22

七畫
位移, 材質裝入 79
材質
    安裝 26, 39, 97, 110
    取出 66
    前控制面板資訊 278
    裝入單張紙 68
材質前移校準
    ; 材質前移 232
材質捲紙管凸緣 59
材質裝入, 位移 79
材質壓力調整 76
材質類型
    訂購 320
    重量 320
    預設值 292
    寬度 320
材質類型, 管理 227

八畫
使用本指南 2
使用襯底 161
供墨系統, 填充 214
供墨系統最佳化, 功能表 296
取出材質 66
取消列印工作 77
附件
    訂購 322

九畫
保護蓋清潔, 功能表 297

前控制面板
元件 5
字元清單 276
指示燈 5
控制 5
簡介 5
前控制面板, 加熱器 10
前控制面板功能表 273
前控制面板訊息 259
前視圖 2
後移調整 237
後視圖 ***
拼圖, 手動 72
故障排除 241
訂購
材質 320
附件 322
維護及清潔耗材 320
墨水匣 320

十畫
校準
材質前移 294
校準印表機 232
送入材質, 手動 71

十一畫
張力桿 57
控制面板, 材質進紙端 8
控制面板, 捲紙端 8
捲紙軸 47
清洗印字頭, 功能表 297
清潔, 外殼 215
清潔, 托架 217
清潔, 材質進紙匣 215
清潔, 後蓋 215
清潔, 壓板 216
清潔及維護耗材
訂購 320
清潔套件
訂購 320
規格
生態 317
連接 11

十三畫
裝入單張材質 68
電源供應 257
電源開啓/關閉 12

十四畫
維護
供墨系統最佳化功能表 296
保護蓋清潔功能表 297
訂購耗材 320
清洗印字頭功能表 297
擦拭器清潔功能表 297
維護, 每日 200, 211
維護, 定期 199
維護, 長時間關閉電源 209
維護印字頭恢復功能表 298

十五畫
廢棄物管理 271
廢墨水瓶 218
影像品質 223
影像品質圖件 224
影像品質圖件, 解譯 226
調整圖樣 224
調整圖樣; 印字頭位置 234
墨水
前控制面板資訊 277
墨水匣
訂購 320

十六畫
操作條件 256
錯誤訊息
加熱器 312

十七畫
擦拭器清潔, 功能表 297

十八畫
雙材質捲筒 95
雙面列印 135

十九畫
邊緣擋板 56

二十一畫
顧客貼心服務 323

