

ENCAD® T-200™

印表機參考指南

Text P/N 217857-10 Rev. B

版權 © Eastman Kodak Company, 2002

KODAK, NovaJet, ENCAD, CADJET, Extreme Color Printing 與 Ink Caddy 為 Eastman Kodak 公司的商標。

其他商標分別為其所有人的資產。

未經 Encad, Inc. 公司之明文許可，任何人均不得以任何形式或使用任何電子、機械、磁性方式或其它手段，對本手冊之任何部份進行複製或散佈、傳送、抄寫和儲存於檢索系統，不得以任何人類或電腦語言對其內容進行翻譯，亦不得向第三者洩露本手冊之任何內容。Encad, Inc. 公司的地址為：Encad, Inc., 6059 Cornerstone Court West, San Diego, CA 92121, U.S.A.

Encad 將部分手冊存於光碟片上以電子形式流通或在網際網路上流通。如擁有 Encad 產品且已註冊，並以此種形式分送之使用者得列印一份複本，以供個人使用。

修訂記錄

修訂版 A 2001年 10 月

修訂版 B 2002年 3 月

保證書內容

美國

ENCAD®, Inc., 保證其印表機(以下稱「產品」)從購買日起一年內，於技術與材料方面無故障與瑕疵之虞。若需取得保證書，請與 ENCAD Help Desk 聯絡，電話號碼 (858) 452-4350。

ENCAD 保留變更或改良「產品」之權利，但不需負責修改使用者之前所購買的「產品」。

買方在本保證書中唯一且僅有之權利為維修或更換瑕疵「產品」。ENCAD 特別聲明不為任何其他明示或暗示之保證，包括但不限於對特定目的之銷售性或適用性之暗示保證。在任何情況下，ENCAD 對於任何營業利益之損失或其他商業損失、特別性、附隨性或衍生性損失，或任何其他損失或賠償，不論其原因为何，均不負責賠償。

本保證書賦予買方特定法定權利，買方之其他權利得因所在地不同而異。

本保證書僅適用於向 ENCAD 或其授權經銷商所購買的印表機。本保證書之目的在於維修或更換因正常磨損所致的故障「產品」，其運作方式須確實遵 ENCAD 之指示。

若因以下原因而毀損「產品」，本保證書概不負責：

- **意外或過失。**
- **未經授權就修改「產品」。**
- **不適當的環境。**
- **由非 ENCAD 授權服務供應者維修「產品」。**
- **未經授權或不當使用，包括但不限於：**
 - **非「產品」原先設計之應用**
 - **使用非 ENCAD 產品之墨水匣、墨水或媒體。**
 - **替印表機任一部分塗油。**

其他國家：請聯絡您的經銷商以取得保證資訊。

擴大保證範圍：ENCAD 印表機可以擴大其保證範圍。如需細節，請洽經銷商或 ENCAD。

FCC 聲明 (美國)

美國聯邦通訊委員會規定應促使 ENCAD 印表機之使用者注意以下公告。

聯邦通訊委員會 B 級裝置之無線電與電視干擾

聲明

本設備已依據 FCC 條例第 15 篇，經過測試證實符合 B 級數位裝置之限制。這些限制之設計是為了在住宅裝設中合理地防護干擾。本設備會產生、使用也可能放射出無線電頻率能量，同時若未依照指示安裝或使用，即可能對無線電通訊造成有害的干擾。

使用說明：

若本設備的確對無線電或電視接收造成干擾 (您可由開啓和關閉設備得知)，則建議使用者採用以下之一措施改正干擾：

- 改變接收天線的方向或位置。
- 增加設備與接收器之間的距離。
- 將設備與接收器分別連接到不同的電源插座。
- 向供應商或有經驗的無線電/電視技師尋求協助。

任何未經 ENCAD, Inc. 明示核准之變更或修改，將導致使用者喪失操作設備之合法權利。

注意：本產品經 FCC 認證，其測試條件包括 I/O 電纜與系統元件之間的接頭均使用包線。為符合 FCC 法規，使用者必須使用包線電纜和接頭，並正確安裝。

VDE 聲明

Hiermit wird bescheinigt, daß der Drucker in Übereinstimmung mit den Bestimmungen der BMPT-AmstbIVfg 234/1991 funkentstört ist. Der vorschriftsmäßige Betrieb mancher Geräte (z.B. Meßsender) kann allerdings gewissen Einschränkungen unterliegen. Beachten Sie deshalb die Hinweise in der Bedienungsanleitung.

Dem Zentralamt für Zulassungen im Fernmeldewesen würde den Inverkehrbringen dieses Gerätes angezeigt und die Berechtigung zur Überprüfung der Serie auf die Einhaltung der Bestimmungen eingeräumt.

加拿大產業

本 B 級數位裝置符合加拿大引致干擾設備法規之所有必備條件。

Cet appareil numérique de la classe B respecte toutes les exigences du Réglement sur le matériel brouilleur du Canada.

材料安全性資料表

若要取得與任何 ENCAD 墨水之正確使用、處理和棄置有關之資訊，請查閱墨水套件所附的材料安全性資料表，或向 ENCAD, Inc. 索取資料，請洽：

6059 Cornerstone Court West
San Diego, California 92121-3734
(858) 452-4350

國際使用者請洽本地供應商或經銷商。

一般性操作安全須知

為繼續遵守安全須知，您必須使用 <HAR> 電線組 (分級為 10A, 250VAC)，並配合裝置使用國家之正確插座架構。

Ein harmonisiertes (<HAR>) Netzkabel (min. 10A, 250V~) mit dem vorgeschriebenen Netzstecker für das entsprechende Land in dem das Gerät installiert wird, ist unbedingt notwendig für die elektrische Sicherheit.

El uso de cable poder <marcado HAR> (capacidad de 10A, 250V~), con el enchufe apropiado para el país donde se use el producto, es requerido para acatamiento de seguridad eléctrica.

L'emploi d'un cordon surmoulé <HAR> (estimé 10A, 250V CA) avec la configuration de la fiche convenable pour le pays où l'appareil sera utilisé, est exigé pour la conformité à la sécurité continuée.

手冊慣例

- ➡ 表示要您遵循的程序，以便執行特定功能。在逐步執行程序步驟前，請先閱讀說明文字。
- ! 代表警告。若不理會警告，可能會毀損印表機，或降低列印影像品質。
- ✓ 代表提示或建議，它讓印表機更易於使用，並且改善列印效果。

其它參考資料

除了本指南以外，您的印表機還附有下列文件：

快速入門指南 - 可以告訴您如何裝上印表機架與籃框、裝載列印媒體、安裝墨水匣以及連接印表機到您的電腦。

CD-ROM - 包含下列資訊：

文件

快速入門指南

參考手冊

維護指南

圖形疑難排除指南

應用程式與公用程式

EFPU

Windows 95/98/NT/2000/ME 的驅動程式

HDI 驅動程式

ADI 驅動程式

ICC 色彩設定檔

其他

客戶支援測試檔案

示範檔案

目錄

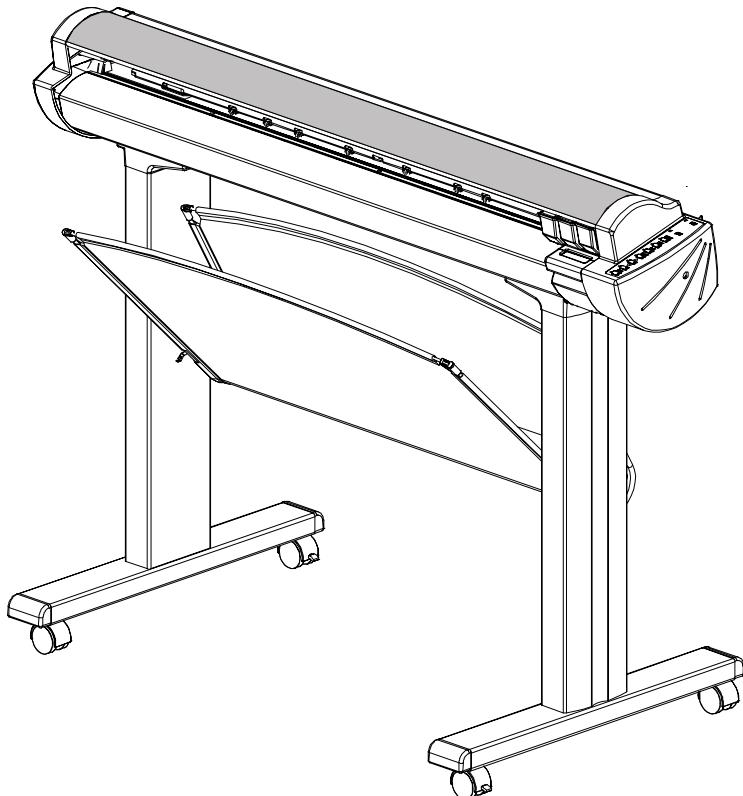
印表機設置	1-1
列印	1-2
取得高品質的結果	1-2
照顧墨水、墨水匣與墨盒	1-3
開始使用印表機	1-5
選擇功能表功能	1-6
設定語言	1-6
定義列印媒體類型	1-6
移動托架	1-8
安裝切割器	1-8
測試墨水匣	1-9
列印顏色測試	1-9
噴嘴阻塞	1-11
清理噴嘴	1-12
手動噴嘴補償	1-12
清除手動噴嘴補償清單	1-13
調準墨水匣	1-13
執行顏色靜區測試	1-14
執行顏色校準	1-15
圖紙縱軸線校準	1-16
墨水匣識別	1-17
安裝軟體	1-18
網路考量因素	1-21
執行列印測試	1-21
取消列印	1-21
印表機選項	2-1
控制面版	2-1
返回預設設置值	2-3
列印設置值	2-3
選擇列印模式選項	2-3
彩色模式	2-4
品質模式	2-4
解析度	2-5
選擇紙張選項	2-6
列印媒體類型	2-6
列印媒體標準	2-7

頁邊留白	2-12
自動切割	2-13
節省列印媒體	2-13
自動擦墨	2-14
定義用戶設置	2-14
選擇語言	2-15
選擇墨水選項	2-16
印表機預設值	2-18
列印	3-1
列印檔案	3-1
Heidi 驅動程式	3-1
ADI 驅動程式	3-5
HP-GL/2 選項	4-1
CAD 列印模式	4-1
列印向量資料	4-1
存取 HP-GL/2 功能	4-2
調色板選擇	4-2
控制	4-3
旋轉	4-4
重複列印	4-5
嵌套列印	4-5
嵌套列印時間	4-7
限量噴墨	4-7
HP-GL/2 測試檔案	4-8
安裝額外的記憶體	A-1
可接受的 DIMM 尺寸	A-1
安裝 DIMM	A-1
功能表樹狀結構	B-1
快速鍵功能表	B-1
主功能表概覽	B-1
設置功能表概覽	B-2
設置功能表	B-3
公用程式功能表概覽	B-5
公用程式功能表	B-5
技術性資訊	C-1
錯誤訊息	D-1
墨水匣錯誤	D-1

疑難排除	E-1
疑難排除速查表	E-1
區分問題	E-1
印表機狀態	E-2
傳輸資料	E-10
應用軟體	E-12
尋求協助	E-14
客戶技術支援	E-15

本《參考指南》將說明 T-200 系列寬式噴墨印表機。本章內容將提供此印表機的綜覽及其設置說明。

T-200 印表機是寬式的彩色噴墨印表機，它能為您提供專業品質的輸出，其輸出效果具有所有液體油墨呈現的光彩與色澤品質。無論是用於 CAD、工程、建築設計、創意和企業專業人員而言，ENCAD 印表機除了向您展示高度真實影像的超感震撼，還會讓您感受到非凡的圖形品質和快速提高產能的好處。除了可以列印全彩影像，在墨水、媒體處理系統、印表機使用介面和影像電子形式上也已經過設計，將線條繪圖提高到最高效能。



列印

T-200 寬式噴墨印表機讓您創造與整捲媒體一樣長（最長可至 150 呎）的印刷品。只有 *Extreme Color Printing™* 能完美地結合 T-200 印表機的先進科技和 ENCAD CIS2 墨水和媒體的獨特品質。

包含 208 個噴嘴的熱墨水匣是這部印表機的特色。墨水匣中包含一個可提供除了墨水匣內墨水以外，最少 65 毫升墨水的已裝置墨水槽。您可以用四種顏色的墨水 (CMYK) 列印以獲得數百萬種顏色的效果，或是用四個黑色墨水匣進行快速列印。

這部印表機接受 HP RTL 或 HPGL/2 等格式的光柵資料。在這種模式下，會在完全接收到第一條 HP RTL 資料時，立即開始進行列印。

如果您的應用程式不支援 HP RTL 的話，還有幾個軟體公用程式可以將各種不同的光柵檔案格式 (TIFF、GIF、BMP 等) 轉換成 HP RTL。另外還有許多種「光柵影像處理器」(Raster Image Processor, RIP)，可以將 Postscript 或 CGM 轉換成 HP RTL。當您選擇要輸出到印表機的 RIP 或檔案格式轉換程式時，請確定它有您所需要的功能。(請聯絡您的 ENCAD 經銷商以取得最新的清單。)

取得高品質的結果

本印表機的功能或輸出範例或許已向您展示過。如果這樣的話，您應該知道您可以得到多麼棒的彩色圖形，以及您可以使用的媒體種類有那麼多！但是請注意，若要取得高品質的結果，您也必須考慮很多個因素。請遵照接下來各節中的簡單導引，才能得到最佳的結果。

使用正確的墨水與媒體

ENCAD 致力於呈現媒體、墨水和墨水匣的最佳色彩。我們有一組色彩科學家和媒體專家與世界級的墨水和媒體製造商合作，目的在於開發出在技術上符合 ENCAD 印表機的商品。搭配使用 ENCAD 墨水與列印媒體，可以讓您享有最廣的色域、快速乾燥時間、以及延長列印成品壽命等優點。



ENCAD 墨水和媒體透過下述方式，為您提供最佳的影像品質：

- 技術上相配的墨水與媒體
- Bond、Mylar、Vellum 和 Premium Matte。

照顧墨水、墨水匣與墨盒

- 只可以碰觸墨水匣上的塑膠區域。若碰觸銅質電流交叉點或噴嘴，可能會損壞墨水匣。
- 不要混合墨水。
- 不要搖晃墨水重新裝填容器。
- 儘可能將墨水、墨水匣與墨盒存放於與印表機相同的環境中。
- 若要將墨水匣自印表機中取出，則墨水匣不得長時間暴露於空間中，否則噴嘴會堵塞。取出墨盒，然後替代噴嘴壓帶上的原有膠帶。將墨水匣放在墨水匣儲存處或是密封的塑膠袋中，並存放於室溫下的密閉區域中，避免陽光直接照射。
- 只有確定要安裝時才打開新的墨水匣。
- 只使用 ENCAD 的補充墨水和墨水匣。
- 同時包含黑色和彩色元件的圖形需要彼此對齊的墨水匣 (請參閱本章稍後段落說明)。

注意：墨水匣會受到大幅溫差的影響。於不受控制的環境中，華氏 10 度到 20 度 (攝氏 5.6 度到 11.2 度) 的巨大溫差範圍會導致少量墨水自墨水匣中滴漏。應採取措施來控制溫度，將儲存環境中的溫度變化幅度降至最低。

選擇正確的媒體

ENCAD 媒體保證可以為您整個色彩光譜產生豐富生動的影像。QIS 媒體是特別針對要求高的規格、嚴格的效能標準和不妥協的品質管制而調配的。這會確保能與 ENCAD CIS2 墨水產生極佳的交互作用，以及印表機毫無瑕疵的表現。

照顧媒體

在還不會用到媒體前，請將其以原始包裝儲存在陰涼乾燥的地方。儲存環境應該要穩定，也就是不會過冷或過熱，也不會太過潮濕。如果條件超過印表機的建議操作範圍的話，在使用媒體前，請先放在作業環境中適應環境至少 48 小時。

如果您將捲軸媒體從印表機取出的話，請確定使它保持乾淨無塵。最理想的方式是，將它放回原始包裝中儲存。

印在對的一面！捲軸媒體是以上了塗料的一面朝外捲起。切割單頁媒體則有著墨和非著墨兩面。紙張上有刻痕，可以幫您確定正確的方向。若要確定自己是印在對的一面，在將紙張送進印表機時，請確定刻痕是在右上角。

小心處理！小心處理媒體，以避免摺痕、弄破和撕裂。避免擠壓或損壞捲軸媒體的邊緣。

戴上棉質手套！投影片或相紙媒體相當容易吸收皮膚的油脂。如果在列印前媒體上有指紋的話，塗上油墨後就可能會看得見指紋。

選擇正確的列印模式

您可以在色彩、品質和解析度模式的選擇過程中，取得繪圖品質、色彩和速度之間的最佳平衡。列印較重的著色、地圖或藝術圖形時，請選擇增強的列印模式（「Normal (一般)」或是「Best (最佳)」）。

使用正確的軟體

軟體驅動程式或 RIP 的品質非常重要，特別是在列印連續色調影像或立體著色時。模糊擴散或隨機審查演算法可以產生如相片一樣的影像，即使將這些影像放到最大也沒問題。然而軟體如果沒有進階影像處理功能的話，則所產生的影像在放大時就可能會呈顆粒狀。

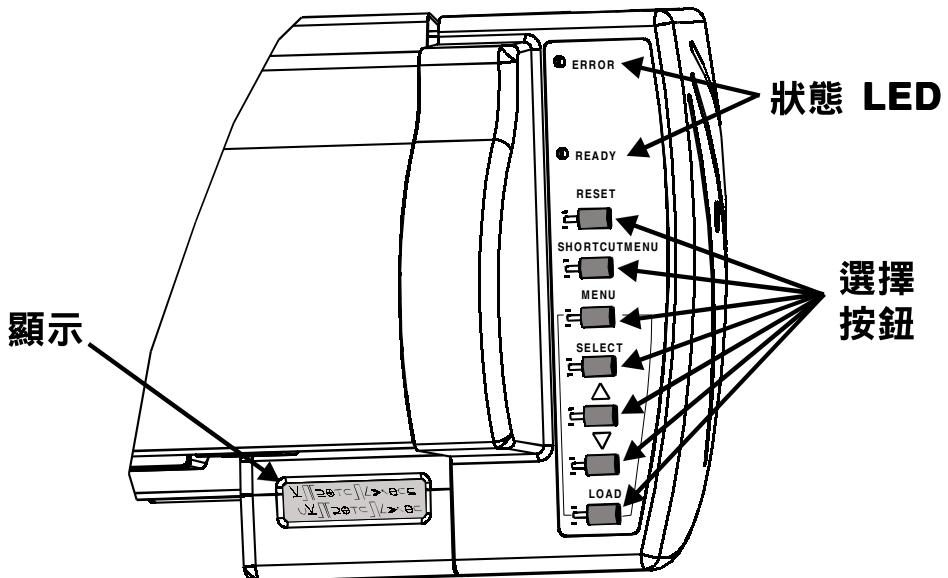
開始使用印表機

本段落將在下列說明事項中，詳述使用印表機之前所需完成的動作：

- 使用控制面板
- 安裝媒體切割器
- 清洗和調準墨水匣
- 安裝軟體。

使用控制面板

位於印表機右側的控制面板包括了八個按鈕和一個指出目前的模式與設定值的顯示畫面。這裡會出現一份綜覽資訊。如需功能表選項的詳細資訊，請參閱第二章到第四章的內容。附錄 B 中的功能表樹狀結構圖也會提供所有功能表選項和功能說明的摘要。



螢幕上出現兩種類型的功能表：「動作功能表」會提供其它功能表的清單或是要立即執行的工作，「選擇功能表」則可以讓您檢視並修改數值。

控制面板上的「快速鍵」按鈕可以讓您存取常用功能，包括「**Cut (切割)**」、「**Access Cartridge (存取墨水匣)**」、「**Feed Media (進送媒體)**」、「**Clean (清除)**」、「**Prime (清洗)**」和「**Pause (暫停)**」。

選擇功能表功能

若要選擇功能，請按下「功能表」按鈕，接著再按下「向上」和「向下」箭頭按鈕，在可用選項之間移動。按下「選取」按鈕，選擇出現的功能表或選項。

根據功能表類型的不同，您可以按下「功能表」按鈕回到先前的功能表。您無法立刻回到最上層的功能表。

設定語言

使用了適當的韌體版本之後，您的印表機可依下列語言顯示功能表項目和訊息：英文、德文、法文、義大利文、葡萄牙文、西班牙文和日文。



若要選擇語言

- 1 請按下「**Main Menu (主功能表) / Setup Menu (設置功能表功能表) / User Setup (用戶設置) / Language (語言) =**」。
- 2 按下「**Select (選取)**」。
- 3 按下向上或向下箭頭按鈕，直到出現您要使用的語文。
- 4 按下「**Select (選取)**」。

定義列印媒體類型

您必須在裝載媒體之前，指定要裝載的媒體類型。可用選項有「單頁」和「捲軸」。如果想用切割單頁，請選取「單頁」。如果您要在送紙捲軸使用紙捲，請選取「捲軸」。印表機會在裝載媒體時，自動偵測媒體寬度。它也會同時偵測並指出不合格的媒體。



若要選擇列印媒體類型

- 1 請選擇「**Setup Menu (設置功能表) / Paper Options (紙張選項功能表) / Supply (列印媒體類型)**」。
- 2 按下向上或向下箭頭按鈕，直到出現您要使用的列印媒體類型(單頁或捲軸)。
- 3 按下「**Select (選取)**」。

裝載列印媒體

您可以使用捲軸或單頁媒體。若要確保紙張能夠筆直載入而不會傾斜，請注意媒體要與壓板平行。使用壓板上的裝載線正確地對準媒體。將媒體導桿設定為媒體的寬度。請務必依照「安裝說明頁」所述，從後面裝載捲軸媒體。從印表機前方裝載切割單頁。

- ! **重要！**您的印表機最好只用 ENCAD 媒體。有些協力廠商所生產的媒體會產生超過 20 KV 的靜電釋放。這種程度的靜電會讓紙張產生皺摺。這些情況可能是暫時性的，也可能是永久性的。
- ! 如果您的捲軸媒體邊緣已經有皺摺或是損壞，在裝載前請先切除紙捲損壞的部分，以避免媒體卡在印表機中。



若要裝載媒體

- 1 將媒體定位在印表機的後方或是前方(根據媒體為單頁或捲軸，按下「裝載」按鈕)。印表機會自動將媒體送入列印位置。

進送媒體



若要進送媒體

- 1 按下「快速鍵」按鈕，接著按下向上或是向下箭頭，直到出現「**Feed Media (進送媒體)**」。
- 2 按下「**Select (選取)**」。
- 3 按下向上或向下箭頭，直到出現您希望的進送方向，接著再按下「**Select (選取)**」。

移動托架

不用墨水匣時，請放在印表機右側的工作台上。該裝置會封住噴墨噴頭，避免噴頭變乾。



若要移動墨水匣

- 1 開啟電源，按下「快速鍵」按鈕。
- 2 按下向上或向下箭頭按鈕，直到出現「**Access Cartridge (存取墨水匣)**」。
- 3 按下「**Select (選取)**」。這樣您就可以將托架移出工作台，進行墨水匣安裝、更改、調整或清潔動作，以及更改切割器或清理工作站。請勿以手動方式移動托架以免損壞印表機。
- 4 再按一次「**Select (選取)**」，將墨水匣放回到工作台。

安裝切割器

位於墨水匣托架中的切割器能夠切割捲軸媒體。您所購買的印表機已安裝切割器。

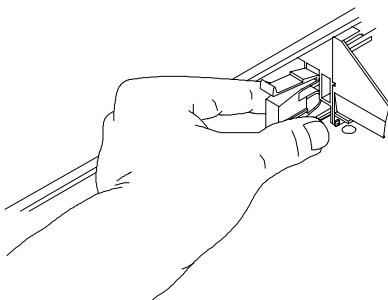
- ! 請小心使用切割器，以免割傷。
- ! 用鈍的切割器切割媒體會讓媒體卡在印表機中或造成切線參差不齊。請更換切割器以免發生上述情況。切勿用印表機之外的切刀在印表機上切割媒體，否則可能會嚴重損壞壓板，保固期也因此失效。



若要安裝切割器

- 1 按下「快速鍵」按鈕。
- 2 按下向上或向下箭頭，直到出現「**存取墨水匣**」。
- 3 按下「**Select (選取)**」。便可以將托架自工作台移開。

-
- 4 切割器是裝在托架左側的插槽裏。若要取出舊的切割器，請將切割器的控制桿往下推出。將新的切割器推進插槽，聽到「卡」的一聲即表示安裝完成。



- 5 重複 1~3 步驟，將托架移回工作站。如此可確保切割器刀片已經歸位。

測試墨水匣

安裝好墨水匣和裝載好媒體之後，請依照各段落說明，進行下列測試：顏色測試、清洗模式、墨水匣調準和靜區測試。

列印顏色測試

列印顏色測試可確認手動清洗正確，而且壓力的設定亦正常。它會分別以四個色彩列印一條實心色線。



若要列印顏色測試

- 1 確定媒體已載入印表機。
 - 2 選擇 「Utility Menu (公用程式功能表) / Service Menu (服務功能表) / Diag Menu (對話功能表) / Color Test (顏色測試) =100%」 。
 - 3 按兩次「Select (選取)」。
- 測試開始列印。
- 4 確認所有頻帶皆是以實色模式列印。如此即表示墨水匣已正確清洗。如果沒有印出實線圖樣，請再次執行顏色測試。

列印清洗模式

在列印前，以及列印中每隔兩分鐘，印表機會擦拭工作台的墨水匣噴嘴。使用者可以選擇要在列印過程中或每次列印間進行這個功能。每次列印工作之間會自動進行擦拭。不過，墨水匣噴嘴仍然可能會阻塞，特別是當長期曝露在空氣中或太長時間不使用時。列印清洗模式可以用來幫助清理噴嘴，並檢查墨水匣是否能正確地噴墨。ENCAD 建議您每天都列印清洗模式，以確保最佳的列印品質。

印表機還有一個稱為「開啟噴嘴補償」的功能。這個功能有助於維持最佳的列印品質，並讓您可以放心地列印長時間無人值守的工作。這個功能可用於所有模式中。在多次噴印進行期間，印表機會自動補償電路失靈的噴嘴。您只需確認噴嘴沒有阻塞，然後選擇最符合需要的列印模式。請列印清洗測試模式，然後依照您的需要設定列印模式。



若要列印清洗模式

- 1 裝載列印媒體之後，請按下「快速鍵」按鈕。按下向上或向下箭頭，直到出現「**Prime (清洗)**」。按下**Select (選取)**。

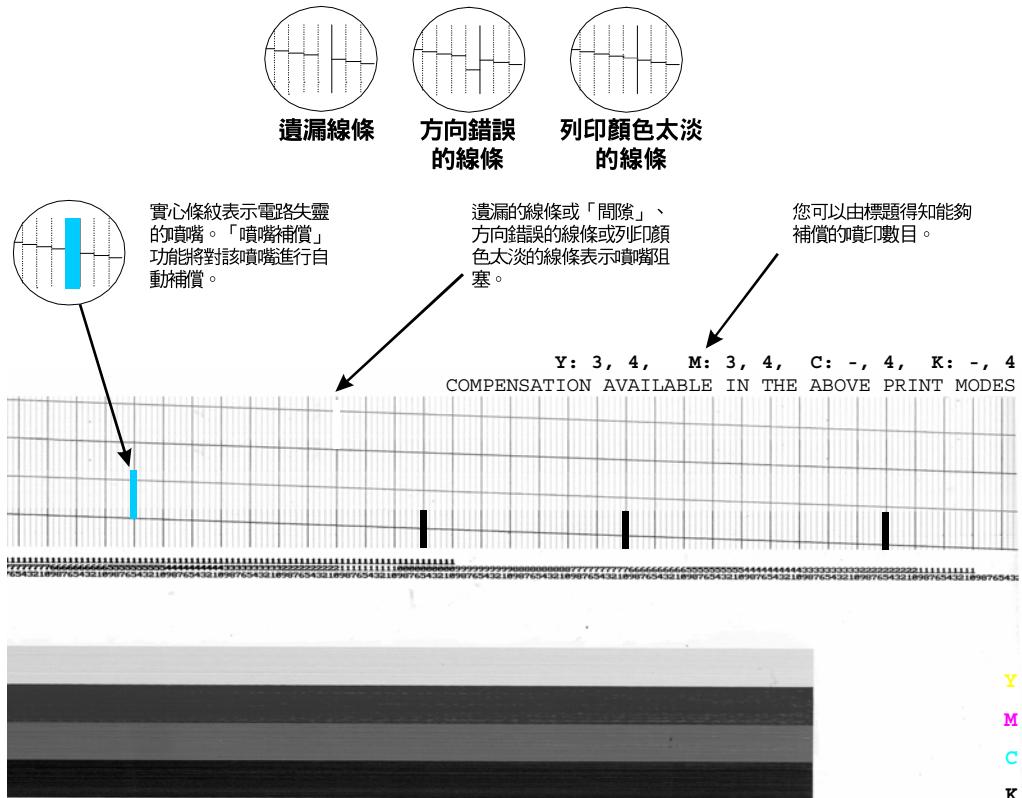
測試圖樣會開始列印。測試結果應該相當平滑，而且沒有明顯的條紋。

- 2 如果您並不滿意列印的結果，請重複執行數次以清除噴嘴阻塞處。



若要解譯清洗測試模式

測試圖樣是由每個墨水匣的色帶和斜線構成。在清洗測試模式中，每個噴嘴由一條短的平行線代表。這些短的平行線印在一起就會形成「階梯」的圖案。「階梯」圖案中的間隙或位置不對的線條即表示阻塞的噴頭。實心條紋表示電路失靈的噴嘴。



噴嘴阻塞

印表機無法自動偵測到噴嘴阻塞的情況，因此您必須手動地清除。如果噴嘴有阻塞的情況，清洗模式中每個墨水匣的斜線中便會出現間隙。

若要清除阻塞的噴嘴，請根據系統 CD-ROM 的《維護指南》說明，移除受影響的墨水匣。您的目的是要在開始列印工作以前，減少所有在「階梯」圖案的間隙。列印「清洗」測試，檢查噴嘴是否都已清除乾淨。

清理噴嘴

清除阻塞噴嘴時經常會使用到「快速鍵功能表」上的「清理」功能。但是這個功能會將墨水匣移到工作台，使得選取的墨水匣噴出墨水。因此，如果您經常會使用這個功能，請務必依照《維護指南》指示來清理工作台。



若要使用清理功能

- 1 裝載列印媒體之後，請按下「快速鍵」按鈕。
- 2 按下向上或向下箭頭，直到出現「**Clean (清理)**」。
- 3 按下向上或向下箭頭，直到出現您要使用的墨水匣。
- 4 按下「**Select (選取)**」。

手動噴嘴補償

如果您無法清除阻塞的噴嘴，您可以依照下列步驟手動地進行補償。



若要列印手動噴嘴補償清單

- 1 請選擇主功能表上的「**Utility Menu (公用程式功能表) / Open Jet (打開噴嘴) / Print Jet List (列印噴嘴清單)**」。
- 2 按下「**Select (選取)**」。

列印出的「手動噴嘴補償清單」如下，其將以每一墨水匣的號碼顯示目前的噴嘴補償清單。

手動噴嘴補償清單

Y: 無

M: 1,3,10

C: 無

K: 10, 21, 30, 128

- 3 若要新增一噴嘴至補償清單，請選擇「Utility Menu (公用程式功能表) / Open Jets (打開噴嘴)」，接著再按下向上或向下箭頭按鈕，顯示該噴嘴所屬的墨水匣顏色按鈕。
- 4 按下「Select (選取)」。
- 5 若要補償一特定噴嘴，請按下向上或向下按鈕，直到出現該噴嘴的號碼，按下「Select (選取)」切換該噴嘴的狀態。對其它您需要補償的噴嘴，請重覆這些動作。
- 6 按下「Select (選取)」接受設置值。

清除手動噴嘴補償清單

您若曾對任何一墨水匣進行噴嘴手動補償，請記得在安裝新墨水匣後，要清除該補償。



若要清除手動噴嘴補償清單

- 1 從主功能表選擇「Utility Menu (公用程式功能表) / Open Jets (打開噴嘴) / Color Lists (清除清單)」。
- 2 按下「Select (選取)」。
- 3 按下向上或向下箭頭按鈕，顯示要清除補償清單的墨水匣之顏色。
- 4 按下「Select (選取)」。
- 5 對其它需要清除清單的墨水匣重複這些動作。

調準墨水匣

ENCAD 提供兩種測試，協助您調準墨水匣：「Color Deadband (顏色靜區)」和「Color Calibration (顏色校準)」。在執行「Color Calibration (顏色校準)」之前，應該先執行「Color Deadband (顏色靜區)」。每次更換新的墨水匣時，都應該執行「Color Deadband (顏色靜區)」與「Color Calibration (顏色校準)」。如果是移除並重新安裝原來的墨水匣，則只需要進行「Color Calibration (顏色校準)」測試。

執行顏色靜區測試

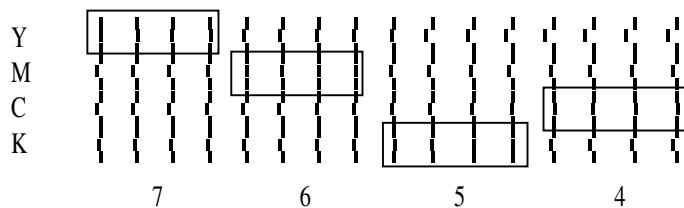
「顏色靜區」測試提供了調準色點定位的方法。在雙向列印模式中，托架的速度易導致色點錯過其在媒體上的目標位置。顏色靜區測試模式可讓您檢查速度靜區值並加以調整，以便取得最好的列印結果。



若要執行顏色靜區補償

- 1 請在裝載好紙張之後，按下「Utility Menu (公用程式功能表) / Db Calib (靜區校準功能表)」。
- 2 按下「Select (選取)」。
- 3 按下向上或向下箭頭按鈕，直到出現「顏色靜區測試」。
- 4 按下「Select (選取)」。

測試圖案會以下列方式列印。



- 5 檢查每一種顏色的垂直線，選出最直的線條。將選取線條底部的補償值記下來。現有的補償值會印在測試圖案的右下角。必要時請輸入新的補償值。
- 6 按下向上或向下箭頭按鈕，直到出現您要使用的顏色和速度（例如，Y 快靜區 =7）。
- 7 按下「Select (選取)」。

執行顏色校準

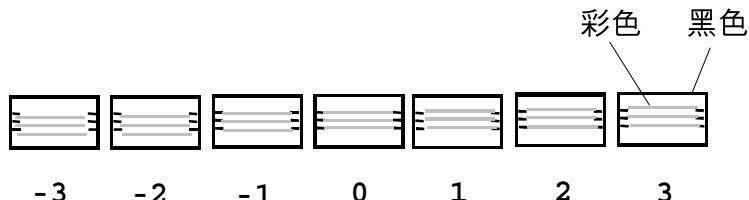
顏色校準可以對準噴墨印表機的各個墨水匣。偏差的原因可能是在製造時墨水匣少許的容錯變量，以及印表機中墨水匣的調準。顏色測試模式可以讓您檢查水平和垂直的調準值，並加以調整以取得最佳的列印結果。



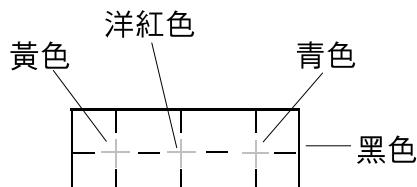
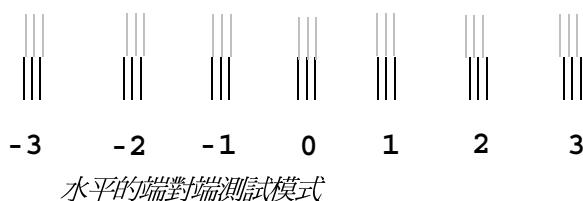
若要執行顏色校準

- 請在裝載好紙張之後，選擇「Utility Menu (公用程式功能表) / Color Calib (顏色校準功能表) / Print Test (列印測試)」。按下「Select (選取)」。

測試圖案會以下列方式列印。



垂直的端對端測試模式



檢查「目前機頭測試模式」中的對齊 + 號。如果它們已對齊，則表示校準正確。否則，請執行下列步驟以調準印表機頭。

- 2 選擇「**Utility Menu (公用程式功能表) / Color Calib (顏色校準功能表) / C-Vert (青色 - 垂直)**」。按下「**Select (選取)**」。
- 3 檢查「垂直的端對端測試模式」，並選擇代表青色 - 垂直的最佳色彩調準之數字。
- 4 使用「水平的端對端測試模式」來重複每個色彩以及水平對準。

圖紙縱軸線校準

「圖紙縱軸線測試」會列印出一組用來校準圖紙縱軸的垂直記號。若要度量印表機所做的記號，請準備一把尺或其他度量工具，長度至少為33 英吋 (838.2 公釐)。垂直記號間距應該正好為 33.00 英吋 (838.2 公釐)。如果記號之間的距離和顯示幕上出現的不同，您可以將數值設為您所量測出來的長度或寬度來調整印表機。

注意：每次裝入新的媒體時都應該進行「圖紙縱軸線測試」。



若要列印圖紙縱軸線校準測試模式

- 1 在印表機中裝入長度至少要有 36 英吋 (91 公分) 長的媒體 (或是接下來要使用的媒體；您不能裝入 36 英吋的紙張，再由滾筒送紙進行校準，因為行的長度不符)。
- 2 選擇「**Utility Menu (公用程式功能表) / Paper Calib (紙張校準功能表) / Paper Axix Test (圖紙縱軸線測試)**」。按下「**Select (選取)**」。
印表機會列印兩個記號。
- 3 將印表機的媒體取出，並測量記號間的距離。記號之間的距離應該正好是 33.00 英吋 (838.2 公釐)。
- 4 如果測量值並不是 33.00 英吋，請選取「**Paper Axis (圖紙縱軸線)**」。
- 5 按下「**Select (選取)**」。
- 6 按下向上或向下箭頭按鈕，將數值調整為從刻度上讀取的測量值，再按下「**選取**」。

墨水匣識別

根據設計，本印表機只能使用其專屬的墨水匣。為避免可能對印表機造成的傷害，「墨水匣識別」功能會進行檢查以確保適用的墨水匣已經正確安裝。墨水匣識別會在接收到列印要求（如影像資料、清洗等）時執行。

除了識別墨水匣外，印表機還會自動執行墨水匣測試，並使用該資訊改善影像品質、監控墨水匣壽命以及提供使用者最新的系統狀態資訊。有些測試將於列印時執行，不需要使用者輸入資訊，其他測試則需要。

若要存取墨水匣，請按下「**Shortcut Menu (快速鍵功能表)**」按鈕。移至

「**Access Cartridge (存取墨水匣)**」，再按下「**Select (選取)**」將托架移至可以更換墨水匣的位置。請檢查並確定您已經在每個位置安裝了適合的墨水匣，且具備了相同類型墨水，並已正確地安裝所有的墨水匣。必要時請安裝新的墨水匣。按下「**Select (選取)**」，將墨水匣放回工作台。



若要清除墨水匣識別錯誤

- 1 按下「**Shortcut Menu (快速鍵功能表)**」按鈕。
- 2 按下向上或向下箭頭按鈕，直到出現「**Access Cartridge (存取墨水匣)**」。
- 3 按下「**Select (選取)**」，移動托架至定位以便更換墨水匣。
- 4 確認已安裝四個適用的墨水匣。如果有不正確的墨水匣則應該換掉。
- 5 按下「**Select (選取)**」。如果問題已經修正，印表機會繼續進行列印要求。如果該問題尚未修正，「Error (錯誤)」和「Ready (就緒)」LED 將會依序亮一次燈。

安裝軟體

您的印表機隨附了一張包含下列軟體驅動程式的 CD：

- AutoCAD 驅動程式：AutoCAD 2000i/2002 (Heidi)、ADI R13、和 ADI R14 等所有適用於 Windows 95/98/NT/2000/ME 平台的驅動程式
- 基本 Windows 驅動程式，適用於 Windows 95/98/NT/2000/ME。

這張 CD 也包含 ENCAD EFPU 和 ICC 色彩設定檔。

您並不需要安裝所有的驅動程式。您只需要安裝您會使用到的驅動程式。您應該在開始安裝之前，先檢視整份安裝說明。

Windows 版本驅動程式

基本的 Windows 版本驅動程式可以讓您由 Windows 架構的應用程式進行列印。



若要安裝 Windows 版本的驅動程式

- 1 將 CD 插入到您的光碟機中。
- 2 使用檔案總管，顯示 CD 內容。
- 3 按一下「**Application (應用程式)**」。
- 4 按一下「**Printer Driver (印表機驅動程式)**」並遵循畫面上的指示。

Heidi 驅動程式

Heidi 2000 驅動程式可以讓您由 AutoCAD 2000 列印工作至 ENCAD 印表機。您可以在這張 CD-ROM 中取得此驅動程式，或由 ENCAD 網站下載 (www.encad.com)。

這個驅動程式在安裝過程中並不需要設定任何 ENCAD 印表機的特定功能。一旦完成安裝，您便可以設定此驅動程式以符合您的需求。如需設定和使用 AutoCAD 2000 的輔助說明，請參閱包含視訊資料的廣泛線上說明檔案。



若要安裝 Heidi 2000 驅動程式

- 1 連按兩下位於 CD 中 Heidi 目錄的 **install.exe** 檔案。
- 2 如果您有前一版本的 ENCAD Heidi 驅動程式，此時便會出現一個詢問您是否要覆寫先前檔案的對話方塊。按一下「YES TO ALL (全部皆是)」。檔案安裝完成之後，再接著按一下「OK (確定)」。
- 3 啟動 AutoCAD 2000。
- 4 從「File (檔案)」功能表，選取「**Plotter Manager (繪圖機管理員)**」。接著連按兩下「**Add-A-Plotter-Wizard (新增繪圖機精靈)**」。
- 5 檢視「Introduction Page (介紹頁)」之後，請按一下「**NEXT (下一步)**」。
- 6 在「Begin (開始)」對話方塊中，接受預設設定：「**My Computer (我的電腦)**」，再按一下「**NEXT (下一步)**」。
- 7 在「Plotter Model (繪圖機機型)」對話方塊中，按一下左邊清單方塊 (在製造商下面) 中的「**ENCAD**」，接著再從右邊清單方塊 (在機型下面) 中選取要使用的印表機。按一下「**NEXT (下一步)**」。
- 8 您只有在需要匯入 AutoCAD 13 或 14 的 PCP 或 PC2 檔案時，才需要在「**Import PCP or PC2 (匯入 PCP 或 PC2)**」對話方塊中選取「**IMPORT FILE (匯入檔案)**」。(如果您要在此時匯入檔案，便需要在此處輸入正確的檔名) 否則，請按一下「**NEXT (下一步)**」。
- 9 在「**Ports (連接埠)**」對話方塊中，選取「**LPT1**」，再按一下「**NEXT (下一步)**」。(如果印表機已連線網路，請選取「**Networked printer (網路印表機)**」。)
- 10 在「**Plotter Name (繪圖機名稱)**」對話方塊中，輸入您為印表機新取的名稱或是使用預設名稱，接著再按一下「**NEXT (下一步)**」。請務必讀取繪圖機名稱欄位下的介紹說明。
- 11 按一下「**Finish (完成)**」。此時您應該可以在印表機清單中看到您的印表機名稱。
- 12 若要設定您的驅動程式，請在清單中連按兩下您的印表機。

ADI 驅動程式

ENCAD ADI 驅動程式可以讓您由 AutoCAD 列印工作至 ENCAD 印表機。您可以使用它來列印在 AutoCAD DOS 與 Windows 版本 12、13 和 14 所建立的檔案。這個 6.0 版的驅動程式會使用 HP-RTL 指令語言將資料傳送到印表機。



若要安裝 ADI 驅動程式：

- 1 插入磁片並確定其是在目前磁碟機中。
- 2 在系統提示字元中，鍵入：
[drive letter]:\[drive letter] install。
- 3 這個程式將會顯示幾個進行中的畫面。
- 4 請回答安裝 AutoCAD 的相關問題。
 - 安裝 AutoCAD 的目錄。這個路徑會指向 AutoCAD 的基礎或根目錄。
 - 若是 AutoCAD R12 DOS 版本，預設目錄名稱將是 C:\ACAD。
 - 若是 AutoCAD R13 DOS 版本或 Windows 版本，預設目錄名稱將是 C:\R13。
 - 若是 AutoCAD R14 版本，預設目錄名稱將是 C:\Program Files\AutoCAD R14。
 - AutoCAD 可執行檔 (ACAD.EXE) 的所在位置。一般說來，這個檔案會在上述的預設 AutoCAD 目錄中。在 AutoCAD R13 中，這個檔案會放在 C:\R13\Win 或 C:\R13\DOS 目錄中。
 - ENCAD ADI 驅動程式的安裝位置。安裝程式會在 DRV 目錄 (例如 \R13\WIN\DRV\ENCAD) 中建立 ENCAD 目錄，並在這個目錄中安裝此驅動程式。
 - 儲存 AutoCAD 「.DCL」檔案的位置。這些檔案是 AutoCAD 指令和驅動程式的對話方塊控制項。ENCAD 「.DCL」檔案必須儲存在這些檔案中。(僅適用 AutoCAD 12 和 13 Windows 版本) ACAD.INI 檔案的儲存位置。

這個檔案是用來設定驅動程式位置的路徑。ENCAD ADI 驅動程式安裝將會修改這個檔案，將路徑指到 ENCAD 目錄。原始檔案將會儲存於 ACADINI.000 檔案中。如果需要回復原始檔案，只要刪除掉已經修改的 ACAD.INI 檔，再將 ACADINI.000 檔名改成 ACAD.INI 即可。(僅適用 AutoCAD 12 和 13 DOS 版本) 用來啟動 AutoCAD 的批次檔之檔名和路徑。一般說來，這個檔案的檔名會是 ACADR12.BAT 或 ACADR13.BAT，其會儲存於根目錄中：C:\ 或是 AutoCAD 目錄中：C:\ACAD 或是 C:\R13\ DOS。原始檔案會儲存在 ACADR12.000 或 ACADR13.000 檔案中，必要時，也可以刪除已修改的 ACADR*.bat，並將 ACADR*.000 重新命名成 ACADR*.BAT 來回復原始檔案。

- 儲存 ACADR*.LSP 檔案的目錄。這個檔案會載入 AutoCAD 啟動時的特定 Autolisp 常式和其它函式。

ENCAD ADI 驅動程式安裝將會修改這個檔案，使每個 AutoCAD 的工作階段都可自動地載入 ENCAD ADI 驅動程式。

5 在成功安裝 ENCAD ADI 驅動程式之後，啟動 AutoCAD。

如需設定驅動程式的詳細資訊，請參閱 CD-ROM 的說明內容。

網路考量因素

如果印表機已連線網路，您將會希望使用包含了硬體和軟體元件的選用性 ENCAD 列印伺服器。這是可以直接插入印表機並列埠的高效能壓縮列印伺服器。它可支援 100baseTX Fast Ethernet。如需安裝和設定的詳細資訊，請參閱隨附於列印伺服器的說明文件。

執行列印測試

這張隨附於系統的 CD 中包含了範例影像。請在安裝好軟體之後，嘗試列印其中一張影像。

取消列印

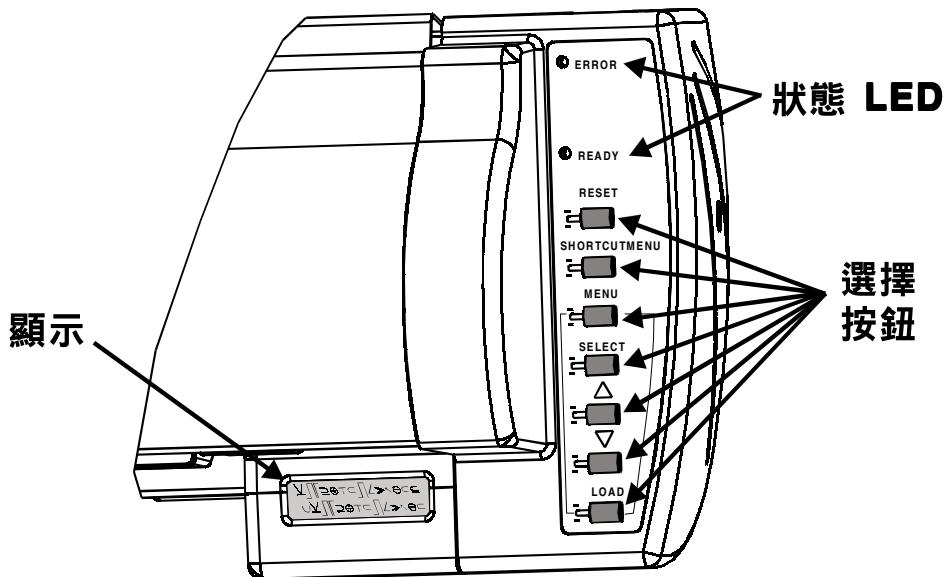
若要取消列印工作，請先使用適用於軟體應用程式的指令，從您的電腦送出取消命令。例如，您可以在「**Print Manager (列印管理員) / Print Options (列印選項)**」中刪除檔案。若要在取消列印後清除緩衝區，請按下印表機控制面板上的「**Reset (重新設置)**」。

您可以經由您的應用軟體或選擇印表機控制面板上的設置值，來定義印表機選項。本章中會介紹下列的印表機選項：

- 「Initialize(啟始設置值)」（返回印表機預設設置值）
- 「Print Mode (列印模式)」
- 「Paper Options (紙張選項)」
- 「User Setup (用戶設置)」

控制面板

位於印表機右側的控制面板包括了七個鍵和一個指出目前的模式與設置值的顯示畫面。



鍵	功能
「Menu (功能表)」	退出目前的功能表並返回之前的功能表。
「Select (選取)」	請按「選取」以顯示功能表標題、變更子功能表選項或設定參數。 若目前的功能表顯示待執行的功能 (例如，清洗)，請按「選取」以執行此功能。 若目前的功能表含有選項，按下「選取」將會經由選項來切換。當使用箭頭鍵在選項的值間移動時，等於符號 (=) 將會閃爍。按住向上與向下箭頭按鈕則可進行快速捲動。請再次按「選取」鍵來設定顯示的值或參數。
「Up (向上箭頭按鈕)」	經由子功能表或選項來向上切換。
「Down (向下箭頭按鈕)」	經由子功能表或選項來向下切換。
「Load (裝載)」	可針對列印來裝載與定位媒體。
「Reset (重新設置)」	當您 在電腦中取消列印之後，印表機會清除其緩衝區。
「Shortcut Menu (快速鍵功能表)」	用來選取「切割」、「清洗」、「進送媒體」、「存取墨水匣」、「暫停」與「清理」等功能的快速鍵。請參閱下列詳細內容。
LEDs	
「Ready (就緒)」	綠色的 LED 表示印表機已經連線。當開始處理或列印資料時，LED 會閃爍。
「Error (錯誤)」	黃色的 LED 會亮起以表示錯誤狀況。
Shortcut Menu (快速鍵功能表)	
「Cut (切割)」	切割媒體。
「Access Cartridge (存取墨水匣)」	將托架移動到滾筒中央，以便存取墨水匣。
「Feed Media (進送媒體)」	與向上和向下箭頭按鈕一起使用來移動媒體。
「Clean (清理)」 (CMYK)	讓選取的墨水匣將墨水噴到工作台上。
「Prime (清洗)」	列印清洗測試。
「Pause (暫停)」	暫停目前的列印工作。請按「選取」以恢復列印。

LED 顯示

位於控制面版左側的雙線 LED 顯示會呈現目前所選取的功能表與子功能表或選項。附錄 B 中的功能表樹狀結構圖為所有印表機能表、模式及其功能的摘要。

注意：不支援 Korean (韓文) 或 Chinese (中文) 字元的顯示。



返回預設設置值

選擇「Main Menu (主功能表) / Setup Menu (設置功能表) / User Setup (用戶設置功能表) / Init Settings (啟始設置值)」，會將所有的印表機選項返回到出廠預設值。會清除所有已儲存的用戶設置。本章最後面的表格會顯示這些印表機預設值。

列印設置值

請選擇「Setup Menu (設置功能表) / User Setup (用戶設置功能表) / Print Setting (列印設置值)」，然後按下「Select (選取)」以列印印表機目前設置值的清單。在開始之前，請先裝載紙張。

選擇列印模式選項

您的印表機提供了數種列印模式，可讓您在速度和品質之間取得最佳的平衡。

您所使用的列印模式，會根據您的軟體應用程式、彩色或單色列印，以及您所使用的媒體類型等各種因素而有所不同。每一種列印模式都會直接影響影像列印的速度和品質，所以您必須充份了解其間的差異。

每一種列印模式都試圖要在速度和品質之間找出一個平衡，因此只要利用優質模式，就能為大部分的使用者在一個合理的列印速度下提供優質影像。每當您選擇列印模式時，您都可以選擇要強調速度或品質。

列印模式選項包括彩色模式與列印品質。預設的列印模式設置摘要於下列的表格中。

CMYK 模式 (包括彩色、灰階與單色列印)

模式	DPI
草圖	300x600
特快	300x600
一般	600x600
最佳	600x600

四個黑色單色模式 (4BLK 模式)

模式	DPI
草圖	300x600
特快	300x600
一般	600x600
最佳	600x600

彩色模式

彩色模式指的是您要以彩色、灰階、單色或四個黑色來進行列印。

注意：使用四種黑色模式列印時需要在每個墨水匣插槽中安裝一個黑色墨水匣。



若要選擇彩色模式

- 1 請選擇「Setup Menu (設置功能表) / Print Modes (列印模式功能表) / Color Mode (彩色模式)」。
- 2 按下「Select (選取)」。
- 3 按下向上或向下箭頭按鈕來顯示「Color (彩色)」、「Mono (單色)」、「Gray (灰色)」或 4BLK。
- 4 按下「Select (選取)」。

品質模式

列印品質模式共有四種。彩色或 4BLK 模式都可使用這四種列印品質模式。「草圖」及「特快草圖」模式適用於線條圖、淡色實心填色以及大多數 CAD 使用者所建立的影像類型。在列印影像時最好不要使用這些模式，因為以這些模式列印時，在大量填色或深色陰影區域時，列印影像可能會滲色。

「Draft (草圖)」 - 此模式通常會在速度比品質重要的情況下使用。用它來檢查位置、版面配置、色彩等。它很少用在已完成的品質影像上。彩色使用單次噴印，而 4BLK 模式使用雙次噴印。

「Super (特快)」 - 此模式是草圖的兩倍快。此模式很少用來完成高品質影像。這是單次噴印模式。

「**Super (特快)**」 - 此模式是草圖的兩倍快。此模式很少用來完成高品質影像。這是單次噴印模式。

「**Normal (一般)**」 - 此設置可在紙張媒體上提供快速、比普通品質稍佳的列印效果。此為三次噴印模式。

「**Best (最佳)**」 - 列印含高品質連續漸層色調部分的影像，以及在品質比列印速度重要時使用。此為四次噴印模式。



若要選擇列印品質

- 1 請選擇「**Setup Menu (設置功能表) / Print Modes (列印模式功能表) / Quality=(品質模式=)**」。
- 2 按下「**Select (選取)**」。
- 3 使用向上或向下箭頭按鈕來顯示所需的品質。
- 4 按下「**Select (選取)**」。

解析度

解析度指的是組成影像的每英吋點數 (dpi)。您可以選擇 300 或 600 dpi。此解析度設置值會改寫在品質模式設置中的預設 dpi。



若要選擇解析度

- 1 請選擇「**Setup Menu (設置功能表) / Print Modes (列印模式功能表) / DPI=**」。
- 2 按下「**Select (選取)**」。
- 3 使用向上或向下箭頭按鈕來顯示所需的解析度。
- 4 按下「**Select (選取)**」。

有關影像尺寸與 dpi 的重要註釋

若要獲得最佳的效果，請確定印表機 dpi 設置值與您所列印檔案的影像解析度相符。Dpi 不相符將導致需重新調整影像的尺寸，詳細資訊於下列表格中說明。

即使「**Print Modes (列印模式)**」功能表中的 dpi 設置值是設定為 300 dpi，印表機通常還是以 600 dpi 進行列印。Dpi 設置值是指建立影像的解析度，而不是列印影像的解析度。

影像 (檔案) 解析度	印表機 dpi 設定值	對列印輸出的影響	
300 dpi	300 dpi	1 個像素輸入會印出 4 個像素。	列印影像大小與原始影像相同。
300 dpi	600 dpi	1 個輸入像素會印出 1 個像素。	列印影像大小為原始影像的 1/4。
600 dpi	300 dpi	1 個輸入像素會印出 1 個像素。	列印影像大小為原始大小的四倍。
600 dpi	600 dpi	1 個輸入像素會印出 1 個像素。	列印影像大小與原始影像相同。

選擇紙張選項

紙張選項可用來定義下列事項：

- **列印媒體類型 ***
- **列印媒體標準**
- **頁邊留白**
- **自動擦墨**
- **自動切割**
- **節省列印媒體**

*有關媒體進送及裝載的相關說明，請參閱《安裝說明頁》。

列印媒體類型

您可用此設定選取列印媒體類型選項。可用選項有「**Sheet (單頁)**」和「**Roll (捲軸)**」。如果想用切割單頁，請選取「**Sheet (單頁)**」。如果想讓上方送紙捲軸使用紙捲，請選取「**Roll (捲軸)**」。印表機會在裝載媒體時，自動偵測媒體寬度。它也會同時偵測並指出不合格的媒體。



若要選擇列印媒體類型

- 1 請選擇「**Setup Menu (設置功能表) / Paper Options (紙張選項功能表) / Supply= (列印媒體類型=)**」。
- 2 按下「**Select (選取)**」。
- 3 使用向上或向下箭頭按鈕來顯示所需的列印媒體類型。
- 4 按下「**Select (選取)**」。

列印媒體標準

當您建立影像時，也就決定該影像在電腦上的大小。瞭解影像大小並裝載適當大小的媒體是很重要的，因為印表機會根據所裝載的媒體寬度來自動定義列印區域。請確定您要裝載的媒體寬度足以容納影像。如果需要額外的長度，請使用捲軸媒體。如果媒體比影像小，則影像可能會被截斷。最小的媒體寬度是 11 英吋。請注意，可列印的區域會視您所使用的是捲軸媒體或切割單頁而有所不同。切割單頁的可列印區域也會視彩色或 4BLK 模式而有所不同。可列印區域會顯示於下列表格中。



若要選擇列印媒體標準

- 1 請選擇「**Setup Menu (設置功能表) / Paper Option (紙張選項功能表) / Media= (列印媒體類型=)**」。
- 2 按下「**Select (選取)**」。
- 3 使用向上或向下箭頭按鈕來顯示所需的列印媒體標準。
- 4 按下「**Select (選取)**」。

捲軸媒體的媒體尺寸和最大列印區域

紙張大小 正常列印區域 擴展開的列印區域

美國製圖標準（美國平版印刷）

19.0"	x	25.0"	17.8"	x	23.8"	18.6"	x	24.6"
20.0"	x	28.0"	18.8"	x	26.8"	19.6"	x	27.6"
22.0"	x	26.0"	20.8"	x	24.8"	21.6"	x	25.6"
23.0"	x	35.0"	21.8'	x	33.8"	22.6"	x	34.6"
24.0"	x	29.0"	22.8"	x	27.8"	23.6"	x	28.6"
25.0"	x	38.0"	23.8"	x	36.8"	24.6"	x	37.6"
32.0"	x	44.0"	30.8"	x	42.8"	31.6"	x	43.6"
35.0"	x	45.0"	33.8"	x	43.8"	34.6"	x	44.6"
36.0"	x	45.0"	34.8"	x	43.8"	35.6"	x	44.6"

特殊標準圖

26.0"	x	38.0"	24.8"	x	36.8"	25.6"	x	37.6"
27.0"	x	39.0"	25.8"	x	37.8"	26.6"	x	38.6"
30.0"	x	42.0"	28.8"	x	40.8"	29.6"	x	41.6"
610mm	x	860mm	580mm	x	830mm	600mm	x	850mm
860mm	x	1220mm	830mm	x	1190mm	850mm	x	1210mm

美國建築標準

B	12.0"	x	18.0"	10.8"	x	16.8"	11.6"	x	17.6"
C	18.0"	x	24.0"	16.8"	x	22.8"	17.6"	x	23.6"
D	24.0"	x	36.0"	22.8"	x	34.8"	23.6"	x	35.6"
E	36.0"	x	48.0"	34.8"	x	46.8"	35.6"	x	47.6"

美國工程標準

B	11.0"	x	17.0"	9.8"	x	15.8"	10.6"	x	16.6"
C	17.0"	x	22.0"	15.8"	x	20.8"	16.6"	x	21.6"
D	22.0"	x	34.0"	20.8"	x	32.8"	21.6"	x	33.6"
E	34.0"	x	44.0"	32.8"	x	42.8"	33.6"	x	43.6"

國際標準化 A

A3	297	x	420 mm	267	x	390 mm	287	x	410 mm
A2	420	x	594 mm	390	x	564 mm	410	x	584 mm
A1	594	x	840 mm	564	x	810 mm	584	x	830 mm
	625	x	880 mm	595	x	850 mm	615	x	870 mm
A0	841	x	1189 mm	811	x	1159 mm	831	x	1179 mm

METRIC-DIN

A3	337	x	460 mm	307	x	430 mm	327	x	450 mm
A2	460	x	634 mm	430	x	604 mm	450	x	624 mm
	610	x	860 mm	580	x	830 mm	600	x	850 mm
A1	634	x	881 mm	604	x	851 mm	624	x	871 mm
	860	x	1220 mm	830	x	1190 mm	850	x	1210 mm
A0	881	x	1129 mm	851	x	1199 mm	871	x	1219 mm
	1000	x	1414 mm	970	x	1384 mm	990	x	1404 mm
	1189	x	1682 mm	1159	x	1652 mm	1179	x	1672 mm

國際標準化 B

B4	250	x	353 mm	220	x	323 mm	240	x	343 mm
B3	353	x	500 mm	323	x	470 mm	343	x	490 mm
B2	500	x	707 mm	470	x	677 mm	490	x	697 mm
B1	707	x	1000 mm	677	x	970 mm	697	x	990 mm

單頁媒體的媒體尺寸和最大列印區域 - 單色模式
紙張大小 正常列印區域 擴展開的列印區域
美國製圖標準

19.0	x	25.0"	17.8"	x	22.8"	18.6"	x	23.2"
20.0"	x	28.0"	18.8"	x	25.8"	19.6"	x	26.2"
22.0"	x	26.0"	20.8"	x	23.8"	21.6"	x	24.2"
23.0"	x	35.0"	21.8"	x	32.8"	22.6"	x	33.2"
24.0"	x	29.0"	22.8"	x	26.8"	23.6"	x	27.2"
25.0"	x	38.0"	23.8"	x	35.8"	24.6"	x	36.2"
32.0"	x	44.0"	30.8"	x	41.8"	31.6"	x	42.2"
35.0"	x	45.0"	33.8"	x	42.8"	34.6"	x	43.2"
36.0"	x	45.0"	34.8"	x	42.8"	35.6"	x	43.2"

特殊標準圖

26.0"	x	38.0"	24.8"	x	35.8"	25.6"	x	36.2"
27.0"	x	39.0"	25.8"	x	36.8"	26.6"	x	37.2"
30.0"	x	42.0"	28.8"	x	39.8"	29.6"	x	40.2"
610mm	x	860mm	580mm	x	805mm	600mm	x	815mm
860mm	x	1220mm	830mm	x	1165mm	850mm	x	1175mm

美國建築標準

B	12.0"	x	18.0"	10.8"	x	15.8"	11.6"	x	16.2"
C	18.0"	x	24.0"	16.8"	x	21.8"	17.6"	x	22.2"
D	24.0"	x	36.0"	22.8"	x	33.8"	23.6"	x	34.2"
E	36.0"	x	48.0"	34.8"	x	45.8"	35.6"	x	46.2"

美國工程標準

B	11.0"	x	17.0"	9.8"	x	14.8"	10.6"	x	15.2"
C	17.0"	x	22.0"	15.8"	x	19.8"	16.6"	x	20.2"
D	22.0"	x	34.0"	20.8"	x	31.8"	21.6"	x	32.2"
E	34.0"	x	44.0"	32.8"	x	41.8"	33.6"	x	42.2"

國際標準化 A

A3	297	x	420 mm	267	x	365 mm	287	x	375 mm
A2	420	x	594 mm	390	x	539 mm	410	x	549 mm
A1	594	x	841 mm	564	x	786 mm	584	x	796 mm
	625	x	880 mm	595	x	825 mm	615	x	835 mm
A0	841	x	1189 mm	811	x	1134 mm	831	x	1144 mm

METRIC-DIN

A3	337	x	460 mm	307	x	405 mm	327	x	415 mm
A2	460	x	634 mm	430	x	579 mm	450	x	589 mm
A1	634	x	881 mm	604	x	826 mm	624	x	836 mm
A0	881	x	1229 mm	851	x	1174 mm	871	x	1184 mm

國際標準化 B

B4	250	x	353 mm	220	x	298 mm	240	x	308 mm
B3	353	x	500 mm	323	x	445 mm	343	x	455 mm
B2	500	x	707 mm	470	x	652 mm	490	x	662 mm
B1	707	x	1000 mm	677	x	945 mm	697	x	955 mm

單頁媒體的媒體尺寸和最大列印區域 - 彩色模式
紙張大小 **正常列印區域** **擴展開的列印區域**

美國製圖標準

19.0"	x	25.0"	17.8"	x	22.0"	18.6"	x	22.4"
20.0"	x	28.0"	18.8"	x	25.0"	19.6"	x	25.4"
22.0"	x	26.0"	20.8"	x	23.0"	21.6"	x	23.4"
23.0"	x	35.0"	21.8"	x	32.0"	22.6"	x	32.4"
24.0"	x	29.0"	22.8"	x	26.0"	23.6"	x	26.4"
25.0"	x	38.0"	23.8"	x	35.0"	24.6"	x	35.4"
32.0"	x	44.0"	30.8"	x	41.0"	31.6"	x	41.4"
35.0"	x	45.0"	33.8"	x	42.0"	34.6"	x	42.4"
36.0"	x	45.0"	34.8"	x	42.0"	35.6"	x	42.4"

特殊標準圖

26.0"	x	38.0"	24.8"	x	35.0"	25.6"	x	35.4"
27.0"	x	39.0"	25.8"	x	36.0"	26.6"	x	36.4"
30.0"	x	42.0"	28.8"	x	39.0"	29.6"	x	39.4"
610mm	x	860mm	580mm	x	785mm	600mm	x	795mm
860mm	x	1220mm	830mm	x	1145mm	850mm	x	1155mm

美國建築標準

B	12.0"	x	18.0"	10.8"	x	15.0"	11.6"	x	15.4"
C	18.0"	x	24.0"	16.8"	x	21.0"	17.6"	x	21.4"
D	24.0"	x	36.0"	22.8"	x	33.0"	23.6"	x	33.4"
E	36.0"	x	48.0"	34.8"	x	45.0"	35.6"	x	45.4"

美國工程標準

B	11.0"	x	17.0"	9.8"	x	14.0"	10.6"	x	14.4"
C	17.0"	x	22.0"	15.8"	x	19.0"	16.6"	x	19.4"
D	22.0"	x	34.0"	20.8"	x	31.0"	21.6"	x	31.4"
E	34.0"	x	44.0"	32.8"	x	41.0"	33.6"	x	41.4"

國際標準化 A

A3	297	x	420 mm	267	x	345 mm	287	x	355 mm
A2	420	x	594 mm	390	x	519 mm	410	x	529 mm
A1	594	x	841 mm	564	x	766 mm	584	x	776 mm
625		x	880 mm	595	x	805 mm	615	x	815 mm
A0	841	x	1189 mm	811	x	1114 mm	831	x	1124 mm

METRIC-DIN

A3	337	x	460 mm	307	x	385 mm	327	x	395 mm
A2	460	x	634 mm	430	x	559 mm	450	x	569 mm
A1	634	x	881 mm	604	x	806 mm	624	x	816 mm
A0	881	x	1229 mm	851	x	1154 mm	871	x	1164 mm

國際標準化 B

B4	250	x	353 mm	220	x	278 mm	240	x	288 mm
B3	353	x	500 mm	323	x	425 mm	343	x	435 mm
B2	500	x	707 mm	470	x	632 mm	490	x	642 mm
B1	707	x	1000 mm	677	x	925 mm	697	x	935 mm

單頁媒體的媒體尺寸和最大列印區域 - KKKK模式
紙張大小 正常列印區域 擴展開的列印區域

美國製圖標準

19.0"	x	25.0"	17.8"	x	21.6"	18.6"	x	22.0"
20.0"	x	28.0"	18.8"	x	24.6"	19.6"	x	25.0"
22.0"	x	26.0"	20.8"	x	22.6"	21.6"	x	23.0"
23.0"	x	35.0"	21.8"	x	31.6"	22.6"	x	32.0"
24.0"	x	29.0"	22.8"	x	25.6"	23.6"	x	26.0"
25.0"	x	38.0"	23.8"	x	34.6"	24.6"	x	35.0"
32.0"	x	44.0"	30.8"	x	40.6"	31.6"	x	41.0"
35.0"	x	45.0"	33.8"	x	41.6"	34.6"	x	42.0"
36.0"	x	45.0"	34.8"	x	41.6"	35.6"	x	42.0"

特殊標準圖

26.0"	x	38.0"	24.8"	x	34.6"	25.6"	x	35.0"
27.0"	x	39.0"	25.8"	x	35.6"	26.6"	x	36.0"
30.0"	x	42.0"	28.8"	x	38.6"	29.6"	x	39.0"
610mm	x	860mm	580mm	x	775mm	600mm	x	785mm
880mm	x	1220mm	830mm	x	1135mm	850mm	x	1145mm

美國建築標準

B	12.0"	x	18.0"	10.8"	x	14.6"	11.6"	x	15.0"
C	18.0"	x	24.0"	16.8"	x	20.6"	17.6"	x	21.0"
D	24.0"	x	36.0"	22.8"	x	32.6"	23.6"	x	33.0"
E	36.0"	x	48.0"	34.8"	x	44.6"	35.6"	x	45.0"

美國工程標準

B	11.0"	x	17.0"	9.8"	x	13.6"	10.6"	x	14.0"
C	17.0"	x	22.0"	15.8"	x	18.6"	16.6"	x	19.0"
D	22.0"	x	34.0"	20.8"	x	30.6"	21.6"	x	31.0"
E	34.0"	x	44.0"	32.8"	x	40.6"	33.6"	x	41.0"

國際標準化 A

A3	297	x	420 mm	267	x	335 mm	287	x	345 mm
A2	420	x	594 mm	390	x	509 mm	410	x	519 mm
A1	594	x	841 mm	564	x	756 mm	584	x	766 mm
	625	x	880 mm	595	x	795 mm	615	x	805 mm
A0	841	x	1189 mm	811	x	1104 mm	831	x	1114 mm

METRIC-DIN

A3	337	x	460 mm	307	x	375 mm	327	x	385 mm
A2	460	x	634 mm	430	x	549 mm	450	x	559 mm
A1	634	x	881 mm	604	x	796 mm	624	x	806 mm
A0	881	x	1229 mm	851	x	1144 mm	871	x	1154 mm

國際標準化 B

B4	250	x	353 mm	220	x	268 mm	240	x	278 mm
B3	353	x	500 mm	323	x	415 mm	343	x	425 mm
B2	500	x	707 mm	470	x	622 mm	490	x	632 mm
B1	707	x	1000 mm	677	x	915 mm	697	x	925 mm

頁邊留白

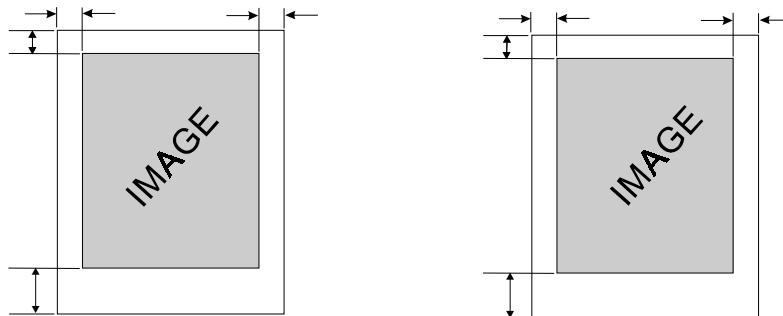
「頁邊留白」可以設定為「**Normal (正常)**」或「**Expanded (擴展)**」。
「Expanded (擴展)」 設置可擴展列印區域，同時減少頁邊留白。

影像超過邊界的部分會被裁剪。當「**Margins (頁邊留白)**」選項設定為
「Expanded (擴展)」 時，請確定您使用了壓板右側的導桿準確地調準媒體，如
此油墨才不致於超出媒體的邊緣。

切割單頁的最大列印區域

Normal (正常)：三邊的邊界分別都是 0.59 英吋 (15 公釐)；第四邊的邊界是 1.
38 英吋 (35 公釐)。

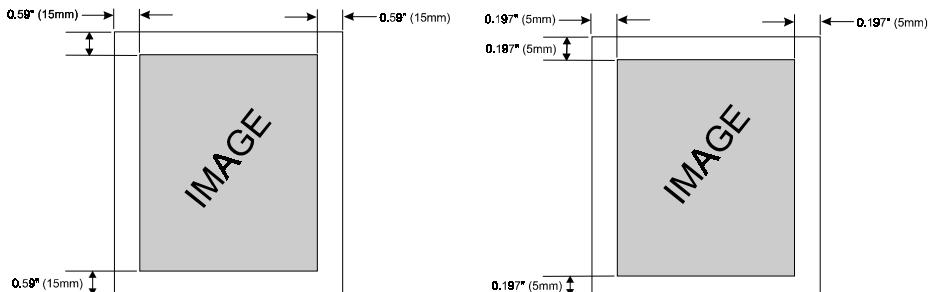
Expanded (擴展)：三邊的邊界分別都是 0.197 英吋 (5 公釐)；第四邊的邊界是
1.38 英吋 (35 公釐)。



捲軸的最大列印區域

Normal (正常)：每邊的頁邊留白都是 0.59 英吋 (15 公釐)。

Expanded (擴展)：每邊的頁邊留白都是 0.197 英吋 (5 公釐)。





若要設置頁邊留白

- 1 請選擇「**Setup Menu (設置功能表) / Paper Options (紙張選項功能表) / Margins (頁邊留白)**」。
- 2 按下「**Select (選取)**」。
- 3 使用向上或向下箭頭按鈕來顯示所需的頁邊留白類型；正常或「**Expanded (擴展)**」。
- 4 按下「**Select (選取)**」。

自動切割

當「**Auto-Cut (自動切割)**」選項設定為開啟時，印表機會在影像完成時自動切割媒體。在切割之前，必須先使影像乾燥，請開啟乾燥器以及（或）指定「**Dry Time (乾燥時間)**」。若需要相關程序的說明，請參閱本章節中的〈設定乾燥時間〉。您可以按下在控制面板上的「快速鍵」按鈕並隨時選取「**Cut (切割)**」來切割媒體。

注意： 當紙張選項設定為「**Sheet (單頁)**」時，將會停用自動切割。



若要設定自動切割

- 1 請選擇「**Setup Menu (設置功能表) / Paper Option (紙張選項功能表) / Auto-Cut (自動切割)**」。
- 2 按下「**Select (選取)**」。
- 3 使用向上或向下箭頭按鈕來顯示「**On (開)**」或「**Off (關)**」。
- 4 按下「**Select (選取)**」。

節省列印媒體

當「**Save Media (節省列印媒體)**」是「開」（預設值）時，印表機只會送出列印影像所需長度的媒體。當「**Save Media (節省列印媒體)**」選項關閉時，印表機會送出所裝載列印媒體的整個列印區域。例如，如果裝載了 36 英吋的紙捲，即使列印的影像只有 30 英吋，印表機還是會送出標準 36 英吋 x 48 英吋紙張的列印區域長度。



若要關閉「**Save Media (節省列印媒體)**」

- 1 請選擇「**Setup Menu (設置功能表) / Paper Options (紙張選項功能表) / Save Media (節省列印媒體)**」。
- 2 按下「**Select (選取)**」。
- 3 使用向上或向下箭頭按鈕來顯示「**Off (關)**」。
- 4 按下「**Select (選取)**」。

自動擦墨

墨水匣噴嘴壓板在列印期間會定期擦墨。此功能的預設值是「關」。



若要關閉擦墨器

- 1 請選擇「**Setup Menu (設置功能表) / Paper Options (紙張選項功能表) / Auto-Wipe (自動擦墨)**」。
- 2 按下「**Select (選取)**」。
- 3 使用向上或向下箭頭按鈕來顯示「**Off (關)**」。
- 4 按下「**Select (選取)**」。

定義用戶設置

您可以將最常使用的選項儲存起來，這樣您就不必在每次列印影像時，重新設定印表機的組態。您最多可以定義八種不同的選項組合，並使用用戶編號 1-8 加以儲存。您可以選取所要的用戶編號，然後再將影像傳送到印表機。如果您的印表機驅動程式具有主機控制的設置值，那麼用戶設置可能會被置換。如果可能的話，請關閉驅動程式控制設置值。

您可以儲存下列選項的設置值：

- **Cut On or Off (切割開或關)**
- **Auto-Wipe On or Off (自動擦墨開或關)**
- **Save Media On or Off (節省列印媒體開或關)**
- **Media Standard (列印媒體標準)**
- **Color Mode (彩色模式)**
- **Normal or Expanded Margins (正常或擴展頁邊留白)**
- **Drying Time (乾燥時間)**
- **Units (單位)**
- **Quality Mode (品質模式)**



若要保存用戶設置

- 1 請選擇「**Setup Menu (設置功能表) / User Setup (用戶設置功能表) / Save User (保存使用者設置)**」。
- 2 按下「**Select (選取)**」。
- 3 使用向上或向下箭頭按鈕來顯示與您正在儲存的用戶設置符合的號碼。
- 4 按下「**Select (選取)**」。



若要使用先前儲存的用戶設置

- 1 請選擇「**Setup Menu (設置功能表) / User Setup (用戶設置功能表) / Select User (選擇用戶設置)**」。
- 2 按下「**Select (選取)**」。
- 3 使用向上或向下箭頭按鈕來顯示想用的用戶設置號碼（例如，使用者 1、使用者 2等）。
- 4 按下「**Select (選取)**」。

定義測量單位

您可以選擇「英制」或「公制」的測量單位。



若要選擇測量單位

- 1 請選擇「**Setup Menu (設置功能表) / User Setup (用戶設置功能表) / Units (單位)**」。
- 2 按下「**Select (選取)**」。
- 3 使用向上或向下箭頭按鈕來顯示所需的單位，「**English (英制)**」或「**Metric (公制)**」。
- 4 按下「**Select (選取)**」。

選擇語言

印表機功能表和選項能以下列語言顯示：English (英文)、German (德文)、French (法文)、Italian (義大利文)、Spanish (西班牙文) 與 Japanese (日文)。



若要選擇語言

- 1 請選擇「**Setup Menu (設置功能表) / User Setup (用戶設置功能表) / Language (語言)**」。
- 2 按下「**Select (選取)**」。
- 3 使用向上或向下箭頭按鈕來顯示所需的語言。
- 4 按下「**選取**」。

選擇墨水選項

墨水預熱

墨水匣加熱設置最適用於在標準辦公室環境中所列印的 QIS 媒體。如果發生了產生條紋、填色品質太差或印出太多點，並且您已試用其他所有方法來更正這些狀況，則可能需要嘗試墨水預熱設定。這些設定會根據印表機所在位置的周圍溫度，以及所使用的媒體和墨水而有所不同。

加熱器設置的預設值是由所使用的墨水類型來決定。印表機是藉由讀取各個墨水匣背面的晶片來進行判斷。當您要調整油墨設置時，實為提高或降低預設的溫度。按 + (加號) 按鈕可提高溫度，按 - (減號) 則可降低溫度。達到溫度範圍的限制時，面板會顯示「**MAX (最大限度)**」或「**OFF (關)**」。這些設置都會儲存在印表機中。如果您要變更為不同類型的墨水，則可能需要變更加熱器設置，以容納新的墨水類型。

如果您是在寒冷或乾燥的環境下工作，請試著調高熱度以列印較大的點。溫度過熱時，油墨可能會滲出或噴出微粒。如果您是在潮溼或炎熱的環境下工作，請試著調低熱度以列印較小的點。針對每一個墨水匣分別建立設置值。



若要設定墨水預熱時間

- 1 請選擇「**Setup Menu (設置功能表) / Ink Options (墨水選項功能表) / Ink (C,M,Y or K) Preheat (墨水 (C、M、Y 或 K) 預熱)**」。
- 2 按下「**Select (選取)**」。
- 3 使用向上或向下箭頭按鈕來顯示所需的預熱值 (-3 到 4)。
- 4 按下「**Select (選取)**」。
- 5 對其它需要的墨水匣重複這些動作。

乾燥時間

無人監看列印可能需用乾燥時間功能，以免影像碰到先前所列印的影像而沾到油墨。此外，您可以根據所使用的媒體、周圍溫度及溼度來變更乾燥時間。「乾燥時間」值的範圍是從 10 秒到 60 分鐘。超過「乾燥時間」時，印表機會切割影像並且開始列印緩衝區中的下一個影像。



若要設定乾燥時間

- 1 請選擇「**Setup Menu (設置功能表) / Ink Options (墨水選項功能表) / Dry Time (乾燥時間)**」。
- 2 按下「**Select (選取)**」。
- 3 使用向上或向下箭頭按鈕來顯示所需的乾燥時間：0 到 60 秒 (每次增加 5 秒鐘) 或 1 到 60 秒 (每次增加 1 分鐘)。
- 4 按下「**Select (選取)**」。

印表機預設值

用戶設置	預設值	其他選項
色彩模式	彩色	單色、灰色、4BLK
品質模式	一般	草圖、特快、最佳
解析度	600	300
列印媒體標準	全部	美國工程標準、美國建築標準、國際標準化A、全部公制標準、全部美制標準、美國製圖標準、公制標準 A、國際標準化 B、特殊標準
頁邊留白	正常	擴展
自動切割	開	關
節省列印媒體	開	關
自動擦墨	關	開
座標校準	開	關
選擇用戶設置	1	1 到 8
保存用戶設置	1	1 到 8
單位	英制	公制
語言	英文	GERMAN (德文)、FRENCH (法文)、ITALIAN (義大利文)、SPANISH (西班牙文)、PORTUGUESE (葡萄牙文)、JAPANESE (日文)
乾燥時間	0	0 到 60 秒或 1 到 60 分鐘
系統設置	預設值	其他選項
列印媒體類型	捲軸	單頁
降低噴墨量	0	12.5, 25, 37.5, 50%
墨水預熱	0	-3 到 4
校準設置	預設值	其他選項
慢靜區	0	-2...+2
快靜區 C、M、Y、K	7	0 – 12
青色垂直校準	0	-9...+9
洋紅色垂直校準	0	-9...+9
黃色垂直校準	0	-9...+9
青色水平校準	0	-9...+9
洋紅色水平校準	0	-9...+9
黃色水平校準	0	-9...+9
圖紙縱軸線	33.00	32-34

您在電腦上的列印方式取決於您已安裝的驅動程式或 RIP。您的印表機隨附了下列驅動程式與 RIP：

- 一般使用的 ENCADC Windows 驅動程式
- Heidi 驅動程式 - 紙 AutoCAD 2000 與 LT 2000 所建立的列印檔案使用
- ADI 驅動程式 - 紙在 Auto CAD 2000 之前的版本所建立的列印檔案使用。

列印檔案

Windows 版本驅動程式允許您從任何 Windows 架構的應用程式進行列印。



若要使用 Windows 版本驅動程式列印檔案

- 1 從應用程式內打開檔案。
- 2 請選擇「File (檔案)/Print (列印)」。
- 3 請選取您的印表機。
- 4 按一下「Features (功能)」。
- 5 此處的「Page Setup (頁設置)」與「Advanced (進階)」標籤允許您為列印檔案來調整印表機的特定選項。一般說來，您應該只需要設置紙張大小與方向選項。
- 6 按一下「OK」，然後再按一下「OK」以傳遞檔案到印表機。

Heidi 驅動程式

請使用 Heidi Driver 來列印以 Auto CAD 2000、2000i 或 LT 2000 所建立的檔案。在隨附於驅動程式的線上說明中含有关於列印選項的詳細資料。



若要從 Heidi 驅動程式中列印：

- 1 從 AutoCAD 2000、2000i 或 LT 2000 中打開文件。
- 2 請選擇「File (檔案)/Print (列印)」。
- 3 請選取您的印表機。
- 4 依需要變更基本列印選項，例如：份數以及頁面範圍。當應用程式的「列印」對話方塊上有列印選項時，請在您的應用程式上設置該選項。
- 5 打開印表機內容對話方塊並依需要變更驅動程式列印設置值。如需更多資訊，請參考線上說明。

裝置與文件設置值

Source (來源)：請選取「**Roll (捲軸)**」或「**Sheet (單頁)**」進送媒體來源。

Width (寬度)：未使用寬度設置值。

Size (尺寸)：請選取媒體尺寸。大多數的媒體尺寸有四種相似的清單，由正常或擴展頁邊留白以及長邊緣或短邊緣的進紙媒體所組合而成。擴展頁邊留白提供了在媒體上最大的可能影像區域。擴展頁邊留白是藉由在媒體尺寸中的「擴展」一字所指明。正常頁邊留白提供影像周圍一個較大的邊緣。當媒體尺寸以較短的尺寸先列出來時，媒體的短邊緣應該放入印表機且短邊緣將會是自印表機出來的前緣。當媒體尺寸以較長的尺寸先列出來時，媒體的長邊緣應該放入印表機且長邊緣將會是自印表機出來的前緣。

請注意，媒體進送方向不同於影像方向（直印或橫印）。將影像方向設置在 AutoCAD 「繪圖設置值」頁中的繪圖時間。直印方向會將影像底部置於短邊緣放入圖像的按鈕，而橫印方向則會將影像底部置於媒體的長邊緣。

Max Plot Area (最大繪圖區域)：這可提出在所選紙張大小上可用之最大繪圖區域或影像區域的報告。「最大繪圖區域」是依紙張來源（捲軸或單頁）、頁邊留白（正常或擴展）以及媒體進送方向（短邊緣或長邊緣）而定。

Destination (目的)：請選擇一個下列項目的組合。有些可能對於某些印表機型號是不可用的。

Save Paper (節省紙張)：當選定時，印表機送紙只送出實際繪圖影像的長度而不是宣告的繪圖大小。

Cutter On (切割器「開」)：啟動在每個繪圖末端之印表機切割器。只會在指定的乾燥時間耗盡後切割媒體。

Take Up On (自動收捲「開」)：如果可用，啟動印表機的紙張自動收捲裝置。

Graphics, Vector Graphics (美國製圖標準以及向量美國製圖標準)：對於此器件，向量美國製圖標準設置值適用於向量與光柵實體。

Colors or Color Depth (色彩與色彩濃度)：請選取彩色或單色。以彩色而言，有 255 種輸出的色彩可用，通常使用 AutoCAD 標準的 255 色調色板。在單色方面，選取 1 濃度的灰色（全黑）或選取 255 濃度的灰色。

Resolution (解析度) (Res.)：設置 ENCAD 印表機的解析度。對於有些印表機的型號而言，當印表機設置為「彩色」時 "600 dpi" 的選擇是不可用的。有些印表機型號可能需要在解析度為 600 dpi 時降低噴墨量。請選取「**Custom Properties (自訂內容)**」來設置降低噴墨量。

額外設置值：ENCAD 印表機

Pen Settings (圖筆設置值)：在 AutoCAD 2000 中，圖筆設置值在 AutoCAD 繪圖樣式頁中處理像是線條寬度、色彩、陰影、填滿與邊緣等工作。

Copies (份數)：請在 AutoCAD 「繪圖裝置」頁中的繪圖時間內選取列印份數。

Polygon mode (多邊型模式)：在版本 14 中，多邊型模式可用於圖筆設置，但在 AutoCAD 2000 中則不行。使用 AutoCAD 指令來填滿含有實心陰影的地區。

Color Palette (色彩調色板)：AutoCAD 2000 HDI 驅動程式使用 AutoCAD 的標準 255 色調色板。

Four-head mono (四端單色)：可用的。

自訂內容

Plot quality (繪圖品質)：請選取繪圖的品質。請從之前所定義的品質層級清單中選取。或選取「**Use Printer Settings (使用印表機設置值)**」來使用在印表機控制面板上之設置值所定義的品質層級。或選取「**User Defined (使用者自定)**」來影響繪圖品質的印表參數的詳細選定。對於有些印表機的型號而言，600 dpi 繪圖的 **Quality (品質)** 將限定為 **Normal (一般)**。同時請參閱：「使用者自定品質」

Plot color merge control (繪圖色彩合併控制)：控制交叉原件的顯示。

Merge colors (合併色彩)：所有在交叉點的色彩將會混和在一起。交叉點可能是深色或不同色彩且有可能會導致滲色。

Colors Overwrite each other (色彩彼此覆寫)：只會繪製頂端 (末尾) 層。請小心，有些原件可能被其他正在使用此模式者所遮蓋。使用覆寫可以給予您從其他繪圖中遮蓋某些原件的能力。例如，您可以在區域中填滿色彩，以白色遮蓋一部份區域並在白色區域中新增標題使其醒目。使用 AutoCAD 的 DRAWORDER 指令來指定繪圖順序。

Output format (輸出格式)：驅動程式可依兩種印表機語言中的任一種來將資料傳送到印表機中，即 ENCAD RTL (光柵轉換語言檔) 或 HPGL/2。

ENCAD TRL format (ENCAD RTL 格式)：您的電腦將會進行大多數的繪圖影像處理以及傳送光柵資料到印表機中。

HPGL/2. format (HPGL/2. 格式)：向量資料會傳送到以向量格式為準的印表機中，且印表機會進行多數的影像處理。HPGL/2 資料格式通常比 RTL 格式較緊密且由 AutoCAD 與驅動程式所產生速度較快。

光柵影像將會在 ECAD RTL 模式與 HPGL/2 模式中繪圖。在 HPGL/2 模式中，印表機可隨機混合 HPGL/2 向量與光柵資料，僅受限於印表機內的可用記憶體限制。

如果您因為這些印表機特性而有在 HPGL/2 模式中有繪圖光柵影像的困難時，則以 ENCADC RTL 模式替代進行繪圖。

Ink Control (墨水控制項)：墨水控制項對避免墨水過量問題很有幫助。使用控制項也會導致少量色彩轉移到您的輸出上。因為影像與媒體是不同的，您可能需要不斷嘗試直到找到最適合您需要的設置值。

Reduction (降低噴墨量), %：依印表機適用的墨水總數來指定減少的百分比。降低噴墨量百分比適用於所有濃度值。如果您正在列印淡色填色以及陰影時，您可以使用最大墨水總數以及 0% 降低噴墨量。

然而，在任何時候當您列印深色陰影或大量填色時，您同時也冒著滲色或漬色的風險。如果發生上述情形，即會增加降低噴墨量的總數。使用降低噴墨量會導致實心色線（尤其是淡色色彩）以虛線的形式顯現。

Ink limit (限量噴墨), %：指定適用於印表機的最大墨水量。此限制只適用於超出限制的色彩。（反之，上述的降低噴墨量 % 適用於所有色彩）。最大值 300% 即表示，平均而言，每個點數位置最多可套用 3 個墨水點數。將限制維持在 300%，除非有墨水方面的問題。

Dry time (乾燥時間), minutes (分鐘)：在印表機實際切割媒體前指定時間間隔，然後將繪圖放在接紙槽中。用於捲軸模式中的濃墨繪圖。

Raster image controls (光柵影像控制項)：這些控制項會影響光柵影像實體的繪圖。此設置值允許對不同種類的紙張以及墨水進行調整。同時，若要在您的圖形中調整指定的影像，請使用 AutoCAD 的 **IMAGEADJUST** 指令。

Gamma：Gamma 設置值會影響中等色彩值的強度。2.8 是作為開始使用時的一般值。愈高的值會提供愈生動的色彩。愈低的值會提供較灰暗的色彩。

Dot density (點數密度), %：點數密度會影響點數的數量與印表機用來著色的墨水量。對於較易發生墨水滲色的媒體，請使用較低的密度。當開始時，請針對空白紙張使用 90% 的密度，針對乙烯紙張使用 130% 密度。

About (關於)：顯示關於此印表機驅動程式的版本資訊。

Heidi RIP 註釋

1. 對 RTL 而言 - 如果電腦的記憶體不足時，只有繪圖、測試紙張以及校準繪圖可能無法進行繪圖。使用者將會獲得一個顯示「無法繪圖」的畫面訊息。這問題是導因於 AutoCAD 不允許足夠的記憶體將這些簡單的繪圖傳送到印表機中。此問題的解決方法即是傳送較小的測試檔案。將可順利進行一般 AutoCAD 繪圖及將繪圖傳送至印表機。
2. 繪圖進展對話方塊有時似乎無反應，尤其當驅動程式需要傳送繪圖套件資訊到印表機時。這是 Autodesk 的問題。
3. Autodesk 的繪圖標記公用程式在 AutoCAD LT 2000 中無法作用。LT 2000 並非設計用來接受增益功能應用程式。
4. 若要啟動 AutoCAD 2000 的「繪圖標記公用程式」：
 - a. 在 AutoCAD 中使用 **APPLOAD** 或 **ARX** 指令來載入 acpltstamp.arx (位於預設的 AutoCAD 2000 檔案夾中；例如，C:\Program Files\ACAD2000)。
 - b. 此指令可以將繪圖標記設定為 **PLOTSTAMP**。也有可編寫指令碼的 - PLOTSTAMP。

注意：載入後，在所有未來啟動的 AutoCAD 中，其將保持相同狀態，除非您以 **APPLOAD** 或 **ARX** 指令將之卸載。

ADI 驅動程式

ENCAD ADI 驅動程式可以讓您從 AutoCAD DOS 以及 Windows 版本 12、13、14 與 15 列印到 ENCAD 印表機。此驅動程式使用 HP-RTL 指令語言來傳送資料到印表機。若需更多關於 ENCAD ADI 驅動程式的詳細資料，請參考在隨附在 CD-ROM 中的使用者指南。



若要從 ADI 驅動程式列印：

- 1 打開在 AutoCAD 繪圖編輯器中的繪圖。請選取印表機圖示，從「**FILES (檔案)**」功能表中列印或繪圖，或在 AutoCAD 的指令提示字元中輸入繪圖以列印繪圖。
- 2 AutoCAD 將會顯示繪圖組態對話方塊。做出必要的選擇以指定您的繪圖。如果 ENCAD 驅動程式未以該名稱出現在對話方塊的上旁，請「**Device and Default Selection (裝置與預設選擇)**」按鈕、在「**ENCAD driver (ENCAD 驅動程式)**」上按一下，然後按一下「**OK (確定)**」。

-
- 3 從「**Plot Configuration box (繪圖組態對話方塊)**」，按一下「**Pen Assignments button (圖筆工作按鈕)**」來設置 AutoCAD 繪圖中每個色彩的圖筆。
 - 4 在您對所有的設置值感到滿意後，請選擇「**OK (確定)**」來開始列印程序。

停止列印

當 AutoCAD 正在傳送資料到印表機時若要停止列印程序，可藉由鍵入下列指令來取消：在 DOS 版本 12、13 中鍵入 Ctrl-C，以及在 Windows 版本 12、13、14 中按下 Escape 鍵。

列印佇列

驅動程式使用 AutoCAD 配送程式功能來進行所有與印表機之間的通訊。因此，驅動程式支援選擇性另一佇列的使用。佇列的使用與組態在 AutoCAD 安裝與效能指南中加以說明。

這一章將說明一般向量型檔案所使用的列印參數設定，包括調色板選擇、印表機控制、旋轉、重複列印、嵌套列印、降低噴墨量、和限量噴墨。

ENCAD 出品的 HP-GL/2 支援向量/光柵合併，並符合惠普公司的「HP-GL/2 和 HP RTL 參考手冊，第三版」(Addison-Wesley, 1997, ISBN 0-201-31014-7)。請參考本手冊中有關 HP-GL/2 指令的詳細資料。

CAD 列印模式

您的印表機提供了數種列印模式，可讓您在速度和品質之間取得最佳的平衡。選取列印模式的程序於第三章加以說明。

您所使用的列印模式，會根據您的繪圖應用程式、彩色或單色列印，以及您所使用的媒體類型等各種因素而有所不同。每一種列印模式都會直接影響影像列印的速度和品質，所以您必須充份了解其間的差異。

「草圖」及「一般」模式適用於線條圖、淡色實心填色以及大多數 CAD 使用者所建立的影像類型。在連續漸層色調列印影像時最好不要使用這些模式，因為以這些模式列印時，在大量填色或深色陰影區域可能發生滲色情形。

列印向量資料

當列印向量資料時，您可以從軟體應用程式中控制某些選項，或交由印表機控制並設定其選項。至於您是要將控制權交給軟體（預設值）或印表機，則視您個人的喜好決定。如果軟體未提供您需要的功能，您可以選擇改寫軟體控制。

存取 HP-GL/2 功能

您可以從 HP-GL/2 功能表中選取下列功能：調色板選擇、印表機 vs. 軟體控制、旋轉、重複列印、嵌套列印、降低噴墨量（請參閱第三章）、和限量噴墨。



若要存取 HP-GL/2 功能

- 1 從主要功能表中，選取「**Setup Menu (設置功能表)/HP-GL/2 Options (HP-GL/2 選項)**」。
- 2 按下「**Select (選取)**」。

HP-GL/2 功能表會顯示其他選項。

調色板選擇

您可以用「調色板選擇」選擇「**HP-GL/2**」或「**AutoCAD**」調色板。這兩種調色板都可使用 256 種色彩，且已預先定義了八種顏色。各調色板預先定義的色彩會顯示在下表中。

	HP-GL/2	AutoCAD
筆調 0	白色	白色
筆調 1	黑色	紅色
筆調 2	紅色	黃色
筆調 3	綠色	綠色
筆調 4	黃色	青色
筆調 5	藍色	藍色
筆調 6	洋紅色	洋紅色
筆調 7	青色	黑色



若要選擇調色板類型

- 1 從主要功能表中，選取「**Setup Menu (設置功能表)/HP-GL/2 Options (HP-GL/2 選項)/Palette (調色版)**」。
- 2 按下「**Select (選取)**」。
- 3 使用向上或向下箭頭按鈕來顯示「**AutoCAD**」或「**HP-GL/2**」。
- 4 按下「**Select (選取)**」。

控制

「控制」決定由軟體應用程式設置部份的列印參數，或由印表機的控制面板取代。「控制」會改寫下列 HP-GL/2 標題檔案的參數：重覆列印 (RP) 並啟動自動切割器 (EC)。

Repeat Plot (重複列印繪圖)：當「控制」設定為「**Printer (印表機)**」時，印表機將會忽略繪圖檔案中的 RP 指令，並只列印一個繪圖。您可以從印表機的控制面板上，使用「重複列印」功能表指定額外的份數。

Enable Auto Cutter (啟動自動切割器)：當「控制」設定為「**Printer (印表機)**」時，印表機將會忽略繪圖檔案中的 EC 指令，且不會在每次列印後自動切割。您可以從印表機的控制面板上，啟動自動切割或啟動單次切割的指令。

- ✓ 當傳送合併的光柵/向量資料至印表機時，請勿改寫軟體控制。



若要設定控制

- 1 從主要功能表中，選取「**Setup Menu (設置功能表)/HP-GL/2 Options (HP-GL/2 選項)/Control (控制)**」。
- 2 按下「**Select (選取)**」。
- 3 使用向上或向下箭頭按鈕來顯示「**Software (軟體)**」或「**Printer (印表機)**」。
- 4 按下「**Select (選取)**」。

旋轉

印表機會自動沿著圖紙縱軸線的長邊列印影像。若要取得最適合的影像大小並節省列印媒體，您可以使用「Rotation (旋轉)」選項將向量檔案一次逆時針旋轉 90 度。如果指定的旋轉不適於列印媒體或含有光柵影像，則不會進行旋轉。當「Rotate (旋轉)」值設定為「Auto (自動)」時，若演算式判斷旋轉可以節省列印媒體時，它便會自動旋轉繪圖（不論是否有啟動「Nesting (嵌套列印)」）。若「Rotate (旋轉)」設定為 0，則將不會旋轉繪圖。「控制」功能不會改寫列印檔案中的 RO 指令。

注意：僅 HP-GL/2 檔案支援旋轉功能。RTL 檔案則不支援此功能。



若要旋轉影像

- 1 從主要功能表中，選取 「**Setup Menu (設置功能表)/HP-GL/2 Options (HP-GL/2 選項)/Rotation (旋轉)**」 。
- 2 按下 「**Select (選取)**」 。
- 3 使用向上或向下箭頭按鈕來顯示所需的旋轉角度（0、90、180、270、自動）。
- 4 按下 「**Select (選取)**」 。

降低噴墨量

降低噴墨量可以讓您減少印表機釋出油墨的百分比。此功能對連續色調影像沒有影響。它對於具有大量列印區域的影像最有用，有助於避免發生列印的影像超出媒體邊界或滲透媒體的情形。不過，它可能會變更顯示的色彩，所以您可能需要進行小規模的測試列印。



若要設定降低噴墨量

- 1 請選擇 「**Setup Menu (設置功能表)/HP-GL/2 Options (HP-GL/2 選項)/Ink Reduct (降低噴墨量)**」 。
- 2 按下 「**Select (選取)**」 。
- 3 請使用向上向下箭頭按鈕來顯示所需的降低百分比（-0、12.5、25%、37.5 或 50%）。
- 4 請按下 「**Select (選取)**」 。

重複列印

您最多可以列印 99 份的特定向量檔案。當「重複列印」設定為 0 時，僅會列印一個影像。



若要進行多重列印

- 1 從主要功能表中，選取 「**Setup Menu (設置功能表)/HP-GL/2 Options (HP-GL/2 選項)/Reprints (多重列印)**」 。
- 2 按下 「**Select (選取)**」 。
- 3 請使用向上或向下箭頭按鈕來顯示所需的多重列印數量（0 到 99）。
- 4 請按下 「**Select (選取)**」 。

嵌套列印

使用嵌套列印時，使用者可以將多個繪圖橫印在媒體上，以節省列印媒體。這項功能最能有效利用耗材，並節省列印多重繪圖所需的时间。

當啟動嵌套列印時，會將 HP-GL/2 繪圖儲存在印表機中，並以嵌套 (Nest) 的方式層層累積。當印表機記憶體耗盡造成嵌套逾時、或收到與目前嵌套不相容的繪圖時，系統才會開始列印。

當印表機判斷頁面上無法再容納更多工作時，即代表嵌套已滿。

嵌套逾時是由「嵌套時間」參數所掌控，此參數可透過印表機的控制面板來設定。

如果印表機記憶體不足，則會立即列印目前的嵌套，以便收回記憶體供新的繪圖使用。

不相容的繪圖是指非 HP-GL/2 繪圖或與目前嵌套工作特性不同的 HP-GL/2 繪圖，如品質、dpi 或頁邊留白。

如在某一繪圖與下一繪圖間，下列的任何繪圖參數有所不同，則後一個繪圖將不相容於目前的嵌套，並使得嵌套立即開始列印。

檢查「嵌套列印」相容性可監看的參數：

- 列印品質；
- 噴印次數；
- 列印方向；
- 速度；
- 彩色模式；
- DPI；
- 乾燥時間；
- 頁邊留白；
- 擦墨開/關；以及
- 節省列印媒體。

下列參數將不會影響嵌套列印：

- 限量噴墨；
- 重複繪圖；
- 如果啟動「自動旋轉」，則嵌套演算式在判斷旋轉繪圖可節省列印媒體時，便可自由旋轉繪圖。繪圖將由右至左依序橫跨頁面排列；並且
- 可以使用 HP-GL/2 EC 指令來控制切割。如果嵌套列印時有任何繪圖啟動切割器，則繪圖機將在嵌套列印後自動切割。



若要啟動嵌套列印

- 1 從主要功能表中，選取「**Setup Menu (設置功能表)/HP-GL/2 Options (HP-GL/2 選項)/Nest Enable (嵌套列印啟動)**」。
- 2 請按下「**Select (選取)**」。
- 3 請使用向上或向下箭頭按鈕來顯示「**Nest On (嵌套列印開)**」或「**Off(嵌套列印關)**」。
- 4 請按下「**Select (選取)**」。

嵌套列印時間

「嵌套列印時間」是指印表機等待下一個繪圖填滿目前嵌套的時間。

每當印表機閒置超過指定的時間間隔後，便會開始列印。而系統在收到列印工作後即會重新設置此時間。



若要定義嵌套列印時間

- 1 從主要功能表中，選取「**Setup Menu (設置功能表)/HP-GL/2 Options (HP-GL/2 選項)/Nest Time (嵌套列印時間)**」。
- 2 請按下「**Select (選取)**」。
- 3 請使用向上或向下箭頭按鈕來顯示所需的嵌套列印時間。
- 4 請按下「**Select (選取)**」。

限量噴墨

印表機可限制填滿多邊形或寬向量的噴墨量。這可避免在列印便宜的噴墨列印媒體時發生滲色的情形。這個選項的預設值為「**On (開)**」。如果您使用的是高品質的列印媒體，則可能不需使用此選項，並可將該選項關閉。



若要啟動限量噴墨

- 1 從主功能表中，選取「**Setup Menu (設置功能表)/HP-GL/2 Options (HP-GL/2 選項)/Ink Limit (限量噴墨)**」。
- 2 請按下「**Select (選取)**」。
- 3 請使用向上或向下箭頭按鈕來顯示「**ON (開)**」。
- 4 請按下「**Select (選取)**」。

HP-GL/2 測試檔案

為協助診斷印表機的可能發生的問題，我們在印表機的 ROM 記憶體已置入了一個 HP-GL/2 測試檔案。「Ink Reduction (降低噴墨量)」和「Ink Limiting (限量噴墨)」的設定不會影響這個檔案。所有其它的印表機選項也可使用，如「Number of passes (噴印次數)」和「Carriage Speed (托架速度)」等。



若要列印測試檔案

- 1 請按**「Utility Menu (公用程式功能表)/Service Menu (服務功能表)/Test Print (測試列印)」**。

NovaJet 印表機在出廠時已內含 32 MB 的 DRAM，而且最多可以升級至 128 MB，即每個插槽可插入 64 MB。額外的記憶體可加快主電腦的執行速度。

可接受的 DIMM 尺寸

如需升級印表機的記憶體，請加裝 72-pin 60 毫微秒 (或更快) 的 Micron EDO DIMM (為 32 或 36 位元寬)。(印表機不使用同位元。)

此種印表機可接受 32MB、64MB 或 128MB DIMM。建議使用 DIMM 種類如下：

32MB MT4LDT464AG-6X 64MBMT8LD864AG-6X

MT4LDT464AG-6 MT8LD864AG-5X

MT4LDT464AG-5X

128MB MT16LD1664AG-6X

MT16LD1664AG-5X

安裝 DIMM

DIMM 位於右側蓋內的 MPCB 上。此 MPCB 有一個已安裝於電路板上的 32 MB DIMM。下列程序會描述如何移除右側蓋、移除任何目前已安裝的 DIMM，安裝新的 DIMM 並更換蓋子。您需要一副 Phillips 2 號螺絲起子來完成這些程序。

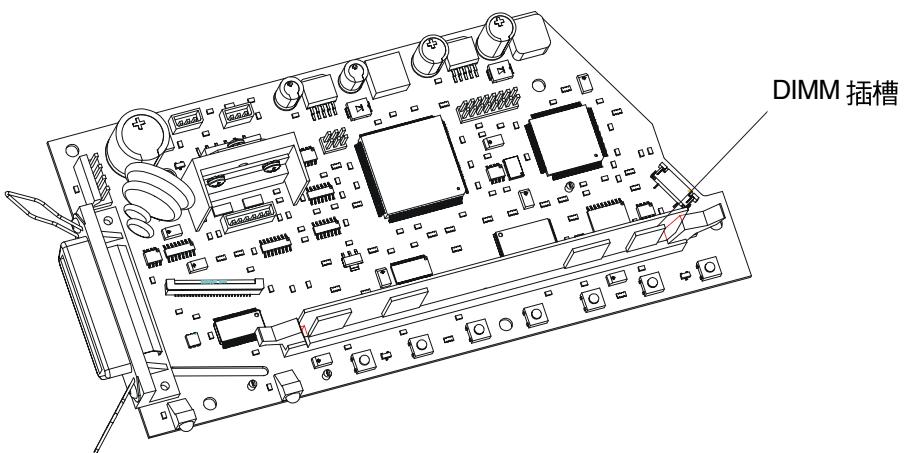
！ 開始安裝前，請務必拔掉電源線。

！ 為避免靜電使印表機受損，在碰觸印表機的金屬部份前，絕對不要先碰觸電路板或其組件。相對溼度偏低時較容易產生靜電。如果可能，請在碰觸電路板時接戴上接地線。



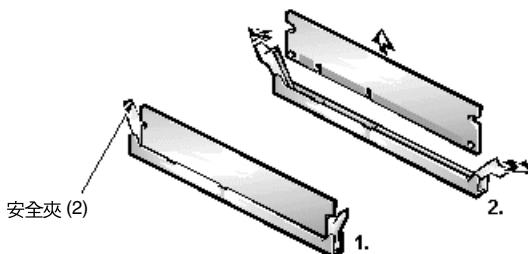
若要移除右側蓋

- 1 請拔掉電源線及介面纜線。
- 2 卸下印表機的頂蓋。
- 3 移除將蓋子裝到右側板的螺絲。
- 4 移開右側蓋，並小心清理裝置後面的並列埠。



若要移除 DIMM

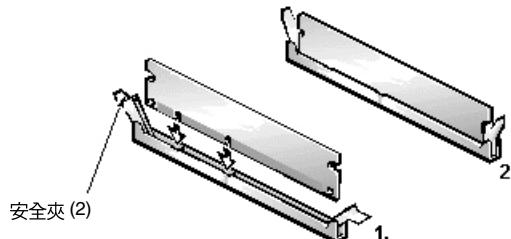
- 1 面對 DIMM 上端，將側邊的夾子輕輕地推向外側（離開 DIMM）直到 DIMM 已經脫離插槽。
- 2 DIMM 應該會彈出。將 DIMM 往上拉出插槽。





若要安裝新的 DIMM

- 1 將 DIMM 插入並緩慢地推入，直到兩個側邊夾子卡住定位。確定 DIMM 已完全固定。關上固定夾，將 DIMM 鎖定於插槽中。



- 2 重新裝上右側蓋及頂蓋。

功能表樹狀結構

B

本節涵蓋印表機功能表樹狀結構的綜覽。在下面說明文字中，項目如為斜體，代表選取此選項還可存取其它功能表的選項。項目如為粗體，代表為預設值。

快速鍵功能表

- | | |
|-------------------------------------|--------------------------|
| 「 Cut (切割) 」 | 切割列印媒體 |
| 「 Prime (清洗) 」 | 列印清洗模式。 |
| 「 Feed Media (進送媒體) 」 | 向後或向前進送媒體。 |
| 「 Access Cartridge (存取墨水匣) 」 | 將墨水匣移動到滾筒中央，以便更換墨水匣和切割器。 |
| 「 Pause (暫停) 」 | 暫停列印，直到按下「選取」按鈕為止。 |
| 「 Clean (清除) (C、M、Y、K) 」 | 讓選取的墨水匣將墨水噴到工作台上。 |

主功能表概覽

「主功能表」

Setup Menu (設置功能表)

- 「*Print Modes (列印模式)*」
「*Paper Options (紙張選項)*」
「*HP-GL/2 Options (HP-GL/2 選項)*」
「*User Setup (用戶設置)*」
「*Ink Options (墨水選項)*」

Utility Menu (公用程式功能表)

- 「*Color Calib (顏色校準)*」
「*Db Calib (靜區校準)*」
「*Paper Calib (紙張校準)*」
「*Display Settings (顯示設置值)*」
「*Print Setting (列印設置值)*」
「*Service Menu (服務功能表)*」
「*Open Jets (打開噴嘴)*」

設置功能表概覽

「Setup (設置)」

「Print Modes (列印模式)」

Color Mode (彩色模式)

Quality (品質)

DPI

Supply (列印媒體類型)

Media (媒體)

Margins (頁邊留白)

Auto-Cut (自動切割)

Save Media (節省列印媒體)

Auto-Wipe (自動擦墨)

「HP/GL2 Options (HP/GL2 選項)」

Palette (調色板)

Control (控制)

Rotation (旋轉)

Ink Reduct (降低噴墨量)

Nest Enable (啟動嵌套列印)

Nest Time (嵌套時間)

Reprints (重複列印)

Ink Limit (限量噴墨)

「User Setup Menu (用戶設置功能表)」

Sel User (選擇使用者設置)

Save User (保存使用者設置)

Units (單位)

Language (語系)

Init Settings (啟始設置值)

Print Settings (列印設置值)

「Ink Options Menu (墨水選項功能表)」

Ink Preheat (墨水預熱) (C, M, Y, K) 每個墨水匣是 -3 ~ +4，預設設定是 0

Dry Time (乾燥時間)

Color (彩色)、mono (單色)、gray (灰色)、4blk super (特快)、draft (草圖)、normal (一般)、best (最佳)

300, **600**

Sheet (單頁)、**Roll (捲軸)**

All (全部)、US Engr (美國工程標準)、US Arch (美國建築標準)、ISO A、ISO B、Sepcial (特殊標準)、MET OVER A (公制標準 A)、Graphics (製圖標準)、US All (全部美制標準)、Met All (全部公制標準)

Normal (正常)、Expanded (擴展)

On (開)/Off (關)

On (開)/Off (關)

On (開)/**Off (關)**

HP-GL/2、AutoCAD

Software (軟體)、Printer (印表機)

0、90、180、270、**Auto (自動)**

0%, 12.5%, 25%, 37.5%, 50%

On (開)、**Off (關)**

30 sec. (30 秒鐘)、1min. (1 分鐘)、2min. (2 分鐘)

0 - 99

Off (關)、**On (開)**

英制、公制

English (英文)、German (德文)、French (法文)、

Italian (義大利文)、Spanish (西班牙文)、

Portuguese (葡萄牙文)、Japanese (日文)

設置功能表

- Print Modes (列印模式) 您可以透過本功能表選取彩色、品質和 DPI (解析度) 等選項。
- Paper Options (紙張選項) 您可以透過本功能表選取其它選項，以裝載紙張。
- HP-GL/2 Options (HP-GL/2 選項) 您可以透過本功能表選取其它選項，以設置 HP-GL/2 功能。
- User Setup (用戶設置) 您可以透過本功能表選取其它選項，以定義及儲存用戶設置。
- Ink Options (墨水選項) 您可以透過本功能表選取其它選項，以設置墨水預熱和乾燥時間。

Print Modes (列印模式)

- Color mode (彩色模式) 您可以透過本選項選取其它功能表，以選取**彩色 (預設值)**、單色或灰階或以 4 個黑色墨水匣來列印。
- Quality mode (品質模式) 您可以透過本選項選取其它功能表，以選取列印模式。
- DPI 您可以透過本選項選取其它功能表，以選取解析度。

Paper Options (紙張選項)

- Supply (列印媒體類型) 您可以透過本選項選取其它功能表，以選取送紙模式：roll (捲軸)、sheet (單頁)。
- Media (媒體) 您可以透過本選項選取其它功能表，以選取列印媒體標準：**All (全部) (預設值)**、US Engr (美國工程標準)、US Arch (美國建築標準)、ISO A、Met over A (國際標準化 A)、ISO B、Sepcial (特殊標準)、Graphics (製圖標準)、US All (全部美制標準)、Met All (全部公制標準)。
- Margins (頁邊留白) 您可以透過本選項選取其它功能表，以根據選定的邊界類型來變更可用的繪圖區域。選取「**Normal (正常) (預設值)**」或「**Expanded (擴展)**」邊界。
- Auto-cut (自動切割) 您可以透過本選項選取其它功能表，將「自動切割」設定為「**Off (關)**」或「**On (開) (預設值)**」。當設定成「開」時，印表機會在列印完畢後切割媒體。
- Save Media (節省列印媒體) 您可以透過本選項選取其它功能表，將「節省列印媒體」設定為「**On (開) (預設值)**」或「**Off (關)**」。當設定成「開」時，若達影像結尾即會停止列印，不會捲入整張紙。
- Auto-Wipe (自動擦墨) 您可以透過本選項選取其它功能表，將「自動擦墨」功能設定為「**Off (關) (預設值)**」或「**On (開)**」。當設定成「開」時，列印時會擦拭墨水匣。

HP-GL/2 Options (HP-GL/2 選項)

Palette (調色板)	您可以透過本選項選取其它功能表，以選取「AutoCAD」調色板或一般性「HP-GL/2」調色板。
Control (控制)	決定由軟體應用程式設置部份的列印參數，或由印表機的控制面板取代。
Rotation (旋轉)	您可以透過本選項選取其它功能表，以啟動旋轉功能並設置旋轉角度。
Ink reduct (降低噴墨量)	您可以透過本選項選取其它功能表，以設定減少墨水噴射量的百分比，避免滲出墨水。選項是「0」、「12.5」、「25」、「37.5」及「50」。
Nest enable (啟動嵌套列印)	您可以透過本選項選取其它功能表，「on (開)」或「off (關)」嵌套列印。
Nest time (嵌套列印時間)	您可以透過本選項選取其它功能表，定義印表機等待下一個繪圖填滿目前嵌套的時間。
Reprints (重複列印)	控制所要列印的份數。
Ink limit (限量噴墨)	限制多角形填圖和寬向量物件的油墨用量。

User Setup (用戶設置)

Sel user (選擇使用者設置)	您可以透過本選項選取其它功能表，以便選取先前所儲存的使用者設定。 預設值 = User 1 (使用者 1) 。
Save user (保存使用者設置)	您可以透過本選項選取其它功能表，以便將目前的印表機設定儲存至選取的使用者編號。 預設值 = User 1 (使用者 1) 。
Units (單位)	您可以透過本選項選取其它功能表，以便選擇校準單位：「英制」(預設值) 或「Metric (公制)」。
Language (語系)	您可以透過本選項選取其它功能表，以選取顯示語言。從「 English (英文) 」(預設值)、「German (德文)」、「French (法文)」、「Italian (義大利文)」、「Spanish (西班牙文)」、「Portuguese (葡萄牙文)」、「Japanese (日文)」中來選擇。
Init settings (啟始設置值)	將印表機回復到它的預設設置值。所有先前儲存的選項都會被刪除。
Print settings (列印設置值)	列印印表機目前的設置值。

Ink Options (墨水選項)

C、M、Y、K preheat (C、M、Y、K 預熱)	您可以透過本選項選取其它功能表，以設定每一個墨水匣的墨水預熱值。
Dry time (乾燥時間)	您可以透過本選項選取其它功能表，以選取乾燥時間，其範圍是「 0 秒鐘 」(預設值) 至「1 分鐘」(每次增加 5 秒鐘)；或是「1 分鐘」至「60 分鐘」(每次增加 1 分鐘)。

公用程式功能表概覽

Color Calib (顏色校準)

Print Test (列印測試)

C, M, Y Vert (C, M, Y 垂直測試)

C, M, Y Horiz (C, M, Y 水平測試)

Db Calib (靜區校準)

Slow Db Test (慢靜區測試)

Dast Db Test (快靜區測試)

C, M, Y, K fast Db (C, M, Y, K 快靜區)

Color Db Test (顏色靜區測試)

Paper Calib (紙張校準)

Calib XY (座標校準)

Paper Axis Test (圖紙縱軸線測試)

Paper Axis (圖紙縱軸線)

Display Settings (顯示設置值)

Print settings (列印設置值)

Service Menu (服務功能表)

About (關於)

Disp Cart. Info (顯示墨水匣資訊)

Print Cart Info (列印墨水匣資訊)

Test Print (列印測試)

Diag. Menu (對話方塊功能表)

Open Jets (打開噴嘴)

C、M、Y、K ### on(開)/off(關)

Print Jet List (列印噴嘴清單)

Clear Lists (清除清單)

公用程式功能表

Color calib (顏色校準)

您可以透過本選項選取其它功能表，以列印顏色校準測試模式、輸入檢查測試模式時所決定的數值。

Db calib (靜區校準)

您可以透過本選項選取其它選項，以進行慢靜區、快靜區和顏色靜區等測試。

Paper calib (紙張校準)

您可以透過本選項，以列印一組可以校準圖紙縱軸線的垂直記號。

Display settings (顯示設置值)

您可以透過本選項，以顯示類似紙張和紙張寬度、高度等資訊。

Print settings (列印設置值)

列印印表機目前的設置值。

Service menu (服務功能表)

只供 ENCAD 技術支援人員使用。

Open Jets (打開噴嘴)

您可以透過本選項，設定各墨水匣的手動噴嘴補償。

Color Calib (顏色校準)

Print test (列印測試)	您可以透過本選項列印一份測試圖樣，以便更換墨水匣時藉以參考進行調整。
C、M、Y vert (C、M、Y 垂直測試)	您可以透過本選項，輸入測試圖樣中最適垂直對齊的 C、M 和 Y 墨水匣之相關數字。
C、M、Y horiz (C、M、Y 水平測試)	您可以透過本選項，輸入測試圖樣中最適水平對齊的 C、M 和 Y 墨水匣之相關數字。

Db Calib (靜區校準)

Slow db test (慢靜區測試)	您可以透過本功能表，列印慢「靜區」測試圖樣。
Slow Db= (慢靜區 =)	您可以透過本選項選取其它功能表，為每個墨水匣調整慢靜區速度補償 (+/-2)。
Fast db test (快靜區測試)	您可以透過本功能表，列印快「靜區」測試。
C, M, Y, K fast Db= (C, M, Y, K 快靜區 =)	您可以透過本選項選取其它功能表，為每個墨水匣調整快靜區速度補償 (由 0 至 19)。
Color Db test (顏色靜區測試)	您可以透過本選項選取其它功能表，以列印顏色靜區測試模式並替所有墨水匣設定靜區速度補償。

Paper Calib (紙張校準)

Calib XY (座標校準)	您可以透過本選項選取其它功能表，並將此功能設定為「On (開)」(預設值) 或「Off (關)」。
Paper axis test (圖紙縱軸線測試)	列印圖紙縱軸線測試模式。
Paper axis (圖紙縱軸線)	您可以透過本選項選取其它功能表，以輸入檢查圖紙縱軸線測試模式時所決定的數值。

Display Settings (顯示設置值)

顯示印表機目前的設置值。

Print Settings (列印設置值)

列印印表機目前的設置值。

Service Menu (服務功能表)

- About (關於) 您可以透過本選項，取得印表機韌體版本、RAM 和 ID 等相關資訊。
- Disp Cart Info (顯示墨水匣資訊) 提供每個所安裝墨水匣的類型及墨水色彩資訊，以及墨水匣用量。墨水匣用量是以毫升計。
- Print Cart Info (列印墨水匣資訊) 列印每個所安裝墨水匣的類型及墨水色彩資訊，以及墨水匣用量。
- Test Print (列印測試) 自動列印儲存在印表機 ROM 中的測試檔。請在技術支援人員的指導下使用此功能。
- Diagnostics Menu (診斷功能表) 您可以透過本選項選取其它功能表，以執行診斷 (僅供技術支援人員使用) 及列印色彩測試。

Open Jets (打開噴嘴)

- Open Jets (打開噴嘴) (C、M、Y、K) 您可以透過本選項，手動關閉損壞的噴嘴。
- Clear Lists= (清除清單=) 您可以透過本選項，清除選定墨水匣的開啟噴嘴補償清單。
- Print Jet List (列印噴嘴清單) 您可以透過本選項，列印開啟噴嘴補償清單。

技術性資訊

媒體類型：

Bond、Mylar、Vellum、Premium Matte。

電源：

100-264 VAC 43-67 Hz

媒體捲軸參數：

內側捲軸軸桿： 2"

外側捲軸最大直徑： 4"

捲軸最大寬度： 36"

耗電量：

20 W (閒置狀態)

50 W (正常狀態)

70 W (顛峰狀態)

解析度：

600 x 600 dpi

300 x 300 dpi

作業環境：

65° - 85°F (18° - 29°C)

20-70% 相對濕度，不凝結狀態

功能：

有切割器的捲紙器

8 種使用者可儲存設置值

Power PC 33 MHZ 處理器

墨水匣 (4)

儲存環境：

40° - 95°F (5° - 35°C)

5-80% 相對濕度，不凝結狀態

認證：
安全性

CSA、CSE/NRTL、

(相當於 UL1950)

TUV GS

EN 50 082-1

EN 60 950

UL1950

NOM-019-SCFI-1993

IEC 950

AS/NZS 3260

EMI

FCC B 級

CSA C108.8

EN 55 022 B 級

CISPR 22 - B 級

AS/NZS 3548

GB 9254-98

精確度：

色點定位 0.0017 +/- 0.0008

(容錯非累積性)

紙張進階解析度： 1/4800th (每英吋)

切割單頁進送精確度，邊緣位移：

+/- 0.065 英吋 (測量超過 36 英吋時)

緩衝區：

32MB 的標準型 Micron EDO DIMM。

使用者可自行升級至 64 或 128 MB。

介面：

雙向平行 (IEEE 1284)

100BaseT (選擇性使用)

製造於美國

尺寸：

高度 (含腳架)

(壓板與地面距離) 48 英吋 (1.21 公釐)

寬度

54 英吋 (1.37 公釐)

深度

28 英吋 (0.71 公釐)

重量

印表機和支架 70 磅 (31 公斤)

列印寬度

11 英吋 (最小) 至 36 英吋 (最大) 可列印寬度

控制面板上的黃色 LED 若是亮燈，即表示出現錯誤狀況。

黃色 LED 亮燈時，請檢查顯示訊息，這將有助您判斷印表機目前狀況和可能採用的更正步驟。

墨水匣錯誤

印表機會自動測試墨水匣，並根據測試結果改善影像品質、監控墨水匣的壽命，再根據系統狀能更新使用者資訊。有些測試將於列印時執行，不需要使用者輸入資訊，其他測試則需要。

下表為有關墨水匣的錯誤訊息。

錯誤訊息	更正步驟
不認可墨水匣	請確定墨水匣為跟印表機型相符的 ENCAD 墨水匣。您的印表機無法使用其他型號的墨水匣。 請記住，印表機是讀取墨水匣的晶片值，並不會真的去偵測墨水匣類型。必要時，請更換墨水匣。
墨水匣壽命已盡。	請更換墨水匣。您可以選擇「服務」功能表中的「顯示墨水匣訊息」以檢查墨水匣狀態。 Novajet 以 180ml 代表墨水匣壽命已盡。
不認可墨水類型。	請確定墨水匣為跟印表機型相符的 ENCAD 墨水匣。您的印表機無法使用其他型號的墨水匣。 墨水類型資訊儲存於墨水匣晶片中。如果您使用的是購買印表機之後所發售的新型墨水，您將需要升級印表機的韌體以符合新的墨水類型 相關說明請查詢 ENCAD 網站，其網址為 www.encad.com 。

當出現不認可墨水匣錯誤時，請使用下列程序清除錯誤狀況。



若要清除不認可墨水匣的錯誤狀況

- 1 請按下向上箭頭按鈕。同時，請繼續按向上箭頭按鈕，直到畫面上出現錯誤的墨水匣。
- 2 請按下「**Menu** 〈功能表〉」按鈕，然後按下「**Shortcut Menu** 〈快速鍵功能表〉」按鈕。此動作可將墨水匣從存取墨水匣的工作台上取出。
- 3 請更換適用的墨水匣。一旦印表機偵測到適用的墨水匣時，墨水匣會自動移回至工作台並清除錯誤狀況。如果墨水匣無法放回到工作台，則印表機仍無法識別墨水匣。

記憶體錯誤訊息

當「光柵記憶體不足」訊息出現時，請按下「重新設置」按鈕，清除該訊息並取消列印工作。

本附錄包含了重要的資訊，可幫助您解決常見的印表機問題。常見的問題可分為下列幾類：

- 印表機狀態
- 列印品質
- 資料傳輸
- 應用程式軟體

疑難排除速查表

藉由檢查下列三個項目，許多常見的問題都可以獲得解決：

- 印表機是否連接到良好的電源？
- 印表機驅動程式是否與印表機上所選擇的模擬相符？

區分問題

使用下列程序，您可以快速地將問題區分為印表機、電腦 / 印表機介面或應用程式軟體：

1. OFF (關閉)印表機，然後再 ON (開啟)。
2. 裝載列印媒體，然後執行清洗作業以確定所有噴嘴都啟動。
3. 執行顏色校準。

如果您的印表機在進行上述任何步驟時故障，請聯絡您的經銷商或洽詢「技術支援」。否則，請繼續下列步驟。

4. 將列印範例經由並列埠直接傳送到印表機。例如，在 Windows 95/98 上，請鍵入：copy /b <檔名>.rtl lpt1。在 Windows NT 上，請鍵入：print /d:lpt1 <檔名>。
5. 如果您的電腦是在網路上執行，請登入並透過網路將範例檔案複製到印表機。
6. 如果步驟 4 或 5 失敗，請使用另一台電腦重複這兩個步驟。

如果任何一個步驟失敗，則表示您的印表機可能未正確連接到電腦和（或）網路上。請聯絡您的網路管理員或經銷商。否則，請繼續下列步驟。

-
7. 從數個軟體應用程式直接列印到印表機。
 8. 如果您已連接網路，請登入並試著從數個軟體應用程式進行列印。
 9. 如果步驟 7 或 8 失敗，請使用另一台電腦重複這兩個步驟，或從網路移除並進行單機測試。

如果有一個應用程式失敗，但是其他列印都順利完成，則表示某個特定的套裝軟體有問題。請針對失效的產品尋求技術支援。如果所有應用程式都失敗，請研判它們共同的問題，例如 RIP 箱或 Windows 驅動程式。請尋求特殊供應商的技術支援。

印表機狀態

無法啟動印表機

確定電源線已確實連接到印表機，並已確實插入插座中。

確定已開啟電源開關。

印表機間歇性重新開機

清理並重新安置 DIMM 記憶體。

更換 DIMM 記憶體。(請參閱附錄 A。)

檢查印表機已有接上電源。

未出現顯示畫面

檢查是否已插入電源線，並且已開啟印表機開關。

傳送檔案後未立即開始列印

如果您使用的是 Windows 應用程式，請確定「列印管理員」已經關閉。請關閉包含 ENCAD Windows 驅動程式的「列印管理員」。

無法列印檔案

如果您使用的是並列纜線，請確定它符合 IEEE 1284 的規格。

檢查您的電源連接。

從您的軟體應用程式中，在 DOS 下使用 DOS Copy 指令，列印到檔案，並將檔案傳送到印表機。在 DOS 提示字元下，輸入 **COPY /b 檔名連接埠名 (LPT 或 COM 埠)**。您也可以使用從 ENCAD 網站 (<http://www.encad.com>) 下載的 GO. EXE 程式。若要列印檔案，請輸入 **GO 檔名**。

對於 Windows 95/98，您可使用系統 CD 上的 EFPU。

Windows 系統上列印速度緩慢

Windows 應用程式的列印速度通常會比 DOS 應用程式緩慢。請確定 Windows 「列印管理員」已關閉。

自動切割器不運作或撕破紙張

確定「**Auto-Cut (自動切割)**」選項已設定為「**ON (開)**」。

確定「**Media Supply Type (列印媒體類型)**」已設定為「**Roll (捲軸)**」。

確定是否已正確地安裝切割器。(請參閱第一章。)

關閉電源，並使用酒精和沒有棉絮的布來清除黑色帶子的內部。來回推動托架以清潔帶子的所有區域。以手動的方式將托架一直推到左側，可強制取下切割器。開啟電源。

如果切割器已磨損的話，請加以更換。每列印 200 個繪圖後應更換一次切割器(您可以根據所使用的媒體類型來酌情增減)。

托架夾紙

檢查夾紙或阻塞情況。

確定工作台已經降低。如果沒有降低的話，請將它向左下方推動，否則切割器將不會鬆開。

托架軸故障

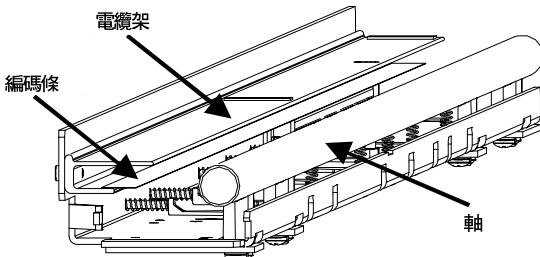
可能是因為使用了可能會捲曲的遮光紙，而造成托架軸故障。請確定您使用的是噴墨式印表機品質的紙張媒體。

托架組件路徑中的障礙物會妨礙托架的移動。但是您不一定能夠看得見障礙物。其他常見的原因包括，編碼條髒污、媒體阻礙、托架套管磨損、切割器故障以及尾隨纜線連接鬆脫。

檢查後續的項目之後，請重新啟動印表機以確保適當的作業。

注意：如果錯誤仍然出現，請觀察托架是否在相同或不同的位置。

如果托架在相同的位置上，請檢查編碼條是否有損壞（清除尾隨纜線匣下方以及傳動帶上方的塑膠長條），請參閱下圖。

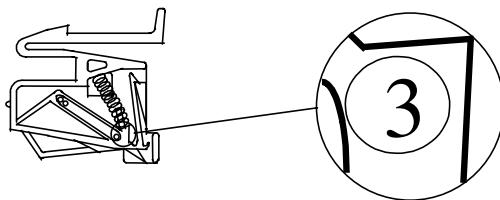


編碼條是一片直接附著在電纜架下方的軸後的透明塑膠帶。

執行此步驟之前，請務必先關閉電源。關閉電源，並將托架從傳動軸的一端移到另一端，以檢查托架的移動情形是否順暢（確定沒有束縛，而且也沒有任何物件阻礙托架的移動）。

使用棉布及蒸餾水清潔編碼條的頂端及底端（等它完全乾燥，大約 30 分鐘，然後再試著操作印表機。）

從托架左側取出切割器，並檢查是否有損壞。確定已安裝切割器版本 3（或更新的版本）（請參閱下圖）。



檢查傳動軸是否有損壞（在作業期間於傳動軸上來回移動托架）。

以沒有棉絮的布及酒精清潔傳動軸（等它完全乾燥再試著操作印表機）。

檢查傳動帶是否有磨損及斷裂等損壞情形。

檢查尾隨纜線（在印表機作業期間移動的纜線）是否有損壞。

檢查導輪組件（位於傳動帶左端）是否移動順暢。

檢查它是否破裂或斷裂。

墨水匣未適當啟動

請定期清理墨水匣及工作站，以維護良好的列印品質。（請參閱《維護指南》）。

墨水匣在長期使用後可能會有所磨損。請更換墨水匣。

長時間不使用墨水匣時，請將墨水匣儲存在室溫下的密封容器中。

確定已取出墨水匣上的保護膠帶。

取出墨水匣並重新安裝，或清理墨水匣和托板上的電子接頭。它必須清潔又乾燥。確定托架已正確地固定。

數個噴嘴阻塞或停止啟動

移除、清理和重裝墨水匣。請勿在噴嘴部分使用酒精。

清理服務站；在清理墨水匣。

用水沾溼棉布來清潔墨水匣的電氣接頭。使接頭保持乾燥。請勿使用丙酮或其他任何劣質清潔劑，以免損壞花線纜線。

噴嘴可能已經故障。請更換墨水匣。

檢查列印作業所產生的噴霧是否已污染花線接頭。請取出墨水匣，並以溼潤的棉布擦拭托架花線及墨水匣花線。

油墨溢到花線纜線上

花線纜線是指安置墨水匣的托架上的銅製接頭。請以溼潤的棉布輕輕地清潔花線纜線。請勿使用丙酮或其他任何劣質清潔劑，以免損壞花線纜線。

關閉或重新啟動印表機時，會喪失印表機設置

務必將您的印表機設置儲存成「使用者」號碼。(請參閱第二章的<保存使用者設置>)。當您準備要列印時，請選取所儲存的「使用者」號碼。

韌體如果需要升級時應該如何進行？

您可以從 ENCAD 的網際網路網頁 (www.encad.com) 下載韌體升級。

韌體下載程序 (升級/重新整理印表機)

您可以使用「ENCAD 檔案列印公用程式」(EFPU) 下載新韌體至您的印表機。EFPU 可在系統 CD 上找到。

如果是 Windows 的使用者：

1. 使用 EFPU 傳送 XXXX.ROM 檔案至印表機。大約 20 - 40 秒後，錯誤與電源 LED 將會閃爍，顯示下載成功。在經過一秒鐘的延遲之後，印表機將會自動重新啟動。印表機應該會正常啟動。請依序經由「**Utility Menu (公用程式功能表)/Service Menu (服務功能表)/About (關於)**」，來檢查新的韌體修訂版。
2. 若錯誤與電源 LED 沒有閃爍，請重新啟動印表機並重設並列埠。請將 .ROM 檔案重新傳送到印表機。

列印品質

許多關於列印品質的問題，都可以藉由清洗、清理及校準墨水匣來解決。即使如此，“清理、校準或更換”也會和其他解決方案一起指示。有關詳細說明，請參閱下列各章：

清理 - 請參閱《維護指南》

校準 - 請參閱《第一章》

更換 - 請參閱《安裝頁》。

列印沒有出現

檢查是否已取出墨水匣列印頭上的膠帶。

列印上出現白線或大的縫隙或字元部份遺失

清理、校準、或更換墨水匣。

確定媒體送紙的動作順暢。

整體列印品質太差

- 清理、校準、或更換墨水匣。
- 確定印表機是放在平坦的地面上。
- 使用更高品質模式。
- 確定您所使用的是原廠的 ENCAD 墨水和媒體。

墨水匣在紙張上噴出少量油墨

噴嘴板可能已漲滿。請更換墨水匣。按照第二章的說明來調整墨水匣預熱。

條紋記號

工作台每週至少要清理一次，或根據您所列印的數量增加清理的次數。(請參閱《維護指南》)。

清理、校準、或更換墨水匣。

線條圖出現滲色

確定您是在媒體的光面處列印。裝載切割單頁媒體時，凹痕應位在靠托架的那一邊。裝載紙捲媒體時，光面應位在外側。

如果您的應用軟體允許，請使用 gamma 校正來使色彩變淡。

彩色印成單色

列印模式務必要設定正確。若要將特定的繪圖從單色變更為彩色(或相反)，必須切換列印模式設置，並重新傳輸檔案。

取出列印後沾到油墨

務必要等到油墨乾燥之後，再取出列印。如果您列印的是實心區域，就需要設定「乾燥時間」選項。(請參閱第二章中的〈設定乾燥時間〉一節)。

字元髒污或太黑

確定您所使用的是應用程式的正確紙張類型。

將紙張裝載到印表機時，確定紙張平直沒有起皺。

清理、校準、或更換墨水匣。

嘗試不同的列印模式。

字元排列不正確或未調準

校準墨水匣。

顏色問題或有陰影

校準墨水匣。

畫面呈現多顆粒狀

執行顏色靜區補償。請參考第一章。

多重影像

列印墨水匣的溫度會影響所列印的點大小。當墨水匣較熱時，所產生的點就會比較冷時所產生的點稍大。影響墨水匣溫度的因素包括：周圍溫度、最近已列印的點數，以及墨水匣加熱器電路。溫度和後續斑點大小的變更會造成“多重影像”或“寄生抑制”單向列印時，如果墨水匣在影像的某區域中未啟動，便會發生多重影像的情形（亦即，在填入區域內出現白色方塊）。由於墨水匣在未進行列印時是冷卻的，所以在非列印區域的相鄰位置便會出現色彩較淡的區域這個色彩較淡的區域就是“多重影像”。使用墨水匣加熱器，可在這些非列印區域中將墨水匣加熱，使溫度的變化及“多重影像”的程度減到最小。請參閱以下有關墨水匣加熱及點大小說明的圖表。

減少多重影像（寄生抑制）的步驟

1. 使用預熱功能，並將所有墨水匣的熱度設定為 4。

在主功能表上，按下「**Setup Menu (設置功能表)/Ink Options (墨水選項)/Ink Preheat Menu (墨水預熱功能表)**」。在「**Ink Preheat (墨水預熱)**」功能表中，可以看到「**Cyan (青色) - Preheat (預熱)**」、「**Yellow (黃色) - Preheat (預熱)**」、「**Magenta (洋紅色) - Preheat (預熱)**」及「**Black Preheat (黑色預熱)**」。

進入第一個預熱功能，並將值調整到 4，然後按下「確認」。

繼續進行其餘三個預熱功能。

2. 選擇雙向列印模式。

色彩不正確或漏印部分段落

清理、校準、或更換墨水匣。

檢查 ENCAD 的網站或佈告欄，並下載最新的 Windows 驅動程式。這些驅動程式已校準色表，色表的作用類似檔案的過濾器，可以使列印出的色彩較接近電腦螢幕上的色彩。如果您使用的是協力廠商的 RIP，請聯絡 RIP 供應商來判斷他們是否已更新色表，以便使用 ENCAD 油墨。一些已更新的 RIP 供應商包括：EFI、Amiable、Yarc、Vivid Image、Pisa 及 Harlequin。如果供應商的檔案尚未更新，請使用 ENCAD Windows 驅動程式。

影像大小錯誤

Dpi 設定 (300 或 600) 務必要與影像檔的解析度相符。請參閱第二章的說明。

只印出部份影像

檢查「**Margins (頁邊留白)**」選項的設置值。當「**Margins (頁邊留白)**」設定為「**Normal (正常)**」(預設值) 時，列印區域會比設定為「**Expanded (擴展)**」時要小。請試著將「**Margins (頁邊留白)**」選項設定為「**Expanded (擴展)**」，以擴大列印區域。

印表機可能未正確設定媒體大小。重新下載此頁。

印表機會自動直向列印 (X 軸線 = 圖紙縱軸線)。如果您為了節省紙張而在應用程式中旋轉影像，請將紙張大小設定為次一大小 (例如，如果您列印的是 C 大小的影像，則選擇 D 大小的紙張)。「**Save Media (節省列印媒體)**」務必要設成「**ON (開)**」。如此即可避免印表機捲動全部紙張長度。

垂直線未對齊

清理、校準、或更換墨水匣。

如果這些建議都無效，請連絡 ENCAD 技術支援，以取得有關清理編碼條及執行靜區校準的說明。

實心區域有污點

嘗試使用「**Best (最佳)**」模式。如果問題仍然存在，請清理、校準或更換墨水匣。按照第二章的說明來調整墨水匣預熱。

實心區域出現太多條紋

一致的條紋通常是硬體問題；不一致的條紋則通常是軟體問題。

請使用光面的噴墨式媒體。ENCAD 提供了齊全的高品質噴墨式媒體。

將「**Print Mode (列印模式)**」選項變更為「**Best (最佳)**」。(請參閱第二章的〈列印模式〉一節)。

清理、校準、或更換墨水匣。

按照第二章的說明來調整墨水匣預熱。

漏印部份線條

清理、校準、或更換墨水匣。

清理工作台；再清理一次墨水匣；重複清洗作業。

清理托架的花線電纜及墨水匣電子接頭，並重複清洗作業。請勿使用酒精、丙酮或其他清潔劑。使用以蒸餾水沾溼的棉布。如果沒有蒸餾水，請使用自來水。

垂直線或水平線的品質不佳

執行顏色校準。(請參閱第一章)。

傳輸資料

印表機無法產生列印文件

確定您的印表機已連接到傳送檔案的連接埠。

如果您是透過網路進行列印，必須判斷問題是否出在網路上。請試著將印表機直接連接到您的電腦，並再傳送一次檔案。

並列列印無法進行

有些 UNIX 工作站無法使用並列連接來與印表機通訊。請使用網路介面框，試著將印表機連接到網路上。

若要確保傳送到印表機的資料的最高品質及可靠度，必須在印表機上使用並列連接埠時就使用 IEEE 標準 1284 並列纜線。

此項標準使用的是遮敝雙絞線技術，可減少噪音，並以較高的傳送速度來增加效能。

確定您的並列纜線最大長度不得超過 10 英呎。

請試著使用另一個並列纜線。確定纜線已確實連接。

連接至 Macintosh 工作站時發生問題

請使用本公司協力廠商所提供的 Macintosh 選擇器層級的驅動程式。這些驅動程式通常都提供了它們自己的纜線或並列卡。其中一個驅動程式是 GDT 軟體（即「軟體支援矩陣」）所提供的 PowerPlot。這是類似「MacPlot 光柵」的光柵驅動程式，但是包括了可從序列轉換為並列的纜線。這種纜線是連接到 Macintosh 的印表機連接埠（序列）及印表機的並列埠。

並列連接

使用可從 Macintosh 電腦商店購得的 Creative Solutions Centronics 卡板。

在 Unix 上無法列印

如果您在從 Unix 列印時遇到“沒有輸出”的問題，請嘗試下列動作

1. 檢查印表機的硬體。
 - 檢查印表機是否已插入並已開啟。
 - 檢查纜線是否已連接到印表機的連接埠、工作站或伺服器的連接埠上。
 - 檢查纜線是否正確，以及有無缺陷。
 - 如果印表機是連接序列埠，請確定纜線支援硬體流程控制。空的數據機配接卡必須支援此作業。
 - 檢查連接埠的硬體開關是否設定正確。
 - 從「公用程式功能表」/「服務功能表」/「試印」執行試用版的列印，以確保印表機功能正常。
2. 檢查網路連線。
 - 在列印用戶端或伺服器上，輸入 ping 系統名稱，並按下 Return 鍵。此指令會檢查列印伺服器和列印用戶端之間的網路連結是否正確設定。

如果有訊息指出系統仍在，則表示網路功能正常。訊息同時也告知

您：命名的服務或區域 /etc/hosts 檔案已轉換了在 IP 位址中輸入的主要電腦（系統）名稱。如果未轉換，您就必須輸入 IP 位址。

- 如果您收到了"無法使用"的訊息，則請檢查
 - 如果您收到了"無法使用"的訊息，則請檢查
 - NIS 或 NIS+ 如何在網站上設定？
 - 您是否要採取其他步驟，使列印伺服器及列印用戶端互相通訊？
 - 如果您的網站不是執行 NIS 或 NIS+，是否已在各個用戶端的 /etc/hosts 檔案中輸入列印伺服器的 IP 位址，並在列印伺服器的 /etc/hosts 檔案中輸入所有列印用戶端的 IP 位址
 - 檢查列印伺服器上的埠監視器是否正確架構。
 - 檢查聽候服務的網路是否已在列印伺服器上登記了埠監視器。

3. 檢查 LP 列印服務。

- 在列印伺服器和列印用戶端上，確定 LP 列印服務正在執行中。
- 在列印伺服器和用戶端上，確定印表機接受要求。
- 在列印伺服器和列印用戶端上，確定已啟用印表機來列印要求。
- 在列印伺服器上，確定印表機已連接到正確的序列埠。
- 在列印伺服器和列印用戶端上，確定印表機已適當架構。
- 在列印伺服器上，確定印表機並未因問題而在等候。
- 確定印表機未設定成登入終端機。

應用軟體

判定軟體是否有問題

有時候，列印問題屬於特定的應用軟體問題

嘗試自「服務」功能表列印試印。如果列印正確，則表示印表機的狀態良好

請試著從您的應用程式或其他應用程式中，列印簡單的檔案。如果可以正確列印，則表示可能是您的軟體有問題。

如果您使用的是 Windows 應用程式，並且無法從 Windows 列印檔案，請試著從 DOS 列印檔案。如果可以正確列印，則表示可能是您的 Windows 驅動程式或 Windows 設定有問題。

無法列印，大小範圍從 A 到 E

許多 Windows 應用程式會因為將內部座標系統對映到記憶體的方式，而將最大的列印尺寸限制為 "C" 或 "D"

其它會限制最大列印尺寸的應用程式則列出如下：

- Microsoft Word: 22 x 22"
- Lotus 123: 17 x 22"
- CorelDRAW: 30 x 30" (TIFF 檔案限制為 11 x 17")
- Microsoft Project: 36 x 61"
- Micrographx Designer: 最大值 68"
- Ashlar Vellum: 最大值 101"

Windows GDI 列印長度限制

Windows 作業系統使用「圖形裝置介面」，將列印限制為 16,000 個像素。每英吋 300 點的紙張長度等於 16,000 除以 300。這個意思是：

在 Windows 95 中的向量資料限制為 53 英吋。但是光柵影像則限制為 109 英吋。這些限制是由 Windows 95 「圖形裝置介面」(GDI) 所造成的。53 英吋是因受限於向量的 16,000 像素限制。印表機的解析度為 300 DPI (每英吋的列印點數)。若要找出最大的大小，請將 16,000 除以 300，即可得到以英吋計的尺寸。(53.333")。

109 英吋是因受限於在應用程式和驅動程式之間所傳送的數位單字的大小之故。這種單字有 16 位元長，而可放在 16 位元單字中的最大正值是 32,767。因此，將 32,767 除以 300 可得到 109.223"。許多 Windows 應用程式會因為將內部座標系統對映到記憶體的方式，而將最大的列印尺寸限制為 "C" 或 "D"。其它會限制最大列印尺寸的應用程式則列出如下：

Microsoft Word:	22" x 22"	Micrographx Designer:	最大值 68"
Lotus 123:	17" x 22"	Ashlar Vellum:	最大值 101"
Microsoft Project:	36" x 61"	Adobe PageMaker:	42" x 42"
QuarkXPress:	48" x 48"	CorelDRAW:	30" x 30"*

*(TIFF 檔的限制為 11" x 17")

*注意：此為 30" x 30" 的頁面大小，而且只與 Corel 5.0 應用程式有關。
CorelDRAW 6 and later versions are now capable of supporting page sizes beyond 36 x 36 inches to a maximum of 150 feet x 150 feet. 由於 HP DesignJet 650C 系列印表機驅動程式的限制，可達到的最大頁面大約是 55 x 55 英吋。但若降低驅動程式中的解析度，則可獲得更大的頁面。而 Win95 下的 HP 750C 繪圖機及 16 位元繪圖機驅動程式也有此限制。略過 Windows 作業系統而使用內部驅動程式的軟體程式並不多，但確實存在。此外，也特別撰寫具有特殊功能的驅動程式或 RIP，它們包括：增加速度、縮放、色彩校正/校準、延伸列印長度等。

這些程式不會使用自己的作業系統，但會建立某些可略過 Windows 作業系統特定限制區域的狀況。某些程式已內含驅動程式，可搭配下列程式列印：AutoCAD、MicroStation、FlexiSign Pro、PosterShop、CactusJet 等。外部印表機驅動程式 RIP 是由 Pisa、Fiery (EFI)、ZenoGraphics、Intelligent Systems 及 Wasatch 等所建立的。

前面已提過此限制完全是來自 GDI 的限制，ENCAD 繪圖機並沒有這樣的限制。長度限制屬於軟體或 RIP 參數的功能。任何無法使用 GDI 介面的衝突問題，請聯絡該軟體的供應商。

尋求協助

如果您已嘗試過本指南中的建議，但仍然需要協助，請洽詢您購買印表機的 ENCAD 經銷商。

在您尋求技術支援的協助之前，請先備妥下列所有資訊：

印表機資訊

機型
韌體修訂版 (字母)
記憶體
序號

電腦資訊

機型
作業系統

客戶技術支援

若要解決印表機發生的問題，請運用本指南所提供的建議，若仍無法解決，您可從下列處獲得協助：

ENCAD 支援電話與網站

ENCAD Inc.
6059 Cornerstone Ct. West
San Diego, CA 92121-3734

總機號碼	(858) 452-0882
優先支援*	(900) 555-ENCAD
免付費客戶支援**	(877) ENCAD-TS
客戶支援	(858) 452-4350
客戶支援傳真	(858) 546-0659
首頁	www.encad.com/
保證換修墨水匣	(858) 678-2373
供應銷售部門	(888) 747-9303
美國銷售專線	(800) 45-ENCAD

ENCAD-法國

客戶支援	011-33-1-305-10041
客戶支援傳真	011-33-1-305-17080

ENCAD-德國

客戶支援	011-49-89-609-5540
客戶支援傳真	011-49-89-609-4192

ENCAD-亞洲

客戶支援	011-852-2881-8969
客戶支援傳真	011-852-2881-0912