



# HP Designjet L25500 印表機系列

使用指南（第二版）

## 法律聲明

© 2010 Hewlett-Packard Development Company, L.P.

此文件所包含資訊如有更改，恕不另行通知。

HP 產品和服務的唯一保固明確記載於該等產品和服務所隨附的保固聲明中。本文件的任何部分都不可構成任何額外的保固。HP 不負責本文件在技術上或編輯上的錯誤或疏失。

2010 年 5 月版

## 商標

Microsoft® 與 Windows® 為 Microsoft Corporation 在美國的註冊商標。

# 目錄

<b>1 簡介 .....</b>	<b>1</b>
安全預防措施 .....	1
印表機的主要功能 .....	4
印表機的主要元件 .....	4
嵌入式 Web 伺服器 .....	7
<b>2 連接方式與軟體指示 .....</b>	<b>10</b>
連接方法 .....	10
連接至網路 .....	10
<b>3 基本設定選項 .....</b>	<b>11</b>
印表機設定選項 .....	11
嵌入式 Web 伺服器設定選項 .....	13
<b>4 處理紙材 .....</b>	<b>15</b>
概述 .....	15
將捲筒紙裝入捲軸 .....	16
將捲筒裝紙入印表機（自動） .....	19
將捲筒裝紙入印表機（手動） .....	21
從印表機取出捲筒 .....	24
使用捲紙軸 .....	25
裝入紡織類型的紙材 .....	34
檢視有關紙材的資訊 .....	36
紙材長度追蹤功能 .....	36
存放紙材 .....	37
下載紙材預設檔 .....	38
新增紙材類型 .....	38
色彩校準 .....	44
色彩設定檔 .....	45
<b>5 處理墨水系統 .....</b>	<b>46</b>
墨水系統組件 .....	46
墨水系統提示 .....	49
使用墨水系統元件 .....	49
訂購墨水耗材 .....	63

<b>6 列印選項 .....</b>	<b>65</b>
印表機狀態 .....	65
變更邊界 .....	65
取得印表機內部圖件 .....	65
<b>7 附件 .....</b>	<b>67</b>
訂購附件 .....	67
<b>8 印表機規格 .....</b>	<b>68</b>
功能規格 .....	68
實體規格 .....	69
記憶體規格 .....	69
電源規格 .....	69
生態規格 .....	69
環境規格 .....	70
聲音規格 .....	70
<b>辭彙 .....</b>	<b>71</b>
<b>索引 .....</b>	<b>73</b>

# 1 簡介

## 安全預防措施

使用印表機前，請閱讀下列安全預防措施，以確保能夠安全地使用設備。

### 一般安全指南

- 將印表機連接至供應器之前，請先參閱安裝指示。
- 操作人員絕不可自行維修印表機的內部零件。請洽合格的維修人員進行維修。
- 若遇到以下任何情況，請關閉印表機、從插座拔除電源線，並致電您的服務代表：
  - 電源線或插孔已損壞。
  - 液體進入印表機內。
  - 印表機冒煙或散發異常味道。
  - 印表機發生摔落，或乾燥或固化乾燥模組損壞。
  - 印表機內建的漏電斷路器（接地短路保護裝置）重複啟動。
  - 保險絲熔斷。
  - 印表機未正常運作。
- 若遇到以下任何一種情況，請關閉印表機電源並從插座將兩條電源線全部拔除：
  - 大雷雨期間
  - 電力中斷期間

### 觸電危害

⚠ **警告！** 乾燥和固化乾燥模組是在高危險的電壓下操作，可能造成死亡或人身重大傷害。

印表機使用兩條電源線。請先將兩條電源線全部拔除，再進行印表機的維修。印表機必須連接到單獨的接地電源插座。

爲了避免觸電的危險：

- 請勿試圖拆除乾燥和固化乾燥模組，或電氣控制機櫃。
- 請勿取下或開啓任何其他密閉的系統外蓋或插頭。
- 請勿將物體插入印表機的插槽中。
- 每隔 6 個月測試一次漏電斷路器 (RCCB) 的功能（請參閱《維護指南》以了解詳細資料）。

🔧 **附註：** 保險絲熔斷可能表示系統內出現電路故障。請致電您的服務代表，同時請勿嘗試自行更換保險絲。

## 檢查漏電斷路器 (RCCB) 的功能

遵循標準漏電斷路器 (RCCB) 建議事項進行檢查時，建議您每隔 6 個月測試 RCCB 一次，請參閱《維護和疑難排解指南》以了解程序的相關細節。

## 熱危害

乾燥和固化印表機子系統是在高溫下操作，因此接觸時可能造成灼傷。為避免人身傷害，務必注意下列事項。


- 請勿觸碰印表機乾燥和固化乾燥模組的內部機殼。即使在打開上蓋門鎖後會中斷乾燥和固化乾燥的電源，但其內部表面可能還是很熱。
- 接觸紙材通道時務必特別謹慎。

## 火災危害

乾燥和固化印表機子系統是在高溫下操作。如果印表機內部的漏電斷路器（接地短路保護裝置）重複啟動，請致電您的服務代表。

為避免火災危險，務必注意下列事項。

- 使用商標上指定的電源供應電壓。
- 將電源線連接至專用的線路，每個專用線路皆根據其插座等級，使用分支斷路器加以保護。請勿使用延長線（可重新配電的電源分接頭）來連接兩條電源線。
- 僅使用 HP 印表機所隨附的電源線。請勿使用損壞的電源線。請勿將電源線用在其他產品上。
- 請勿將物體插入印表機的插槽中。
- 請小心不要將液體潑濺到印表機上。
- 請勿在印表機內部或周圍使用含有易燃氣體的氣溶膠產品。
- 請勿遮住或蓋住印表機的開口。
- 請勿試圖拆除乾燥或固化乾燥模組，或電氣控制機櫃。
- 確認未超過製造廠商所建議裝入紙材的操作溫度。如果製造廠商沒有提供此項資訊，請勿裝入無法在 125°C (257°F) 操作溫度使用的紙材。
- 請勿裝入自燃溫度低於 300°C (508°F) 的紙材。請參閱下列說明。

 **附註：** 測試方法以 EN ISO 6942:2002 為根據，這是對材料和材料組件暴露於輻射熱源時進行評估的方法 B。其判斷紙材開始燃燒（產生火焰或熾光）時的溫度所使用的測試條件為：熱通量密度：30 kW/m<sup>2</sup>，銅熱量計，K 型熱電偶。

## 機械危害

印表機具有移動零件，可能造成傷害。為避免人身傷害，於印表機附近工作時務必注意下列事項。

- 衣服及身體各部份均應與印表機的移動零件保持距離。
- 避免配戴項鍊、手環和其他懸吊物品。
- 如果您留長髮，請將頭髮綁起，避免掉落到印表機內。
- 注意不要讓袖子或手套夾入印表機的移動零件內。
- 避免靠近風扇站立，否則可能導致受傷，並且可能影響列印品質（由於阻礙氣流所致）。
- 請勿在列印期間觸碰齒輪或移動捲筒紙。

## 重紙材危害

處理重紙材時務必謹慎，避免人身傷害。

- 處理重紙材捲筒時，可能需要多人進行處理。處理時務必謹慎，避免背部拉傷和/或受傷。
- 請考慮使用堆高機、托盤平台推車或其他處理設備。
- 處理重紙材捲筒時，請穿著個人保護裝備，包括靴子和手套。

## 墨水處理

本印表機不使用溶劑墨水，因此不會發生以往與溶劑相關的問題。不過，HP 建議您在處理墨水系統元件時戴上手套。

## 警告與注意事項

本手冊使用下列符號提醒讀者如何正確使用印表機，以免印表機受損。請務必依照標有這些符號的操作指示來執行。

- △ **警告！** 未能依照以此符號標示的方針執行可能會導致人身重大傷害或喪失生命。
- △ **注意：** 未能依照以此符號標示的方針執行可能會導致人身輕微傷害或損壞產品。

## 警告標籤

標籤	說明
	燒傷的危險。請勿觸碰印表機乾燥和固化乾燥模組的內部機殼。
	燒傷的危險。請勿碰觸印表機的乾燥器機殼。即使在打開上蓋門鎖後會中斷乾燥和固化乾燥模組的電源，但其內部表面可能還是很燙。
	觸電危害。印表機有兩條輸入電源線。在關閉主開關後，乾燥和固化乾燥模組中仍有電壓存在。操作人員絕不可自行維修印表機的內部零件。請洽合格的維修人員進行維修。請先拔除所有電源線，再進行印表機的維修。
	連接至供應器之前，請先參閱安裝指示。確定輸入電壓在印表機的額定電壓範圍之內。印表機需要兩條專用的線路，每個專用線路皆根據其插座等級，使用分支斷路器加以保護。僅使用單獨的接地電源插座和 HP 隨附的印表機電源線。
	夾手的危險。請勿在裝入紙張時推動捲筒。抬高裝紙台，可以讓捲軸放入印表機時更輕鬆。

標籤	說明
	夾指的危險。請勿在移動時觸碰捲軸的齒輪。
	請勿將物體放置在印表機的上方。請勿遮蔽風扇。
	建議您在處理墨水匣、印字頭清潔墨匣和印字頭清潔容器時戴上手套。

## 印表機的主要功能

本印表機是專為列印高品質影像而設計的彩色噴墨印表機，根據所使用的印表機型號，適用紙材的寬度可從 23 英吋（584 公厘）至 42 或 60 英吋（1.07 或 1.52 公尺）。印表機的若干主要功能如下：

- 使用 60 英吋印表機時，草稿模式的列印速度可達 250 ft<sup>2</sup>/h (24 m<sup>2</sup>/h)，使用 42 英吋的印表機時，草稿模式的列印速度可達 220 ft<sup>2</sup>/h (21 m<sup>2</sup>/h)。
- 環保、無臭的水乳膠墨水，共有六種色彩
- 不需要特殊通風，不會產生危險廢棄物
- 775 毫升墨水匣
- 可於各種紙材上列印 — 包括成本最低、無塗層、與溶劑相容的紙材
- 提供一系列的 HP 可回收紙材
- 能夠於戶外持久顯示的耐久列印，未經貼面處理可達三年，經貼面處理可達五年
- 使用自動色彩校準（內建光譜儀），能產生準確而一致的色彩再現
- 符合 ENERGY STAR® 的產品

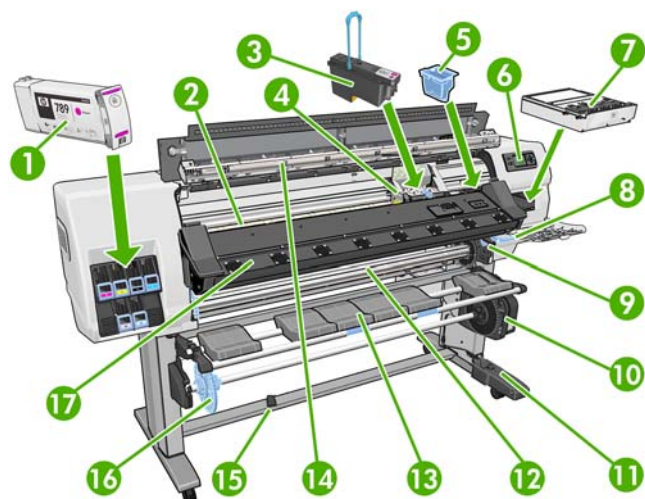
若要傳送列印工作至印表機，必須使用點線影像處理器 (RIP) 軟體，該軟體應該在另一部電腦上執行。您可以從不同的公司取得 RIP 軟體，該軟體不是由印表機所隨附。

## 印表機的主要元件

底下的視圖說明印表機的主要元件。

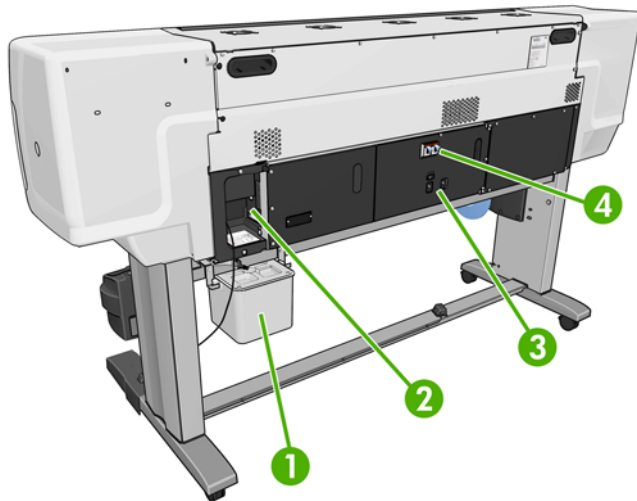


## 60 英吋印表機的前視圖



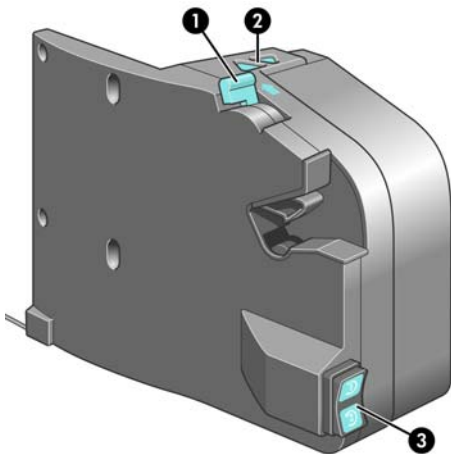
1. 墨水匣
2. 壓板
3. 印字頭
4. 印字頭托架
5. 墨水漏斗
6. 前控制面板
7. 印字頭清潔墨匣
8. 紙材調整手柄
9. 捲軸桿鎖
10. 捲紙軸馬達
11. 捲紙軸感應器及纜線箱
12. 捲軸
13. 裝紙台/捲紙軸轉向器
14. 乾燥模組
15. 捲紙軸感應器
16. 捲紙軸捲軸紙擋
17. 固化乾燥模組

## 60 英吋印表機的后視圖



1. 印字頭清潔容器
2. 通訊纜線和選購附件的插槽
3. 電源開關和電源插座
4. 加熱乾燥元件的漏電斷路器

## 捲紙軸馬達

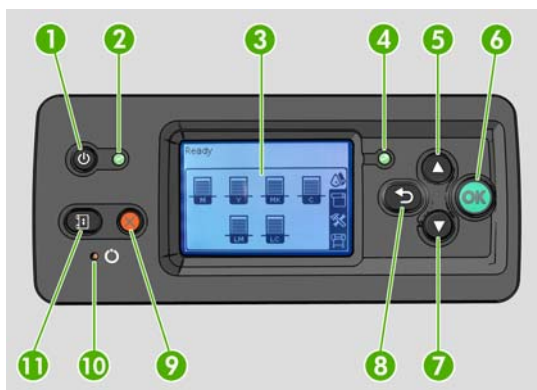


1. 捲紙軸捲軸手柄
2. 手動捲繞按鈕
3. 捲繞方向切換開關

## 前控制面板

本印表機的前控制面板位於印表機的正面右側。此面板具備下列重要功能：

- 協助您疑難排解問題
- 在執行特定實體操作時使用，例如取出紙材和維護印表機
- 顯示印表機狀態的簡要資訊
- 視情況顯示警告和錯誤訊息，而且還會發出警示音效提醒您注意該警告或訊息



前控制面板上包含下列元件：

1. **電源鍵**：關閉印表機。請參閱「[11 頁的開啓與關閉印表機](#)」。
2. **電源指示燈**表示印表機的電源狀態。如果指示燈沒有亮，表示印表機目前關機。若是指示燈亮綠燈，則表示印表機目前開機。若是閃爍綠燈，則表示印表機正在切換開、關機狀態。
3. **前控制面板顯示幕**：顯示使用印表機時出現的錯誤、警告和資訊。
4. **狀態指示燈**：表示印表機的操作狀態。如果指示燈沒有亮，表示印表機尚未就緒。如果指示燈亮綠燈，表示印表機已就緒且為閒置狀態。若是閃爍綠燈，則表示印表機忙碌中：正在接收資料、進行處理或進行列印。若是閃爍橘紅燈，則需要您介入操作。如果持續亮橘紅燈，就表示發生嚴重錯誤。
5. **向上鍵**：在功能表或選項中向上移動，或是增加數值。
6. **OK 鍵**：確認程序進行中或互動期間執行的動作。從功能表進入子功能表。從提供的選項中選取值。
7. **向下鍵**：在功能表或選項中向下移動，或是減少數值。
8. **上一步鍵**：回到程序進行中或互動期間的上一個步驟。回到上一層功能表，或出現選項以供選擇時維持原來的選項。
9. **取消鍵**：取消程序或互動過程。
10. **重設鍵**：重新啟動印表機（先關閉後，再重新開啓）。您需要一個尖頭的工具才能操作此按鍵。
11. **移動紙材鍵**：向前或向後移動裝入的紙材。當印表機正在列印時，可以使用此按鍵即時微調紙材前移。

若要**反白選取**前控制面板顯示幕上的某個項目，請按「**向上**」或「**向下**」鍵，直到反白選取該項目為止。

若要**選擇**前控制面板顯示幕上的某個項目，請先反白選取該項目，然後再按「**OK**」鍵。

如果本指南以這種方式顯示前控制面板顯示幕上的一連串項目：「**項目 1**」>「**項目 2**」>「**項目 3**」，就表示您應該先選擇「**項目 1**」，再選擇「**項目 2**」，然後選擇「**項目 3**」。

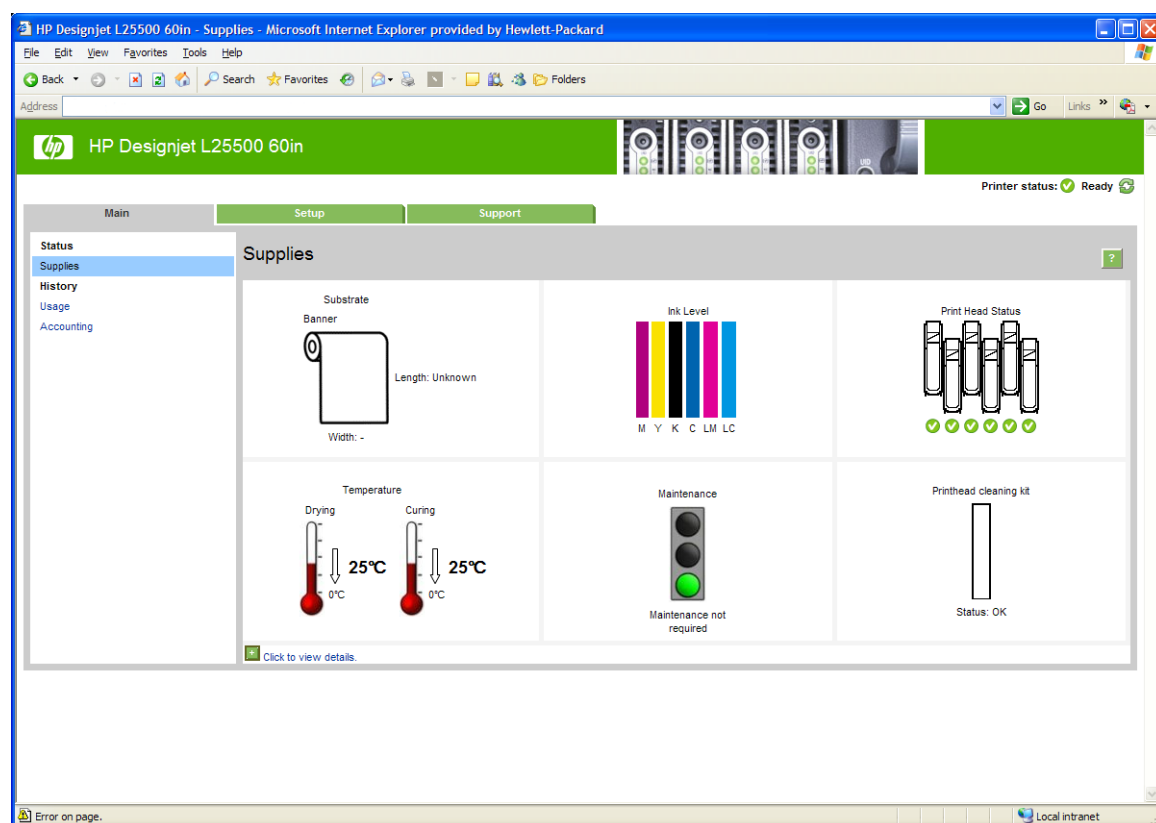
本指南將會適時提供前控制面板各種特定用途的相關資訊。

## 嵌入式 Web 伺服器

嵌入式 Web 伺服器是在印表機內執行的 Web 伺服器。您可使用它來取得印表機資訊、管理設定及預設值、校正印字頭、上傳新韌體和疑難排解問題。服務工程師可使用它來擷取內部資訊，以協助診斷印表機問題。

您可以使用在任何電腦上執行的一般 Web 瀏覽器就可存取嵌入式 Web 伺服器。請參閱「[13 頁的存取嵌入式 Web 伺服器](#)」。

「嵌入式 Web 伺服器」視窗中會顯示三個獨立的索引標籤。每個頁面頂端附近的按鈕可供您存取線上說明及訂購耗材。



## 主要索引標籤

「主要」索引標籤可提供有關下列項目的資訊：

- 紙材、墨水、印字頭和維護狀態
- 乾燥和固化乾燥模組的溫度
- 紙材及墨水用量及帳戶處理資訊

## 設定索引標籤

「設定」索引標籤包含的選項可完成下列工作：

- 指定如測量單位和重新整理日期等的印表機設定
- 指定網路及安全性設定
- 設定日期與時間
- 更新韌體
- 校正印字頭
- 上傳紙材預設檔

## 支援索引標籤

「支援」索引標籤包含的選項可完成下列功能：


- 從不同來源瀏覽有用的資訊
- 存取 HP Designjet 連結，取得印表機和配件的技術支援
- 存取服務支援頁，該頁面會顯示您印表機使用方式的目前及歷程資料

## 2 連接方式與軟體指示

### 連接方法

您可以使用下列方式來連接印表機。

連接類型	速度	纜線最大長度	其他因素
Gigabit 乙太網路	高速；因網路流量而異	長（100 公尺=328 英呎）	需要額外的設備（交換器）

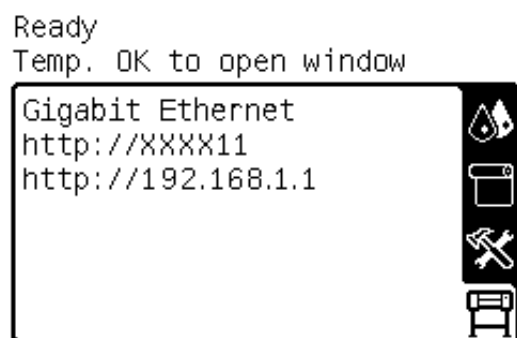
 **附註：** 各種網路連線的速度取決於網路上使用的所有元件而定，包括網路介面卡、集線器、路由器、交換器和纜線。如果上述任一元件不支援高速運作模式，您將會在低速環境下使用網路連線。網路上其他裝置傳入的流量總額可能也會影響網路連線的速度。

### 連接至網路

在開始之前，請先檢查您的設備：

- 印表機已設定完成並開啓電源。
- Gigabit 交換器或路由器已開啓電源且正常運作。
- 網路上所有的電腦都已開機並連線到網路。
- 印表機已連接到交換器。

當印表機連接到網路且已開機時，您應該可以在前控制面板上看到印表機的 IP 位址（此例中為 192.168.1.1）。記下 IP 位址：您可以稍後再使用它來存取嵌入式 Web 伺服器。



如果您看到這個畫面中未含 IP 位址，表示印表機未成功連接到網路，或者您的網路中沒有 DHCP 伺服器。在後者的情況下，您必須手動設定 IP 位址：請參閱《維護和疑難排解指南》。

請參閱 RIP 的說明（非由 HP 所提供）來安裝 RIP 軟體。

## 3 基本設定選項

### 印表機設定選項

#### 開啓與關閉印表機

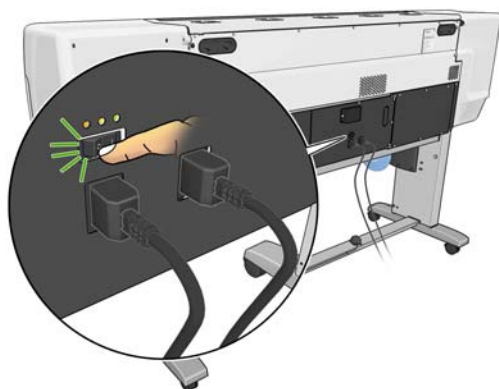
若要開啓印表機，請確定印表機背後的硬體電源開關已開啓、確認漏電斷路器位於開啓（上）位置，然後按下前控制面板上的**電源**按鈕。本印表機即使在電源開啓狀態時，也能夠節省電源。隨時保持開啓可縮短印表機的回應時間。當印表機閒置一段時間都未使用之後，就會進入睡眠模式以節省電源。只要您與印表機有任何互動，印表機就會回到使用中模式，並且能夠立刻繼續列印。

如果您要開啓或關閉印表機電源，一般建議使用的做法是使用前控制面板上的**電源**按鈕。



當您用這種方式關閉印表機時，印字頭會自動收到印字頭清潔墨匣中以免油墨乾涸。

然而，如果您打算很長一段時間關閉印表機，建議使用**電源**按鈕關機，並關掉背面的電源開關。



若要重新開啓印表機，請先打開背面的電源開關，然後再按**電源**按鈕。

印表機開啓時會花大約十分鐘的時間來初始化。


## 重新啓動印表機

在某些狀況中，會建議您重新啓動印表機。請繼續進行下列步驟：

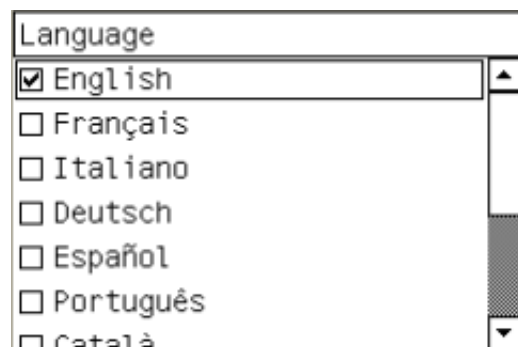
1. 按下前控制面板上的**電源**按鈕來關閉印表機的電源。等候一下，然後再次按下**電源**按鈕。這樣就會重新啓動印表機。如果未重新啓動，繼續步驟 2。
2. 使用前控制面板上的**重設**按鈕。您需要一個尖頭的不導電工具才能按下**重設**按鈕。這樣做的結果等於按下**電源**按鈕，但是在**電源**按鈕沒有作用時，這個動作仍然有用。
3. 如果步驟 1 跟步驟 2 都沒效，請使用印表機背後的電源開關關閉印表機。檢查漏電斷路器是否都在開啓（上）位置。
4. 從電源插座拔出電源線。
5. 等待 10 秒鐘。
6. 將電源線重新插入電源插座，然後使用電源開關開啓印表機的電源。
7. 確定前控制面板上的電源燈亮起。如果沒有，則使用**電源**按鈕來開啓印表機的電源。

## 變更前控制面板的語言

有兩種方法可以變更用於前控制面板功能表和訊息的語言。

- 如果您可以了解前控制面板目前的語言，請移至前控制面板並選擇  圖示，然後選擇「前控制面板選項」>「選擇語言」。
- 如果您不了解前控制面板目前的語言，請先關閉印表機電源。在前控制面板上，按住 **OK** 按鈕不放。按下 **OK** 按鈕的同時，按住**電源**按鈕不放。持續按住這兩個按鈕，直到前控制面板左邊的綠色指示燈開始閃爍，再放開這兩個按鈕。此期間可能會延遲一秒鐘。如果綠色指示燈毫不延遲就開始閃爍，您可能必須再從頭試一次。

不論採用哪一種方法，現在前控制面板上應該都會出現語言選擇功能表。




反白您偏好的語言，然後按 **OK** 按鈕。



## 要求特定錯誤情況的電子郵件通知

1. 在嵌入式 Web 伺服器中，移至「**設定**」索引標籤上的「電子郵件伺服器」頁，並確保正確填入下列欄位：
  - **SMTP 伺服器**：這是外送郵件伺服器（簡易郵件傳送通訊協定 [SMTP]）的 IP 位址，處理來自印表機的所有電子郵件訊息。如果郵件伺服器需要驗證，電子郵件通知將不會運作。
  - **印表機電子郵件地址**：印表機傳送的每個電子郵件訊息都必須包含傳回位址。此位址不需要是真實作用中的電子郵件位址，但必須是唯一位址，如此訊息收件者才能識別傳送此訊息的印表機。
2. 移至「**通知**」頁，它也位於「**設定**」標籤上。
3. 按一下「**新增**」圖示來要求新的通知，或按一下「**編輯**」圖示來編輯已經設定的通知。接著，請指定通知要傳送到電子郵件位址，並選擇會產生通知訊息的事件。


## 變更睡眠模式設定

印表機開啓電源後若持續一段時間都未使用，就會自動進入睡眠模式以節省電源。等待時間的預設期間是 30 分鐘。如果要變更印表機進入睡眠模式前的等待時間，請至前控制面板，選擇  圖示，然後選擇「前控制面板選項」>「睡眠模式等待時間」。反白您要的等待時間，然後按 **OK** 按鈕。

## 變更前控制面板顯示器對比度

如果要變更前控制面板顯示幕的對比度，請選擇  圖示，選擇「前控制面板選項」>「選擇顯示幕對比度」，然後使用**向上**或**向下**按鈕來選擇值。按 **OK** 按鈕以儲存值。

## 變更測量單位

如果要變更前控制面板上出現的測量單位，請選擇  圖示，選擇「前控制面板選項」>「選擇單位」，然後選擇「英制」或「公制」。

測量單位也可以在嵌入式 Web 伺服器中進行變更。

## 嵌入式 Web 伺服器設定選項

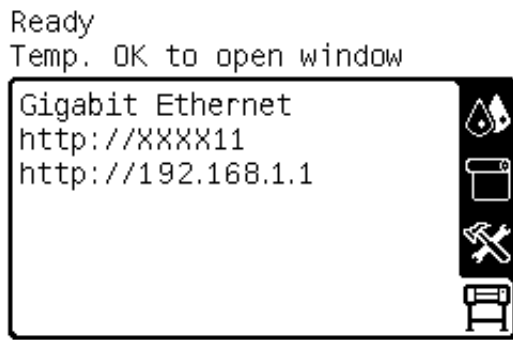
### 存取嵌入式 Web 伺服器

使用嵌入式 Web 伺服器，透過在任何一台電腦上執行的一般 Web 瀏覽器從遠端檢視印表機資訊。

下列瀏覽器已知與嵌入式 Web 伺服器相容：

- Internet Explorer 6 至 8，適用於 Windows
- Mozilla Firefox 2 至 3.5

如果要使用任何電腦上的嵌入式 Web 伺服器，請開啓 Web 瀏覽器並輸入印表機的 URL。印表機的 URL 會出現在印表機前控制面板的狀態畫面上（在這個範例中為 <http://192.168.1.1>）：



如果您依照上述指示執行卻無法開啓嵌入式 Web 伺服器，請參閱《維護和疑難排解指南》。

## 變更嵌入式 Web 伺服器的語言

嵌入式 Web 伺服器提供下列語言版本：英文、葡萄牙文、西班牙文、卡達隆尼亞文、法文、義大利文、德文、簡體中文、繁體中文、韓文和日文。它會使用您在 Web 瀏覽器選項中所指定的語言。如果您指定的語言不受支援，便會以英文呈現。

如果要變更語言，請變更您的 Web 瀏覽器的語言設定。例如，若您使用 Internet Explorer 6 版，請選取「工具」功能表，再選取「網際網路選項」>「語言」。在對話方塊中，確定您要使用的語言位於清單頂端。

爲使變更生效，您必須關閉再重新開啓 Web 瀏覽器。

## 4 處理紙材

### 概述


您可以在各種列印材料上列印，這些列印材料在本指南中將通稱為紙材。


### 使用紙材


針對您的需要選擇正確的紙材是確保良好列印品質的重要步驟。為達最佳列印結果，請只使用建議的 HP 紙材（請參閱「[16 頁的支援的紙材系列](#)」），HP 紙材在開發時已經過完整的測試，以確保可靠的效能。所有列印元件（印表機、墨水系統和紙材）都是設計為互相搭配使用的，以提供輕鬆簡易的操作並確保最佳列印品質。

以下是關於紙材使用的一些秘訣：

- 所有紙材從包裝中取出之後，先放置 **24** 小時適應室溫，再用於列印。
- 拿取膠片和相紙時請輕握邊緣，或戴棉質手套。皮膚油脂可能會沾到紙材上，留下指紋痕跡。
- 在裝入和取出程序中，都要讓紙材緊緊捲繞在捲筒上。為確定捲筒紙保持緊繞，在從印表機取出捲筒紙之前，請考慮使用膠帶將捲筒紙的前端黏在軸心上。存放期間膠帶可以留在捲筒紙上。如果捲筒紙開始鬆脫，可能會變得很難處理。

 **附註：** 用膠帶黏貼捲筒紙前緣於軸心上，對於重紙材特別重要，因為紙材本身的硬度會造成紙材從軸心鬆脫。

- 每當您裝入捲筒紙時，前控制面板都會提示您要指定所裝入的紙材系列。為達良好列印品質，正確指定是很重要的。檢查您裝入的紙材是否屬於前控制面板上顯示的系列名稱，以及檢查是否符合 RIP 中的紙材設定檔。
- 如果使用不適合您的影像的紙材，列印品質可能會降低。
- 請確定已在 RIP 中選擇適合的列印品質設定。
- 如果前控制面板上顯示的紙材系列未對應到您想要使用的紙材，請採取下列其中一項動作：
  - 將捲筒紙重新裝入印表機中，然後選擇正確的紙材系列。請參閱「[24 頁的從印表機取出捲筒](#)」和「[19 頁的將捲筒裝紙入印表機（自動）](#)」。
  - 在印表機的前控制面板上，選擇  圖示，然後選擇「檢視裝入的紙材」>「變更裝入的紙材」。

 **附註：** 從前控制面板變更紙材系列時，並不會執行紙材前移校準。

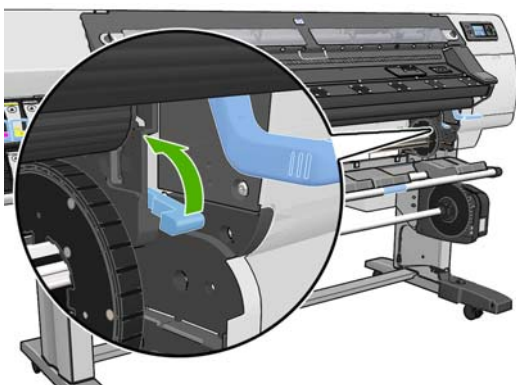
△ **注意：** 不使用前控制面板而手動將紙材從印表機中取出，可能會導致印表機損壞。請只有在需要清除卡紙時，才執行此動作。

## 支援的紙材系列

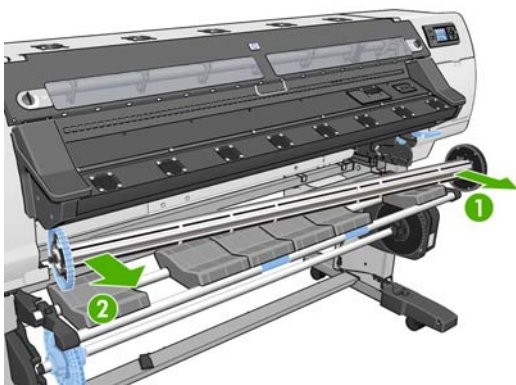
紙材系列	紙材類型
自黏	自黏式聚乙烯薄膜（鑄造和壓光）、多孔聚乙烯
橫幅	橫幅
膠片	投影膠片
布料	布料和畫布紙
網狀	網版材料
紙張 — 水溶性	支援水性墨水的紙張（也稱為平版紙）
紙張 — 溶劑	支援溶劑墨水、纖維塗層的紙張（也稱為廣告紙）
HP 真實相片 — 低溫	HP 真實海報紙
合成紙	由合成樹脂製成的紙材

## 將捲筒紙裝入捲軸

1. 確認印表機的輪子已鎖住（已壓下制動手柄），以免印表機移動。
2. 提起捲軸桿鎖，使其從捲軸鬆脫。

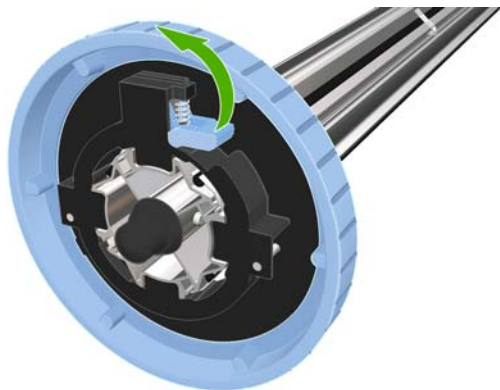


3. 從印表機右邊取出捲軸的一端，然後將捲軸往右移，以拉出另一端。取出過程中，請勿將手指伸進捲軸的支架。



捲軸的兩個末端各有一個紙擋用來固定捲筒。您可以卸下左邊藍色的紙擋來換裝新的捲筒（如果需要的話，也可以將另一端的紙擋卸下）。紙擋會沿著捲軸滑動，以裝入不同寬度的捲筒。

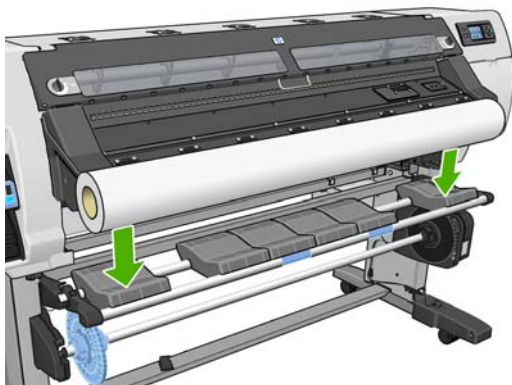
4. 將藍色紙檔上的桿鎖滑到解除鎖定的位置。



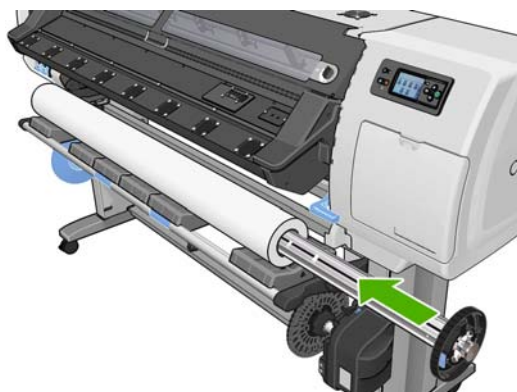
5. 請從捲軸左端卸下紙擋。



6. 將您要裝入的捲筒紙放在裝紙台上。如果捲筒很長很重，可能需要兩個人來處理。

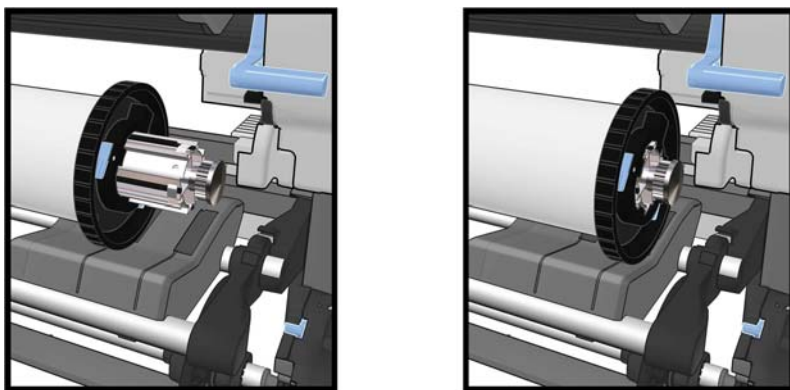


7. 將捲軸滑入捲筒中。



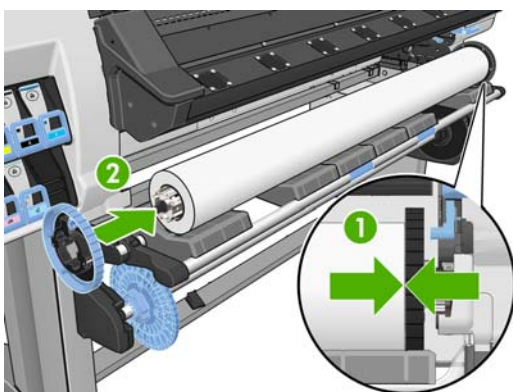


8. 捲軸右端的紙擋有兩個位置：一個用於印表機最大寬度的捲筒紙，另一個用於較窄的捲筒紙。

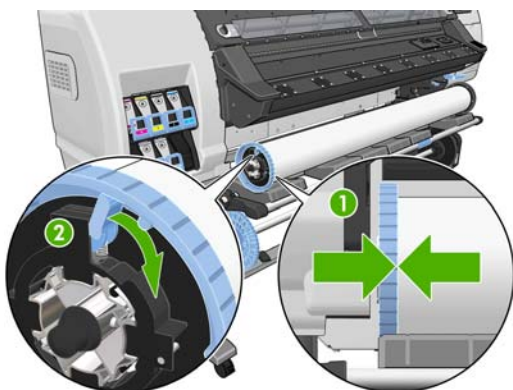


9. 將藍色紙擋放在捲軸的上端，並將紙擋推向捲筒末端。

✎ **提示：** 如果紙材的紙板筒芯比紙材還要長，您不需要插入藍色紙擋即可裝入紙張，但是取出紙張時應格外小心，因為裝紙/取紙台是根據藍色紙擋放在定位的情況而設計。



10. 將桿鎖滑到鎖定的位置。



11. 抬高裝紙台，可以讓捲軸放入印表機時更輕鬆。


△ **注意：** 為了避免夾傷您的手指，請勿使用您的手推入捲筒。




如果您經常使用不同的紙材，只要將不同紙材的捲筒預先裝入不同的捲軸，就可以更快速地更換捲筒。您可以購買額外的捲軸。

## 將捲筒裝紙入印表機（自動）

若要開始此程序，您必須已經將捲筒裝入捲軸。請參閱「[16 頁的將捲筒紙裝入捲軸](#)」。

一般最小的紙材寬度為 23 英吋（584 公釐）。若要裝入最小寬度降至 10 英吋（254 英吋）的紙材，請至前控制面板並選擇  圖示，然後選擇「紙材處理選項」>「啟用小張紙材」。使用這個選項時無法保證列印品質。若要裝入紡織材料的捲筒紙，請參閱「[34 頁的裝入紡織類型的紙材](#)」。

1. 在印表機的前控制面板上，選擇  圖示，然後選擇「裝入紙材」>「裝入捲筒紙」。

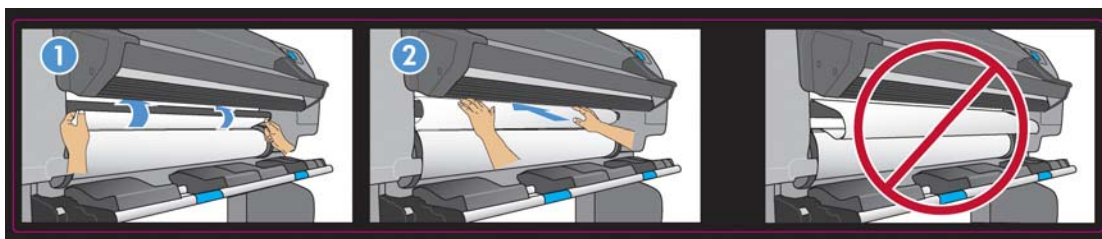
Substrate load

► Load roll

► Learn how to load spindle

或者，將紙張送入印表機，讓印表機夾住它。前控制面板將會引導您完成下列步驟：

2. 小心地將紙材的前緣插入黑色條狀的捲軸中，在過程中請確保紙材隨時保持為緊繃的狀態。避免從捲筒中拉出過多的紙材，如此可能會造成歪斜的情形。也請避免手動捲回紙材，除非印表機要求您這樣做。



- ⚠ **警告！** 裝入紙材時，注意不要碰到壓板上的橡皮滾輪。這些滾輪可能會旋轉並夾到皮膚、頭髮或衣服。

**警告！** 小心不要將手指伸進印表機的紙材通道。

當印表機偵測到並接受紙材的前端時，會發出嗶聲。

3. 選擇您要裝入之捲筒紙的紙材類別。

Select substrate category

☐ Self-Adhesive

☐ Banner

☐ Film

☐ Fabric

☐ Mesh

☒ Paper-Aqueous

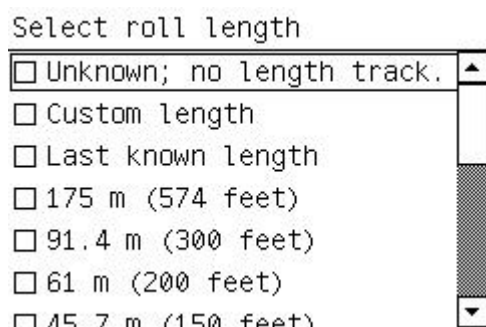
☐ Paper-Solvent

- 🔍 **附註：** 您應該選擇您在 RIP 軟體中使用之特定紙材的名稱，而不是前控制面板上的紙材名稱。



**附註：** RIP 紙材設定將會覆寫前控制面板設定。

- 💡 **提示：** 裝入非常薄或非常厚的紙材時，應遵循手動裝入程序以降低卡紙和印字頭損壞的風險，請參閱「[21 頁的將捲筒裝紙入印表機（手動）](#)」。

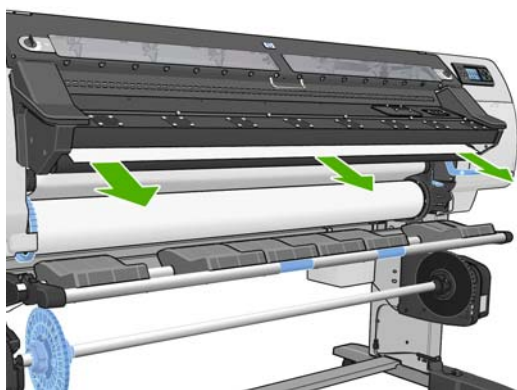
4. 如果您正在裝入的是全新捲筒紙，請在前控制面板中選擇長度。如果之前已經使用過該紙材，而且也使用了追蹤功能，則應選擇紙材剩餘量。如需紙材長度追蹤功能的詳細資訊，請參閱「[36 頁的紙材長度追蹤功能](#)」。




5. 印表機會以各種方式檢查紙材，並要求您修正歪斜或張力的問題。

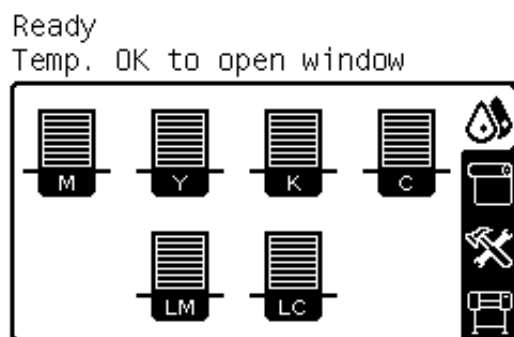
 **附註：** 您可以在前控制面板上指定歪斜的最大允許量：選擇  圖示，然後選擇「**紙材處理選項**」>「**最大歪斜設定**」。

6. 等到紙材從印表機露出，如下圖中所示。



 **附註：** 如果您在裝入紙材的過程中遇到非預期的問題，請參閱《維護和疑難排解指南》。

7. 印表機會校準紙材前移。
8. 如果您裝入的是沒有不透明邊界的透明紙材，印表機會要求您輸入紙材的寬度，以及右邊緣與印表機側板的距離（如固化乾燥模組前方的尺規所示）。
9. 印表機指出其已就緒，可進行列印。



請小心不要遮蔽風扇。






如需如何使用捲紙軸的指示，請參閱「[25 頁的使用捲紙軸](#)」。

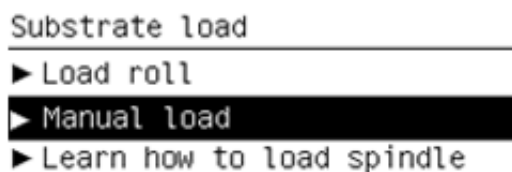
## 將捲筒裝紙入印表機（手動）

如果您正在使用的紙材比平常更薄或更厚，就應該使用手動裝入程序。此外，如果紙材太過捲曲，或是紙材的列印面朝外，也可以使用此程序。如果您所使用的紙材是標準的紙材類型而且狀況良好，則應使用前述的自動裝入程序，請參閱「[19 頁的將捲筒裝紙入印表機（自動）](#)」。

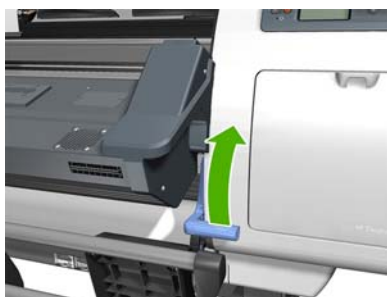
為了開始此程序，您必須已經將捲筒裝入捲軸。請參閱「[16 頁的將捲筒紙裝入捲軸](#)」。

一般最小的紙材寬度為 23 英吋（584 公釐）。若要裝入最小寬度降至 10 英吋（254 英吋）的紙材，請至前控制面板並選擇  圖示，然後選擇「紙材處理選項」>「啟用小張紙材」。使用這個選項時無法保證列印品質。若要裝入紡織材料的捲筒紙，請參閱「[34 頁的裝入紡織類型的紙材](#)」。

1. 在印表機的前控制面板上，選擇  圖示，然後選擇「紙材裝入」>「Manual load」（手動裝入）。

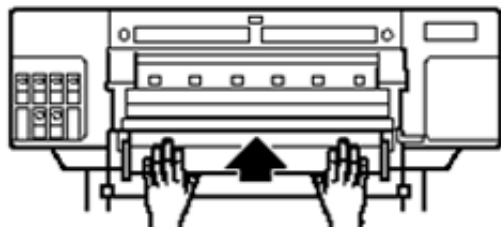


2. 盡量拉高紙材調整手柄。

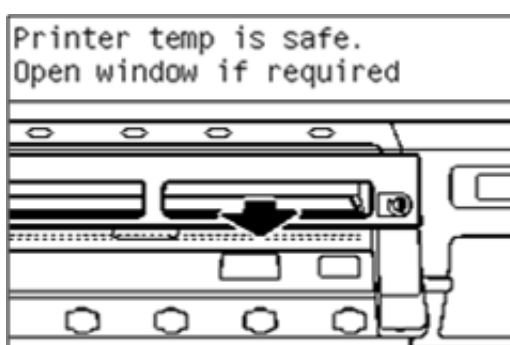


3. 小心地將紙材的前緣插入黑色條狀的捲軸中，在過程中請確保紙材隨時保持為緊繃的狀態。避免從捲筒中拉出過多的紙材，如此可能會造成歪斜的情形。也請避免手動捲回紙材，除非印表機要求您這樣做。前控制面板會顯示下列內容。

Feed substrate through the roller



4. 繼續將紙材送入，直到抵達列印壓板為止。如果印表機是冷卻的，請打開窗蓋以方便將紙材拉過去。前控制面板會顯示下列內容。

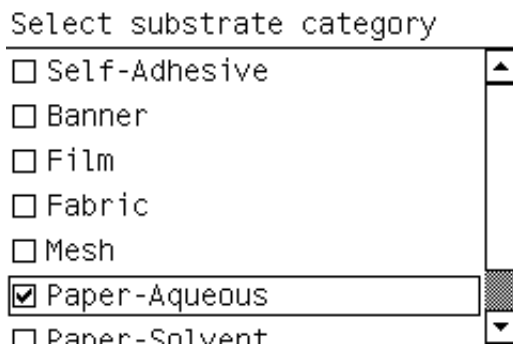


✧ **提示：** 如果您所使用的紙材太過捲曲，請繼續將紙材送入，直到紙材的邊緣從印表機送出。

5. 盡量將紙材調整手柄往下拉。



6. 選擇您要裝入之捲筒紙的紙材類別。



**附註：** 您應該選擇您在 RIP 軟體中使用之特定紙材的名稱，而不是前控制面板上的紙材名稱。

**提示：** 裝入非常薄的紙材時，務必選擇類別為「**橫幅**」的紙材，以使裝入紙材時的真空壓力降至最小；裝入非常厚的紙材時，務必選擇類別為「**HP 真實相片**」的紙材，以使真空壓力達到最大。在裝入紙材後、進行列印前，請至前控制面板，將紙材的類別變更爲所裝入的正確紙材類別：選擇 圖示，然後選擇「**檢視裝入的紙材**」>「**變更裝入的紙材**」。

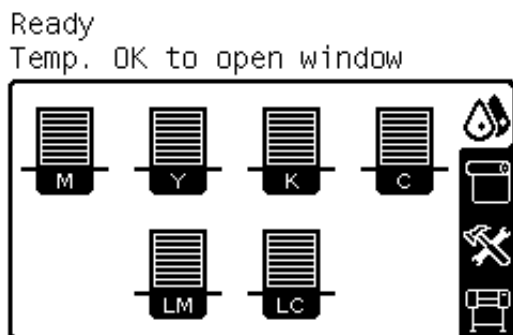
7. 印表機會以各種方式檢查紙材，並要求您修正歪斜或張力的問題。

**附註：** 您可以在前控制面板上指定歪斜的最大允許量：選擇 圖示，然後選擇「**紙材處理選項**」>「**最大歪斜設定**」。

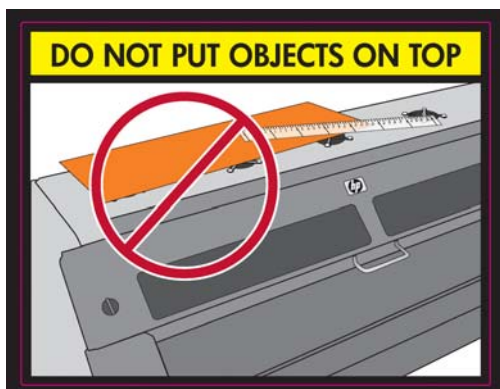
8. 印表機會校準紙材前移。

9. 如果您裝入的是沒有不透明邊界的透明紙材，印表機會要求您輸入紙材的寬度，以及右邊緣與印表機側板的距離（如固化乾燥模組前方的尺規所示）。

10. 印表機指出其已就緒，可進行列印。



請小心不要遮蔽風扇。




## 從印表機取出捲筒

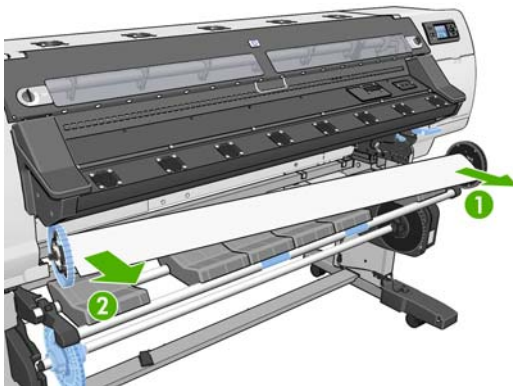
如果您在列印期間使用捲紙軸，在嘗試從印表機取出捲筒之前，請先從捲紙軸取出列印過的捲筒。請參閱「[32 頁的從捲紙軸取出捲筒](#)」。

請檢查捲筒的另一端是否還連接著輸入捲軸，然後依照下列各節所述的適當程序執行。

### 正常程序（捲筒連接到捲軸）

如果捲筒的末端仍然連接著捲軸，請使用下列程序。

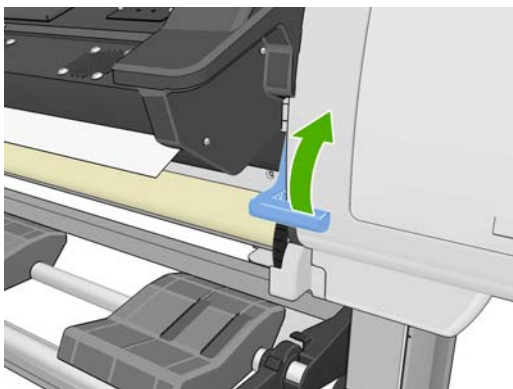
1. 在印表機的前控制面板上，選擇  圖示，然後選擇「取出紙材」>「取出捲筒紙」。
2. 依捲回紙材所需的次數，按下前控制面板上的「OK」按鈕。
3. 提起捲軸桿鎖。
4. 從印表機取出捲筒，請由印表機右邊的右端拉出。取出過程中，請勿將手指伸進捲軸的支架。



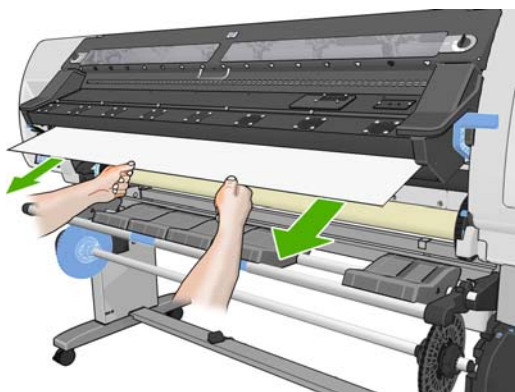
### 特殊程序（捲筒已與捲軸分離）

如果已可看到捲筒紙的末端，但不再與捲軸連接，請使用下列程序：


1. 如果您已在前控制面板上選擇「取出紙材」，請按下「取消」按鈕以取消該程序。
2. 拉高紙材調整手柄。如果前控制面板顯示有關手柄的警告，請忽略它。




3. 從印表機前側拉出紙材。



4. 從印表機取出空的捲軸，請由印表機右邊的末端拉出。取出過程中，請勿將手指伸進捲軸的支架。
5. 放下紙材調整手柄。
6. 如果前控制面板顯示警告訊息，請按 **OK** 按鈕以清除。


 **附註：** 如果捲筒的末端已消失在印表機內部，請使用前控制面板上的「**移動紙材**」按鈕來將其前移。

## 使用捲紙軸


捲紙軸必須從前控制面板來啟用及操作。當啟用捲紙軸時，「捲紙軸已啟用」訊息會出現在前控制面板的「**紙材**」索引標籤上。如果未啟用捲紙軸，而您想要啟用，請選擇  圖示，然後選擇「**捲紙軸**」>「**啟用捲紙軸**」。

在將捲筒紙貼到捲紙軸捲軸軸心時，請遵循下列準則：

- 確定依附著捲軸軸心的紙材是直的。否則紙張繞到軸心上時會歪斜。
- 捲紙軸上的捲軸軸心的寬度必須和您所使用的紙材相同。
- 檢查捲軸軸心的兩端是否都沒有末端蓋，並確定將捲軸軸心緊密推入兩個捲軸軌道中。

 **附註：** 如果您要在列印期間裝入捲紙軸，請熟悉此程序步驟。在列印期間裝入捲紙軸必須在印表機送入並列印紙材時完成程序。在列印期間裝入捲紙軸可節省約 **1 公尺（3 英呎）** 的紙材。

## 將捲筒裝在捲紙軸上

1. 在印表機的前控制面板上，選擇  圖示，然後選擇「**紙材裝入**」>「**裝入捲紙軸**」。
2. 如果您要現在裝入捲紙軸，請選擇前控制面板上的「**立即裝入捲紙軸**」。如果您要在列印期間裝入捲紙軸，請選擇前控制面板上的「**在列印時裝入**」。

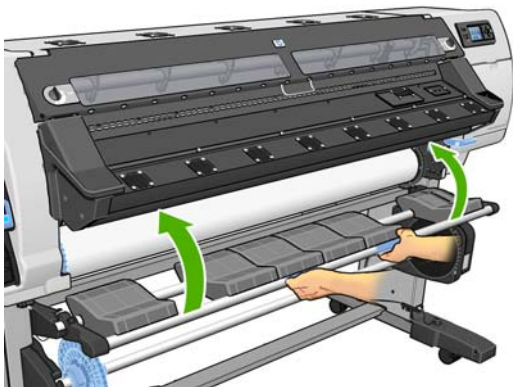
Would you like to load paper  
onto take-up reel now or  
save paper and load it later  
during printing?

☐ Load take-up reel now

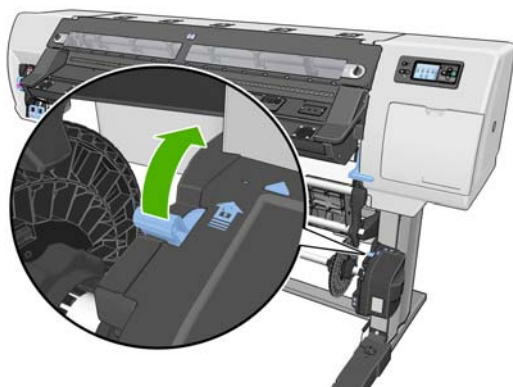
☐ Load it during printing

 **附註：** 如果歪斜超過 **3 公釐/公尺**，請勿使用快速檢查 (Skip Check)。

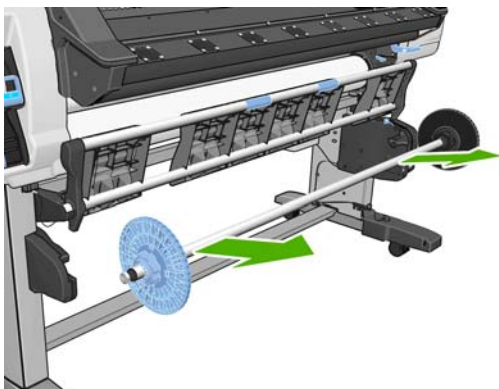
3. 確定裝紙台為直立放置。



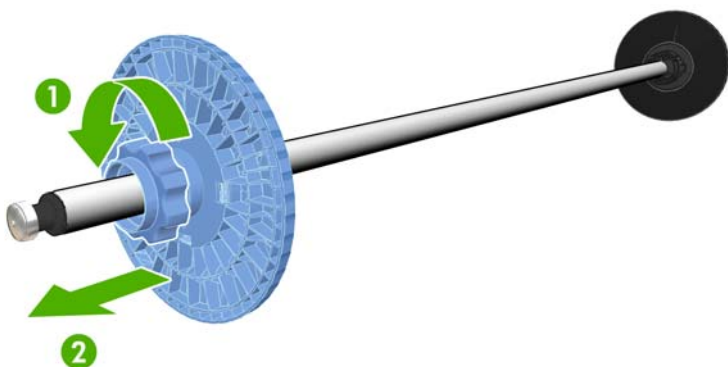
4. 將捲軸手柄推到最上面的位置，以鬆開捲紙軸捲軸。



5. 取出捲紙軸捲軸。

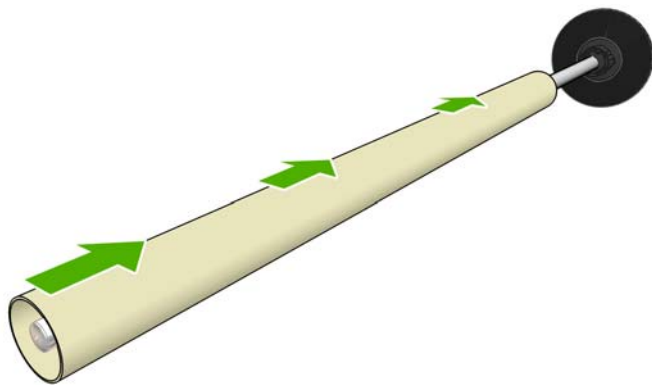


6. 卸下捲軸的藍色紙擋。

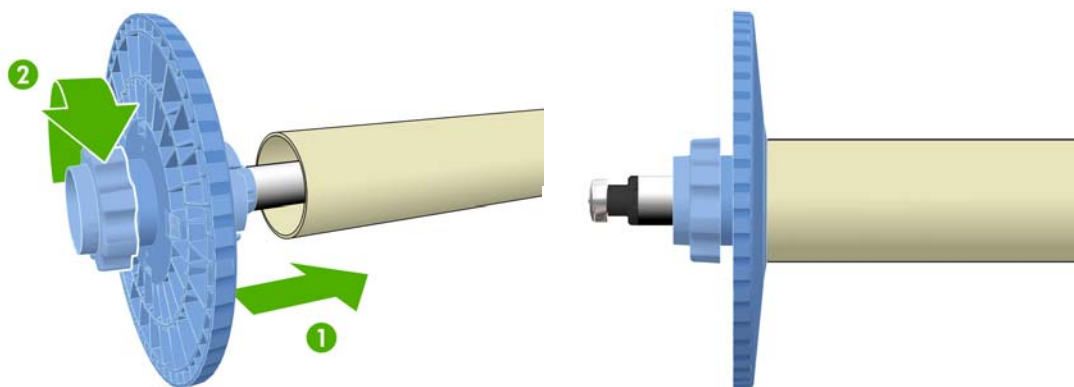




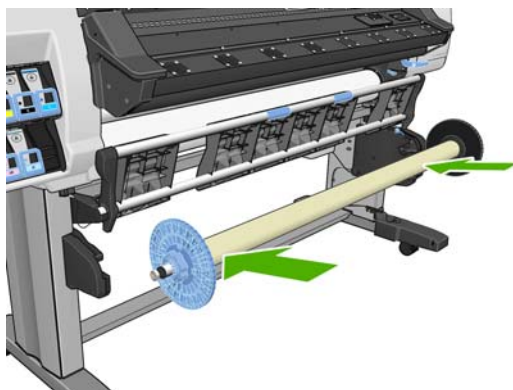
7. 將軸心裝在捲紙軸捲軸上。



8. 將藍色紙擋重新放置在捲軸上。



9. 緊推捲軸的兩端，以將捲紙軸的捲軸裝入印表機。



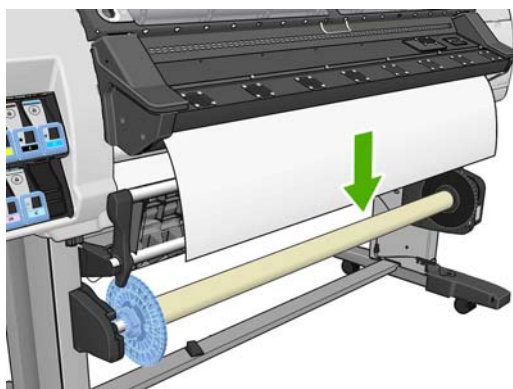
10. 按下前控制面板上的 OK 按鈕，然後選擇捲繞方向。

Select the printed roll  
winding direction

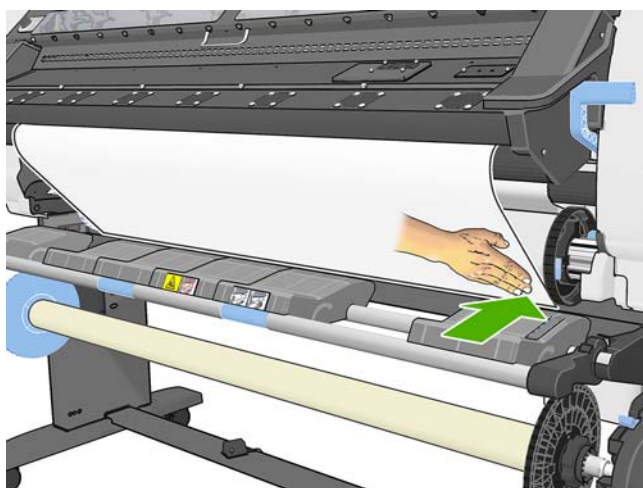
☐ Printed face outwards

☐ Printed face inwards

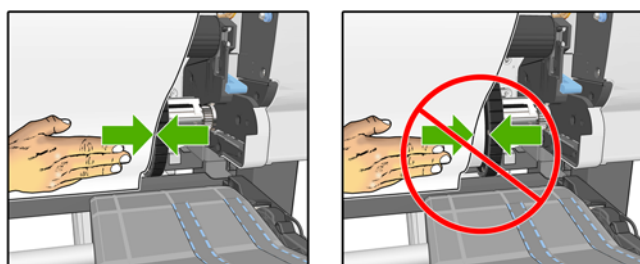
印表機會隨即前移紙材。請確定紙材會通過裝紙台的前方，如圖所示。



11. 在捲紙軸上正確裝入紙材，使紙材正確對齊藍色紙擋和右邊捲軸輪是十分重要的，尤其是需要長時間列印時。檢查紙材是否置中垂掛在藍色紙擋和右邊捲軸輪之間。

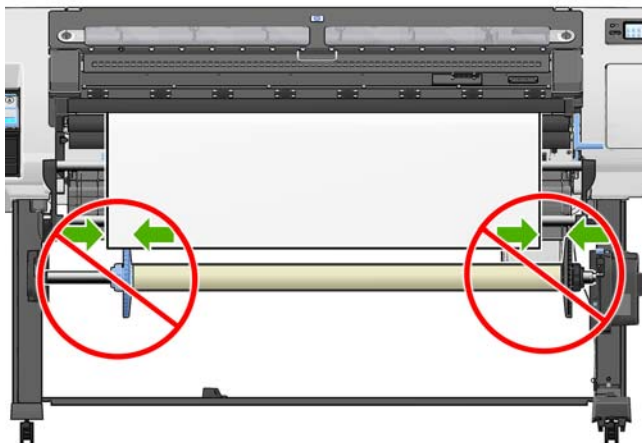


12. 檢查紙材右邊緣是否對齊右邊捲軸輪，兩個綠色箭頭之間顯示的那一點上必須沒有空隙。

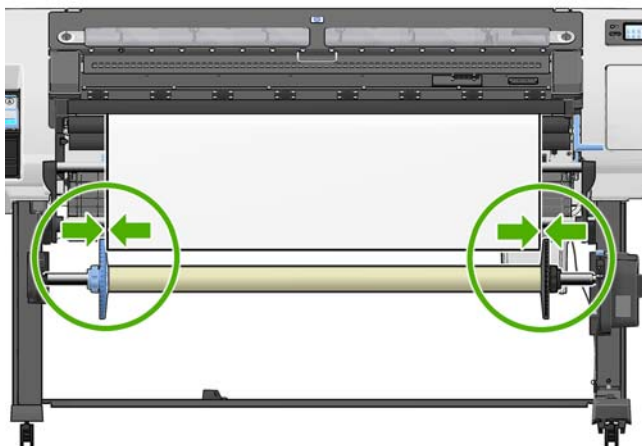





13. 如果沒有對齊，請鬆開藍色紙擋和右邊捲軸輪，再對齊紙材邊緣。如果您所使用的筒芯比紙材還要寬，請確定已將紙材置於中央，讓兩邊有相等的間距。

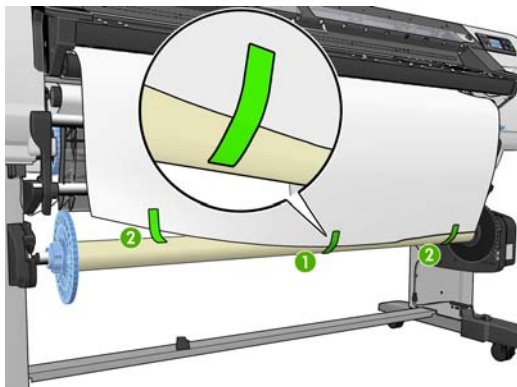



14. 確認藍色紙擋及右邊捲軸輪與紙材正確對齊後，即鎖定在位置上。以下顯示紙材已正確對齊藍色紙擋和右邊捲軸輪。



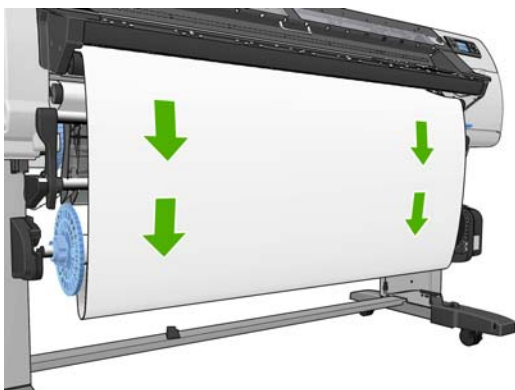
15. 將紙材拉緊至如下圖所示的位置。請勿嘗試從印表機拉出更多的紙材。使用膠帶將紙材固定在捲軸軸心，先以膠帶貼住中心。您可能需要比下圖所示更多的膠帶。紙材應該牢牢固定，足以支撐圈狀的軸心（於稍後的步驟中插入）。

 **附註：** 如果您是在列印期間裝入捲紙軸，便不需要拉緊紙材。在列印開始之後，如果已從印表機送入適當長度的紙材，請將紙材貼到捲軸軸心上。



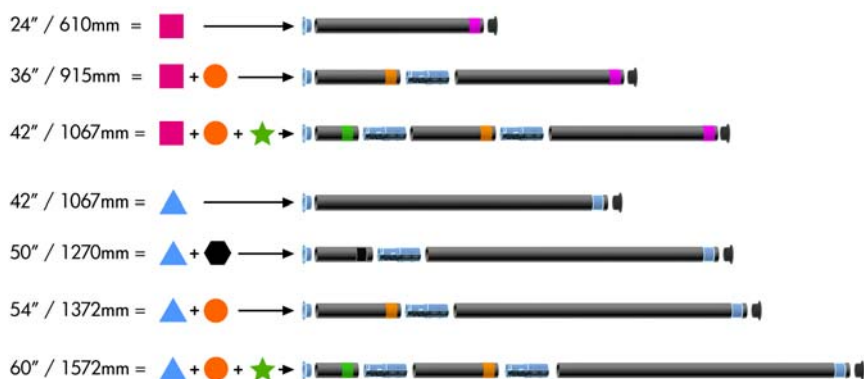
 **附註：** 如果要避免紙材在捲繞到捲軸軸心上時歪斜，請確定紙材在裝上時是直的，並與進紙捲筒對齊。使用軸心溝槽來對齊紙材有時很有用。

16. 按下前控制面板上的 **OK** 按鈕。印表機會隨即前移紙材。

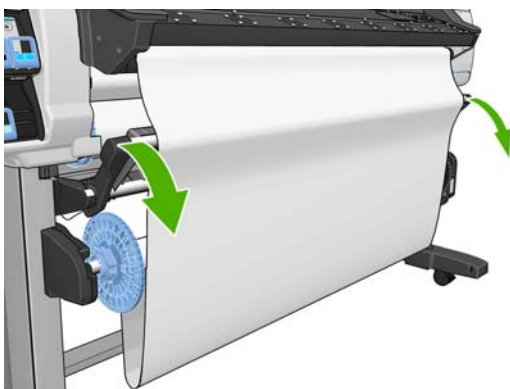


17. 對照塑膠管的形狀和顏色，以組合圈狀軸心。圈狀軸心的寬度必須和您所使用的紙材相同。確定兩個末端蓋都緊密固定在圈狀軸心的末端。

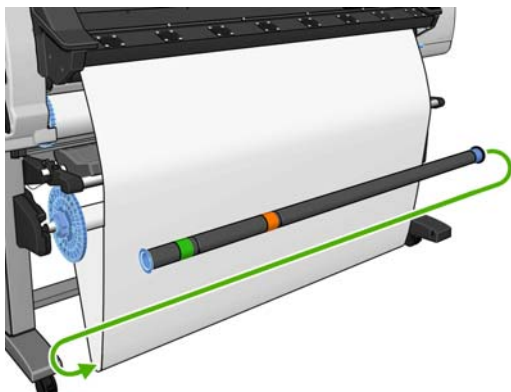
**附註：** 前控制面板顯示幕會根據您裝入印表機中的捲筒寬度，顯示圈狀軸心所需要的長度。



18. 輕輕放下裝紙台，以避免出現皺摺及改善捲繞情形。



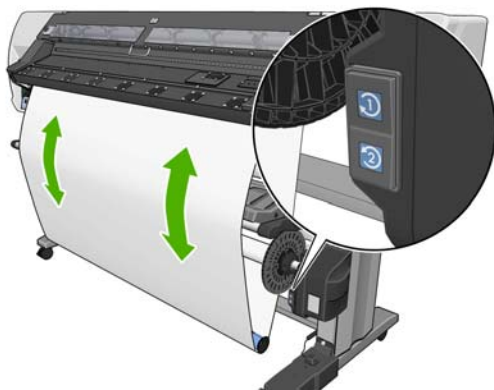
19. 小心插入圈狀軸心。



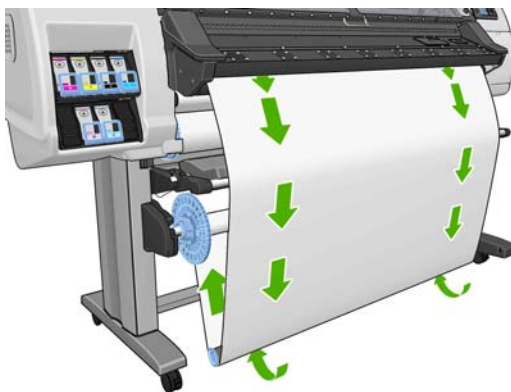
**附註：** 確定插入圈狀軸心。如果沒有軸心，捲紙軸將無法正常運作。圈狀軸心必須有末端蓋。確定末端蓋超過紙材的邊緣。

20. 使用捲紙軸馬達上的捲繞方向開關來選擇捲繞方向。設定 **1** 會捲繞紙材，讓列印的影像朝內。設定 **2** 會捲繞紙材，讓列印的影像朝外。

前控制面板會根據您在步驟 **7** 中所做的捲繞方向決定，顯示正確的設定。



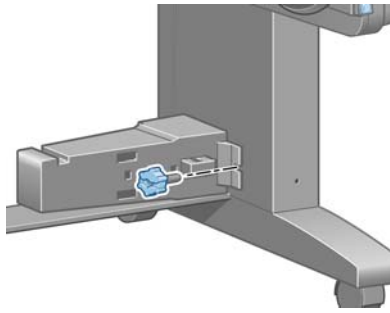
21. 按下前控制面板上的 **OK** 按鈕。「已成功安裝捲紙軸」訊息便會出現。
22. 下圖顯示印表機作業時的外觀。紙材從印表機送入時，會往下繞一圈，然後再往上進入捲紙軸捲軸中。




**附註：** 當捲紙軸作業時，請確定沒有擋住捲紙軸感應器。

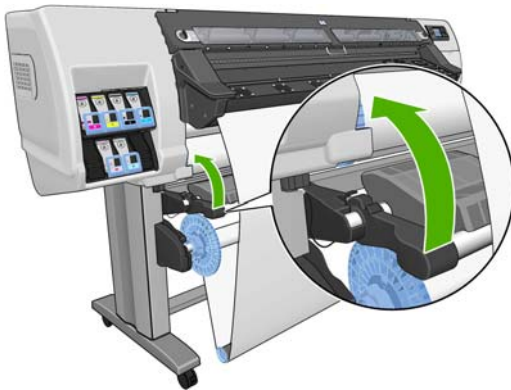
**附註：** 當捲紙軸正在使用中時，會停用裁紙器。

**附註：** 如果要移動印表機，請先從印表機架底部取出捲紙軸感應器和纜線箱。將感應器和纜線箱放在印表機架橫桿上，然後在移動印表機時，使用藍色塑膠螺絲將纜線箱固定在印表機腳架上，如圖所示。在重新安裝纜線箱時，請確定印表機腳架上的輪子朝向前方。

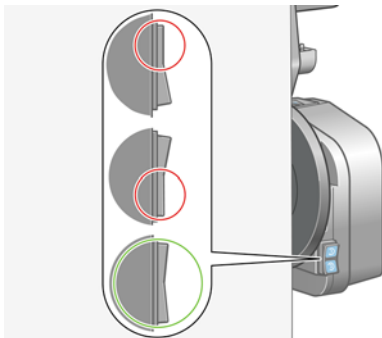


## 從捲紙軸取出捲筒

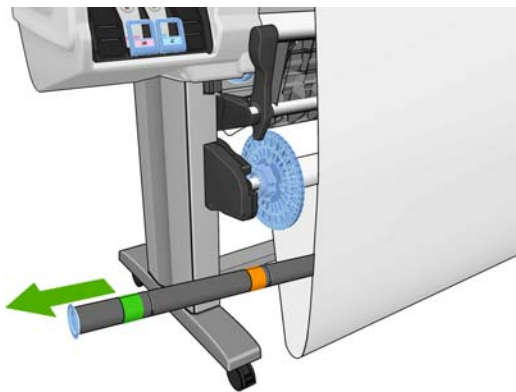
1. 在印表機的前控制面板上，選擇  圖示，然後選擇「取出紙材」>「取出捲筒紙」。  
印表機會前移紙材以進行裁切。
2. 提起裝紙台，使其為直立放置。



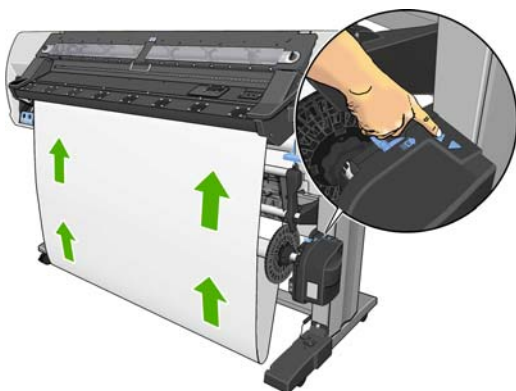
3. 將捲繞方向開關切換到「關閉」位置。開關在中間表示處於關閉位置（也就是說，當開關不是在位置 1 也不是在位置 2 時）。



4. 取出圈狀軸心。

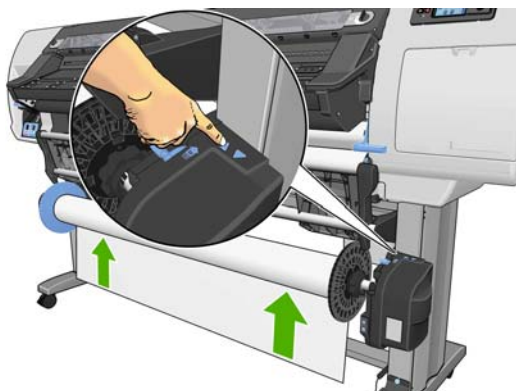


5. 使用捲紙器馬達上的捲繞按鈕，繞著捲紙軸捲軸以捲繞多出的紙材。



6. 按下前控制面板上的 OK 按鈕。

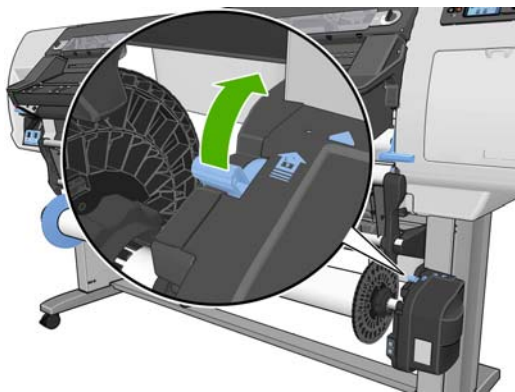
7. 使用捲紙器馬達上的捲繞按鈕，繞著捲紙軸捲軸來捲繞剩餘的紙材。



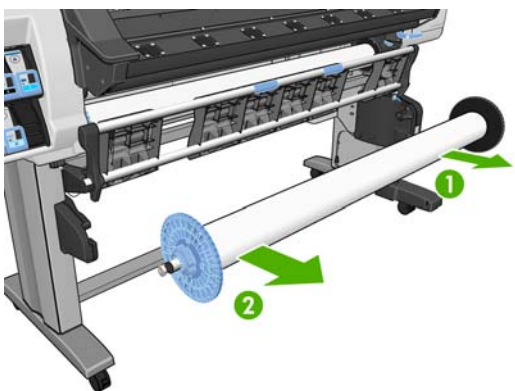
8. 按下前控制面板上的 OK 按鈕。

捲紙軸捲軸上列印的紙材數量會出現在前控制面板上。

9. 將捲軸手柄推到最上面的位置，以鬆開捲紙軸捲軸。



10. 從印表機取出捲筒，請先由印表機右邊的末端拉出。取出過程中，請勿將手指伸進捲軸的支架。

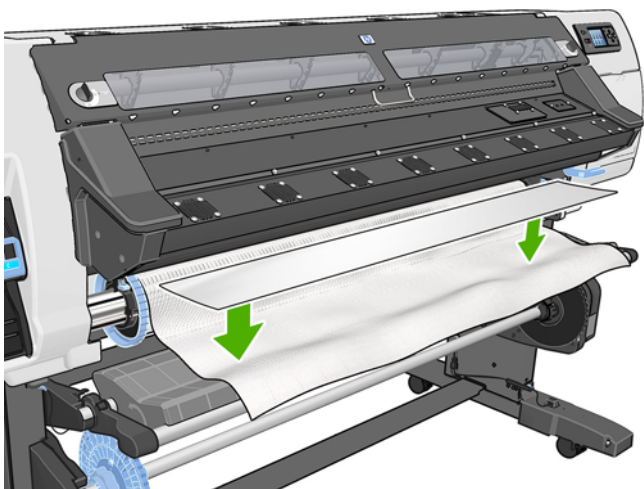


11. 在取出捲紙軸之後，如果要從印表機取出捲筒，請參閱「[24 頁的從印表機取出捲筒](#)」。

## 裝入紡織類型的紙材

下列步驟示範如何使用第二項紙材做為背襯，將紡織類型的紙材裝入印表機。

1. 選擇一片寬度與該紙張相似且長度約 500 公釐的紙張，聚酯材料（背光紙）本身具有硬度，最適合用在較寬的紙材

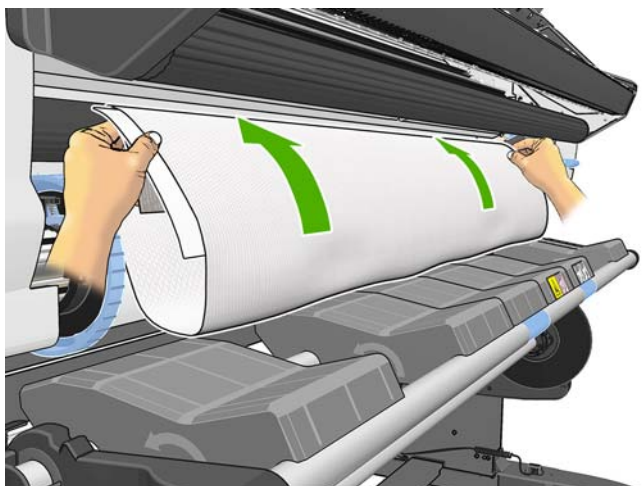




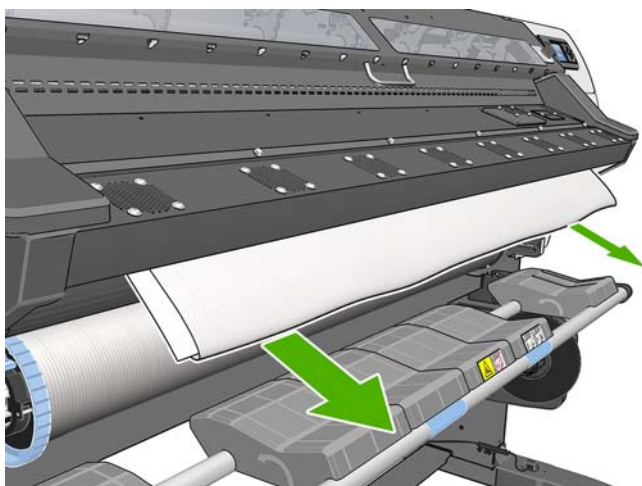
2. 將此張紙放置在要裝入的紡織材料前緣的上面。



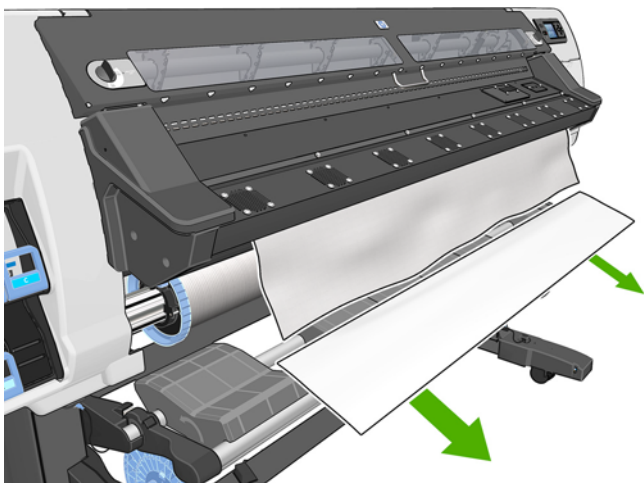
3. 依一般方式裝入紙材，請參閱「[19 頁的將捲筒裝紙入印表機（自動）](#)」以了解詳細資料。




4. 此片紙張將會與紡織紙材一起通過印表機的紙材通道，並從另一端送出。



5. 此片紙張將會擱放在裝入的紡織紙材上面，並在裝入程序期間掉落到地板，若未發生這種情況，只需用手將它移除即可。依一般方式繼續裝入紙材，並隨之修正歪斜。



## 檢視有關紙材的資訊

在印表機前控制面板上，選擇  圖示，然後選擇「檢視裝入的紙材」>「檢視紙材詳細資料」。

下列資訊會出現在前控制面板上：

- 捲筒狀態
- 您所選擇的紙材系列
- 以公釐為單位的紙材寬度（印表機的估計數值）

如果未裝入紙材，訊息「紙材用盡」便會出現。

相同資訊會出現在嵌入式 Web 伺服器的「耗材」頁上。

## 紙材長度追蹤功能

紙材長度追蹤功能可讓您追蹤已使用多少紙材以及捲筒上還剩多少紙材。

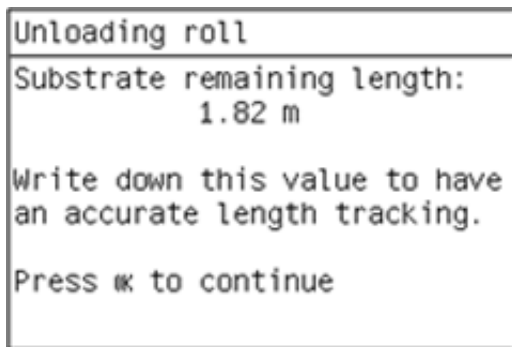
1. 第一次將捲筒紙裝入印表機時，您可以選擇輸入捲筒上的紙材長度。如此便會追蹤以後使用的紙材數量。

Select roll length

<input type="checkbox"/> Unknown; no length track.	▲
<input type="checkbox"/> Custom length	
<input type="checkbox"/> Last known length	
<input type="checkbox"/> 175 m (574 feet)	
<input type="checkbox"/> 91.4 m (300 feet)	
<input type="checkbox"/> 61 m (200 feet)	
<input type="checkbox"/> 45.7 m (150 feet)	▼

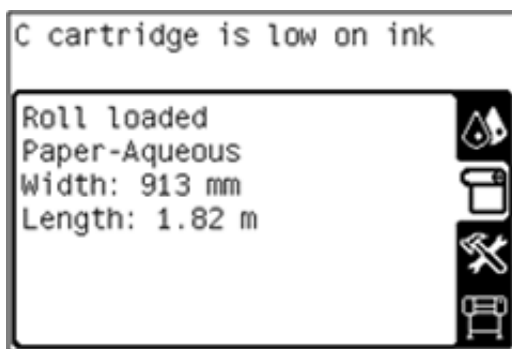


2. 取出紙材時，前控制面板將會顯示剩餘的數量，因此您可以記下它以供未來參考。



3. 下次裝入紙材時，您可以輸入剩餘長度，印表機在使用紙材時將會繼續進行追蹤。若從未實際取出紙材，例如，發生卡紙時，您取出了紙材並將印表機關閉再開啓，如果選擇「上次已知的長度」，印表機就會套用發生卡紙時的值（若已啓用追蹤功能）。

紙材的剩餘長度永遠顯示在前控制面板的「紙材」區域。如果 RIP 具有此功能，此資訊也將顯示在 RIP 中。



### 啓用/停用長度追蹤功能

1. 您可以從前控制面板停用或啓用長度追蹤功能。在印表機的前控制面板上，選擇 圖示 > 「紙材處理選項」 > 「紙材長度追蹤」。
2. 選擇「開啓」或「關閉」。

## 存放紙材

以下是存放紙材的秘訣：

- 未使用的捲筒紙一定要放在塑膠袋包裝中，以免變色。重新包裝已使用一部分、但目前不使用的捲筒紙。
- 請勿堆疊捲筒紙。
- 所有紙材從包裝中取出之後，先放置 24 小時適應室溫，再進行列印。
- 使用膠片和光面紙時，請輕捏紙材邊緣以拿取，或戴棉質手套。皮膚油脂可能會沾到紙材上，留下指紋痕跡。
- 在裝入和取出程序中，都要讓紙材緊緊捲繞在捲筒上。如果捲筒紙開始鬆脫，可能會變得很難處理。

## 下載紙材預設檔

每種支援的紙材類型都有自己的特性。印表機會變更在各種不同紙材類型上列印的方式。RIP 需要每種紙材類型需求的描述。此描述稱為「紙材預設檔」。

紙材預設檔包含 ICC 色彩設定檔，其中描述紙材的色彩特性。也包含紙材其他特性（RIP 及印表機設定）和需求的資訊，這些資訊與色彩並無直接的關聯性。適合您印表機的紙材預設檔已安裝在 RIP 中。

RIP 只包含最常用紙材類型的紙材預設檔。如果您的 RIP 沒有所購買的紙材類型適用之預設檔，可以透過下列方式取得新紙材類型的預設檔：

- 嘗試從紙材製造商的網站下載紙材預設檔。
- 如果在製造商的網站上找不到，請嘗試從 RIP 公司的網站下載紙材預設檔。
- 如果那裡沒有，請使用位於 [www.hp.com/go/L25500/solutions](http://www.hp.com/go/L25500/solutions) 的「Media Finder（紙材搜尋工具）」搜尋應用程式，以檢查可用性。
- 如果在任何地方都找不到預設檔，請在 RIP 中建立新的紙材預設檔。請參閱「[38 頁的新增紙材類型](#)」。

## 新增紙材類型

本節將說明在您決定建立自己的紙材預設檔時，應了解的資訊。如果可以找到已為所有使用之紙材建立的預設檔，通常不需要執行此動作。

### 摘要

1. 請參閱「[39 頁的選擇印表機設定和色彩設定檔](#)」中的表格以選擇一般紙材系列。
2. 在 RIP 中，建立副本或使用所選紙材系列中可用的紙材預設檔
3. 在建立副本的情況下，為新的紙材選擇名稱。
4. 將新紙材裝入印表機中。
5. 如果紙材比印表機寬度還要小，最好將紙材放置在捲軸最左邊的位置，如此紙材就會位在列印區的中央位置。
6. 從「[39 頁的選擇印表機設定和色彩設定檔](#)」的表格選擇要在前控制面板中啟動的一般紙材系列
7. 如果紙材是透明或深色的材質，或者印表機在裝入紙材的過程中建議您如此做，請在 RIP 軟體中停用紙材前移感應器 (OMAS)。
8. 校正印字頭。請參閱《維護和疑難排解指南》。
9. 在您的 RIP 軟體中，開啓 HP 診斷圖表，您可以從 <http://ip-addr/hp/device/webAccess/images/new.tif> 的嵌入式 Web 伺服器取得此圖表，其中 ip-addr 是您印表機的 IP 位址。或者，您可以在 <http://www.hp.com/go/l25500/manuals/> 網站上找到該圖表。
10. 選擇列印成像次數。請參閱「[41 頁的選擇成像次數](#)」。
11. 列印圖表。
12. 如果您在列印時遇到卡紙或注意到髒污或墨漬的情形，請參閱《維護和疑難排解指南》。
13. 檢查（並在需要時修正）所列印圖件中的墨水量，請參閱「[42 頁的檢查紙材上的墨水量](#)」。列印成品在這個階段可能未全乾，這是正常情形，並非發生問題。
14. 經過一段時間後，列印成品就會完全乾燥。如果在觸碰時出現墨漬，請參閱《維護和疑難排解指南》。

15. 如果注意到任何列印品質的問題，請參閱《維護和疑難排解指南》。
16. 如果想要進行較快速的列印，請參閱「[44 頁的較快速的列印](#)」。
17. 您應該使用 RIP 軟體來進行色彩校準，以及為新紙材建立色彩設定檔。請參閱「[44 頁的色彩校準](#)」、「[45 頁的色彩設定檔](#)」和 RIP 文件。

## 選擇印表機設定和色彩設定檔

您可以向 RIP 廠商或紙材廠商取得紙材的正確印表機設定。如果廠商未提供的話，可以從一般或類似的紙材複製印表機設定。紙材可分為下列系列。

紙材系列	說明
自黏	PVC 膠片，其某一面具有黏性，成品可以是白色或透明色。其襯裡可為紙張或塑膠製。主要有兩種製程：壓光和鑄造。其中還包含如放在窗蓋上之多孔聚乙烯等變化。這些紙材可能需要進行手動印字頭校正，而不是自動印字頭校正。
橫幅	通常是含 PVC 塗層的聚酯網狀（或布料）。還有可回收的版本，以涵蓋相同的應用途徑（綠色橫幅）。橫幅可以是光面紙或背光紙。
膠片	通常是適合背光應用途徑的聚酯膠片（雖然還有其他如 PVC 和 PC 等材料）。其通常是半透明型式，但也有透明的版本。
布料	布料紙材通常是由聚酯纖維製成。某些布料會包含襯裡，以避免墨水穿透紙材。非常硬的布料材料（如聚酯帆布）最好如同「真實相片－低溫」裝入。
網狀	通常是覆蓋 PVC 塗層與孔洞的聚酯網狀。這些紙材中，有一部分具有襯裡且是自黏材料。
紙張－水溶性	具備或不具備塗層或平版紙的紙製（纖維）紙材。與廣告紙的主要差異是，這些紙張不支援溶劑墨水。重量通常約為 100gsm
紙張－溶劑	具有塗層而適用於溶劑印表機的紙製（纖維）紙材。這些紙材通常具備有限程度的防水性能。
HP 真實相片－低溫紙材	具備塗層（光面或霧面處理）的紙製（纖維）紙材。其重量高於其他廣告紙材及平版紙材（200gsm 或更高）。主要差異在於其硬度。
合成紙	使用合成樹脂製造（主要以聚丙烯 (PP) 壓出）的紙材。這些紙材具有類似於塑膠膜的特性，但是其外觀及屬性卻與木質紙漿製成的一般紙張相似。

以下提供每種紙材系列的一些建議的預設設定，您可以使用這些設定做為起始點。

紙材系列	乾燥溫度	固化乾燥溫度	加熱乾燥氣流	自動追蹤 (OMAS)	裁紙器	紙材前移補償	進紙張力	真空
自黏式聚乙烯薄膜	55	110	30	是	是	0	15	25
橫幅	50	110	45	是	否	0	15	5
膠片	55	95	30	是	是	0	15	25
布料	55	100	45	是	否	0	15	20
網狀	50	95	30	是	是	0	15	30
紙張－水溶性	45	70	30	是	是	0	15	20
紙張－溶劑	50	90	30	是	是	0	15	25
HP 真實相片－低溫紙材	50	80	30	是	是	0	15	40
合成紙	50	80	30	是	是	0	15	40

上述各種設定說明如下。

設定	說明	如果太低	如果太高
成像次數	成像次數可指定印字頭在紙材的同一區域列印的次數。	每一單位時間噴射的墨水量愈大，墨水在紙材上乾燥的時間就愈少。這可能產生墨水洩染和條紋。成像之間的邊界可能更明顯。不過，列印速度會相對較高	色彩鮮明、列印品質高。不過，列印速度會相對較低。
乾燥溫度	列印區受熱後會除去水份，並且將影像固定到紙材上。	列印品質有瑕疵，例如發生條紋、出血和墨水洩染的情況。	紙材上可能可以看見溫感記號，這些記號會以某些色彩呈垂直條紋顯示。紙材可能在壓板上出現皺摺，導致垂直條紋、墨水髒污，或卡紙的狀況。
固化乾燥溫度	固化乾燥是洩染乳膠時所需，可建立作為保護層的聚合膠片，同時去除列印成品上剩餘的共同溶劑。固化乾燥十分重要，能夠確保印出影像的耐久度。	列印成品可能未完全聚合，因此用手指摩擦時墨水會髒污。列印成品在列印後或經過一段時間後，可能會出現變濕的狀況。	在固化乾燥模組下，紙材可能會發生皺摺，造成氣泡或襯裡分離等瑕疵。紙材皺摺也可能會在之後圖件的開始處導致垂直條紋或墨水髒污。
加熱乾燥氣流	氣流有助於蒸發列印區的水份，使乾燥更有效率。	通常使用紙材系列預設值。	
紙材前移補償	您的印表機已在工廠進行校準，以確保在正常的環境條件下使用支援的紙材時，紙材前移的準確性。不過，您可能會發現在使用不支援的紙材或在不尋常但穩定的環境條件下，調整紙材前移會很有用。	當使用最多六次成像次數時，出現深色線條。當使用八次以上成像次數時，出現粗糙現象。	當使用最多六次成像次數時，出現白色線條。當使用八次以上成像次數時，出現粗糙現象。
進紙張力	從輸入捲軸套用至紙材的張力。張力必須在紙材的整個寬度上保持一致，因此裝入紙材是相當重要的作業。	紙材歪斜，在進了列印區後可能變得更皺。此外，紙材前移可能不規則，導致水平條紋出現。	紙材可能永久變形或損壞。在某些極端的案例中，可能會出現紙材前移問題。
真空	在列印區對紙材施加的真空壓力有助於將紙材固定在列印壓板上，與印字頭保持不變的距離。	紙材提起時可能超出壓板，並且接觸到印字頭。這樣可能使印出的影像髒污、造成卡紙，甚至損壞印字頭。	若為黏性紙材，摩擦力可能太高加上紙材前移不規則，導致水平條紋或不規則的粗糙區塊出現。
雙向	指定印字頭由左至右或由右至左移動時是否在兩個方向上都進行列印。	如果選擇「雙向」，則每一單位時間噴射的墨水量較大，因此列印品質會有瑕疵，例如發生墨水洩染和條紋，尤其是在圖件的側邊。不過，列印速度很高。	如果未選取「雙向」，則列印會以單向進行，速度相對較低。提示：如果在側邊出現條紋的墨水洩染，請選擇雙向列印並增加成像次數，而不要以單向列印
High ink level（高墨水量）	印至紙張的最大墨水量（「High ink level」（高墨水量）選項只能在成像次數為 10 以上時使用）。RIP 色彩設定檔會進一步降低墨水量。	如果未選擇此選項，則色彩看起來像是經過刷淡	選擇此選項時，可能會有過多的墨水，因而產生一些乾燥及固化不良的問題。提示：在背光應用途徑上，或需要高色彩飽和度時，選擇「High ink level」（高墨水量）
裁紙器	印表機內建的裁紙器可以自動每份列印之間裁切紙材。	在下列情況下會停用裁紙器： <ul style="list-style-type: none"><li>● 您想要增加列印速度。</li><li>● 您想要使用捲紙軸。</li><li>● 您想要手動裁切紙材。</li><li>● 紙材的前端很容易捲起來，並導致卡紙。</li></ul>	
自動追蹤 (OMAS)	紙材前移感應器（也稱為 OMAS）位於列印壓板下，可自動追蹤紙材前移。	在下列情況下會停用感應器： <ul style="list-style-type: none"><li>● 使用有孔的紙材，此種紙材會讓墨水通過壓板。請在使用此類紙材後清潔感應器。</li><li>● 前控制面板因為感應器髒污或無法追蹤此特定紙材而指示您這麼做。</li></ul>	

以下提供一些更進階的設定，除非您遇到無法以任何其他方式解決的問題，否則不建議變更這些設定。

紙材系列	暖機乾燥溫度位移	暖機固化乾燥溫度位移	散熱乾燥溫度位移	散熱固化乾燥溫度位移	成像次數 ≤ 10 的最小乾燥功率	成像次數 > 10 的最小乾燥功率
所有支援的紙材	5	0	0	0	0.7	0.4


上述各種設定說明如下。

設定	說明	如果太低	如果太高
暖機乾燥溫度位移	列印區中的紙材溫度必須達到此溫度才能開始列印。	在列印成品的前 200-300 公釐內可能會出現出血或墨水洩染的情形。	需要較長的時間才能開始列印。可能會出現垂直條紋或墨水髒污的情形。
暖機固化乾燥溫度位移	固化乾燥區中的紙材溫度必須達到此溫度才能開始列印。	列印成品的開始處尚未乾燥，或看起來很油膩。	列印成品的開始處出現紙材退化（氣泡、黏膠分離）的情形。
散熱乾燥溫度位移	紙材可以在乾燥模組下不受損的安全溫度。工作結束後，除非達到這個溫度，否則紙材不會停止。	需要較長的時間來完成列印。	下一份列印開始處的紙材可能已損壞，因為它已在過高的溫度下停止移動。這種情況並不常見。
散熱固化乾燥溫度位移	紙材可以在固化乾燥模組下不受損的安全溫度。工作結束後，除非達到這個溫度，否則紙材不會停止。	需要較長的時間來完成列印。	如果已停用裁紙器，列印成本的結尾處可能會損壞。
最小乾燥率	在列印時對乾燥模組套用最低乾燥率，以使紙材不會在輕度著墨區中過度冷卻。	緊接在輕度著墨區之後的重著墨區將會出現出血或墨水洩染的瑕疵。	紙材會在列印的空白或輕度著墨區中受損，特別是在使用高成像次數的情況下。

## 選擇成像次數

增加成像次數通常可以改善列印品質，但是會降低列印的速度。

成像次數	單向/雙向	自黏式聚乙烯薄膜	橫幅	膠片	布料	網狀	紙張 — 水溶性	紙張 — 溶劑	HP 真實相片	合成紙
4	雙向	否	否	否	否	否	否	否	否	否
6	雙向	否	可能	否	否	否	是	可能	可能	否
8	雙向	可能	是	否	否	是	是	是	是	否
10	雙向	是	是	否	否	是	是	是	是	否
12	雙向	是	是	可能	是	是	是	是	是	可能
16	雙向	是	是	是	是	是	是	是	是	是
18*	雙向	是	是	是	是	是	是	是	是	是
20 至 28	雙向	是	是	是	是	是	是	是	是	是

 **附註：** \* 與其他列印模式不同，18 次成像列印模式是以 1 bpp（每像素 1 位元）輸入的 1200 dpi x 1200 dpi 資料解析度。因此，若要產生 18 次成像的紙材預設檔，您應該由其他現有的 18 次成像預設值開始建立或是重新建立。同樣地，不要複製 18 次成像的紙材預設檔來產生含有不同於 18 次成像之列印模式的預設檔。

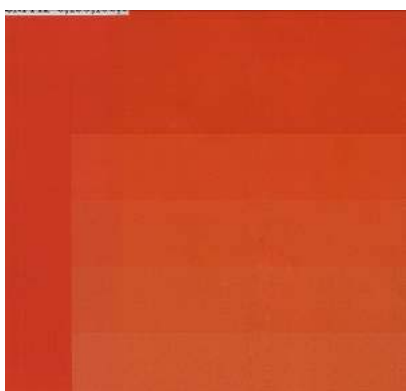
## 代號

- **雙向**：雙向
- **否**：不建議使用
- **可能**：可能值得嘗試以獲得外的速度
- **是**：建議使用

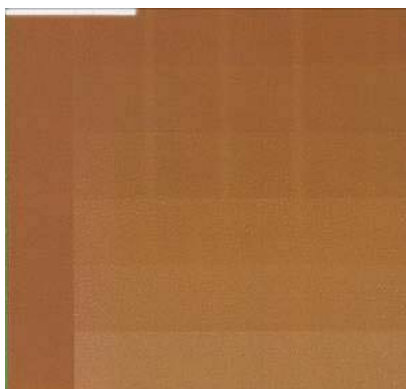
## 檢查紙材上的墨水量

檢查紙材預設檔中的墨水量是否足夠。查看圖件色塊，並使用下列準則檢查其中一個或多個色塊的墨水量是否正確：

1. **墨水過多**：此問題有幾種可能的癥狀。
  - 最後兩區或三區的圖件範圍看起來一樣。

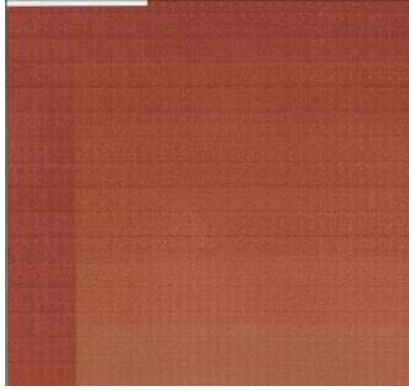


- 垂直條紋。

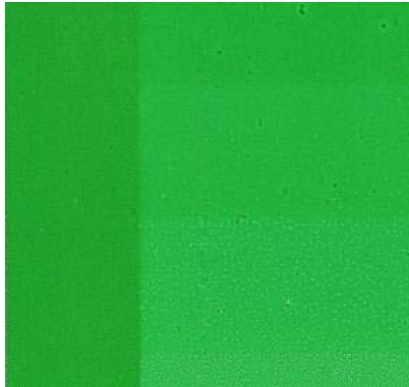




- 水平條紋。



- 墨水洇染、微粒。



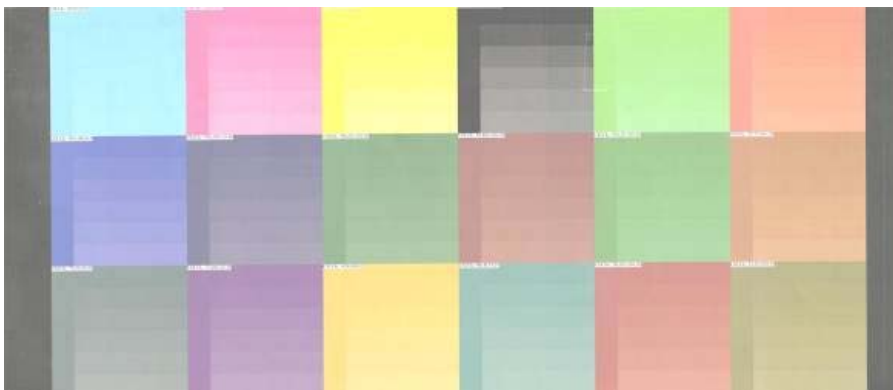
嘗試在 RIP 軟體中減少墨水量，然後重新印出圖表再檢查一次。

您還需要考量下列秘訣。

- 可能是您選擇的紙材預設檔使用超出紙材所允許的墨水量。
  - 查閱 RIP 文件，以確定套用的是正確的紙材預設檔。
  - 查閱 RIP 文件，以了解如何降低紙材預設檔的總墨水量限制。
2. **正確墨水量：**色塊沒有瑕疵，而且增加墨水量會使得色彩密度增加。



### 3. 墨水過少：整個圖表看起來像是經過刷淡。



嘗試在 RIP 軟體中增加墨水量，然後重新印出圖表再檢查一次。

附註：背光紙材和部分布料紙材通常需要搭配 RIP 中啓用的「高墨水限制」選項來使用。

## 較快速的列印

提高速度的明顯方式是降低列印成像次數，雖然這麼做通常會降低列印品質。請謹記下列考量事項。

- 使用少於 10 次的成像次數時，您可能會看到顆粒增加的情形。
- 使用 4 或 6 次的成像次數時，印表機對於紙材前移的問題會更為敏感。
- 使用 4 或 6 次的成像次數時，您可能需要降低墨水量以改善列印品質。
- 如果您使用的是高墨水量選項，則必須使用至少 10 次的成像次數。
- 隨著成像次數的降低，將更難以找出最佳的固化乾燥溫度，同時可能會對周遭的溫度和溼度更為敏感。

以下提供一些提高列印速度的建議事項。

- 串連列印節省的時間，因為在傳送列印的同時，可以列印另一份文件。
- 停用裁紙器。使用大多數的紙材時，這麼做可以在列印過程結束時節省一些時間。
- 增加散熱固化乾燥溫度。這麼做也可以在列印過程結束時節省一些時間，但是可能會造成輕微的紙材變形（視紙材而定）。

請參閱「[65 頁的印表機狀態](#)」。

## 色彩校準

色彩校準的用途是運用特定印字頭、墨水和你所使用的紙材，在特定的環境條件下產生一致的色彩。經過色彩校準之後，您可以預期在不同場合下，印表機會產生一模一樣的圖件。

您可以從 RIP 軟體啟動色彩校準，如需詳細資訊，請參 RIP 文件。

在大綱模式下，此程序包括了下列步驟。

1. 列印校準測試圖表。
2. HP 嵌入式光譜儀（或者，如果您願意，可採用不同的光譜儀）會掃描和測量測試圖表。
3. RIP 會使用這些測量值來計算必要的修正係數，以在該紙材上列印一致的色彩。

## 色彩設定檔

色彩校準可提供一致的色彩，但是一致的色彩不代表精準的顏色。例如，如果您的印表機將所有顏色列印成黑色，它的色彩可能是一致的，但顏色並不精準。

爲了列印精準的顏色，請務必將檔案中的色彩值轉換爲能夠透過您的印表機、墨水和紙材產生正確顏色的色彩值。色彩設定檔是印表機、墨水和紙材組合的說明，其中包含這些顏色轉換的所有必要資訊。

這些顏色轉換是由您的「點線影像處理器」(RIP) 所執行，並非印表機。如需色彩設定檔用法的詳細資訊，請參閱應用程式軟體和 RIP 的說明文件。

除了用於列印的色彩設定檔之外，您可能會希望校準和設定您的監視器（顯示器裝置），讓螢幕上看到的色彩更貼近圖件上的色彩。

## 5 處理墨水系統

### 墨水系統組件


#### 墨水匣

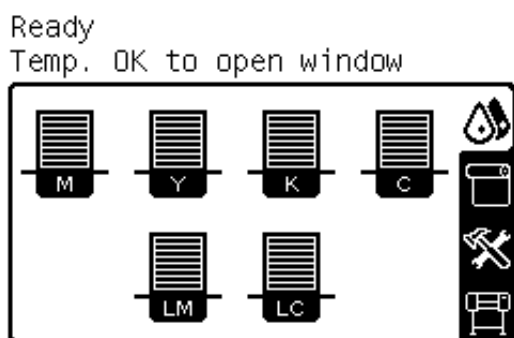
印表機有六個墨水匣，分別提供洋紅色、淡洋紅色、黑色、黃色、淡青色和青色墨水匣，供印字頭使用。每個墨水匣的容量都是 775 毫升。

墨水匣並不需要維護或清潔。每個墨水匣在安裝之前都需要用力搖晃，並正確插入它的插槽，這樣墨水就會流向印字頭。因為是由印字頭控制傳送到頁面的墨水量，所以即使墨水量逐漸變低，仍然會繼續產生高品質列印結果。

△ **注意：** 因為針腳、導線或電路對靜電放電 (可能會降低裝置的預期使用壽命) 十分敏感，所以處理墨水匣時，請避免碰觸這些元件。

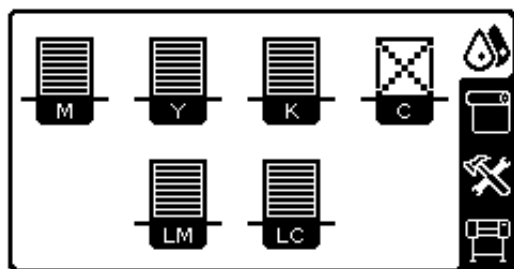
#### 更換墨水匣

您隨時都可以反白顯示  圖示，檢查所有墨水匣的墨水量。



前控制面板會在墨水量變低時發出警告。墨水匣已空時，印表機會停止列印，而且會在前控制面板顯示說明。

C cartridge is out of ink




HP 建議您使用新的 HP 墨水匣更換空的墨水匣。請參閱「[63 頁的訂購墨水耗材](#)」和「[49 頁的更換墨水匣](#)」。

雖然可以使用重新裝填或非 HP 的墨水匣，但任一種選擇都具有幾個嚴重的缺點：

- 有損壞印表機的風險。在這種情況下，印表機保固對於與墨水匣相關的任何印表機維修，以及由於墨水摻雜而導致的任何問題將不提供任何保固。
- 除非更換了整個墨水系統（包括墨水管），否則所有隨後在印表機中使用之相同色彩的印字頭保固將會失效。
- 列印品質可能會降低。
- 印表機將無法評估墨水匣中的墨水量，並回報為墨水匣已空。

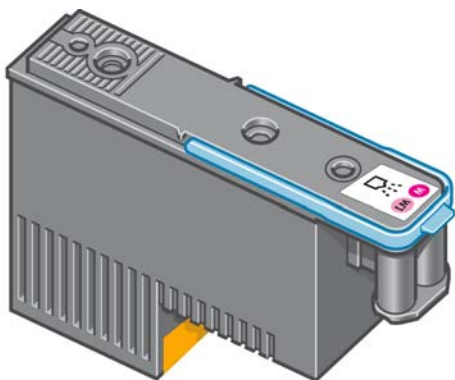
如果您決定使用重新裝填或非 HP 的墨水匣，請依照下列指示進行，讓印表機使用其認為已空的墨水匣。

1. 在印表機中安裝墨水匣（請參閱「[49 頁的更換墨水匣](#)」）。
2. 前控制面板將會顯示墨水匣已空，同時會啟動取出墨水匣的程序。按下「**取消**」鍵以停止這個自動程序。
3. 在前控制面板中，選擇  圖示。
4. 反白顯示「**更換墨水匣**」，但不要選擇該選項。
5. 同時按住「**取消**」鍵和「**向上**」鍵至少兩秒鐘的時間。
6. 前控制面板將會顯示一系列的警告訊息。在回應每個訊息時，請按下「**取消**」鍵來取消程序，或按下「**選擇**」鍵來確認您希望繼續。

當您按下「**選擇**」以回應所有警告訊息時，前控制面板將會提供有用的墨水匣狀態顯示，但重新裝填或非 HP 的墨水匣將會顯示內含警告符號的空白內容。

## 印字頭

印字頭會連接至墨水匣。每個印字頭都有兩個墨水匣連接點和兩個噴墨噴嘴，這表示每個印字頭都可以放入兩個墨水匣。例如，下列印字頭影像指出印字頭會從淡洋紅色和洋紅色墨水匣繪製並噴出墨水。



印字頭十分經久耐用，因此「不」需要在每次更換墨水匣時更換。而且即使墨水匣的墨水量過低，印字頭仍然可以提供絕佳的結果。

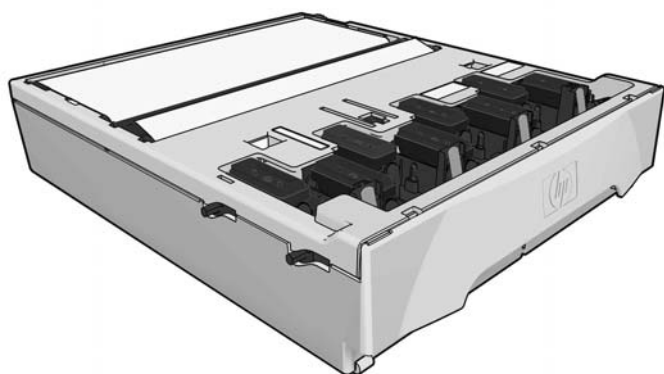
為了維護最佳列印品質，會定期自動測試印字頭，並在需要時自動維修。這需要一些時間，偶而會讓列印有些許的延遲。

而需要更換印字頭時，前控制面板會顯示訊息。

- △ **注意：** 因為針腳、導線或電路對靜電放電十分敏感，所以處理墨水匣時，請避免碰觸這些元件。這類裝置就稱為 ESD 敏感的裝置。請參閱「[71 頁的辭彙](#)」。靜電放電是電器產品的主要危險之一。這種類型的損壞會降低裝置的預期使用壽命。

## 印字頭清潔墨匣

印字頭清潔墨匣可清潔和維護印字頭，以及密封未使用的印字頭以防墨水乾涸。



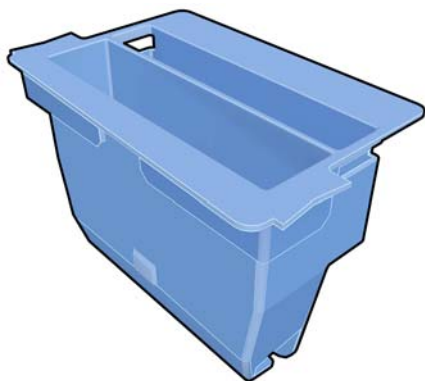
印字頭清潔墨匣中包含布料的捲筒，可用來清潔印字頭。當捲筒使用率達 **90%** 時，您將會收到通知。

如果偵測到清潔捲筒已用完，印表機將會拒絕啟動列印工作。您應該更換新的印字頭清潔墨匣。

## 墨水漏斗

墨水漏斗會收集在印字頭進行例行工作期間所產生的廢棄墨水。請務必確定已安裝此漏斗，因為它可防止大量墨渣噴濺到其他印表機零件上。

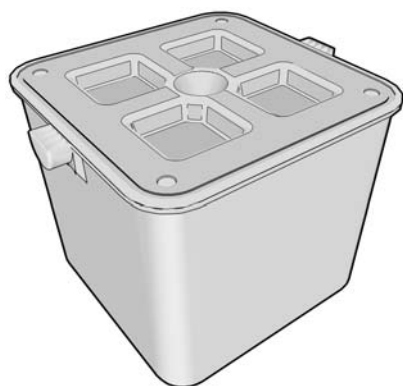
墨渣會從墨水漏斗流經墨水管，到達印字頭清潔容器中。



△ **注意：** 如果墨水漏斗未安裝或已滿，則可能損壞印表機。

## 印字頭清潔容器

印字頭清潔容器會儲存由墨水漏斗所收集的墨渣。





## 墨水系統提示

請務必遵循下列準則，以獲得最佳結果：

- 在「保固終止」日期前安裝墨水匣、印字頭和印字頭清潔墨匣，而此日期是印在產品標籤和包裝上。

**附註：** 墨水匣通常會在保固期屆滿後一段時間到期。請參閱前控制面板上的墨水匣資訊，以了解墨水匣的到期日。

- 在安裝期間，依照前控制面板顯示的指示進行。
- 允許印表機和印字頭清潔墨匣自動清潔印字頭。
- 避免不必要地卸下墨水匣和印字頭。
- 絕不可以在印表機進行列印時卸下墨水匣。只有在印表機準備好可以讓您更換墨水匣時，才可以卸下墨水匣。前控制面板會帶領您進行更換程序（或者請參閱「[49 頁的更換墨水匣](#)」）。
- 確定符合所有適用法令，來棄置墨水系統耗材。

**附註：** 墨水匣和印字頭在安裝之前都需要用力搖晃。請參閱「[49 頁的更換墨水匣](#)」和「[52 頁的更換印字頭](#)」。

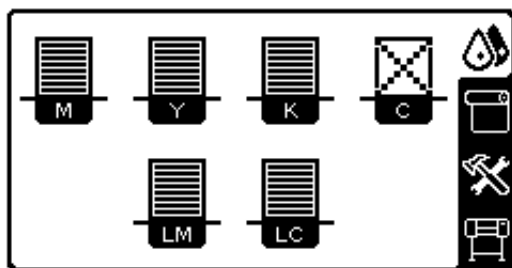
## 使用墨水系統元件

### 更換墨水匣

只有下列兩個原因，才應該更換墨水匣：

- 墨水匣存量過低，並且您想要用滿的墨水匣來更換，以便自動執行列印工作。方便的話，您可以使用前者中剩餘的墨水。
- 墨水匣已空或發生故障，並且您必須更換該墨水匣才能繼續列印。

C cartridge is out of ink



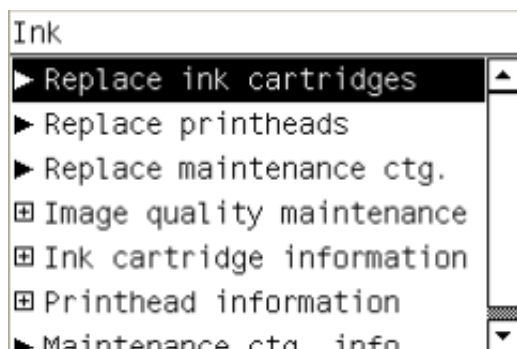
**注意：** 卸下墨水匣的程序必須從前控制面板啟動。除非前控制面板發出提示告知，否則請不要卸下墨水匣。

**注意：** 請只在準備插入其他墨水匣時，才卸下墨水匣。

**警告！** 確認印表機的輪子已鎖住（已壓下制動手柄），以免印表機移動。

## 卸下墨水匣

1. 在印表機的前控制面板上，選擇  圖示，然後選擇「更換墨水匣」。



2. 握緊想要卸下之墨水匣前面的藍色卡榫。



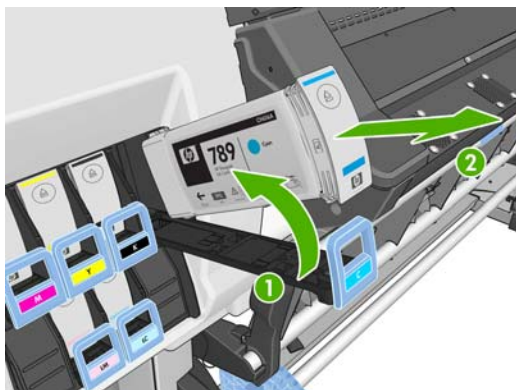
3. 將藍色卡榫往下並往外拉，並朝著自己拉到底。




4. 會拉出墨水匣，但墨水匣還是在它的抽屜中。



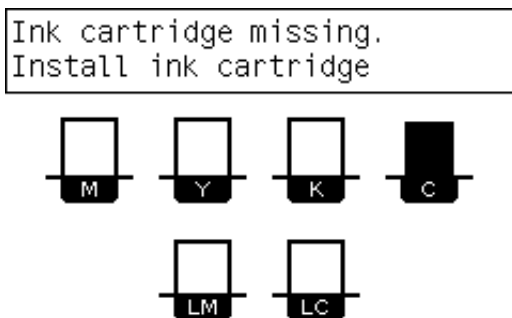
5. 從抽屜拿出墨水匣。



 **附註：** 請避免碰到墨水匣插入印表機的那端，因為連接的部分可能仍然沾有墨水。

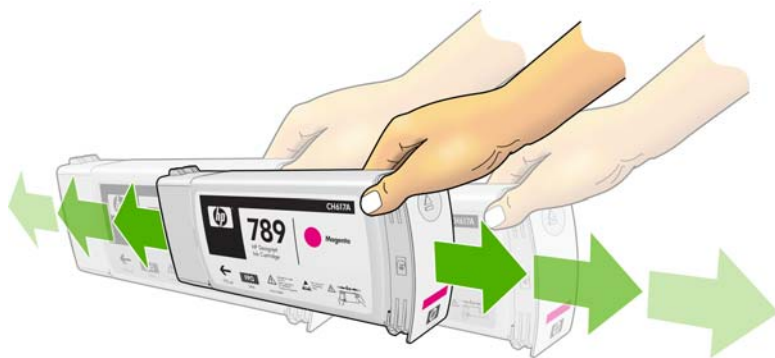
**附註：** 必要時，請依插入印表機的相同位置來存放部分使用過的墨水匣。請避免使用以末端向下方式存放的部分使用過的墨水匣。

6. 前控制面板顯示幕會指出墨水匣遺失。



### 插入墨水匣

1. 拿起新墨水匣，並找到用來識別墨水顏色的標籤。握住墨水匣，讓您可以在面向您的那面頂端看到標籤。
2. 檢查印表機的空插槽上方的彩色標籤是否與墨水匣上的標籤顏色一樣。
3. 用力搖晃墨水匣大約 15 秒。



4. 將墨水匣插入墨水匣抽屜。

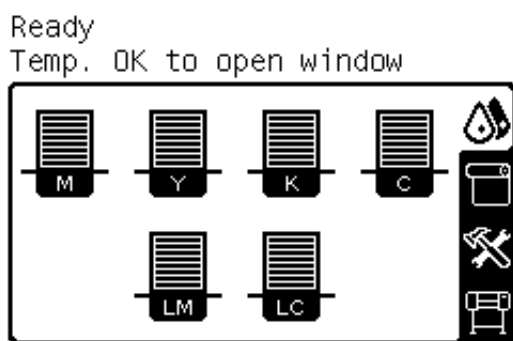


5. 將抽屜和墨水匣滑入插槽，直到鎖到定位。



如果您仍有疑問，請參閱《維護和疑難排解指南》。

6. 前控制面板顯示幕會確認所有墨水匣都已正確插入。



## 更換印字頭

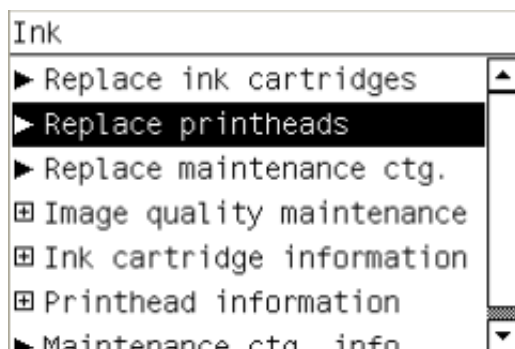
更換印字頭必須在利用印表機背面的硬體電源開關開啓印表機的電源後進行。

- ⚠ **警告!** 確認印表機的輪子已鎖住（已壓下制動手柄），以免印表機移動。

**警告!** 請確定印表機已冷卻，再取出印字頭。如果尚未冷卻，印表機將會發出嗶聲。

## 移除印字頭

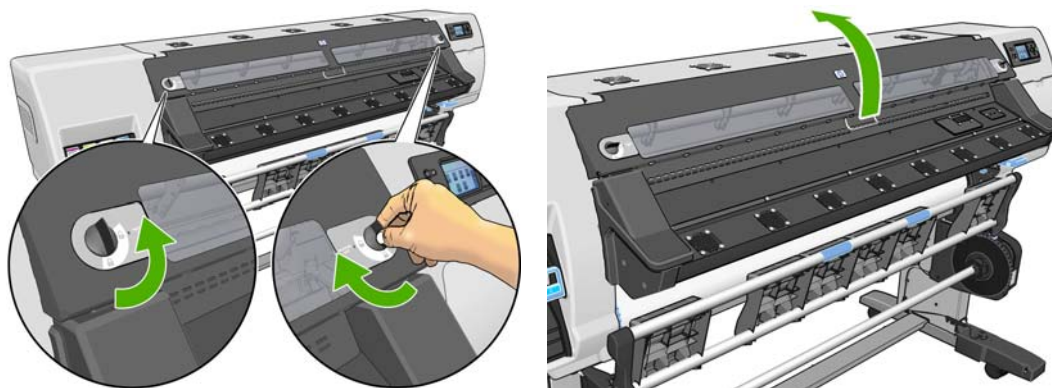
1. 在印表機的前控制面板上，選擇  圖示，然後選擇「更換印字頭」。



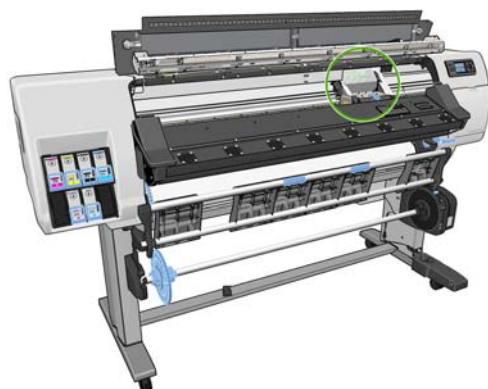
2. 墨水匣會移到卸下的位置。

△ **注意：** 在未插入或卸下任何印字頭的情況下，如果托架有 3 分鐘以上的時間停留在卸下的位置，印表機就會嘗試將托架移回右邊的起始位置。

3. 當托架停止移動時，前控制面板會提示您打開印表機窗蓋。解除鎖定並打開窗蓋。

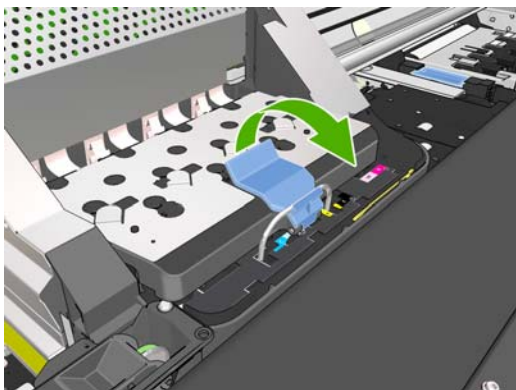


4. 在印表機的右邊找到托架。

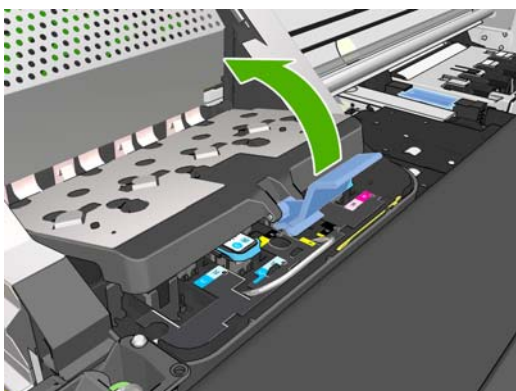




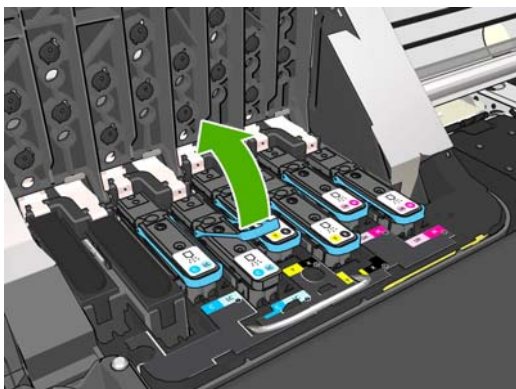
5. 拉出並鬆開托架頂端的門鎖。



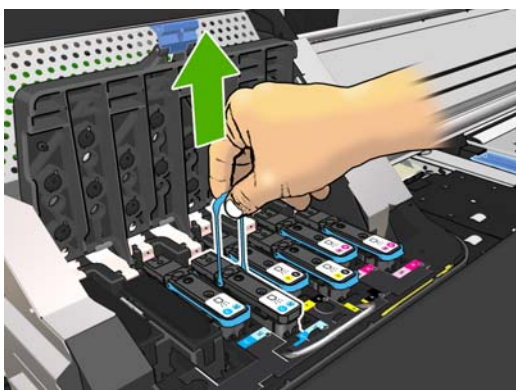
6. 提起護蓋。這樣就可以接觸到印字頭。



7. 若要卸下印字頭，請提起藍色手把。



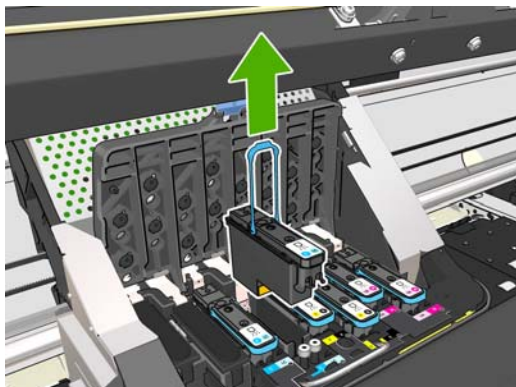
8. 使用藍色手把，小心地鬆脫印字頭。



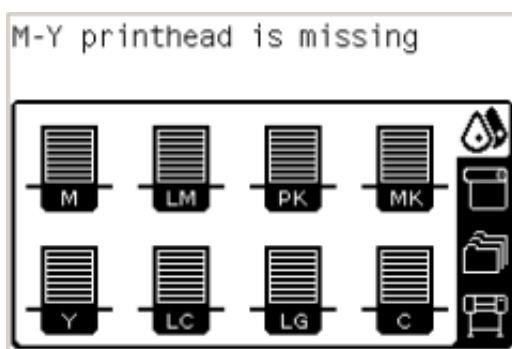


9. 小心地將藍色把手向上拉，直到印字頭從墨水匣鬆脫。

△ **注意：** 請不要大力拉扯。這樣的動作會損壞印字頭。



10. 前控制面板顯示幕會辨識遺失的印字頭。



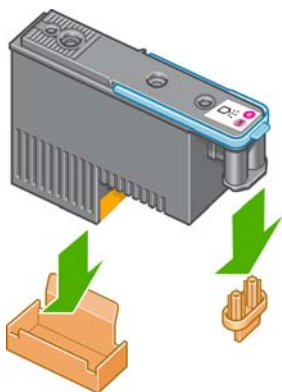
### 插入印字頭

1. 如果印字頭是全新的，請在打開保護蓋之前，用力搖晃印字頭。請垂直握住印字頭（保護蓋朝下），並平穩地上下用力搖晃印字頭大約 15 秒。

📌 **附註：** 在搖晃印字頭時，請小心不要撞到任何東西，否則會損壞印字頭。

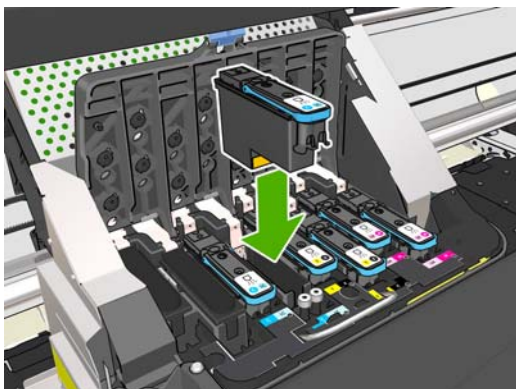


2. 將橙色的保護蓋往下拉即可取下保護蓋。

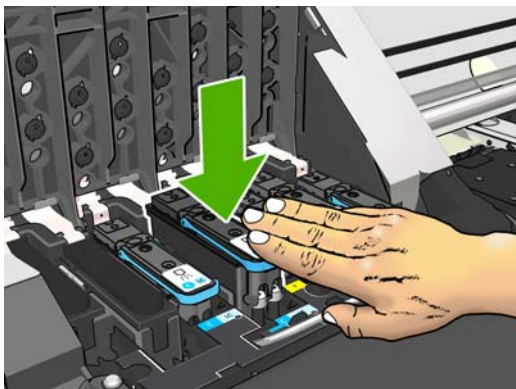


3. 印字頭的設計可使您避免不小心將印字頭插入錯誤的插槽。請檢查印字頭上的顏色標籤是否符合印字頭要插入之墨水匣的顏色標籤。
4. 將新的印字頭插入墨水匣中正確的插槽。

△ **注意：** 緩慢、垂直地將印字頭往下插入。插入的速度太快、角度不對，或者插入時旋轉了印字頭，都可能損壞印字頭。

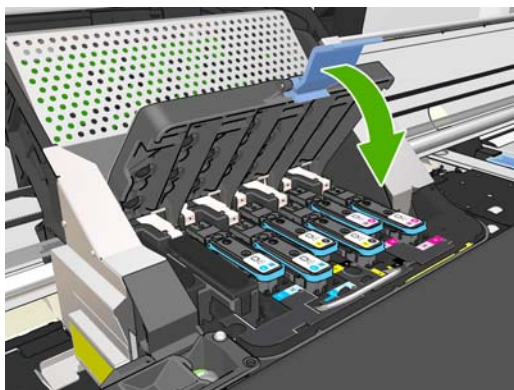


5. 依箭號所示往下壓。

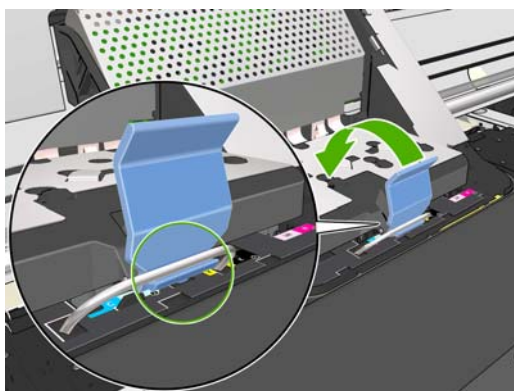


△ **注意：** 安裝新的印字頭時，您可能會感覺到有一股阻力，因此您必須穩定且平順地將印字頭往下壓。您應該會聽到嗶一聲，並在前控制面板顯示幕上看到印字頭已插入的確認訊息。如果您仍有疑問，請參閱《維護和疑難排解指南》。

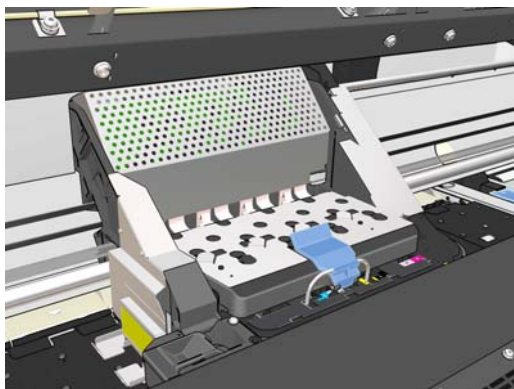
6. 插入其他所有需要安裝的印字頭，然後蓋上托架蓋子。




7. 確定門鎖的末端已卡住托架內側的電線迴圈。



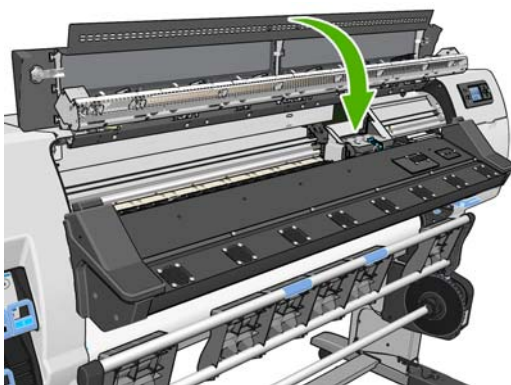
8. 放下門鎖，使其置於托架蓋子之上。



正確地插入所有印字頭，而且印表機也接受這些印字頭之後，印表機會發出嗶聲。

 **附註：** 如果在您插入印字頭時，印表機沒有發出嗶聲，而且前控制面板顯示幕上出現「更換」訊息，則表示可能需要重新插入印字頭。

9. 蓋上並鎖上印表機上蓋。



10. 前控制面板顯示幕會確認所有印字頭都已正確地插入。印表機會開始檢查並準備印字頭。在更換所有印字頭時，預設的例行性程序最多需要 18 分鐘才能完成。如果印表機在準備印字頭的過程中發現問題，則可能需要更長的時間，最多需要 30 分鐘。如果只插入單一印字頭，則需要 10 到 20 分鐘。檢查並備妥所有印字頭之後，如果已裝入紙材，將會自動執行重新校正印字頭的程序。請參閱《維護和疑難排解指南》。

## 更換印字頭清潔套件

當前控制面板提示您更換印字頭清潔套件時，您應該先更換印字頭清潔墨匣，然後再更換墨水漏斗，最後再更換印字頭清潔容器。

### 更換印字頭清潔墨匣

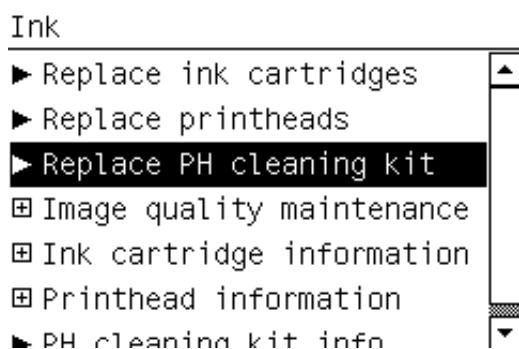
在印字頭清潔墨匣幾乎全滿時，前控制面板上會出現訊息，而在印字頭清潔墨匣已滿而必須更換時，也會出現訊息。在卸下印字頭清潔墨匣時，請依照下列預防措施進行：

- 請小心不要讓手沾到墨水。在更換的印字頭清潔墨匣上、周圍和裏面都會有墨水。
- 在處理和存放更換的印字頭清潔墨匣時，請一律將墨水匣朝上，避免墨水散出。

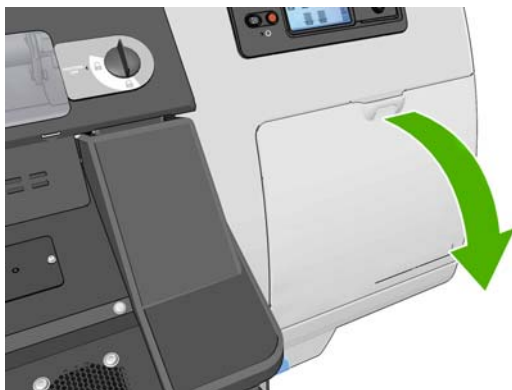
⚠ **警告!** 確認印表機的輪子已鎖住（已壓下制動手柄），以免印表機移動。

### 取出印字頭清潔墨匣

1. 在印表機的前控制面板上，選擇  圖示，然後選擇「更換 PH 清潔套件」。



2. 印字頭清潔墨匣是位在印表機前面之前控制面板下的插槽中。請打開擋門。



3. 印字頭清潔墨匣的前面有個把手。若要卸下墨水匣，請如箭頭所示往內並往上壓，直到鬆開墨水匣。



4. 提起印字頭清潔墨匣，以從插槽中卸除墨水匣，並拉出墨水匣。

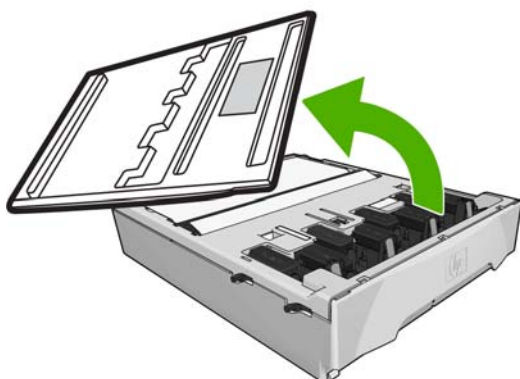


包裝新印字頭清潔墨匣的塑膠袋可以用來丟棄舊的印字頭清潔墨匣。



## 插入印字頭清潔墨匣

1. 移除新印字頭清潔墨匣的塑膠套。




2. 依箭頭的指示方向，將印字頭清潔墨匣插入插槽中。



3. 完全推入印字頭清潔墨匣後，請依指示往內並往下壓，直到喀嚓一聲卡入定位。




 **附註：** 除非關上擋門，否則前控制面板不會顯示新的印字頭清潔墨匣。



4. 將印字頭清潔墨匣插入印表機後，請關上擋門。



 **附註：** 印表機需要安裝所有墨水匣、印字頭和印字頭清潔墨匣後，才能繼續列印。

5. 如果未裝入紙材，則前控制面板會指示您裝入紙材。

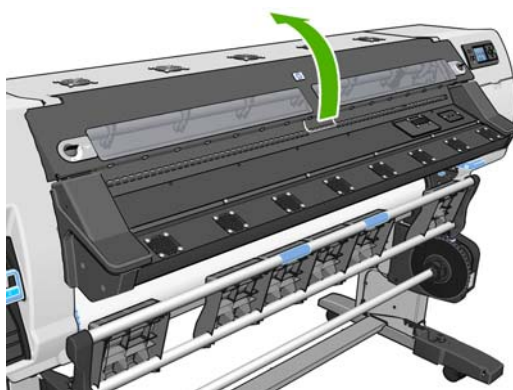
請確定已關上印表機窗蓋和印字頭清潔墨匣的擋門。如果未關上上述項目，則印表機無法進行列印。

更換印字頭清潔墨匣時，也要同時更換墨水漏斗和印字頭清潔容器。

## 更換墨水漏斗

更換印字頭清潔容器後，前控制面板會要求您更換墨水漏斗。

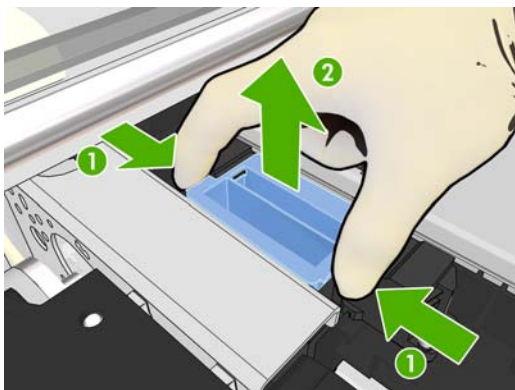
1. 解除鎖定並打開窗蓋。



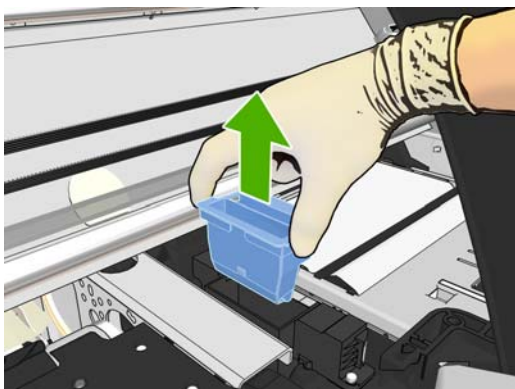
2. 找出墨水漏斗。



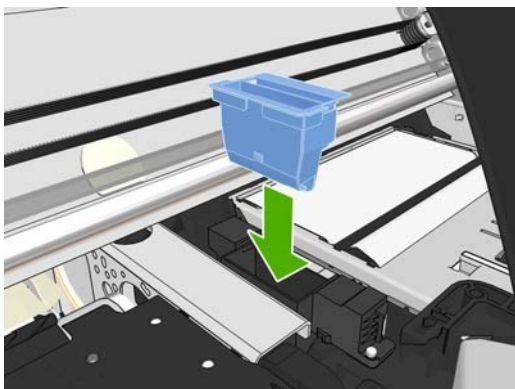
3. 抓住墨水漏斗。



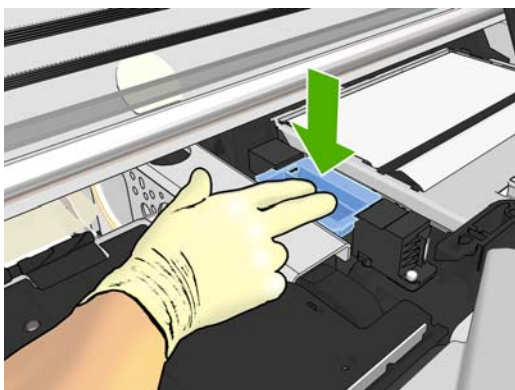
4. 取出墨水漏斗。



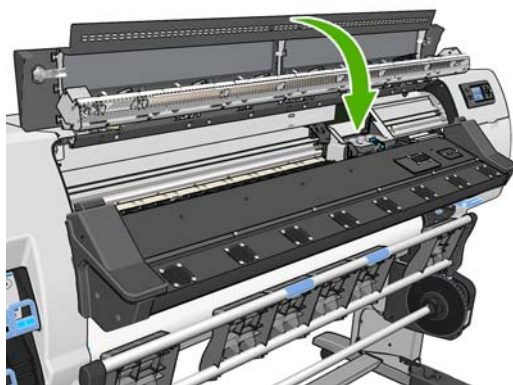
5. 插入新的墨水漏斗。



6. 按下它使其喀嚓一聲卡入定位。



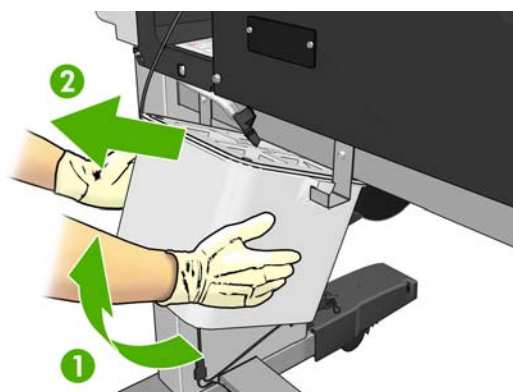
7. 蓋上並鎖上窗蓋。



## 更換印字頭清潔容器

△ **注意：** 建議您戴上手套。

1. 取出印字頭清潔容器。



2. 插入新的印字頭清潔容器。
3. 確定墨水管指向容器的中心。

## 訂購墨水耗材

您可以訂購下列印表機墨水耗材。

**表格 5-1 墨水匣**

墨水匣	容量（毫升）	零件編號
HP 789 Black Latex Designjet 墨水匣	775	CH615A
HP 789 Cyan Latex Designjet 墨水匣	775	CH616A
HP 789 Magenta Latex Designjet 墨水匣	775	CH617A
HP 789 Yellow Latex Designjet 墨水匣	775	CH618A
HP 789 Light Cyan Latex Designjet 墨水匣	775	CH619A
HP 789 Light Magenta Latex Designjet 墨水匣	775	CH620A

**表格 5-2 印字頭**

印字頭	零件編號
HP 789 黃色/黑色印字頭	CH612A
HP 789 青色/淡青色印字頭	CH613A
HP 789 淡洋紅色/洋紅色印字頭	CH614A

**表格 5-3 印字頭清潔器**

印字頭清潔器	零件編號
HP 789 印字頭清潔套件（包含一個印字頭清潔墨匣和一個墨水漏斗）	CH621A
HP 789 印字頭清潔容器	CH622A

## 6 列印選項

### 印表機狀態

印表機可以處於下列任何一種狀態，其中一些狀態需要等待。

- **就緒（冷開機）**：印表機已啟動但尚未列印，而加熱氣尚未啟動。
- **正在準備列印**：印表機會開始讓加熱器升溫，並準備印字頭進行列印。這需要 1 到 8 分鐘的時間。
- **列印選項**
- **固化乾燥**：這需要 1.5 到 5 分鐘的時間。
- **完成中**：印表機會開始冷卻並準備進入待機狀態。這需要 0.5 到 5 分鐘的時間。
- **就緒（熱開機）**：印表機已就緒，而加熱器目前是在待機狀態。
  - 如果有新的工作到達，印表機會進入**正在準備列印**狀態。
  - 如果在 10 分鐘的期間沒有新工作到達，則會關閉加熱器，同時印表機會進入**就緒（冷開機）**狀態。

如果相同列印模式的工作（如已列印的檔案）已傳送，同時印表機處於**固化乾燥**（如果裁紙器未啟用）或**完成中**模式，印表機會進入**正在準備列印**模式。

若要節省列印間的時間，可連結相同列印模式（相同的成像次數）的工作，並將裁紙器關閉，以略過**固化乾燥**和**完成中**狀態。您也可以使用合併，在同一個工作流程中列印數個工作。


即使裁紙器已啟用，或連續工作使用了不同的列印模式，最好還是將它們一起列印而不要延遲，以使花費在**正在準備列印**中的時間降到最少。


### 變更邊界

印表機邊界會決定影像邊緣和紙材邊緣之間的區域。

您可以在 RIP 軟體中選擇特定列印工作的邊界，如果工作超出紙材的寬度，則會進行裁切。

此外，前控制面板還提供三種底部邊界設定：正常、較小和延長，請參閱「[68 頁的表格 8-4 邊界](#)」。這項選擇僅適用於未使用裁紙器時的單一系列印。在同一時間傳送的多個列印間不適用底部邊界。


若要在前控制面板上設定下邊界，請選擇  圖示，然後選擇「**紙材處理選項**」>「**額外的底部邊界**」。

 **附註：** 如果在 RIP 中設定了較大的邊界，便會覆寫掉前控制面板中的底部邊界設定。

### 取得印表機內部圖件

內部圖件提供印表機的各種相關資訊。請使用前控制面板取得這些圖件，而不要使用電腦。

要取得任何內部圖件之前，請確定您已裝入紙材，並且在前控制面板顯示幕上看到「**就緒**」訊息。

若要列印內部圖件，請選擇  圖示、「**內部圖件**」，然後選擇您所要的內部圖件類型。

內部圖件包括下列種類：

- 功能表顯示圖：顯示所有前控制面板功能表的詳細資料。
- 設定：顯示前控制面板目前的所有設定。
- 使用報告：顯示估計的列印總份數、依紙材系列區分的列印份數、依列印品質選項區分的列印份數，以及每一種色彩所耗用的總墨水量。這些估計值不保證絕對準確。
- 維修資訊：提供維修工程人員所需的資訊。



## 7 附件

### 訂購附件

您的印表機可以訂購下列附件。

名稱	產品編號
HP Designjet L25500 42 英吋捲軸（備用捲軸讓不同紙材之間的切換處理更輕鬆）	CQ154A
HP Designjet L25500 60 英吋捲軸（備用捲軸讓不同紙材之間的切換處理更輕鬆）	CQ155A
HP Designjet L25500 42 英吋（2 英吋）捲軸	CQ692A
HP Designjet L25500 60 英吋（2 英吋）捲軸	CQ693A
HP Designjet L25500 使用維護套件	CQ201A

## 8 印表機規格

### 功能規格

表格 8-1 HP No. 789 墨水耗材

印字頭	黃色/黑色、青色/淡青色和淡洋紅色/洋紅色
印字頭清潔套件和印字頭清潔容器	無特定色彩
墨水匣	黃色、黑色、洋紅色、淡洋紅色、青色和淡青色。所有墨水匣的墨水含量都是 775 毫升。

表格 8-2 紙材尺寸

	最小	最大
寬度	584 公釐 (23 英吋) 小張紙材：254 公釐 (10 英吋)	1067 公釐 (42 英吋) 或 1524 公釐 (60 英吋)
長度	420 公釐 (16.5 英吋)	最大外部直徑為 180 公釐 (7.1 英吋) 的捲筒

表格 8-3 列印解析度

油墨量	成像次數	半色調解析度 (dpi)	列印解析度 (dpi)
100%	4 - 28 (18 除外)	300、600	1200×1200
	18	1200	1200×1200
200%	10 - 28 (18 除外)	300、600	1200×1200
	18	1200	1200×1200

上表顯示印表機支援的解析度。請參閱 RIP 文件，以找出 RIP 支援的解析度。

表格 8-4 邊界

邊界	5 公釐 = 0.2 英吋
上方邊界 (前緣)	5 公釐 = 0.2 英吋
下方邊界 (尾端邊緣)	5 公釐 = 0.2 英吋 (無)
	100 公釐 = 3.9 英吋 (較小)
	150 公釐 = 5.9 英吋 (正常)
	200 公釐 = 7.9 英吋 (額外)

## 實體規格

表格 8-5 印表機實體規格


重量（包括底座）	161 公斤（42 英吋印表機）
	181 公斤（60 英吋印表機）
寬度	1985 公釐（42 英吋印表機）
	2465 公釐（60 英吋印表機）
深度	690 公釐
高度	1370 公釐

## 記憶體規格

表格 8-6 記憶體規格

提供的記憶體 (DRAM)	256 MB
最大記憶體 (DRAM)	512 MB
硬碟	50 GB

## 電源規格

 **附註：** 在配置供應印表機的電力系統時，需要一名電工人員進行電力系統的安裝和設定，印表機安裝時也需要一名電工人員。請確定您的電工人員已通過當地法規的認證，並已將所有與此電氣配置相關的資訊提供給電工人員。

根據國家電工法規 (NEC)，必須提供印表機下列電氣元件，並由顧客方自行安裝。

表格 8-7 單相線路規格

	60 英吋印表機	42 英吋印表機	60 英吋印表機（僅限日本）
電源線的數目	2	2	2
輸入電壓	220-240 V~ (-10%+6%)	200-240 V~ (-10%+6%)	200V (-10%+10%)
輸入頻率	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
耗電量	4.8 千瓦（兩條電源線的總耗電量）	3.5 千瓦（兩條電源線的總耗電量）	4.8 千瓦（兩條電源線的總耗電量）
最大負載電流（每條電源線）	15 A	13 A	15 A

## 生態規格

本產品符合歐盟 WEEE 和 RoHS 規章。


「能源之星」和 ENERGY STAR 標記為在美國的註冊商標。如果要了解這些產品型號是否符合 ENERGY STAR® 規章，請參閱：<http://www.hp.com/go/energystar>。

如需印表機的最新生態規格，請前往 <http://www.hp.com/>，然後搜尋「生態規格」。

## 環境規格

表格 8-8 印表機環境規格

最佳列印品質的相對溼度範圍	20 – 80%，視紙材類型而定
最佳列印品質的溫度範圍	18 至 25°C (64 至 77°F)，視紙材類型而定
列印的溫度範圍	15 至 30°C (59 至 86°F)
非操作時的溫度範圍	-25 至 +55°C (-13 至 +131°F)
溫度梯度	不超過 10°C/h (18°F/h)
列印時的最大高度	3000 公尺 (10000 英呎)

 **附註：** 印表機必須在室內使用。

**附註：** 如果將印表機或墨水匣從寒冷的位置移到溫暖且潮濕的位置，環境中的水份可能會凝結在印表機零件和墨水匣中，因而造成墨水滲漏和印表機錯誤。在此情況下，HP 建議您至少等到 3 個小時後再開啓印表機電源或安裝墨水匣，好讓凝結的水份得以蒸發。

## 聲音規格

表格 8-9 印表機聲音規格

閒置聲功率	≤ 5.1 B (A)
操作聲功率	≤ 7.5 B (A)
閒置聲壓	≤ 39 dB (A)
操作聲壓	≤ 56 dB (A)

# 辭彙

## I/O

輸入/輸出：此詞彙描述兩部裝置之間資料的傳送。

## ICC

International Color Consortium，由許多同意針對色彩設定檔制定通用標準的公司所形成的團體。

## IP 位址

用於識別 TCP/IP 網路上特定節點的唯一識別碼。是由四個用點分隔的整數所組成的。

## LED

發光二極體：受電力刺激時發出光線的半導體裝置。

## OMAS

光學紙材前移感應器此感應器位於列印壓板，可追蹤紙材的移動並增加移動的精確度。

## 出血

不良的列印品質，在墨水散佈到紙材上不同色彩的區域時發生。

## 印字頭

一種抽取式印表機元件，它會從對應的墨水匣取出一種或多種色彩的墨水，然後透過一組噴嘴將墨水印在紙材上。

## 成像次數

列印成像次數可指定印字頭在紙材的同一區域列印的次數。較高的成像次數通常可以改善列印品質和印字頭的狀態，但是會降低列印的速度。

## 色域

印表機和監視器等輸出裝置能夠重現的色彩範圍和密度值範圍。

## 色彩一致性

在列印結果之間以及印表機之間，列印與特定列印工作相同色彩的能力。

## 色彩準確度

列印盡可能符合原始影像色彩的能力；事實上，所有裝置的色域都是有限的，可能無法精確符合特定的色彩。

## 固化乾燥

紙材會在固化乾燥區中進行加熱以渲染乳膠，可建立做為保護層的聚合膠片，同時去除列印成品上剩餘的共同溶劑。固化乾燥十分重要，能夠確保印出影像的耐久度。過高或過低的固化乾燥溫度可能會導致列印品質有瑕疵。

## 後張力

輸入捲軸應用在紙材上的後張力，橫跨整個紙材的張力必須一致。過多或過少的張力可能會導致紙材變形和列印品質不良的情形。

## 氣流

讓空氣吹過列印區，以加速乾燥程序。

## 真空壓力

藉由壓板上的真空吸力，來保持紙材平整。過多或過少的吸力可能會導致列印品質有瑕疵。過低的吸力也會造成卡紙或損壞印字頭。

## 紙材

薄且平的材料，設計為能夠列印，由紙張或其他材料製成。

### **紙材前移補償**

輕微調整紙材前移量，以補償不同紙材類型的特性。印表機通常會自動執行此調整動作，但對於 HP 不支援的紙材，或者不尋常的周遭溫度或濕度，就需要重新校準紙材。不正確的紙材前移補償可能會在採用少於 8 次的成像次數時出現條紋，或在採用 8 次以上的成像次數時出現粗糙情形。

### **乾燥**

紙材會在列印區中加熱以使墨水乾燥，並且將影像固定到紙材上。過高或過低的乾燥溫度可能會導致列印品質有瑕疵。

### **捲軸**

在使用捲筒紙列印時，支撐紙材捲筒的桿子。

### **最小乾燥率**

對列印區套用最低熱度，以使紙材不會在輕度著墨區中過度冷卻。較低的最小乾燥率可能會導致列印品質有瑕疵，較高的最小乾燥率可能會損壞紙材，特別是在使用較高的成像次數，以及在空白區或輕度著墨區的情況下。

### **單向**

單向列印表示印字頭只在朝某一方向移動時進行列印。列印的速度低於雙向列印。一般情況下，使用雙向列印並增加成像次數是改善列印品質的較佳方法。

### **裁紙器**

在壓板上來回滑動以依需要裁切紙材的印表機元件。

### **韌體**

控制印表機的功能並且是半永久性的儲存在印表機中的軟體（可更新）。

### **噴嘴**

印字頭中許多小洞的其中之一，墨水會穿過它沉積到紙材上。

### **皺紋**

紙材並非完全平坦，而是稍為呈波狀凹凸不平的情況。

### **墨水密度**

紙材上每一單位面積沉積的相對墨水量。

### **墨水洩染**

不良的列印品質，在墨水散佈到紙材上相同色彩區域內時發生。

### **壓板**

印表機中的平坦表面，列印時紙材會通過該表面。

### **雙向**

雙向列印表示印字頭可在列印時進行雙向的移動。這會增加列印速度。



# 索引

## 三畫

下載紙材預設檔 38

## 四畫

內部圖件 65

## 五畫

功能規格 68

生態規格 69

## 六畫

列印延遲 44

列印解析度 68

印字頭

更換 49

訂購 64

規格 68

關於 47

印字頭清潔套件

更換 58

印字頭清潔容器

更換 63

關於 48

印字頭清潔墨匣

更換 58

關於 47

印字頭清潔器

規格 68

印表機狀態 44

印表機的元件 4

印表機的主要元件 4

印表機的主要功能 4

印表機的功能 4

安全性標籤 3

安全預防措施 1

色彩校準 39

色彩設定檔 39

## 八畫

使用捲紙軸 21

注意事項 3

附件

訂購 67

## 九畫

前控制面板

單位 13

對比度 13

語言 12

前控制面板的對比度 13

前視圖 5

後視圖 6

訂購

印字頭 64

印字頭清潔器 64

附件 67

墨水匣 46

重新啟動印表機 12

重新裝填墨水匣 46

## 十畫

校準

色彩 39

紙材

支援的系列 15

存放區域 37

提示 15

新增 38

概述 15

顯示資訊 36

紙材尺寸（最大和最小） 68

紙材預設檔

下載 38

記憶體規格 69

## 十一畫

將捲筒紙裝入捲軸 16

將捲筒裝紙入印表機：手動 19

將捲筒裝紙入印表機：自動 15

從印表機取出捲筒 15

捲紙軸

使用 21

馬達 6

規格

功能 68

生態 69

列印解析度 68

紙材尺寸 68

記憶體 69

硬碟 69

電源 69

實體 69

墨水耗材 68

環境 70

聲音 70

邊界 65

連接印表機

連接方法 10

## 十二畫

嵌入式 Web 伺服器

存取 7

電子郵件警示 13

語言 14

硬碟規格 69

開啓/關閉印表機電源 7

## 十三畫

新增紙材 38

裝入厚紙材 23

裝入薄紙材 23

解析度 68

較快速的列印 39

電子郵件警示 13

電源規格 69

## 十四畫

實體規格 69

睡眠模式等待時間 13

語言 12

## 十五畫

標籤, 警告 3

墨水匣

更換 46

訂購 46

重新裝填 46

規格 68  
關於 46  
墨水系統提示 49  
墨水漏斗  
更換 61  
關於 48

### 十七畫

環境規格 70  
聲音規格 70

### 十九畫

邊界  
規格 65  
變更 65

### 二十畫

警告 3  
警告標籤 3