



HP Designjet L25500 프린터 시리즈

사용 설명서(제 2 판)

법적 고지사항

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

여기에 수록된 정보는 예고 없이 변경될 수 있습니다.

HP 는 HP 제품 및 서비스와 함께 제공된 보증서에 명시된 사항에 대해서만 보증합니다. 이 문서의 어떤 내용도 추가 보증으로 간주되어서는 안 됩니다. HP 는 이 문서에 포함된 기술 또는 편집상의 오류나 누락된 내용에 대해 책임지지 않습니다.

2010 년 5 월 버전

상표

Microsoft® 및 Windows®는 미국에서 Microsoft Corporation 의 등록 상표입니다.

목차

1 소개	1
안전 예방책	1
프린터의 주요 기능	4
프린터의 주요 구성 요소	5
내장 웹 서버	8
2 연결 및 소프트웨어 지시사항	10
연결 방법	10
네트워크에 연결	10
3 기본 설정 옵션	11
프린터 설정 옵션	11
내장 웹 서버 설정 옵션	13
4 인쇄물 처리	15
개요	15
스핀들에 롤 넣기	16
프린터에 롤 넣기(자동)	19
프린터에 롤 넣기(수동)	22
프린터에서 롤 꺼내기	24
테이크업 릴 사용	26
직물 종류의 용지 공급	36
인쇄물에 대한 정보 보기	38
용지 길이 추적 기능	38
인쇄물 보관	39
용지 사전 설정 다운로드	39
새 인쇄물 종류 추가	40
색상 보정	47
색상 프로파일	47
5 잉크 시스템 처리	48
잉크 시스템 구성 요소	48
잉크 시스템에 관한 팁	51
잉크 시스템 구성 요소 사용	51
잉크 소모품 주문	66

6 인쇄 옵션	68
프린터 상태	68
여백 변경	68
프린터의 내부 인쇄 요청	69
7 부속품	70
부속품 주문	70
8 프린터 사양	71
기능 사양	71
물리적 사양	72
메모리 사양	72
전원 사양	72
생태적 사양	72
환경적 사양	73
음향 사양	73
용어 설명	74
색인	76

1 소개

안전 예방책

프린터를 사용하기 전에 다음 안전 예방책을 읽고 장비를 안전하게 사용하십시오.

일반적인 안전 지침

- 프린터를 전원에 연결하기 전에 설치 지침을 자세히 읽어봅니다.
- 프린터 내부 부품은 작업자가 만지면 안되며, 자격을 갖춘 서비스 담당자에게 수리를 요청합니다.
- 다음과 같은 경우에는 프린터의 전원을 끄고 전원 콘센트에서 전원 코드를 모두 분리한 다음 서비스 담당자에게 문의하십시오.
 - 전원 코드 또는 플러그가 손상된 경우
 - 프린터 내부에 액체가 들어간 경우
 - 프린터에서 연기가 나거나 이상한 냄새가 나는 경우
 - 프린터에 큰 충격이 가해졌거나 건조 또는 내구성 강화용 마감 처리 모듈이 손상된 경우
 - 프린터의 내부 잔류 전류 차단기(누전 차단기)가 반복해서 작동되는 경우
 - 퓨즈가 끊어진 경우
 - 프린터 작동에 문제가 있는 경우
- 다음과 같은 경우에는 프린터의 전원을 끄고 전원 콘센트에서 전원 코드를 분리하십시오.
 - 뇌우가 치는 경우
 - 정전된 경우

전기 충격 위험


△ **경고!** 건조 및 내구성 강화용 마감 처리 모듈에는 사망 또는 심각한 인체 손상을 유발할 수 있는 위험한 수준의 전압이 사용됩니다.

프린터는 두 개의 전원 코드를 사용하며, 프린터를 수리하기 전에 전원 코드를 모두 분리합니다. 프린터는 주 전원 콘센트에만 연결되어 있어야 합니다.

다음은 전기 충격의 위험이 있으므로 하면 안되는 작업입니다.

- 건조 및 내구성 강화용 마감 처리 모듈 또는 전기 제어 캐비닛 제거하기
- 닫혀 있는 다른 시스템 덮개나 플러그 제거 또는 열기

- 프린터 슬롯에 물건을 끼워넣지 마십시오.
- 잔류 전류 회로 차단기(RCCB)의 기능 테스트는 6 개월에 한 번씩 해야 합니다(자세한 내용은 유지보수 설명서 참조).

 **주:** 퓨즈가 끊어지면 시스템 내에 오작동 전기 회로가 있을 수 있습니다. 이 경우 퓨즈를 직접 교체하지 말고 서비스 담당자에게 문의하십시오.

잔류 전류 회로 차단기(RCCB)의 기능 확인

잔류 전류 회로 차단기(RCCB) 표준 권장 사항에 따르면 RCCB 는 6 개월에 한 번씩 테스트하는 것이 좋습니다. 자세한 절차는 유지보수 및 문제 해결 설명서를 참조하십시오.

열로 인한 위험

프린터의 건조 및 내구성 강화용 마감 처리 하위 시스템은 높은 온도에서 작동하므로 이러한 시스템을 만지면 화상을 입을 수 있습니다. 인체 손상을 방지하려면 다음 사항에 유의하십시오.


- 프린터의 건조 및 내구성 강화용 마감 처리 모듈은 만지지 마십시오. 창 걸쇠를 열어 건조 및 내구성 강화용 마감 처리 모듈의 전원을 차단해도 내부 표면은 뜨거울 수 있습니다.
- 인쇄물 경로에 액세스할 경우 특히 주의하십시오.

화재 위험

프린터의 건조 및 내구성 강화용 마감 처리 하위 시스템은 높은 온도에서 작동합니다. 프린터의 내부 잔류 전류 차단기(누전 차단기)가 반복해서 작동되는 경우 서비스 담당자에게 문의하십시오.

화재 위험을 방지하려면 다음 사항에 유의하십시오.

- 네임플레이트에 지정된 전원 공급 장치 전압을 사용하십시오.
- 전원 코드를 전용선에 연결하고 각 코드는 벽면 소켓의 등급에 따라 적절한 분기 회로 차단기로 보호됩니다. 두 전원 코드는 이동식 전원 탭을 사용하여 연결하지 마십시오.
- HP 에서 프린터와 함께 제공한 전원 코드만 사용하십시오. 손상된 전원 코드는 사용하지 마십시오. 다른 제품과 함께 전원 코드를 사용하지 마십시오.
- 프린터 슬롯에 물건을 끼워넣지 마십시오.
- 프린터에 액체를 쏟지 않도록 주의해야 합니다.
- 프린터 주변에서 인화성 가스가 사용된 에어로졸 제품을 사용하지 마십시오.
- 프린터의 개폐 부분을 막거나 차단하지 마십시오.
- 건조 또는 내구성 강화용 마감 처리 모듈, 전기 제어 캐비닛을 제거하려 하지 마십시오.
- 공급된 인쇄물의 작동 온도가 제조업체에서 권장하는 온도를 넘지 않도록 하십시오. 제조업체의 권장 정보가 없는 경우 125°C(257°F) 미만의 작동 온도에서 사용할 수 없는 인쇄물을 넣지 마십시오.
- 자동점화 온도가 300°C(508°F) 이하인 인쇄물을 넣지 마십시오. 아래의 참고를 참조하십시오.

 **주:** EN ISO 6942:2002 에 기반한 테스트 방법: 복사열에 노출되는 경우 재료 및 재료 어셈블리를 평가하는 방법 B. 인쇄물이 발화하는 온도를 확인하는 테스트 조건은 다음과 같습니다. 열 유동 밀도: 30kW/m2, 구리 열량계, K 형 열전대

기계적 위험

프린터에는 여러 가지 움직이는 부품이 있으며 이러한 부품이 인체에 손상을 입힐 수도 있습니다. 인체 손상을 방지하려면 프린터 근처에서 작업할 경우 다음 사항에 유의하십시오.

- 의복 및 신체의 모든 부분이 프린터의 움직이는 부품에 닿지 않도록 멀리 떨어지십시오.
- 목걸이, 팔찌 및 몸에 거는 다른 물건을 착용하지 마십시오.
- 머리가 긴 경우 머리를 묶어 프린터 안으로 머리카락이 들어가지 않도록 하십시오.
- 소매 또는 장갑이 프린터의 움직이는 부품에 끼이지 않도록 하십시오.
- 팬 가까이에 서 있지 마십시오. 인체에 손상을 입거나 공기 흐름을 방해하여 인쇄 품질에 영향을 줄 수 있습니다.
- 인쇄 도중 기어나 움직이는 롤을 만지지 마십시오.

무거운 인쇄물로 인한 위험

무거운 인쇄물을 다룰 때는 인체 손상이 발생하지 않도록 특별한 주의를 기울여야 합니다.

- 무거운 인쇄물 롤을 다룰 때는 두 명 이상이 필요할 수 있습니다. 허리 통증이나 부상이 발생하지 않도록 주의해야 합니다.
- 필요할 경우 지게차, 팔레트 트럭 등의 장비를 사용하여 인쇄물을 들어 올리십시오.
- 무거운 인쇄물 롤을 다룰 때 장화 및 장갑을 비롯한 인체 보호 장비를 착용합니다.

잉크 처리


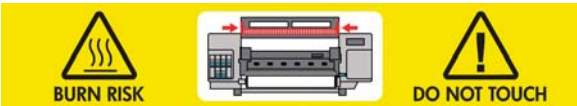
프린터에서 유기용매 잉크가 사용되지 않으므로 유기용매와 관련된 문제가 발생하지 않습니다. 그러나 잉크 시스템 구성 요소를 다룰 때는 장갑을 착용하는 것이 좋습니다.

경고 및 주의

다음은 프린터의 적절한 사용을 보장하고 프린터 손상 방지를 위해 이 설명서에 사용되는 기호입니다. 이 기호가 표시된 곳의 지침을 준수해야 합니다.

- △ **경고!** 이 기호가 표시된 곳의 지침을 따르지 않을 경우 심각한 부상이나 사망의 원인이 될 수 있습니다.
- △ **주의:** 이 기호가 표시된 곳의 지침을 따르지 않을 경우 경미한 부상이나 제품 손상의 원인이 될 수 있습니다.

경고 레이블

레이블	설명
	화상 위험. 프린터의 건조 및 내구성 강화용 마감 처리 모듈은 만지지 마십시오.
	화상 위험. 프린트 건조 모듈을 만지지 마십시오. 창 결쇠를 열어 건조 및 내구성 강화용 마감 처리 모듈의 전원을 차단해도 내부 표면은 뜨거울 수 있습니다.

레이블	설명
	전기 충격 위험. 프린터는 입력 전원 코드 두 개를 사용합니다. 주 전원 스위치를 끈 후에도 건조 및 내구성 강화용 마감 처리 모듈에는 계속 전압이 있습니다. 프린터 내부 부품은 작업자가 만지면 안되며, 자격을 갖춘 서비스 담당자에게 수리를 요청합니다. 프린터를 수리할 때는 먼저 전원 코드를 모두 분리합니다.
SEE INSTALLATION INSTRUCTIONS BEFORE CONNECTING TO THE SUPPLY.	프린터를 전원에 연결하기 전에 설치 지침을 자세히 읽어봅니다. 입력 전압은 프린터의 정격 전압 범위 안에 있어야 합니다. 프린터는 두 개의 전용선이 필요하며 각 전용선은 벽면 소켓 콘센트의 등급에 따라 적절한 분기 회로 차단기로 보호됩니다. HP 에서 프린터와 함께 제공된 전원 코드와 접지된 주 전원 콘센트만 사용하십시오.
	손 부상 위험. 인쇄물 공급 도중 롤을 밀지 마십시오. 용지 공급 테이블을 들어 스펀들을 프린터 안으로 넣습니다.
	손가락 부상 위험. 움직이고 있는 스펀들 기어를 만지지 마십시오.
	프린터 위에 물건을 두지 마십시오. 팬을 막지 마십시오.
	잉크 카트리지, 프린트 헤드 청소 카트리지 및 프린트 헤드 청소 컨테이너를 다룰 때는 장갑을 끼는 것이 좋습니다.

프린터의 주요 기능

이 프린터는 모델별로 폭이 최소 584mm 에서 최대 1.07m 또는 1.52m 까지인 인쇄물에 고품질 이미지를 인쇄하도록 설계된 컬러 잉크젯 프린터입니다. 프린터의 몇 가지 주요 기능은 다음과 같습니다.

- 초안 모드의 최대 인쇄 속도: 1.52m 프린터 24m²/h, 1.07m 프린터 21m²/h
- 6 가지 색상의 환경 친화적이며 냄새가 나지 않는 수성 라텍스 잉크 사용
- 별도의 환기 시설이 필요 없으며 유해한 폐기물도 없음
- 775ml 잉크 카트리지
- 가장 저렴한 비코팅의 유기용매 용화성 인쇄물을 비롯한 광범위한 인쇄물 지원

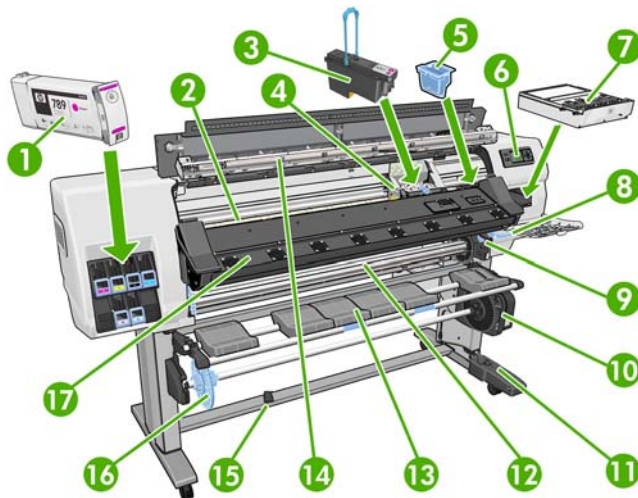
- 다양한 HP 의 재활용 인쇄물 사용 가능
- 라미네이트를 사용하지 않으면 최대 3 년, 라미네이트를 사용하면 최대 5 년까지 유지되는 내구성이 뛰어난 옥외 디스플레이 인쇄
- 자동 색상 보정으로 정확하고 일관된 색상 재현(내장 분광 광도계)
- ENERGY STAR® 인증 제품

인쇄 작업을 프린터로 보내려면 별도의 컴퓨터에 **Raster Image Processor(RIP)** 소프트웨어가 실행되고 있어야 합니다. 여러 회사에서 **RIP** 소프트웨어를 제공하며 프린터와 함께 제공되지 않습니다.

프린터의 주요 구성 요소

다음은 프린터의 주요 구성 요소입니다.

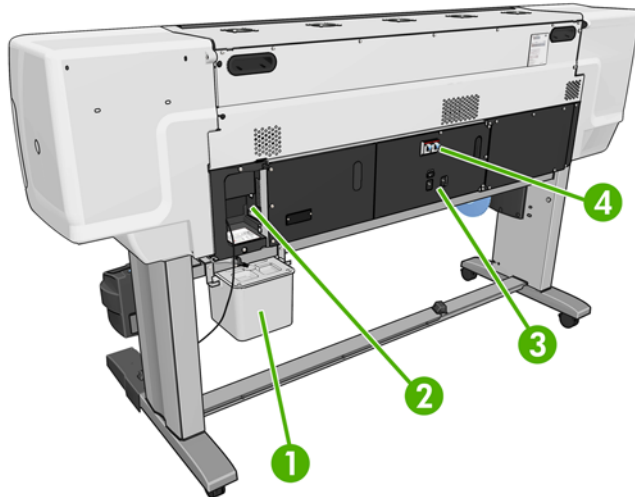
1.52m 프린터의 전면 모습



1. 잉크 카트리지
2. 인자판
3. 프린트 헤드
4. 프린트 헤드 캐리지
5. 잉크 퍼널
6. 전면 패널
7. 프린트 헤드 청소 카트리지
8. 인쇄물 조정 레버
9. 스펀들 잠금 레버
10. 테이크업 릴 모터
11. 테이크업 릴 케이블 및 센서 하우징 장치
12. 스펀들
13. 용지 공급 테이블/테이크업 릴 디플렉터
14. 건조 모듈

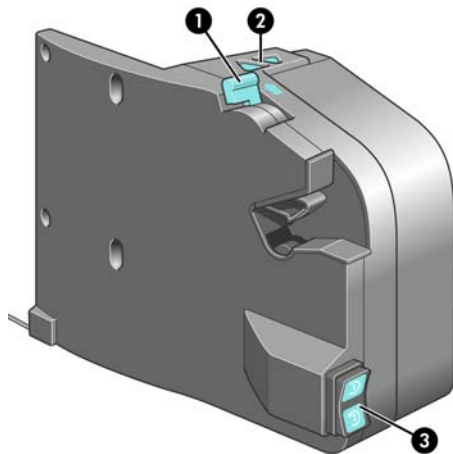
- 15. 테이크업 릴 센서
- 16. 테이크업 릴 스펀들 스톱
- 17. 내구성 강화용 마감 처리 모듈

1.52m 프린터의 후면 모습



- 1. 프린트 헤드 청소 컨테이너
- 2. 통신 케이블 및 옵션 부속품 소켓
- 3. 전원 스위치 및 전원 소켓
- 4. 열건조 구성 요소용 잔류 전류 회로 차단기

테이크업 릴 모터

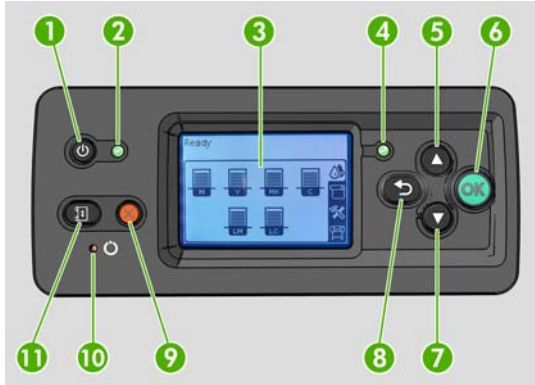


- 1. 테이크업 릴 스펀들 레버
- 2. 수동 감기 버튼
- 3. 감기 방향 스위치

전면 패널

프린터의 전면 패널은 프린터 전면 오른쪽에 있습니다. 전면 패널에는 다음과 같은 중요한 기능이 있습니다.

- 문제 해결 지원
- 인쇄물 제거 및 프린터 유지 관리 등의 물리적 작업을 수행할 때 사용
- 프린터 상태에 대한 간략한 정보 표시
- 경고 또는 메시지에 대한 주의를 환기시키는 오디오 경고와 함께 경고 및 오류 메시지 표시



전면 패널에는 다음과 같은 구성 요소가 있습니다.

1. **전원 키**: 프린터를 끕니다. [11페이지의 프린터 켜기 및 끄기](#)를 참조하십시오.
2. **전원 표시등**: 프린터의 전원 상태를 나타냅니다. 이 표시등이 꺼져 있으면 프린터의 전원이 꺼진 것입니다. 이 표시등이 녹색이면 프린터가 켜진 것이고 녹색으로 깜박이면 프린터가 켜짐에서 꺼짐으로 또는 꺼짐에서 켜짐으로 전환되는 중입니다.
3. **전면 패널 디스플레이**: 오류, 경고 및 프린터 사용 관련 정보를 표시합니다.
4. **상태 표시등**: 프린터의 작동 상태를 표시합니다. 이 표시등이 꺼져 있으면 프린터가 아직 준비되지 않은 것입니다. 이 표시등이 녹색이면 프린터가 준비되어 유휴 상태에 있는 것이고 녹색으로 깜박이면 프린터가 사용 중인 상태, 즉 프린터가 데이터를 수신하거나 처리 또는 인쇄 중인 상태입니다. 황색으로 깜박이면 사용자가 개입해야 합니다. 황색으로 켜져 있으면 심각한 오류가 발생한 것입니다.
5. **위로 키**: 메뉴 또는 옵션에서 위로 이동하거나 값을 올립니다.
6. **OK 키**: 처리 중이거나 상호 작용 중인 작업을 확인합니다. 메뉴의 하위 메뉴를 시작합니다. 옵션을 지정한 경우에 값을 선택합니다.
7. **아래로 키**: 메뉴 또는 옵션에서 아래로 이동하거나 값을 내립니다.
8. **뒤로 키**: 진행 중인 절차 또는 작업의 이전 단계로 이동합니다. 상위 단계로 이동합니다. 또는 옵션을 지정한 경우 메뉴에서 옵션을 그대로 둡니다.
9. **취소 키**: 절차 또는 상호 작용을 취소합니다.
10. **재설정 키**: 전원을 껐다 켜는 것처럼 프린터를 다시 시작합니다. 이 키를 사용하려면 끝부분이 좁은 비전도성 도구가 필요합니다.
11. **인쇄물 이동 키**: 공급된 인쇄물을 앞 또는 뒤로 이동합니다. 프린터에서 인쇄 중에 인쇄물이 진행되는 양을 미세하게 조정할 수 있습니다.

전면 패널 디스플레이에서 항목을 **강조 표시**하려면 **위로** 또는 **아래로** 키를 해당 항목이 강조 표시될 때까지 누릅니다.

전면 패널 디스플레이에서 항목을 **선택**하려면 해당 항목을 강조 표시한 다음 **OK** 키를 누릅니다.

이 설명서에서 전면 패널 디스플레이 항목이 **Item1 > Item2 > Item3** 과 같은 형식으로 나와 있는 경우 이는 **Item1** 을 선택한 다음 **Item2** 를 선택하고, 다시 **Item3** 을 선택하라는 의미입니다.

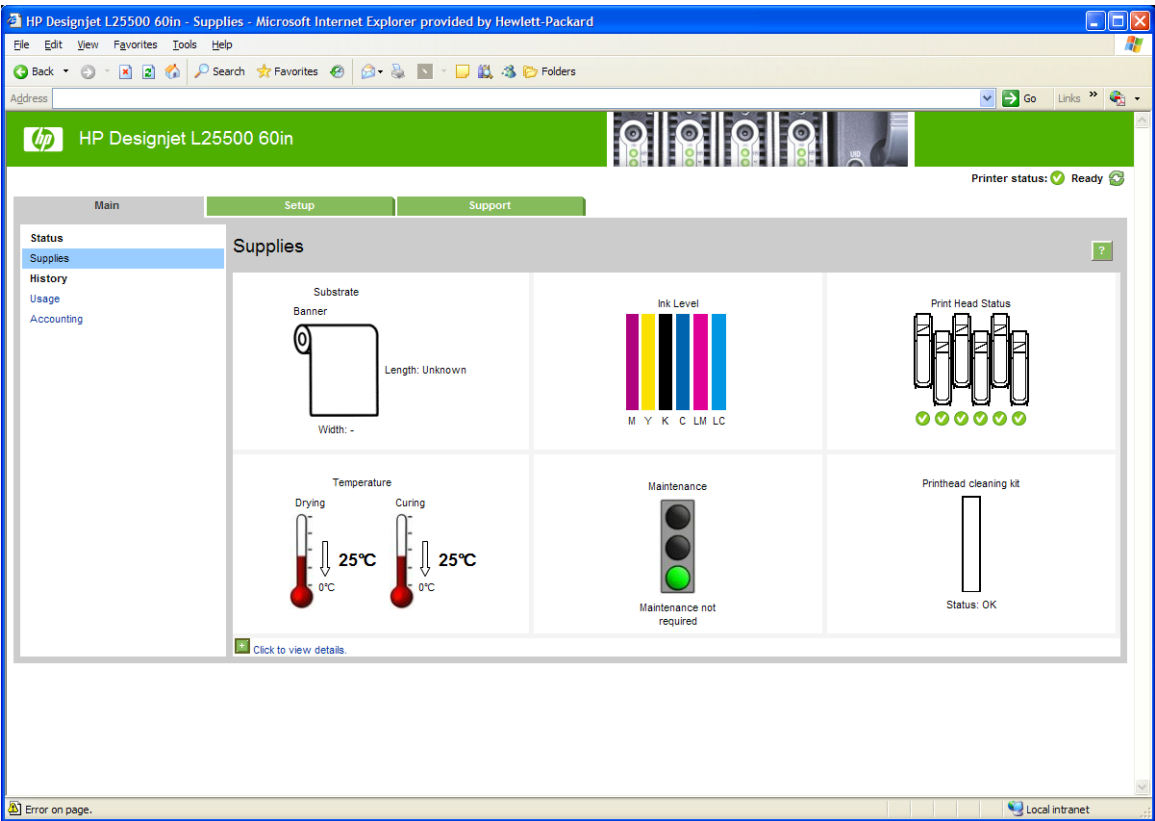
이 설명서 전반에서 전면 패널의 다양한 사용법에 대한 정보를 찾아볼 수 있습니다.

내장 웹 서버

내장 웹 서버는 프린터 내부에서 실행되는 웹 서버입니다. 내장 웹 서버를 통해 프린터 정보를 수집하고 설정 및 인쇄물 사전 설정을 관리하며, 프린트 헤드를 정렬하거나 새 펌웨어를 업로드하며 문제를 해결할 수도 있습니다. 서비스 엔지니어는 내장 웹 서버를 사용하여 프린터 문제점을 진단하는 데 도움이 되는 내부 정보를 수집할 수 있습니다.

내장 웹 서버는 컴퓨터에서 실행되는 일반 웹 브라우저를 사용하여 원격으로 액세스할 수 있습니다. [13페이지의 내장 웹 서버에 액세스](#)를 참조하십시오.

내장 웹 서버 창에는 3 가지 탭이 있습니다. 각 페이지의 상단에 있는 버튼을 사용하여 온라인 도움말 및 소모품 주문에 액세스할 수 있습니다.



기본 탭

기본 탭은 다음 항목에 관한 정보를 제공합니다.

- 인쇄물, 잉크 및 유지보수 상태
- 건조 및 내구성 강화용 마감 처리 온도
- 인쇄물과 잉크 사용량 계산

설정 탭

설정 탭에는 다음 작업을 완료하기 위한 옵션이 들어 있습니다.

- 측정 단위와 갱신일 등 프린터 설정 지정
- 네트워크 및 보안 설정 지정
- 날짜 및 시간 설정
- 펌웨어 업데이트
- 프린트 헤드 정렬
- 용지 사전 설정 업로드

지원 탭

지원 탭에서 다음 기능을 완료하는 옵션이 들어 있습니다.


- 다양한 소스에서 유용한 정보를 검색합니다.
- **HP Designjet** 링크에 액세스하여 프린터 및 부속품에 대한 기술 지원을 받을 수 있습니다.
- 프린터 사용에 관한 최신 데이터와 기존 데이터를 보여주는 서비스 지원 페이지에 액세스할 수 있습니다.

2 연결 및 소프트웨어 지시사항

연결 방법

다음과 같은 방법으로 프린터를 연결할 수 있습니다.

연결 유형	속도	최대 케이블 길이	기타 요소
Gigabit Ethernet	빠름, 네트워크 트래픽에 따라 다름	김(100m=328 피트)	추가 장비 필요(스위치)

 **주:** 네트워크 연결 속도는 네트워크 인터페이스 카드, 허브, 라우터, 스위치 및 케이블 등 네트워크에 사용된 모든 구성 요소에 따라 다릅니다. 이러한 구성 요소 중 하나라도 고속에서 작동하지 않는 경우 저속으로 연결됩니다. 네트워크에 있는 다른 장치의 총 트래픽량 또한 네트워크 연결 속도에 영향을 줄 수 있습니다.

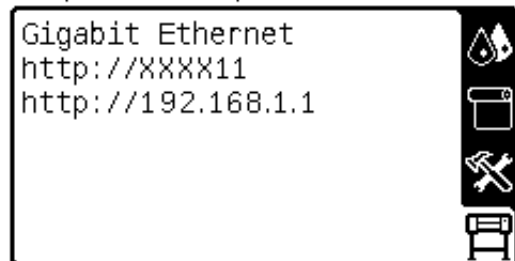
네트워크에 연결

시작하기 전에 장비를 확인하십시오.

- 프린터가 설치되고 켜져 있어야 합니다.
- 기가비트 스위치 또는 라우터가 켜져 있고 제대로 작동해야 합니다.
- 네트워크의 모든 컴퓨터가 켜져 있고 네트워크에 연결되어 있어야 합니다.
- 프린터는 스위치에 연결되어 있어야 합니다.

프린터가 네트워크에 연결되어 켜져 있으면 전면 패널에서 프린터의 IP 주소를 확인할 수 있습니다(이 예에서는 192.168.1.1). IP 주소를 기록해 두면 나중에 내장 웹 서버에 액세스할 때 사용할 수 있습니다.

Ready
Temp. OK to open window



프린터가 네트워크에 연결되어 있지 않거나 DHCP 서버를 이용하지 않는 네트워크인 경우 이 화면에 IP 주소가 표시되지 않습니다. 후자인 경우 IP 주소를 수동으로 설정해야 합니다. *유지보수 및 문제 해결 설명서*를 참조하십시오.

RIP 소프트웨어를 설치할 때는 RIP 지침(HP에서 제공되지 않음)을 참조하십시오.

3 기본 설정 옵션

프린터 설정 옵션

프린터 켜기 및 끄기

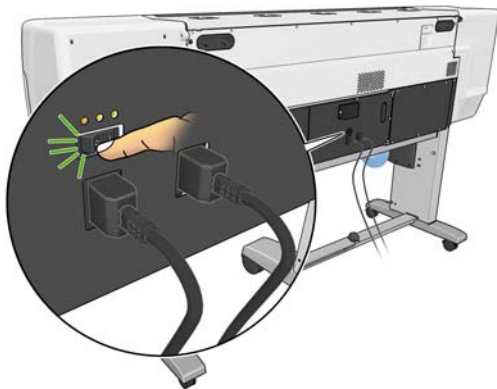
프린터를 켜려면 프린터 후면의 전원 스위치가 켜져 있고 잔류 전류 회로 차단기가 정상 상태인 것을 확인한 후 전면 패널의 **전원** 버튼을 누릅니다. 이 프린터는 전원을 켜 상태에서 에너지가 낭비되지 않습니다. 프린터를 켜 상태로 두면 응답 시간이 향상됩니다. 프린터를 특정 시간 동안 사용하지 않을 경우 절전 모드로 전환되어 전원이 절약됩니다. 그러나 프린터를 작동하면 활성 모드로 전환되어 인쇄를 즉시 시작할 수 있습니다.

프린터를 켜고 끌 때에는 전면 패널의 **전원** 버튼을 사용하는 것이 좋습니다.



이 방법으로 프린터 전원을 끄면 프린트 헤드와 자동으로 프린트 헤드 청소 카트리지와 함께 보관되어 마르지 않게 됩니다.

하지만 프린터 전원을 장시간 꺼 두려는 경우에는 **전원** 버튼으로 프린터를 끈 다음 후면에 있는 전원 스위치도 끄는 것이 좋습니다.



나중에 다시 켜려면 후면의 전원 스위치를 켜 다음 **전원** 버튼을 누릅니다.

프린터를 켜면 초기화하는 데 10 분 정도 걸립니다.


프린터 다시 시작

프린터를 다시 시작해야 하는 경우도 있습니다. 방법은 다음과 같습니다.

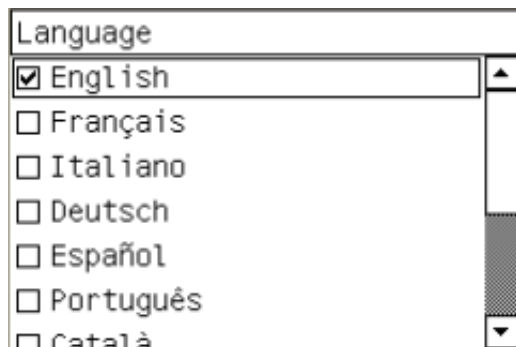
1. 전면 패널의 **전원** 버튼을 눌러 프린터 전원을 끕니다. 잠시 후에 **전원** 버튼을 다시 누릅니다. 프린터가 다시 시작됩니다. 프린터가 다시 시작되지 않으면 2 단계로 돌아갑니다.
2. 전면 패널에서 **재설정** 버튼을 누릅니다. **재설정** 버튼을 누르려면 끝부분이 좁은 비도체 도구가 필요합니다. 이 버튼을 누르면 **전원** 버튼을 누르는 것과 같은 효과를 내며, **전원** 버튼이 작동하지 않는 경우에 이 버튼을 대신 사용할 수 있습니다.
3. 1 단계와 2 단계로도 효과가 없다면 프린터 후면의 전원 스위치를 눌러 프린터를 끕니다. 잔류 전류 회로 차단기가 모두 정상 상태인지 확인합니다.
4. 전원 소켓에서 전원 코드를 뽑니다.
5. 10 초 동안 기다립니다.
6. 전원 코드를 전원 소켓에 다시 꽂고 전원 스위치를 눌러 프린터를 켵니다.
7. 전면 패널의 전원 표시등이 켜지는지 확인합니다. 표시등이 켜지지 않으면 **전원** 버튼을 눌러 프린터를 켵니다.

전면 패널의 언어 변경

전면 패널 메뉴 및 메시지의 언어는 두 가지 방법으로 변경할 수 있습니다.

- 현재 전면 패널 언어를 이해할 수 있는 경우에는 전면 패널로 이동하여  아이콘을 선택한 다음 **전면 패널 옵션 > 언어 선택**을 선택합니다.
- 현재 전면 패널 언어를 이해할 수 없으면 프린터 전원을 끈 상태에서 시작합니다. 전면 패널의 **확인** 버튼을 누른 상태로 기다립니다. **확인** 버튼을 누른 상태에서 **전원** 버튼을 누른 채로 기다립니다. 두 버튼을 계속 누른 상태에서 전면 패널 왼쪽의 녹색 표시등이 깜박이면 두 버튼을 놓습니다. 약 1 초 정도 지연될 수 있습니다. 지연되지 않고 녹색 표시등이 깜박일 경우 다시 시작해야 합니다.

어떤 방법을 사용하든 언어 선택 메뉴가 전면 패널에 표시되어야 합니다.



원하는 언어를 선택한 다음 **확인** 버튼을 누릅니다.

특정 오류 조건에 대한 이메일 알림 요청

1. 내장 웹 서버에서 **설정** 탭의 이메일 서버 페이지로 이동한 후 다음 필드가 올바르게 채워져 있는지 확인합니다.
 - **SMTP 서버**. 이것은 프린터에서 보내는 모든 이메일 메시지를 처리할 보내는 메일 서버 (SMTP[Simple Mail Transfer Protocol])의 IP 주소입니다. 메일 서버에서 인증을 요구하는 경우에는 이메일 알림 기능이 작동하지 않습니다.
 - **프린터 이메일 주소**. 프린터가 전송하는 각 이메일 메시지에는 반송 주소가 포함되어야 합니다. 이 주소로 실제 이메일이 아닌 가상의 이메일 주소를 사용할 수 있지만 메시지 수신자가 전송 프린터를 알아볼 수 있도록 고유한 주소를 사용해야 합니다.
2. **설정** 탭에 있는 알림 페이지로 이동합니다.
3. 새 알림을 요청하려면 **새로 만들기** 아이콘을 클릭하고, 이미 설정된 알림을 편집하려면 **편집** 아이콘을 클릭합니다. 그런 다음 알림을 전송받을 이메일 주소를 입력하고 알림 메시지에 표시될 상황을 선택합니다.

절전 모드 설정 변경

프린터를 켜 둔 상태에서 일정 시간 동안 사용하지 않으면 절전 모드로 자동 전환되어 전기를 절약합니다. 기본 대기 시간은 30 분입니다. 절전 모드로 전환하기 전에 프린터가 대기하는 시간을 변경하려면 전면 패널로 이동하여 **전면 패널 옵션** 아이콘을 선택한 다음 **전면 패널 옵션 > 절전 모드 대기 시간**을 선택합니다. 원하는 대기 시간을 선택한 다음 **확인** 버튼을 누릅니다.

제어판 디스플레이의 대비 변경

전면 패널 디스플레이의 대비를 변경하려면 **전면 패널 옵션** 아이콘을 선택한 다음 **전면 패널 옵션 > 디스플레이 대비 선택**을 선택한 후 **위로** 또는 **아래로** 버튼을 사용하여 값을 선택합니다. **확인** 버튼을 눌러 값을 저장합니다.

측정 단위 변경

전면 패널에 표시되는 측정 단위를 변경하려면 **전면 패널 옵션** 아이콘을 선택하고 **전면 패널 옵션 > 단위 선택**을 선택한 다음 **영국식** 또는 **미터식** 중에서 선택합니다.

내장 웹 서버에서도 측정 단위를 변경할 수 있습니다.

내장 웹 서버 설정 옵션

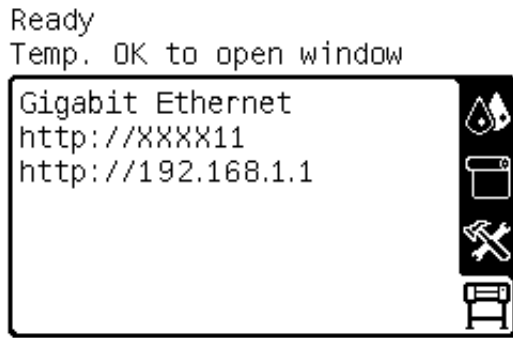
내장 웹 서버에 액세스

내장 웹 서버를 사용하면 컴퓨터에서 실행되는 일반 웹 브라우저를 통해 원격으로 프린터 정보를 확인할 수 있습니다.

내장 웹 서버와 호환되는 브라우저는 다음과 같습니다.

- Windows 용 Internet Explorer 6 에서 8 까지
- Mozilla Firefox 2 에서 3.5 까지

컴퓨터에서 내장 웹 서버에 액세스하려면 웹 브라우저를 열고 프린터 URL 을 입력합니다. 프린터 전면 패널의 상태 화면에 프린터 URL 이 나타납니다(이 예에서는 http://192.168.1.1).



이 지시사항을 따랐지만 내장 웹 서버가 열리지 않는 경우 *유지보수 및 문제 해결 설명서*를 참조하십시오.

내장 웹 서버의 언어 변경

내장 웹 서버는 영어, 포르투갈어, 스페인어, 카탈로니아어, 프랑스어, 이탈리아어, 독일어, 중국어(간체), 중국어(번체), 한국어 및 일본어로 사용할 수 있습니다. 웹 브라우저 옵션에서 지정한 언어가 사용되며 지원되지 않는 언어를 지정한 경우에는 영어가 사용됩니다.

언어를 변경하려면 웹 브라우저의 언어 설정을 변경해야 합니다. 예를 들어, **Internet Explorer** 버전 6에서는 **도구** 메뉴로 이동하여 **인터넷 옵션 > 언어**를 선택합니다. 그런 다음 원하는 언어가 대화상자의 목록 맨 위에 있는지 확인합니다.

변경을 완료하려면 웹 브라우저를 닫았다가 다시 열어야 합니다.

4 인쇄물 처리

개요


이 프린터에서는 다양한 재료의 용지를 사용하여 인쇄할 수 있으며, 본 설명서에서는 이러한 인쇄 용지를 인쇄물이라고 칭합니다.


인쇄물 사용


필요에 따라 적합한 인쇄물을 선택해야 바람직한 인쇄 품질을 보장할 수 있습니다. 최고의 인쇄 품질을 얻으려면 권장 **HP** 인쇄물만 사용하십시오([16페이지의 지원되는 인쇄물 종류](#) 참조). **HP** 인쇄물은 신뢰할 수 있는 성능을 낼 수 있도록 개발되었으며 철저한 테스트를 거쳤습니다. 모든 인쇄 구성 요소(프린터, 잉크 시스템 및 인쇄물)는 서로 상호 작용하여 문제 없이 작동하고 최적의 인쇄 품질을 제공할 수 있도록 설계되었습니다.

다음은 인쇄물 사용에 관한 몇 가지 팁입니다.

- 인쇄에 사용할 인쇄물은 인쇄 환경에 적응되도록 **24** 시간 전에 포장지에서 꺼냅니다.
- 필름과 사진 인쇄물은 모서리를 잡거나 면장갑을 끼고 잡습니다. 피지가 인쇄물에 묻어 지문이 남을 수 있습니다.
- 인쇄물을 넣고 뺄 때는 항상 롤에 단단히 감겨 있도록 해야 합니다. 앞쪽 가장자리를 테이프로 붙여 롤이 단단히 감겨 있도록 할 수 있습니다. 보관하는 동안 롤에 테이프를 붙인 채로 두면 됩니다. 롤이 풀리기 시작하면 처리하기가 곤란해질 수 있습니다.

 **주:** 특히 무거운 인쇄물을 사용할 때는 반드시 테이프를 사용하여 앞쪽 가장자리를 부착해야 합니다. 인쇄물 자체가 뺏겨서 롤이 풀릴 수 있기 때문입니다.

- 롤을 넣을 때마다 전면 패널에 인쇄물 종류를 지정하라는 메시지가 나타납니다. 좋은 인쇄 품질을 얻으려면 용지 종류를 올바르게 지정해야 합니다. 인쇄물이 전면 패널에 표시된 종류 이름과 일치하는지 및 **RIP**의 인쇄물 프로파일과도 일치하는지 확인합니다.
- 이미지에 맞지 않는 인쇄물을 사용하면 인쇄 품질이 떨어질 수도 있습니다.
- **RIP**의 인쇄 품질 관련 설정이 적합하게 되어 있는지 확인합니다.
- 전면 패널에 표시된 인쇄물 종류가 사용하려는 인쇄물과 일치하지 않는 경우에는 다음 중 한 가지 조치를 취하십시오.
 - 롤을 프린터에 다시 넣고 올바른 인쇄물 종류를 선택합니다. [24페이지의 프린터에서 롤 꺼내기](#) 및 [19페이지의 프린터에 롤 넣기\(자동\)](#)를 참조하십시오.
 - 프린터 전면 패널에서  아이콘을 선택한 다음 **공급된 인쇄물 보기 > 공급된 인쇄물 변경**을 선택합니다.

 **주:** 전면 패널에서 인쇄물 종류가 변경되는 경우 인쇄물 밀림 보정이 수행되지 않습니다.

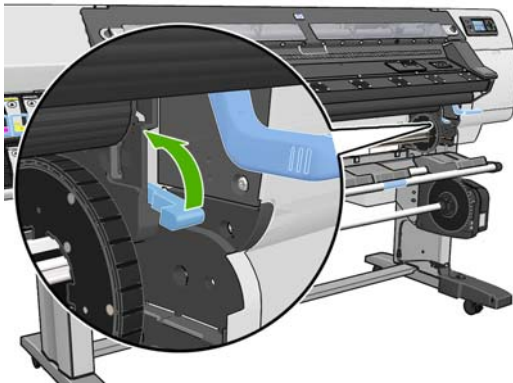
△ **주의:** 프린터에서 전면 패널을 사용하지 않고 수동으로 인쇄물을 제거하면 프린터가 손상될 수 있습니다. 인쇄물이 걸려 제거해야 할 경우에만 수동으로 인쇄물을 제거하십시오.

지원되는 인쇄물 종류

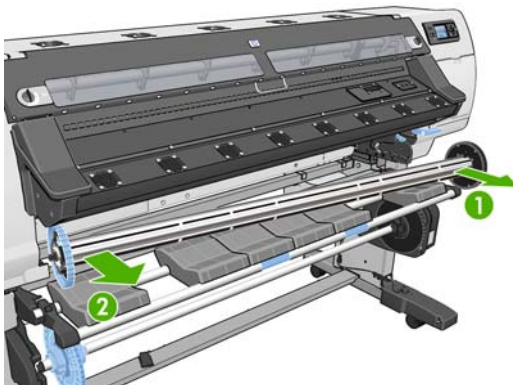
인쇄물 종류	지원되는 종류
접착지	접착 비닐(캐스트 및 캘린더), 천공 비닐
배너	배너
필름	폴리에스테르 필름
패브릭	패브릭 및 캔버스
매시	매시 재료
수성 용지	수성 잉크를 사용할 수 있는 용지(오프셋)
솔벤트 용지	셀룰로스 코팅의 유기용매 잉크를 사용할 수 있는 용지(광고지)
HP 리얼 포토-낮은 온도	HP 리얼 포토 포스터 용지
합성 용지	합성 수지로 만든 인쇄물

스핀들에 롤 넣기

1. 프린터가 움직이지 않도록 프린터 바퀴를 잠가야 합니다(브레이크 레버 누름).
2. 스펀들 레버 잠금장치를 들어올려 스펀들을 분리합니다.

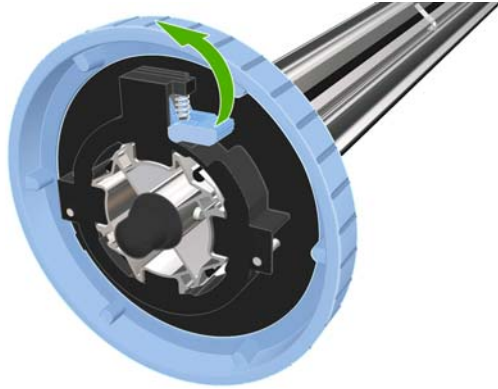


3. 스펀들의 한쪽 끝부분을 프린터 오른쪽에서 뺀 후 스펀들을 오른쪽으로 움직여 반대쪽 끝을 꺼냅니다. 꺼내는 과정에서 스펀들 지지대에 손가락을 넣지 마십시오.



스핀들의 양쪽에는 롤 고정을 위한 스톱이 하나씩 있습니다. 왼쪽의 파란색 스톱을 제거하여 새 롤을 장착할 수 있습니다. 원한다면 오른쪽의 스톱도 제거할 수 있습니다. 스펀들에서 이 스톱을 밀어 롤의 폭을 조정할 수 있습니다.

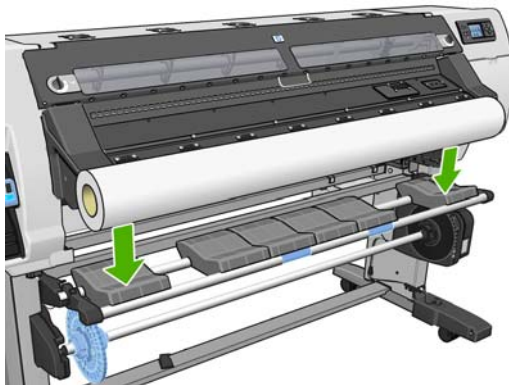
4. 파란색 스톱의 레버 잠금장치를 풀림 위치로 맞춥니다.



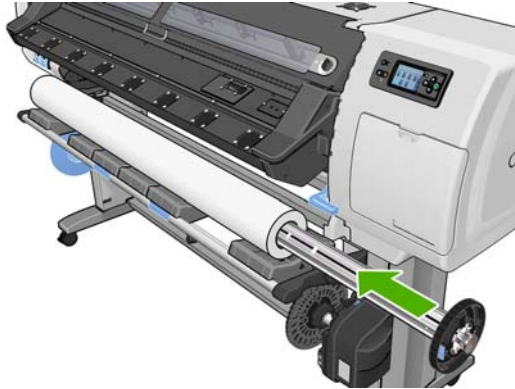
5. 스펀들의 왼쪽 끝에서 스톱을 제거합니다.



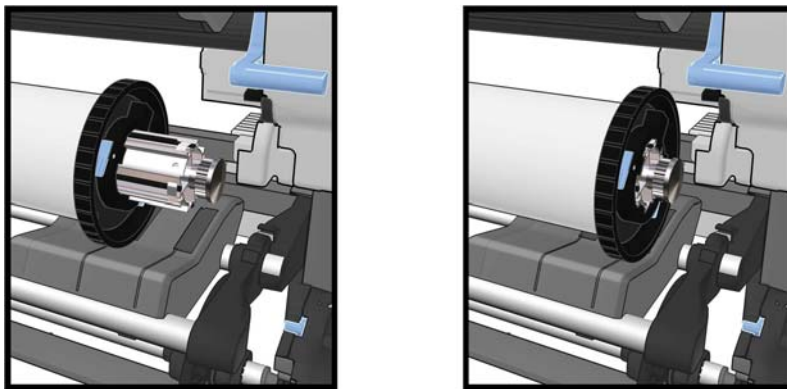
6. 넣으려는 인쇄물 롤을 용지 공급용 테이블에 놓습니다. 롤이 길고 무거운 경우에는 두 사람이 함께 들어야 할 수도 있습니다.



7. 스펀들을 롤 안으로 밀어 넣습니다.

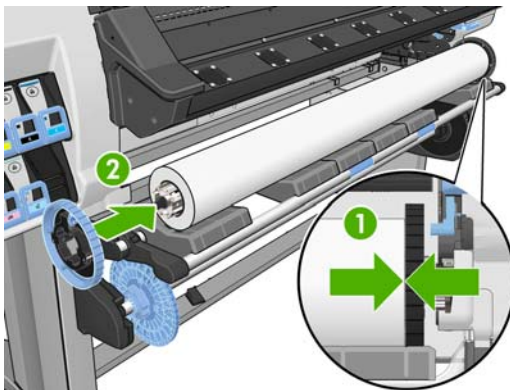


8. 스펀들의 오른쪽 스톱에는 두 가지 위치가 있습니다. 하나는 프린터의 최대 폭에 해당하는 롤을 위한 것이고 다른 하나는 그보다 폭이 좁은 롤을 위한 것입니다.

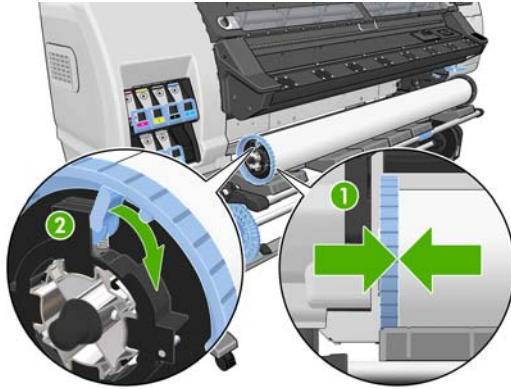


9. 파란색 스톱을 스펀들의 위쪽 끝부분에 놓고 롤 끝쪽으로 밀어 넣습니다.

※ **힌트:** 인쇄물의 카드보드 코어가 인쇄물보다 긴 경우 파란색 스톱을 삽입하지 않고 용지를 넣을 수 있습니다. 그러나 테이블 공급/언로딩은 파란색 스톱이 제 위치에 고정되어야 사용할 수 있기 때문에 용지를 꺼낼 때 주의해야 합니다.



10. 레버 잠금장치를 잠금 위치로 돌립니다.



11. 용지 공급 테이블을 들어 스펀들을 프린터 안으로 넣습니다.


△ 주의: 손가락이 낄 수 있으므로 손으로 롤을 밀지 마십시오.




서로 다른 인쇄물을 정기적으로 사용하는 사용자의 경우 스펀들별로 인쇄물을 미리 끼워 두면 롤을 보다 빨리 교체할 수 있습니다. 스펀들은 추가로 구입할 수 있습니다.

프린터에 롤 넣기(자동)

이 절차를 시작하려면 롤이 스펀들에 끼워져 있어야 합니다. [16페이지의 스펀들에 롤 넣기](#)를 참조하십시오.

일반적으로 사용할 수 있는 인쇄물의 최소 폭은 584mm 입니다. 폭이 254mm 이상인 인쇄물을 프린터에 넣으려면 전면 패널에서  아이콘을 선택한 다음 **인쇄물 처리 옵션 > Enable narrow substrate (폭이 좁은 인쇄물 사용)**를 선택합니다. 그러나 이 옵션을 사용할 경우 인쇄 품질을 보장할 수 없습니다. 직물 용지 롤을 공급하려면 [36페이지의 직물 종류의 용지 공급](#)을 참조하십시오.

1. 프린터의 전면 패널에서  아이콘을 선택한 다음 **인쇄물 넣기 > 롤 용지 넣기**를 선택합니다.

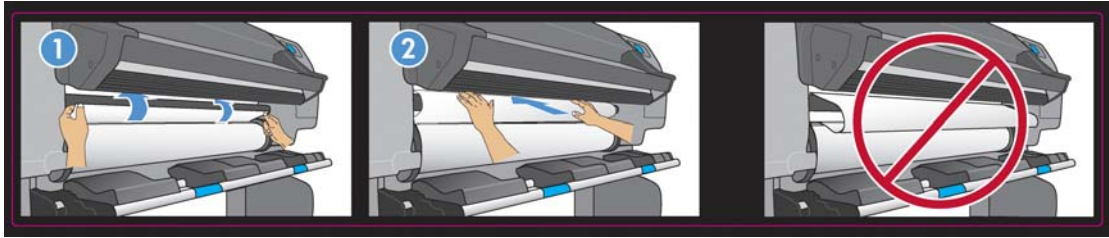
Substrate load

▶ Load roll

▶ Learn how to load spindle

또는 프린터에 용지가 물릴 때까지 용지를 공급합니다. 전면 패널에서 다음 단계에 대해 안내해 줍니다.

- 인쇄물의 시작 가장자리를 검정색 리브가 달린 롤러 위로 조심스럽게 밀어 넣습니다. 이때 인쇄물이 구겨지지 않도록 팽팽하게 잡아 당겨야 합니다. 롤에서 인쇄물을 과도하게 당기지 마십시오. 용지가 비뚤어질 수 있습니다. 프린터에서 되감으라고 하지 않는한 수동으로 인쇄물을 되감아 서도 안됩니다.

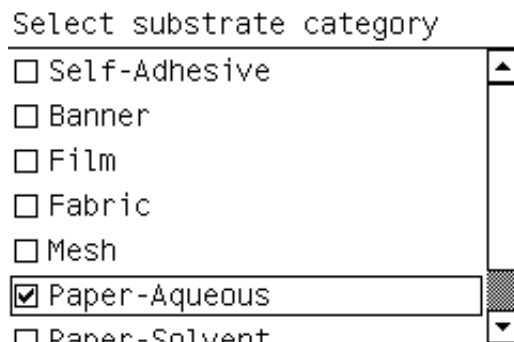


⚠ **경고!** 인쇄물을 넣는 동안 인자판 위의 고무 바퀴를 건드리지 않도록 하십시오. 바퀴가 회전하여 피부, 머리카락 또는 옷이 말려 들어갈 수 있습니다.

경고! 프린터의 인쇄물이 지나가는 경로에 손가락을 넣지 마십시오.

프린터에 인쇄물이 올바르게 공급되면 삐 소리가 납니다.

- 널을 롤의 인쇄물 범주를 선택합니다.

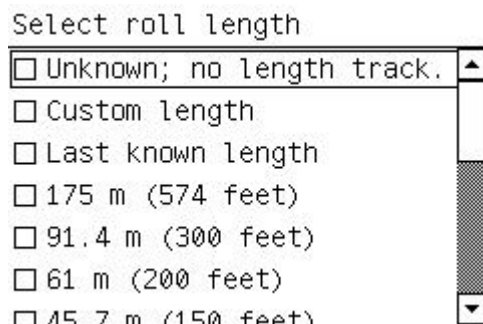


📖 **주:** 전면 패널이 아닌 **RIP** 소프트웨어에서 사용하는 특정 인쇄물의 이름을 선택해야 합니다.



주: RIP 인쇄물 설정은 전면 패널 설정을 덮어쓰게 됩니다.

💡 **힌트:** 두께가 너무 얇거나 두꺼운 인쇄물을 넣을 때는 인쇄물 걸림이나 프린트 헤드 충돌을 방지하기 위해 수동 넣기 절차를 따라야 합니다. [22페이지의 프린터에 롤 넣기\(수동\)](#)를 참조하십시오.

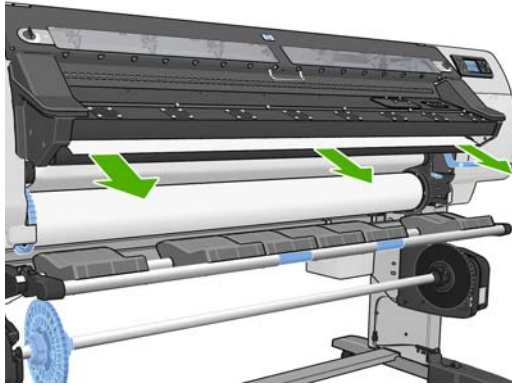
- 널을 용지 롤이 새 롤인 경우 전면 패널에서 길이를 선택합니다. 용지가 이전에 사용된 적이 있고 추적 기능이 사용된 경우에는 남은 용지를 선택합니다. 용지 길이 추적 기능에 대한 정보는 [38페이지의 용지 길이 추적 기능](#)을 참조하십시오.




- 프린터는 다양한 방법으로 인쇄물을 확인하여 용지가 비뚤어지거나 구겨진 경우 올바르게 정렬 하라는 메시지를 표시할 수 있습니다.

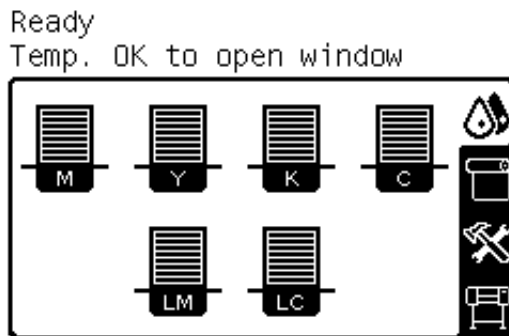
 **주:** 인쇄물이 비뚤어지는 정도에 대해 최대 허용 오차를 지정할 수 있습니다. 그렇게 하려면 전면 패널에서  아이콘을 선택한 후 **인쇄물 처리 옵션 > Max skew setting(최대 비뚤어짐 설정)**을 선택합니다.

6. 다음 그림처럼 인쇄물이 프린터에서 나올 때까지 기다립니다.

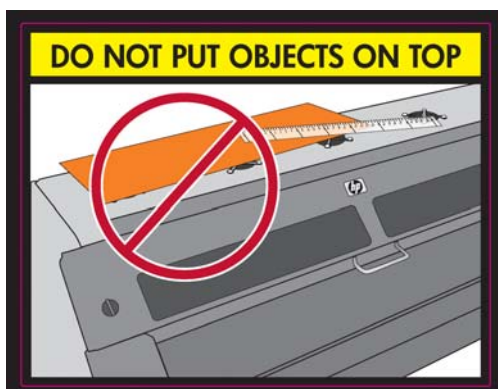


 **주:** 인쇄물을 넣는 과정에서 예상치 못한 문제가 발생한 경우에는 **유지보수 및 문제 해결 설명서**를 참조하십시오.

7. 프린터의 인쇄물 밀림 보정
8. 경계선이 뚜렷하지 않은 투명 인쇄물을 공급하는 경우 인쇄물의 폭 및 오른쪽 가장자리와 프린터의 측면 플레이트 사이의 간격을 입력하라는 메시지가 나타납니다(내구성 강화용 마감 처리 모듈 앞쪽의 자에 표시된 눈금 이용).
9. 프린터에서 인쇄할 준비가 되었다는 메시지를 표시합니다.



팬프린터의 팬이 막히지 않도록 주의해야 합니다.





테이크업 릴 사용 방법에 대한 지시사항은 [26페이지의 테이크업 릴 사용](#)을 참조하십시오.

프린터에 롤 넣기(수동)

인쇄물이 얇거나 두꺼운 경우 수동 넣기 절차를 사용해야 합니다. 또한 용지가 지나치게 흰 경우 또는 인쇄면이 바깥을 향해 있는 경우에도 수동 넣기 절차를 사용할 수 있습니다. 사용 중인 용지가 표준 종류이고 상태가 좋은 경우 앞에서 설명한 자동 넣기 절차를 사용합니다. [19페이지의 프린터에 롤 넣기 \(자동\)](#)를 참조하십시오.

이 절차를 시작하려면 롤이 스피들에 끼워져 있어야 합니다. [16페이지의 스피들에 롤 넣기](#)를 참조하십시오.

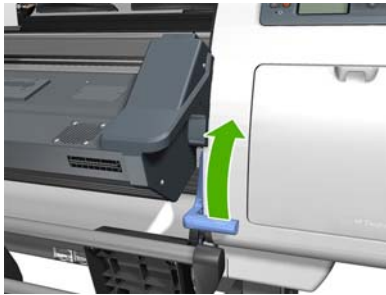
일반적으로 사용할 수 있는 인쇄물의 최소 폭은 584mm입니다. 폭이 254mm 이상인 인쇄물을 프린터에 넣으려면 전면 패널에서  아이콘을 선택한 다음 **인쇄물 처리 옵션 > Enable narrow substrate (폭이 좁은 인쇄물 사용)**를 선택합니다. 그러나 이 옵션을 사용할 경우 인쇄 품질을 보장할 수 없습니다. 직물 용지 롤을 공급하려면 [36페이지의 직물 종류의 용지 공급](#)을 참조하십시오.

1. 프린터의 전면 패널에서  아이콘을 선택한 다음 **인쇄물 넣기 > 수동 넣기**를 선택합니다.

Substrate load

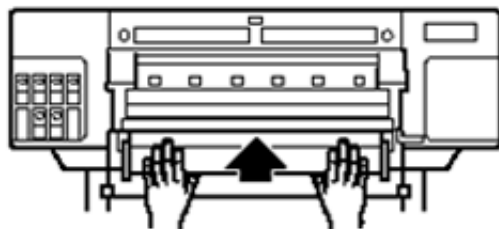
- ▶ Load roll
- ▶ **Manual load**
- ▶ Learn how to load spindle

2. 인쇄물 조정 레버를 최대한 위로 들어 올립니다.

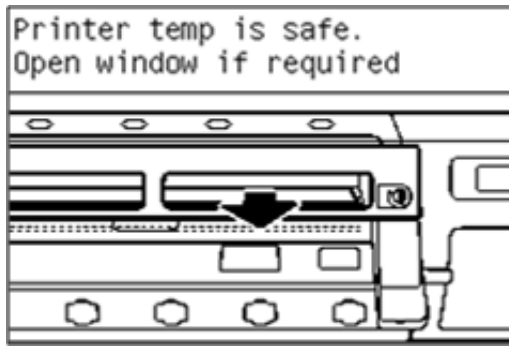


3. 인쇄물의 시작 가장자리를 검정색 리브가 달린 롤러 위로 조심스럽게 밀어 넣습니다. 이때 인쇄물이 구겨지지 않도록 팽팽하게 잡아 당겨야 합니다. 롤에서 인쇄물을 과도하게 당기지 마십시오. 용지가 비뚤어질 수 있습니다. 프린터에서 되감으라고 하지 않는한 수동으로 인쇄물을 되감아서도 안됩니다. 전면 패널에 다음 사항이 표시됩니다.

Feed substrate through the roller



4. 인자판에 닿을 때까지 계속 용지를 넣습니다. 프린터가 식으면 창을 열고 용지를 밖으로 당깁니다. 전면 패널에 다음 사항이 표시됩니다.

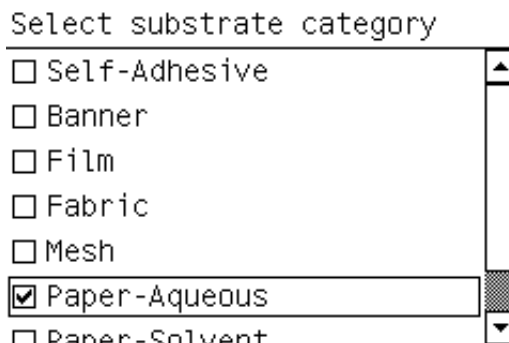


☞ **힌트:** 사용 중인 용지가 지나치게 흰 경우 가장자리가 프린터를 벗어날 때까지 용지를 공급합니다.

5. 인쇄물 조정 레버를 최대한 아래로 당깁니다.



6. 넣을 롤의 인쇄물 범주를 선택합니다.



☞ **주:** 전면 패널이 아닌 RIP 소프트웨어에서 사용하는 특정 인쇄물의 이름을 선택해야 합니다.

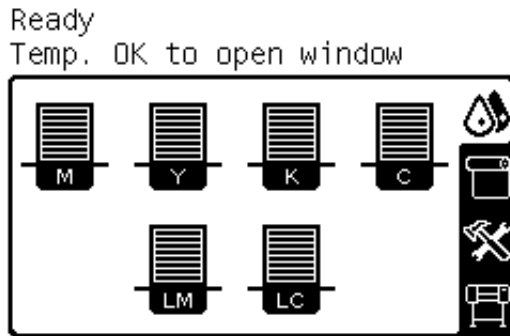
☞ **힌트:** 두께가 너무 얇거나 두꺼운 인쇄물을 넣을 때는 인쇄물 범주를 항상 **배너**로 설정하여 공급 시 적용되는 진공 압력을 최소화해야 합니다. 두꺼운 인쇄물을 넣을 때는 **HP 리얼 포토**로 설정하여 진공 압력을 최대화합니다. 인쇄물을 공급한 후에는 아래와 같이 전면 패널에서 인쇄물 범주를 올바르게 고친 다음에 인쇄합니다. 아이콘을 선택한 다음 **공급된 인쇄물 보기 > 공급된 인쇄물 변경**을 선택합니다.

7. 프린터는 다양한 방법으로 인쇄물을 확인하여 용지가 비뚤어지거나 구겨진 경우 올바르게 정렬하라는 메시지를 표시할 수 있습니다.

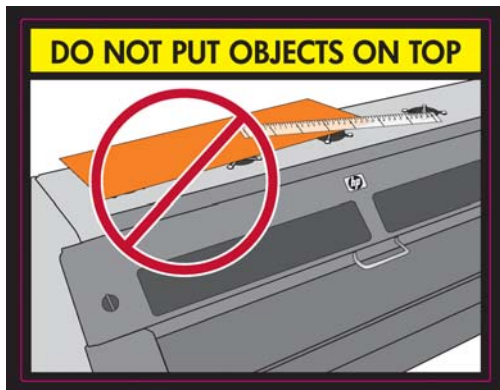
☞ **주:** 인쇄물이 비뚤어지는 정도에 대해 최대 허용 오차를 지정할 수 있습니다. 그렇게 하려면 전면 패널에서 아이콘을 선택한 후 **인쇄물 처리 옵션 > Max skew setting(최대 비뚤어짐 설정)**을 선택합니다.

8. 프린터의 인쇄물 밀림 보정

9. 경계선이 뚜렷하지 않은 투명 인쇄물을 공급하는 경우 인쇄물의 폭 및 오른쪽 가장자리와 프린터의 측면 플레이트 사이의 간격을 입력하라는 메시지가 나타납니다(내구성 강화용 마감 처리 모듈 앞쪽의 자에 표시된 눈금 이용).
10. 프린터에서 인쇄할 준비가 되었다는 메시지를 표시합니다.



팬프린터의 팬이 막히지 않도록 주의해야 합니다.




프린터에서 롤 꺼내기

인쇄하는 동안 출력물 되감개를 사용한 경우에는 프린터에서 롤을 언로드하기 전에 인쇄된 롤부터 언로드해야 합니다. [33페이지의 테이크업 릴에서 롤 꺼내기](#)를 참조하십시오.

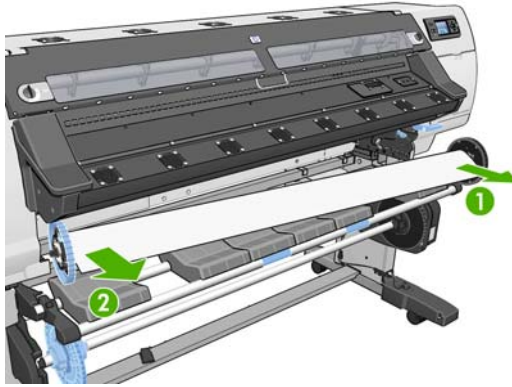
롤의 다른 끝이 아직 입력 스펜들에 닿아 있는지 확인하고 다음 섹션의 설명 중 해당 절차에 따릅니다.

정상 절차(롤이 스펜들에 닿아 있음)

롤 끝이 아직도 스펜들에 닿아 있는 경우 다음 절차를 수행합니다.

1. 프린터의 전면 패널에서  아이콘을 선택한 다음 **인쇄물 꺼내기 > 롤 용지 언로드**를 선택합니다.
2. 인쇄물이 되감길 때까지 전면 패널에서 **확인** 버튼을 반복해서 누릅니다.
3. 스펜들 잠금 레버 올리기

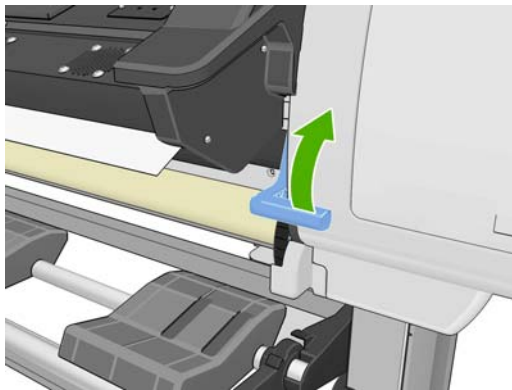
4. 먼저 롤의 오른쪽 끝부분을 프린터의 오른쪽에서 당겨 꺼냅니다. 꺼내는 과정에서 스펀들 지지대에 손가락을 넣지 마십시오.



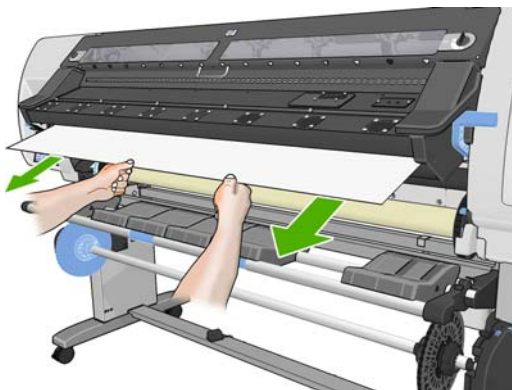
비상 절차(롤이 스펀들에서 분리됨)

롤 끝이 보이지만 스펀들에 달아 있지 않은 경우에는 다음 절차를 따릅니다.


1. 전면 패널에서 **인쇄물 꺼내기**를 이미 선택한 경우에는 **취소** 버튼을 눌러 해당 절차를 취소합니다.
2. 인쇄물 조정 레버를 올립니다. 전면 패널에 레버에 대한 경고가 표시되면 무시하십시오.




3. 프린터 앞쪽에서 인쇄물을 빼냅니다.



4. 먼저 빈 스펀들 끝부분을 프린터 오른쪽에서 당겨 꺼냅니다. 꺼내는 과정에서 스펀들 지지대에 손가락을 넣지 마십시오.
5. 인쇄물 조정 레버를 내립니다.
6. 전면 패널에 경고 메시지가 표시되면 **확인** 버튼을 눌러 메시지를 지웁니다.


 **주:** 롤 끝이 프린터 안으로 완전히 들어가 보이지 않는 경우 전면 패널의 **인쇄물 옮기기** 버튼을 사용하여 인쇄물을 앞으로 옮깁니다.

테이크업 릴 사용


테이크업 릴은 전면 패널에서 활성화하고 작동시켜야 합니다. 테이크업 릴이 설치되면 전면 패널의 **인쇄물** 탭에 “**Take-up reel enabled**(테이크업 릴 활성화)” 메시지가 표시됩니다. 출력물 되감개가 설치되지 않은 상태에서 새로 설치하려면  아이콘을 선택한 다음 **출력물 되감개 > 출력물 되감개 설치**를 선택합니다.

롤을 테이크업 릴 스펀들 코어에 감을 때는 다음 지침을 따릅니다.

- 인쇄물이 스펀들 코어에 닿을 때 평행한지 확인합니다. 그렇지 않으면 코어에 감길 때 용지가 비뚤어집니다.
- 테이크업 릴의 스펀들 코어 폭은 사용 중인 인쇄물 폭과 동일해야 합니다.
- 스펀들 코어 양쪽에 엔드 캡이 없어야 하며, 스펀들 코어가 양쪽 스펀들 가이드 안쪽으로 완전히 들어가 있어야 합니다.

 **주:** 인쇄하는 동안 테이크업 릴을 넣으려면 이 절차에 익숙해야 합니다. 인쇄하는 동안 테이크업 릴을 넣으려면 프린터가 인쇄물 공급하여 인쇄하는 동안 절차를 완료해야 합니다. 인쇄하는 동안 테이크업 릴을 넣으면 인쇄물이 **1m(3 피트)** 가량 절락됩니다.


테이크업 릴에 롤 넣기

1. 프린터의 전면 패널에서  아이콘을 선택한 다음 **인쇄물 넣기 > 테이크업 릴 넣기**를 선택합니다.
2. 테이크업 릴을 지금 넣으려면 전면 패널에서 **Load take-up reel now**(테이크업 릴 지금 넣기)를 선택합니다. 인쇄하는 동안 테이크업 릴을 넣으려면 전면 패널에서 **Load it during printing**(인쇄하는 동안 릴 넣기)을 선택합니다.

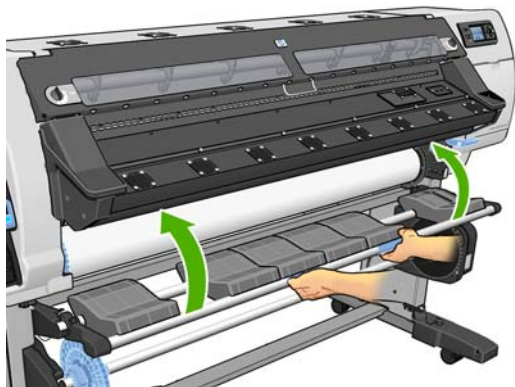
Would you like to load paper
onto take-up reel now or
save paper and load it later
during printing?

☐ Load take-up reel now

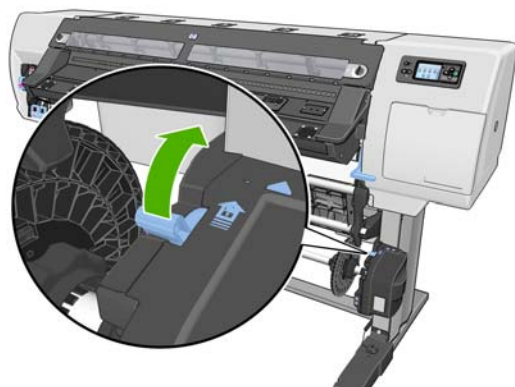
☐ Load it during printing

 **주:** 비뚤어짐이 **3mm/m** 이상인 경우 확인 건너뛰기를 사용하지 마십시오.

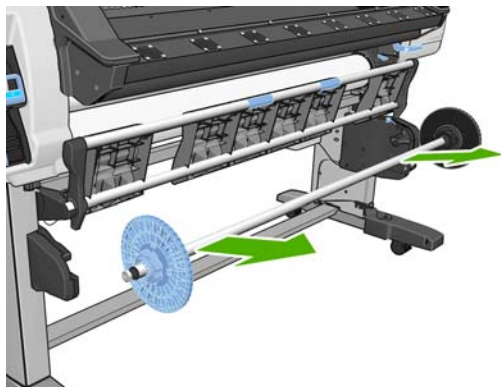
3. 용지 공급 테이블이 수직으로 되어 있는지 확인합니다.



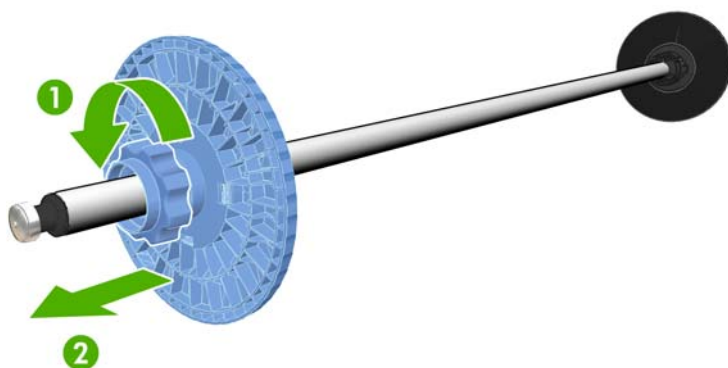
4. 스펀들 레버를 맨 위로 밀어 테이크업 릴 스펀들의 잠금을 해제합니다.



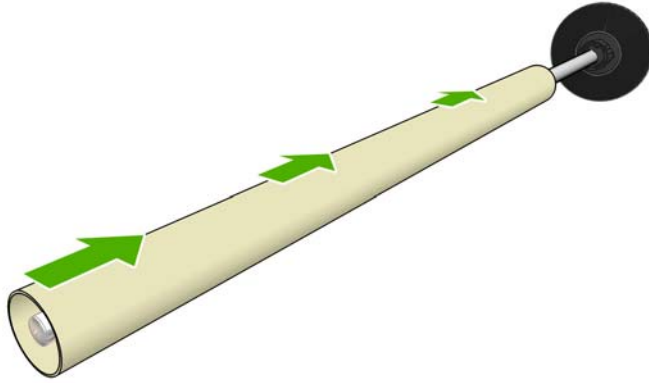
5. 테이크업 릴 스펀들을 빼냅니다.



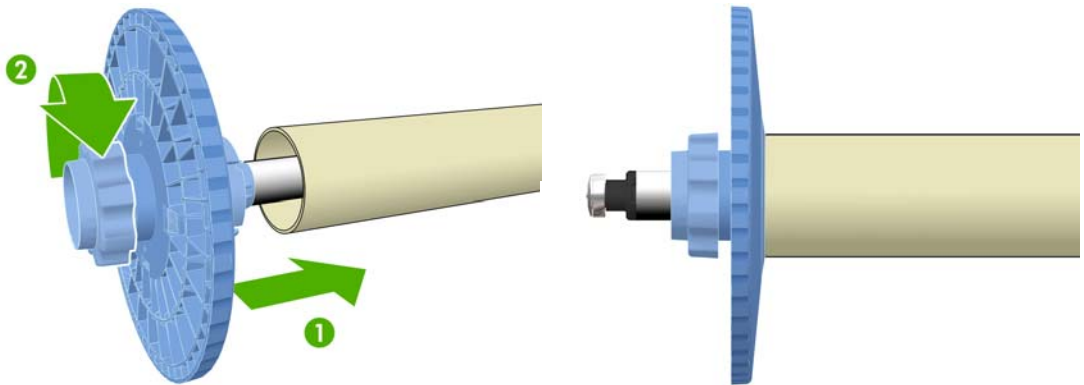
6. 스펀들에서 파란색 스톱을 제거합니다.



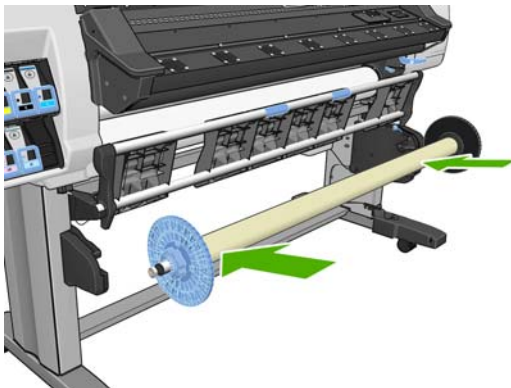
7. 테이크업 릴 스펀들에 코어를 넣습니다.



8. 스펀들에서 파란색 스톱을 교체합니다.



9. 테이크업 릴 스펀들의 양쪽 끝을 꼭 밀어 프린터 안으로 넣습니다.



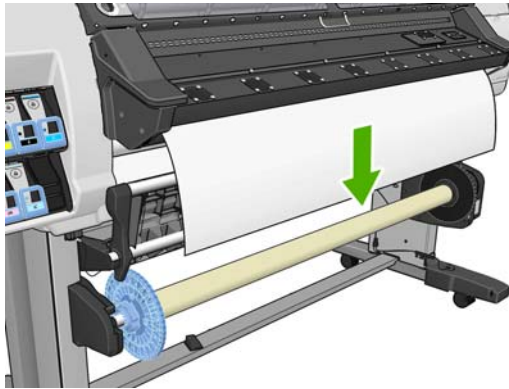
10. 전면 패널에서 확인 버튼을 누른 다음 감기 방향을 선택합니다.

Select the printed roll
winding direction

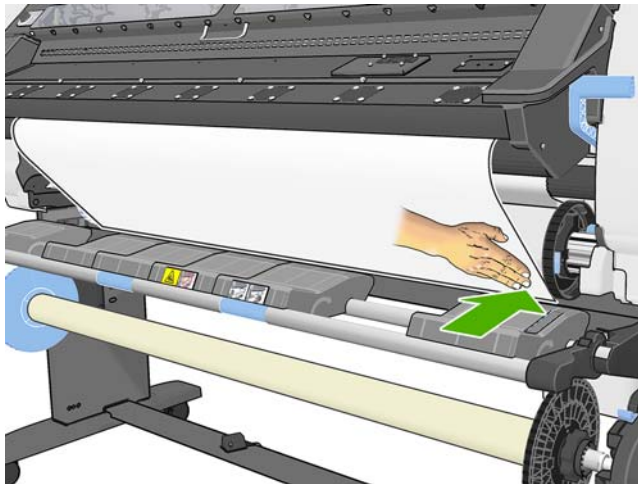
☐ Printed face outwards

☐ Printed face inwards

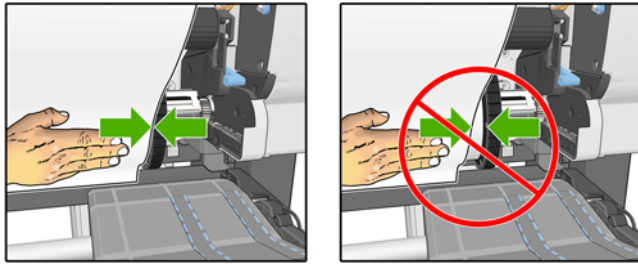
프린터가 인쇄물을 공급합니다. 인쇄물이 그림처럼 용지 공급 테이블의 앞쪽을 통과하는지 확인합니다.



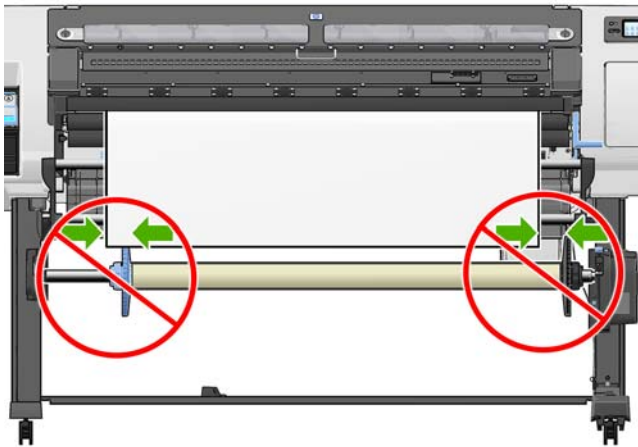
11. 테이크업 릴에 용지를 올바르게 놓으려면 용지가 파란색 스톱과 오른쪽 스펀들 허브에 맞게 올바르게 정렬되는 것이 중요하며, 이는 특히 장시간 인쇄를 실행하는 데 중요합니다. 용지가 파란색 스톱과 오른쪽 스펀들 허브 사이의 중앙에 있는지 확인합니다.



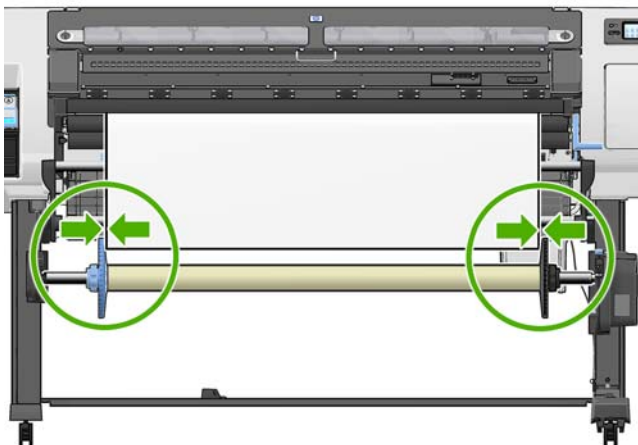
12. 용지 오른쪽 끝이 오른쪽 스펀들 허브에 맞게 정렬되어 있는지 확인합니다. 두 개의 녹색 화살표 사이에 표시된 지점에 빈 공간이 없어야 합니다.




13. 제대로 정렬되지 않은 경우 파란색 스톱과 오른쪽 스펀들 허브를 풀고 용지 가장자리를 정렬합니다. 사용 중인 코어가 용지보다 넓은 경우에는 양쪽에 같은 간격을 두고 용지가 중앙에 있는지 확인합니다.

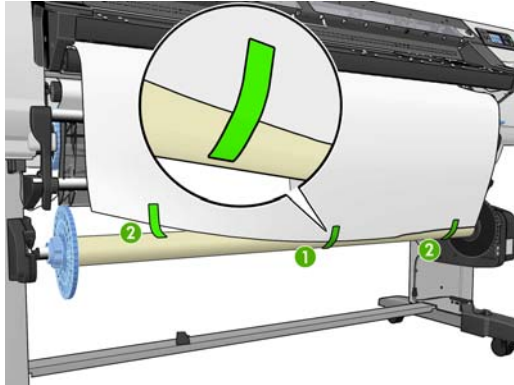



14. 용지가 파란색 스톱과 오른쪽 스펀들 허브와 제대로 정렬되면 위치를 고정합니다. 용지가 파란색 스톱과 오른쪽 스펀들 허브와 제대로 정렬된 모습은 다음과 같습니다.



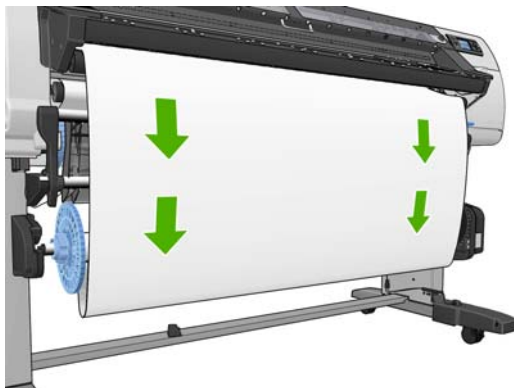
15. 다음 그림처럼 인쇄물을 팽팽하게 제 위치로 당깁니다. 인쇄물을 프린터 밖으로 많이 잡아당기지 **마십시오**. 스펀들 코어의 가운데에서부터 테이프를 사용하여 인쇄물을 고정합니다. 다음 그림보다 테이프가 더 많이 필요할 수도 있습니다. 인쇄물은 다음 단계에서 삼입하는 루프 모양의 코어 중량을 충분히 받칠 수 있을 정도로 튼튼해야 합니다.

 주: 인쇄하는 동안 테이크업 릴을 넣는 경우에는 인쇄물을 팽팽히 당길 필요가 없습니다. 인쇄가 시작된 후 인쇄물이 프린터에서 적당한 길이만큼 공급되었으면 테이프로 인쇄물을 스펀들 코어에 고정합니다.

























 주: 인쇄물을 스펀들 코어에 감을 때 비뚤어지지 않도록 입력 롤과 평행하게 인쇄물을 붙여야 합니다. 인쇄물을 정렬할 때 코어에 있는 홈을 이용하면 도움이 됩니다.

16. 전면 패널에서 **확인** 버튼을 누릅니다. 프린터가 인쇄물을 공급합니다.

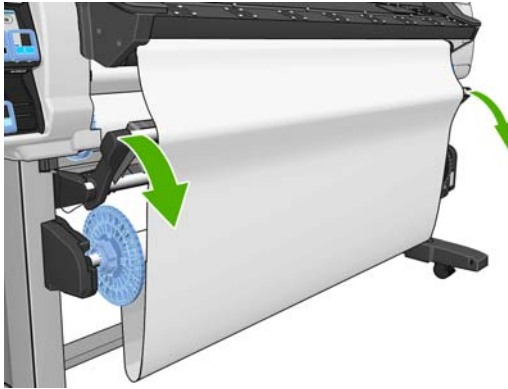


17. 플라스틱 튜브의 형상 코드와 색상 코드 길이를 똑같이 하여 루프 모양 코어를 조립합니다. 루프 모양 코어 폭은 사용 중인 인쇄물 폭과 동일해야 합니다. 양쪽 엔드 캡이 루프 모양 코어의 양 끝에 고정되어 있는지 확인합니다.

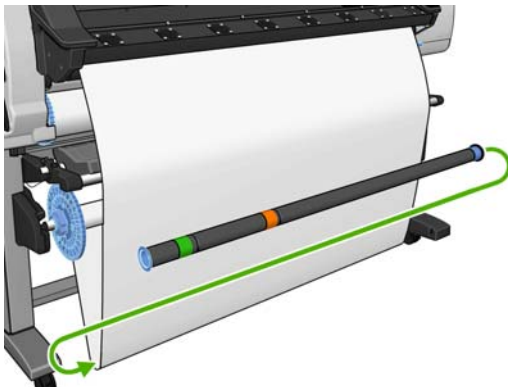
 주: 전면 패널 디스플레이에는 프린터에 넣은 롤의 폭에 필요한 루프 모양 코어의 길이가 표시됩니다.

24" / 610mm =		→	
36" / 915mm =	 + 	→	
42" / 1067mm =	 +  + 	→	
42" / 1067mm =		→	
50" / 1270mm =	 + 	→	
54" / 1372mm =	 + 	→	
60" / 1572mm =	 +  + 	→	

18. 인쇄물이 구겨지지 않고 잘 감길 수 있도록 용지 공급 테이블을 조심스럽게 내립니다.



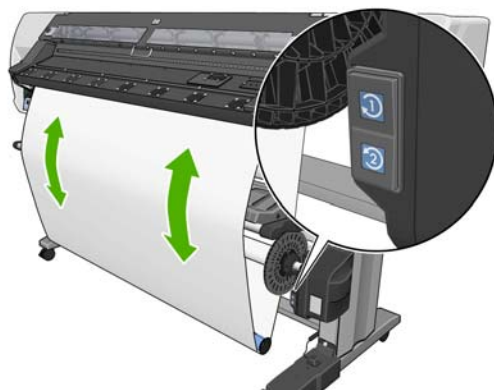
19. 루프 모양 코어를 조심스럽게 삽입합니다.



☞ 주: 루프 모양 코어를 삽입해야 합니다. 테이크업 릴은 루프 모양 코어가 있어야 올바르게 작동합니다. 루프 모양의 코어에는 엔드 캡이 있어야 합니다. 엔드 캡이 인쇄물 가장자리 너머까지 연장되는지 확인합니다.

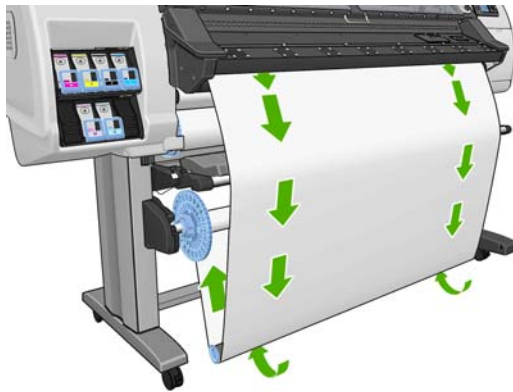
20. 테이크업 릴 모터에 있는 감기 방향 스위치를 사용하여 감기 방향을 선택합니다. **1**은 인쇄된 이미지가 안쪽을 향하도록 인쇄물을 감으며, **2**는 인쇄된 이미지가 바깥쪽을 향하도록 인쇄물을 감습니다.


전면 패널에는 7 단계에서 정한 감기 방향에 맞는 올바른 설정이 표시됩니다.



21. 전면 패널에서 **확인** 버튼을 누릅니다. **Take-up reel has been successfully installed**(테이크업 릴이 성공적으로 설치되었습니다)라는 메시지가 나타납니다.

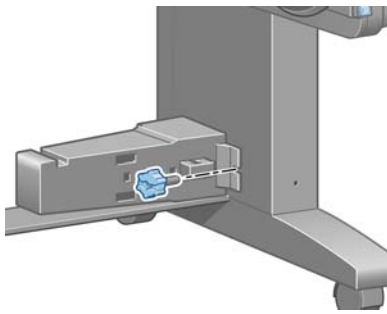
22. 다음 이미지는 프린터가 작동할 때 어떤 상태인지를 보여줍니다. 프린터에서 공급된 인쇄물은 루프에서는 아래쪽을 향하고 테이크업 릴 스펀들로 들어갈 때는 위쪽을 향합니다.




 주: 테이크업 릴이 작동하는 동안 테이크업 릴 센서가 차단되지 않았는지 확인합니다.

주: 테이크업 릴이 사용 중인 경우 절단기는 비활성화됩니다.

주: 프린터를 옮기려면 테이크업 릴 센서와 케이블 하우징 장치를 프린터 스탠드 다리에서 먼저 제거합니다. 센서와 케이블 하우징 장치를 프린터 스탠드 크로스바에 놓고, 프린터를 옮기면서 그림과 같이 파란색 플라스틱 나사를 이용하여 하우징 장치를 스탠드 다리에 붙입니다. 하우징 장치를 다시 설치할 때는 프린터 스탠드 다리에 달린 바퀴가 앞쪽을 향하도록 해야 합니다.



테이크업 릴에서 롤 꺼내기

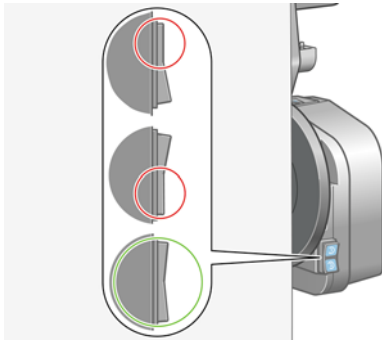
1. 프린터의 전면 패널에서  아이콘을 선택한 다음 인쇄물 꺼내기 > 롤 용지 언로드를 선택합니다.

프린터가 인쇄물을 절단할 수 있도록 용지를 공급합니다.

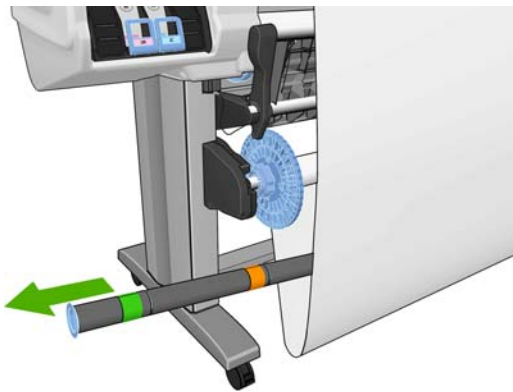
2. 용지 공급 테이블이 수직으로 되도록 올립니다.



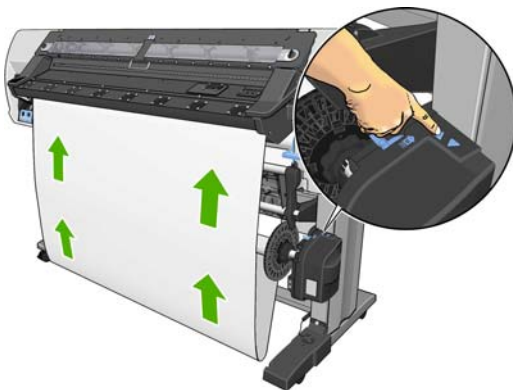
3. 감기 방향 스위치를 **Off** 로 바꿉니다. 스위치가 중앙에 있으면 **Off** 위치입니다(즉, 스위치가 1 위치도 아니고 2 위치도 아닐 때).



4. 루프 모양 코어를 제거합니다.

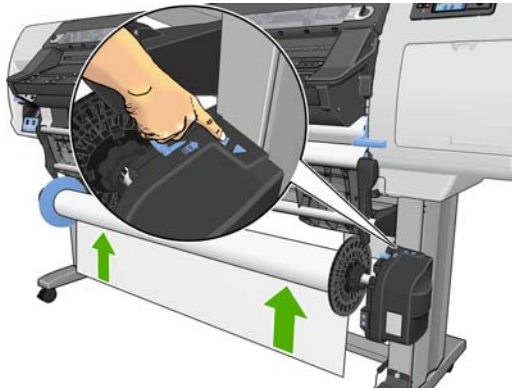


5. 테이크업 릴 모터에 있는 감기 버튼을 사용하여 여분의 인쇄물을 테이크업 릴 스펀들에 감습니다.



6. 전면 패널에서 **확인** 버튼을 누릅니다.

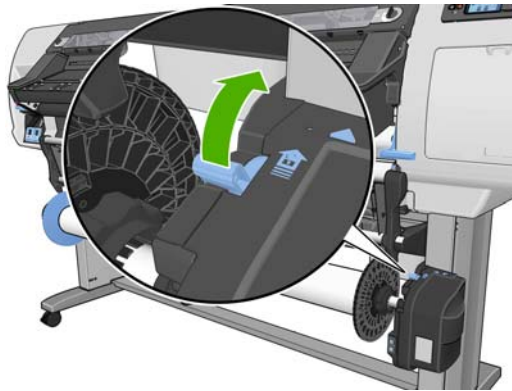
7. 테이크업 릴 모터에 있는 감기 버튼을 사용하여 나머지 인쇄물을 테이크업 릴 스펀들에 감습니다.



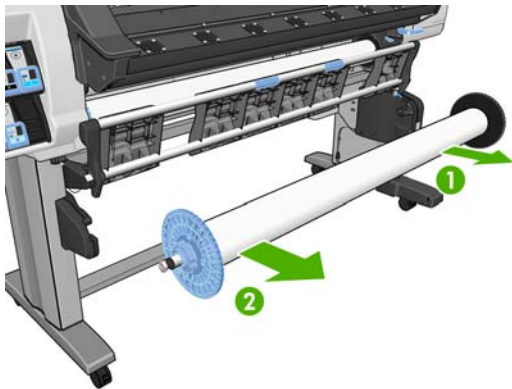
8. 전면 패널에서 **확인** 버튼을 누릅니다.

테이크업 릴 스펀들에 있는 인쇄된 인쇄물 양이 전면 패널에 표시됩니다.

9. 스펀들 레버를 위로 끝까지 밀어 테이크업 릴 스펀들의 잠금을 풉니다.



10. 먼저 롤 끝부분을 프린터 오른쪽에서 당겨 꺼냅니다. 꺼내는 과정에서 스펀들 지지대에 손가락을 넣지 마십시오.

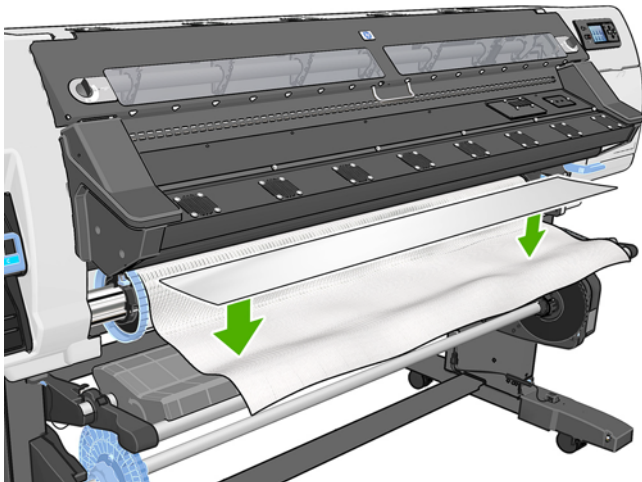


11. 테이크업 릴을 꺼낸 후 프린터에서 롤을 제거하려면 [24페이지의 프린터에서 롤 꺼내기](#)를 참조하십시오.

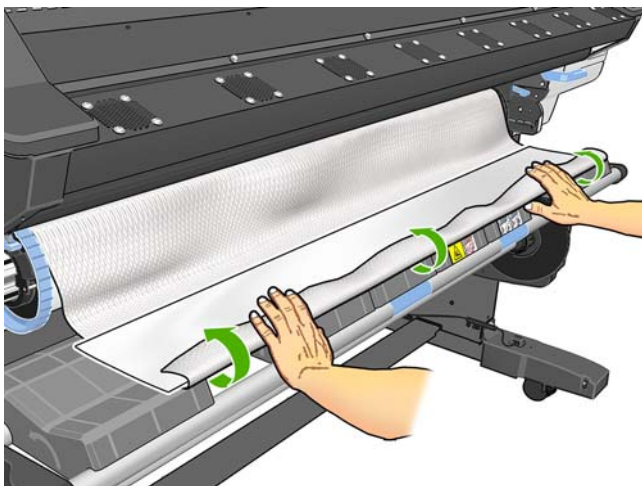
직물 종류의 용지 공급

다음 단계에서는 보조 용지를 받침으로 사용하여 프린터에 직물 종류의 용지를 넣는 방법을 보여 줍니다.

1. 직물 용지와 폭이 비슷하고 길이가 **500mm** 정도인 종이를 보조 용지로 선택합니다. 용지 폭이 넓은 경우 뾰뚱한 성질이 있는 폴리에스테르(백라이트) 직물을 사용하는 것이 가장 좋습니다.



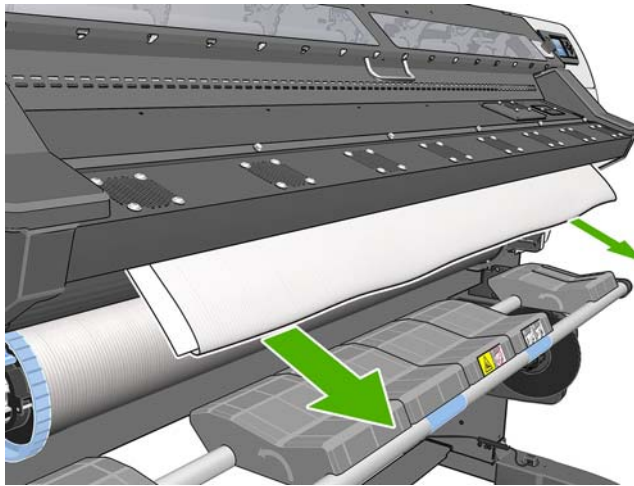
2. 직물 용지의 앞쪽 끝 위에 보조 용지를 놓습니다.



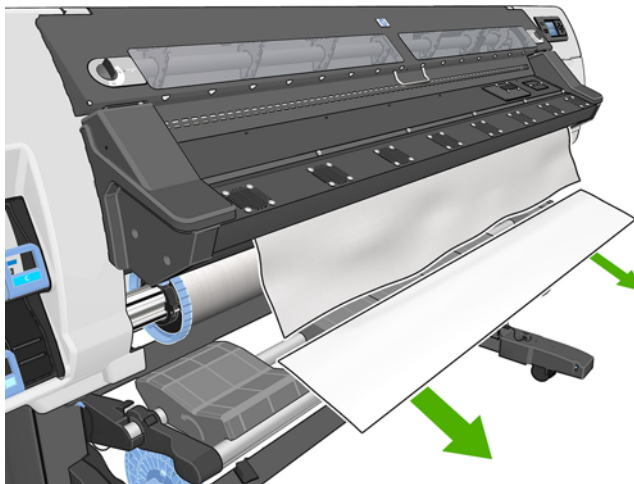
3. 일반적인 방법과 같이 용지를 넣습니다. 자세한 내용은 [19페이지의 프린터에 롤 넣기\(자동\)](#)를 참조하십시오.




4. 보조 용지가 식물 용지와 함께 프린터의 용지 경로를 통과하여 반대쪽으로 나옵니다.



5. 보조 용지가 프린터에 넣어진 식물 용지 위에 놓이고, 넣기 절차가 진행되는 중에 바닥으로 떨어 집니다. 그렇지 않으면 손으로 제거합니다. 일반적인 방법과 마찬가지로 계속해서 용지를 넣고 비 떨어진 부분이 있으면 알맞게 조정합니다.



인쇄물에 대한 정보 보기

프린터 전면 패널에서  아이콘을 선택한 다음 인쇄물 정보 보기 > 인쇄물 상세정보 보기를 선택합니다.

다음 정보가 전면 패널에 표시됩니다.

- 롤 상태
- 선택한 인쇄물 종류
- 프린터에서 예상하는 인쇄물 폭(mm)

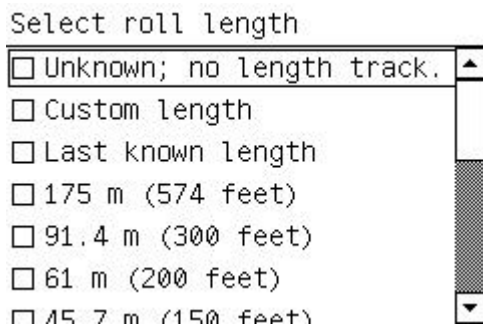
인쇄물을 넣지 않은 경우 **Out of substrate(인쇄물 없음)** 메시지가 표시됩니다.

내장 웹 서버의 소모품 페이지에도 동일한 정보가 표시됩니다.

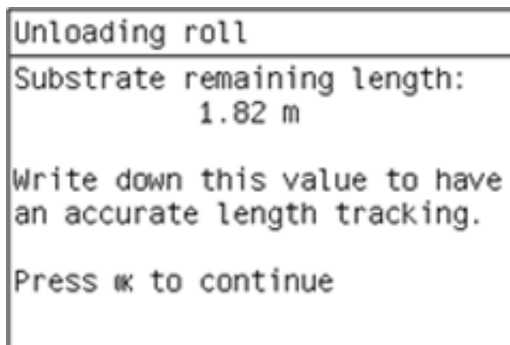
용지 길이 추적 기능

용지 길이 추적 기능을 통해 사용한 용지 양과 롤에 남아 있는 용지 양을 추적할 수 있습니다.

1. 프린터에 처음으로 롤을 넣을 때 롤에 있는 용지 길이를 입력하는 옵션을 사용할 수 있습니다. 그러면 이후에 사용한 용지 양이 추적됩니다.

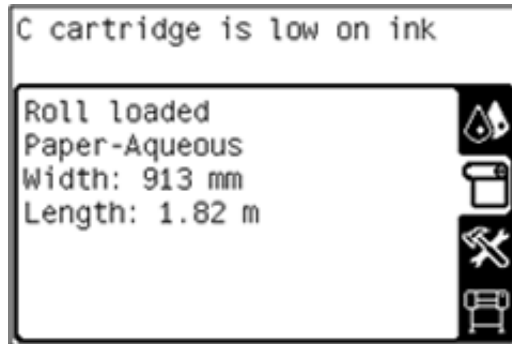


2. 용지를 꺼낼 때 전면 패널에 남은 용지 양이 표시되며 이 값을 메모해 두었다가 나중에 참고할 수 있습니다.



3. 다음에 용지를 넣을 때 남은 길이를 입력할 수 있으며, 그러면 프린터는 사용되는 용지를 다시 추적합니다. 용지를 실제로 꺼내지 않은 경우, 예를 들어 용지 걸림이 발생하여 용지를 꺼내고 프린터를 켜다가 다시 켜는 경우 'Last known Length(마지막으로 추적된 길이)'를 선택하면 프린터는 용지 걸림이 발생한 시점의 값을 적용합니다(추적 기능이 활성화된 경우).

용지의 남은 길이는 항상 전면 패널의 인쇄물 영역에 표시됩니다. RIP 기능이 있는 경우 이 정보는 RIP 에도 표시됩니다.



길이 추적 기능 활성화/비활성화

1. 길이 추적 기능은 전면 패널에서 비활성화 또는 활성화할 수 있습니다. 프린터의 전면 패널에서 아이콘을 선택한 다음 인쇄물 처리 옵션 > **Substrate length Tracking(인쇄물 길이 추적)**을 선택합니다.
2. 켜기 또는 끄기를 선택합니다.

인쇄물 보관

다음은 인쇄물 보관에 유용한 정보입니다.

- 사용하지 않은 롤은 퇴색되지 않도록 플라스틱 랩에 싸놓습니다. 부분적으로 사용한 롤도 사용 중이 아닐 때는 싸놓습니다.
- 롤을 겹쳐서 쌓아두지 마십시오.
- 모든 인쇄물은 인쇄하기 전에 포장지에서 꺼내 24 시간 동안 실온에 적응시킵니다.
- 필름 및 광택 인쇄물은 모서리를 잡거나 면장갑을 끼고 잡습니다. 피지가 인쇄물에 묻어 지문이 남을 수 있습니다.
- 인쇄물을 넣고 뺄 때는 항상 롤에 단단히 감겨 있도록 해야 합니다. 롤이 풀리기 시작하면 처리하기가 곤란해질 수 있습니다.

용지 사전 설정 다운로드

모든 지원되는 인쇄물 종류에는 고유한 특징이 있습니다. 최적의 인쇄 품질을 위해 프린터에서 인쇄물 종류마다 인쇄 방법을 변경합니다. 따라서 RIP 에 인쇄물 종류별 요구 사항에 대한 설명을 제공해야 합니다. 이 설명을 "용지 사전 설정"이라고 합니다.

용지 사전 설정에는 인쇄물의 색상 특성을 설명한 ICC 색상 프로파일이 포함됩니다. 여기에는 색상과 직접적인 관련이 없는 기타 인쇄물 특징(RIP 및 프린터 설정) 및 요구 사항에 대한 정보도 들어 있습니다. 프린터에 사용할 용지 사전 설정은 RIP 에 설치되어 있습니다.

RIP에는 주로 사용되는 인쇄물 종류의 용지 사전 설정만 포함되어 있습니다. RIP에 사전 설정이 없는 인쇄물 종류를 구매하는 경우에는 다음과 같은 방법으로 새 인쇄물의 사전 설정을 구할 수 있습니다.

- 인쇄물 제조업체의 웹사이트에서 용지 사전 설정을 다운로드합니다.
- 인쇄물 제조업체의 웹사이트에 사전 설정이 없을 경우 RIP 회사의 웹사이트에서 다운로드합니다.
- RIP 회사의 웹사이트에도 사전 설정이 없을 경우 www.hp.com/go/L25500/solutions에서 “Media Finder” 검색 응용프로그램을 사용하여 사용 가능 여부를 확인합니다.
- 어디에서도 확인할 수 없는 경우 RIP에서 새로운 용지 사전 설정을 만드십시오. [40페이지의 새 인쇄물 종류 추가](#)를 참조하십시오.

새 인쇄물 종류 추가

이 섹션에서는 용지 사전 설정을 직접 구성하는 방법에 대해 설명합니다. 일반적으로 사전 설정이 제공되는 인쇄물에 대해서는 따로 사전 설정을 구성할 필요가 없습니다.

요약

1. [41페이지의 프린터 설정 및 색상 프로파일 선택](#)의 표를 참조하여 일반적인 인쇄물 종류를 선택하십시오.
2. RIP에서 복사본을 만들거나 인쇄물 종류를 선택하여 사용 가능한 용지 사전 설정을 이용합니다.
3. 복사본을 만들 경우 새 용지의 이름을 선택합니다.
4. 새 인쇄물을 프린터에 공급합니다.
5. 용지가 프린터 폭보다 작은 경우 인쇄 영역 중앙에 두려면 용지를 스피들의 가장 왼쪽에 두는 것이 좋습니다.
6. [41페이지의 프린터 설정 및 색상 프로파일 선택](#) 표의 전면 패널에서 시작할 일반적인 인쇄물 종류를 선택합니다.
7. 인쇄물이 투명하거나 진한 색일 경우 또는 인쇄물 공급 도중 프린터에서 인쇄물 밀림 보정 센서(OMAS)를 사용하지 말라고 할 경우 RIP 소프트웨어에서 인쇄물 밀림 보정 센서(OMAS)를 비활성화합니다.
8. 프린트 헤드를 정렬합니다. [유지보수 및 문제 해결 설명서](#)를 참조하십시오.
9. RIP 소프트웨어에서 <http://ip-addr/hp/device/webAccess/images/new.tif>의 내장 웹 서버에서 가져온 HP 진단 차트를 엽니다(ip-addr는 프린터의 IP 주소임). 또는 <http://www.hp.com/go/l25500/manuals/>에서도 차트를 가져올 수 있습니다.
10. 인쇄 패스 수를 선택합니다. [44페이지의 패스 수 선택](#)를 참조하십시오.
11. 차트를 인쇄합니다.
12. 인쇄 과정에서 인쇄물 걸림, 인쇄물 손상, 잉크 얼룩 등의 문제가 발생할 경우에는 [유지보수 및 문제 해결 설명서](#)를 참조하십시오.
13. 인쇄 플롯에서 잉크 양이 너무 많게 설정되어 있을 경우 수정합니다([45페이지의 인쇄물에서 잉크 양 확인](#) 참조). 이 단계에서는 인쇄물이 완전히 건조되지 않을 수 있으며, 이는 정상적인 현상입니다.
14. 어느 정도 시간이 지나면 출력물이 완전히 건조되어야 합니다. 건조되지 않고 만졌을 때 잉크가 번지면 [유지보수 및 문제 해결 설명서](#)를 참조하십시오.
15. 인쇄 품질에 문제가 있을 경우에도 [유지보수 및 문제 해결 설명서](#)를 참조하십시오.

16. 인쇄 속도를 높이는 방법은 [47페이지의 고속 인쇄](#)를 참조하십시오.

17. 새 인쇄물에 대해 색상 프로파일을 만들거나 색상을 보정하려면 **RIP** 소프트웨어를 사용해야 합니다. [47페이지의 색상 보정](#), [47페이지의 색상 프로파일](#) 및 **RIP** 설명서를 참조하십시오.

프린터 설정 및 색상 프로파일 선택

인쇄물에 대한 프린터 설정은 해당 **RIP** 업체 또는 인쇄물 제조업체에서 제공하고 있습니다. 설정을 구할 수 없을 경우 일반적이거나 유사한 인쇄물의 프린터 설정을 복사하여 재설정할 수 있습니다. 인쇄물은 다음과 같은 종류로 분류할 수 있습니다.

인쇄물 종류	설명
접착지	한 면에는 접착제를 바르고 그 위에 흰색이나 투명한 라이너가 부착된 PVC 필름입니다. 종이나 플라스틱으로 된 라이너를 사용합니다. 캘린더링 및 캐스팅의 두 가지 기본 제조 과정을 거칩니다. 창에 바르는 천공 비닐과 같은 종류도 여기에 포함됩니다. 이 인쇄물은 자동이 아닌 수동으로 프린트 헤드를 정렬해야 할 수 있습니다.
배너	일반적으로 PVC 코팅 처리된 폴리에스테르 매시(또는 패브릭)를 말합니다. 같은 용도의 재활용 제품도 있습니다(녹색 배너). 프론트 라이트 또는 백라이트의 두 종류가 있습니다.
필름	PVC 와 PC 등도 사용되지만 주로 폴리에스테르 필름을 말하며, 백라이트 용도로 사용됩니다. 투명한 제품도 있지만 보통은 불투명합니다.
패브릭	패브릭 용지는 주로 폴리에스테르 파이버로 제작됩니다. 일부 패브릭 용지 종류에는 잉크가 스며들지 못하도록 라이너가 부착되어 있습니다. 폴리에스테르 캔버스와 같은 패브릭은 매우 뽀뽀하여 “리얼 포토-낮은 온도”에서 넣어야 합니다.
매시	일반적으로 구멍이 있는 폴리에스테르 매시에 PVC 코팅 처리한 제품을 말합니다. 일부 인쇄물에는 접착제를 바르고 그 위에 라이너가 부착되어 있습니다.
수성 용지	코팅 또는 무코팅의 종이(셀룰로스) 용지 또는 오프셋 종이입니다. 빌보드 용지와는 주요 차이점은 이러한 종이는 유기용매 잉크를 사용할 수 없다는 점입니다. 무게는 일반적으로 100gsm 정도입니다.
솔벤트 용지	유기용매 잉크를 사용할 수 있는 코팅 종이(셀룰로스) 인쇄물입니다. 일반적으로 제한된 내수성을 가지고 있습니다.
HP 리얼 포토-낮은 온도 인쇄물	코팅 종이(셀룰로스) 용지입니다(광택 또는 무광택). 다른 빌보드 용지 및 오프셋 인쇄물보다 무겁습니다(200gsm 이상). 주요 차이점은 강도입니다.
합성 용지	합성 수지를 사용하여 제조한 인쇄물은 주로 폴리프로필렌(PP)에서 압출합니다. 플라스틱 필름과 유사한 성질을 가지고 있지만 모양과 속성은 나무 펄프로 만든 일반 종이와 유사합니다.

다음은 인쇄물 종류별 권장 설정으로, 이를 바탕으로 설정을 추가할 수 있습니다.

인쇄물 종류	건조 온도	내구성 강화용 마감 처리 온도	열건조 기류	자동 추적 (OMAS)	절단기	인쇄물 진행 보정	입력 조임	진공
접착 비닐	55	110	30	예	예	0	15	25
배너	50	110	45	예	아니요	0	15	5
필름	55	95	30	예	예	0	15	25
패브릭	55	100	45	예	아니요	0	15	20
매시	50	95	30	예	예	0	15	30
수성 용지	45	70	30	예	예	0	15	20
솔벤트 용지	50	90	30	예	예	0	15	25

인쇄물 종류	건조 온도	내구성 강화용 마감 처리 온도	열건조 기류	자동 추적 (OMAS)	절단기	인쇄물 진행 보정	입력 조임	진공
HP 리얼 포토-낮은 온도 인쇄물	50	80	30	예	예	0	15	40
합성 용지	50	80	30	예	예	0	15	40

다음은 위에 나온 각 설정에 대한 설명입니다.

설정	설명	너무 낮은 값	너무 높은 값
패스	패스 수는 동일한 인쇄물 영역을 프린트 헤드로 인쇄할 횟수를 지정합니다.	시간 단위당 분사되는 잉크의 양은 많고 인쇄물의 잉크가 건조하기에 시간이 부족합니다. 선 표시, 유착 등이 발생할 수 있습니다. 패스 사이에 경계가 표시되기 쉽습니다. 하지만 인쇄 속도는 비교적 빠릅니다.	색상이 선명하고 인쇄 품질도 우수합니다. 하지만 인쇄 속도는 비교적 느립니다.
건조 온도	인쇄 영역에 가해지는 열은 인쇄물에 이미지가 고착되도록 수분을 증발시킵니다.	선이 표시되거나 인쇄 품질에 번짐, 유착 등의 결함이 발생할 수 있습니다.	열에 의한 흔적이 몇 가지 색상의 세로선으로 인쇄물에 나타날 수 있습니다. 인자판에서 인쇄물에 주름이 발생할 수 있으며 이로 인해 세로선이나 잉크 얼룩 또는 인쇄물 걸림이 발생할 수 있습니다.
내구성 강화용 마감 처리 온도	보호층 역할을 하는 폴리메릭 필름을 생성하는 라텍스를 유착시키는 동시에 남아 있는 혼합 용매를 제거하기 위해 내구성 강화용 마감 처리가 필요합니다. 내구성 강화용 마감 처리를 해야 인쇄된 이미지가 오래 갈 수 있습니다.	올리메릭 필름이 완전히 형성되지 않은 상태로 인쇄물이 출력되어 손으로 만지면 잉크가 얼룩질 수 있습니다. 인쇄 후 시간이 지나도 출력물이 건조되지 않을 수 있습니다.	내구성 강화용 마감 처리 모듈에서 인쇄물에 주름이 발생할 수 있으며 이로 인해 기포가 발생하거나 라이너가 떨어질 수 있습니다. 또한 다음 도면이 처음 인쇄될 때 세로선이나 잉크 얼룩이 발생할 수 있습니다.
열건조 기류	기류는 인쇄 과정에서 발생한 습기를 제거하기 위한 것으로 건조를 가속화합니다.	일반적으로 인쇄물 종류 기본값을 사용합니다.	
인쇄물 진행 보정.	지원되는 인쇄물을 정상적인 환경에서 인쇄할 경우 프린터에서 인쇄물의 밀림 정도를 정확하게 파악할 수 있도록 제조됩니다. 그러나 지원되지 않는 인쇄물이거나 비정상적이지만 안정된 환경에서 인쇄할 경우 프린터의 인쇄물 밀림 설정을 보정해야 할 수 있습니다.	최대 패스 수가 6 인 경우 진한 선이 표시됩니다. 패스 수가 8 이상 일 경우 거칠게 인쇄됩니다.	최대 패스 수가 6 인 경우 흰색 선이 표시됩니다. 패스 수가 8 이상 일 경우 거칠게 인쇄됩니다.
입력 조임	입력 스펀들에서는 인쇄물에 조임을 가합니다. 이때 인쇄물의 폭 전체에 조임이 균등하게 적용되어야 인쇄물이 문제 없이 공급될 수 있습니다.	인쇄 영역에서 인쇄물이 비뚤어지거나 주름이 많이 발생할 수 있습니다. 또한 인쇄물이 불규칙하게 진행되어 가로선이 발생할 수 있습니다.	인쇄물에 영구적인 일그러짐이나 손상이 발생할 수 있습니다. 심할 경우 인쇄물이 앞으로 진행되지 않을 수 있습니다.
진공	프린터 인자판에서 인쇄물을 누르고 프린트 헤드와 일정한 거리를 유지하기 위해 인쇄 영역에서 인쇄물을 진공 상태로 유지합니다.	인쇄물이 인자판 위로 들려 프린트 헤드를 건드릴 수 있습니다. 이렇게 되면 인쇄된 이미지에 얼룩이 생기고 인쇄물이 걸리거나 프린트 헤드를 손상시킬 수도 있습니다.	들러붙는 성질이 있는 인쇄물의 경우 마찰력이 너무 높아 인쇄물이 불규칙하게 진행되어 가로선이 표시되거나 고르지 않은 거친 패치가 발생할 수 있습니다.

설정	설명	너무 낮은 값	너무 높은 값
양방향	프린트 헤드가 양방향으로 인쇄할지(왼쪽에서 오른쪽으로 이동하고 오른쪽에서 왼쪽으로 이동) 여부를 지정합니다.	양방향을 선택하면 시간 단위당 분사되는 잉크 양이 많고 특히 플롯 측면에 유착, 선 표시 등과 같은 인쇄 품질 결함이 발생할 수 있습니다. 하지만 인쇄 속도는 빠릅니다.	양방향이 선택 해제된 경우 단방향 인쇄되며 속도는 비교적 느립니다. 팁: 측면에 유착과 선 표시가 나타나는 경우 단방향 인쇄 대신 양방향 인쇄를 선택하고 패스 수를 높이십시오.
높은 잉크 수준	최대 잉크 양을 용지에 분사합니다(높은 잉크 수준 옵션은 패스 수가 10 이상일 때만 사용 가능). 잉크 양은 RIP 색상 프로파일에 의해 줄어듭니다.	선택하지 않은 경우 색상이 바랜 것처럼 보일 수 있습니다.	이 옵션을 선택하면 잉크가 지나치게 많아 건조 및 내구성 품질 저하와 관련된 문제가 발생할 수 있습니다. 팁: 백라이트 용도 또는 높은 색상 채도를 원할 경우 높은 잉크 수준을 선택합니다.
절단기	프린터의 내장 절단기는 각 인쇄 작업 사이에 인쇄물을 자동으로 절단할 수 있습니다.	다음과 같은 경우에는 절단기를 사용하지 않습니다. <ul style="list-style-type: none"> 인쇄 속도를 높이려는 경우 테이크업 롤을 사용할 경우 인쇄물을 수동으로 절단하려는 경우 인쇄물의 시작 가장자리는 잘 휘며 이로 인해 인쇄물이 걸릴 수 있습니다. 	
자동 추적(OMAS)	인쇄물 밀리 보정 센서(OMAS)는 인자판 아래에 있으며 인쇄물의 밀림을 자동 추적할 수 있습니다.	다음과 같은 경우에는 센서를 비활성화합니다. <ul style="list-style-type: none"> 구멍이 있는 인쇄물의 경우 인자판으로 잉크가 떨어질 수 있습니다. 이러한 인쇄물을 인쇄한 후에는 센서를 청소하십시오. 센서에 얼룩이 묻었거나 현재 인쇄하려는 인쇄물을 추적할 수 없을 경우 전면 패널에 센서를 청소하라는 메시지가 표시됩니다. 	

다음은 고급 설정으로, 다른 방법으로 해결할 수 없는 문제가 발생되지 않는 한 변경하지 않는 것이 좋습니다.

인쇄물 종류	건조 온도 워밍업 오프셋	Warm-up curing temperature offset(내구성 강화용 마감 처리 온도 워밍업 오프셋)	Cool-down drying temperature offset(건조 온도 안전 오프셋)	Cool-down curing temperature offset(내구성 강화용 마감 처리 온도 안전 오프셋)	10 패스 이하의 최소 건조 열	10 패스 초과와 최소 건조 열
지원되는 모든 인쇄물 종류	5	0	0	0	0.7	0.4

다음은 위에 나온 각 설정에 대한 설명입니다.


설정	설명	너무 낮은 값	너무 높은 값
건조 온도 워밍업 오프셋	인쇄 영역에서 인쇄가 시작되기 위한 인쇄물의 온도입니다.	인쇄물의 첫 200~300mm에서 번짐, 유착 등이 발생할 수 있습니다.	인쇄를 시작하려면 시간이 오래 걸립니다. 세로선이 표시되거나 잉크 번짐이 발생할 수 있습니다.
워밍업 내구성 강화용 마감 처리 온도 오프셋	인쇄 영역에서 내구성 강화용 마감 처리가 시작되기 위한 인쇄물의 온도입니다.	처음 인쇄되는 부분이 완전히 건조되지 않거나 유분이 남게 됩니다.	처음 인쇄할 때 인쇄물에 기포가 발생하거나 접착 부분이 떨어질 수 있습니다.

설정	설명	너무 낮은 값	너무 높은 값
안전 건조 온도 오프셋	건조 모듈에서 인쇄물이 손상되지 않고 안전하게 건조될 수 있는 온도입니다. 작업이 끝날 때 이 온도에 도달하지 않으면 인쇄물이 멈추지 않습니다.	인쇄를 끝내는 데 시간이 오래 걸립니다.	다음 인쇄 작업 초기에 온도가 너무 높아 인쇄물이 더 진행되지 못하고 손상될 수 있습니다. 그러나 이는 잘 발생되지 않는 경우입니다.
내구성 강화용 마감 처리 온도 안전 오프셋	내구성 강화용 마감 처리 모듈에서 인쇄물이 손상되지 않고 안전하게 처리될 수 있는 온도입니다. 작업이 끝날 때 이 온도에 도달하지 않으면 인쇄물이 멈추지 않습니다.	인쇄를 끝내는 데 시간이 오래 걸립니다.	절단기가 비활성화되어 있으면 프린터 끝 부분이 손상될 수 있습니다.
최소 건조 열	인쇄물의 잉크가 적은 부분에 온도가 내려가는 것을 방지하기 위해 건조 모듈에서 사용되는 최소 열입니다.	잉크가 적게 사용된 부분에 이어지는 잉크가 많이 사용된 부분이 번지거나 유착됩니다.	특히 패스 수가 많을 경우 잉크가 사용되지 않거나 적게 사용된 부분에서 인쇄물이 손상될 수 있습니다.

패스 수 선택

패스 수가 많으면 인쇄 품질은 향상될 수 있지만 인쇄 속도는 줄어듭니다.

패스	단방향/양방향	접착 비닐	배너	필름	패브릭	매시	수성 용지	솔벤트 용지	HP 리얼포토	합성 용지
4	양방향	아니요	아니요	아니요	아니요	아니요	아니요	아니요	아니요	아니요
6	양방향	아니요	가능	아니요	아니요	아니요	예	가능	가능	아니요
8	양방향	가능	예	아니요	아니요	예	예	예	예	아니요
10	양방향	예	예	아니요	아니요	예	예	예	예	아니요
12	양방향	예	예	가능	예	예	예	예	예	가능
16	양방향	예	예	예	예	예	예	예	예	예
18*	양방향	예	예	예	예	예	예	예	예	예
20 ~ 28	양방향	예	예	예	예	예	예	예	예	예

 주: * 다른 인쇄 모드와 달리 18 패스 인쇄 모드는 1bpp(픽셀당 1 비트)에 1200 dpi x1200dpi 입력 데이터 해상도입니다. 따라서 18 패스 용지 사전 설정을 만들려면 다른 기존 18 패스를 기반으로 하거나 처음부터 새로 만들어야 합니다. 마찬가지로, 18 패스가 아닌 인쇄 모드로 사전 설정을 만들려면 18 패스 용지 사전 설정을 복제하지 마십시오.

키

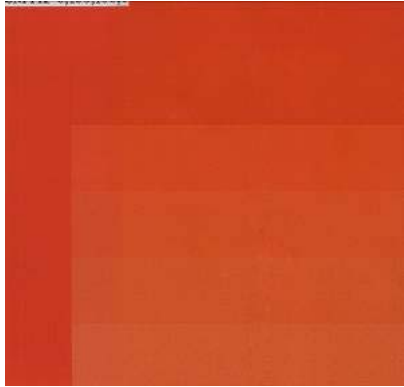
- **양방향:** 양방향
- **아니요:** 권장하지 않음
- **가능:** 더 높은 속도로 시도해 볼 수 있음
- **예:** 권장

인쇄물에서 잉크 양 확인

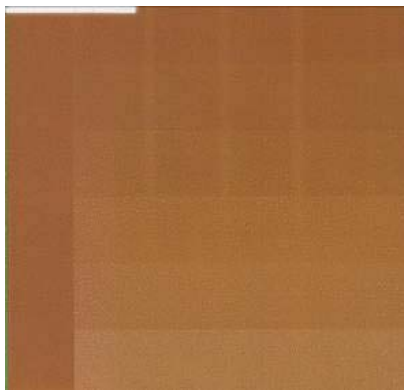
용지 사전 설정에서 잉크 양이 적당한지 확인하십시오. 다음 지침을 사용하여 플롯 색상 패치를 보고 하나 이상의 패치의 잉크 양이 적당한지 확인합니다.

1. 잉크가 너무 많이 사용됨: 이 문제의 증상은 여러 가지가 있습니다.

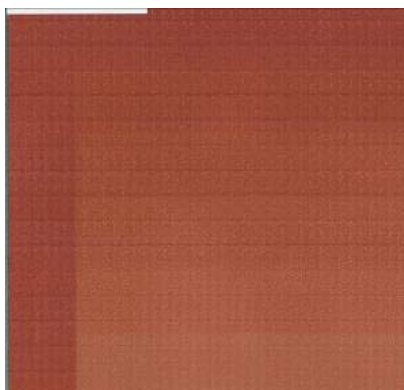
- 도면의 끝 2, 3 개의 스케일에서 색상 농도가 동일합니다.



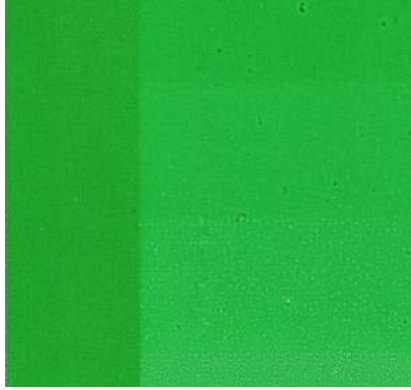
- 세로선이 표시됩니다.



- 가로선이 표시됩니다.



- 유착이 발생하거나 거칠게 인쇄됩니다.

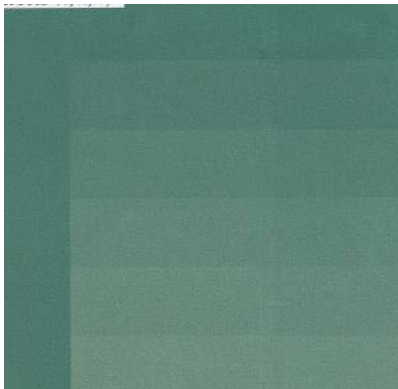


RIP 소프트웨어에 설정된 잉크 양을 줄인 다음 도면을 다시 인쇄하여 재확인합니다.

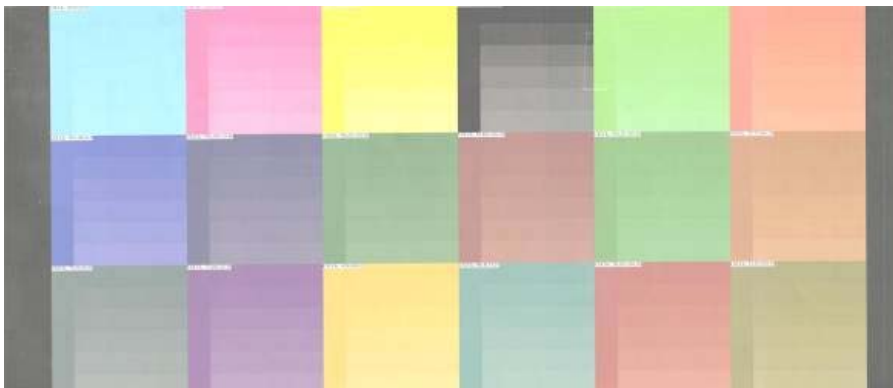
이때 다음 사항도 고려해 보십시오.

- 인쇄물이 허용하는 양에 비해 과도한 잉크를 사용하는 용지 사전 설정을 선택했을 수 있습니다.
- RP 설명서를 참조하여 용지 사전 설정을 올바르게 적용했는지 확인하십시오.
- RIP 설명서에서 용지 사전 설정의 총 잉크 양을 낮추는 방법을 참조하십시오.

2. 올바른 잉크 양: 패치에 결함이 없으며 잉크 양을 증가시키면 색 농도가 증가합니다.



3. 잉크가 너무 적게 사용됨: 전체 도면이 색상이 바랜 것처럼 보입니다.



RIP 소프트웨어에 설정된 잉크 양을 늘린 다음 도면을 다시 인쇄하여 재확인합니다.

주: 백라이트 및 패브릭 인쇄물의 경우 일반적으로 RIP에서 “총 잉크 양” 옵션을 많이 설정해야 합니다.

고속 인쇄

인쇄 속도를 높이는 가장 빠른 방법은 인쇄 패스 수를 줄이는 것입니다. 그러나 패스 수를 줄이면 인쇄 품질이 저하됩니다. 다음 사항에 유의하십시오.

- 10 미만의 패스 수에서는 거칠게 인쇄될 수 있습니다.
- 4 ~ 6 사이의 패스 수에서는 프린터에서 인쇄물 진행에 문제가 발생할 가능성이 높아집니다.
- 4~6 사이의 패스 수에서는 잉크 양을 줄이면 인쇄 품질이 좋아질 수 있습니다.
- 높은 잉크 수준을 사용할 경우 패스 수는 10 이상이어야 합니다.
- 패스 수를 줄일 경우 내구성 강화용 마감 처리 온도를 적절하게 설정하기가 어려우며 온도와 습도에 더욱 민감하게 반응할 수 있습니다.

다음은 인쇄 속도를 높이기 위한 몇 가지 방법입니다.

- 여러 작업을 모아 인쇄하면 한 작업이 인쇄될 동안 다른 작업이 전송될 수 있어 시간이 절약됩니다.
- 절단기를 사용하지 않습니다. 대부분의 인쇄물에서 절단기를 사용하지 않으면 인쇄 작업을 끝내는 과정에서 시간이 줄어듭니다.
- 내구성 강화용 마감 처리 안전 온도를 높입니다. 이렇게 해도 인쇄 작업을 끝내는 과정에서 소요되는 시간이 줄어들지만, 인쇄물에 따라서는 약간의 변형이 발생할 수 있습니다.

[68페이지의 프린터 상태](#)를 참조하십시오.

색상 보정

색상 보정을 하는 이유는 현재 사용 중인 특정한 프린트 헤드, 잉크 및 인쇄물 종류뿐 아니라 특정한 환경 조건에서 일관된 색상을 나타내기 위해서입니다. 색상 보정을 적용하면 서로 다른 두 대의 프린터에서 인쇄물을 동일하게 인쇄할 수 있습니다.

색상 보정은 RIP 소프트웨어에서 수행할 수 있으며, 자세한 내용은 RIP 설명서를 참조하십시오.

색상 보정은 다음과 같은 단계로 구성됩니다.

1. 색상 보정 테스트 차트를 인쇄합니다.
2. HP Embedded Spectrophotometer(또는 원하는 다른 분광 광도계)에서 테스트 차트를 스캔하고 측정합니다.
3. RIP 는 이 측정 결과를 사용하여 해당 인쇄물 종류에 일관된 색상으로 인쇄하는 데 필요한 보정 인자를 계산합니다.

색상 프로파일

색상 보정은 일관된 색상을 제공하지만, 일관된 색상이 반드시 정확한 것은 아닙니다. 예를 들어, 프린터에서 모든 색상을 검정색으로 인쇄한다면 해당 색상은 일관되지만 정확하지는 않습니다.

정확한 색상을 인쇄하려면 파일의 색상 값을 프린터, 잉크 및 인쇄물에서 올바른 색상을 생성하는 색상 값으로 변환해야 합니다. 색상 프로파일은 이러한 색상 변환에 필요한 모든 정보를 포함하는 프린터, 잉크 및 인쇄물 조합에 대한 정보가 포함됩니다.

이러한 색상 변환은 프린터가 아닌 RIP(래스터 이미지 프로세서)에 의해 수행됩니다. 색상 프로파일 사용에 대한 자세한 내용은 응용프로그램 소프트웨어 및 RIP의 설명서를 참조하십시오.

인쇄에 사용되는 색상 프로파일 외에도 인쇄물에 표시되는 화면에 나타나는 모니터(디스플레이 장치)를 보정하고 프로파일링하여 인쇄된 색상과 더욱 근접하게 표시되도록 할 수 있습니다.

5 잉크 시스템 처리

잉크 시스템 구성 요소


잉크 카트리지

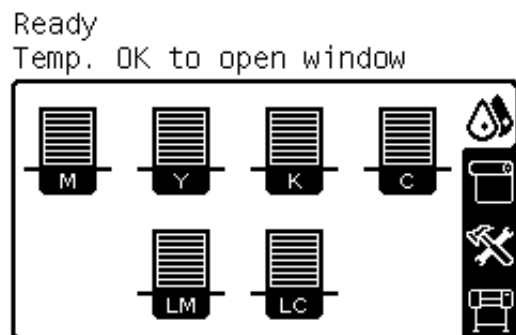
프린터의 6 개 잉크 카트리지는 마젠타색, 밝은 마젠타색, 검정색, 노랑색, 밝은 시안색, 시안색 잉크를 프린트 헤드에 공급합니다. 각 카트리지 용량은 **775ml** 입니다.

잉크 카트리지는 유지보수나 청소가 필요하지 않습니다. 잉크 카트리지를 설치하기 전에 골고루 흔든 다음 슬롯에 올바르게 삽입하면 잉크가 프린트 헤드 쪽으로 흐르게 됩니다. 프린트 헤드는 페이지로 전달되는 잉크의 양을 통제하므로 잉크 수준이 낮아지더라도 뛰어난 인쇄 품질이 계속 유지됩니다.

△ **주의:** 잉크 카트리지에 부착된 핀, 도선 및 회로는 정전기에 민감하므로 건드리지 마십시오. 정전기로 인해 장치의 예상 수명이 단축될 수 있습니다.

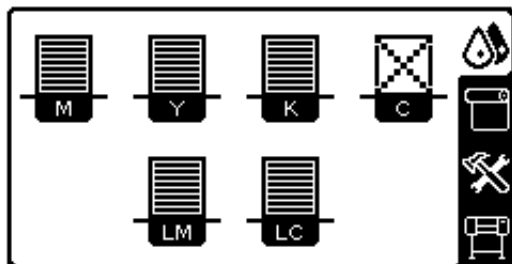
잉크 카트리지 교체

필요할 때마다  아이콘을 선택하여 모든 잉크 카트리지의 잉크 수준을 확인할 수 있습니다.



카트리지 잉크 수준이 낮아지면 전면 패널에 경고 메시지가 나타납니다. 카트리지가 비면 프린터에서 인쇄가 멈추고 전면 패널에는 해당 설명이 나타납니다.

C cartridge is out of ink




빈 카트리지를 새 **HP** 카트리지로 교체하는 것이 좋습니다. [66페이지의 잉크 소모품 주문](#) 및 [51페이지의 잉크 카트리지 교체](#) 참조.

리필 또는 비 HP 잉크 카트리지를 사용할 수는 있지만, 다음과 같은 여러 심각한 문제가 발생할 수 있습니다.

- 프린터가 손상될 위험이 있습니다. 그러나 잉크 오염으로 인한 손상을 비롯하여 리필 또는 비 HP 잉크 카트리지를 사용하여 발생한 모든 카트리지 관련 프린터의 수리는 보증이 적용되지 않습니다.
- 잉크 튜브를 포함하여 전체 잉크 시스템을 교체하지 않는 한 프린터에서 문제가 되는 잉크 카트리지와 동일한 색상을 사용하는 모든 프린트 헤드에 대해 보증이 무효가 될 수 있습니다.
- 인쇄 품질도 저하될 수 있습니다.
- 프린터는 카트리지의 잉크 수준을 알 수 없어 잉크가 소진되었다고 보고합니다.

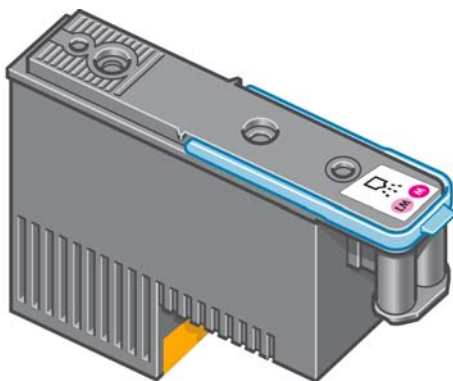
리필 또는 비 HP 잉크 카트리지를 사용할 경우 프린터에서 빈 카트리지로 보고되는 카트리지를 사용하려면 다음 지침에 따라야 합니다.

1. 프린터에 카트리지를 설치합니다([51페이지의 잉크 카트리지 교체](#) 참조).
2. 전면 패널에 카트리지 비어 있다는 메시지가 표시되고 카트리지 제거 절차가 시작됩니다. **취소** 키를 눌러 자동 제거 절차를 중지합니다.
3. 전면 패널에서  아이콘을 선택합니다.
4. **잉크 카트리지 교체**를 강조표시하고 선택하지는 않습니다.
5. **취소** 키와 **위로** 키를 같이 2 초 동안 계속 누릅니다.
6. 전면 패널에 일련의 경고 메시지가 표시됩니다. 각 메시지에 대해 **취소** 키를 눌러 절차를 취소하거나 **선택** 키를 눌러 원하는 작업을 계속합니다.

모든 경고 메시지에 대해 **선택** 키를 누르면 전면 패널에 일반적인 잉크 카트리지 상태가 표시되지만 리필 또는 비 HP 카트리지는 경고 표시와 함께 빈 것으로 표시됩니다.

프린트 헤드

프린트 헤드는 잉크 카트리지에 연결됩니다. 각 프린트 헤드에는 잉크 카트리지 연결 지점 2 개와 제트 노즐 2 개가 있습니다. 즉, 프린트 헤드마다 잉크 카트릿지가 2 개씩 연결되어 있습니다. 예를 들어, 다음 프린트 헤드 이미지는 밝은 마젠타색 및 마젠타색 카트리지에서 잉크를 분사하는 프린트 헤드를 나타낸 것입니다.



프린트 헤드는 내구성이 매우 강하므로 잉크 카트리지를 교체할 때마다 교체할 필요가 **없습니다**. 잉크 카트리지의 잉크 수준이 낮더라도 탁월한 인쇄 결과를 제공합니다.

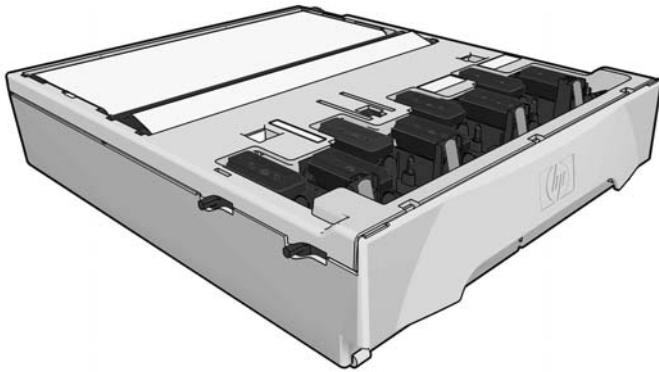
최적의 인쇄 품질을 유지하기 위해 프린트 헤드는 정기적으로 테스트되며 필요한 경우에는 자동으로 작동합니다. 여기에는 약간의 시간이 걸리며 인쇄가 지연되는 경우도 있습니다.

프린트 헤드를 교체해야 하는 경우에는 전면 패널에 메시지가 나타납니다.

△ **주의:** 잉크 카트리지에 부착된 핀, 도선 및 회로는 정전기에 민감하므로 건드리지 마십시오. 이런 장치를 ESD 감지 장치라고 합니다. [74페이지의 용어 설명](#)을 참조하십시오. 정전기는 전자 제품에 매우 위험한 요소 중 하나입니다. 이러한 손상은 장치의 예상 수명을 단축시킬 수 있습니다.

프린트 헤드 청소 카트리지

프린트 헤드 청소 카트리지는 프린트 헤드를 청소 및 관리하며 사용하지 않을 때는 프린트 헤드를 밀봉하여 마르지 않도록 합니다.



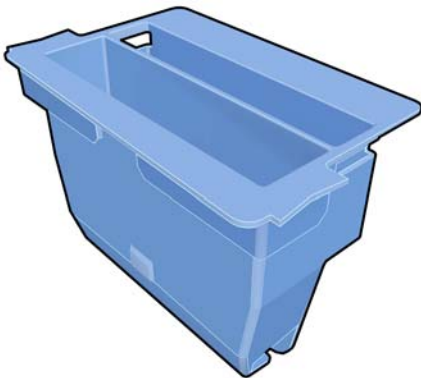
카트리지에는 프린트 헤드를 청소하는 데 사용할 천의 롤이 들어 있습니다. 이 청소용 롤이 **90%** 사용되었을 때 알람 메시지가 표시됩니다.

프린터에서 청소 롤의 끝이 감지되면 인쇄 작업을 시작하지 않습니다. 그럴 때에는 프린트 헤드 청소 롤을 새 것으로 교체해야 합니다.

Ink funnel(잉크 퍼널)

Ink funnel(잉크 퍼널)은 프린트 헤드에서 인쇄 중에 새는 잉크를 모으기 위한 장치입니다. 이 퍼널에 설치되어 있어야 다른 프린터 장치에 잉크가 떨어져 묻는 것을 방지할 수 있습니다.

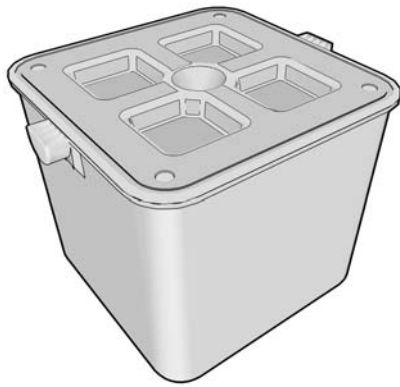
잉크 퍼널에 모아진 잉크는 튜브를 통해 프린트 헤드 청소 컨테이너로 보내집니다.



△ **주의:** 잉크 퍼널이 설치되지 않거나 꽉 찬 경우 프린터가 손상될 수 있습니다.

프린트 헤드 청소 컨테이너


프린트 헤드 청소 컨테이너는 잉크 퍼널에서 모은 잉크를 저장합니다.




잉크 시스템에 관한 팁

최상의 인쇄 품질을 위해 항상 다음 지침을 따르십시오.

- 잉크 카트리지, 프린트 헤드 및 프린트 헤드 청소 카트리지는 제품 라벨과 포장지에 인쇄된 보증 만료일 이전에 설치하십시오.

 **주:** 잉크 카트리지 만료일은 보통 보증기간이 끝나는 시기와 유사합니다. 만료일은 전면 패널의 잉크 카트리지 정보를 참조하십시오.

- 설치하는 동안 전면 패널에 표시되는 지시사항을 따르십시오.
- 프린터와 프린트 헤드 청소 카트리지의 자동으로 프린트 헤드를 청소하도록 설정하십시오.
- 잉크 카트리지와 프린트 헤드를 불필요하게 분리하지 마십시오.
- 인쇄 도중에는 잉크 카트리지를 절대 분리하지 마십시오. 프린터가 교체 준비된 경우에만 분리해야 합니다. 전면 패널에서 교체 절차를 안내합니다(또는 [51페이지의 잉크 카트리지 교체](#) 참조).
- 잉크 시스템 소모품을 폐기 처분할 때는 해당 법률과 규정을 준수해야 합니다.

 **주:** 잉크 카트리지와 프린트 헤드를 설치하기 전에 잘 흔들어 줍니다. [51페이지의 잉크 카트리지 교체](#) 및 [55페이지의 프린트 헤드 교체](#) 참조.

잉크 시스템 구성 요소 사용

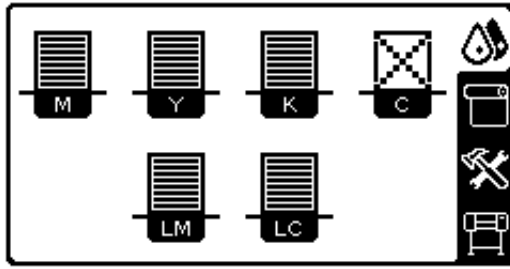
잉크 카트리지 교체

잉크 카트리지는 다음 두 가지 상황에서 교체해야 합니다.

- 잉크 카트리지의 잉크가 부족하여 자동 인쇄를 위해 새 카트리지로 교체하려는 경우. 첫 번째 카트리지에 남은 잉크는 나중에 편리할 때 사용하면 됩니다.

- 잉크 카트리지가 비어 있거나 고장이 나서 교체해야 하는 경우

C cartridge is out of ink



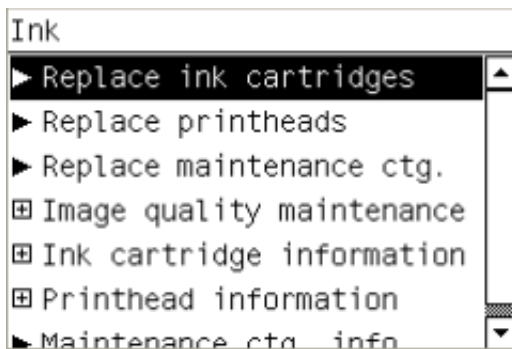
△ **주의:** 잉크 카트리지 제거 절차는 전면 패널에서 초기화해야 합니다. 전면 패널에 해당 메시지가 나타나지 않은 상태에서는 잉크 카트리지 제거를 시도하지 마십시오.

주의: 다른 잉크 카트리지를 삽입할 준비가 된 경우에만 잉크 카트리지를 제거하십시오.

△ **경고!** 프린터가 움직이지 않도록 프린터 바퀴를 잠가야 합니다(브레이크 레버 누름).

잉크 카트리지 제거

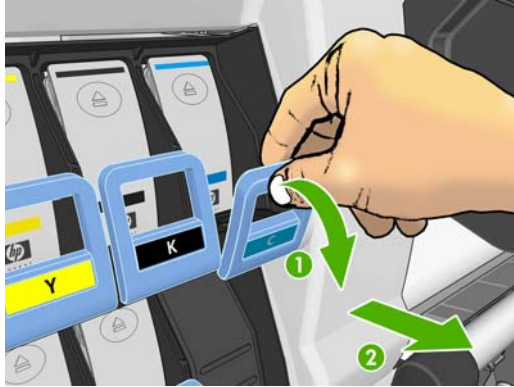
1. 프린터 전면 패널에서 아이콘을 선택한 다음 **잉크 카트리지 교체**를 선택합니다.



2. 제거하려는 카트리지의 전면에 있는 파란색 손잡이를 잡습니다.



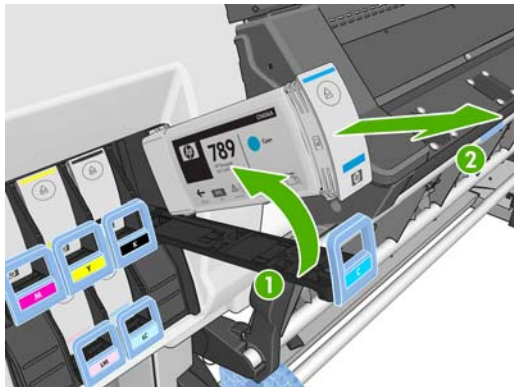
3. 파란색 손잡이를 아래로 당겼다가 바깥쪽 앞으로 당깁니다.




4. 카트리지가 용지함에 들어 있는 상태로 밖으로 나옵니다.



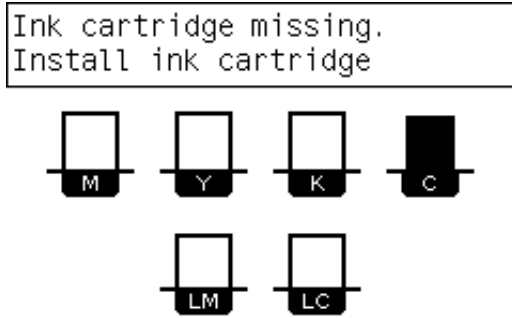
5. 카트리지를 용지함 밖으로 들어올립니다.



 **주:** 프린터에 삽입되는 카트리지 끝을 만지지 마십시오. 연결 부위에 잉크가 있을 수 있습니다.

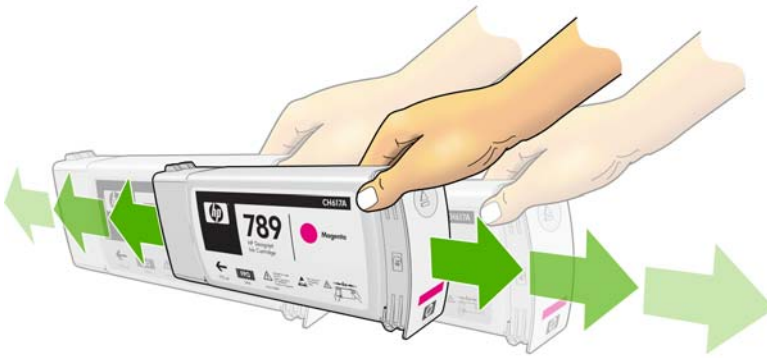
주: 필요하다면 일부 사용한 잉크 카트리지를 프린터에 삽입했을 때와 동일한 위치에 보관합니다. 세워서 보관해 두었던 일부 사용한 카트리지는 사용하지 마십시오.

6. 전면 패널 디스플레이에 잉크 카트리지 없음이라고 표시됩니다.



잉크 카트리지 삽입

1. 새 잉크 카트리지에서 잉크 색상을 알려주는 레이블을 확인합니다. 레이블이 마주 보이는 쪽에 오도록 잉크 카트리지를 잡습니다.
2. 프린터 빈 슬롯 위에 붙은 레이블 색상이 카트리지 레이블 색상과 동일한지 확인합니다.
3. 약 15 초 동안 카트리지를 잘 흔들어 줍니다.



4. 잉크 카트리지를 카트리지 함에 삽입합니다.

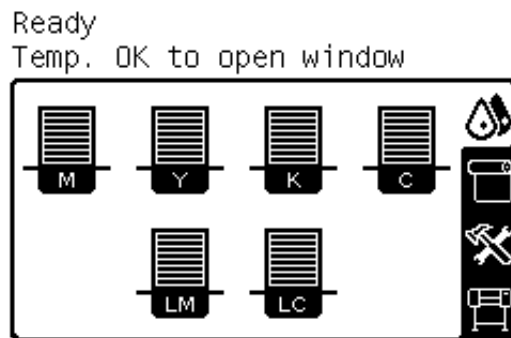


5. 카트리지와 함을 슬롯 안으로 완전히 밀어 넣습니다.



문제가 있으면 *유지보수 및 문제 해결 설명서*를 참조하십시오.

6. 전면 패널 디스플레이에 모든 카트리지가 올바르게 삽입되었다는 확인 메시지가 표시됩니다.




프린트 헤드 교체

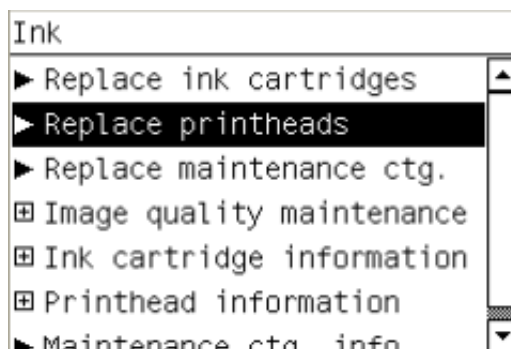
프린트 헤드는 프린터 후면에 있는 주 전원 스위치로 프린터를 끈 후에 교체해야 합니다.

- △ **경고!** 프린터가 움직이지 않도록 프린터 바퀴를 잠가야 합니다(브레이크 레버 누름).

경고! 프린트 헤드를 제거하기 전 프린터가 대기 상태인지 확인하십시오. 프린터가 대기 상태가 아니면 삐 소리가 납니다.

프린트 헤드 제거

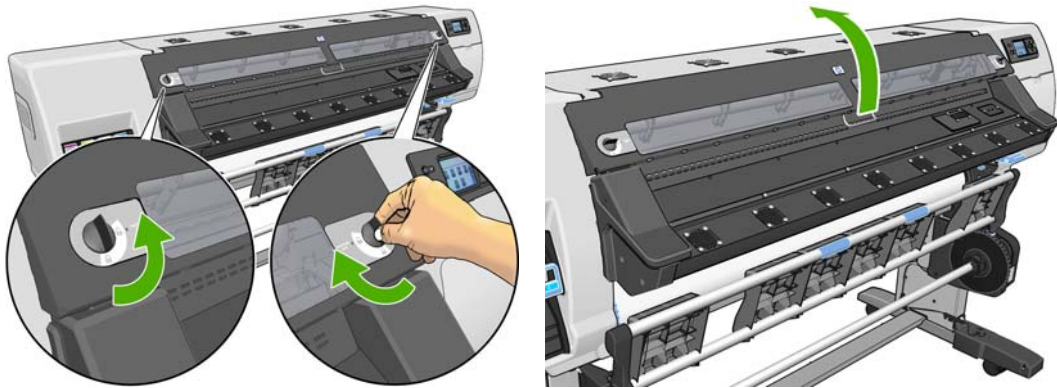
1. 프린터 전면 패널에서  아이콘을 선택한 다음 **프린트 헤드 교체**를 선택합니다.



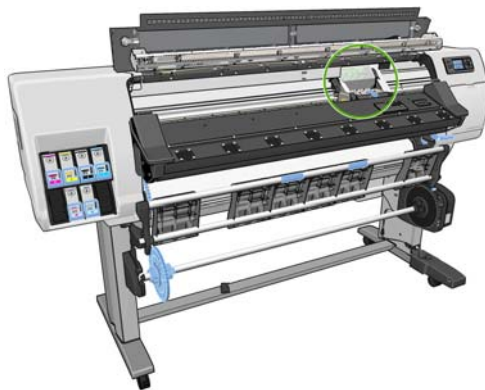
2. 카트리지를 제거 위치로 옮깁니다.

- △ **주의:** 프린트 헤드를 삽입하거나 제거하지 않고 캐리지를 3 분 이상 제거 위치에 두면 오른쪽의 홈 위치로 돌아갑니다.

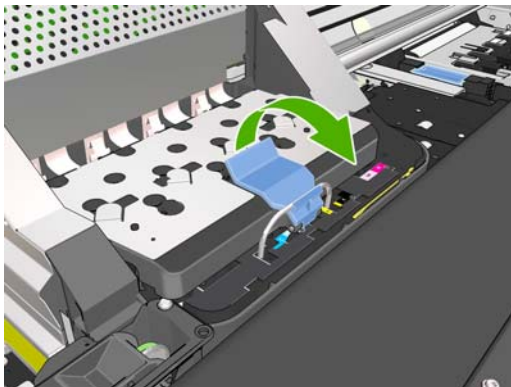
3. 캐리지 이동이 멈추면 전면 패널에 프린터 창을 열라는 메시지가 표시됩니다. 잠금을 해제하고 창을 엽니다.



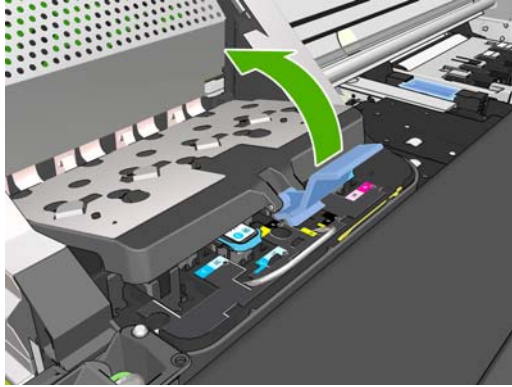
4. 프린터의 오른쪽에서 캐리지를 찾습니다.



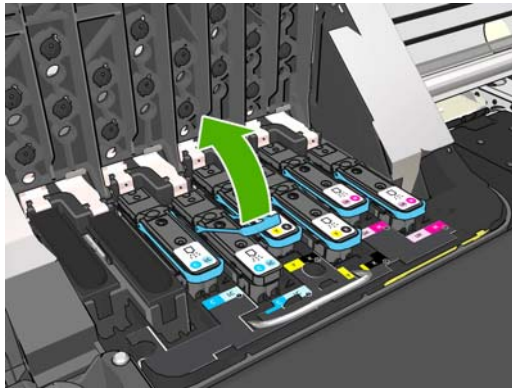
5. 캐리지 상단의 걸쇠를 들어올려 폽니다.



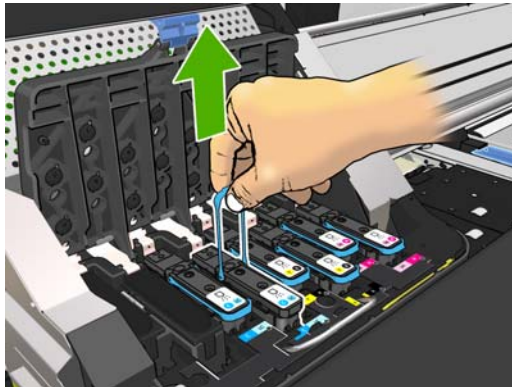
6. 덮개를 올립니다. 프린트 헤드에 액세스할 수 있습니다.



7. 프린트 헤드를 제거하려면 파란색 핸들을 위로 올립니다.

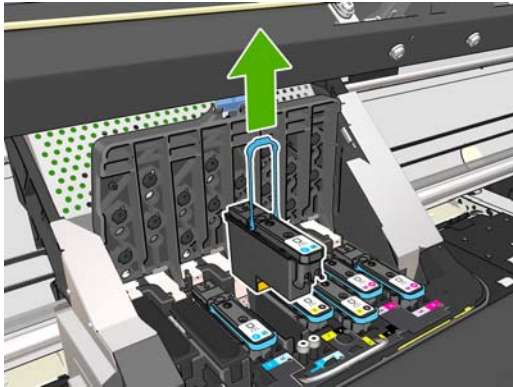


8. 파란색 핸들을 사용하여 프린트 헤드를 조심스럽게 분리합니다.

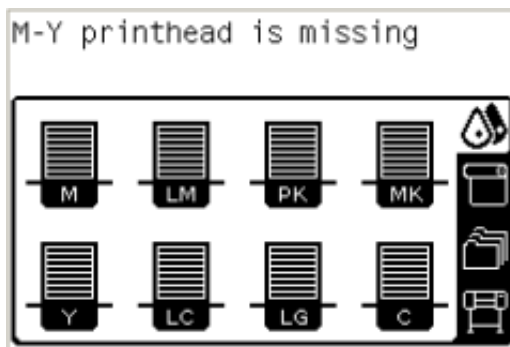


9. 프린트 헤드가 캐리지에서 분리될 때까지 파란색 핸들을 조심스럽게 위쪽으로 잡아 당깁니다.

△ 주의: 억지로 잡아 당기면 프린트 헤드가 손상될 수 있습니다.



10. 전면 패널 디스플레이에 프린트 헤드 없음이라고 표시됩니다.



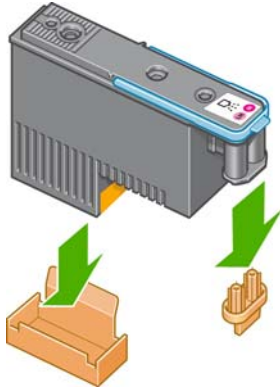
프린트 헤드 삽입

1. 새 프린트 헤드인 경우 보호 캡을 제거하기 전에 잘 흔들어 주십시오. 프린트 헤드의 보호 캡이 아래를 향하도록 하여 똑바로 잡고 약 15 초 동안 위아래로 힘차게 흔들어 줍니다.

☞ 주: 프린트 헤드를 흔드는 동안 다른 물체에 부딪치지 않도록 조심하십시오. 프린트 헤드가 손상될 수 있습니다.

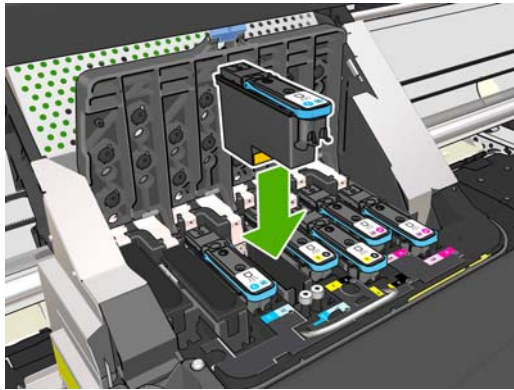


2. 오렌지색 보호 캡을 아래로 당겨서 제거합니다.

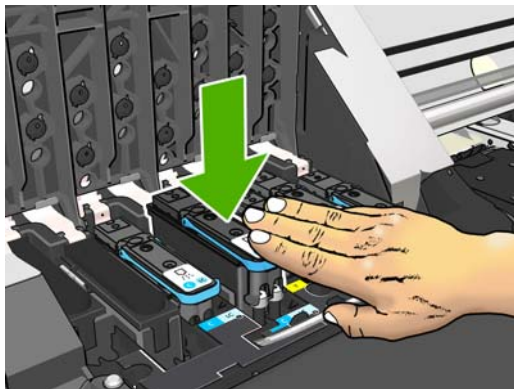


3. 프린트 헤드는 잘못된 슬롯에 삽입되지 않도록 설계되어 있습니다. 프린트 헤드를 삽입할 캐리지 슬롯의 컬러 레이블과 프린트 헤드의 컬러 레이블이 일치하는지 확인합니다.
4. 새 프린트 헤드를 캐리지의 해당 슬롯에 삽입합니다.

△ **주의:** 프린트 헤드를 천천히 수직으로 똑바로 내려서 삽입합니다. 프린트 헤드를 너무 빠르게 또는 비스듬히 삽입하거나 삽입하는 도중에 회전하면 손상될 수 있습니다.

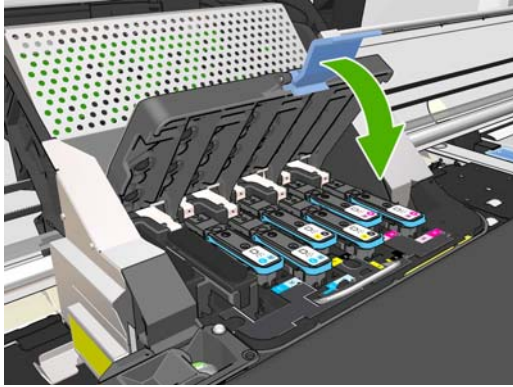


5. 화살표 방향으로 누릅니다.

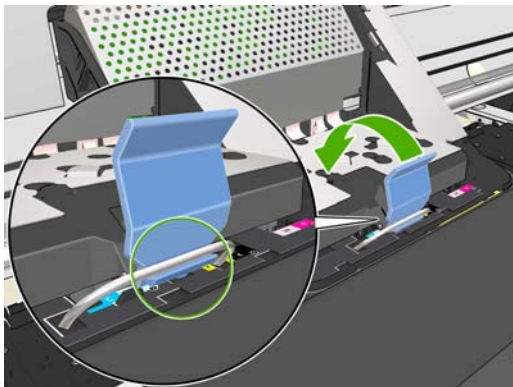


△ **주의:** 새 프린트 헤드를 설치할 때 약간의 저항이 있을 수 있으므로 부드럽지만 확실하게 눌러야 합니다. 신호음이 들리고 프린트 헤드가 삽입되었다는 확인 메시지가 전면 패널 디스플레이에 표시됩니다. 문제가 있으면 *유지보수 및 문제 해결 설명서*를 참조하십시오.

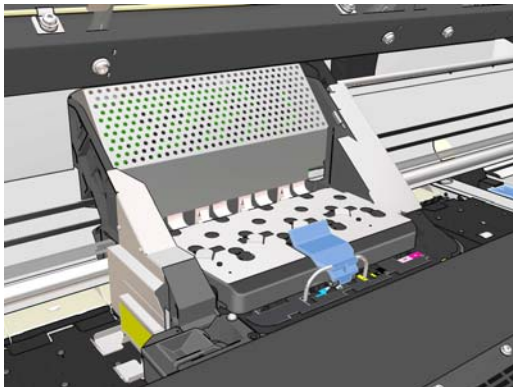
6. 설치할 모든 프린트 헤드를 삽입하고 캐리지 덮개를 닫습니다.




7. 걸쇠 끝이 캐리지 가까운 쪽에 있는 와이어 루프에 연결되는지 확인합니다.



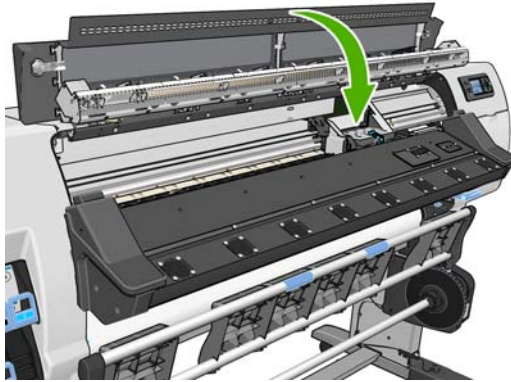
8. 캐리지 덮개에서 걸쇠를 내립니다.



프린터에 모든 프린트 헤드가 올바르게 삽입되면 신호음이 들립니다.

 **주:** 프린트 헤드를 삽입할 때 신호음이 들리지 않고 **교체** 메시지가 전면 패널 디스플레이에 표시되는 경우 프린트 헤드를 다시 삽입해야 합니다.

9. 프린터 창을 닫고 잠급니다.



10. 전면 패널 디스플레이에 모든 프린트 헤드가 올바르게 삽입되었다는 확인 메시지가 표시됩니다. 프린터가 프린트 헤드 검사 및 준비를 시작합니다. 모든 프린트 헤드를 변경할 경우 일반적인 기본 절차를 수행하는 데 최대 18 분이 걸립니다. 프린트 헤드를 준비하는 동안 프린터에서 문제를 확인하는 경우 절차가 최대 30 분까지 걸릴 수 있습니다. 단일 프린트 헤드를 삽입하는 경우 10-20 분의 시간이 소요됩니다. 모든 프린트 헤드를 검사하고 준비한 후 프린트 헤드 재정렬 절차가 자동으로 실행됩니다(인쇄물이 공급되어 경우). *유지보수 및 문제 해결 설명서*를 참조하십시오.

프린트 헤드 청소 키트 교체

전면 패널에서 프린트 헤드 청소 키트를 교체하라는 메시지가 표시되면 먼저 프린트 헤드 청소 카트리지를 교체한 다음, 잉크 퍼널과 프린트 헤드 청소 컨테이너 순서로 교체해야 합니다.


프린트 헤드 청소 카트리지 교체

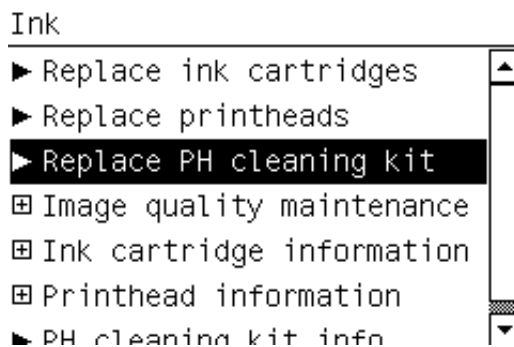
프린트 헤드 청소 카트리지가 거의 꽉 차면 전면 패널에 메시지가 나타나고, 완전히 채워져서 교체해야 할 때 다시 한 번 메시지가 나타납니다. 프린트 헤드 청소 카트리지를 제거할 때는 다음 주의 사항을 따릅니다.

- 잉크가 손에 묻지 않게 조심하십시오. 교체된 프린트 헤드 청소 카트리지에 잉크가 묻을 수 있습니다.
- 교체된 프린트 헤드 청소 카트리지는 잉크가 쏟아지지 않게 항상 똑바로 세워서 취급 및 보관합니다.

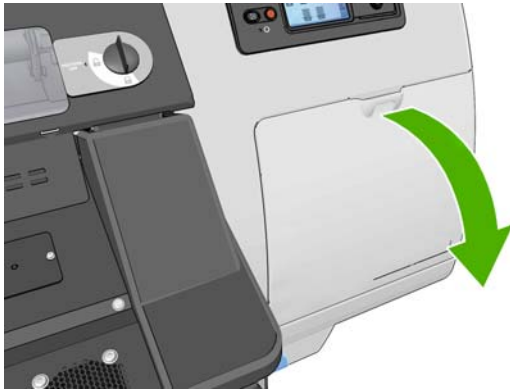
△ **경고!** 프린터가 움직이지 않도록 프린터 바퀴를 잠가야 합니다(브레이크 레버 누름).

프린트 헤드 청소 카트리지 제거

1. 프린터의 전면 패널에서  아이콘을 선택한 다음 **Replace PH cleaning kit (PH 청소 키트 교체)**를 선택합니다.



2. 프린트 헤드 청소 카트리지는 프린터 앞쪽의 전면 패널 아래에 있는 슬롯에 있습니다. 덮개를 엽니다.



3. 프린트 헤드 청소 카트리지의 앞쪽에 손잡이가 있습니다. 카트리지를 제거하려면 화살표대로 안쪽 위를 향해 눌러서 카트리지를 분리합니다.



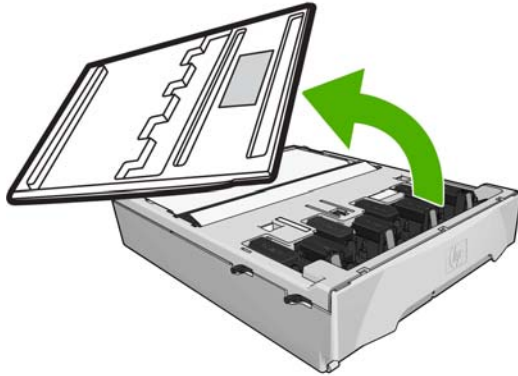
4. 프린트 헤드 청소 카트리지를 들어 슬롯에서 분리한 후 밖으로 꺼냅니다.



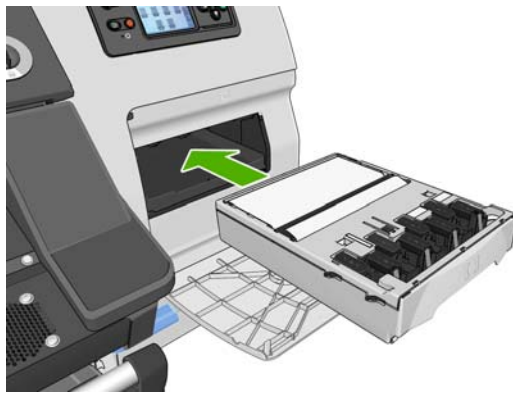
새 프린트 헤드 청소 카트리지가 들어 있는 플라스틱 주머니는 사용한 프린트 헤드 청소 카트리지를 처리하는 데 사용할 수 있습니다.

프린트 헤드 청소 카트리지 삽입

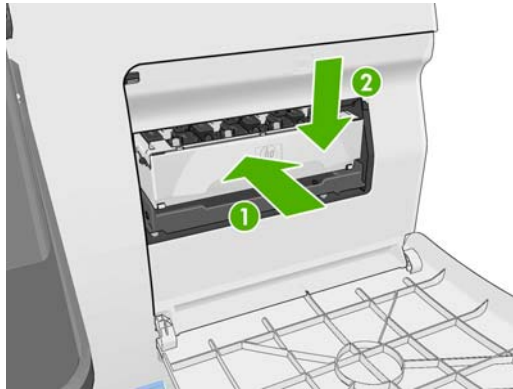
1. 새 프린트 헤드 청소 카트리지의 플라스틱 덮개를 제거합니다.



2. 프린트 헤드 청소 카트리지를 화살표 방향으로 슬롯에 삽입합니다.



3. 프린트 헤드 청소 카트리지를 안으로 밀었으면 표시되어 있는 것과 같이 안쪽 아래로 딸깍 소리가 날 때까지 완전히 누릅니다.



주: 새 프린트 헤드 청소 카트리지를 삽입한 후에는 덮개를 닫아야 전면 패널에 표시됩니다.

4. 프린트 헤드 청소 카트리지를 프린터에 삽입했으면 덮개를 닫습니다.



☞ 주: 프린터로 인쇄를 계속하려면 잉크 카트리지, 프린트 헤드, 프린트 헤드 청소 카트리지를 모두 설치해야 합니다.

5. 인쇄물을 넣지 않은 경우에는 인쇄물을 넣으라는 메시지가 전면 패널에 표시됩니다.

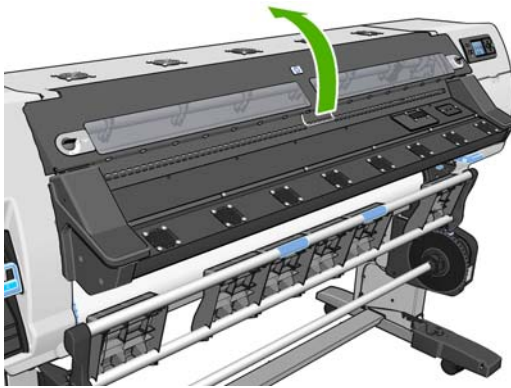
프린터 창과 프린트 헤드 청소 카트리지 도어를 닫아야 합니다. 프린터 창과 덮개가 열려 있으면 인쇄되지 않습니다.

프린트 헤드 청소 카트리지를 교체한 후에는 잉크 퍼널과 프린트 헤드 청소 컨테이너도 교체해야 합니다.

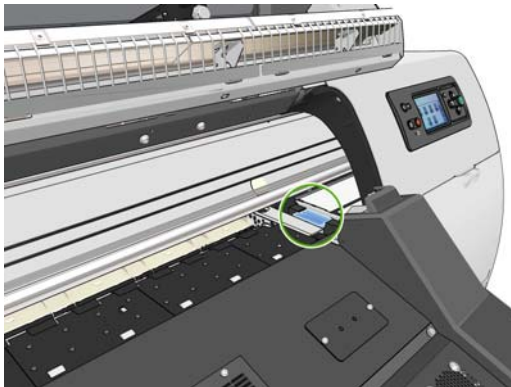
잉크 퍼널 교체

프린트 헤드 청소 컨테이너를 교체하고 나면 전면 패널에 잉크 퍼널을 교체하라는 메시지가 표시됩니다.

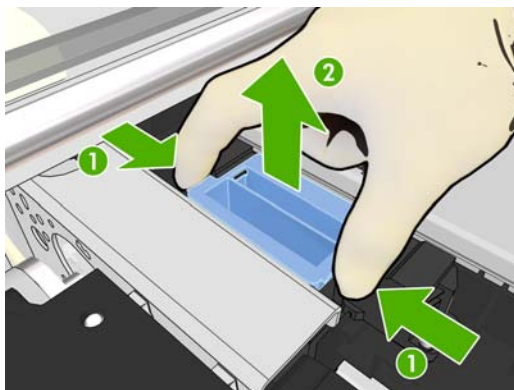
1. 잠금을 해제하고 창을 엽니다.



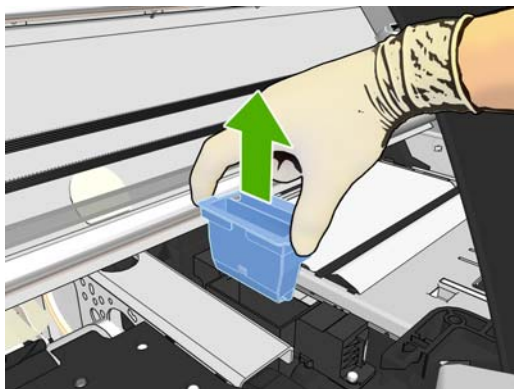
2. 잉크 퍼널을 찾습니다.



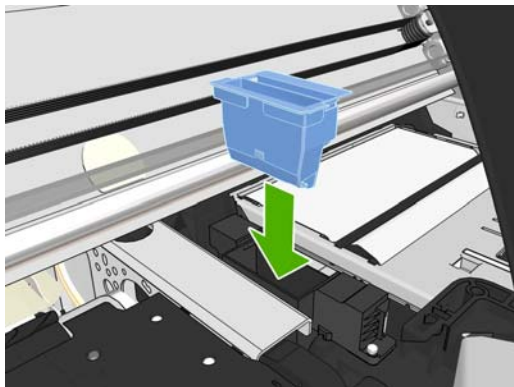
3. 잉크 퍼널 잡기



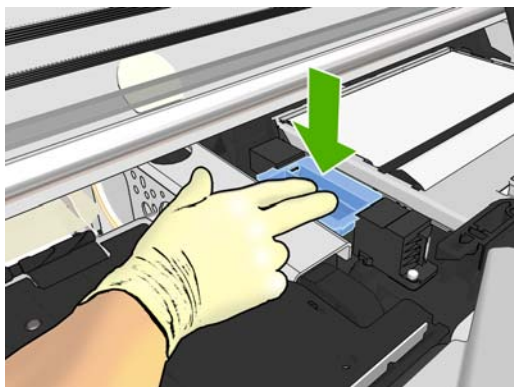
4. 잉크 퍼널 제거



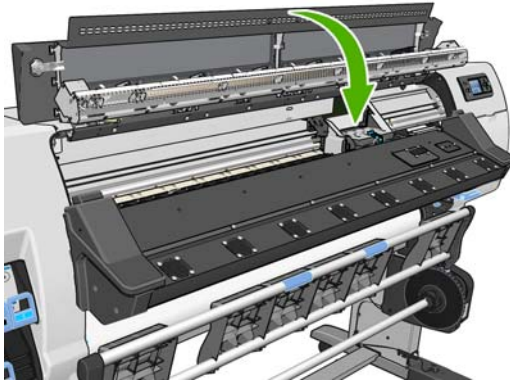
5. 새 잉크 퍼널 삽입



6. 새 잉크 퍼널을 눌러 고정시킵니다.



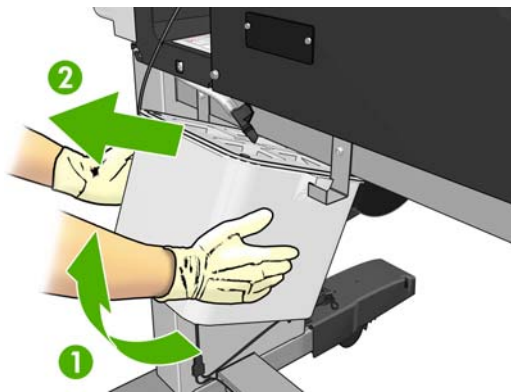
- 창을 닫고 잠급니다.



프린트 헤드 청소 컨테이너 교체

△ **주의:** 장갑을 사용하는 것이 좋습니다.

- 프린트 헤드 청소 컨테이너 제거



- 새 프린트 헤드 청소 컨테이너 삽입
- 튜브가 컨테이너 중앙에 있어야 합니다.

잉크 소모품 주문

다음과 같은 프린터 잉크 소모품을 주문할 수 있습니다.

표 5-1 잉크 카트리지

카트리지	용량(ml)	부품 번호
HP 789 검정색 라텍스 Designjet 잉크 카트리지	775	CH615A
HP 789 시안색 라텍스 Designjet 잉크 카트리지	775	CH616A
HP 789 마젠타색 라텍스 Designjet 잉크 카트리지	775	CH617A
HP 789 노란색 라텍스 Designjet 잉크 카트리지	775	CH618A
HP 789 밝은 시안색 라텍스 Designjet 잉크 카트리지	775	CH619A
HP 789 밝은 마젠타색 라텍스 Designjet 잉크 카트리지	775	CH620A

표 5-2 프린트 헤드

프린트 헤드	부품 번호
HP 789 노란색/검정색 프린트 헤드	CH612A
HP 789 시안색/밝은 시안색 프린트 헤드	CH613A
HP 789 밝은 마젠타색/마젠타색 프린트 헤드	CH614A

표 5-3 프린트 헤드 클리너

프린트 헤드 클리너	부품 번호
HP 789 프린트 헤드 청소 키트(프린트 헤드 청소 카트리지 및 잉크 퍼널 포함)	CH621A
HP 789 프린트 헤드 청소 컨테이너	CH622A

6 인쇄 옵션

프린터 상태

프린터의 상태에는 다음과 같은 것이 있으며, 일부 상태는 준비 시간이 필요합니다.

- **준비(콜드):** 프린터의 전원은 켜졌으나 히터가 켜지지 않아 인쇄할 수 없습니다.
- **인쇄 준비 중:** 프린터 히터를 켜고 프린트 헤드에서 인쇄할 준비를 마칩니다. 1 분에서 8 분 정도 소요됩니다.
- **인쇄**
- **내구성 강화용 마감 처리:** 1.5 분에서 5 분 정도 소요됩니다.
- **끝내기:** 프린터를 대기 상태로 만듭니다. 0.5 분에서 5 분 정도 소요됩니다.
- **준비(핫):** 프린터가 인쇄할 준비가 되었으며 히터가 대기 상태입니다.
 - 프린터에 새로운 작업이 전송되면 **인쇄 준비 중** 상태가 됩니다.
 - 10 분 동안 새 작업이 없으면 히터는 꺼지고 프린터는 **준비(콜드)** 상태가 됩니다.

프린터가 **내구성 강화용 마감 처리**(절단기가 활성화되지 않은 경우) 또는 **끝내기** 상태일 때 프린터에 이미 인쇄된 파일과 동일한 인쇄 모드의 작업이 오면 프린터는 **인쇄 준비 중** 상태가 됩니다.

인쇄 작업 간 대기 시간을 줄이려면 절단기를 끈 상태에서 인쇄 모드가 동일한(동일한 패스 수) 작업끼리 한 번에 보내면 **내구성 강화용 마감 처리** 및 **완료 중** 상태를 건너뛸 수 있습니다. 겹치기를 사용해도 하나의 워크플로에서 여러 작업을 인쇄할 수 있습니다.


절단기가 켜져 있거나 연속 작업이 다른 인쇄 모드를 사용할 경우에도 한 번에 모아서 인쇄하면 **인쇄 준비 중** 상태에서 지체되는 시간을 줄일 수 있습니다.


여백 변경

프린터 여백은 이미지의 가장자리와 인쇄물 가장자리 사이의 영역을 결정합니다.

인쇄 작업별 여백은 **RIP** 소프트웨어에서 지정하며, 작업이 인쇄물 폭을 초과할 경우 내용이 잘리게 됩니다.

또한 전면 패널에서는 아래쪽 여백에 대해 보통, 최소 및 확장의 3 가지 설정을 선택할 수 있습니다 ([71페이지의 표 8-4 여백](#) 참조). 전면 패널에서 선택한 아래쪽 여백은 절단기가 사용되지 않을 때 1 회 인쇄에 한해 적용됩니다. 아래쪽 여백은 동시에 전송된 여러 인쇄물에 적용되지 않습니다.


전면 패널에서 아래쪽 여백을 지정하려면  이이콘을 선택한 후 **인쇄물 처리 옵션 > Extra bottom margin(추가 아래쪽 여백)**을 선택합니다.

 **주:** 전면 패널의 아래쪽 여백 설정보다 RIP 에서 설정된 여백이 더 클 경우 이 값이 적용됩니다.

프린터의 내부 인쇄 요청

내부 인쇄를 통해 프린터에 대한 다양한 정보를 얻을 수 있습니다. 컴퓨터 없이 전면 패널을 사용하여 내부 인쇄를 수행할 수 있습니다.

내부 인쇄를 요청하기 전 인쇄물이 공급되어 있으며 전면 패널에 **준비** 메시지가 표시되어 있는지 확인합니다.

내부 인쇄를 수행하려면  아이콘, **내부 인쇄**를 차례로 선택한 다음 원하는 내부 인쇄의 종류를 선택합니다.

내부 인쇄로 다음과 같은 정보를 인쇄할 수 있습니다.

- 메뉴 맵: 모든 전면 패널 메뉴 정보를 표시합니다.
- 구성: 현재의 모든 전면 패널 설정을 표시합니다.
- 사용 보고서: 총 인쇄 횟수, 인쇄물 종류별 인쇄 횟수, 인쇄 품질 옵션별 인쇄 횟수, 사용된 색상별 총 잉크 양 등에 대한 예상치를 보여 줍니다. 이러한 예상치는 정확하지 않을 수도 있습니다.
- 서비스 정보: 서비스 엔지니어에게 필요한 정보를 제공합니다.

7 부속품

부속품 주문

프린터에 대해 다음과 같은 부속품을 주문할 수 있습니다.

이름	제품 번호
HP Designjet L25500 42 인치 스피들(여분의 스피들로 다른 종류의 인쇄물 전환 용이)	CQ154A
HP Designjet L25500 60 인치 스피들(여분의 스피들로 다른 종류의 인쇄물 전환 용이)	CQ155A
HP Designjet L25500 42 인치(2in) 스피들	CQ692A
HP Designjet L25500 60 인치(2in) 스피들	CQ693A
HP Designjet L25500 사용자 유지보수 키트	CQ201A

8 프린터 사양

기능 사양

표 8-1 HP No. 789 잉크 소모품

프린트 헤드	노란색/검정색, 시안색/밝은 시안색 및 밝은 마젠타색/마젠타색
프린트 헤드 청소 키트 및 프린트 헤드 청소 컨테이너	색상 관련 없음
잉크 카트리지	노란색, 검정색, 마젠타색, 밝은 마젠타색, 시안색 및 밝은 시안색 모든 카트리지에는 775ml 잉크가 포함되어 있습니다.

표 8-2 인쇄물 크기

	최소	최대
폭	584mm 폭이 좁은 인쇄물: 254mm	1067mm 또는 1524mm
길이	420mm	최대 외부 직경이 180mm 인 롤

표 8-3 인쇄 해상도

잉크 수준	패스 수	중간색조 해상도(dpi)	인쇄 해상도(dpi)
100%	4-28 (18 제외)	300, 600	1200×1200
	18	1200	1200×1200
200%	10-28 (18 제외)	300, 600	1200×1200
	18	1200	1200×1200

위의 표에는 프린터에서 지원하는 해상도가 나와있습니다. RIP 에서 지원하는 해상도는 RIP 설명서를 참조하십시오.

표 8-4 여백

옆 여백	5mm
위쪽 여백(시작 가장자리)	5mm
아래쪽 여백(후미 가장자리)	5 mm(없음)
	100 mm(작음)
	150 mm(일반)
	200 mm(추가)

물리적 사양

표 8-5 프린터 물리적 사양


무게(스탠드 포함)	161kg (42 인치 프린터)
	181kg (60 인치 프린터)
폭	1985mm(42 인치 프린터)
	2465 mm(60 인치 프린터)
깊이	690mm
높이	1370mm

메모리 사양

표 8-6 메모리 사양

제공된 메모리(DRAM)	256MB
최대 메모리(DRAM)	512MB
하드 디스크	50GB

전원 사양

-  **주:** 프린터의 전원을 공급하는 건물 전기 시스템을 설치 및 구성하고 프린터를 설치하기 위해 전기기사 필요합니다. 이때 전기기사는 현지 규정에 따라 자격을 취득한 사람이어야 하며 전원 구성에 필요한 모든 정보를 제공해 주어야 합니다.

프린터가 설치되는 국가의 관할 당국에서 규정하는 전기 규격에 따라 고객은 다음과 같은 전기 부품을 구한 다음 설치해야 합니다.

표 8-7 단상 전원 케이블 사양

	60 인치 프린터	42 인치 프린터	60 인치 프린터(일본만)
전원 코드 수	2	2	2
입력 전압	220-240V~ (-10%+6%)	200-240V~ (-10%+6%)	200V(-10%+10%)
입력 주파수	50/60Hz	50/60Hz	50/60Hz
소비 전력	4.8kW(두 전원 코드의 전체 소비 전력)	3.5kW(두 전원 코드의 전체 소비 전력)	4.8kW(두 전원 코드의 전체 소비 전력)
최대 부하 전류(전원 코드당)	15A	13A	15A

생태적 사양

이 제품은 유럽 연합(EU) WEEE 및 RoHS 지침을 준수합니다.

ENERGY STAR 및 ENERGY STAR 상표는 미국 등록 상표입니다. 해당 제품 모델의 ENERGY STAR® 자격 상태를 확인하려면 다음 사이트를 참조하십시오. <http://www.hp.com/go/energystar>.

프린터에 대한 최신 생태적 사양은 <http://www.hp.com/>으로 이동하여 “ecological specifications(생태적 사양)”을 검색하십시오.

환경적 사양

표 8-8 프린터 환경적 사양

최상의 인쇄 품질을 위한 상대 습도 범위	20%~80%, 인쇄물 유형에 따라 다름
최상의 인쇄 품질을 위한 온도 범위	18°C~25°C(64°F~77°F), 인쇄물 유형에 따라 다름
인쇄를 위한 온도 범위	15°C ~ 30°C(59°F ~ 86°F)
작동하지 않는 온도 범위	-25°C ~ +55°C(-13°F ~ +131°F)
온도 구배	10°C/h(18°F/h) 이하
인쇄를 위한 최대 고도	3000m

 주: 프린터는 실내에서 사용해야 합니다.

주: 프린터 또는 잉크 카트리지의 차가운 장소에서 따뜻하고 습한 장소로 이동하는 경우 공기 중의 습기가 프린터 부품 및 카트리지에 응축되어 잉크 누출 또는 프린터 오류가 발생할 수 있습니다. 이 경우, 응축액이 증발할 수 있도록 3 시간이 지난 후 프린터를 켜거나 잉크 카트리지를 설치하는 것이 좋습니다.

음향 사양

표 8-9 프린터 음향 사양

유휴 상태의 음향 범위	≤ 5.1B(A)
작동 중 음향 범위	≤ 7.5B(A)
유휴 상태의 음향 압력	≤ 39dB(A)
작동 중 음향 압력	≤ 56dB(A)

용어 설명

I/O

입/출력: 이 용어는 장치 간의 데이터 전달을 설명합니다.

ICC

공통 표준에 동의한 회사들의 그룹인 **International Color Consortium** 입니다.

IP 주소

TCP/IP 네트워크에서 특정 노드를 식별하는 데 사용되는 고유한 ID 이며, 점으로 구분된 네 개의 정수로 구성됩니다.

LED

LED(적외선 빛 방출 다이오드): 전기적 자극에 따라 빛을 발산하는 반도체 장치입니다.

OMAS

인쇄물 진행 센서(**Optical Media Advance Sensor**)입니다. 프린터 인자판에 있는 센서는 인쇄물의 이동을 추적하고 정확도를 높입니다.

건조

잉크를 말리고 인쇄물에 이미지가 고착되도록 인쇄 영역에서 인쇄물에 열을 가합니다. 이때 건조 온도가 너무 높거나 낮으면 인쇄 품질에 결함이 발생할 수 있습니다.

기류

인쇄 영역에 공기를 순환시켜 빨리 건조되도록 합니다.

내구성 강화용 마감 처리

내구성 강화용 마감 처리 영역에서 인쇄물에 열을 가해 라텍스를 유착시켜 방어막으로 작용하는 폴리메릭 필름을 형성하는 동시에 인쇄물의 잔여 혼합 용매를 제거합니다. 내구성 강화용 마감 처리를 해야 인쇄된 이미지가 오래 갈 수 있습니다. 이때 내구성 강화용 마감 처리 온도가 너무 높거나 낮으면 인쇄 품질에 결함이 발생할 수 있습니다.

노즐

잉크가 인쇄물에 분사되는 프린트 헤드의 많은 작은 구멍 중 하나입니다.

단방향

단방향 인쇄란 프린트 헤드가 한 쪽으로만 움직이며 인쇄하는 것을 말합니다. 인쇄 속도는 양방향 인쇄보다 느립니다. 일반적으로 양방향으로 인쇄하고 패스 수를 늘리는 것이 인쇄 품질을 향상시키는 더 좋은 방법입니다.

번짐

인쇄물의 다른 색상 영역으로 잉크가 번져 발생한 인쇄 품질의 결함입니다.

색 영역

프린터 또는 모니터와 같은 출력 장치에서 재현이 가능한 다양한 색상 및 밀도 값입니다.

색상 일관성

특정 인쇄 작업에서 인쇄물 간에 또는 프린터 간에 동일한 색상을 인쇄하는 기능입니다.

색상 정확도

색상을 원본 이미지와 가능한 가깝게 인쇄하는 기능입니다. 모든 장치는 제한된 색 영역을 가지며 특정 색상을 정확하게 일치시킬 수는 없습니다.

스핀들

인쇄에 사용되는 인쇄물 롤을 지지하는 봉입니다.

양방향

양방향 인쇄란 프린트 헤드가 양방향으로 움직이며 인쇄하는 것을 말합니다. 이는 인쇄 속도를 높입니다.

역방향 조임

입력 스펀들에 의해 인쇄물 폭 전체에 걸쳐 균일하게 역방향으로 가해지는 조임을 말합니다. 조임이 너무 세거나 약하면 인쇄물이 변형되고 인쇄 품질에 결함이 발생할 수 있습니다.

유착

인쇄물의 동일 색상 영역 내에서 잉크가 번져 발생한 인쇄 품질의 결함입니다.

인쇄물

인쇄에 사용되는 얇고 평평한 재료로 종이 또는 여러 재료로 만들어집니다.

인쇄물 진행 보정

인쇄물 종류별 특성에 따라 인쇄 패스 간 인쇄물이 진행되는 정도를 보정합니다. 보통 프린터에서 자동으로 이 값을 조정하지만 HP 에서 지원하지 않는 인쇄물이거나 주변 온도 또는 습도가 비정상적인 경우 이 값을 수동 조정해야 할 수 있습니다. 인쇄물 진행 보정이 잘못 설정되면 8 회 미만의 패스에서는 줄이 표시되고, 8 회 이상의 패스에서는 거칠게 인쇄될 수 있습니다.

인자판

프린터에서 인쇄 중에 인쇄물이 지나가는 평평한 표면입니다.

잉크 농도

단위 영역당 분사되는 잉크의 상대적인 양입니다.

절단기

인자판을 따라 앞뒤로 이동하면서 인쇄물을 절단하는 프린터 구성 요소입니다.

주름

인쇄물이 완전하게 평평하지 않고 가늘게 접혀 기복이 발생하는 현상입니다.

진공 압력

인자판 위에서 인쇄물을 평평하게 유지하기 위해 진공 상태로 만듭니다. 흡입이 너무 세거나 약하면 인쇄 품질에 결함이 발생할 수 있습니다. 너무 약하게 공기를 빨아들이면 인쇄물이 걸리거나 프린트 헤드를 손상시킬 수도 있습니다.

최소 건조 열

인쇄물의 잉크가 적은 부분에 온도가 내려가는 것을 방지하기 위해 인쇄 영역에서 사용되는 최소 열입니다. 최소 열이 너무 낮으면 인쇄 품질에 결함이 발생할 수 있으며, 반대로 너무 높으면 특히 패스 수가 많으며 잉크가 없거나 적게 사용된 영역에서 인쇄물이 손상될 수 있습니다.

패스

인쇄 패스 수는 한 인쇄물 영역에 대해 프린트 헤드로 인쇄할 횟수를 지정합니다. 패스 수가 많으면 인쇄 품질은 향상될 수 있지만 인쇄 속도는 줄어듭니다.

펌웨어

프린터의 기능을 제어하고 프린터에 반영구적으로 저장되는 소프트웨어입니다(업데이트 가능).

프린트 헤드

잉크 카트리지에서 여러 색상의 잉크를 가져와서 노즐 클러스터를 통해 인쇄물에 분사하는 탈착식 프린터 구성 요소입니다.

색인

ㄱ

경고 3
경고 레이블 3
고속 인쇄 41
기능 사양 71

ㄴ

내부 인쇄 69
내장 웹 서버
 액세스 8
 언어 14
이메일 경고 13

ㄷ

두꺼운 인쇄물 넣기 23

ㄹ

레이블, 경고 3

ㅁ

메모리 사양 72
물리적 사양 72

ㅂ

보정
 색상 41
부속품
 주문 70

ㅅ

사양
 기능 71
 메모리 72
 물리적 72
 생태적 72
 여백 68
 음향 73
 인쇄 해상도 71
 인쇄물 크기 71
 잉크 소모품 71
 전원 72
 하드 디스크 72
 환경 73

새 인쇄물 추가 40
색상 보정 41
색상 프로파일 41
생태적 사양 72
스핀들에 롤 넣기 16

ㅇ

안전 레이블 3
안전 예방책 1
얇은 인쇄물 넣기 23
언어 12
여백
 변경 68
 사양 68
용지 사전 설정
 다운로드 39
용지 사전 설정 다운로드 39
음향 사양 73
이메일 경고 13
인쇄 지연 47
인쇄 해상도 71
인쇄물
 개요 15
 보관 39
 새로 추가 40
 정보 표시 38
 지원되는 종류 15
 팁 15

인쇄물 크기(최대 및 최소) 71
잉크 시스템에 관한 팁 51
잉크 카트리지
 교체 48
 리필 48
 사양 71
 정보 48
 주문 48
잉크 카트리지 리필 48
잉크 퍼널
 교체 64
 정보 50

ㅈ

전면 모습 5

전면 패널
 단위 13
 언어 12
전원 사양 72
절전 모드 대기 시간 13
제어판
 대비 13
제어판의 대비 13
주문
 부속품 70
 잉크 카트리지 48
 프린트 헤드 67
 프린트 헤드 클리너 67
주의 3

ㅊ

테이크업 릴
 모터 6
 사용 21
테이크업 릴 사용 21

ㅌ

프린터 기능 4
프린터 다시 시작 12
프린터 상태 47
프린터 연결
 연결 방법 10
프린터 켜기 및 끄기 7
프린터에 롤 넣기: 수동 20
프린터에 롤 넣기: 자동 15
프린터에서 롤 꺼내기 15
프린터의 구성 요소 5
프린터의 주요 구성 요소 5
프린터의 주요 기능 4
프린트 헤드
 교체 51
 사양 71
 정보 49
 주문 67
프린트 헤드 청소 카트리지
 교체 61
 정보 50

프린트 헤드 청소 컨테이너
 교체 66
 정보 50
프린트 헤드 청소 키트
 교체 61
프린트 헤드 클리너
 사양 71

충
하드 디스크 사양 72
해상도 71
환경적 사양 73
후면 모습 6