

HP Designjet 9000s 印表機系列 使用指南



HP Designjet 9000s 印表機系列

使用指南



法律通告

本文件所含資訊如有變更，恕不另行通知。

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

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

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

目錄

1 簡介

使用本指南	2
簡介	2
如何使用	2
故障排除	2
關於	2
索引	2
印表機的主要元件 [9000s]	2
前視圖	3
後視圖	4
加熱器	4
印表機前控制面板	5
基本印表機操作與按鍵	8
加熱器的前控制面板	9
定義加熱器參數	10
安全預防措施	10
一般警告	10
一般注意事項	11
有關處理的預防措施	13
電源供應	13
印表機	13
定期檢查與維護	13
耗材	13

2 如何執行基本操作？

連接至電腦	15
選擇系統設定	15
連接程序	15
開啓/關閉電源	16
開啓印表機電源	16
開啓加熱器電源	19
關閉電源	19
關閉印表機電源	19
關閉加熱器電源	20

3 如何裝入/取出材質？

在印表機中安裝材質捲筒	22
從印表機上取出材質捲筒	30

替換夾紙的材質捲筒	31
裝入裁切的單張紙	32
使用捲紙軸	37
設定捲紙軸的捲繞方向	37
定義捲紙軸的捲繞模式	39
將材質裝入捲紙軸	42
使用材質邊緣擋板	46
設定風扇擋板手柄	48
4 如何使用...(列印主題)	
手動送入材質	49
使用手動拼圖	50
增加/減小材質上的壓力	53
暫停或取消列印工作	54
5 如何使用...(墨水主題)	
更換墨水匣	57
變更印字頭高度	59
6 如何維護印表機？	
定期維護指南	63
每日印字頭維護	64
清潔擦拭器葉片	65
清潔封蓋裝置	70
兩週至四週不使用印表機	72
供墨系統存放	73
少於兩週不使用印表機	75
清潔供墨系統	75
填充供墨系統	78
清潔印表機的外殼	78
清潔後蓋與材質進紙匣	78
清潔壓板	79
更換廢墨水瓶	81
一般印字頭恢復	84
影像品質圖件	86
7 如何獲得最佳影像品質？	
列印影像品質圖件	88
解讀影像品質圖件	90
管理材質類型	91
複製材質類型以建立新類型	91
建立新的材質類型	92
修改材質類型設定	93
刪除材質類型	94
校準印表機	96
校準材質前移	96
執行印字頭位置調整	98
後移調整圖件	100

調整加熱器及列印模式設定	101
8 故障排除...(故障排除主題)	
故障排除.....(檢查表)	104
印字頭卡紙	105
未安裝墨水匣	108
未測得墨水匣	108
墨水匣使用壽命將盡	109
墨水匣使用壽命已盡	109
錯誤訊息	109
服務錯誤	110
POC 錯誤訊息	110
引擎錯誤訊息	110
系統錯誤訊息	110
操作員錯誤訊息	110
墨水匣	111
墨水燈閃爍	112
未安裝廢墨水瓶	112
廢墨水瓶已滿	112
材質堵塞	113
材質	113
錯誤燈號閃爍	114
其他訊息	114
音效異常	114
9 列印品質之故障排除	
10 關於...(基本知識主題)	
操作條件	118
安裝空間	118
環境條件	118
操作溫度與濕度等級	118
不能安裝印表機的位置	119
電源供應	119
電源	119
烘乾機	121
排氣組件	121
前控制面板訊息與印表機狀態	121
前控制面板訊息	121
初始化顯示	121
線上狀態 (閒置模式) 顯示	122
線上狀態 (列印模式) 顯示	122
線上狀態 (列印暫停模式) 顯示	122
列印暫停、繼續	122
列印取消 (結束)	122
線上狀態 (列印資訊模式) 顯示	123
離線 (功能表模式) 顯示	123
關機狀態顯示	124

11 關於材質	
儲藏材質	125
棄置材質	125
使用材質	126
處理圖件	126
其他預防措施	126
12 關於供墨系統	
墨水匣	127
更換墨水匣	129
墨水匣儲藏及棄置	130
HP 790 廢墨水瓶	131
處理廢墨水瓶注意事項	131
HP 790 保護蓋清洗液	131
HP 790 擦拭器清洗液與滴管	132
HP 清潔棉花棒	132
HP 790 存放套件	132
HP 790 供墨系統清潔套件	132
13 關於廢棄物管理	
一般建議	134
14 關於前控制面板功能表	
功能表操作	136
功能表架構	136
前控制面板的選取及設定動作	136
定義設定的步驟	136
定義數值的步驟	137
字元清單	138
墨水 (INK) 功能表及訊息	139
更換空墨水匣	139
列印時更換墨水匣	139
墨水護蓋開啓	140
墨水匣中沒有墨水	140
材質 (MEDIA) 功能表	140
材質註冊 (MEDIA REG) 功能表	141
選取材質類型編號 (SELECT MEDIA)	142
設定材質類型名稱 (RENAME MEDIA)	142
材質前移值 (MEDIA ADV VALUE)	142
製造商預設材質前移值 (MFNG VAL)	143
乾燥時間值 (DRY TIME VALUE)	143
列印模式設定值 (PRINT MODE)	143
列印方向設定 (PRINT DIRECTION)	144
壓平時間 (FLATTEN TIME)	144
使用材質邊緣擋板 (USE EDGE GUARD)	145
材質前移模式 (MEDIA ADV MODE)	145
捲紙軸模式 (TUR MODE)	145
前緣留邊模式 (LEADING EDGE)	146

真空度設定 (VACUUM LEVEL)	146
前加熱器初始溫度設定 (FRONT HEATER T)	147
列印加熱器初始溫度設定 (PRINT HEATER T)	147
後加熱器初始溫度設定 (REAR HEATER T)	147
色條設定 (COLOR STRIPE)	148
印字頭出墨模式設定 (IMAGE GRADIENT)	148
印字頭高度設定 (PH HEIGHT VAL)	149
雙向列位置 (左) 調整 (YY BIDIR DEF(L))	149
雙向列印位置 (右) 調整 (YY BIDIR DEF(R))	149
印字頭清潔模式 (PH CLEANING)	150
材質後移調整 (BACK ADJUST VAL)	150
材質前移偏好 (ADVANCE PREF)	151
列印模式偏好 (PRINT MODE PREF)	151
加熱器偏好 (HEATER PREF)	151
印字頭休息期間 (PH REST PERIOD)	151
印字頭停止時間 (PH REST TIME)	152
印字頭溫度休止 (PH TEMP REST)	152
刪除材質類型 (DELETE MEDIA)	152
複製材質類型 (COPY MEDIA)	152
貼上材質類型 (PASTE MEDIA)	152
材質類型的預設值	152
材質前移校準	154
材質前移校準圖件	154
後移調整圖件	155
材質後移調整值	155
印字頭維護功能表 (PH.MAIN)	156
供墨系統最佳化 (INK SYS OPT)	156
保護蓋清潔 (CAP CLEANING)	156
清潔擦拭器 (WIPER CLEANING)	157
清洗印字頭 (WASH PRINTHEADS)	157
印字頭高度調整 (PH HEIGHT ADJ)	157
恢復印字頭 (PH RECOVERY) 功能表	157
進紙 (FEED) 功能表	158
印表機 (PRINTER) 功能表	158
列印設定 (CONFIG PRINT)	158
列印錯誤紀錄資訊 (ERROR LOG PRINT)	159
列印紀錄 (HISTORY PRINT)	159
調整 (ADJUST) 功能表	159
列印調整圖樣 (TEST PRINTS)	159
印字頭噴嘴位置調整 (#YY PH ROW VAL)	160
印字頭位置調整 (#YY PH TO PH VAL)	160
雙向列位置 (左) 調整 (YY BIDIR DEF(L))	160
雙向列印位置 (右) 調整 (YY BIDIR DEF(R))	161
雙向列位置 (左) 調整 (YY BIDIR F.D (L))	161
雙向列印位置 (右) 調整 (YY BIDIR F.D (R))	161
設定 (SETUP) 功能表	161
前控制面板語言 (LANGUAGE)	162
開機軟體版本顯示 (BOOT VERSION)	162
警告聲 (嗶)	162

韌體版本顯示 (F/W VERSION)	162
主 PCA 版本顯示 (MAIN PCA VER)	162
ICB 板版本顯示 (CARRIAGE PCA)	163
ASIC 版本顯示 (ASIC VER)	163
加熱器硬體版本顯示 (HEATER HW VER)	163
加熱器韌體版本顯示 (HEATER FW VER)	163
系統日期設定 (SYSTEM DATE)	163
系統時間設定 (SYSTEM TIME)	164
出廠預設設定 (FACTORY DEFAULT)	164
USB 位址 (USB ADDRESS)	164
USB 速度 (USB SPEED)	164
15 關於加熱器	
加熱器	165
加熱器溫度設定	166
各材質預設加熱器溫度	167
加熱器溫度設定流程	168
溫度控制	168
維持預設溫度	168
維持待機溫度	169
關閉加熱器	169
加熱器前控制面板	169
一般模式顯示	169
顯示 — 加熱器開啓	170
顯示 — 加熱器關閉	170
顯示 — 加熱器交流電源關閉	170
加熱器參數設定模式	170
設定項目與參數	170
加熱器錯誤訊息	171
16 關於印表機規格	
技術規格	174
生態規格	174
17 關於訂購耗材與附件	
訂購耗材	176
訂購材質	176
訂購附件	177
18 關於尋求援助	
HP 顧客貼心服務	179
HP Designjet 線上	180
索引	181

1 簡介

- [使用本指南](#)
- [印表機的主要元件 \[9000s\]](#)
- [印表機前控制面板](#)
- [基本印表機操作與按鍵](#)
- [加熱器的前控制面板](#)
- [定義加熱器參數](#)
- [安全預防措施](#)
- [有關處理的預防措施](#)

使用本指南

《使用印表機》整理為下列章節。

簡介

本章為新使用者提供印表機及其文件的簡介。

如何使用...

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

故障排除...

這幾章將協助您解決在列印時可能發生的問題。

關於...

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

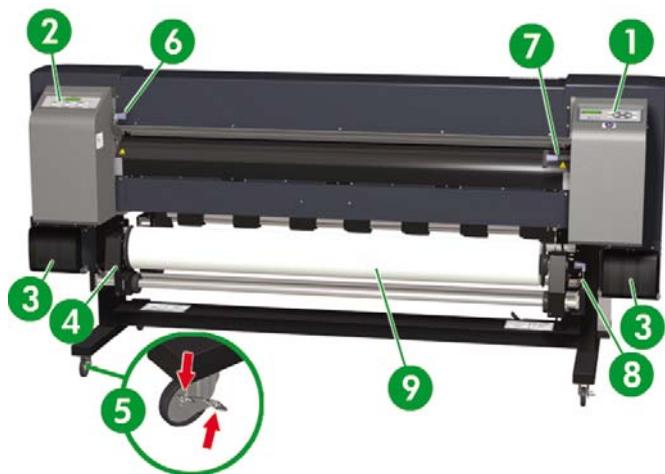
索引

除目錄以外，本指南還提供依筆劃順序排列的索引以協助您快速尋找主題。

印表機的主要元件 [9000s]

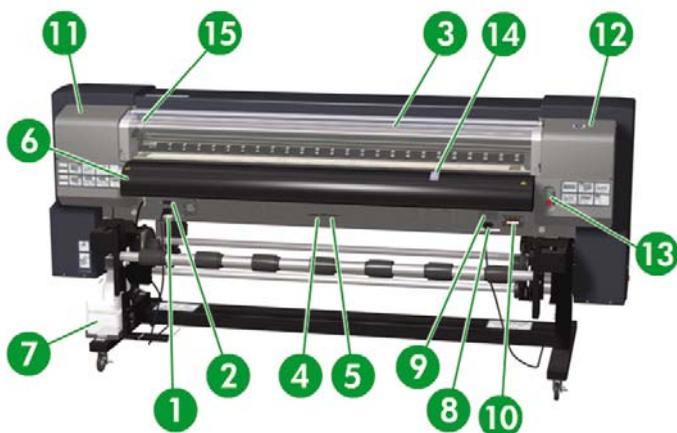
以下的印表機前視圖與後視圖顯示了印表機的主要元件。

前視圖



1. 印表機前控制面板
2. 加熱器前控制面板
3. 供墨區
4. 材質輪轂
5. 腳輪鎖
6. 材質壓柄
7. 材質手柄
8. 材質末端手柄
9. 捲筒紙

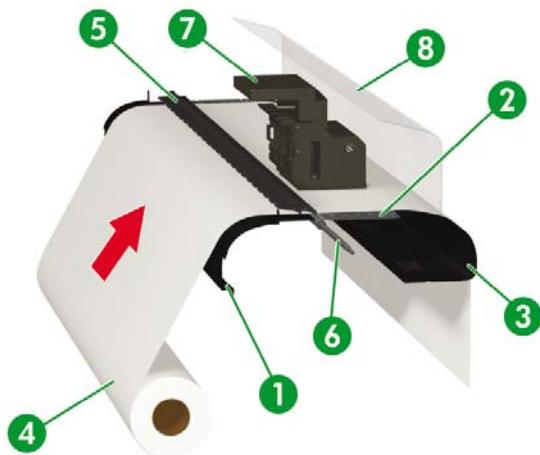
後視圖



1. 印表機電源插座
2. 印表機電源開啓/關閉開關
3. 後蓋
4. USB 連接埠
5. 未使用
6. 材質輸出
7. 廢墨水瓶
8. 100/200 伏特切換開關
9. 加熱器電源開啓/關閉開關
10. 加熱器電源插座
11. 保護蓋
12. 擦拭器護蓋
13. 印表機 Online — Cancel 鍵
14. 風扇擋板手柄
15. 印字頭高度手柄

加熱器

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



1. 前加熱器 (預熱材質)
2. 列印加熱器 (把墨水固著於材質)
3. 後加熱器 (烘乾墨水、穩固列印影像)
4. 材質捲筒
5. 壓力輥
6. 格線輥
7. 托架
8. 後蓋



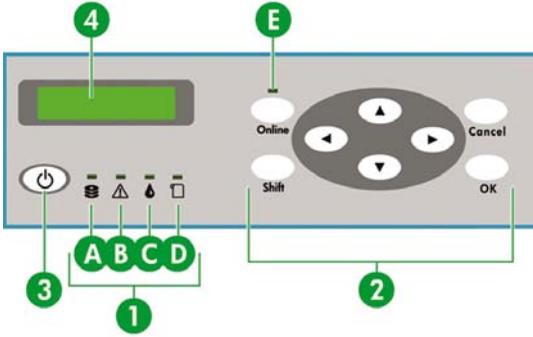
警告！ 請勿觸摸紙張通道上的加熱器表面。以免造成灼傷。

印表機前控制面板

印表機前控制面板位於印表機正面的右側。它具有下列重要功能：

- 必須用於執行某些操作，例如：裝入與取出材質。
- 可顯示印表機、墨水匣、印字頭、材質等狀態的最新資訊。
- 可提供印表機使用指引。

- 可在適當時機提供警告與錯誤訊息。
- 可用於變更印表機設定值，從而改變印表機的操作。



前控制面板具有下列元件：

1. 燈號會亮起、閃爍或熄滅以表示印表機的狀態。
 - A. 綠色資料燈號顯示資料接收狀態。
 - 閃爍：正在從電腦接收資料
 - 熄滅：未從電腦接收任何資料
 - B. 橙色錯誤燈號表示是否發生錯誤。
 - 亮起：發生未知錯誤
 - 閃爍：警告狀態 (捲紙軸逾時錯誤)
 - 熄滅：正常 (未發生任何錯誤)
 - C. 綠色墨水燈號顯示墨水匣狀態。
 - 亮起：所有墨水匣均已安裝
 - 閃爍：至少一個墨水匣中的墨水即將用盡
 - 熄滅：無墨水 (至少一個墨水匣中的墨水已用盡)
 - D. 綠色材質燈號顯示是否裝入材質。
 - 亮起：已裝入材質 (捲筒紙或裁切的單張紙)
 - 熄滅：未裝入任何材質

- E. 綠色線上燈號表示印表機是否處於線上。
- 亮起：線上
 - 閃爍：線上暫停模式
 - 熄滅：離線
2. 按鍵可用於設定印表機功能。
- **ONLINE** 鍵可使印表機上線或離線，並可讓您存取前控制面板功能表群組。
 - **SHIFT** 鍵可用於在功能表群組之間進行切換。
 - **CANCEL** 鍵可用於取消輸入參數。
 - **OK** 鍵可用於選擇功能表或輸入參數。
 - 四個箭頭鍵可用於選擇功能表或功能表選項 (選項、增加/減小數字)。
3. **Power** 鍵可用於開啓與關閉印表機電源。
4. **LCD** 可顯示資訊與功能表。

基本印表機操作與按鍵

要啓用功能表操作：

1. 按下 **ONLINE** 鍵以進入離線模式。
2. 在印表機進入離線模式時，將會顯示功能表群組畫面。



功能表群組選擇：

- 使用 ▲、▶、▼ 及 ◀ 鍵選擇功能表群組。
- 使用 **SHIFT** 鍵在功能表群組畫面之間進行切換。

要存取某個功能表，請使用您要存取功能表群組的對應箭頭鍵。



要切換至下一個功能表群組，請按下 **SHIFT**。



要切換至下一個功能表群組，請按下 **SHIFT**。



如果您選擇了功能表群組中的某個功能表，即可選擇其選項或子功能表：

- ▲ 與 ▼ 鍵：在同一層級的功能表之間切換。
- ◀ 鍵：回到功能表群組選擇。
- **OK** 鍵：選擇子功能表或選項以便變更參數。

設定或變更參數：

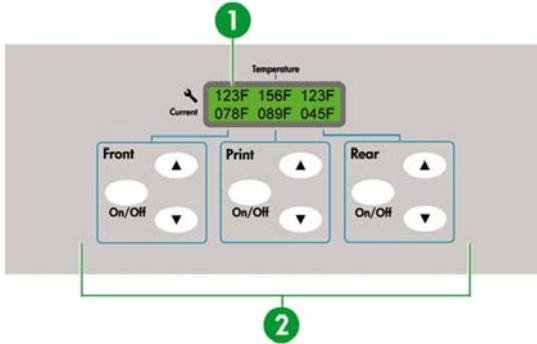
- ▲ 與 ▼ 鍵：在參數之間切換，或者增加或減小選定的值。
- ◀ 與 ▶ 鍵：輸入值時變更需要修改的數字。

設定參數或取消：

- **OK** 鍵：設定參數。
- **CANCEL** 鍵：取消輸入參數值，並回到子功能表/選項選擇。

加熱器的前控制面板

加熱器的前控制面板位於印表機正面左側。加熱器前控制面板可顯示前加熱器、列印加熱器及後加熱器的設定值。它還可用於控制溫度設定值。



1. 面板頂部的顯示螢幕可顯示每個加熱器的目標溫度與目前溫度。
2. On/Off 開關可用於開啓或關閉三個加熱器。三對 ▲ 或 ▼ 鍵可用於增加或降低加熱器的目標溫度。

定義加熱器參數

1. 在加熱器前控制面板上，同時按下 ON/OFF 鍵以及 ▲ 與 ▼ 鍵，以進入參數設定模式。



2. 使用加熱器前控制面板上的 ▲ 與 ▼ 鍵選擇設定參數，然後按下加熱器前控制面板上的 開啟/關閉鍵以修改顯示的設定項目。
3. 使用 ▲ 與 ▼ 鍵以選擇數值，然後按下 ON/OFF 鍵以確認。



注意 如果您選擇了錯誤的設定值，則可再次按下 ON/OFF 鍵以取消設定，然後從步驟 2 開始重複執行其後的步驟。

4. 要結束參數設定模式，請捲動至**結束 (EXIT)** 選項，然後按下 ON/OFF 鍵以選擇**是 (YES)**。



5. 按下加熱器前控制面板上的 ON/OFF 鍵以確認。



安全預防措施

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



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



小心 未能遵循標有本標誌指引可能導致輕微人身傷害或損壞產品。

一般警告

- 使用標示條上指定的供電電壓。不要在印表機的電源插座上插接多個裝置以免超載。
- 確認印表機有正確接地。未能將印表機接地可能導致觸電、火災和可能的電磁干擾。
- 請勿自行拆開或維修印表機，請勿在新位置重新安裝印表機。需要維修時，請致電當地的 HP 顧客服務代表。
- 僅將印表機與 HP 提供的電源線搭配使用。請勿損壞、裁切或維修電源線。損壞的電源線可能會導致火災與觸電。請使用 HP 認可的電源線來替換損壞的電源線。
- 請勿讓金屬或液體 (HP 清潔套件中使用的液體除外) 接觸印表機的內部零件。否則會導致火災、觸電或其他重大危險。

- 在下列任何情況下，請關閉印表機電源並從電源插座上拔下電源線：
 - 當手伸入印表機內部時。
 - 印表機冒煙或發出異味。
 - 印表機正常操作時發出前所未有的異常噪音。
 - 金屬片或液體（不是在清潔與維護例行程序期間）接觸印表機的內部零件。
 - 出現雷雨（打雷/閃電）期間。
 - 電源故障期間。
- 印表機中使用的墨水以及 HP 清潔套件中的液體皆含有機溶劑（乙二醇單丁醚醋酸酯，化學文摘社登記號碼：112-07-2）。處理、使用、存放及丟棄有機溶劑時，請遵守當地、州以及聯邦的所有相關法規。
- 墨水以及清潔套件中使用的液體皆為易燃物。請勿在距離明火、火花或其他火源 8 公尺（25 英呎）的範圍內使用或存放這些物品。
- 請勿在距離明火、火花或其他火源 8 公尺（25 英呎）的範圍內操作印表機。請勿在距離印表機 8 公尺（25 英呎）的範圍內吸煙。
- 請在通風良好的區域安裝與操作印表機。
- 印表機的安裝必須符合當地、州以及聯邦有關工作場所中揮發性有機化合物的排放法規。遵守這些法規是使用者的責任。HP 建議在安裝時使用墨水蒸汽收集與排放系統或 HP 空氣淨化系統。在安裝向外部大氣層排放墨水蒸汽的系統之前，請洽詢當地的空氣品質控制機構。遵守當地、州以及聯邦的所有空氣污染控制法規和建築法規，是使用者的責任。
- 避免讓墨水接觸皮膚、眼睛和衣服。
 - 立即用肥皂水清洗皮膚。
 - 脫下沾有墨水的衣服以免墨水接觸皮膚。
 - 如果墨水濺入眼睛，請使用認可的洗眼站並在必要時洽詢醫生。
如果沒有認可的洗眼站，請用冷水沖洗眼睛並在必要時洽詢醫生。
- 請勿吞食墨水。如果吞食了墨水，請勿催吐，應立即進行治療。
- 請勿將墨水匣、清潔套件以及廢墨水瓶放置在兒童可觸及之處。
- 確定所有操作員均已接受使用緊急設備（如洗眼站和滅火器）的訓練，並知道自己所處的位置。

一般注意事項

- 請小心握住材質捲筒。材質捲筒可能很重，在狹窄的空間內可能很難移動。在部分情況下，應該由兩個人來移動和安裝材質捲筒。如果材質捲筒掉落，可能會導致人身傷害或損壞印表機。
- 在印表機周圍留有足夠空間，以便能及時使用各種安全設備（如洗眼站、滅火器、手套與安全玻璃分配器、以及防火廢物存放容器）。
- 請將沾有墨水的任何材質、用過的清潔與維護耗材以及抹布視為易燃物。妥善處理和丟棄。

- 如有安裝空氣淨化系統，請為與印表機連接的排氣軟管留有足夠空間。請正確定位這些軟管與空氣淨化系統，避免造成跌傷危險，或干擾印表機操作，例如：裝入與取出材質、更換墨水匣、檢查與更換廢墨水瓶。
- 連接及從電源插座上拔下電源線時，請務必握住電源線的插頭。切勿拉扯電源線，以免損壞電源線並導致火災與觸電。
- 請勿觸摸紙張通道上的加熱器表面。以免造成灼傷。

為了確保安全操作印表機，請切記本手冊中的所有注意事項與警告。

有關處理的預防措施

建議您採取下列預防措施以免損壞印表機及其元件。

電源供應

- 使用標示條上指定的供電電壓。
- 連接印表機之前，請檢查印表機電源插座極性是否正確且是否正確接地。否則可能會導致火災與觸電的危險。
- 確認印表機有正確接地。未能將印表機接地可能導致觸電、火災和可能的電磁干擾。
- 不要在印表機的電源插座上插接多個裝置以免超載。
- 僅將印表機與 HP 提供的電源線搭配使用。

印表機

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

定期檢查與維護

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

耗材

- 墨水匣內的墨水屬於易燃物。請勿將墨水匣暴露或存放在靠近明火、火花或其他火源的地方。
- HP 墨水匣必須在墨水匣上指示的「安裝到期日」日期之前安裝。使用超過「安裝到期日」日期 3 個月的墨水匣，可能會導致列印品質下降或印表機故障。
- 請勿拆開墨水匣。墨水匣僅供列印用途。
- 避免讓墨水接觸皮膚、眼睛和衣服。
 - 立即用肥皂水清洗皮膚。
 - 脫下沾有墨水的衣服以免墨水接觸皮膚。
 - 如果墨水濺入眼睛，請使用認可的洗眼站並在必要時洽詢醫生。
如果沒有認可的洗眼站，請用冷水沖洗眼睛並在必要時洽詢醫生。
- 僅使用 HP 廢墨水瓶。必須按照說明來安裝廢墨水瓶，否則廢墨水可能會溢出。開啓印表機電源之前，請務必安裝 HP 廢墨水瓶。自動與手動維修週期均會產生廢墨水，您必須將其收集在 HP 廢墨水瓶中。請勿從與 HP 廢墨水瓶連接的繫繩上移除保護蓋。要正確密封即將丟棄的 HP 廢墨水瓶需要使用此保護蓋。請將 HP 廢墨水瓶直立放置。不要放在可能導致其墜落的桌子或架子上。廢墨水

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

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

2 如何執行基本操作？

- 連接至電腦
- 開啓/關閉電源

連接至電腦

本節說明系統設定與纜線連接程序。



注意 連接或拔下 USB 纜線之前，請關閉印表機電源。

選擇系統設定

您可以進行下列連接。

1. 印表機
2. USB 介面
3. 印表機伺服器 (RIP)

連接程序



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

請按以下步驟連接 USB 纜線：

1. 如果已連接 USB 纜線，請將纜線從印表機背面拔下。
2. 在前控制面板上關閉印表機電源。
3. 使用背面的電源開關關閉印表機電源。
4. 將 USB 纜線連接至印表機背面的 USB 連接器。
5. 將 USB 纜線連接至電腦背面的 USB 連接器。
6. 使用背面的電源開關開啓印表機電源。
7. 在前控制面板上開啓印表機電源。
8. 在電腦上，選擇該印表機。

開啓/關閉電源



警告！ 使用標示條上指定的供電電壓。

確認印表機有正確接地。未能將印表機接地可能導致觸電、火災和可能的電磁干擾。



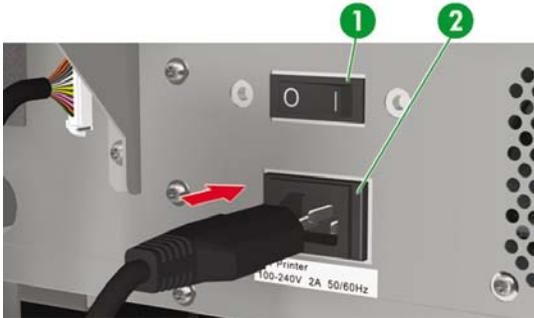
小心 連接及從電源插座上拔下電源線時，請務必握住電源線的插頭。切勿拉扯電源線，以免損壞電源線並導致火災與觸電。

開啓印表機電源

1. 關閉印表機左後側的印表機開關 (0)，然後將提供電源線的一端插入印表機的插座。將纜線另一端的電源插頭插入電源插座。

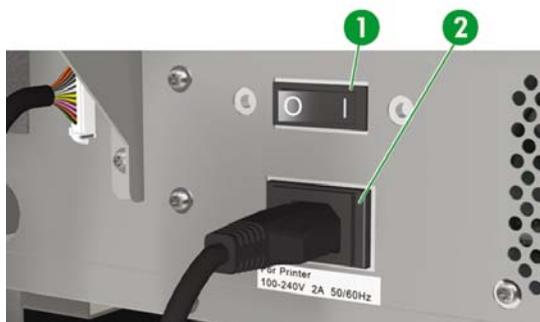


警告！ 不要在印表機的電源插座上插接多個裝置以免超載。僅將印表機與 HP 提供的電源線搭配使用。請勿損壞、裁切或維修電源線。損壞的電源線可能會導致火災與觸電。請使用 HP 認可的電源線來替換損壞的電源線。



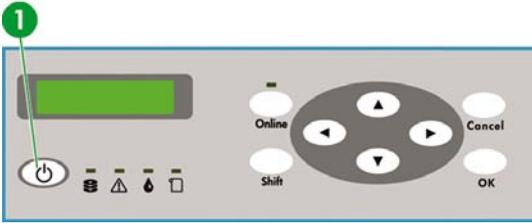
1. 印表機開關
2. 電源插座

2. 開啓印表機左後側的印表機開關 (1)。



1. 印表機開關
2. 電源插座

3. 按下前控制面板上的電源開啓/關閉鍵。



1. 電源開啓/關閉鍵

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



(如果已裝入 64 英吋的捲筒紙)。

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

加熱器電源關閉時，加熱器前控制面板上會顯示下列訊息。



注意 除非遇到緊急情況，否則請僅在前控制面板上顯示**印表機準備就緒 (PRINTER READY)** 時關閉印表機電源。請勿在前控制面板顯示**正在初始化 (INITIALIZING)** 或**恢復印字頭 (PH.RECOVERY)** 時關閉印表機電源，以免產生墨滴以及損壞印字頭。

開啓加熱器電源

- ▲ 按下印表機右後側的電源開關以開啓加熱器電源。



1. 加熱器開關



注意 請僅在完全關閉印表機電源以便移除、安裝或維修印表機時，才使用印表機右後側的加熱器開關。

關閉電源

關閉印表機電源



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

即使您在前控制面板上關閉印表機電源，**也不會**執行自動維護與清潔程序。僅在關閉印表機電源以便移動印表機、將印表機連接至電腦或者安裝或維護印表機零件時，才應使用印表機背面的印表機電源開關。



小心 如果您因任何理由而需讓印表機進行無人看管列印，請確保**電源已開啓**、**墨水匣墨水充足**，且**廢墨水瓶是空的**，如此自動維護（在最初 20 個小時未進行列印後執行，並且每 3 天會執行一次）在您不在的時間即可成功執行。如有需要，請安裝新的墨水匣。如果您返回印表機時，墨水匣仍有墨水，則您更換的墨水匣還可重新使用。



警告！ 在下列任何情況下，請關閉印表機電源並從電源插座上拔下電源線：

將手伸入印表機內部、印表機冒煙或發出異味、印表機在正常操作時發出前所未有的異常噪音、金屬片或液體（不是在清潔與維護例行程序期間）接觸印表機的內部零件、出現雷電（打雷/閃電）、發生電源故障。



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

- ▲ 按下前控制面板上的「電源開啓/關閉」鍵幾秒鐘以關閉電源。



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

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

建議執行清洗印字頭操作。



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

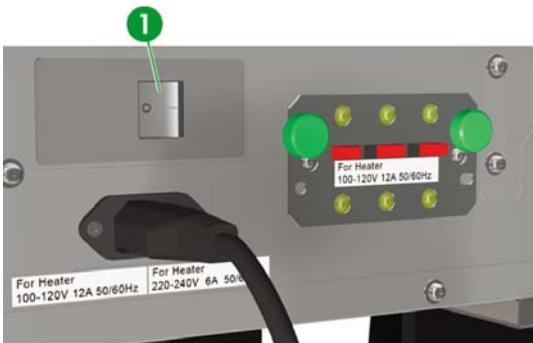
關閉「開啓/關閉電源」開關，等待至少十秒鐘，然後再次開啓電源。

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

關閉加熱器電源

- ▲ 按下加熱器前控制面板上的 **on/off** 鍵以關閉加熱器電源。

在正常使用情況下，您不需要使用印表機背面的加熱器電源開關來關閉加熱器電源。



1. 加熱器開關



注意 請僅在完全關閉印表機電源以便移除、安裝或維修印表機時，才使用印表機右後側的加熱器開關。

3 如何裝入/取出材質？

本節說明如何在印表機中裝入與取出材質。

- 在印表機中安裝材質捲筒
- 從印表機上取出材質捲筒
- 替換夾紙的材質捲筒
- 裝入裁切的單張紙
- 使用捲紙軸
- 使用材質邊緣擋板
- 設定風扇擋板手柄

在印表機中安裝材質捲筒



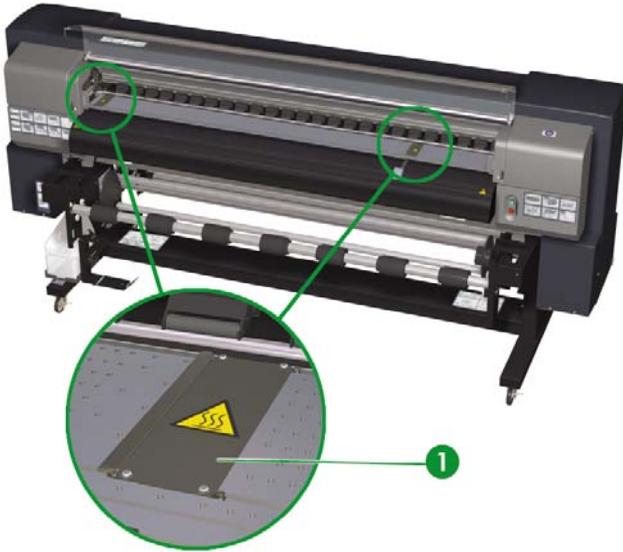
小心 請勿觸摸紙張通道上的加熱器表面。以免造成灼傷。

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

印表機的前控制面板訊息將會引導您完成材質裝入程序。安裝材質捲筒：

1. 打開後蓋並將材質邊緣擋板分別滑至壓板的兩側。

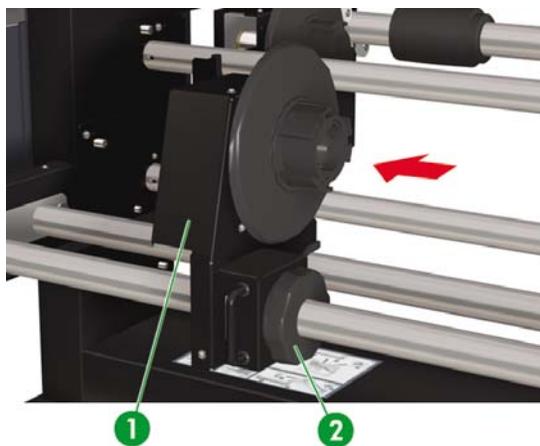
將風扇導向手柄滑至壓板的右側，以免阻礙材質通道以及損壞材質。



注意 請在裝入材質後正確定位材質邊緣擋板。請參閱如何...[使用材質邊緣擋板](#)。請在裝入材質後正確定位風扇導向手柄。

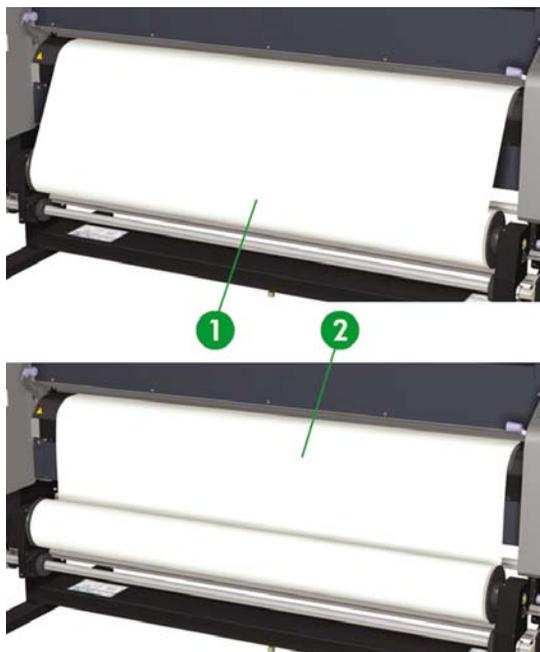
2. 合上後蓋。

3. 以逆時針方向旋轉鎖，以鬆開左側材質輪轂上的鎖。



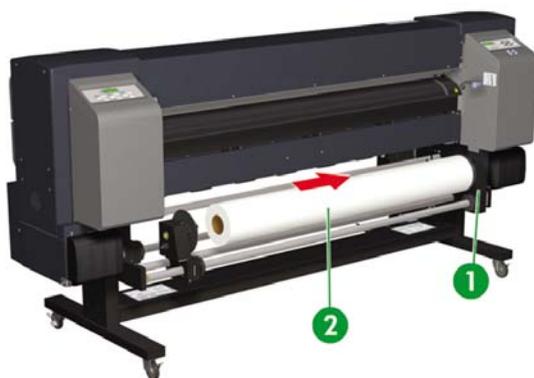
1. 滑動材質輪轂
 2. 材質輪轂鎖
4. 調整左側材質輪轂的位置以便插入材質捲筒。

5. 根據要在材質的哪一面上市列印，從捲筒紙上方 (向外) 或下方 (向內) 經由材質通道來送入材質。請確保插入可於正確材質面列印的捲筒紙末端。

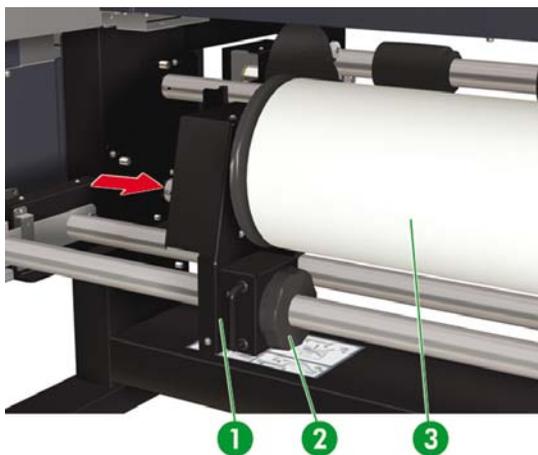


1. 向外 (順時針方向) 捲繞
2. 向內 (逆時針方向) 捲繞

- 將材質捲筒插入右側材質止動器 (固定端)。

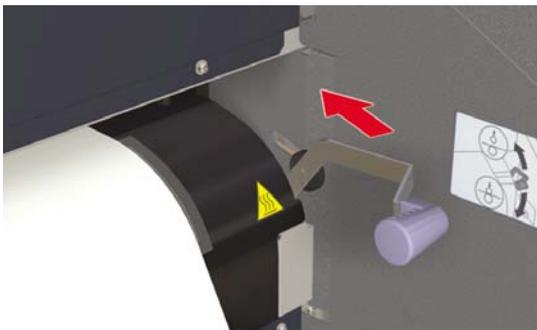


- 材質止動器
 - 捲筒紙
- 將左側材質輪載 (可移動端) 插入材質捲筒的捲紙管內。

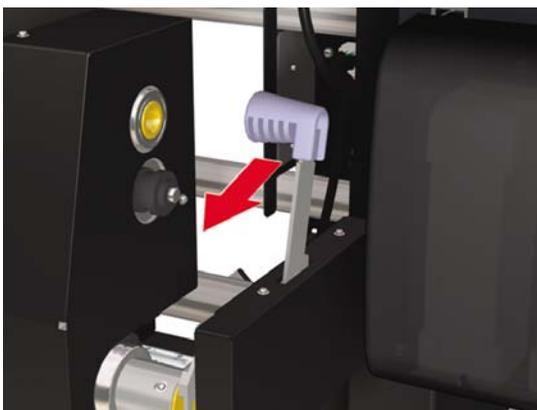


- 材質捲筒
- 材質輪載鎖
- 滑動材質輪載

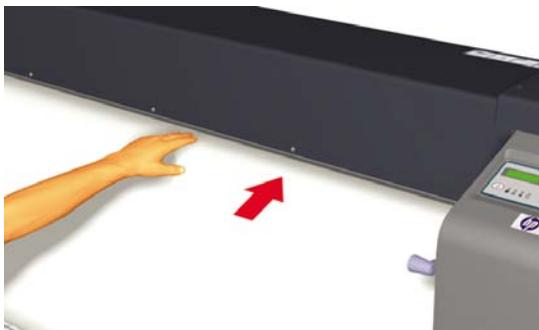
- 按順時針方向旋緊左側材質輪轂鎖。
- 提起裝入材質手柄。



- 確保材質末端手柄處於向前位置。



11. 送入材質，直到材質進紙器發出嗶聲 (約 200 公釐)。



注意 如果您在裝入材質時遇到問題，請握住材質兩邊以將其送入印表機。

請小心不要讓材質在後蓋內捲曲，也不要讓材質邊緣擋板阻礙材質通道 請參閱如何...使用材質邊緣擋板。

注意 印表機上的垂直材質輔助線僅供裝入單張材質使用。請勿用於裝入捲筒材質。

12. 重新捲繞材質捲筒上的材質止動器，以將任何多餘的材質繞回。這將有助於確保整張材質均勻拉寬，避免發生傾斜。

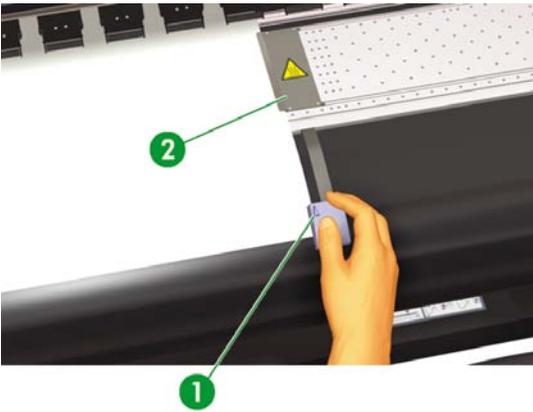


1. 將多餘的材質重新捲繞在捲筒紙上。

13. 放下裝入材質手柄。



14. 打開後蓋並調整材質邊緣擋板，然後調整風扇擋板手柄的位置。

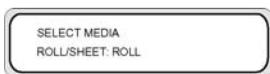


1. 風扇擋板手柄
2. 材質邊緣擋板

要完成裝入程序，請按照前控制面板上的說明操作。

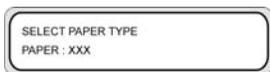
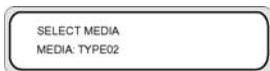


15. 確認材質邊緣擋板的位置，然後按下 OK 鍵。
16. 選擇材質捲筒。



- a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇捲筒紙 (ROLL)。對於拼圖 (NEST) 選項，請參閱如何...使用手動拼圖。
- b. 按下 OK 鍵以確認選擇。

17. 選擇材質類型。



- a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇材質類型。

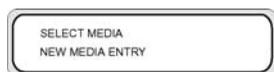
有五種預設材質類型可供選擇：

- 紙張
- 光面紙
- 霧面紙
- 橫幅廣告
- BLT_B (背光)

- b. 按下 OK 鍵以確認。



注意 如果要選擇目前未提供的材質類型，則需要建立新材質類型。



- c. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇新材質項目 (NEW MEDIA ENTRY)，然後按下 OK 鍵 (有關詳細資料，請參閱如何...管理材質類型)。

按下 CANCEL 鍵以回到選擇材質 (SELECT MEDIA) 功能表。

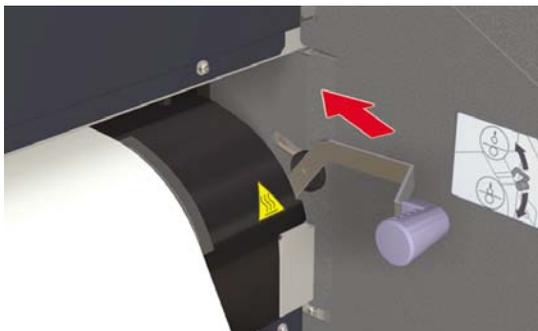
18. 印表機將自動裝入材質。



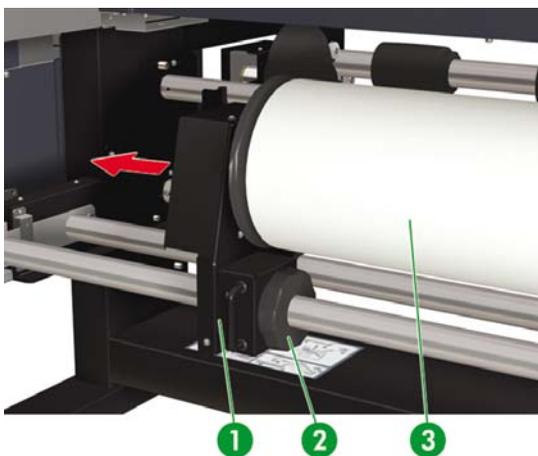
從印表機上取出材質捲筒

從印表機上取出材質捲筒：

1. 提起裝入材質手柄。



2. 鬆開左側材質輪鎖，然後將左側材質輪拉出材質捲筒。

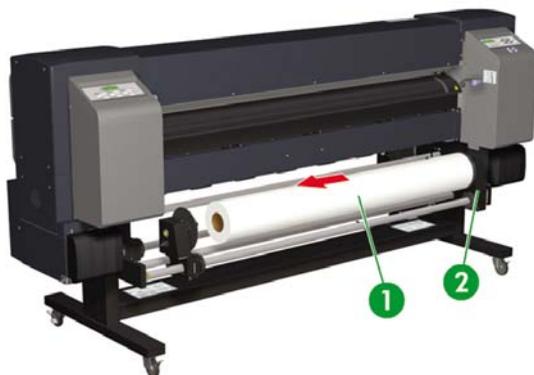


1. 左側材質輪
2. 鎖
3. 材質捲筒

3. 從印表機上取出材質捲筒。



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



1. 材質捲筒
2. 右側材質輪轆

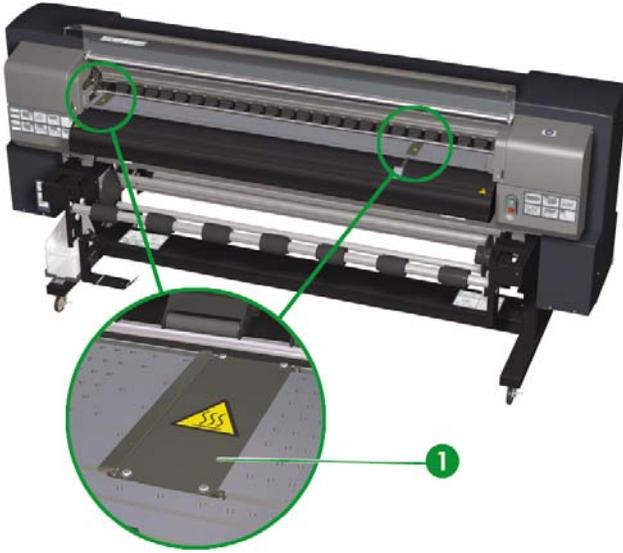
替換夾紙的材質捲筒

要替換夾紙的材質捲筒，請參閱故障排除...印字頭卡紙。

裝入裁切的單張紙

印表機的前控制面板訊息將會引導您完成材質裝入程序。裝入裁切的單張紙：

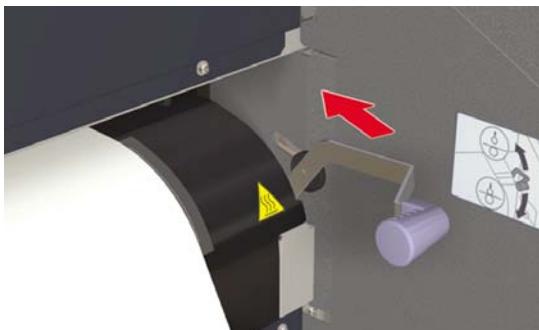
1. 打開後蓋並將材質邊緣擋板分別滑至壓板的兩側。
將風扇導向手柄滑至壓板的右側，以免阻礙材質通道以及損壞材質。



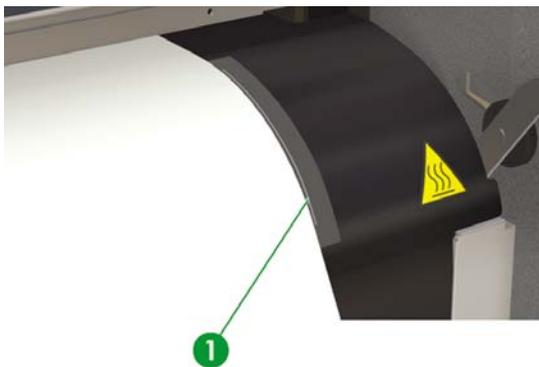
注意 請在裝入材質後正確定位材質邊緣擋板。請參閱如何... 使用材質邊緣擋板。
請在裝入材質後正確定位風扇導向手柄。

2. 合上後蓋。

3. 提起裝入材質手柄。

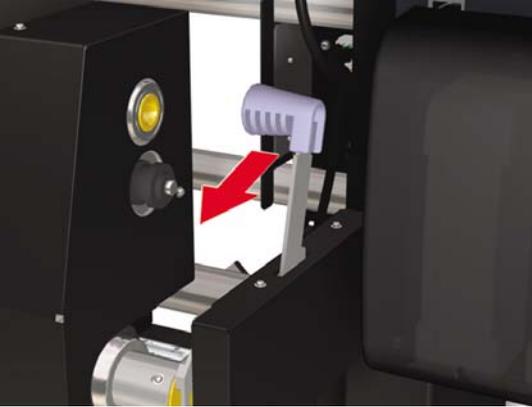


4. 將裁切的單張紙裝入印表機時，請將其與輔助線左側對齊。

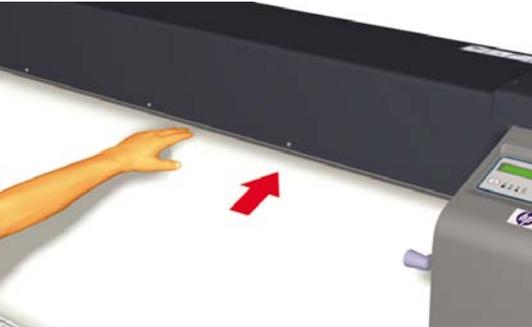


1. 輔助線

5. 確保材質末端手柄處於向前位置。



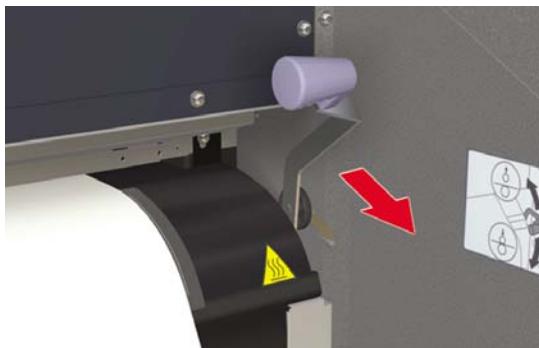
6. 送入材質，直到材質進紙器發出嗶聲 (約 200 公釐)。



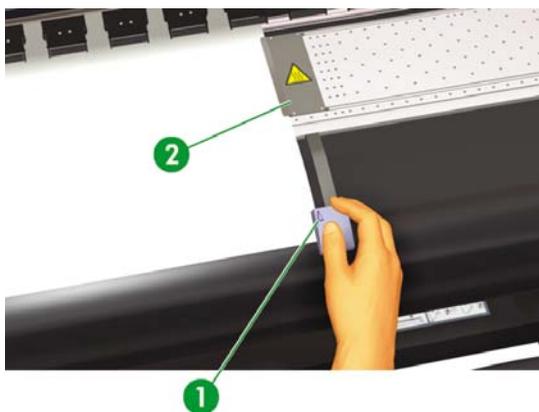
注意 如果您在裝入材質時遇到問題，請握住材質兩邊以將其送入印表機。

請小心不要讓材質在後蓋內捲曲，也不要讓材質邊緣擋板阻礙材質通道 請參閱如何...使用材質邊緣擋板。

7. 放下裝入材質手柄。



8. 打開後蓋並調整材質邊緣擋板，然後調整風扇擋板手柄的位置。

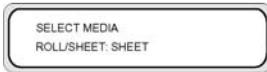


1. 風扇擋板手柄
2. 材質邊緣擋板

要完成裝入程序，請按照前控制面板上的說明操作。

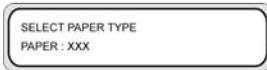
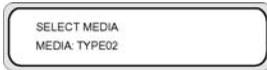


9. 確認材質邊緣擋板的位置，然後按下 OK 鍵。
10. 選擇裁切的單張紙。



- a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇單張紙 (SHEET)。對於 拼圖 (NEST) 選項，請參閱如何...使用手動拼圖。
- b. 按下 OK 鍵以確認。

11. 選擇材質類型。



- a. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇材質類型。

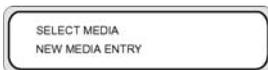
有五種預設材質類型可供選擇：

- 紙張
- 光面紙
- 霧面紙
- 橫幅廣告
- BLT_B (背光)

- b. 按下 OK 鍵以確認。



注意 如果要選擇目前未提供的材質類型，則需要建立新材質類型。



- c. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇新材質項目 (NEW MEDIA ENTRY)，然後按下 OK。請參閱如何...管理材質類型。

按下 CANCEL 鍵以回到選擇材質 (SELECT MEDIA) 功能表。

12. 印表機將自動裝入材質。

PREPARING MEDIA
PLEASE WAIT

如果顯示錯誤訊息，請取出材質並重複執行工作。



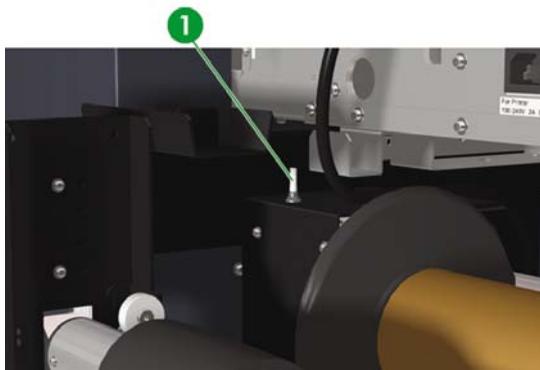
使用捲紙軸

將材質裝入捲紙軸需要完成三項工作。將捲筒裝在捲紙軸上的第一個步驟是將捲筒末端連接 (使用膠帶) 至捲紙軸隨附的捲紙管。您也可以使用空硬紙捲紙管。兩種捲紙管的長度與您使用的捲筒之長度必須相同。

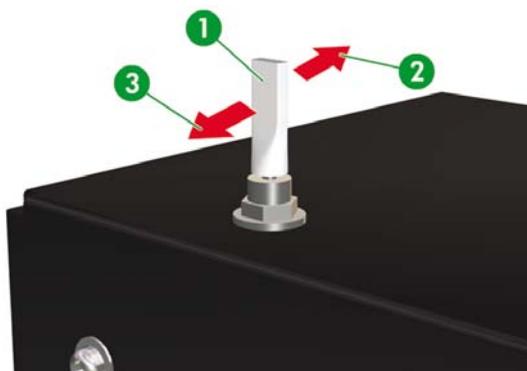
- 設定捲紙軸以按順時針方向或逆時針方向捲繞。
- 定義捲繞模式。
- 將材質裝入捲紙軸。

設定捲紙軸的捲繞方向

您可以選擇向內 (逆時針方向) 捲繞或向外 (順時針方向) 捲繞。不使用捲紙軸時，請將捲紙軸開關設定為關閉。



1. 捲紙軸開關



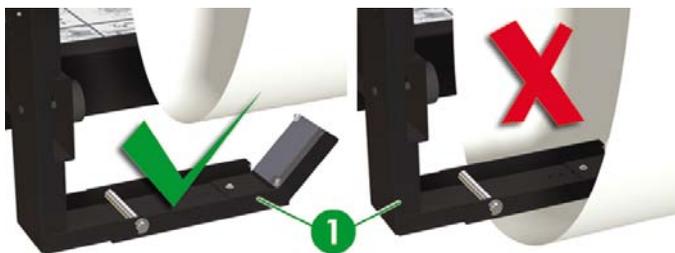
1. 捲紙軸關閉
2. 向內 (逆時針方向) 捲繞
3. 向外 (順時針方向) 捲繞



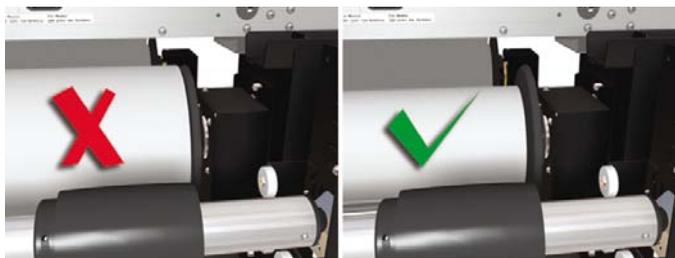
注意 對於鬆動 (LOOSE) 捲繞模式，請確保材質通過捲紙軸感應器。

如果不使用捲紙軸，請關閉捲紙軸開關。

在捲筒尺寸超過捲紙軸材質止動器的直徑之前，請確保更換捲紙軸上的材質捲筒。請換用新的捲紙管以免發生捲繞錯誤。



1. 捲紙軸感應器



注意 不使用捲紙軸進行列印時，請確保捲紙軸感應器不會損壞或摺疊材質或列印面。

定義捲紙軸的捲繞模式

捲紙軸支援兩種捲繞模式：張力捲繞與鬆動捲繞。

預設情況下會使用**鬆動** (LOOSE) 捲繞模式。列印較長的圖件或發生傾斜問題時，請務必使用**張力** (TENSION) 捲繞模式。



注意 HP Designjet 高速烘乾機在**張力** (TENSION) 捲紙模式下**不能**使用捲繞紙軸。使用HP Designjet 高速烘乾機時，請使用**鬆動** (LOOSE) 模式。

設定捲繞模式：

- 鬆動：將捲紙軸的滾筒放在上方位置。

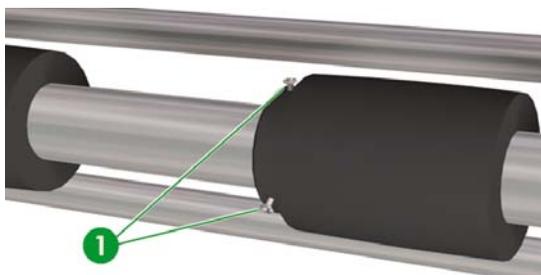


1. 張力滾筒

- 張力捲繞：將捲紙軸的滾筒放在下方位置。

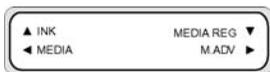


1. 張力滾筒



注意 請勿變更七個張力滾筒的順序，因為其外徑不相同。變更其順序會導致材質傾斜。請正確分佈張力滾筒以支撐完總材質寬度。

1. 鬆開滾筒左側的三顆螺絲以正確定位每個張力滾筒。當滾筒來到最終位置時旋緊螺絲。
2. 按下 **ONLINE** 鍵以檢視**材質註冊 (MEDIA REG)** 功能表。



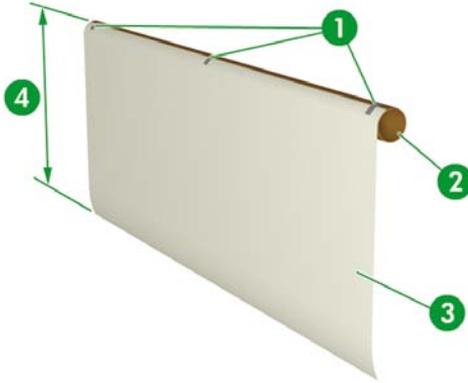
3. 按下 **▼** 以選擇**材質註冊 (MEDIA REG)**。
4. 按下 **▼** 以顯示**捲紙軸模式 (TUR MODE)** 選項。



5. 選擇**鬆動 (LOOSE)** 或**張力 (TENSION)**，然後按下 **OK** 以確認。

將材質裝入捲紙軸

1. 準備捲紙管及 1 公尺長的材質。使用膠帶將材質的其中一邊黏在捲紙管上。



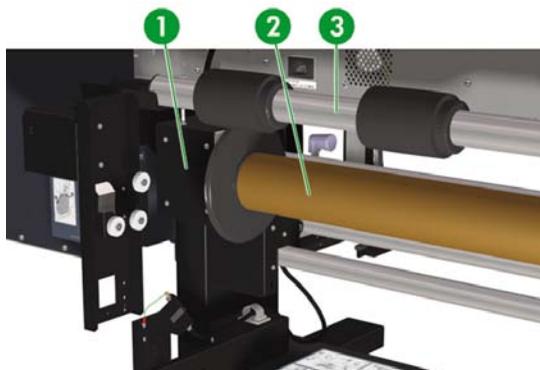
1. 膠帶
2. 捲紙管
3. 引導紙
4. 約 1 公尺



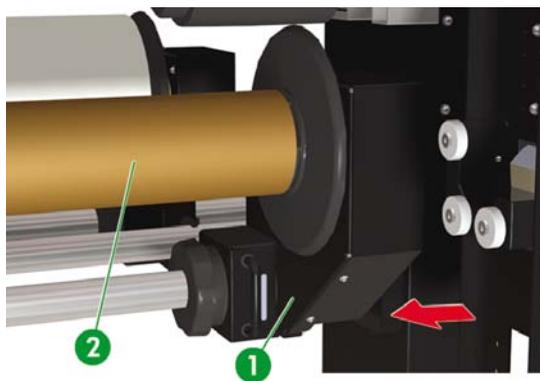
注意 請確保將引導紙黏在捲紙管的正確一面。您可以從捲筒上方按逆時針方向捲繞材質，或從捲筒下方按順時針方向捲繞材質。

請將引導紙以直線的方式黏在捲紙管上，以便使材質捲繞均勻。

2. 將黏有引導紙的捲紙管插入左側材質止動器。

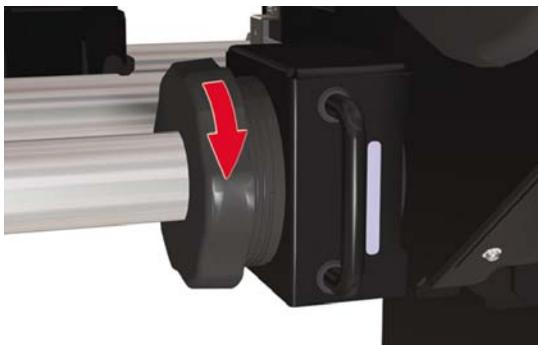


1. 左側材質輪轆
 2. 材質捲紙管
 3. 張力滾筒
3. 滑動右側材質輪轆(可移動端) 並將其插入材質捲紙管。



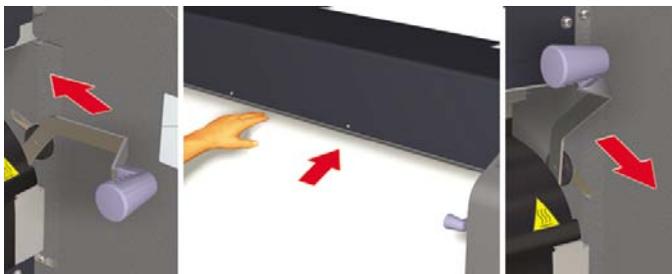
1. 右側材質輪轆
2. 捲紙管

4. 旋緊鎖。



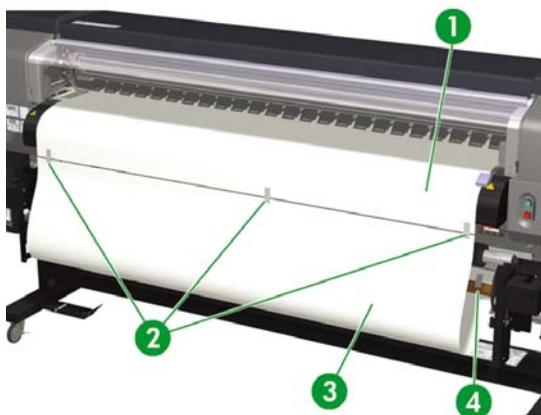
5. 將材質裝入印表機。

- 提起裝入材質手柄
- 裝入材質
- 放下裝入材質手柄



6. 使用前控制面板上的送紙 (Feed) 功能表 (請參閱如何...[手動送入材質](#)) 將材質裝入印表機，直到印表機背面有足夠材質可黏在捲紙管的引導紙上。

- 將材質邊緣黏在捲紙軸的捲紙管引導紙上。請在兩邊及中央進行黏貼。



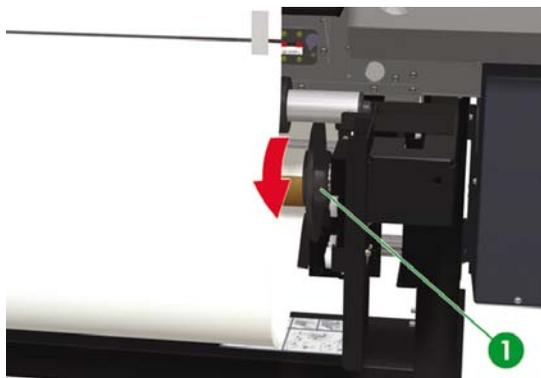
1. 引導紙

2. 膠帶

3. 材質

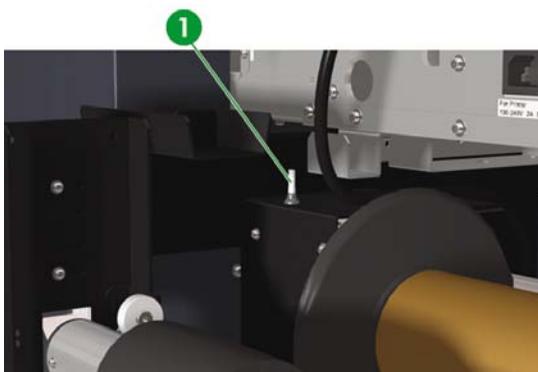
4. 膠帶

- 手動轉動材質止動器以將部分材質捲繞在捲紙軸上。請切記以與捲紙軸捲繞方向 (順時針方向或逆時針方向) 相同的方向轉動材質止動器。

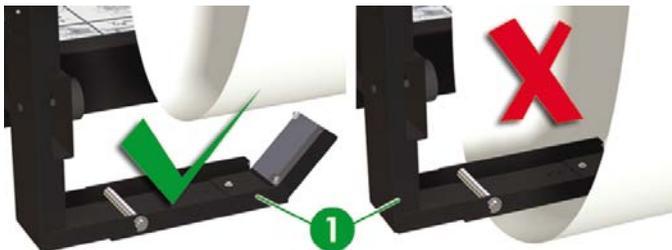


1. 右側材質止動器

9. 檢查材質與捲紙軸感應器的位置，然後裝入材質。



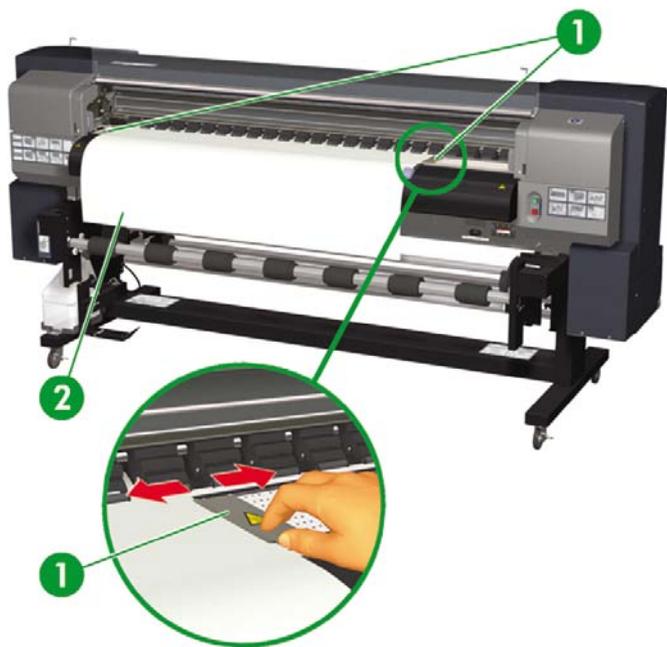
1. 捲紙軸開關



2. 鬆動 (LOOSE) 捲繞模式下的捲紙軸感應器。

使用材質邊緣擋板

設定列印通道左右兩側的材質邊緣擋板以降低印字頭卡紙的風險。



1. 材質邊緣擋板

2. 材質



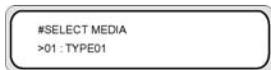
注意 使用材質邊緣擋板時，左右邊界會增加 5 至 10 公釐。

您需要在前控制面板上啓用或停用材質邊緣擋板。存取**材質註冊 (MEDIA REG)** 功能表：

1. 按下 **ONLINE** 鍵。



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



3. 選擇搭配使用的材質邊緣擋板，然後按下 **OK** 鍵。

此設定僅會套用於選定的材質。

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



5. 選擇**是 (YES)** 或否 (NO)，然後按下 OK 以確認。

設定風扇擋板手柄

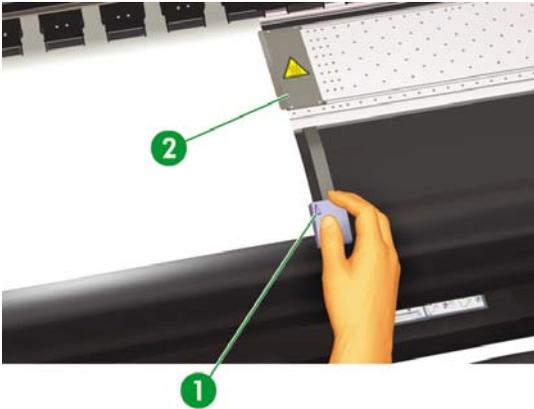


注意 正確使用風扇導向手柄可避免印字頭暴露於可能會使其變乾的抽風機下。裝入材質時，請確保風扇擋板手柄的位置不會阻礙材質通道。

1. 根據要用於列印的材質寬度來設定風扇擋板手柄的位置。
2. 將手柄上的箭頭與材質邊緣對齊。



注意 為了確保風扇擋板手柄在較長的捲筒紙傾斜時不會與材質接觸，請確保風扇擋板手柄上的箭頭與材質邊緣之間留有 5 公釐的間隙。



1. 風扇擋板手柄上的箭頭
2. 材質邊緣擋板



注意 請勿在列印時移動風扇擋板手柄。如果風扇擋板手柄接觸材質，可能會發生夾紙。

4 如何使用...(列印主題)

- 手動送入材質
- 使用手動拼圖
- 增加/減小材質上的壓力
- 暫停或取消列印工作

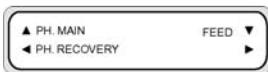
手動送入材質

本節說明如何透過列印通道手動送入材質 (例如使用裁切材質) 而不導致傾斜。

1. 按下 ONLINE 鍵。



2. 按下SHIFT鍵以顯示**送紙 (FEED)** 功能表。



3. 按住 ▼ 鍵。



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

4. 鬆開 ▼ 鍵時，材質送入程序就會停止，且會顯示功能表群組。



使用手動拼圖

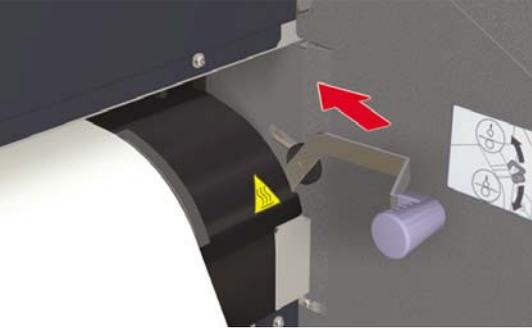
在 64 英寸寬的捲筒紙上列印較小尺寸 (如 A4) 的影像時，材質的大部分區域將為空白。您可以重新捲繞捲筒紙，然後使用原點設定 (Origin Point Setting) 功能將影像拼在空白區域。



注意 手動拼圖功能僅可用於捲筒材質。

使用手動拼圖：

1. 提起裝入材質手柄。



2. 重新捲繞材質。



A. 空白區域

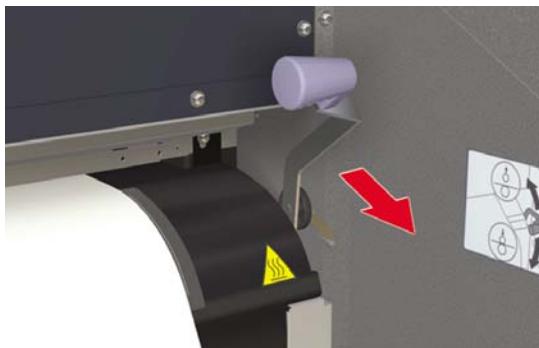


注意 請僅在影像變乾時重新捲繞材質以免沾污材質。

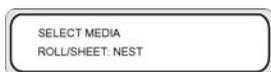
3. 前控制面板會指示您裝入材質。裝入材質。



4. 放下裝入材質手柄。

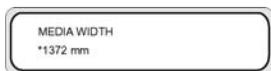


5. 在**選擇材質 (SELECT MEDIA)** 功能表中選擇**拼圖 (NEST)**，然後按下 **OK** 鍵。

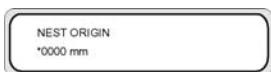


注意 在下一個步驟中，如果要裁切材質以移除先前列印的影像，請使用**材質寬度 (MEDIA WIDTH)** 設定。如果未裁切材質，並且要從不包括先前列印影像的點開始列印，請使用**拼圖原點 (NEST ORIGIN)** 設定。

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

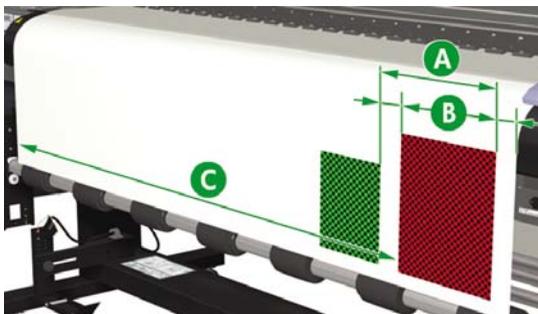


7. 輸入拼圖原點 (材質寬度的列印位移值：原點)。



拼圖原點設定將會顯示。

如有設定材質寬度或拼圖原點，列印起始位置就會修改。



A. 拼圖原點

B. 包括影像的列印邊界

C. 材質寬度輸入值

8. 選擇**是** (YES)或**否** (NO)。

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

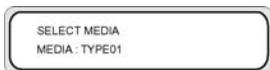


- 如果從材質輸出感應器位置到列印起始位置 (材質滾筒) 之間的區域無法用於列印，請選擇**否** (NO)。



注意 裝入材質之前，請確保將材質與垂直輔助線對齊。

9. 再次選擇材質類型。



SHIFT

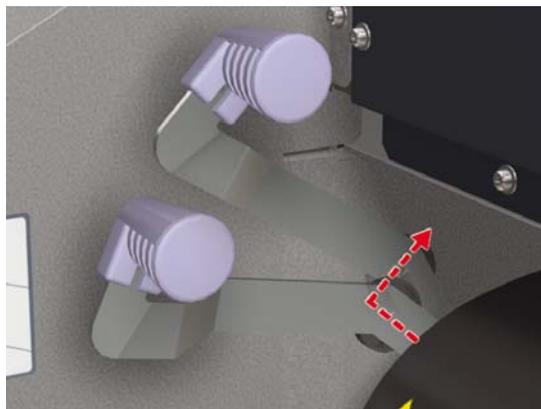


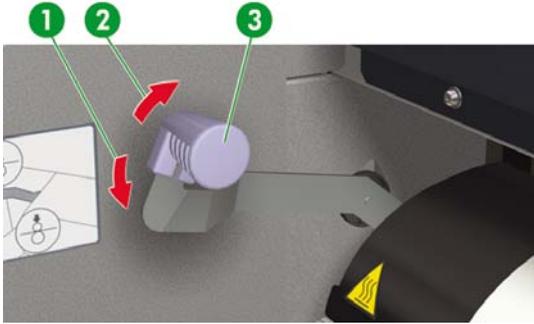
注意 手動重新捲繞材質時，請確保留有足夠的前邊界與左右邊界。
材質寬度與拼圖原點設定值將無法儲存。

增加/減小材質上的壓力

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

向前拉手柄，然後提起或放下手柄以變更材質上的壓力。





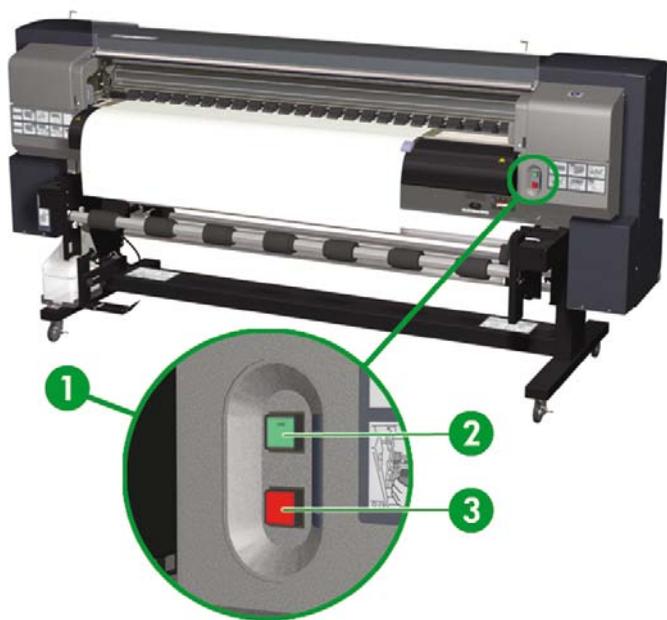
1. 高壓
2. 常壓
3. 材質壓柄

暫停或取消列印工作

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



提示 我們建議您永遠透過軟體 RIP 來暫停或取消列印。



1. 列印暫停/重新啓動與取消按鈕
2. 按下暫停按鈕以中斷列印，按下重新啓動按鈕以在中斷後繼續列印。
3. 按下取消按鈕以取消列印。

5 如何使用...(墨水主題)

本節說明墨水匣主題，以及印表機的印字頭高度調整。

- 更換墨水匣
- 變更印字頭高度

更換墨水匣



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

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



注意

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

將墨水匣插入印表機之前請勿搖動墨水匣。

需要更換墨水匣時，前控制面板即會通知。



XX：墨水名稱 (K：黑色，Lm：淡洋紅色，Lc：淡青色)



XX：墨水名稱 (C：青色，M：洋紅色，Y：黃色)



注意 更換墨水匣時，印表機將繼續列印。

更換空墨水匣：

1. 打開墨水護蓋。



2. 從印表機上取出墨水匣。



- 將新墨水匣插入印表機。



- 合上墨水護蓋。



變更印字頭高度

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

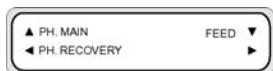
- 在印字頭托架上進行機械高度調整。
- 透過前控制面板進行韌體高度調整。

變更印字頭高度：

1. 按下 ONLINE 鍵。



2. 按下切換鍵以顯示印字頭維護 (PH.MAIN) 功能表。



3. 按下 ▲ 鍵以進入印字頭維護 (PH.MAIN) 功能表。
4. 在前控制面板上捲動至印字頭高度調整 (PH HEIGHT ADJUST)，然後按下 OK 以確認。



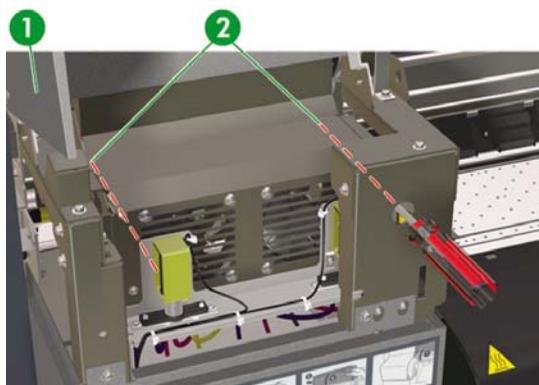
螢幕上將會顯示以下訊息：



螢幕上將會顯示以下訊息：

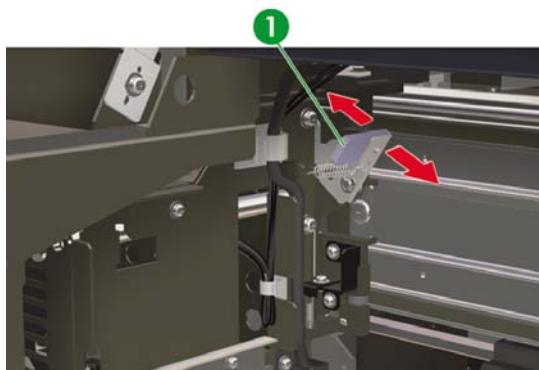


5. 打開保護蓋，然後使用螺絲起子鬆開印字頭固定螺絲 (2)。



1. 封蓋裝置護蓋
2. 印字頭固定螺絲

6. 透過下列方式變更印字頭高度：提起印字頭高度手柄以降低印字頭，或放下印字頭高度手柄以提升印字頭。



1. 印字頭高度手柄

7. 使用印表機隨附的長螺絲起子旋緊印字頭固定螺絲 (2)。



注意 用手向下對印字頭稍微施加壓力的同時，旋緊印字頭固定螺絲。

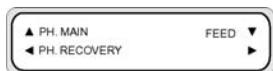
8. 合上後蓋。

在前控制面板上變更印字頭高度：

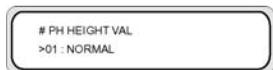
1. 按下 ONLINE 鍵。



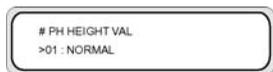
2. 按下 ▼ 鍵以顯示**材質註冊 (MEDIA REG)** 功能表。



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



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



參數： **正常 (NORMAL)**；預設值)，**高 (HIGH)**；用於較厚的材質)。



注意 變更印字頭高度後，在進行雙向列印時可能會產生列印間隙。請調整雙向列印的更正值。請參閱[如何...執行印字頭位置調整](#)。

6 如何維護印表機？

本節說明使用者需要執行的定期檢查與維護程序。

- [定期維護指南](#)
- [每日印字頭維護](#)
- [兩週至四週不使用印表機](#)
- [少於兩週不使用印表機](#)
- [填充供墨系統](#)
- [清潔印表機的外殼](#)
- [清潔後蓋與材質進紙匣](#)
- [清潔壓板](#)
- [更換廢墨水瓶](#)
- [一般印字頭恢復](#)
- [影像品質圖件](#)

定期維護指南

印表機需要定期檢查與維護。下表列出了所有定期檢查與維護程序。有關每個程序的詳細資料，請參閱頁面參考。



警告！ 未按正確程序關閉印表機電源。即使安裝了存放液，不可關閉印表機超過四週。關閉印表機超過四週可能造成無法修復的永久傷害。對於所有其他狀況，請確定遵守合適的維護指南。



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

即使您在前控制面板上關閉印表機電源，**也不會**執行自動維護與清潔程序。僅在關閉印表機電源以便移動印表機、將印表機連接至電腦或者安裝或維護印表機零件時，才應使用印表機背面的印表機電源開關。

	類別	檢查/維護
1	每日的檢查與維護	清潔擦拭器葉片 清潔擦拭器海綿 — 請參閱清潔擦拭器葉片 清潔封蓋裝置 一般印字頭恢復 影像品質圖件
2	每月的檢查與維護	一般印字頭恢復
3	在電源關閉狀態下長時間 (超過 2 週) 關閉印表機	供墨系統存放
4	長時間 (超過 2 週) 未使用印表機後繼續使用印表機	清潔供墨系統 填充供墨系統, 清潔供墨系統後
5	在電源關閉狀態下長時間 (2 週以內) 未使用印表機後繼續使用印表機	清潔供墨系統 填充供墨系統, 清潔供墨系統後
6	在電源關閉狀態下未使用印表機超過一個月	前控制面板上會顯示服務致電的錯誤訊息。與 HP 支援聯絡。

每日印字頭維護



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



小心 如果您因任何理由而需讓印表機進行無人看管列印，請確保**電源已開啓**、**墨水匣墨水充足**，且**廢墨水瓶是空的**，如此自動維護 (在最初 20 個小時未進行列印後執行，並且每 3 天會執行一次) 在您不在的時間即可成功執行。如有需要，請安裝新的墨水匣。如果您返回印表機時，墨水匣仍有墨水，則您更換的墨水匣還可重新使用。

每日印字頭維護可確保最佳列印品質與印字頭壽命。HP Designjet 9000s 印表機中的墨水很快就會變乾，因此維護程序可確保封蓋裝置、擦拭器葉片、墨水管以及印字頭中的墨水不會變乾。

- 清潔擦拭器葉片
- 清潔擦拭器海綿
- 清潔封蓋裝置



注意 請每天在列印前執行上述程序。

請務必使用指定的清洗液與 HP 清潔棉花棒。

清潔擦拭器葉片



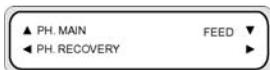
小心 請確保擦拭器清洗液不會滴到印表機其他零件上。如果擦拭器清洗液滴到皮帶或附近的任何感應器上，可能會對印表機造成嚴重損壞。

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

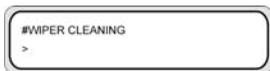
1. 按下 **ONLINE** 鍵。



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



3. 按下 **▲** 鍵以進入**印字頭維護 (PH.MAIN)** 功能表，然後使用 **▼** 鍵捲動至**清潔擦拭器 (WIPER CLEANING)** 選項。



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



5. 按下 **OK** 以確認。

擦拭器葉片將移至其清潔位置。

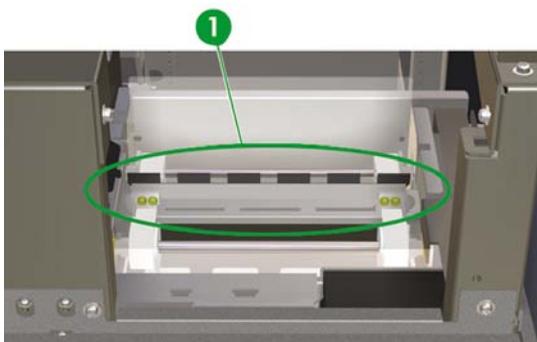
前控制面板會顯示下列訊息：



6. 打開後蓋與擦拭器護蓋。



1. 後蓋
2. 擦拭器護蓋

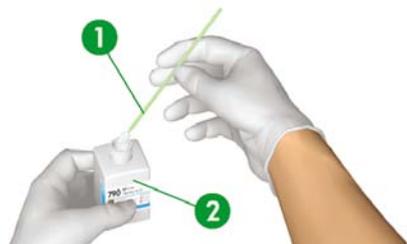


1. 擦拭器葉片

7. 將新的 HP 清潔棉花棒浸入擦拭器清洗液。



小心 請確保使用擦拭器清洗液而**非**封蓋液體來清潔擦拭器葉片。封蓋液體無法徹底地正確清潔擦拭器葉片，且會損壞印字頭。



1. HP 清潔棉花棒
2. 擦拭器清洗液



警告！ 避免讓墨水接觸皮膚、眼睛和衣服。

立即用肥皂水清洗皮膚。

脫下沾有墨水的衣服以免墨水接觸皮膚。

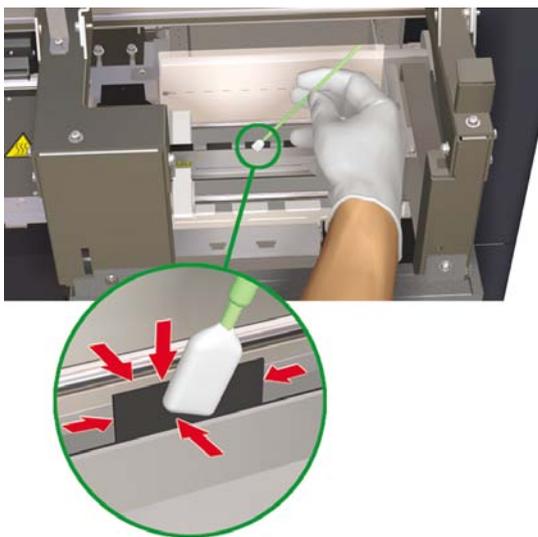
如果墨水濺入眼睛，請使用認可的洗眼站並在必要時洽詢醫生。

如果沒有認可的洗眼站，請用冷水沖洗眼睛並在必要時洽詢醫生。

8. 使用 HP 清潔棉花棒清潔擦拭器葉片的前後兩面。

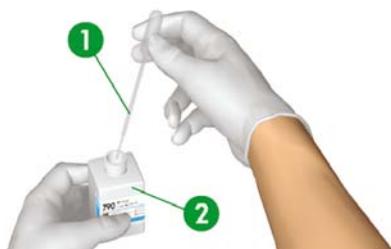


小心 請確保擦拭器清洗液不會滴到印表機其他零件上。如果擦拭器清洗液滴到皮帶或附近的任何感應器上，可能會對印表機造成嚴重損壞。



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

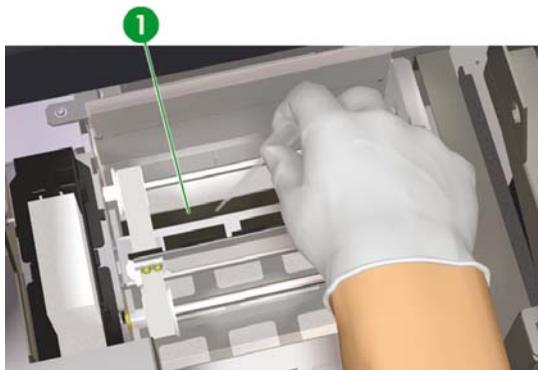
9. 使用滴管將一滿管擦拭器清洗液滴在海綿上。



1. 滴管
2. 擦拭器清洗液

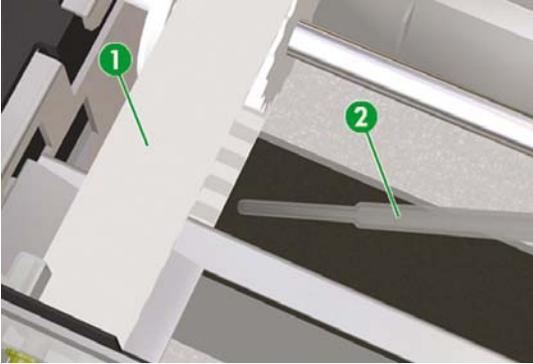


小心 請確保擦拭器清洗液不會滴到印表機其他零件上。如果擦拭器清洗液滴到皮帶或附近的任何感應器上，可能會對印表機造成嚴重損壞。



1. 擦拭器海綿

- 此外，請確保濕潤每側皮帶下的海綿兩端。



- 皮帶
- 滴管

清潔封蓋裝置

此清潔程序將清除封蓋裝置上的任何乾墨水與微粒。

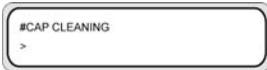
- 按下 ONLINE 鍵。



- 按下 SHIFT 鍵以顯示印字頭維護 (PH.MAIN) 功能表。



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



- 再次按下 OK 以確認選擇。

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

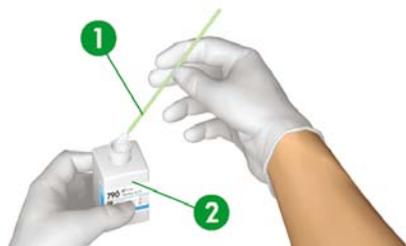


小心 一旦托架移出封蓋裝置，必須儘快執行清潔程序，以免永久損壞印字頭。當托架移出封蓋裝置，印表機會發出警告聲 (嗶)。

6. 在下列訊息顯示時，請打開後蓋與封蓋裝置護蓋。



1. 後蓋
 2. 封蓋裝置護蓋
7. 將新的 HP 清潔棉花棒浸入保護蓋清洗液。

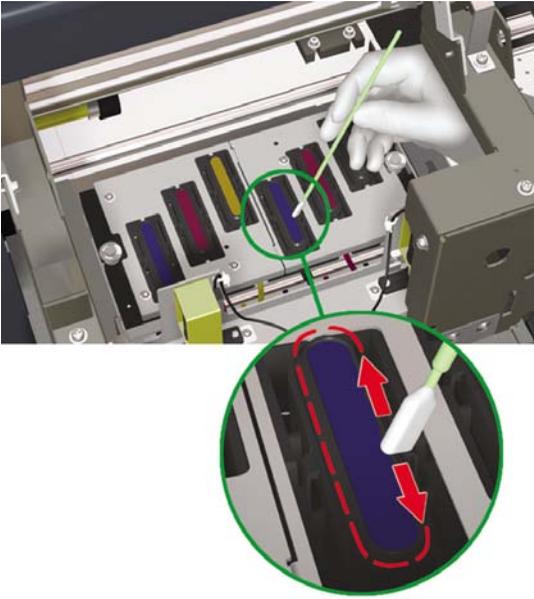


1. HP 清潔棉花棒
2. HP 保護蓋清洗液



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

8. 清潔**所有**六個保護蓋上方的外部邊緣與頂面。請就每種顏色的保護蓋以棉花棒一端進行清潔，然後使用新棉花棒來清潔下一種顏色的保護蓋。



9. 合上封蓋裝置護蓋與後蓋。印字頭托架將自動回到封蓋裝置位置 (原位)。

兩週至四週不使用印表機



警告！ 務必按照正確程序關閉印表機電源。即使安裝了存放液，不可關閉印表機超過四週。關閉印表機超過四週可能造成無法修復的永久傷害。對於所有其他狀況，請確定遵守合適的維護指南。



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

即使您在前控制面板上關閉印表機電源，也**不會**執行自動維護與清潔程序。僅在關閉印表機電源以便移動印表機、將印表機連接至電腦或者安裝或維護印表機零件時，才應使用印表機背面的印表機電源開關。

準備 HP 790 供墨系統存放套件。存放套件包含六個供墨系統存放液匣以及六個供墨系統沖吸匣。

準備空廢墨水瓶。

供墨系統存放

如果您準備長時間 (兩週至一個月) 不使用印表機，此程序可讓您清空供墨系統中的墨水，並使用可保護供墨系統的存放液匣填充供墨系統。



小心 執行供墨系統存放程序時，請勿打開或合上後蓋或者變更手柄位置，否則可能需要從頭重新開始此操作。如此會導致浪費存放液。如果必須重新開始供墨系統存放程序，則會需要**新的**存放液匣。

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



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



小心 此程序將製造 3 公升以上的廢液體，因此廢墨水瓶必須是空的。

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



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

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



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

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



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

您需要確認已正確安裝有效的存放液匣，然後才可以繼續。

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



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

您需要確認已正確安裝有效的存放液匣，然後才可以繼續。

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



小心 此程序將製造 3 公升以上的廢液體，因此廢墨水瓶必須是空的。

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



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

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



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

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



注意 如果印表機偵測到未正確安裝沖吸匣、任何沖吸匣所含液體少於 250 cc 或安裝的沖吸匣無效，前控制面板上會顯示警告訊息。

您需要確認已正確安裝有效的沖吸匣，然後才可以繼續。

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



注意 如果印表機偵測到未正確安裝存放液匣、任何存放液匣所含液體少於 250 cc 或安裝的存放液匣無效，前控制面板上會顯示警告訊息。

您需要確認已正確安裝有效的存放液匣，然後才可以繼續。

27. 填充程序開始，此時您需要重新檢查是否有安裝廢墨水瓶，且它是否**未滿**。檢查完廢墨水瓶後，請按下 OK 鍵。

28. 一旦完成供墨系統存放程序，前控制面板將回到「供墨系統最佳化」功能表。

29. 此時您可以關閉印表機電源。

再次開啓印表機電源時，您必須執行填充供墨系統程序（請參閱 填充供墨系統）。

少於兩週不使用印表機



小心 如果您因任何理由而需讓印表機進行無人看管列印，請確保**電源已開啓**、**墨水匣墨水充足**，且**廢墨水瓶是空的**，如此自動維護（在最初 20 個小時未進行列印後執行，並且每 3 天會執行一次）在您不在的時間即可成功執行。如有需要，請安裝新的墨水匣。如果您返回印表機時，墨水匣仍有墨水，則您更換的墨水匣還可重新使用。

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

- 六個供墨系統沖吸匣。
- 六個清洗液匣。

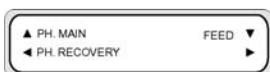
清潔供墨系統

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



小心 執行維修清潔程序時，請勿打開或合上後蓋或者變更手柄位置，否則可能需要從頭重新開始此操作。如此會導致浪費清洗液。如果必須重新開始維修清潔程序，則會需要**新的**清洗液匣。

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



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



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

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



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

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



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

您需要確認已正確安裝有效的清洗液匣，然後才可以繼續。

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



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

您需要確認已正確安裝有效的清洗液匣，然後才可以繼續。

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



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

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



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

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



注意 如果印表機偵測到未正確安裝清洗液匣、任何清洗液匣所含液體少於 250 cc 或安裝的清洗液匣無效，前控制面板上會顯示警告訊息。

您需要確認已正確安裝有效的清洗液匣，然後才可以繼續。

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



注意 如果印表機偵測到未正確安裝清洗液匣、任何清洗液匣所含液體少於 250 cc 或安裝的清洗液匣無效，前控制面板上會顯示警告訊息。

您需要確認已正確安裝有效的清洗液匣，然後才可以繼續。

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



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

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



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

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



注意 如果印表機偵測到未正確安裝清洗液匣、任何清洗液匣所含液體少於 250 cc 或安裝的清洗液匣無效，前控制面板上會顯示警告訊息。

您需要確認已正確安裝有效的清洗液匣，然後才可以繼續。

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



注意 如果印表機偵測到未正確安裝清洗液匣、任何清洗液匣所含液體少於 250 cc 或安裝的清洗液匣無效，前控制面板上會顯示警告訊息。

您需要確認已正確安裝有效的清洗液匣，然後才可以繼續。

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

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

清潔供墨系統後，需要填充供墨系統 (清潔供墨系統後請參閱 填充供墨系統)。

填充供墨系統

長時間未使用印表機且需要清潔供墨系統時，您將需要使用墨水填充供墨系統。您需要使用超過 250 cc 可用墨水的墨水匣。

如果任何墨水匣所含墨水少於 250 cc，或已安裝供墨系統沖吸匣，前控制面板上會顯示警告訊息。請在指示的插槽中安裝超過 250 cc 墨水的正確墨水匣，以便繼續執行操作。

填充供墨系統：

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



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

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

清潔印表機的外殼



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

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

清潔後蓋與材質進紙匣



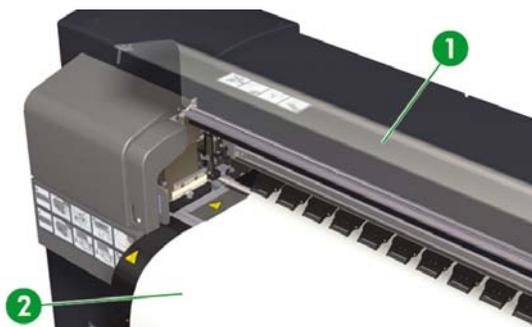
注意 請勿嘗試透過吹氣的方式來清除材質上的灰塵。如此會影響列印品質。



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

1. 取出印表機中的所有材質。
2. 打開後蓋。

3. 使用濕布清潔後蓋。
4. 使用濕布吸收材質進紙匣上的墨水淤積物。
5. 使用真空吸塵器清除灰塵。



1. 後蓋
2. 材質進紙匣

清潔壓板

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

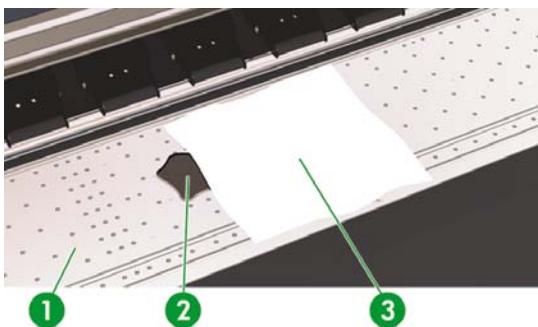


注意 如果您先前以較窄的材質列印一段時間，後來又在較寬的材質上列印，就會發現壓板的左側已變髒，此時如不清潔，材質背面就會留下痕跡。

清潔壓板：

1. 取出印表機中的所有材質。
2. 打開後蓋。

3. 使用濕布吸收墨水淤積物。

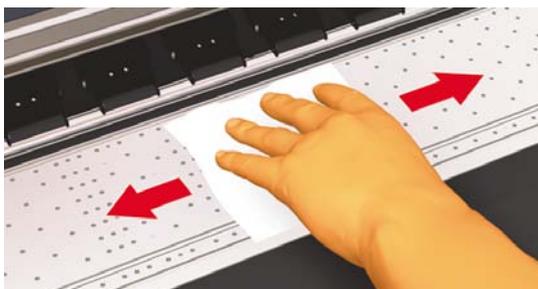


1. 壓板
2. 墨水
3. 軟布

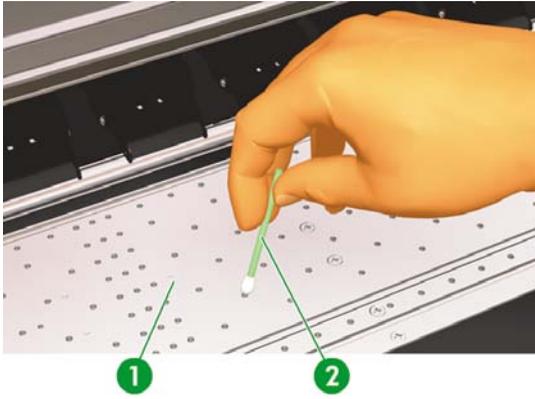
4. 用酒精稍微浸濕軟布，來擦拭壓板上散落的墨水淤積物。



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



5. 如果壓板上的真空孔內有墨水淤積物，請使用市售的 3 公釐迷你棉花棒進行清潔，然後使用以酒精稍微浸濕的迷你棉花棒來擦拭散落的墨水淤積物。



更換廢墨水瓶



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

僅使用 HP 廢墨水瓶。必須按照說明來安裝廢墨水瓶，否則廢墨水可能會溢出。

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



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



警告！ 請務必用雙手取出與搬運 HP 廢墨水瓶。

請將 HP 廢墨水瓶直立放置。不要將廢墨水瓶放在可能墜落的桌子或架子上。

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

切勿將廢墨水存放在玻璃容器內。

切勿將廢墨水倒入裝有其他化學物質的容器內。



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



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

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

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

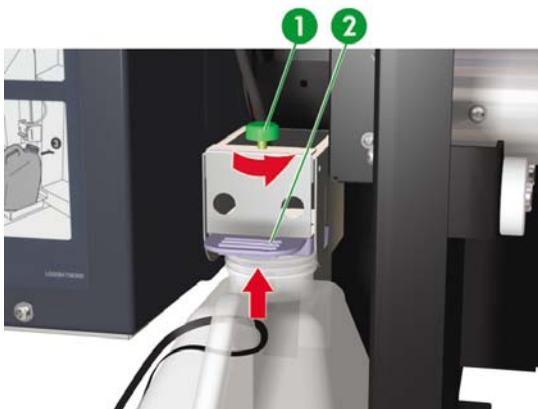
確定所有操作員均已接受使用緊急設備 (如洗眼站和滅火器) 的訓練，並知道自己所處的位置。

注意 請勿在列印時更換廢墨水瓶。

請每日檢查廢墨水瓶是否已滿。

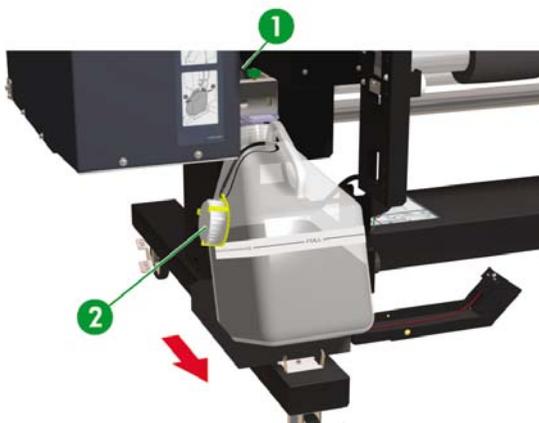
如果已滿，請依下列方式更換廢墨水瓶：

1. 鬆開螺絲，拉起手柄以取出廢墨水瓶。



1. 螺絲
2. 手柄

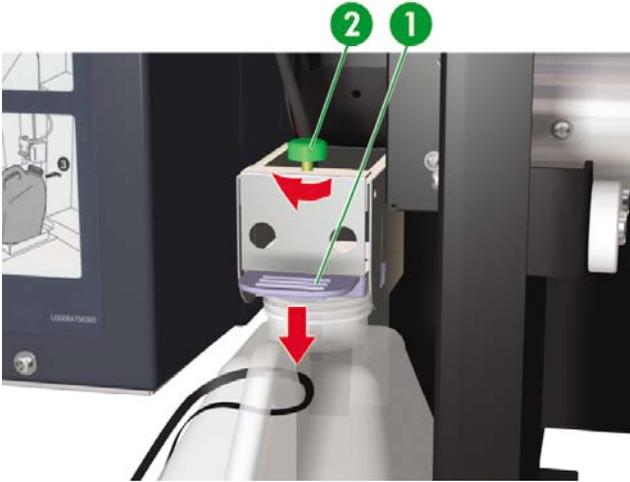
2. 小心拉出廢墨水瓶，注意不要讓濺出的墨水沾上印表機或地面。



1. 螺絲
2. 蓋
3. 將廢墨水瓶中用過的墨水倒進適當的容器。
4. 拉起手柄，裝入空的廢墨水瓶。

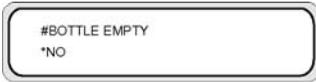


5. 放下手柄讓導墨管插入瓶內，然後鎖緊螺絲。確定廢墨水瓶已安裝妥。



1. 手柄
2. 螺絲

6. 前控制面板將要求您重設廢墨水計量器。



7. 選擇**是 (Yes)**，然後按下 OK 鍵以重設廢墨水計量器。



一般印字頭恢復

1. 按下 ONLINE 鍵。



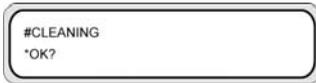
2. 按下 SHIFT 鍵以顯示**恢復印字頭 (PH.RECOVERY)** 功能表。



3. 按下 ◀ 鍵以進入**恢復印字頭 (PH.RECOVERY)** 功能表。



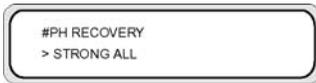
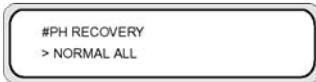
4. 按下 OK 鍵以確認。



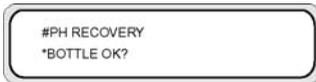
5. 按下 ▲ 或 ▼ 鍵以選擇**一般全部 (Normal All)** 選項，然後按下輸入。



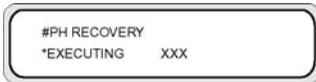
注意 如果**一般全部 (Normal All)** 不足以清潔噴嘴，請在受影響的印字頭選用**強化 (Strong)** 選項試試。先列印影像品質圖件以找出受影響的印字頭組。



6. 按下「確定」鍵。

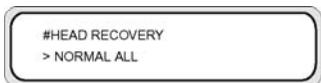


7. 確定廢墨水瓶未滿，然後再按 OK 鍵。



注意 清潔動作可能需要幾分鐘的時間。

- 清潔完畢時會顯示**恢復印字頭 (PH.RECOVERY)** 的選項。



- 按下 **◀** 鍵回到離線模式。

影像品質圖件

利用影像品質圖件檢查是否所有何印字頭噴嘴皆正常運作。每日使用印表機之前請先列印影像品質圖件。



注意 利用影像品質圖件檢查是否所有何印字頭噴嘴在清潔保護蓋後皆正常運作。

7 如何獲得最佳影像品質？

- [列印影像品質圖件](#)
- [解讀影像品質圖件](#)
- [管理材質類型](#)
- [校準印表機](#)
- [調整加熱器及列印模式設定](#)

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

要調整某個材質類型的印表機設定，您可以修改現有材質類型或是建立新類型。建立或修改要使用的材質類型前，請先列印影像品質圖件以瞭解現有材質類型所能印出的整體品質。某些材質類型可能並不需要調整印表機設定。

- 裝入材質，然後依照裝入的材質選擇相似的材質類型。請參閱[如何...在印表機中安裝材質捲筒](#)。
- 列印影像品質圖件。請參閱[如何...列印影像品質圖件](#)。

如果影像品質圖件結果合用，便可使用預設的材質類型開始列印。

如果影像品質圖件結果不佳，請建立新材質類型或是修改已選的類型。請參閱[如何...管理材質類型](#)。

- 針對該材質類型校準印表機。請參閱[校準印表機](#)。
- 變更材質類型設定。請參閱[如何...修改材質類型設定](#)。
- 再列印一張影像品質圖件，檢驗新設定的整體影像品質。

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

列印影像品質圖件

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



注意 清潔保護蓋之後，利用影像品質圖件檢查是否有任何印字頭噴嘴阻塞。



列印影像品質圖件的步驟：

1. 按下 ONLINE 鍵，然後按 SHIFT 鍵兩次。
2. 用 ◀ 鍵選擇**調整 (ADJUST)** 功能表。



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



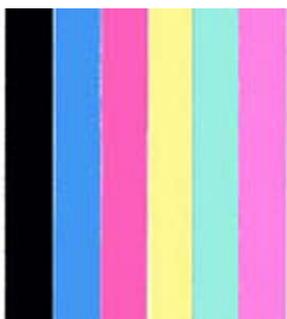
- 在**測試圖件 (TEST PRINTS)** 功能表捲動至**影像品質圖件 (IQ PRINT)** 選項然後按下 **OK** 鍵。



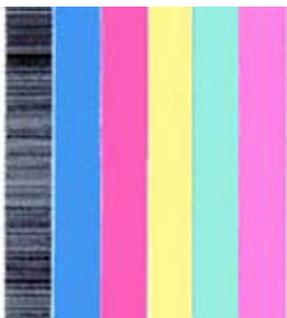
- 按下 **OK** 鍵即開始列印。

解讀影像品質圖件

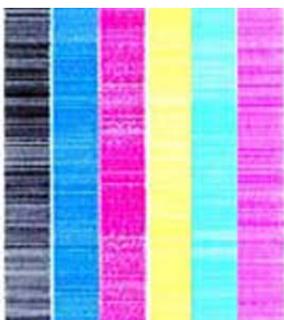
以下範例提出「影像品質圖件」的可能結果及建議的應對方式。



如果影像品質圖件品質合用，便不需變更印表機或加熱器設定即可使用該材質列印。



如果有一個顏色出現橫紋 (如圖中的黑色)，代表有印字頭噴嘴堵塞，請執行印字頭恢復作業。請參閱如何...[一般印字頭恢復](#)。執行完恢復印字頭之後，請再次列印影像品質圖件以檢查印字頭是否正常列印。



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

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

管理材質類型

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

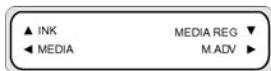


提示 建議您不要修改印表機預設的材質類型。您可以複製其特性近似新材質的預設材質類型，用此複本建立新類型，再變更其設定。如此您僅需要修改一、兩項參數，不用設定所有參數的新數值。

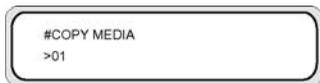
如需**材質註冊 (MEDIA REG)** 功能表中可用的完整清單，請參閱關於...[材質註冊 \(MEDIA REG\) 功能表](#)。

複製材質類型以建立新類型

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



3. 使用 ▲ 與 ▼ 鍵選取**複製材質 (COPY MEDIA)** 選項，然後按下 OK 鍵。



4. 使用 ▲ 與 ▼ 鍵選定一個材質編號，然後按下 OK 鍵。

僅會顯示既有的材質類型編號。

5. 要從複製的類型建立新材質類型，按一下 ▼ 鍵進入**材質註冊 (MEDIA REG)** 功能表。



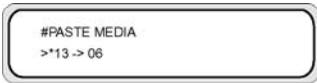
6. 使用 ▲ 與 ▼ 鍵選取**貼上材質 (PASTE MEDIA)** 選項，然後按下 OK 鍵。



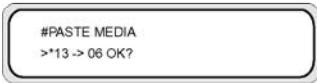
7. 使用 ▲ 與 ▼ 鍵選定一個材質編號。



注意 如果右方的號碼標有星號 (*)，代表該編號已有材質類型資訊。



8. 按下 OK 鍵以確認。



9. 按下 OK 鍵即可建立新的材質類型。

建立新的材質類型



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

建立新材質類型的步驟：

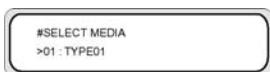
1. 按下 ONLINE 鍵。
2. 按下 ▼ 鍵進入**材質註冊 (MEDIA REG)** 功能表。



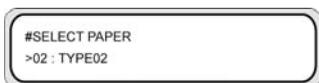
3. 使用 ▲ 與 ▼ 鍵捲動至**選擇材質 (SELECT MEDIA)** 功能表。



- 按 OK 鍵來選擇材質類型編號。

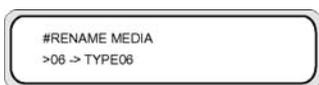


- 使用 ▲ 與 ▼ 鍵選定一個材質類型編號，然後按下 OK 鍵。



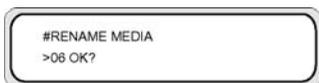
注意 如果有無法選用的編號，代表該編號已用於建立新材質類型。請選擇其他號碼。

- 按下 ▼ 與 OK 鍵，為新材質類型定義一個名稱。



- 用 ◀ 與 ▶ 鍵選擇要設定的字元位置，用 ▲ 與 ▼ 鍵變換字元，定義新材質類型的名稱。

- 按下 OK 鍵確認材質類型名稱。

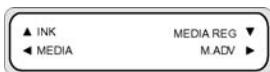


- 按下 OK 鍵確認新材質類型。

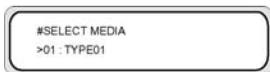
修改材質類型設定

修改材質類型設定的步驟：

- 按下 ONLINE 鍵。
- 按下 ▼ 鍵進入**材質註冊** (MEDIA REG) 功能表。



- 使用 ▲ 與 ▼ 鍵捲動至**選擇材質** (SELECT MEDIA) 功能表。



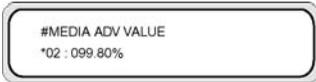
- 按 OK 鍵來選擇材質編號。



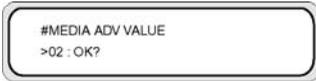
- 使用 ▲ 與 ▼ 鍵捲動至要修改的材質類型選項。



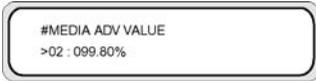
- 按下 OK 鍵來修改數值。



- 按下 OK 鍵以確認。下面這個訊息只有在新建立的材質類型才會顯示。



- 按下 OK 鍵來建立材質類型 02，星號 * 則表示該材質類型已經被建立。面板顯示回到 (1) 的畫面。



按下 CANCEL 鍵取消程序。前控制面板顯示最上層功能表。

刪除材質類型

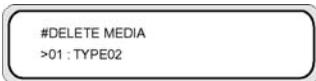
可以選用的材質類型限編號 02 至 20。材質類型 01 定義為標準材質，不可刪除。

刪除材質類型的步驟：

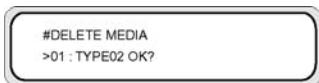
- 按下 ONLINE 鍵。
- 按下 ▼ 鍵進入**材質註冊** (MEDIA REG) 功能表。



- 選擇**刪除材質** (DELETE MEDIA) 選項。



4. 按下 OK 鍵後用 ▲ 與 ▼ 鍵選擇類型 (TYPE)。



5. 按下 OK 鍵以確認。

校準印表機

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

校準材質前移

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

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

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



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

1. 裝入寬度超過 A1 尺寸、長度超過 1 公尺的材質。

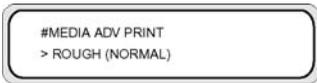


注意 如果您打算對捲紙軸使用**張力 (TENSION)** 捲紙，請在張力捲紙模式設定材質前移。張力捲紙模式需要較長的列印長度。

2. 按下 ONLINE 鍵。



3. 用 ► 鍵選取**材質前移 (M_ADV)**。



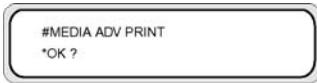
選擇**材質前移圖件 (MEDIA ADV PRINT)** 然後按下 OK。

選擇要校準的材質常用的列印模式。

可選的列印模式為：**一般 (NORMAL)**、**高品質 (H-QUALITY)**、**高品質二 (H-QUALITY2)**、**高密度 (H-DENSITY)**、**高密度二 (H-DENSITY2)** 以及**草稿 (DRAFT)**。

如果要調整高速模式，請選**一般 (NORMAL)** 材質進紙調整圖樣。

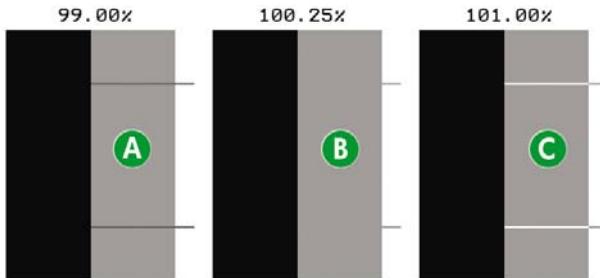
- 按下 ▲ 與 ▼ 鍵以選擇**粗略 (ROUGH)** 列印模式，然後按下 OK 鍵。



- 按下 OK 鍵列印圖樣。



在本範例中用的是黑色。



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

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

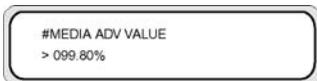


注意 如果每個顏色的材質前移數值都不同，則選用平均值。如果您的影像使用單一特定顏色，則依照該顏色設定數值。

如果材質左右邊緣的材質前移數值不同，則設定平均值。

材質左右邊緣數值不同可能是因為歪斜所造成。

- 依照列印結果，選取最佳的材質前移校準值。
- 按下 ▼ 鍵，然後按 OK 鍵來顯示目前的材質前移校準值。

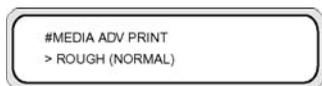


- 輸入材質前移校準值，然後按下 OK 鍵。

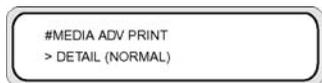
用 ◀ 與 ▶ 鍵選擇要變更的數字，然後用 ▲ 與 ▼ 鍵設定數值。

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

9. 按下 ▼ 鍵，然後按 OK。

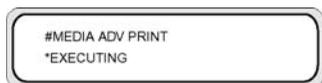


10. 用 ▲ 與 ▼ 鍵選擇**詳細 (DETAIL)** 圖樣。



列印模式選取如之前**粗略 (ROUGH)** 圖樣所選的模式。

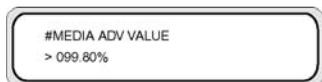
11. 按兩次 OK 鍵，列印**詳細 (DETAIL)** 圖樣。



12. 依照列印結果，選取最佳的材質前移校準值。

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

13. 按下 ▼ 鍵，然後按 OK 鍵來顯示材質前移校準值。



14. 輸入材質前移校準值，然後按下 OK 鍵。

用 ▲ 與 ▼ 鍵設定數值。

15. 按下 OK 鍵以確認。

執行印字頭位置調整

用印字頭列印位置測試圖樣來校準印字頭位置：

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

列印印字頭位置圖樣的步驟：

1. 在**測試圖件 (TEST PRINTS)** 功能表捲動至所要的**印字頭列 (PH ROW)**、**印字頭至印字頭 (PH TO PH)**、**雙向 DEF (BIDIR DEF)** 及**雙向 F.D. (BIDIR F.D.)**，然後按下 OK 鍵。



2. 按下 OK 鍵即開始列印。

設定左、右印字頭位置調整值的步驟：

1. 選擇**調整 (ADJUST)** 然後按下 OK 鍵。
2. 選擇 **YY 印字頭列值 (YY PH ROW VALUE)** 然後按下 OK 鍵。
3. 選擇要調整的印字頭顏色，然後按下 OK 鍵。
4. 檢查印字頭調整圖樣，找出所選顏色中兩條線完全對齊的數值。
5. 輸入該數值後按下 OK 鍵。

用 ◀ 與 ▶ 鍵選擇要變更的數字，然後用 ▲ 與 ▼ 鍵設定數值。

設定印字頭至印字頭調整值的步驟：

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

用 ◀ 與 ▶ 鍵選擇要變更的數字，然後用 ▲ 與 ▼ 鍵設定數值。

除細稿 (FINE DRAFT) 外，為所有列印模式設定雙向列印左、右調整值：

1. 選擇**調整 (ADJUST)** 然後按下 OK 鍵。
2. 選擇 **YY 雙向 DEF(X) (YY BIDIR DEF(X))**，其中 X 為左或右，然後按下 OK 鍵。
3. 選擇要調整的印字頭顏色，然後按下 OK 鍵。
4. 檢查印字頭調整圖樣，確認相同色彩的兩條線對齊的數值。
5. 輸入該數值後按下 OK 鍵。

用 ◀ 與 ▶ 鍵選擇要變更的數字，然後用 ▲ 與 ▼ 鍵設定數值。

為草稿 (DRAFT) 列印模式設定 YY 雙向 F.D. (左、右) 調整值：

1. 選擇**調整 (ADJUST)** 然後按下 OK 鍵。
2. 選擇 **YY 雙向 F.D.(X) (YY BIDIR F.D.(X))**，其中 X 為左或右，然後按下 OK 鍵。

3. 選擇要調整的印字頭顏色，然後按下 **OK** 鍵。
4. 檢查印字頭調整圖樣，確認相同色彩的兩條線對齊的數值。
5. 輸入該數值後按下 **OK** 鍵。
用 **◀** 與 **▶** 鍵選擇要變更的數字，然後用 **▲** 與 **▼** 鍵設定數值。

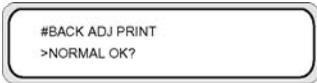
後移調整圖件

此選項印出圖樣讓您調整裝入材質的後移程度。

1. 按下 **ONLINE** 鍵。



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



選擇要校準材質常用的列印模式。

如果要調整高速模式，請選**一般** (NORMAL) 材質進紙調整圖件。

根據列印模式選擇參數。

參數：

- **一般** (NORMAL) — 標準及高速列印模式
- **高品質** (H-QUALITY) — 高品質列印模式
- **高密度** (H-DENSITY) — 高密度列印模式
- **高品質二** (H-QUALITY2) — 高品質列印模式
- **高密度二** (H-DENSITY2) — 高密度列印模式
- **草稿** (DRAFT) — 草稿列印模式

調整加熱器及列印模式設定

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

所有顏色中均出現橫紋的可能原因如下：

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

要改善墨水著點與吸墨狀況，請嘗試下列方法：

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

每變更一項設定，即列印影像品質圖件檢驗影像品質。

變更加熱器溫度與列印模式設定的步驟：

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



2. 在**材質註冊 (MEDIA REG)** 功能表，用 ▲ 與 ▼ 鍵選擇**印表機加熱器溫度 (PRINT HEATER T)**。



參數： 15 °C 至 55 °C，或是選擇 ** 關閉加熱器。



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

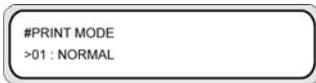
3. 用 ◀ 與 ▶ 鍵選擇要變更的數字，然後用 ▲ 與 ▼ 鍵設定數值。

4. 按下 OK 鍵確認參數。

列印影像品質圖件以檢查影像品質。

5. 變更列印模式的步驟：

選擇**列印模式**。使用 ▲ 與 ▼ 鍵捲動至**選擇材質 (MEDIA REG)** 功能表。



6. 要變更顯示的選項設定，按下 OK 鍵。



7. 用 ▲ 與 ▼ 鍵選擇一個出墨量較少的列印模式。



參數：

- 一般 (NORMAL；四段)
- 高品質 (H-QUALITY；八段)
- 高密度 (H-DENSITY；八段)
- 高品質二 (H-QUALITY2)
- 高密度二 (H-DENSITY2)
- 快速 (FAST；四段)
- 草稿 (DRAFT；二段)
- 細稿 (FINE DRAFT)



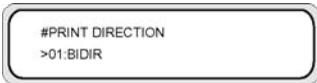
注意 此數值僅在**列印模式偏好 (PRINT MODE PEF)** 選項設為**前控制面板 (FRONT PANEL)** 時有作用。

注意 印表機前控制面板中的列印模式

8. 按下 OK 鍵確認參數。

列印影像品質圖件以檢查影像品質。

9. 要變更列印方向模式為單向，請選擇**列印方向 (PRINT DIRECTION)**。使用 ▲ 與 ▼ 鍵捲動至**選擇材質 (MEDIA REG)** 功能表。



10. 使用 ▲ 與 ▼ 鍵選擇**單向 (UNIDIR)** 以進行單向列印。

11. 按下 OK 鍵確認參數。

如果影像品質仍然沒有改善，建議您改用其他材質。

8 故障排除...(故障排除主題)

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

- [故障排除……\(檢查表\)](#)
- [印字頭卡紙](#)
- [未安裝墨水匣](#)
- [未測得墨水匣](#)
- [墨水匣使用壽命將盡](#)
- [墨水匣使用壽命已盡](#)
- [錯誤訊息](#)
- [音效異常](#)

故障排除……(檢查表)

請先檢查下列項目，再決定印表機是否有嚴重問題。

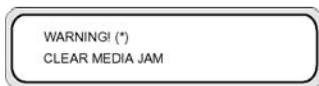
症狀	需檢查的項目	更正措施
沒有電	電源纜線連接情況	檢查電源纜線已正確插入供電插座。
	供電插座電源	確認供電插座已接電。
	電源開關開啓/關閉	打開電源開關。請參閱如何... 開啓/關閉電源。
即使加熱器開啓，材質導輪也未變熱。	印表機狀態	材質導輪在列印時變熱。請列印測試圖樣，確認材質導輪有變熱。
	加熱器前控制面板	開啓加熱器(前、列印或後)，列印測試圖樣以確認材質導輪有變熱。
印表機無法啓動或運作不正常	前控制面板的錯誤燈號及訊息	請參閱故障排除.. 錯誤訊息。
無法列印	USB 纜線連接情況	正確連接 USB 纜線。請參閱如何... 連接至電腦。
	前控制面板的錯誤燈號及訊息	請參閱故障排除.. 錯誤訊息
	錯誤燈號熄滅	列印噴嘴調整圖樣。請參閱如何... 執行印字頭位置調整
沒有立即處理資料	資料燈號(閃爍?)	檢查與電腦間的通訊狀態。
列印品質不佳	材質類型	請確認變更加熱器溫度、列印模式、RIP 等設定是否能夠改善品質。若仍未改善，請檢查是否使用未支援的材質。改用另一種材質類型。
	墨水類型	使用建議的墨水。請參閱關於.. 墨水匣
	印字頭清潔	清潔印字頭。請參閱如何維護印表機 一般印字頭恢復
	未設定色條。	設定色條。請參閱材質註冊 (MEDIA REG) 功能表中的色條設定 (COLOR STRIPE)。
	低印率顏色出現噴嘴方向錯誤。	將印字頭模式設為 HIGHLIGHT。請參閱材質註冊 (MEDIA REG) 功能表中的印字頭出墨模式設定 (IMAGE GRADIENT)。
	操作溫度	請在 20 °C 到 25 °C 溫度範圍內使用印表機。
材質堵塞經常發生	材質類型	確定材質類型設定符合裝入印表機的材質。請參閱如何在印表機中... 在印表機

症狀	需檢查的項目	更正措施
		<p>中安裝材質捲筒 及從印表機上取出材質捲筒。</p> <p>使用本公司建議的材質。請參閱關於 訂購材質。</p>
	材質設定	正確裝入材質。請參閱替換夾紙的材質捲筒
	檢查托架通道或材質通道是否有障礙物。	清除障礙物。請參閱故障排除.. 印字頭卡紙
列印速度過慢	操作溫度	請在 20 °C 到 25 °C 溫度範圍內使用印表機。

印字頭卡紙

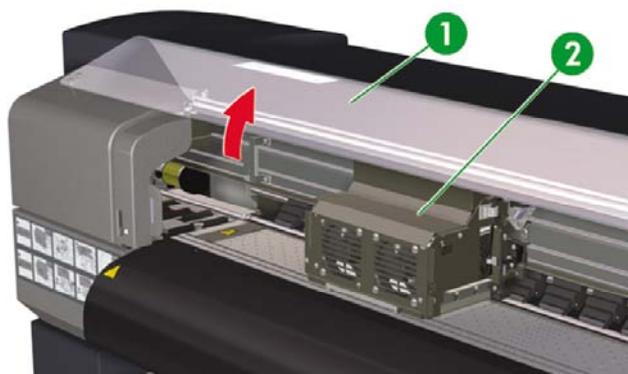
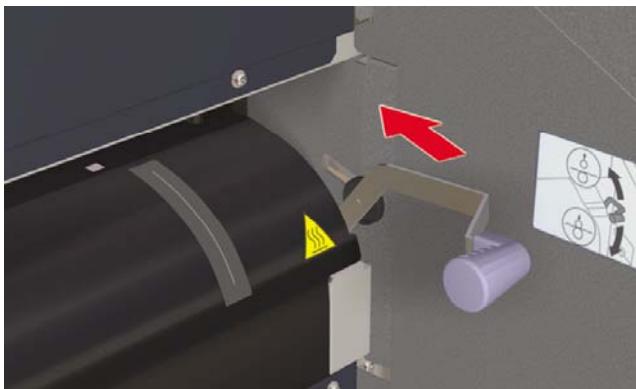
請按照前控制面板上的指示排除印字頭卡紙。

1. 前控制面板將顯示說明。



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

2. 提起裝入材質手柄及後蓋。



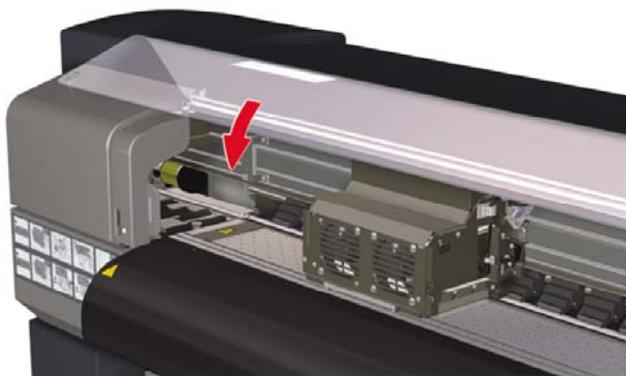
1. 後蓋
2. 托架

REMOVE PAPER
CLOSE REAR COVER

- 取出材質，檢查托架通道及材質通道已無其他障礙物，然後蓋上後蓋。



注意 取出印字頭托架與列印壓板間的材質時，注意切勿損傷印字頭。



CARRIAGE MOVING
PLEASE WAIT

- 印字頭托架將自動回歸原位。
- 重新裝入材質。請參閱如何...在印表機中安裝材質捲筒。

未安裝墨水匣

1. 前控制面板顯示下列訊息。



XX：墨水名稱 (K：黑色，Lm：淡洋紅色，Lc：淡青色)



XX：墨水名稱 (C：青色，M：洋紅色，Y：黃色)

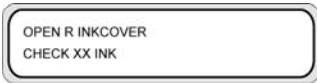
2. 更換墨水匣。請參閱如何...[更換墨水匣](#)。

未測得墨水匣

1. 前控制面板顯示下列訊息。



XX：墨水名稱 (K：黑色，Lm：淡洋紅色，Lc：淡青色)

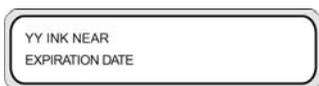


XX：墨水名稱 (C：青色，M：洋紅色，Y：黃色)

2. 更換墨水匣。請參閱如何...[更換墨水匣](#)。

墨水匣使用壽命將盡

1. 前控制面板顯示下列訊息。

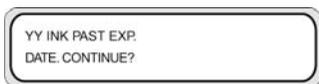


YY：墨水名稱 (K：黑色，Lm：淡洋紅色，Lc：淡青色，C：青色，M：洋紅色，Y：黃色)

2. 準備新墨水匣，預備替換壽命將盡的墨水匣。

墨水匣使用壽命已盡

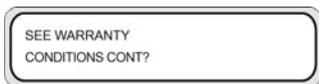
1. 前控制面板顯示下列訊息。



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

2. 按下 OK 鍵繼續，或是 CANCEL 鍵來更換墨水匣。請參閱[如何...更換墨水匣](#)。

如果按了 OK 鍵，便會顯示以下訊息：



3. 按下 OK 鍵確認要使用已過期的墨水匣。

按 CANCEL 鍵可更換墨水匣。請參閱[如何...更換墨水匣](#)。

錯誤訊息

如果錯誤燈亮起，請檢查前控制面板顯示的訊息。總共有四種錯誤訊息。

- 服務錯誤：操作員無法修復的錯誤，如硬體、軟體失效與 HP 支援聯絡。
- 通訊協定錯誤
依照錯誤碼或訊息採取適當行動。
- 操作員錯誤
操作員可修復的錯誤。依照訊息採取適當行動。

錯誤訊息如下。請依錯誤訊息採取適當行動。



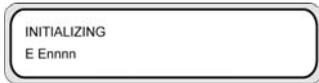
提示 如果是通訊錯誤或資料錯誤，錯誤燈不會亮起。前控制面板會顯示錯誤訊息，執行下一項操作時訊息即會清除。

服務錯誤



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

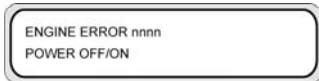
POC 錯誤訊息



問題：引擎部份發生無法修復的錯誤。電源開啓時會進行自我診斷，此時若發生錯誤便會顯示此訊息。

解決方法：與 HP 支援聯絡。記下前控制面板顯示的錯誤碼。

引擎錯誤訊息



問題：網路控制器部份發生無法修復的錯誤 (硬體失效)。

解決方法：與 HP 支援聯絡。記下前控制面板顯示的錯誤碼。

系統錯誤訊息



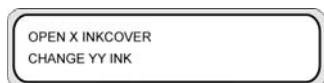
問題：發生無法修復的錯誤 (韌體失效)。

解決方法：與 HP 支援聯絡。記下前控制面板顯示的錯誤碼。

操作員錯誤訊息

下列錯誤可由操作員修復。

墨水匣



X 為左 (L) 或右 (R)

YY : Y、M、C、K、Lm、Lc

問題：沒有墨水。

解決方法：請按照前控制面板上的指示進行。請參閱如何...[更換墨水匣](#)。



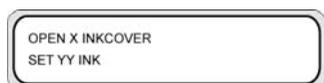
X 為左 (L) 或右 (R)

YY : Y、M、C、K、Lm、Lc

Z : 錯誤碼 (1 至 9)

問題：發生墨水匣錯誤。

解決方法：請按照前控制面板上的指示進行。請參閱如何...[更換墨水匣](#)。



X 為左 (L) 或右 (R)

YY : Y、M、C、K、Lm、Lc

問題：未安裝墨水匣。

解決方法：請按照前控制面板上的指示進行。請參閱如何...[更換墨水匣](#)。



X 為左 (L) 或右 (R)

問題：墨水護蓋開著。

措施：請按照前控制面板上的指示進行。



YY INK NEAR
EXPIRATION DATE

X 為左 (L) 或右 (R)

YY : Y、M、C、K、Lm、Lc

問題：墨水匣接近有效期限。

解決方法：準備新墨水匣。請參閱更換墨水匣。



YY INK PAST EXP.
DATE. CONTINUE?

X 為左 (L) 或右 (R)

YY : Y、M、C、K、Lm、Lc

問題：墨水匣已超過有效期限。

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

墨水燈閃爍

問題：墨水即將用盡 (警告)。

解決方法：準備新墨水匣。

未安裝廢墨水瓶

1. 前控制面板會顯示以下訊息。未安裝廢墨水瓶。



BOTTLE OUT
INSTALL BOTTLE

2. 為印表機裝入新的廢墨水瓶，並蓋上廢墨水瓶瓶蓋。請參閱更換廢墨水瓶。

廢墨水瓶已滿



BOTTLE FULL
REPLACE BOTTLE

問題：廢墨水瓶已滿。

解決方法：請按照前控制面板上的指示進行。請參閱更換廢墨水瓶。

材質堵塞

WARNING! (*)
CLEAR MEDIA JAM

問題：材質堵塞 (1) 代表托架通道或材質通道有障礙物，阻礙托架移動。

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

WARNING! (*)
CLEAR MEDIA JAM

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

解決方法：請依照印表機前控制面板上的指示進行，並檢查材質設定。

材質

NO MEDIA LOADED
LOAD MEDIA

問題：印表機沒有安裝材質。

解決方法：裝入材質。請參閱[如何...在印表機中安裝材質捲筒](#)。

MEDIA SIZE ERROR
LOAD MEDIA

問題：您設定了無效的材質尺寸 (寬度小於 297 公釐或是超過 64 吋)。

解決方法：設定正確尺寸。請參閱[如何...在印表機中安裝材質捲筒](#)。

NO MEDIA LOADED
LOAD MEDIA

問題：材質歪斜。

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



LOAD MEDIA
LOWER LEVER

問題：未放下裝入材質手柄。

解決方法：放下裝入材質手柄。

錯誤燈號閃爍

問題：捲紙軸未正確捲動材質。

解決方法：確認捲紙軸感應器已正確偵測材質。檢查是否已正確裝入材質。請參閱如何...[使用捲紙軸](#)。

其他訊息



CLOSE REAR COVER

問題：後蓋開著。

解決方法：合上後蓋。



PH TEMP ERROR
PLEASE WAIT

問題：印字頭溫度超出操作溫度範圍。

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



ENV. TEMP. ERROR
CHANGE ENV. TEMP

問題：環境溫度不在印表機的操作溫度範圍以內。

解決方法：在其操作溫度範圍以內使用印表機 (15 °C 到 30 °C)。

音效異常

如果印表機發出異常音效，請與 HP 支援聯絡。

9 列印品質之故障排除

本節說明如何解決列印品質問題。

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

症狀	可能原因	更正措施
新材質上出現條紋	印表機需要校準以使用新材質。	調整印表機設定值以使用新材質。請參閱「如何使用...」
之前已校準，且過去不會產生條紋的材質，現在產生條紋。	<p>針對下列情況嘗試相應的解決方法，如果條紋仍未消失，則繼續尋找下一個可能原因和解決方法：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 正在列印的檔案： <ol style="list-style-type: none"> a) 是新檔案 b) 不是新檔案 2. 列印模式： <ol style="list-style-type: none"> a) 已變更 b) 未變更 3. 一般印字頭恢復： <ol style="list-style-type: none"> a) 未改善條紋情況 b) 改善了條紋情況 4. 強化印字頭恢復： <ol style="list-style-type: none"> a) 未改善條紋情況 b) 改善了條紋情況 	<p>請嘗試執行以下其中一種解決方法：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. a) 嘗試使用不會產生條紋的檔案。如果條紋仍未消失，則請查看下一個可能原因。 b) 檢查是否使用與之前相同的列印模式。 2. a) 嘗試使用相同列印模式。如果條紋情況仍未改善，請使用新的捲筒材質嘗試。如果仍然出現條紋，請致電 HP 支援。 b) 嘗試一般印字頭恢復。如果條紋情況改善，請重複一般印字頭恢復程序，直到看不到更大改善而條紋仍然存在。致電 HP 支援。 3. a) 列印影像品質圖件，以檢查是否有任何印字頭噴嘴無法正常工作。如果某些印字頭無法正常工作，請對受影響的印字頭嘗試強化印字頭恢復。 4. a) 致電 HP 支援 b) 重複一般印字頭恢復程序，直到未見更大改善而條紋仍然存在。致電 HP 支援。

10 關於… (基本知識主題)

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

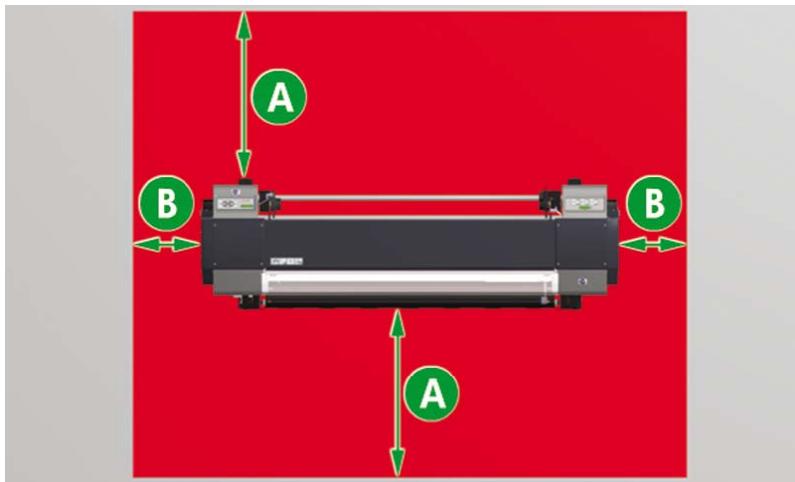
- [操作條件](#)
- [電源供應](#)
- [前控制面板訊息與印表機狀態](#)

操作條件

本節說明印表機的操作條件。

安裝空間

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



A. 1 公尺

B. 0.4 公尺

環境條件

操作溫度與濕度等級

應在如下所示的溫度與濕度等級內使用印表機。

溫度：15 °C 至 30 °C

濕度：30% 至 70%



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

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

當印字頭達到高溫時，列印時間將會延遲。



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

不能安裝印表機的位置

請勿將印表機安裝到下列位置：

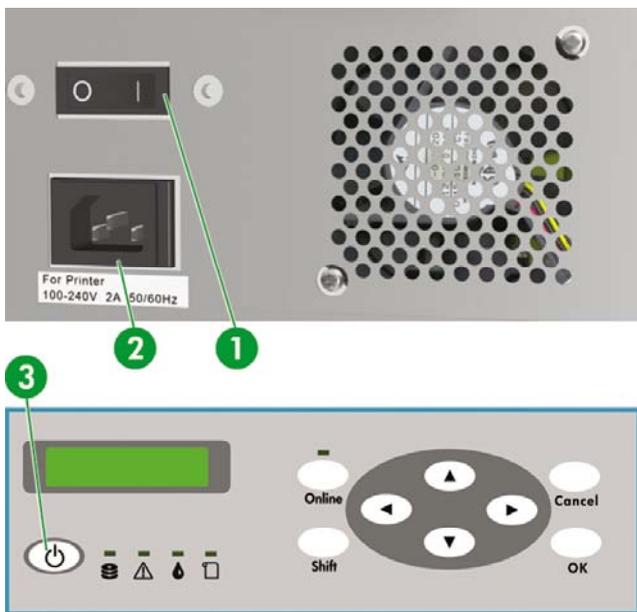
- 陽光直射處
- 搖晃處
- 灰塵很多的地方
- 溫度或濕度條件變化過大的地方
- 空調或暖氣附近
- 可能會弄濕印表機的地方
- 直接受來自通風口的空氣環流影響
- 靠近可能產生氨氣體的晒圖式或氮感光式影印機
- 通風不良的位置

電源供應

電源

印表機與加熱器的電源分開。

印表機的后置電源開關及前置面板電源開關如下。

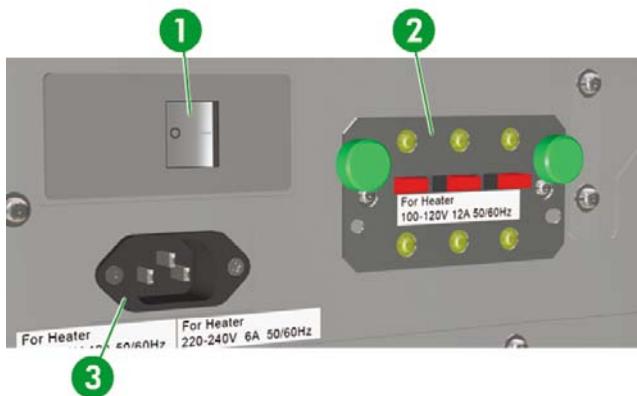


1. 印表機開關
2. 電源插座
3. 電源開啓/關閉鍵

開啓印表機電源開關即可啓動印表機。

之後，請使用前控制面板的開啓/關閉電源鍵來啓動或關閉印表機。

加熱器在印表機背面有個開關，如下。



1. 加熱器開關
2. 100/200 伏特切換開關
3. 電源插座

烘乾機

可額外選裝烘乾機烘乾輸出材質。

排氣組件

加裝排氣組件後即可在印表機裝上排氣管。

前控制面板訊息與印表機狀態

本節說明前控制面板的訊息及功能表操作。

前控制面板訊息

初始化顯示

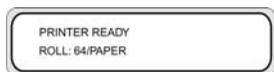
正在初始化印表機。



系統正常啓動後，兩個控制器均會上線，自動進入閉置模式。

線上狀態 (閒置模式) 顯示

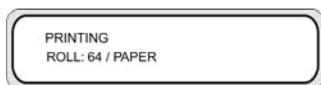
印表機可以接收電腦的資料。



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

線上狀態 (列印模式) 顯示

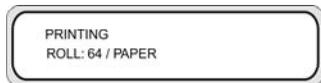
印表機正在列印。



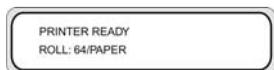
線上狀態 (列印暫停模式) 顯示

印表機暫停中。

列印暫停、繼續



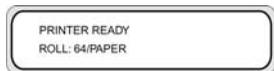
ONLINE



線上燈號閃爍

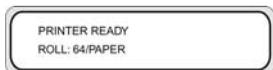
在列印暫停模式按下 OK 鍵即可開始清潔印字頭。

列印取消 (結束)



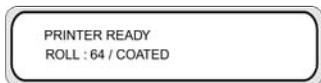
線上燈號閃爍

CANCEL

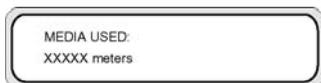


線上狀態 (列印資訊模式) 顯示

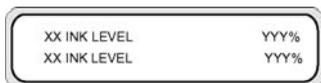
顯示材質總計與墨水量。



SHIFT



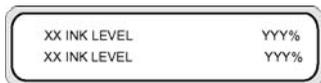
SHIFT



三秒間隔時間或 SHIFT



三秒間隔時間或 SHIFT



接著印表機回到線上閒置模式。

離線 (功能表模式) 顯示

離線模式可操作功能表。



SHIFT



SHIFT



用方向鍵來存取功能表。

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

關機狀態顯示

印表機正在關機。



11 關於材質

- 儲藏材質
- 棄置材質
- 使用材質
- 處理圖件
- 其他預防措施

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

HP DesignJet 9000s 印表機支援下列材質類型：

- 亮面乙烯基材質
- 霧面乙烯基材質
- 橫幅廣告

儲藏材質

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

棄置材質

棄置材質請依照各地適用法規、準則。

使用材質

- 避免室內條件變動，材質從包裝取出後先放置至少 3 小時，待其適應室內條件後再列印。
- 低濕度可能導致材質捲起，高濕度則可能造成折紋。
依照指定溫度、濕度條件使用印表機 (約 23 °C、50% R.H.)。
- 切勿使用有刮痕、皺摺、捲曲或有灰塵的材質。
小心不要損傷捲筒材質兩端，以免影響材質進紙。
請勿擲落或沾濕材質。
- 處理材質請抓握邊緣。皮膚上的油脂會使指紋留在列印材料上。
- 請在整個卸紙過程中，使紙張緊緊捲繞在捲筒上。

處理圖件

- 墨水乾燥之前請勿觸碰列印面。
處理材質請抓握邊緣。
列印後的前 24 個小時內請小心處理材質。
- 若是摩擦列印面，可能導致色彩淡化或色彩轉印。
為預防色彩轉印，請勿堆疊影像。
- 請勿將圖件與影印本或電射印本一併堆放。墨水或碳粉可能會讓影像黏住。
- 請勿摩擦、刮動或按住材質，以防墨水剝落。
- 請勿摩擦材質或將其置於潮濕處，以防影像模糊。

其他預防措施

- 長期下來材質的列印特性可能會有所改變，色彩可能淡化，列印品質也可能降低。
請使用狀況良好的材質。
- 裁剪材質留下的材質碎片可能會傷害材質塗層。
- 使用乙烯基 (含黏膠)、黏著物 (含黏膠) 可能會黏上壓板。
壓板沾上黏著物可能導致材質堵塞。
清潔壓板上的黏著物。請參閱如何...[清潔壓板](#)。

12 關於供墨系統

- [墨水匣](#)
- [更換墨水匣](#)
- [墨水匣儲藏及棄置](#)
- [HP 790 廢墨水瓶](#)
- [HP 790 保護蓋清洗液](#)
- [HP 790 擦拭器清洗液與滴管](#)
- [HP 清潔棉花棒](#)
- [HP 790 存放套件](#)
- [HP 790 供墨系統清潔套件](#)

墨水匣

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



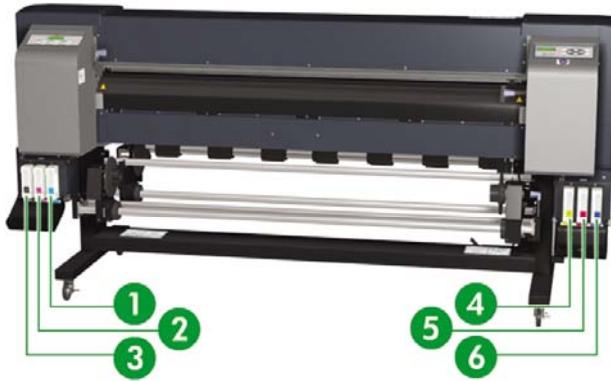
注意 未使用建議的墨水匣可能導致列印品質低落或印表機故障。

墨水有效期限為安裝到日期起算 3 個月。

使用前請勿搖動墨水匣。

六個彩色墨水匣均需安裝。只要取出其中任一個墨水匣，便必須裝入新的墨水匣。

六個插槽均需安裝墨水匣。墨水匣的位置依其顏色指定。(請參閱下面圖示)



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

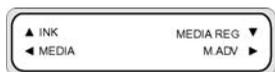


警告！ 墨水匣內的墨水屬於易燃物。請勿將墨水匣暴露或存放在靠近明火、火花或其他火源的地方。

警告！ 請勿吞食墨水。如果吞食了墨水，請勿催吐，應立即進行治療。

更換墨水匣

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



墨水匣的墨量不足或是墨水已用盡時，前控制面板會發出警告。只要前控制面板提示時更換墨水，便可不中斷繼續列印。

建議您使用新的 HP 墨水匣來替換空墨水匣，請參閱：[如何... 更換墨水匣](#)。

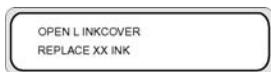
儘管可以使用重新填充的或非 HP 墨水匣，但這兩種墨水匣都有如下嚴重缺陷：

- 有可能會損壞印表機。一旦造成印表機損壞，與墨水匣有關的任何印表機維修保固將會失效，因墨水污跡造成的損壞也不在保固範圍之內。
- 以後印表機使用的所有同一色彩印字頭也不會在保固範圍內，除非 (直到) 您更換整個供墨系統 (包括墨水管) 才繼續享有保固服務。
- 列印品質可能會受到影響。
- 印表機無法估計墨水匣中剩餘的墨水量，並會通報墨水已用盡。

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

1. 將墨水匣裝入印表機。請參閱[如何... 更換墨水匣](#)
2. 印表機會認為墨水匣已空，並要求更換。

前控制面板會顯示以下訊息。



XX：墨水名稱 (K：黑色，Lm：淡洋紅色，Lc：淡青色)



XX：墨水名稱 (C：青色，M：洋紅色，Y：黃色)

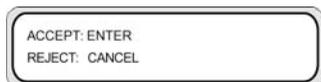
3. 同時按住 ▼ 鍵與 CANCEL 鍵至少兩秒鐘。

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

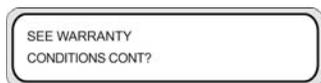


小心 請先閱讀並充份理解使用非 HP 墨水將如何影響保固，再按下 OK 鍵。

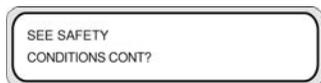
按下 CANCEL 鍵取消程序，或按輸入 OK 鍵確認。



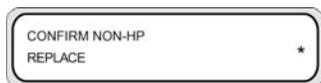
按下 CANCEL 鍵取消程序，或按輸入 OK 鍵確認。



按下 CANCEL 鍵取消程序，或按輸入 OK 鍵確認。



5. 請用 ▼ 或 ▲ 鍵選擇**確認非 HP (CONFIRM NON-HP)**，再按下 SHIFT 及 OK 鍵同時接受和結束程序。如此便可使用該墨水匣，但將無法取得墨水存量相關資訊。



下次插入非 HP 墨水匣便會自動輸入前述的設定。您不用再按 ▼ 和 CANCEL 等鍵。

墨水匣儲藏及棄置



小心 用過的墨水匣請裝入塑膠袋包好，並依照工業廢棄物規定棄置。請遵守關於墨水匣的棄置法規。



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

請將墨水匣存放在乾燥、陰涼的地方。

請務必使用建議使用的耗材（材質、墨水等等）。不依照此指示則可能造成列印品質不佳或機器故障。

HP 790 廢墨水瓶

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



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

警告！ 避免讓墨水接觸皮膚、眼睛和衣服。

立即用肥皂水清洗皮膚。

脫下沾有墨水的衣服以免墨水接觸皮膚。

如果墨水濺入眼睛，請使用認可的洗眼站並在必要時洽詢醫生。

如果沒有認可的洗眼站，請用冷水沖洗眼睛並在必要時洽詢醫生。

請勿吞食墨水。如果吞食了墨水，請勿催吐，應立即進行治療。

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

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

處理廢墨水瓶注意事項



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

HP 廢墨水瓶內裝有機溶機，棄置時必須遵守所有地方、各州及聯邦法規。

警告！ 請務必用雙手取出與搬運 HP 廢墨水瓶。

請將 HP 廢墨水瓶直立放置。不要放在可能導致其墜落的桌子或架子上。

HP 790 保護蓋清洗液

HP 790 保護蓋清洗液係用於清潔、維護保護蓋裝置。HP 保護蓋清洗液為六瓶裝，每瓶裝有 100 毫升清洗液。



警告！ 避免讓墨水接觸皮膚、眼睛和衣服。

立即用肥皂水清洗皮膚。

脫下沾有墨水的衣服以免墨水接觸皮膚。

如果墨水濺入眼睛，請使用認可的洗眼站並在必要時洽詢醫生。

如果沒有認可的洗眼站，請用冷水沖洗眼睛並在必要時洽詢醫生。

請勿吞食墨水。如果吞食了墨水，請勿催吐，應立即進行治療。

HP 790 擦拭器清洗液與滴管

HP 790 擦拭器清洗液與滴管係用於清潔、維護擦拭器葉片。HP 790 擦拭器清洗液為六瓶裝，每瓶裝有 100 毫升清洗液，並附有十個滴管。



警告！ 避免讓墨水接觸皮膚、眼睛和衣服。

立即用肥皂水清洗皮膚。

脫下沾有墨水的衣服以免墨水接觸皮膚。

如果墨水濺入眼睛，請使用認可的洗眼站並在必要時洽詢醫生。

如果沒有認可的洗眼站，請用冷水沖洗眼睛並在必要時洽詢醫生。

請勿吞食墨水。如果吞食了墨水，請勿催吐，應立即進行治療。

HP 清潔棉花棒

HP 清潔棉花棒係用於清潔印表機組件。這些物品專為預防損傷印表機而設計。其設計可確保清潔後不在印表機上留下塵粒或纖維。

HP 790 存放套件

印表機關機時間若不超過 4 週，可用 HP 790 供墨系統存放套件來保護墨水管、墨水頭，並於開機時填充供墨系統。HP 790 供墨系統存放套件內含六個供墨系統存放液匣及六個供墨系統沖吸匣。

HP 790 供墨系統清潔套件

印表機關機時間若不超過兩週，可用 HP 供墨系統清潔套件嘗試還原印字頭及清潔供墨管。HP 供墨系統清潔套件內含六個清洗液匣及六個供墨系統沖吸匣。

13 關於廢棄物管理

印表機擁有者有責任遵守地方、各州及聯邦的相關法規進行廢棄物棄置作業。

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

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

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

若是未能遵照地方、州及聯邦法規棄置廢棄物，您將負起法律責任。

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

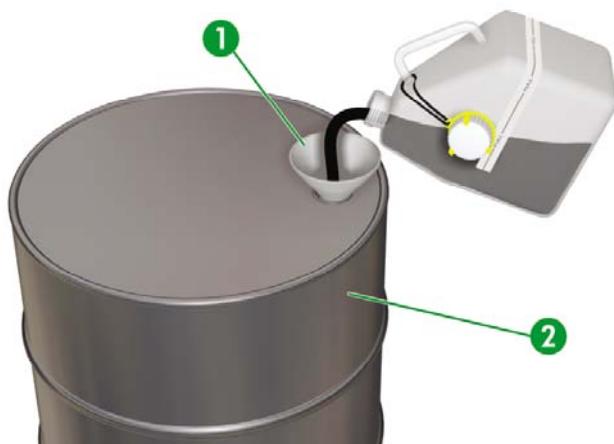
對方需要知道耗材主要溶劑的一般名稱或是其化學 CAS 編號。這些資訊可從物料安全資料表 (MSDS) 取得，網址是：

一般而言有兩種廢棄物棄置服務。您適用的服務要依您的廢棄物量而定：

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



- 溶劑存入適當容器待定期取件：可能是高廢棄物量的最佳選擇。請洽業經授權的廢棄物管理公司，詢問該如何安全進行以遵守地方準則與法規。



一般建議

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

14 關於前控制面板功能表

本章說明使用者功能表的架構及操作。

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

功能表操作

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



SHIFT



SHIFT



功能表架構

前控制面板功能表架構如下：

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

前控制面板的選取及設定動作

定義設定的步驟

1. 用方向鍵選擇功能表。

例如用 ▼ 鍵選擇**材質註冊** (MEDIA REG) 功能表。



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

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



3. 要變更顯示的選項設定，按下 OK 鍵。



4. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇一個設定。
選擇 01：優良 (FINE)。



5. 按下 OK 鍵確認參數並回到第 2 步驟。



定義數值的步驟

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

1. 用方向鍵選擇功能表。
用 ◀ 鍵選擇調整 (ADJUST) 功能表。



2. 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇一個功能表選項。
選擇材質前移值 (MEDIA ADV. VALUE) 選項。您可以按 ◀ 鍵回到第 1 步驟。



3. 按下「確定」鍵。



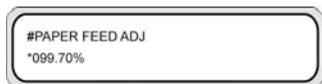
4. 用 ◀ 與 ▶ 鍵選取要修改的數值位數。



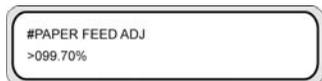
5. 用 ▲ 與 ▼ 鍵變更數值。



注意 所有可用的字元均已列表於下。



6. 按下 OK 鍵確認數值並回到第 2 步驟。

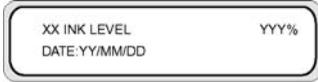


字元清單

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

墨水 (INK) 功能表及訊息

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



XX：顏色名稱 — K、Lm、Lc、Y、M 以及 C。

YYY：剩餘墨水量。

ZZ/ZZ/ZZ：墨水匣製造日期

按下 SHIFT 鍵即可不必等待三秒，直接查看下一個顏色的墨水匣資訊。

按 CANCEL 或 ◀ 鍵回到前一個功能表。

按 ONLINE 鍵可結束功能表顯示，印表機進入線上模式。

按 OK 鍵可更換墨水匣。請參閱如何...更換墨水匣

更換空墨水匣

1. 前控制面板會顯示以下訊息。



XX：墨水名稱 (K：黑色，Lm：淡洋紅色，Lc：淡青色)



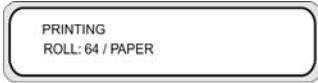
XX：墨水名稱 (C：青色，M：洋紅色，Y：黃色)

2. 更換墨水匣。請參閱更換墨水匣

列印時更換墨水匣

無需中斷列印即可更換墨水匣。

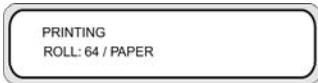
墨水護蓋開啓



前控制面板會提示您蓋上墨水護蓋。系統將持續列印直到用盡所有墨水。必須先蓋上墨水護蓋才能從新墨水匣供墨。

系統用盡所有墨水後便會啓動列印暫停模式，列印將中斷，直到您蓋上墨水護蓋。要再開始列印，請蓋上墨水護蓋後按 **ONLINE** 鍵。

墨水匣中沒有墨水



系統將持續列印直到用盡所有墨水。若是更換墨水匣，列印將繼續，不會中斷。

若是不更換墨水匣，則待系統用盡所有墨水後便會啓動列印暫停模式，此時列印將會中斷。

要再開始列印，請蓋上墨水護蓋後按 **ONLINE** 鍵。

材質 (MEDIA) 功能表

此功能表係用於顯示材質資訊或更換材質。按下 ◀ 鍵後將每隔三秒顯示材質資訊。

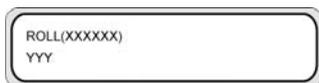
存取**材質 (MEDIA)** 功能表：

1. 按下 **ONLINE** 鍵。

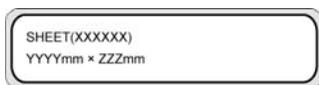


2. 按下 **◀** 鍵以查看材質資訊。

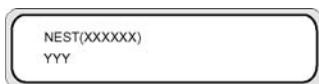
材質捲筒：



裁切的單張紙：



拼圖：



XXXXXX：材質類型

YYY：材質寬度

ZZZ：材質長度

按下 **CANCEL** 與 **◀** 鍵可在離線模式顯示主功能表。

按下 **ONLINE** 鍵讓印表機進入線上模式。

按下 **OK** 鍵可變更材質設定。

材質註冊 (MEDIA REG) 功能表

用**材質註冊 (MEDIA REG)** 功能表來註冊、修改材質類型參數，或在印表機建立新材質類型。有關程序的詳細資料，請參閱如何.... [管理材質類型](#)。

存取**材質註冊 (MEDIA REG)** 功能表：

1. 按下 ONLINE 鍵。

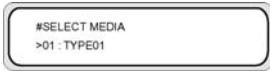


2. 按下 ▼ 鍵以查看**材質註冊 (MEDIA REG)** 功能表選項。



選取材質類型編號 (SELECT MEDIA)

選擇要修改或建立的材質類型編號。您可以選擇 01 至 20 的號碼。



參數：材質類型編號 (01 至 20)。



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

設定材質類型名稱 (RENAME MEDIA)

重新命名您要修改或建立的材質類型。

最多可用六個字元 (或符號) 設定材質類型名稱。請參閱字元清單

以了解字元的清單。



參數：六個字元 (符號、英數字、片假名、其他)。

材質前移值 (MEDIA ADV VALUE)

使用此選項設定所選材質類型的材質前移值。此數值是從材質前移圖件所取得。請參閱如何...[校準材質前移](#)以了解程序的步驟說明。



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

#MEDIA ADV VALUE
>01:099.80%

MNFG VAL=099.80%
>01:099.80%

參數：XXX.XX% (97.00 至 103.00%)

製造商預設材質前移值 (MNFG VAL)

此選項顯示製造商出廠設定的預設材質前移值。使用者不可修改此值。按下 OK 可存取選項，調整使用者可定義的材質前移值。

MNFG VAL=099.80%

乾燥時間值 (DRY TIME VALUE)

用此選項定義所選材質類型各段列印間印字頭托架暫停的間隔時間。

#DRY TIME VALUE
>01:000sec

參數：三位數秒數。

列印模式設定值 (PRINT MODE)

使用此選項設定所選材質類型的預設列印品質。



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

PRINT MODE
>01:NORMAL

參數：

- 一般 (NORMAL；四段)
- 高品質 (H-QUALITY；八段)
- 高密度 (H-DENSITY；八段)
- 高品質二 (H-QUALITY2)

- **高密度二 (H-DENSITY2)**
- **快速 (FAST)**：四段
- **草稿 (DRAFT)**：二段
- **細稿 (FINE DRAFT)**

列印方向設定 (PRINT DIRECTION)

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



參數：

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

壓平時間 (FLATTEN TIME)

若有一段時間未使用印表機，列印環境條件即有可能影響材質，列印品質可能受材質邊緣因濕度和灰塵所造成的折紋、污點等影響。例如，若以較高的加熱器溫度進行列印便可能產生折紋，所以可設定較低溫度以讓材質維持在最佳狀態。此**壓平材質 (FLATTEN MEDIA)** 選項會先自動進紙，並於退紙後開始列印。

若在設定時間內未收到任何資料，便會自動從材質捲筒進紙到材質通道直到接觸後蓋為止。若捲筒材質前端已達後蓋，便不執行此動作。

印表機會在關機時自動執行此動作：自材質捲筒進紙到材質通道直到接觸後蓋為止。若是使用捲紙軸，印表機關機時便不會從材質通道進紙。



參數：

- **無 (NONE)** — 當持續使用印表機，且材質類型並不會產生折紋時，請選用此參數。
- **30 分鐘** — 超過 30 分鐘未列印則從材質通道進紙。如果 30 分鐘內開始列印，便在列印之初從材質通道進紙。當在高濕度環境頻繁使用印表機，且材質極易產生折紋時，請選用此參數。
- **1 小時** — 超過 1 小時未列印則從材質通道進紙。當列印間隔時間將超過 1 小時，且材質極易產生折紋時，請選用此參數。
- **2 小時** — 超過 2 小時未列印則從材質通道進紙。當列印間隔時間將超過 2 小時，且材質極易產生折紋時，請選用此參數。
- **4 小時** — 超過 4 小時未列印則從材質通道進紙。當列印間隔時間將超過 4 小時，且材質極易產生折紋時，請選用此參數。

使用材質邊緣擋板 (USE EDGE GUARD)

使用此選項啟動或停用所選材質類型的材質邊緣擋板。啟用材質邊緣擋板時，左右列印邊界為 10 公釐；停用時則為 5 公釐。請參閱如何...[使用材質邊緣擋板](#)。

#USE EDGE GUARD
>01: YES

參數：

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

材質前移模式 (MEDIA ADV MODE)

使用此選項設定所選材質類型的材質前移模式。

#MEDIA ADV MODE
>01:FWD ONLY

參數：

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



注意 前後移動 (BACK & FWD) 有可能造成影像橫紋。

捲紙軸模式 (TUR MODE)

使用此選項設定所選材質類型的捲紙軸捲繞模式。您必須將捲紙軸捲繞開關切至與此選項相同的設定。請參閱如何...[定義捲紙軸的捲繞模式](#)。



注意 HP Designjet 高速烘乾機在張力 (TENSION) 捲紙模式下不能**使用**捲繞紙軸。使用 HP Designjet 高速烘乾機時，請使用鬆動 (LOOSE) 模式。

#TUR MODE
>01: LOOSE

參數：

- 鬆動 (LOOSE) — 列印後材質先鬆動掛置，再收集至捲紙軸。
- 張力 (TENSION) — 材質邊列印邊收集至捲紙軸。



提示 張力 (TENSION) 是建議使用的捲紙軸模式，尤其是使用較長的捲筒列印時。如此有助於降低材質歪斜的風險。



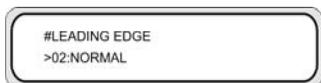
注意 如果出現橫紋，請在採用的模式中執行材質前移校準。請參閱「如何使用...」

前緣留邊模式 (LEADING EDGE)

此選項讓您定義印表機將如何偵測裝入的材質位置，或從前控制面板進行材質設定。



注意 此設定不適用於，
使用捲紙軸時。



參數：

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



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

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

真空度設定 (VACUUM LEVEL)

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



參數：

- **一般 (NORMAL)** — 一般風扇吸力
- **低 (LOW)** — 低風扇吸力

前加熱器初始溫度設定 (FRONT HEATER T)

使用此選項設定所選材質類型的前加熱器溫度。



參數：15 °C 至 55 °C，或是選擇 ** 關閉加熱器。



注意 攝氏/華氏換算：

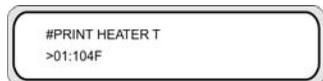
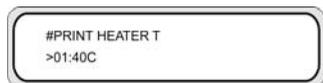
$$F = (9 \times C / 5) + 32$$

$$C = 5 \times (F - 32) / 9$$

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

列印加熱器初始溫度設定 (PRINT HEATER T)

使用此選項設定所選材質類型的列印加熱器溫度。



參數：15 °C 至 55 °C，或是選擇 ** 關閉加熱器。



注意 攝氏/華氏換算：

$$F = (9 \times C / 5) + 32$$

$$C = 5 \times (F - 32) / 9$$

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

後加熱器初始溫度設定 (REAR HEATER T)

使用此選項設定所選材質類型的後加熱器溫度。

#REAR HEATER T
>01:30C

#REAR HEATER T
>01:086F

參數：15 °C 至 55 °C，或是選擇 ** 關閉加熱器。



注意 攝氏/華氏換算：

$$F = (9 \times C / 5) + 32$$

$$C = 5 \times (F - 32) / 9$$

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

色條設定 (COLOR STRIPE)

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

#COLOR STRIPE
>01:OFF

參數：

- **關閉 (OFF)** — 不列印色條。
- **開啓 (ON)** — 列印色條。



注意 若是列印色條，則圖件邊界會增加 40 公釐 (1.57 英寸)。

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

即使此選項設定**關閉 (OFF)**，仍會在測試圖件上列印色條。

印字頭出墨模式設定 (IMAGE GRADIENT)

若是發現橫紋或噴嘴方向錯誤，想要讓墨水著墨更細緻，可對選取材質使用此選項。此選項會改變印字頭出墨模式。

#IMAGE GRADIENT
>01:NORMAL

參數：

- 一般 (NORMAL) — 預設
- HIGHLIGHT — 改變印字頭出墨模式



提示 若大量列印不使用特定顏色的影像時，印字頭的 **HIGHLIGHT** 動作模式可用於避免該顏色噴嘴堵塞的情況。



注意 HIGHLIGHT 會降低列印速度。建議您清潔印字頭後重將此選項設為一般 (NORMAL)。

印字頭高度設定 (PH HEIGHT VAL)

使用此選項設定所選材質類型的印字頭高度。變更印字頭托架高度時請一併修改此設定。請參閱如何...變更印字頭高度。

PH HEIGHT VAL
>01 : NORMAL

參數：

- 一般 (NORMAL) — 預設。
- 高 (HIGH) — 用於較厚材質。

雙向列位置 (左) 調整 (YY BIDIR DEF(L))

當使用雙向列印時，使用此選項為所選材質類型調整左邊所有印字頭的位置。

請依照印字頭調整圖樣的結果輸入調整值。請參閱如何...校準印表機。

#YY BIDIR DEF(L)
>01:+00

YY：墨水顏色

顯示順序：K -> Lm -> Lc -> Y -> M -> C

參數：正負 (+/-) 值 (-32 至 +31)

雙向列印位置 (右) 調整 (YY BIDIR DEF(R))

當使用雙向列印時，使用此選項為所選材質類型調整右邊所有印字頭的位置。

請依照雙向列印校準圖件輸入調整值。請參閱如何...校準印表機。

#YY BIDIR DEF(R)
>01:+00

YY：墨水顏色

顯示順序：K -> Lm -> Lc -> Y -> M -> C

參數：正負 (+/-)，值 (-32 至 +31)

印字頭清潔模式 (PH CLEANING)

使用此選項設定所選材質類型的自動印字頭清潔模式。

#PH CLEANING
>01:START & END

參數：

- 列印前後 (START & END) — 根據列印紀錄，在列印前後進行清潔。
- 列印時 (DURING PRINT) — 一段特定時間即進行清潔，不論是否正在列印中。



注意 列印時 (DURING PRINT) 可能會造成橫紋。



注意 當選用張力 (TENSION) 繞捲或是前後移動 (BACK & FWD；材質前移模式 (MEDIA ADV MODE)) 時，印表機將只會使用列印前後 (START & END) 模式，不論是否已選列印時 (DURING PRINT)。

若是選用列印時 (DURING PRINT) 且清潔動作已中斷影像列印，印表機會將材質退紙，待清潔完成後繼續列印。退紙量可透過後移調整值 (BACK ADJUST VAL) 選項設定。

材質後移調整 (BACK ADJUST VAL)

此選項設定影像列印遭自動清潔程序中斷時的材質退紙量。

請根據後移調整圖樣的結果設定所選材質的後移調整值。請參閱如何...[校準印表機](#)。

#BACK ADJUST VAL
>01:+0000PULSE

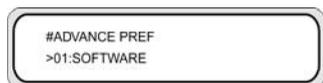
參數：±2000 脈衝 (+5 公釐)，1 脈衝 = 2.5 μm



提示 列印後移調整圖樣之後，即測量起始距離。暫將數值設為 0005，接著重新列印後移調整圖樣，之後再重新測量距離並視需要修正數值。數值愈高，距離愈遠。

材質前移偏好 (ADVANCE PREF)

使用此選項來定義所選材質的材質前移設定要以前控制面板優先或是軟體 RIP 優先。如果選用軟體 RIP 優先，印表機便會忽略印表機前控制面板所設定的材質前移設定，改用 RIP 的設定。

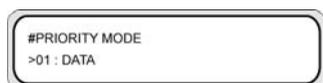


參數：

- **軟體 (SOFTWARE)** — RIP 的設定優先。
- **前控制面板 (FRONT PANEL)** — 印表機前控制面板的設定優先。

列印模式偏好 (PRINT MODE PREF)

使用此選項設定所選材質的列印模式設定要以印表機前控制面板優先或是軟體 RIP 優先。如果選用軟體 RIP 優先，印表機便會忽略印表機前控制面板所設定的列印模式設定，改用 RIP 的設定。

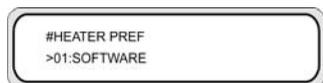


參數：

- **軟體 (SOFTWARE)** — RIP 的設定優先。
- **前控制面板 (FRONT PANEL)** — 印表機前控制面板的設定優先。

加熱器偏好 (HEATER PREF)

使用此選項設定所選材質的加熱器設定要以印表機前控制面板優先或是軟體 RIP 優先。如果選用軟體 RIP 優先，印表機便會忽略印表機與加熱器前控制面板所設定的加熱器設定，改用 RIP 的設定。

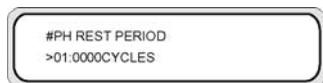


參數：

- **軟體 (SOFTWARE)** — RIP 的設定優先。
- **加熱器控制面板 (HEAT PANEL)** — 印表機前控制面板的設定優先。

印字頭休息期間 (PH REST PERIOD)

使用此選項來定義印字頭選取材質類型而暫停前的印字頭托架通過次數。



參數：

- **CYCLE** (周期數) — 通過次數

印字頭停止時間 (PH REST TIME)

用此選項定義所選材質類型各段列印間印字頭托架暫停的間隔時間。



參數：

- **TIME** (時間) — 以分鐘及秒為單位

印字頭溫度休止 (PH TEMP REST)

若材質列印加熱器與設定溫度的落差過大或列印頭溫度過高時，可使用此選項暫停列印。



參數：

- **ON** (開啓) — 暫停列印
- **OFF** (關閉) — 列印繼續

刪除材質類型 (DELETE MEDIA)

使用此選項刪除已註冊的材質類型。

可以選用的材質類型限編號 02 至 20。材質類型 01 定義為標準材質，不可刪除。有關詳細資料，請參閱如何…管理材質類型。

複製材質類型 (COPY MEDIA)

使用此選項複製已註冊的材質類型。有關詳細資料，請參閱如何…管理材質類型。

貼上材質類型 (PASTE MEDIA)

使用此選項來貼上先前複製的已註冊材質類型。有關詳細資料，請參閱如何…管理材質類型。

材質類型的預設值

您的印表機出廠即設有一組材質類型。除了材質類型 01 以外，您可以修改、刪除其他所有材質類型。下表列出的是出廠時預設的材質類型預設值。

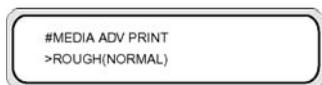
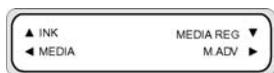
	1	2	3	4	5
名稱	一般紙	光面紙	霧面紙	橫幅廣告	BLT_B (背光)

	1	2	3	4	5
材質前移 值 (MEDIA ADV. VALUE)	(基準) +0.00%	(基準) +0.16%	(基準) +0.16%	(基準) +0.14%	(基準) +0.14%
乾燥時間值 (DRY TIME VALUE)	0 秒	0 秒	0 秒	0 秒	0 秒
列印模式 (PRINT MODE)	正常 (NORMAL)				
列印方向 (PRINT DIRECTION)	雙向 (BIDIR)				
壓平時間 (FLATTEN TIME)	無 (None)				
使用邊緣擋板 (USE EDGE GUARD)	YES (是)				
材質前移 模式 (MEDIA ADV. MODE)	僅前移 (FWD ONLY)				
捲紙軸模式 (TUR MODE)	鬆動 (LOOSE)				
前緣 (LEADING EDGE)	正常 (NORMAL)				
真空度 (VACUUM LEVEL)	正常 (NORMAL)				
前加熱器溫度 (FRONT HEATER T)	無 (None)	45 °C	45 °C	45 °C	45 °C
列印加熱器溫度 (PRINT HEATER T)	無 (None)	40 °C	40 °C	40 °C	40 °C
後加熱器溫度 (REAR HEATER T)	無 (None)	45 °C	45 °C	45 °C	45 °C
色條 (COLOR STRIPE)	ON (開啓)				
前移偏好 (ADVANCE PREF)	軟體 (SOFTWARE)	軟體 (SOFTWARE)	軟體 (SOFTWARE)	軟體 (SOFTWARE)	軟體 (SOFTWARE)
YY 雙向 DEF (左) (YY BIDIR DEF (L))	+00&A	+00&A	+00&A	+00&A	+00&A

	1	2	3	4	5
YY 雙向 DEF (右) (YY BIDIR DEF (R))	+00&A	+00&A	+00&A	+00&A	+00&A
印字頭清潔 (PH CLEANING)	模式 1 (MODE 1)				
後移調整值 (BACK ADJUST VAL)	0	0	0	0	0
列印模式偏好 (PRINT MODE PREF)	軟體 (SOFTWARE)	軟體 (SOFTWARE)	軟體 (SOFTWARE)	軟體 (SOFTWARE)	軟體 (SOFTWARE)
加熱器偏好 (HEATER PREF)	軟體 (SOFTWARE)	軟體 (SOFTWARE)	軟體 (SOFTWARE)	軟體 (SOFTWARE)	軟體 (SOFTWARE)

材質前移校準

材質前移校準是使用**材質前移 (M. ADV)** 功能來定義。按下 ► 鍵即可定義、設定數值。



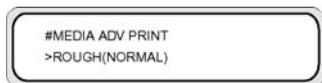
材質前移校準圖件

選取**材質前移圖件 (MEDIA ADV PRINT)** 可列印校準用圖樣，找出最佳材質前移值。

圖樣有兩種：**粗略 (ROUGH)** 圖樣印出每隔 0.25% 印出 99.0 至 101.0% 間的材質校準圖樣；**詳細 (DETAIL)** 圖樣則是以當前設定的 $\pm 0.12\%$ 每隔 0.06% 印出一個材質校準圖樣。

先用**粗略 (ROUGH)** 圖樣找出初始值，若是需要更佳精確度，再使用**詳細 (DETAIL)** 圖樣。所選的列印模式也會影響其材質前移校準圖樣。

按下 **CANCEL** 鍵可中斷列印。



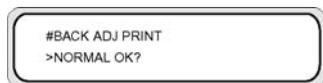
參數：

- **粗略 (一般)** (ROUGH (NORMAL)) — 標準及高速列印模式
- **粗略 (高品質)** (ROUGH (H-QUAL)) — 高品質列印模式
- **粗略 (高密度)** (ROUGH (H-DENS)) — 高密度列印模式
- **粗略 (草稿)** (ROUGH (DRAFT)) — 草稿列印模式
- **粗略 (高品質二)** (ROUGH (H-QUAL2)) — 高品質列印模式
- **粗略 (高密度二)** (ROUGH (H-DENS2)) — 高密度列印模式
- **詳細 (一般)** (DETAIL (NORMAL)) — 標準及高速列印模式
- **詳細 (高品質)** (DETAIL (H-QUAL)) — 高品質列印模式
- **詳細 (高密度)** (DETAIL (H-DENS)) — 高密度列印模式
- **詳細 (草稿)** (DETAIL (DRAFT)) — 草稿列印模式

後移調整圖件

此選項印出圖樣讓您調整裝入材質的後移...度。

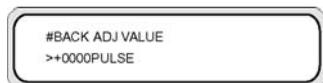
根據列印模式選擇參數。

**參數：**

- **一般** (NORMAL) — 標準及高速列印模式
- **高品質** (H-QUALITY) — 高品質列印模式
- **高密度** (H-DENSITY) — 高密度列印模式
- **高品質二** (H-QUALITY2) — 高品質列印模式
- **高密度二** (H-DENSITY2) — 高密度列印模式
- **草稿** (DRAFT) — 草稿列印模式

材質後移調整值

根據後移調整圖樣的結果，使用此選項設定材質後移值。



參數： ±2000 脈衝 (±5 公釐)

1 脈衝 = 2.5µm

印字頭維護功能表 (PH.MAIN)

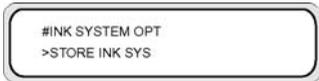
使用**印字頭維護 (P.H. MAIN)** 功能表來維護保護蓋、擦拭器以及清潔供墨系統。請參閱[如何維護印表機?](#)。

按下 ▲ 鍵進入服務功能表。



供墨系統最佳化 (INK SYS OPT)

使用**供墨系統最佳化 (INK SYS OPT)** 選項來選取一個服務清潔程序。



參數：

- **存放供墨系統 (STORE INK SYS)** — 使用此參數在供墨系統內含墨水時，以維護液清潔印字頭和出墨通道，然後再填充印表機的清潔液，以確保長期存放無慮。必需使用六個維護液匣以及六個填充匣。
- **清潔供墨系統 (CLEAN INK SYS)** — 使用此參數於長期存放後，以清洗液清潔印字頭。必需使用六個清洗液匣以及六個填充匣。
- **保護蓋清潔 (CAP CLEANING)** — 使用此選項把印字頭托架移至擦拭器位置，讓您手動清潔保護蓋裝置。
- **清潔擦拭器 (WIPER CLEANING)** — 使用此選項提高擦拭器葉片，讓您手動清潔擦拭器葉片。
- **清洗印字頭 (WASH PRINTHEADS)** — 使用此選項在保護蓋填入墨汁，讓印字頭 (噴嘴面) 浸於墨汁約 1 至 2 小時，排除噴嘴堵塞。
- **填充供墨系統 (CHARGE INK SYS)** — 對供墨系統進行填充程序時使用此參數。

保護蓋清潔 (CAP CLEANING)

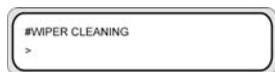
使用此選項把印字頭托架移至擦拭器位置，讓您手動清潔保護蓋裝置。



參數：無。

清潔擦拭器 (WIPER CLEANING)

使用此選項提高擦拭器葉片，讓您手動清潔擦拭器葉片。

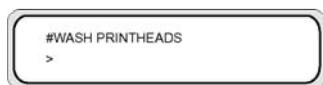


參數：無。

清洗印字頭 (WASH PRINTHEADS)

使用此選項在保護蓋填入墨汁，讓印字頭 (噴嘴面) 浸於墨汁至少 1 至 2 小時，排除噴嘴堵塞。若可能，讓印表機閒置不動一夜。

如果多次洗潔還是無法修復噴嘴便可使用此選項。



參數：無。



注意 每次在保護蓋填入墨水之後請再進行清潔 (一般)。

如果印表機閒置一夜後，印字頭表面還是不乾淨，請連絡 HP 支援。

印字頭高度調整 (PH HEIGHT ADJ)

使用此功能表選項調整印字頭高度。

執行此操作後，保護蓋將打開以調整托架高度。請參閱如何...變更印字頭高度。



參數：無。

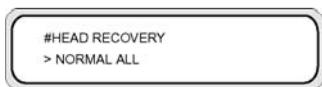
恢復印字頭 (PH RECOVERY) 功能表

此功能表是用於清潔印表機印字頭。請參閱如何...一般印字頭恢復。

按下 ◀ 鍵選擇恢復印字頭 (PH.RECOVERY) 功能表的選項。



◀ 鍵

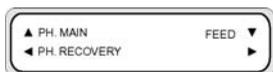


參數：

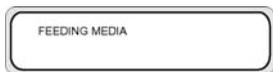
- 一般全部 (NORMAL ALL) — 執行一般性清潔所有印字頭。
- 強性全部 (STRONG ALL) — 執行強性清潔所有印字頭。
- 強性 Lc、Lm、K (STRONG Lc,Lm,K) — 針對淡青色、淡洋紅色及黑色印字頭執行強性清潔。
- 強性 Y、M、C (STRONG Y,M,C) — 針對青色、洋紅色以黃色印字頭執行強性清潔。

進紙 (FEED) 功能表

此選項讓您經由列印通道進紙。按住 ▼ 鍵不放即可從列印通道進紙。如果用的是裁切的單張紙，會直接整張排出。



按住 ▼ 鍵時，前控制面板會顯示材質進紙訊息。



鬆開 ▼ 鍵便會停止進紙，並在前控制面板以離線模式顯示最上層功能表。

印表機 (PRINTER) 功能表

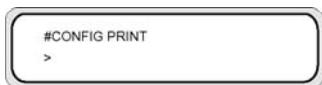
此功能表是用於列印印表機資訊報告。

按下 ▲ 鍵後便可選擇要列印的報告。



列印設定 (CONFIG PRINT)

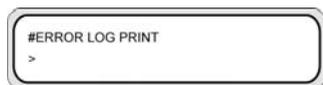
此選項印出印表機資訊、控制面板設定以及材質類型資訊。



參數：無。

列印錯誤紀錄資訊 (ERROR LOG PRINT)

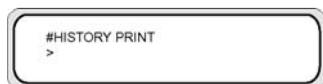
此選項印出印表機內儲存的錯誤紀錄資訊。



參數：無。

列印紀錄 (HISTORY PRINT)

此選項印出印表機的維護資訊。

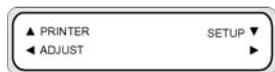


參數：無。

調整 (ADJUST) 功能表

此功能表是用於設定機械調整參數。有關如何列印圖樣的詳細資料，請參閱 [校準印表機](#)。

按下 ◀ 鍵後，可設定機械調整參數。



列印調整圖樣 (TEST PRINTS)

此功能表用於列印調整圖樣，可對印表機作機械及電子方面的調整。

列印中按下 CANCEL 鍵即可停止列印。



參數：

- **影像品質圖件 (IQ PRINT)**。用黑色與另一顏色列印方塊圖樣。
- **印字頭列 (PH ROW)**。列印印字頭對齊圖樣。
- **印字頭至印字頭 (PH TO PH)**。列印印字頭至印字頭對齊圖樣。

- **雙向 DEF (BIDIRECTION DEF)**。列印雙向列印調整圖樣。
- **雙向 F.D. (BIDIRECTION F.D.)**。為細稿 (FINE DRAFT) 列印模式列印雙向列印調整圖樣。

印字頭噴嘴位置調整 (#YY PH ROW VAL)

調整印字頭噴嘴出墨角度。

根據印字頭列圖樣的結果輸入調整值。



YY：墨水顏色

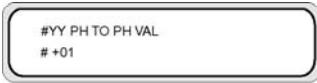
顯示順序：**K -> Lm -> Lc -> Y -> M -> C**

參數：正負 (+/-)，值 (-32 至 +31)

印字頭位置調整 (#YY PH TO PH VAL)

調整印字頭至印字頭位置。

根據印字頭至印字頭調整圖樣的結果輸入調整值。



YY：墨水顏色

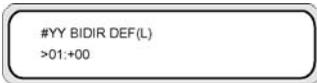
顯示順序：**K -> Lm -> Lc -> Y -> M -> C**

參數：正負 (+/-)，值 (-32 至 +31)

雙向列位置 (左) 調整 (YY BIDIR DEF(L))

使用此選項調整印字頭雙向列印位置 (左)。

根據雙向 DEF (BIDIRECTION DEF) 調整圖樣的結果輸入調整值。



YY：墨水顏色

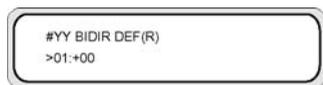
顯示順序：**K -> Lm -> Lc -> Y -> M -> C**

參數：正負 (+/-)，值 (-32 至 +31)

雙向列印位置 (右) 調整 (YY BIDIR DEF(R))

使用此選項調整印字頭雙向列印位置 (右)。

根據雙向 DEF (BIDIRECTION DEF) 調整圖樣的結果輸入調整值。



YY：墨水顏色

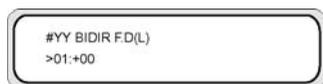
顯示順序：K -> Lm -> Lc -> Y -> M -> C

參數：正負 (+/-)，值 (-32 至 +31)

雙向列印位置 (左) 調整 (YY BIDIR F.D (L))

使用此選項調整印字頭雙向列印位置 (左)。在細稿列印模式中

根據雙向 F.D. (BIDIRECTION F.D) 調整圖樣的結果輸入調整值。



YY：墨水顏色

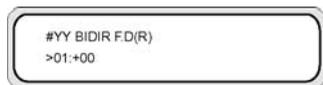
顯示順序：K -> Lm -> Lc -> Y -> M -> C

參數：正負 (+/-)，值 (-32 至 +31)

雙向列印位置 (右) 調整 (YY BIDIR F.D (R))

使用此選項在草稿列印模式調整列印頭雙向列印位置 (右)。

根據雙向 F.D. (BIDIRECTION F.D) 調整圖樣的結果輸入調整值。



YY：墨水顏色

顯示順序：K -> Lm -> Lc -> Y -> M -> C

參數：正負 (+/-)，值 (-32 至 +31)

設定 (SETUP) 功能表

此功能表是用於設定或顯示印表機設定選項。按下 ▼ 鍵後便可設定印表機設定選項。



前控制面板語言 (LANGUAGE)

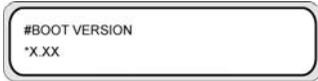
此選項設定前控制面板顯示訊息要使用日文或英文。初始值是英文。



參數：英文 (ENGLISH)、日文 (JAPANESE)。

開機韌體版本顯示 (BOOT VERSION)

此選項顯示開機韌體版本



參數：無。

警告聲 (嗶)

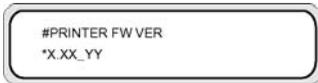
此選項可以設定警告聲開啓或關閉。



參數：ON、OFF

韌體版本顯示 (F/W VERSION)

此項目會顯示引擎韌體版本。



參數：無。

主 PCA 版本顯示 (MAIN PCA VER)

此項目會顯示印表機的主 PCA 版本。

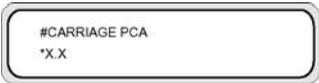


#MAIN PCA VER
*X.X

參數：無。

ICB 板版本顯示 (CARRIAGE PCA)

此項目會顯示印表機的托架 PCA 版本。

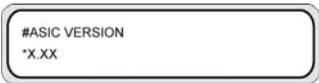


#CARRIAGE PCA
*X.X

參數：無。

ASIC 版本顯示 (ASIC VER)

此選項顯示 ASIC 版本。

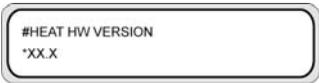


#ASIC VERSION
*X.XX

參數：無。

加熱器硬體版本顯示 (HEATER HW VER)

此選項顯示加熱器硬體版本。

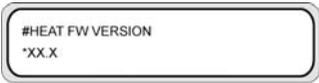


#HEAT HW VERSION
*XX.X

參數：無。

加熱器韌體版本顯示 (HEATER FW VER)

此選項顯示加熱器韌體版本。如果無法識別加熱器，則顯示「--.-」。



#HEAT FW VERSION
*XX.X

參數：無。

系統日期設定 (SYSTEM DATE)

此選項設定機子系統日期，格式為 YY (年)，MM (月)，DD (日)。



#DATE (YY/MM/DD)
>03/08/01

參數：00/01/01 到 99/12/31。

系統時間設定 (SYSTEM TIME)

此選項設定印表機的時鐘。



#SYSTEM TIME
>03/08/01

參數：00 : 00 到 23 : 59。

出廠預設設定 (FACTORY DEFAULT)

此選項把所有參數值均設定為原出廠設定。



#FACTORY DEFAULT
>

參數：無。

USB 位址 (USB ADDRESS)

此選項顯示印表機 USB 位址。



#USB ADDRESS
*XXX

參數：無。

USB 速度 (USB SPEED)

此選項設定 USB 連接埠速度。



#USB SPEED
*HIGH-SPEED

參數：高 (HIGH)、滿 (FULL)

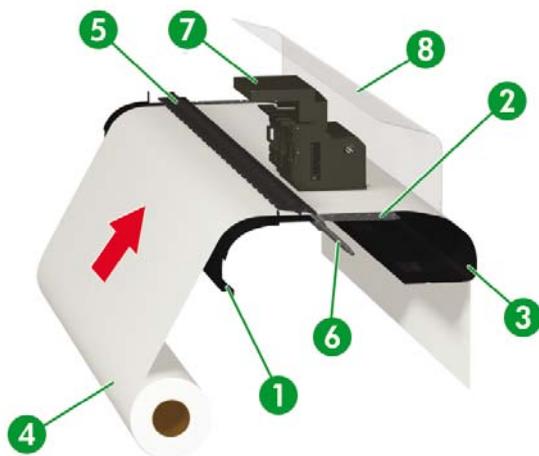
15 關於加熱器

本章說明加熱器的溫度控制、加熱器前控制面板、參數設定模式操作以及其控制器錯誤訊息。

- 加熱器
- 加熱器溫度設定
- 加熱器錯誤訊息

加熱器

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



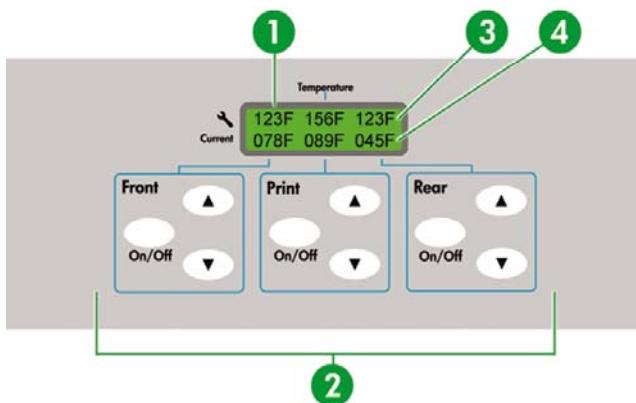
1. 前加熱器 (預熱材質)
2. 列印加熱器 (把墨水固著於材質)
3. 後加熱器 (烘乾墨水、穩固列印影像)

4. 材質捲筒
5. 壓力捲筒
6. 格線捲筒
7. 托架
8. 後蓋



警告！ 切勿觸摸加熱器以免造成灼傷，觸摸加熱器附近的印表機元件時務必小心謹慎。

加熱器溫度設定



1. 加熱器前控制面板
2. 加熱器開啓/關閉以及溫度設定鍵
3. 預設溫度
4. 目前溫度

所有材質類型均會自動預設加熱器溫度。在一般操作條件下並不需要設定溫度。

僅限有需要微調加熱器溫度時再使用加熱器前控制面板。

- 開啓/關閉設定：使用各加熱器的開啓/關閉 (ON/OFF) 鍵。
- 溫度設定：使用各加熱器的上或下鍵。

- 前控制面板顯示 (加熱器開啓時)：
 - 第一行：各加熱器預設溫度
 - 第二行：各加熱器目前溫度
- 前控制面板顯示 (加熱器關閉時)：
 - 第一行：各加熱器關閉 (OFF)
 - 第二行：各加熱器目前溫度

預設溫度範圍是設定在 15 °C 至 55 °C 之間。

各材質預設加熱器溫度

以下列出各材質類型的預設加熱器溫度。請依照您使用的材質套用預設加熱器溫度。

適中	材質類型	前視圖	列印	後視圖	列印模式
亮面乙烯基材質	光面紙	45°C	40°C	45°C	四段雙向
霧面乙烯基材質	霧面紙	45°C	40°C	45°C	四段雙向
橫幅廣告	橫幅廣告	45°C	40°C	45°C	四段雙向

建議前、列印、後加熱器的溫度設定低於 50 °C、45 °C 及 50 °C。列印加熱器溫度設定超過 45 °C 時，建議將印字頭動作模式設為 **HIGHLIGHT**。



注意 列印加熱器溫度設定過高時雖然能夠提升墨水對材質的黏著力，卻可能導致材質產生折紋或霧面效果。請依照材質類型與環境溫度調整加熱器溫度。

列印加熱器溫度設定過高時，印表機可能會降低列印速度以確保較穩定的列印品質。

請把前/後加熱器溫度設定比列印加熱器溫度高 5 °C。前/後加熱器與列印加熱器溫度不平衡時，材質可能產生折紋。

加熱器溫度設定流程

1. 若您在裝入材質時選定材質類型，即可在加熱器前控制面板設好該材質適用的各加熱器初始溫度。
 - 若有設定初始溫度，加熱器會開啓，但是尙不會啓動。
 - 若初始溫度是設為**，則加熱器會關閉。加熱器前控制面板的溫度設定顯示**關閉 (OFF)**。
2. 如果主機 (電腦) 開始傳送列印工作資料，則開始列印前會進行下列其中一項作業：
 - a. 如果該材質**加熱器偏好 (HEATER PREF)** 設定為**軟體 (SOFTWARE)**：
 - RIP (列印資料、工作) 中設定的溫度會蓋過加熱器前控制面板的溫度設定，且會開始加熱。如果溫度值是設為**關閉 (OFF)** 則不會開始加熱。
 - 如果 RIP (列印資料、工作) 中未設定溫度，便會使用加熱器前控制面板所設定的溫度開始加熱。
 - b. 如果該材質**加熱器偏好 (HEATER PREF)** 設定為**加熱器控制面板 (HEAT PANEL)**：
 - RIP 中設定的溫度將被忽視，開始以加熱器前控制面板設定的溫度加熱。
3. 待前、列印、後加熱器的溫度均達設定溫度 - 2 °C 時便會開始列印。

若是目前溫度超過設定的溫度，則會直接開始列印，不等待溫度降低。列印開始後，溫度控制將確保加熱器維持設定的溫度。
4. 列印期間可使用加熱器前控制面板的 ▲ 或 ▼ 鍵調整溫度。

即使列印結束，變更的溫度將被套用為設定溫度。
5. 列印作業回到步驟 (2)。

要設定前、列印、後加熱器的初始溫度值以及**加熱器偏好 (HEAT PREF)** 設定，請參閱關於... 材質註冊 (MEDIA REG) 功能表。



提示 加熱器前控制面板不論何時均會顯示設定溫度。

溫度控制

下表說明如何控制加熱器溫度的方式。

維持預設溫度

功能：	加熱材質以降低墨水乾著時間，改善墨水在材質的附著情況，並保護材質不產生折紋。
狀態：	狀態為將各加熱器溫度維持在加熱器前控制面板所設的預設溫度。
條件：	<ol style="list-style-type: none">1. 若加熱器前控制面板的加熱器開啓/關閉設定設為開啓 (ON)，且已收到列印命令。2. 符合前述條件 (1)，且收到結束列印命令後，延遲時間指定的時間。

維持待機溫度

功能：	縮短開始列印前加熱至預設溫度的時間。
狀態：	狀態為維持所有加熱器溫度在指定的待機溫度 (35 °C)。 當預設溫度低於指定的待機溫度時 (35 °C)，印表機會維持預設溫度。
條件：	若已設定待機時間，且已達預設溫度。

關閉加熱器

功能：	為預防大量消耗電流，保護材質不受加熱器溫度傷害，保護使用者在非列印期間觸及加熱器時不被燒傷。
狀態：	狀態為逐漸冷卻至環境溫度。
條件：	除了維持預設溫度或待機溫度以外的所有情況。

開始加熱：	收到開始列印命令，加熱器開始加熱。所有加熱器均達預設溫度時才會開始列印。
開始列印：	加熱器達到預設溫度，開始列印。
結束列印：	收到列印結束命令，列印完成。

加熱器前控制面板

一般模式顯示



	前加熱器	列印加熱器	後加熱器
預設溫度	AAA	BBB	CCC
目前溫度	XXX	YYY	ZZZ

U 表示溫度單位：C (攝氏) 或 F (華氏)。

溫度每隔五秒測量、更新一次。

顯示 — 加熱器開啓



加熱器加熱器，在第二行該加熱器目前溫度原本顯示溫度單位的位數將顯示加號 (+)。加熱完成後恢復顯示單位。上圖範例顯示的是前加熱器正在加熱中。

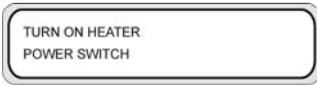
顯示 — 加熱器關閉

被關閉的加熱器之預設溫度顯示區會顯示關閉 (OFF)。被關閉的加熱器溫度單位不會顯示。目前溫度區域則保留原狀不變。



顯示 — 加熱器交流電源關閉

前控制面板顯示「開啓加熱器電源開關 (TURN ON HEATER POWER SWITCH)」。



加熱器參數設定模式

此模式讓操作員設定加熱器控制系統參數。

設定項目與參數

下表列出設定項目與參數。

編號	項目	項目顯示 (第一行)	參數顯示 (第二行)	說明	初始值
1	溫度單位	單位	攝氏 (CELSIUS) 華氏 (FAHRENHEIT)	-	攝氏 (CELSIUS)
2	列印後暫待加熱時間	延遲時間 (DELAY TIME)	00 至 30 分鐘	單位：分鐘	05 分鐘
3	延遲時間完後的待機加熱時間	待機時間 (STANDBY TIME)	0, 30, 60, 90, 120, 無限 (ENDLESS)	單位：分鐘	30
4	版本顯示	版本 (VERSION)	韌體 (FW)=w.r j 韌體 (HW)=w.r	僅顯示	-

編號	項目	項目顯示 (第一行)	參數顯示 (第二行)	說明	初始值
5	診斷	診斷	否 (NO), 是 (YES)	否 (NO): 不進行診斷。 是 (YES): 進行診斷。	NO (否)
6	顯示語言	LANGUAGE (語言)	英文版 日文版	-	英文版
7	離開設定模式	結束	是 (YES), 否 (NO)	是 (YES): 離開參數設定模式。 否 (NO): 不離開參數設定模式。	YES (是)

*1 僅顯示，並不理會開啓/關閉鍵。

加熱器錯誤訊息

加熱器前控制面板若是顯示下列錯誤訊息，請連絡 HP 支援。

- 系統錯誤

ERROR H01
SYSTEM ERROR

- 無法偵測繼電板

ERROR H02
PLY BOARD ERR

- 前加熱器電熱調節器溫度錯誤 (-10 °C 或更少, 70 °C 或更多)

ERROR H03
F TEMP ERR

- 後加熱器電熱調節器溫度錯誤 (-10 °C 或更少, 70 °C 或更多)

ERROR H04
R TEMP ERR

- 列印加熱器電熱調節器溫度錯誤 (-10 °C 或更少，70 °C 或更多)



- 前加熱器電熱調節器已逾 15 分鐘未達預設溫度



- 後加熱器電熱調節器已逾 15 分鐘未達預設溫度



- 列印加熱器電熱調節器已逾 15 分鐘未達預設溫度



- 診斷時發生開關測試錯誤



- 診斷時發生零點觸發錯誤



16 關於印表機規格

- 技術規格
- 生態規格

技術規格

項目	規格 / 功能
列剋®技術	Piezo-electric inkjet 列印頭
解析度—高品質	720 dpi × 720 dpi
解析度—標準	720 x 720 dpi
解析度—優良草稿	540 x 720 dpi
解析度—草稿	720 x 360 dpi
列印速度	每張 A0 四段式列印約四分鐘 (依周遭溫度及印字列溫度而有變化)
材質進紙/輸出方向	前方材質進紙、後方材質輸出
材質類型	PVC、橫幅、聚氧乙烯、防水材
材質寬度	最大 64 英寸
墨水匣	六色 (黑、青、洋紅、黃、淡洋紅、淡青) 1000 毫升容量
噪音	待機：45 dB(A) 或更低，操作：60 dB(A) 或更低 (持續音)
熱輸出	印表機：720000 J/H 或更低，加熱器：5148000 J/H 或更低
最大保證列印範圍	區域不含上下邊界 (5 公釐)、左右邊界 (5 公釐)；使用材質邊緣擋板時，左右邊界為 10 公釐
電源供應電壓	100 至 240 伏特交流電
頻率	50/60 Hz ±1 Hz
耗電量	印表機：200 W 或更少 (操作中)，加熱器：1440 W 或更少 (操作中)
外部尺寸	2525 公釐 (寬) × 785 公釐 (深) × 1195 公釐 (高) ±10 公釐
重量	230 公斤或更輕 (不含捲筒材質與墨水)
操作溫度/濕度範圍	15 至 30 °C / 30% 至 70% RH (無水氣凝結)
非操作溫度/濕度範圍	5 至 35 °C / 10% 至 80% RH 或更低 (無水氣凝結)
安裝空間	3325 公釐 (寬) × 2785 公釐 (深) × 1700 公釐 (高)
維護空間	3325 公釐 (寬) × 2785 公釐 (深) × 1700 公釐 (高)

生態規格

有關印表機的最新生態規格，請瀏覽網站，然後搜尋「生態規格」。

17 關於訂購耗材與附件

- [訂購耗材](#)
- [訂購材質](#)
- [訂購附件](#)

訂購耗材

您的印表機可訂購下列墨水耗材。

表 17-1 墨水匣

墨水匣	容量 (立方公分)	零件編號
HP 790 黑色	1000	CB271A
HP 790 青色	1000	CB272A
HP 790 洋紅色	1000	CB273A
HP 790 黃色	1000	CB274A
HP 790 淡青色	1000	CB275A
HP 790 淡洋紅色	1000	CB276A
HP 790 廢墨水瓶	—	CB299A

表 17-2 維護及清潔套件

名稱	項目編號	備註
HP 790 供墨系統存放套件	CB297A	6 個供墨系統清洗匣、6 個供墨系統填充匣
HP 790 供墨系統清潔套件	CB296A	6 個供墨系統清洗匣、6 個供墨系統填充匣
HP 保護蓋清潔套件	CB294A	
HP 擦拭器清潔套件	CB293A	

訂購材質

印表機目前可使用下列類型的紙張。



注意 本清單會隨時間而變更。有關最新資訊，請瀏覽。

表 17-3 HP 紙材

名稱	零件編號	尺寸
HP 高級稀鬆布長條紙	Q8678A	36 英吋 x 164 英吋
HP 高級稀鬆布長條紙	Q8679A	54 英吋 x 100 英吋
HP 通用棉質長條紙	Q8680A	36 英吋 x 164 英吋
HP 通用棉質長條紙	Q8681A	54 英吋 x 100 英吋
HP 高級自黏乙烯基紙	Q8682A	54 英吋 x 150 英吋
HP 高級自黏乙烯基紙	Q8683A	60 英吋 x 150 英吋
HP 高級背光膠片	Q8684A	36 英吋 x 66 英吋
HP 高級背光膠片	Q8685A	54 英吋 x 66 英吋
HP 通用照相寫實紙	Q8686A	36 英吋 x 150 英吋
HP 通用照相寫實紙	Q8687A	54 英吋 x 150 英吋

訂購附件

您的印表機可訂購下列附件。

名稱	產品編號
HP Designjet 9000s 空氣淨化系統 220V	Q6668A
HP Designjet 9000s 空氣淨化系統 110V	Q6668B
HP Designjet 8000s/9000s APS 過濾器	Q6679A
HP Designjet 高速烘乾機	Q6667A
ONYX PosterShop 6.5 適用 HP Designjet	Q6669A
材質蓋，適用 HP Designjet 9000s 系列	Q6680A

18 關於尋求援助

- [HP 顧客貼心服務](#)
- [HP Designjet 線上](#)

HP 顧客貼心服務

做為您的策略支援夥伴，我們視協助您順利執行業務，為我們的業務。HP 顧客貼心服務為您提供獲獎的支援服務，確保您的 HP Designjet 為您充份發揮其功能。

HP 顧客貼心服務提供了完整及經過驗證的支援專業經驗，並利用新技術，使顧客享有獨特的全面支援服務。服務包括設定與安裝、故障排除工具、保固升級、維修與更換服務、電話與網路支援、軟體更新以及自我維護服務。如需 HP 顧客貼心服務的更多詳細資訊，請瀏覽下列 HP 網站：

或撥打印表機隨附的《顧客服務指南》中的電話號碼。

致電前請先執行下列步驟：

- 查閱本指南「故障排除」中的建議。
- 查閱本印表機隨附的相關驅動程式說明文件（傳送 PostScript 檔案或使用 Microsoft Windows 的使用者專用）。
- 如果已安裝協力廠商的軟體驅動程式與 RIP，請參閱其隨附的說明文件。
- 如果問題與軟體應用程式有關，請先與軟體供應商聯絡。
- 如果仍有問題，請參閱印表機隨附的《HP 支援服務》手冊。此文件包含一份有助於解決印表機問題的各種支援服務的完整清單。
- 如果您致電 Hewlett-Packard 機構，請準備以下資訊，使我們可以更快地解答您的問題：
 - 您所用的印表機（產品編號與序號，可在印表機背面的標籤上找到）
 - 如果前控制面板上顯示了錯誤代碼，請記錄此代碼；請參閱故障排除...錯誤訊息
 - 您所使用的電腦
 - 您所用的任何特殊裝置或軟體（例如：多工緩衝處理程式、網路、切換盒、數據機或特殊的軟體驅動程式）
 - 您所用的纜線（零件編號）及其購買商店
 - 印表機上使用的介面類型（FireWire、USB 或網路）

- 目前使用的軟體名稱與版本
- 如果問題是系統錯誤，則會顯示其錯誤編號；請記錄此錯誤編號並備妥

HP Designjet 線上

此服務將為您提供豐富的專屬服務與資源，以確保您一直能從 HP Designjet 產品及解決方案中獲得最佳效能。

請到 HP Designjet 線上註冊 (您的大尺寸列印社區：)，以無限制地存取下列內容：

- 下載 — 最新印表機韌體、驅動程式、軟體、材質設定檔等
- 技術支援 — 線上故障排除、顧客貼心服務聯絡等
- 直接與專家 (HP 和您的同事) 聯絡的論壇
- 線上保固追蹤，讓您高枕無憂
- 技術說明文件與訓練影片
- 最新產品資訊 — 印表機、耗材、附件、軟體等
- 瞭解所有關於墨水及材質資訊的耗材中心

透過根據您購買的產品及業務類型，以及透過設定通訊喜好設定來自訂註冊，您可決定自己需要的資訊。

在 HP Designjet 線上註冊以取得最佳效能。

HP Designjet 線上提供英文、德文、法文、義大利文、西班牙文、葡萄牙文、日文、韓文、簡體中文和繁體中文版。

索引

- D**
 - Designjet 線上 180
- H**
 - HP Designjet 線上 180
 - HP 顧客貼心服務 179
- 四畫**
 - 支援服務
 - HP Designjet 線上 180
 - HP 顧客貼心服務 179
- 五畫**
 - 加熱器
 - 參數設定 170
 - 溫度設定 166
 - 錯誤訊息 171
 - 功能表
 - 印字頭高度 157
 - 印字頭維護 156
 - 印表機 (PRINTER) 158
 - 材質 (MEDIA) 140
 - 材質註冊 (MEDIA REG) 141
 - 供墨系統最佳化 156
 - 保護蓋清潔 156
 - 恢復印字頭 157
 - 清洗印字頭 157
 - 清潔擦拭器 157
 - 設定 (SETUP) 161
 - 進紙 (FEED) 158
 - 調整 (ADJUST) 159
 - 墨水 (INK) 139
 - 功能表, 使用 136
 - 生態規格 174
- 六畫**
 - 印字頭位置調整 98
 - 印字頭高度, 功能表 157
- 印字頭維護功能表 (PH.MAIN) 156
- 印表機 (PRINTER) 功能表 158
- 印表機的元件 [9000s] 2
- 印表機的主要元件 [9000] 2
- 印表機資訊, 報告 158
- 字元, 前控制面板 138
- 安全預防措施 10
- 安裝材質 22
- 有關處理的預防措施 13
- 七畫**
 - 材質
 - 正在裝入單張紙 32
 - 安裝 22
 - 取出 30
 - 前控制面板資訊 140
 - 材質 (MEDIA) 功能表 140
 - 材質前移校準
 - 校準; 材質前移 96
 - 材質註冊 (MEDIA REG) 功能表 141
 - 材質類型
 - 訂購 176
 - 重量 176
 - 預設值 152
 - 寬度 176
- 八畫**
 - 使用本指南 2
 - 供墨系統最佳化, 功能表 156
 - 取出材質 30
 - 附件
 - 訂購 177
- 九畫**
 - 保護蓋清潔, 功能表 156
 - 前控制面板
 - 字元清單 138
 - 前控制面板, 加熱器 9
 - 前控制面板, 印表機 5
 - 恢復印字頭, 功能表 157
 - 訂購
 - 材質 176
 - 附件 177
 - 維護及清潔耗材 176
 - 墨水匣 176
- 十畫**
 - 校準
 - 材質前移 154
 - 校準圖樣 88
- 十一畫**
 - 清洗印字頭, 功能表 157
 - 清潔及維護耗材
 - 訂購 176
 - 清潔套件
 - 訂購 176
 - 清潔擦拭器, 功能表 157
 - 規格
 - 生態 174
 - 設定 (SETUP) 印表機功能表 161
 - 連接 15
- 十二畫**
 - 貼心服務 179
 - 進紙 (FEED) 功能表 158
- 十三畫**
 - 裝入單張材質 32
 - 電源開啓/關閉 16
- 十四畫**
 - 維護
 - 供墨系統最佳化 功能表 156

保護蓋清潔功能表	156
訂購耗材	176
清洗印字頭功能表	157
清潔擦拭器功能表	157
維護, 恢復印字頭功能表	157

十五畫

影像品質圖件	88
調整 (ADJUST) 功能表	159
調整圖樣; 印字頭位置	98
墨水	
前控制面板資訊	139
墨水 (INK) 功能表	139
墨水匣	
訂購	176

十六畫

錯誤訊息	
加熱器	171



印製成份至少有 50% 為純再生纖維，
至少有 10% 為廢紙

© 2005 Hewlett-Packard Development Company, L.P.

Printed in

www.hp.com



Q6665-90009

