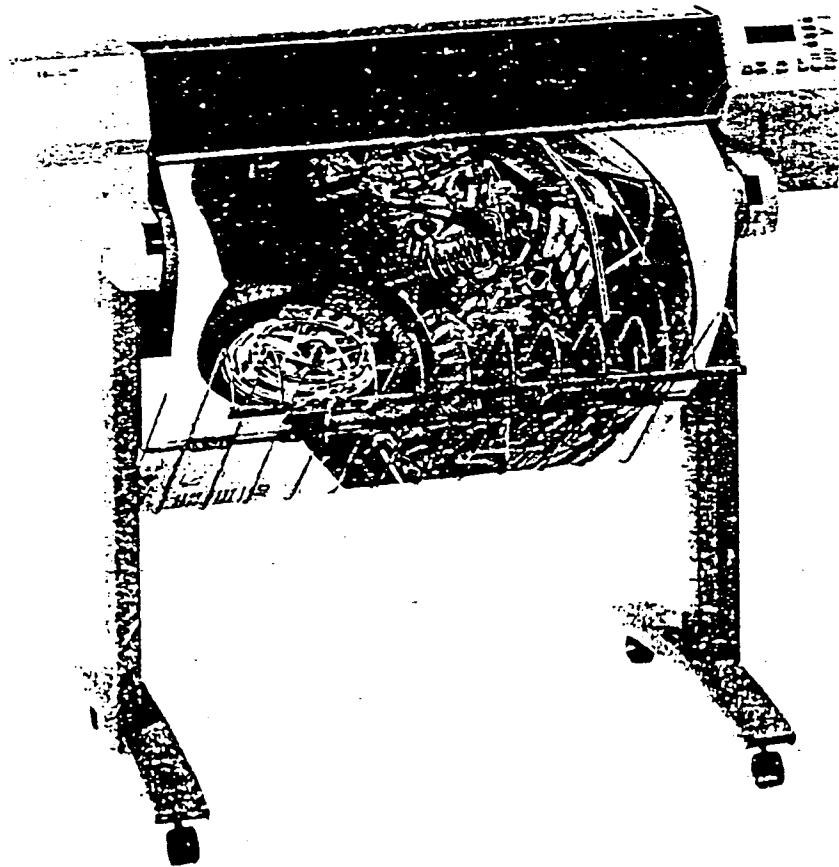




C3195A, C3196A

HP DesignJet 750C 繪圖機

使用者指南



包括設定說明

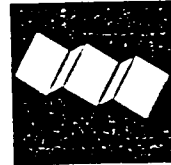
— 請參閱第 1 章



使用者指南

HP DesignJet 750C 繪圖機

找尋資訊



本《使用者指南》包括：

- 繪圖機功能特性詳述。

《速查參考指南》包括：

- 常用訊息，例如，前控制面板選單結構及材質種類選擇。

《使用者指南》經過專門設計，存放於繪圖機後面的小袋中。

使用手冊中何處找尋常用訊息	
如何找尋……	參閱
安裝繪圖機	▶ 第一章
連接繪圖機	▶ 第 1-26 頁
選擇材質	▶ 第 3-2 頁
裝入材質	▶ 第 3-9 頁
更換墨匣	▶ 第 3-25 頁
查閱繪圖機目前設定	▶ 第 7-2, 7-3 頁
清除材質堵塞	▶ 第 9-8 頁
解決列印品質問題	▶ 第 9-16 頁
解釋前控制面板訊息	▶ 第 10-2 頁
訂購附件	▶ 第 11-15 頁
找尋其他訊息	▶ 參閱使用手冊後的索引

使用手冊後附有《文件指南》列出其他有用的文件。

目錄

找尋資訊 ii

歡迎使用 xi

1 設定繪圖機

捷徑 1-2

設定清單 1-3

步驟 1：檢查擁有所需組件 1-4

步驟 2：(選項) 安裝記憶體擴充模組 1-5

步驟 3：開機並 (選項) 更換語言 1-8

步驟 4：裝入材質 1-10

步驟 5：裝入列印墨匣 1-19

步驟 6：(選項) 列印示範圖件 1-23

步驟 7：繪圖機與電腦連接 1-26

步驟 8：(僅適用於串列介面使用者) 設定介面 1-28

步驟 9：設定軟體 1-34

步驟 10：列印測試圖件 1-38

UNIX 使用者特別說明 1-39

2 學習如何使用前控制面板顯示

前控制面板 2-2

顯示部份 2-3

列印前控制面板選單圖件 2-4

前控制面板選單圖件 2-4

進入選單系統 2-5

選單系統指引 2-6

使用手冊中使用的選單繪圖 2-8

其他種類螢幕 2-9

實例 2-10

3 使用材質和墨匣

- 選擇材質 3-2
 - 材質的五個要點 3-2
 - 可選用的材質種類 3-3
 - 材質種類的物理特性 3-4
 - 材質種類的彩色及費用 3-5
 - 材質種類與列印品質的結合 3-6
 - 應用程式規定的典型材質種類選擇 3-7
- 照顧材質 3-8
- 裝入材質 3-9
 - 更換捲筒 3-9
 - 裝入單張材質 3-17
 - 彌補裁切不當的材質 3-20
 - 調整傾斜誤差 3-20
- 卸下材質 3-21
 - 乾燥時間 (Drying time) 3-21
 - 調整乾燥時間 3-22
 - 繪圖結束後卸下單張材質 3-23
 - 取下未繪製的圖頁 3-24
- 更換墨匣 3-25
 - 何時更換墨匣 3-25
 - 更換墨匣前 3-26
 - 更換一個或更多的墨匣 3-27

4 控制圖頁格式

- 畫頁尺寸 4-2
 - 您需要在繪圖機的前控制面板上調整畫頁尺寸嗎？ 4-3
 - 在前控制面板上調整畫頁尺寸 4-4
 - 畫頁尺寸和截切圖件 4-5
 - 畫頁尺寸和拼圖功能（僅限捲筒材質） 4-5
- 調整 margins “留邊”（僅限捲筒材質） 4-6
 - 留邊和自動裁切 4-6
- 旋轉圖件 4-7
 - 您能從前控制面板上旋轉圖畫嗎？ 4-7
 - 從前控制面板上旋轉圖件 4-7
 - 到底旋轉什麼？ 4-8
 - 旋轉特點和截切圖件 4-8
 - Rotate（旋轉）與您的軟體如何相互作用？ 4-9
- 繪製鏡像 4-10

5 控制圖件外觀

- 控制圖件外觀的方法 5-2
 - 為什麼通過繪圖機控制圖件外觀而不是通過軟體呢？ 5-2
- 利用繪圖機內部調色板改變畫筆寬度和顏色 5-3
 - 查閱目前調色板的設定 5-3
 - 查閱調色板可用的顏色 5-4
 - 改變調色板設定 5-5
 - 改變目前調色板選擇 5-6
- 改變重疊線條處理（Merge “合併”功能） 5-7
- 改變圖件的整體亮度／暗度 5-8
- 在單色中列印彩色圖畫 5-9
 - 彩色及單色之間的切換 5-9
- 選擇恰當的列印品質 5-10
 - 改變列印品質 5-11

6 圖件管理

- 目前列印或乾燥圖件的管理 6-2
 - 取消一個圖件 6-2
 - 在乾燥前裁切圖件 (僅限於捲筒材質) 6-2
 - 在列印一系列圖件時暫停 6-3
- 管理未完成列印的圖件 (排序) 6-4
 - 列印等待逾時的圖件 6-4
 - 什麼是排序? 6-5
 - 識別排序中的一個圖頁 6-6
 - 查閱圖頁在排序中的尺寸 6-7
 - 優先繪製排序中一個圖頁 6-7
 - 從排序中刪除一個圖頁 6-7
 - 複製排序中的圖頁 6-8
- 透過拼圖功能避免材質浪費 (僅限捲筒材質) 6-9
 - 什麼是拼圖功能? 6-9
 - 繪圖機何時進行圖頁拼圖? 6-10
 - 何種圖頁適合拼圖功能? 6-10
 - 哪些圖頁可以旋轉? 6-10
 - 開/關拼圖功能, 選擇拼圖功能的方法 6-11
 - 如果關閉排序, 拼圖功能會怎樣? 6-11
 - 繪圖機等待下一個檔案多久? 6-11
 - 從拼圖功能中獲得最佳效果 (拼圖功能與留邊) 6-12
 - Nesting (拼圖功能) 及 Rotate (旋轉功能) 6-12

7 繪圖機的重新設定

- 查閱繪圖機目前的整體設定 7-2
- 查閱前控制面板設定的目前設定 7-3
- 改變前控制面板設定 7-4
- 重新校準繪圖機的準確性 7-5
 - 何時重新校準繪圖機 7-5
 - 繪圖機校正速查指南 7-5
 - 重新校準繪圖機 7-6
 - 恢復工廠的校準 7-6
- 為不常用的應用程式改變繪圖語言設定 7-7
 - 改變繪圖語言設定 7-7
 - 繪圖語言及網路 7-8
- 改變介面設定 7-9
 - 改變串列介面設定 7-9
- 改變 I/O timeout 設定 7-9
- 用更多記憶體使繪圖機昇級 7-10
 - 檔案大小和記憶體的使用 7-10
- 用 PostScript 選項使繪圖機昇級 7-11
- 用網路介面使繪圖機昇級 7-12
 - HP JetDirect 列印伺服器 7-12

8 繪圖機的保養

- 列印墨匣的更換 8-2
- 繪圖機的清洗 8-2
- 繪圖機的“正常”使用 8-3
 - 列印維修設定圖件 8-4

9 故障的排除

- 利用文件幫助您解決問題 9-2
- 查尋故障起因 9-3
- 材質處理問題的解決 9-4
 - 如果前控制面板不停顯示材質錯位或未校正 9-4
 - 如果材質在您裝入時皺起 9-5
 - 如果圖件退出不正常 9-5
 - 如果繪圖結束時，自動切紙器未立即裁切 9-5
 - 如果自動切紙器無效 9-6
 - 如果圖件裁切後落在地板上 9-6
 - 如果開啟繪圖機時，單張材質跳出 9-6
 - 如果圖件接紙器中堆放不當 9-6
- 列印墨匣問題的解決 9-7
 - 如果裝卸墨匣鍵不靈 9-7
 - 如果繪圖機意外執行墨匣校正式 9-7
 - 如果新墨匣有問題 9-7
- 材質卡紙的清理 9-8
- 通訊問題的解決 9-9
 - 電腦和繪圖機之間似乎存在通訊問題 9-9
- 圖件位置或圖件內容相關問題的解決 9-10
 - 如果繪製的圖件完全是空白 9-10
 - 如果輸出部份圖件 9-11
 - 如果圖件被截切 9-12
 - 如果長軸圖件被截切 9-12
 - 如果整個圖件位於正確繪圖區的四分之一處 9-13
 - 如果圖件意外旋轉 9-13
 - 如果圖件為圖畫的鏡像 9-13
 - 如果圖件不準確 9-13
 - 如果圖件變形或不清晰 9-14
 - 如果在同一單張材質上圖件重疊 9-14
 - 如果畫筆設定似乎無效 9-14
 - 如果您期望列印彩色圖頁時，繪圖機卻列印出單色圖件 9-14
 - 如果列印出非期待的圖件 9-15

列印品質問題的解決	9-16
如果顏色不符	9-16
如果在實心區有白色條紋	9-16
如果實心區或線條上有空隙	9-17
如果出現參差不齊的垂直或水平線	9-18
如果出現輕微曲線	9-18
如果出現顏色“陰影”	9-18
如果一個或若干個墨匣無法列印	9-18
如果出現模糊線條（油墨從線條中“溢”出）	9-19
如果出現大片油漬區（填充密度不均勻）	9-19
如果圖面過黑或顏色過於飽和	9-19
如果在填色區內有明顯的異常區塊	9-20
取下圖件時有油墨污漬	9-20
前控制面板問題的解決	9-21
如果裝卸墨匣鍵失靈	9-21
如果前控制面板鍵全部失靈	9-21
如果圖頁格式／旋轉失效	9-21
如果顯示訊息不消失	9-21
如果顯示“System error”訊息	9-22
如果顯示“Out of memory/Data was lost”訊息	9-22
其他問題的解決	9-23
如果繪圖機不繪製圖件	9-23
如果繪圖機的繪圖速度太慢	9-23
如果繪圖機等待過長時間繪製拼圖	9-24
如果繪圖機意外執行墨匣校正式	9-24
如果夾緊箍（黑色金屬條）未全部放下	9-24
求助	9-25
求助前應該	9-25
若需要修理	9-25
Hewlett-Packard support services in the United States	9-26
Hewlett-Packard support services in Europe	9-28
亞太的惠普支援服務	9-30
其他 HP 地址及電話號碼	9-31

10 前控制面板訊息

11 參考

繪圖機的規格 11-2

介面規格 11-7

 並列電纜 (Bi-Tronics/Centronics) 11-8

 串列電纜 (RS - 232 - C) 11-9

介面電纜 11-10

規定須知 11-12

附件的訂購 11-15

 HP-GL/2 及 HP RTL 程式設計資料 11-18

 如何訂購耗材及附件 11-18

12 辭彙

索引

文件圖

請將本文件的品質反映給我們

歡迎使用

繪圖機主要特徵五分鐘指南

HP DesignJet 750C 繪圖機為大版面噴墨型繪圖機，可用彩色或單色列印。

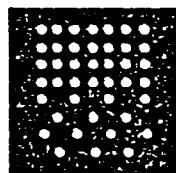
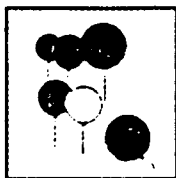
- 產品 C3195A 是 D/A1 尺寸機型。
- 產品 C3196A 是較大 E/A0 尺寸機型。

彩色

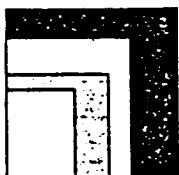
繪圖機使用一套含黃、青、紫紅及黑色墨水的四個可丟棄的列印墨匣。所有其他彩色均從這四種彩色中產生，填色多達一千六百多萬種。隨繪圖機提供一套四個墨匣（外加一個黑色墨匣作備用）。墨匣在經過一段時間之後，需要更換。

列印品質

列印解析度為彩色每英寸 300 點，單色達 600 點。可以從軟體中或從繪圖機前控制面板上選擇三種列印品質：最佳、普通或快速。



歡迎使用

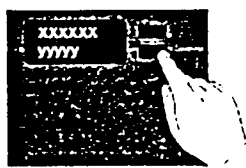


材質

視購買的繪圖機型號，可以在整卷或單張上繪製 E/A0-尺寸或 D/A1-尺寸的圖。

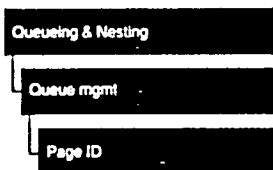
支援多種材質種類：

- 不透明粘結劑
- 半透明粘結劑
- 本色描圖紙
- 犢皮紙
- 塗料紙 (隨繪圖機提供一卷)
- 稠塗料紙
- 磨砂及透明軟片
- 高光澤及半光澤印相紙
- 高光澤軟片



使用者介面

繪圖機前控制面板包括雙行顯示的易用介面，使您選取整套繪圖機功能及多種用途的內部圖件。



使用手冊包括一個簡短教學程式，教您如何使用選單。該使用手冊無論於何處解釋一項前控制面板功能時，均採用簡單繪圖，說明在前控制面板選單中如何進入該功能。



軟體應用程式和驅動程式

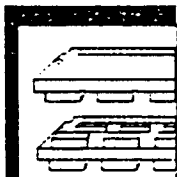
為了確保繪圖機在尺寸、位置、方向、彩色及品質方面列印出您所期望的圖件，關鍵是使用正確的驅動程式，將應用程式軟體與繪圖機結合起來，並保證設定恰當。

隨繪圖機提供兩種 HP 驅動程式：

- 一種或多種 AutoCAD™ 使用者驅動程式；
- 一種 Microsoft® Windows 應用程式使用者驅動程式。

這些驅動程式備有印製及線上說明文件，以便正確安裝和設定。

針對一些常用應用程式，我們隨繪圖機免費提供整套軟體應用程式說明。若在說明中找到自己的應用程式，我們建議您用所提供的訊息為指南，給繪圖機設定軟體。



記憶體及昇級

繪圖機配有 7MB 標準記憶體（4MB 主記憶體和3MB 列印記憶體）。在需要列印特大檔案¹時，您可以用兩個記憶體擴充模組，使繪圖機昇級，將最大標準記憶體昇至 71MB（7+（2×32））。

其他可供選擇的昇級：

- PostScript® 昇級配套件（包括用於繪圖機的 ROM SIMM 及用於軟體的 Adobe PostScript 驅動程式軟體）及
- 網路介面（HP JetDirect 列印伺服器）。

¹ 注意繪圖機記憶體與可以繪製的檔案最大尺寸之間無一一對應關係。

歡迎使用

前視圖

視窗

列印墨匣
(內側)

前控制面板顯示儀

前控制面板

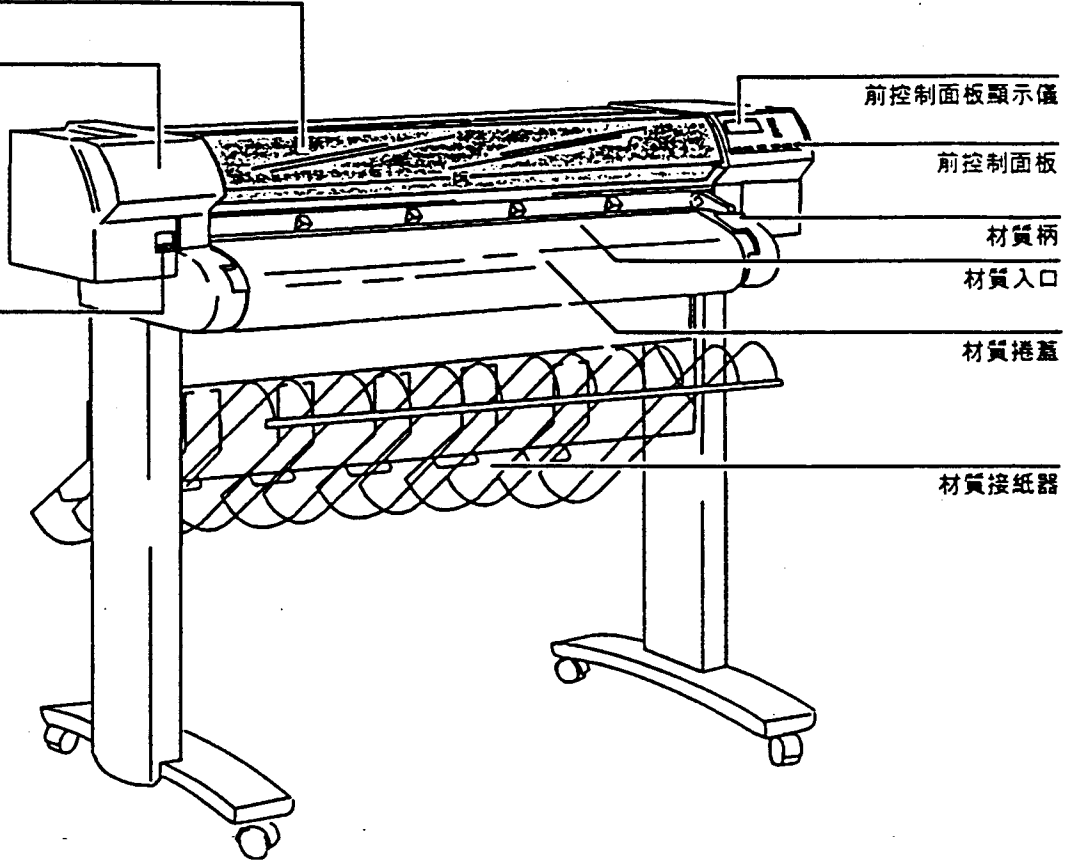
材質柄

材質入口

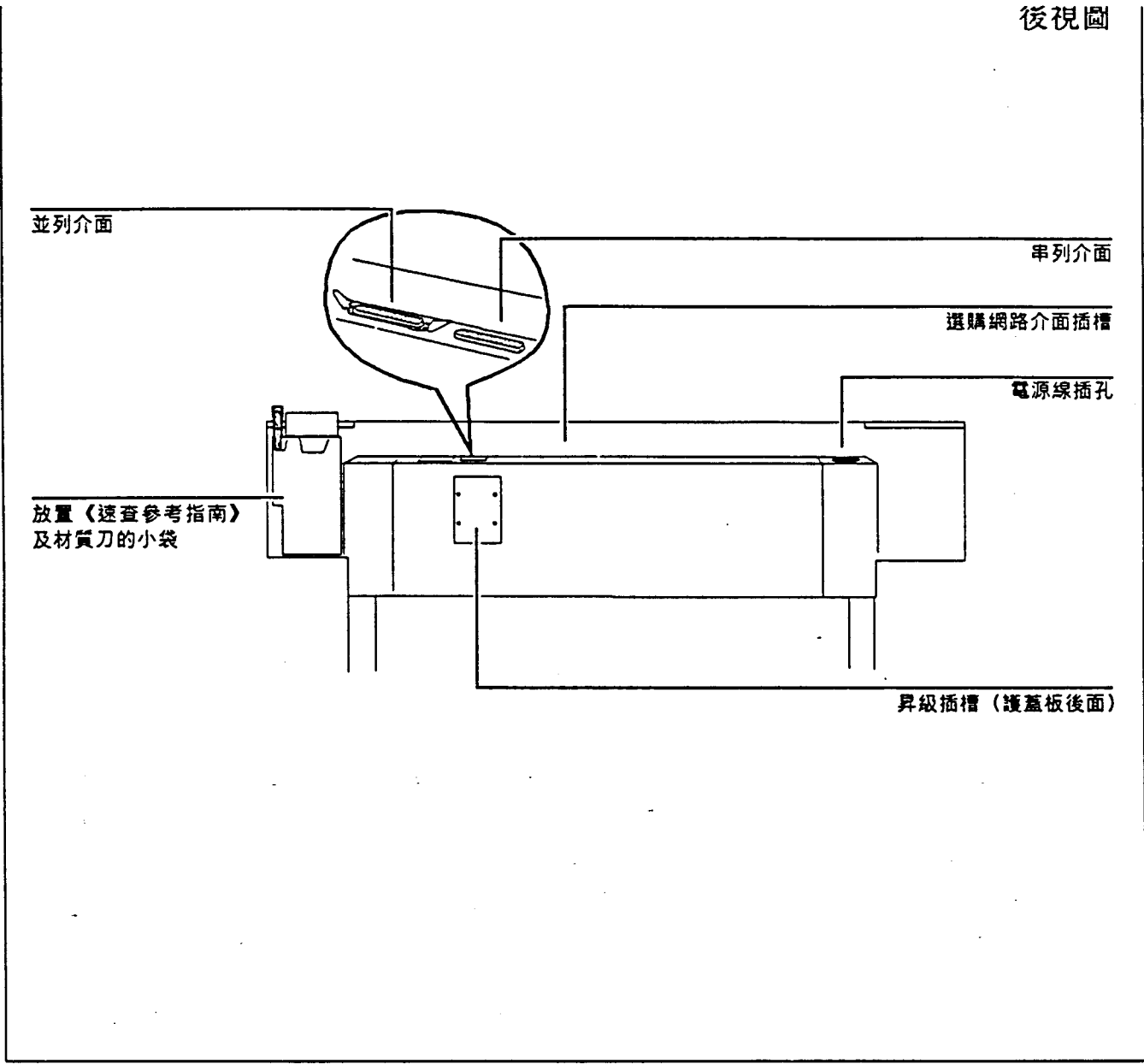
開關鈕

材質捲蓋

材質接紙器



後視圖



1

- 捷徑 1-2
- 設定清單 1-3
- 步驟 1：檢查擁有所需組件 1-4
- 步驟 2：(選項) 安裝記憶體擴充模組 1-5
- 步驟 3：開機並 (選項) 更換語言 1-8
- 步驟 4：裝入材質 1-10
- 步驟 5：裝入列印墨匣 1-19
- 步驟 6：(選項) 列印示範圖件 1-23
- 步驟 7：繪圖機與電腦連接 1-26
- 步驟 8：(僅適用於串列介面使用者) 設定介面 1-28
- 步驟 9：設定軟體 1-34
- 步驟 10：列印測試圖件 1-38
- UNIX 使用者特別說明 1-39

設定繪圖機

安裝、連接及設定



捷徑

若滿足以下所有要求：

- 您熟悉前控制面板顯示儀及繪圖機內部圖件用英語顯示；
- 您能熟練安裝印表機或繪圖機；
- 您不想增加額外記憶體；
- 您將使用捲筒材質作彩色列印；
- 您知道是否將繪圖機連接在電腦上還是連在網路上，是使用並列連接還是串列介面，且備有正確電纜；
- (串列介面使用者) 您的電腦的 RS-232-C 設定是 9600 速率、無 Parity、8 資料位元、1 停止位元。

……僅按照本頁 6 步驟去做，並跳過本章其他內容。

- 1 連接電源線，打開開關；
- 2 裝入提供的捲筒材質，按照繪圖機材質捲蓋裡面標籤上的說明。查閱前控制面板顯示儀，等待進一步說明。
- 3 按下裝卸墨匣鍵，打開繪圖機視窗，將四個列印墨匣裝入繪圖機左邊的墨匣托架。勿忘記取掉墨匣上的膠帶；
- 4 讓繪圖機執行其墨匣自動校正式；
- 5 關閉繪圖機及電腦，連接介面電纜，然後再打開；
- 6 選擇驅動程式磁片，閱讀標籤上面的說明，遵照磁片所附說明。對 AutoCad 或 Microsoft Windows 應用程式，驅動程式隨繪圖機提供，其他應用程式，請參閱 1-37 頁，必要時與軟體廠商聯繫。

做此而已！



設定清單

您應該已經按箱子上的組裝說明打開並組裝好繪圖機。現在您可以在完成本章解釋的每一步驟後，利用下列清單，設定繪圖機。

步驟	完成？(✓)
1 檢查擁有所需組件；	
2 (選項) 安裝記憶體擴充模組；	
3 開機並 (選項) 改變語言；	
4 裝入材質；	
5 裝入列印墨匣；	
6 (選項) 列印示範圖件；	
7 將繪圖機連接電腦；	
8 (串列介面使用者) 設定介面；	
9 設定軟體；	
10 列印測試圖件。	

設定繪圖機
步驟 1：檢查擁有所需組件

步驟 1：檢查擁有所需組件

提供的

1 你需要下列各組件，這些組件隨繪圖機提供：

- 電源線

隨繪圖機提供的電源線應符合當地對插頭的要求，但也可選擇其他電源線（國際選項）。必要時與代理商或 HP 公司聯繫。

- 一卷 HP DesignJet 750C 塗料紙

- 四個列印墨匣：

- 黃色
- 青色
- 紫紅
- 黑色（並提供一個黑色墨匣作備用）

2 檢查繪圖機本身及上述附件。收到任何損壞組件時，請通知購買地代理商或 HP 公司，請求更換。

未提供的

3 您還需要下列各組件，未隨繪圖機提供：

- 介面電纜

有關合適電纜細節請參閱第 11-10 頁。

選項

4 若購買了額外記憶體，您需要：

- 記憶體擴充模組

選購記憶體擴充模組的細節，參閱第 11-16 頁。

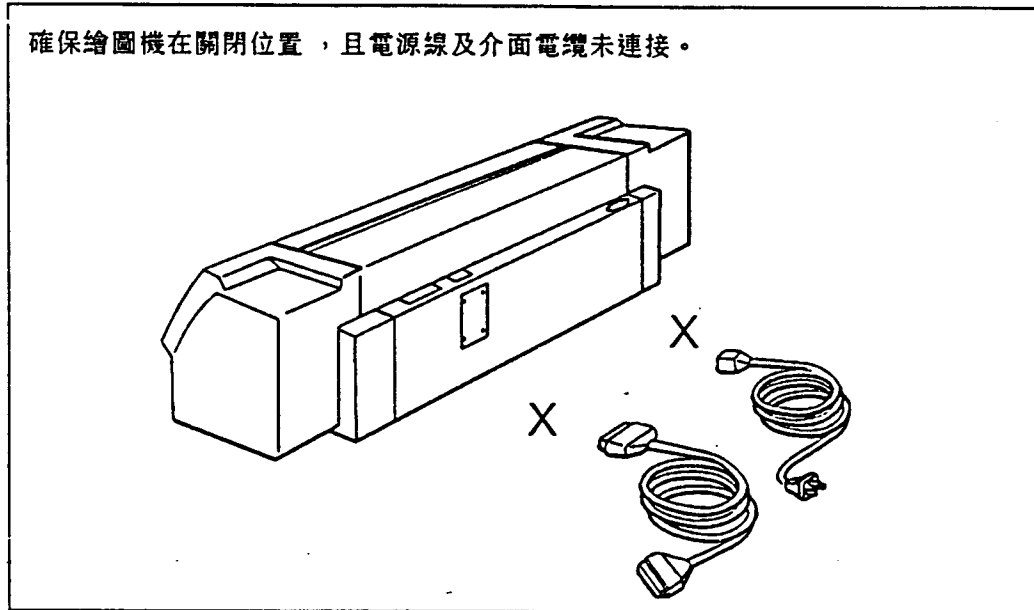
步驟 2：(選項) 安裝記憶體擴充模組

繪圖機配有 7 MB 標準記憶體。可以增加一、兩個 記憶體擴充模組擴充記憶體。支援大小為 4 MB、8 MB、16 MB 和 32 MB，因此，繪圖機最大標準記憶體是：

$$7+32+32=71\text{MB}$$

HP 零件型號，參閱第 11-16 頁

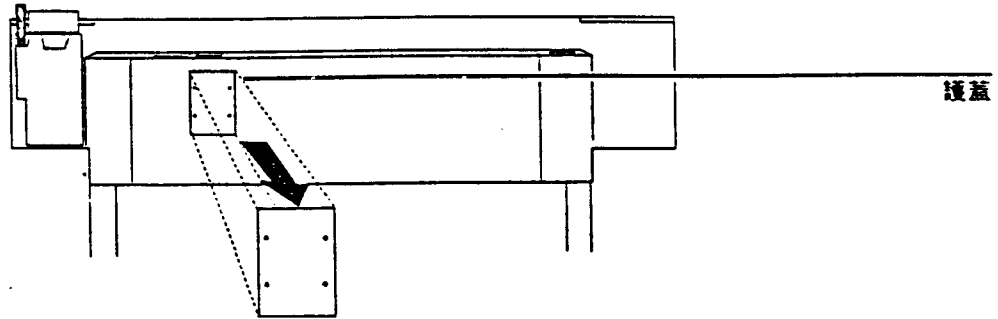
- 1 確保繪圖機在關閉位置，且電源線及介面電纜未連接。



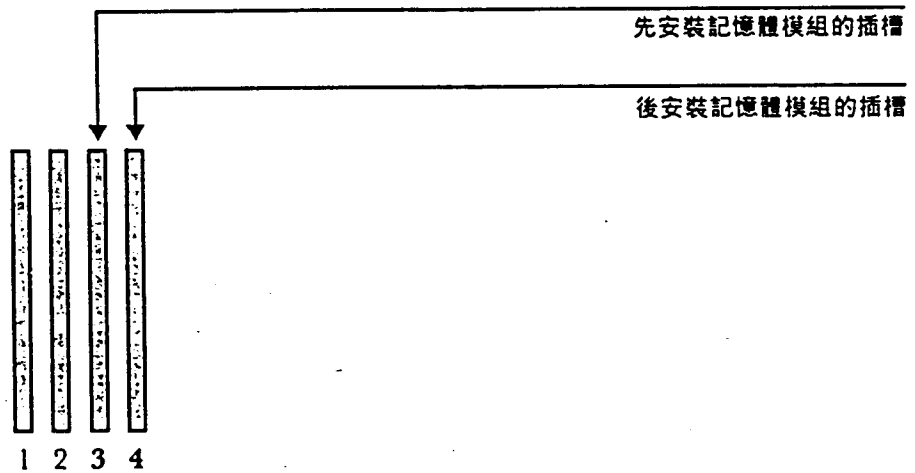
設定繪圖機

步驟 2：(選項) 安裝記憶體擴充模組

- 2 使用平口螺絲刀，鬆動繪圖機後面護蓋上的四個螺絲，將護蓋取下。



右邊兩個插槽用於記憶體擴充模組，先用插槽 3，再用插槽 4。



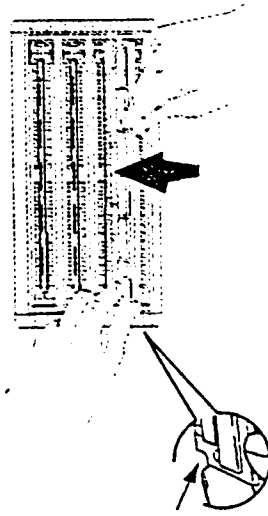
若您的繪圖機僅有一個記憶體模組，則必須安在插槽 3 中。

注意

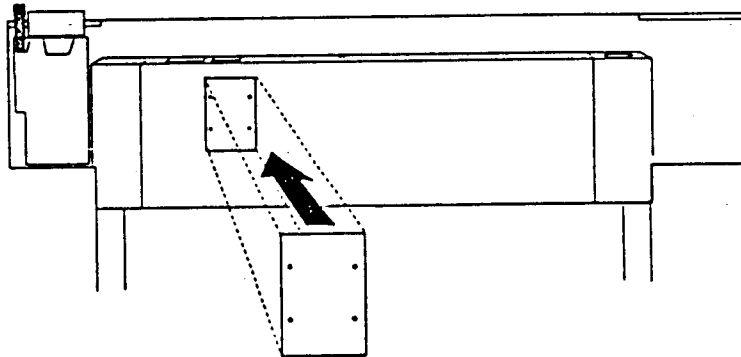
在處理記憶體模組前，戴上接地腕帶，將一端接於繪圖機金屬底盤上，或用手觸摸繪圖機外部的金屬面。否則，您體內的靜電可能會損壞記憶體模組。

3 僅握住模組邊緣，從袋中取出記憶體。

- 4 a 握住模組邊緣，非金屬朝向自己，小缺口位於底部。
b 非金屬邊向右，將模組緊緊按進插槽，慢慢調整角度，推進卡緊。



5 用平口螺絲刀裝回護蓋，扭緊四顆螺絲。



設定繪圖機
步驟 3：開機並 (選項) 更換語言

步驟 3：開機並 (選項) 更換語言

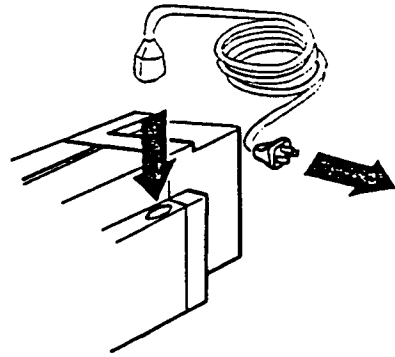
繪圖機前控制面板選單及繪圖機所有內部圖件均有下列語言¹：英語、法語、德語、義大利語、日語、葡萄牙語和西班牙語說明。預設值定為英語。

警告

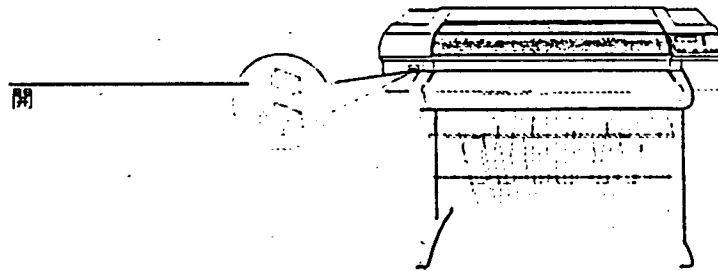
確保隨繪圖機提供的電源線與您的交流電源連接要求相匹配。本繪圖機使用三線 (接地) 電源線。

- 1 確保繪圖機前面的電源開關處於關閉位置。

- 2 將電源線插入繪圖機後面的插孔，然後插入電源插座。



- 3 按電源開關打開繪圖機。然後進入第 4 步。



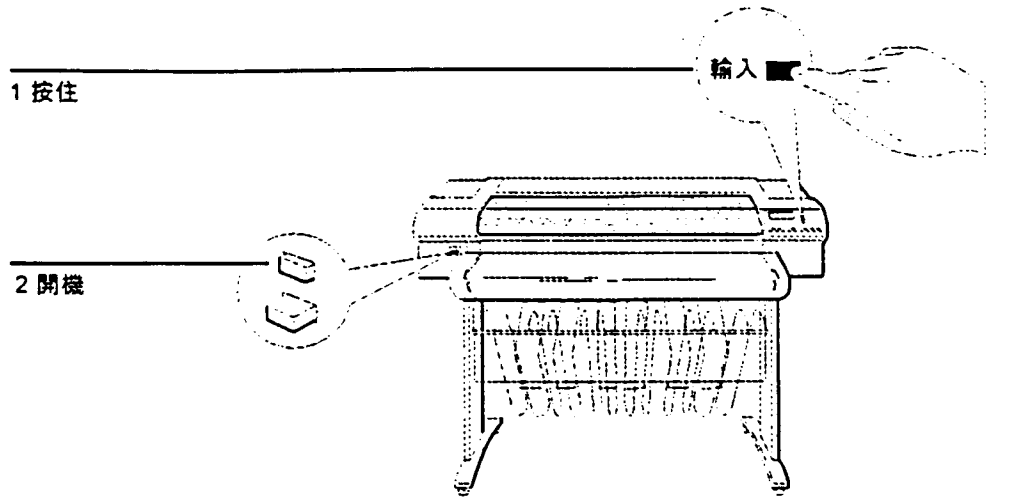
若聽不到聲音，且前控制面板上無任何亮燈，則電源有問題。

若懂英語
或已經更換語言

¹ 前控制面板上附有中文簡體版、韓文版和中文繁體版文字顯示。

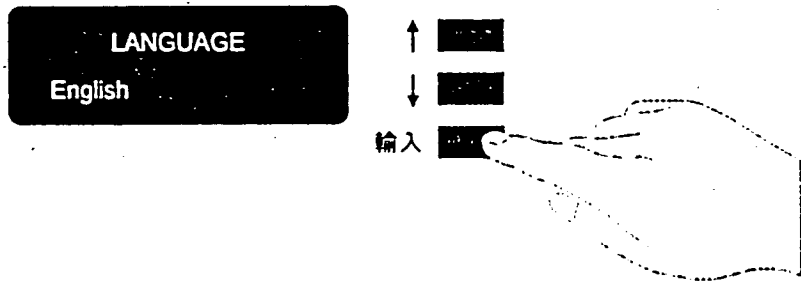
若不懂英語
或想更換語言

- 4 按下前控制面板上的輸入鍵，同時按電源開關打開繪圖機。



目前控制面板螢幕上出現“STATUS/Initializing”時，放開輸入鍵。若聽不到聲音，或前控制面板上無任何亮燈時，電源有問題。

- 5 當“English”出現在前控制面板螢幕上時，按 \uparrow 或 \downarrow 鍵直到出現您需要的語言，然後按輸入鍵。



步驟 4：裝入材質

使用不同種類材質，請參閱第 3-2 頁的有關章節。

重要：由於下一步驟是裝入墨匣。在這一階段必須裝入不透明材質——例如，不透明粘結劑（繪圖機紙）或塗料紙——因為墨匣自動校正式要求如此。隨繪圖機提供一卷適用的 HP 塗料紙。

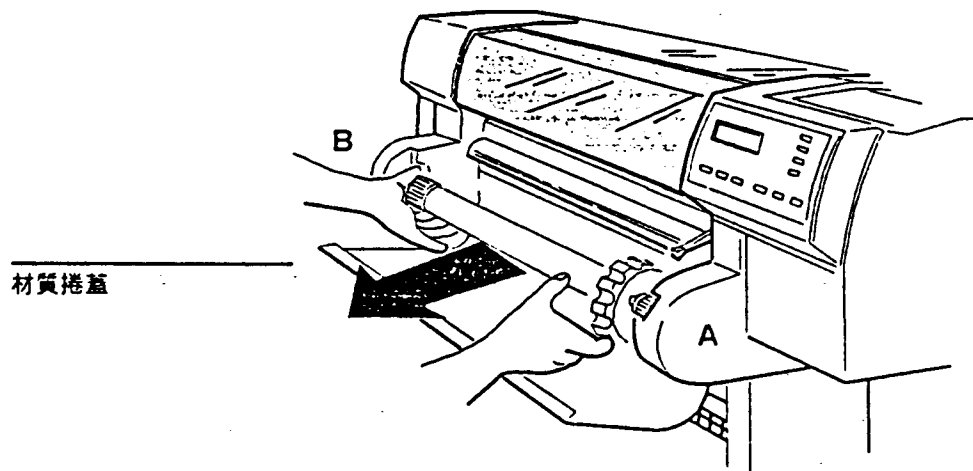
裝入捲筒材質時，從下面第 1 步開始。

裝入單張材質時，參看第 1-17 頁。

裝入捲筒

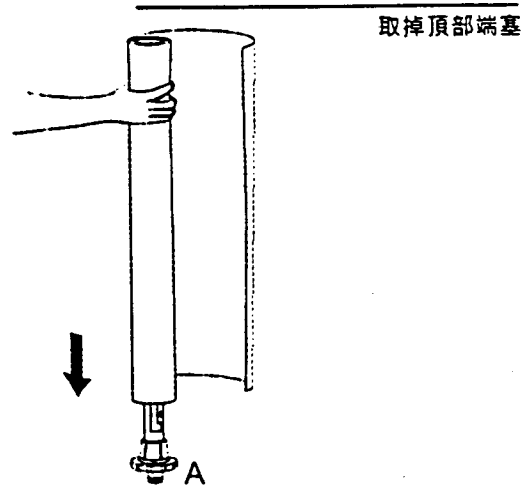
- 1 確保繪圖機輪子鎖住（停止手柄按下）以防繪圖機移動；

- 2 打開材質捲蓋，緊拉兩端取下空軸。兩端有所不同：A 端有材質塞，B 端有較小的頂部端塞。



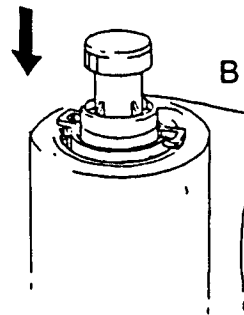
將捲軸垂直置於地板上，材質塞向下，準備裝入新捲筒材質。

- 3 取掉新捲筒材質包裝。從捲軸頂部取下端塞，滑入新捲筒。材質前端必須按順時針方向旋轉。



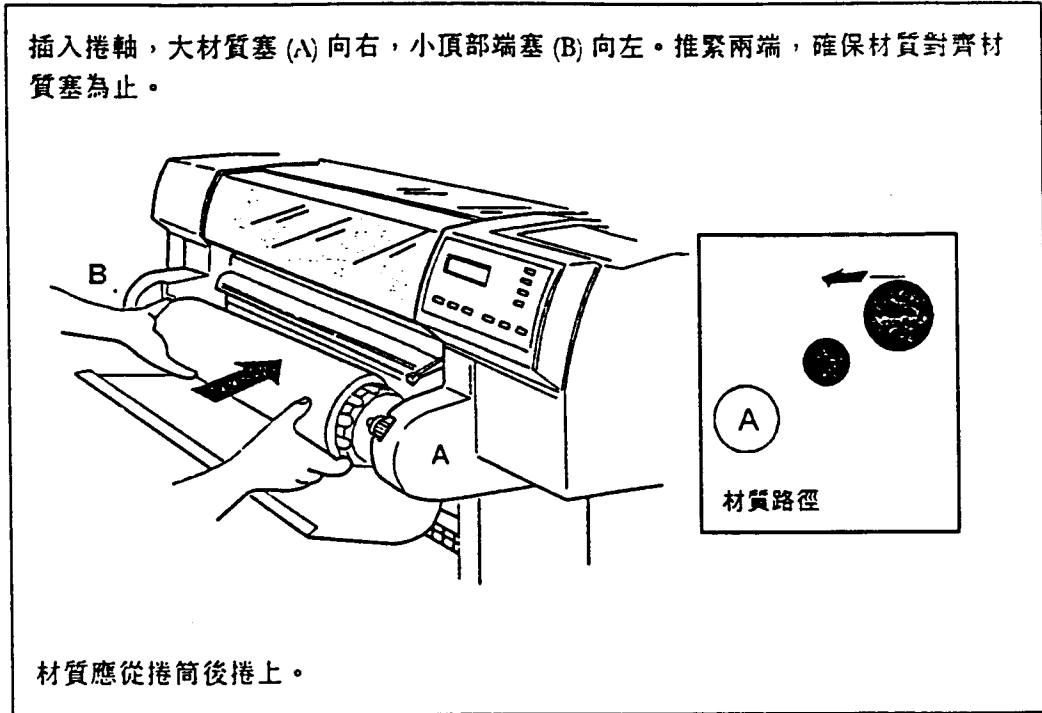
若材質塞脫落，推回直至卡入位置。

- 4 推回頂部端塞，確保槽片與捲筒兩端對齊、推緊，但勿用力過大，以防損壞槽片。



設定繪圖機
步驟 4：裝入材質

- 5 插入捲軸，大材質塞 (A) 向右，小頂部端塞 (B) 向左。推緊兩端，確保材質對齊材質塞為止。



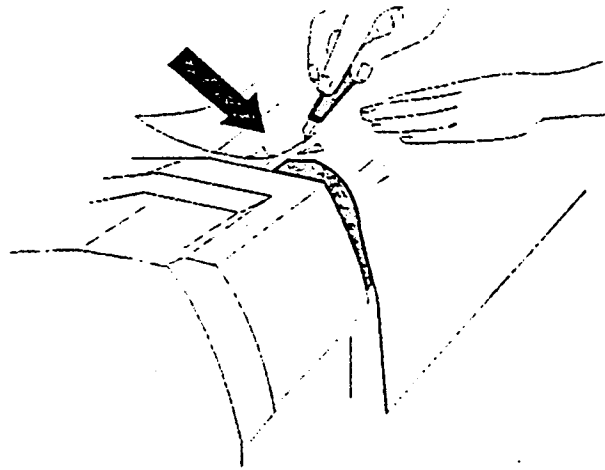
- 6 從捲軸上退繞前端時，需對其前緣進行檢查。若不平，按第 7 步中解釋調整，否則進入第 8 步。

警告

下一步驟中使用的刀子非常鋒利，確保繪圖機輪子閉鎖。手指避開裁切路徑。小孩勿近。

7 調整材質捲筒前緣。

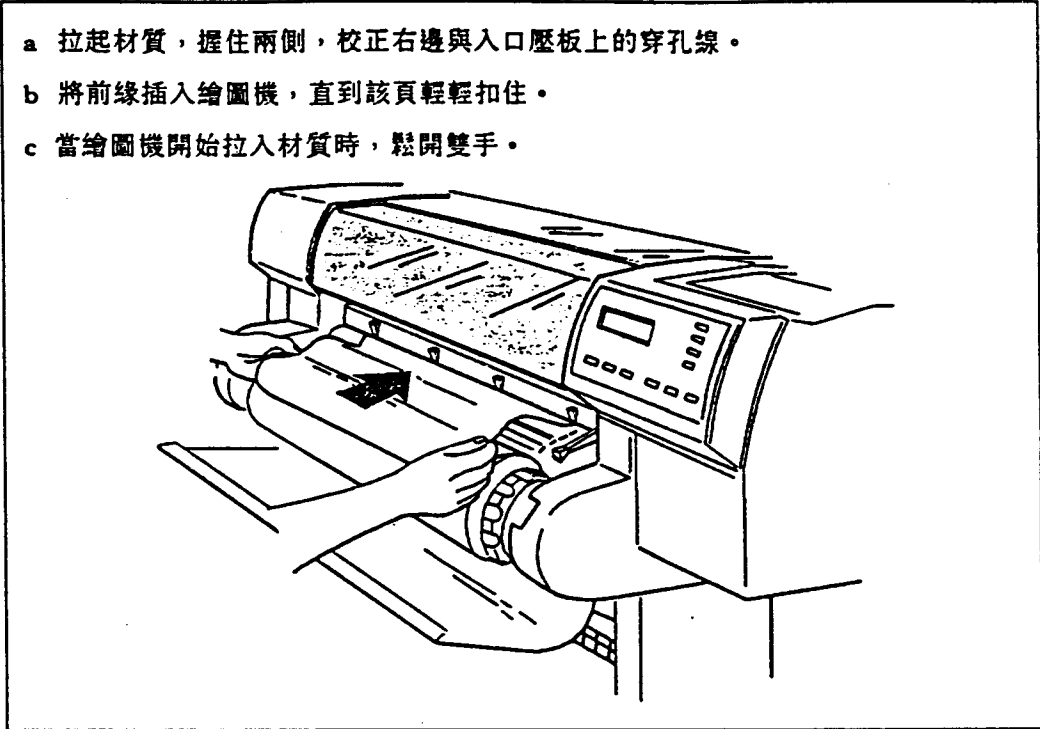
- a 將材質拉過機器頂部，放在裁切軌道上；
- b 用繪圖機後面的小袋中的刀子切掉材質開始的數十毫米；
- c 將刀刃收回，並放回袋中。



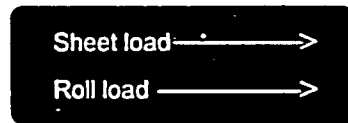
世
一
設

設定繪圖機
步驟 4：裝入材質

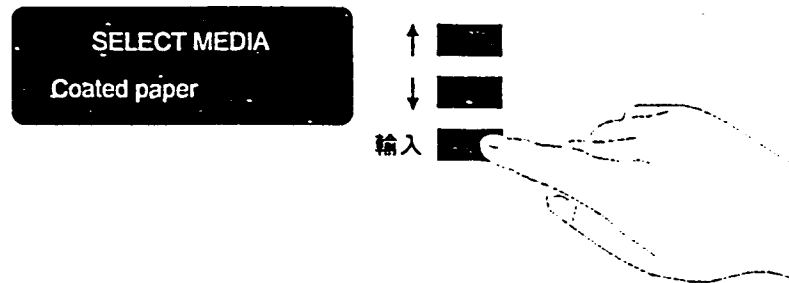
- 8
- a 拉起材質，握住兩側，校正右邊與入口壓板上的穿孔線。
 - b 將前緣插入繪圖機，直到該頁輕輕扣住。
 - c 當繪圖機開始拉入材質時，鬆開雙手。



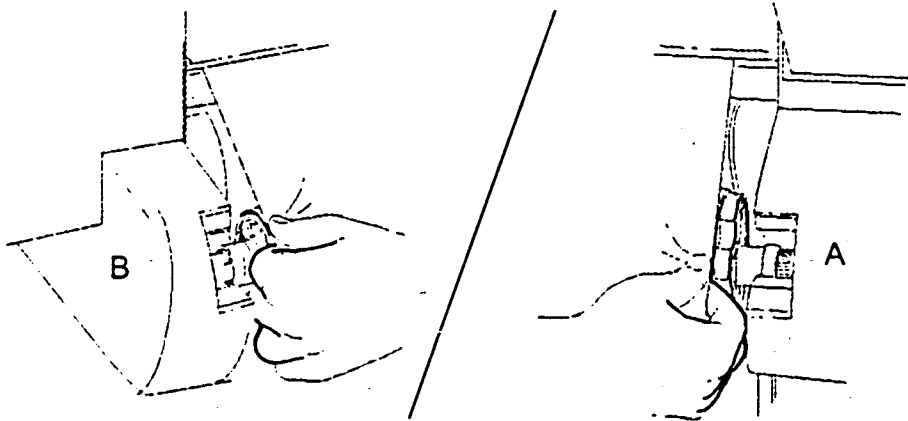
- 9 按下前控制面板顯示儀旁邊的 | 鍵，表明您在裝入捲筒材質。



- 10 利用 ↑ 及 ↓ 鍵直到顯示您裝入的材質種類（若使用隨繪圖機提供的捲筒，請選擇 "Coated paper"，然後按輸入鍵。



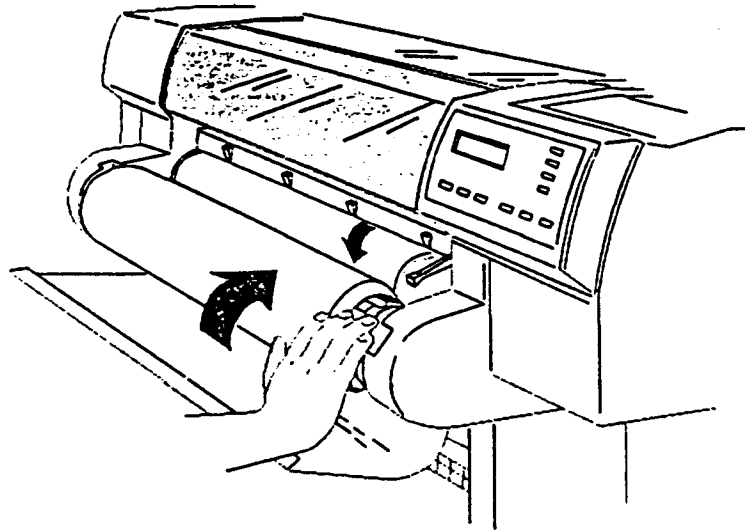
- 11 a 目前控制面板顯示指示時，提起材質柄。
b 將捲筒 (A) 及 (B) 緣拉向自己直至繃緊，然後校正材質左右邊以便與捲筒邊緣對齊。



- c 目前控制面板顯示儀指示時，放下材質柄。

設定繪圖機
步驟 4：裝入材質

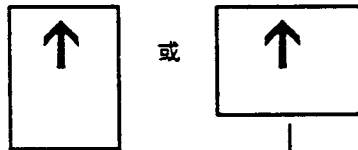
- 12 a 當繪圖機顯示要求合上材質捲蓋時，按下列箭頭指向重新轉動材質塞，捲緊鬆動部份。確保材質前緣露在材質捲蓋之外，然後合上蓋。



- b 按下 | 鍵繼續。繪圖機修齊材質開始的數十毫米。

裝入單張

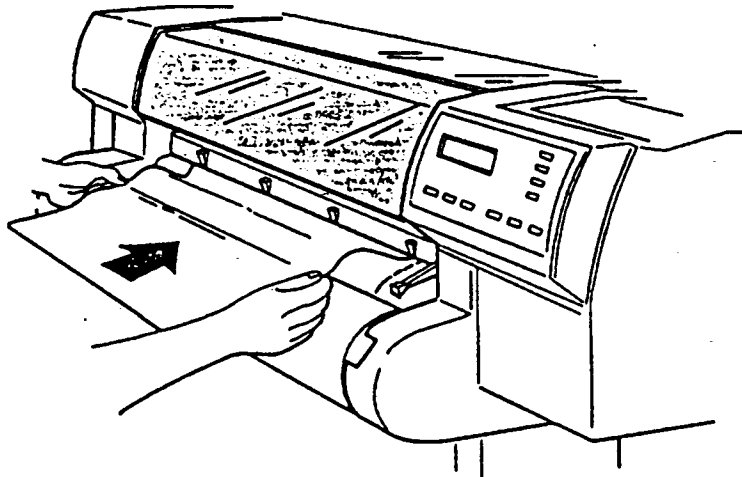
單張可以橫向或直向裝入（當從軟體中發送圖件時，方向選擇非常重要，但此段無關緊要）。



將在下方列印。所以，裝入塗料紙時，有塗層面向下。
使用其他種類材質，參看第 3-17 頁。

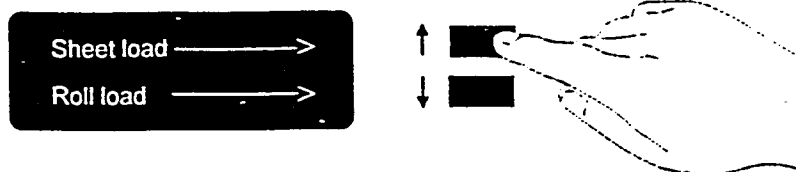
- 1 確保材質柄放下，材質捲蓋合上。

- 2 a 握住材質兩邊，右邊與出口壓板上的穿孔線校正對齊。
b 插入材質直到輕輕扣上，當繪圖機開始拉入材質時鬆開雙手。

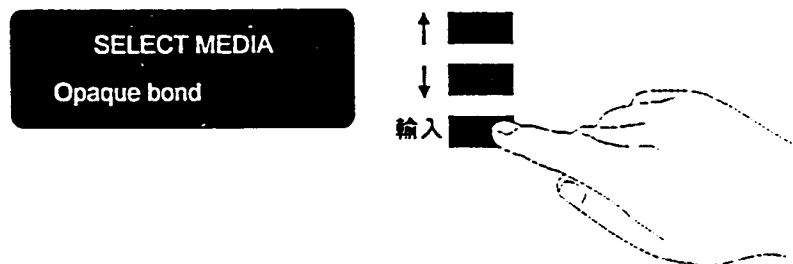


設定繪圖機
步驟 4：裝入材質

- 3 按前控制面板顯示儀旁的 **|** 鍵表明您在裝入單張。



- 4 使用 **|** 及 **|** 鍵直到顯示裝入的材質種類（若使用正常的繪圖紙，選擇 Opaque bond；若使用塗料紙，選擇 Coated paper，然後按下輸入鍵）。



- 5 繪圖機將紙張捲進、捲出來檢查它的尺寸及校正情形，然後將它捲至紙張的開始。完成單張裝入後，顯示 STATUS/Ready。

若裝入材質連續出現困難，表明材質裁切不當 — 參看第 3-20 頁。

步驟 5：裝入列印墨匣

隨機供應四個墨匣：黃色、青色、紫紅及黑色 — 外加一個黑色墨匣作備用，因為此顏色較常更換。除高光澤材質外，繪圖機可在只裝入黑色墨匣下單色繪圖，但下列說明假設您裝入四個墨匣。

墨匣種類

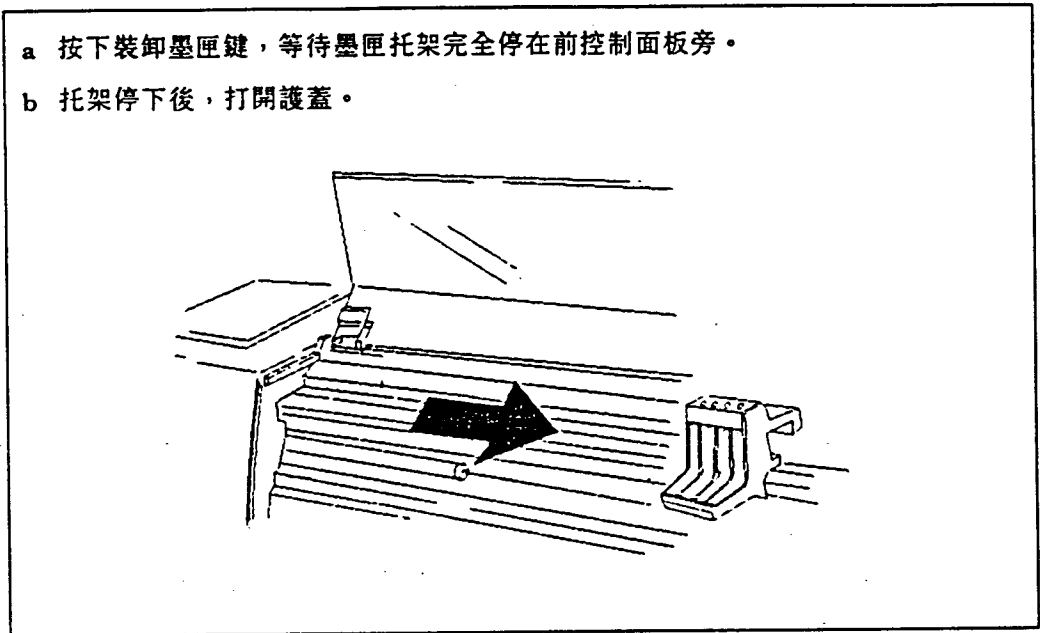
重要：該繪圖機的設計僅用第 11-17 頁列出零件型號的四種墨匣進行繪圖，隨機提供樣本。

警告

墨匣托架後面的不鏽鋼鋼條邊緣鋒利，切勿觸摸。勿使頭髮、首飾、衣物及其他雜物接近繪圖機機件。

- 1 確保前控制面板顯示儀出現 STATUS/Ready。

- 2
 - a 按下裝卸墨匣鍵，等待墨匣托架完全停在前控制面板旁。
 - b 托架停下後，打開護蓋。



設定繪圖機
步驟 5：裝入列印墨匣

- 3 注意空托架每墨匣槽中有一個小點指示顏色：必須把正確的墨匣放入正確的墨匣槽中。

色盲使用者：可根據盒上的零件型號識別顏色 — 參見第 11-17 頁。槽序從左到右，黃、青、紫紅及黑色。

注意

一定要在繪圖機開機 狀態下裝入墨匣，否則列印效果不佳，且影響墨匣的可靠性。

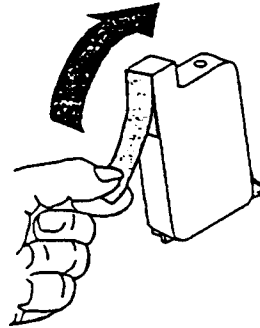
將墨匣裝入正確的槽中十分重要，否則不但顏色出錯，而且列印品質受影響。

警告

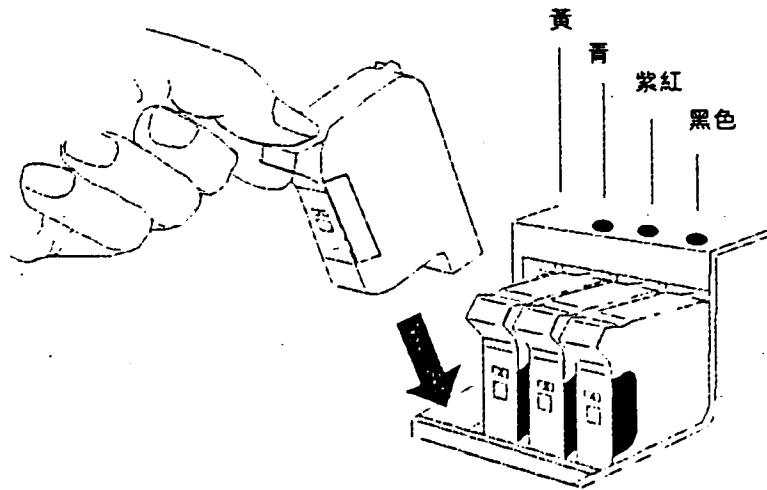
勿使兒童靠近任何使用新舊列印墨匣。

4 針對每個墨匣：

- a 從盒中取出墨匣。
- b 撕掉墨匣噴嘴上的彩色保護膠帶及貼紙。



- c 比較墨匣的標籤顏色與墨匣槽上方的點的顏色是否一致。
- d 將墨匣插入正確的墨匣槽中，輕輕按壓並朝自己對面方向推墨匣。



若前控制面板顯示 Reseat Cartridge，取下顯示中表明的墨匣，然後再度插入，直到訊息消失為止。

設定繪圖機
步驟 5：裝入列印墨匣

- 5 當安裝好所有四個墨匣後，繪圖機自動執行墨匣校正式。目前控制面板顯示 STATUS/Ready 時，程式執行完畢。您可以除去列印出的廢頁。

注意

現在既然已裝好墨匣，切勿倒置繪圖機，否則墨水會溢出。

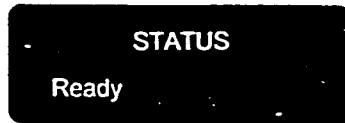
步驟 6：(選項) 列印示範圖件

將繪圖機連接於電腦前，列印一張內部示範圖件不失為一個好方法。這樣可以確保繪圖機操作良好。

- 1 若未裝入材質，請按步驟 4 中的說明裝入捲筒或單張材質。選用不同材質種類時請參看第 3-2 頁有關章節。

設定繪圖機
步驟 6：(選項) 列印示範圖件

2 在前控制面板顯示螢幕上，按下列方式進入 Demos。



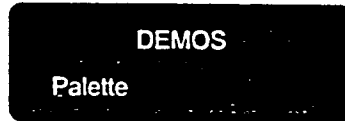
按輸入鍵



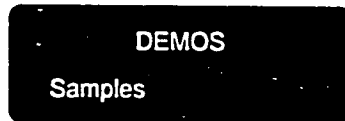
按 ↓



按輸入鍵



按輸入鍵選擇該項或 ↓ 進入下一選項



按輸入鍵選擇該項或 ↓ 進入下一選項



按輸入鍵

Palette 列印調色板示範圖件，在第 5-4 頁說明。

Samples 進入儲存在繪圖機軟體中的樣本示範圖件清單。若僅有一種選擇，按下輸入鍵時即刻開始處理。

Menu 列印出整個前控制面板選單結構樹。

3 當處理圖件時，接收燈閃爍，然後繪圖機開始列印。完成後：

- 在捲筒材質上，必要時繪圖機需等待墨水變乾，然後將圖件落入材質接紙器。
- 在單張的材質上，必要時需等待墨水變乾（墨水乾燥訊息，參看前控制面板顯示）然後輕輕將單張從繪圖機上拉出。在 HP 塗料紙上，無需等待。

4 檢查圖件，切記下列問題：

- 線條清晰完整嗎？
- 填圖區光滑嗎？
- 彩色品質高嗎？

除非您加以改變，前控制面板列印品質設定為最佳。關於示範圖的品質問題，請參閱第 9-16 頁的“故障的排除”。



步驟 7：繪圖機與電腦連接

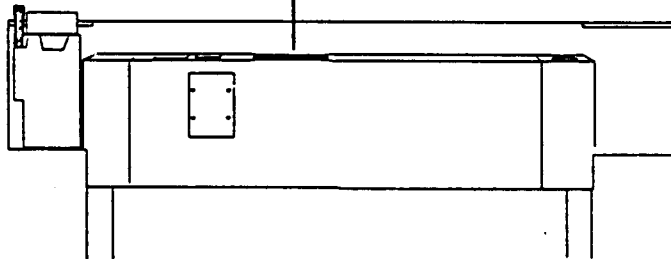
使用 UNIX 系統，請參閱第 1-39 頁開始的提示。

若直接將繪圖機連接網路

您可使用選購的網路介面卡，如 HP JetDirect 列印伺服器。視不同需要，您可以使用網路介面來代替或附加 並列介面及串列介面。

網路介面插槽位於繪圖機後面，並列及串列埠旁邊。使用平口螺絲刀，鬆動護蓋上的兩個螺絲。

網路介面卡插槽



安裝設定 HP JetDirect 列印伺服器，請參閱隨機提供的資料。

若直接將繪圖機連接電腦

- 1 決定使用並列介面還是串列介面。

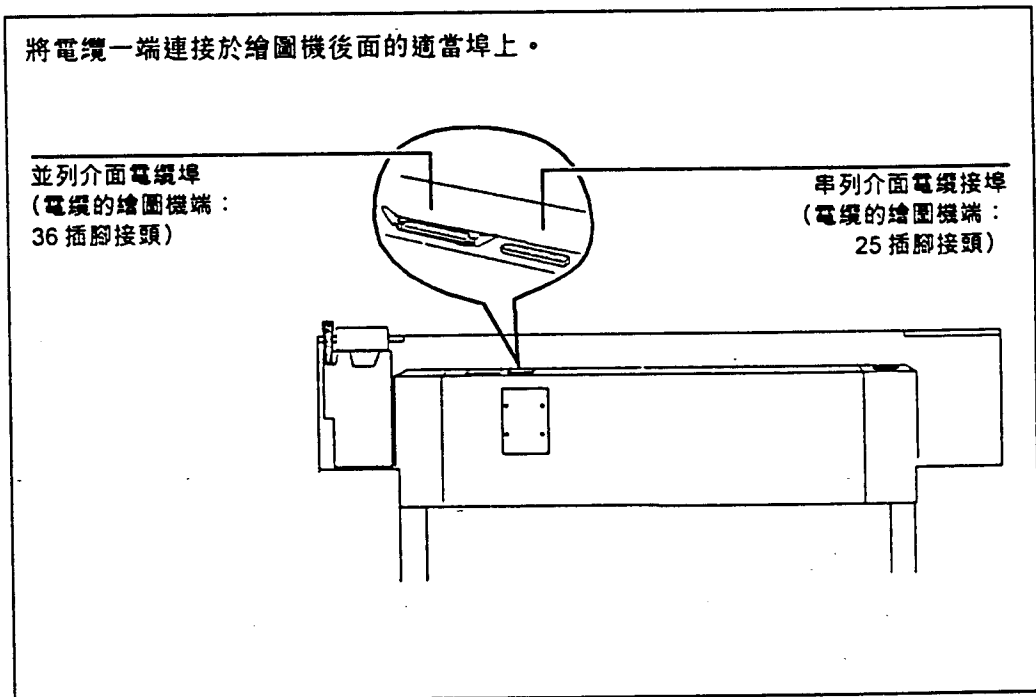
若您的電腦及應用軟體支援，請使用並列介面，因為並列介面較快。如您願意，也可以同時連接並列及串列介面：繪圖機使用先接收到資料的介面。

- 2 選擇介面電纜

建議不同電腦使用的電纜清單列在第 11-10 頁上。若您自己製作電纜，參看第 11-7 頁上的介面規格。請使用遮蔽電纜。

- 3 關閉繪圖機，然後關閉電腦。

- 4 將電纜一端連接於繪圖機後面的適當埠上。



- 5 將電纜另一端連接電腦。選擇電腦上的正確埠，請參看電腦使用手冊。

- 6 先打開電腦，然後打開繪圖機。

設定繪圖機

步驟 8：(僅適用於串列介面使用者) 設定介面

步驟 8：(僅適用於串列介面使用者) 設定介面

下表說明繪圖機串列介面參數設定值、工廠預設值及不同電腦的要求。

串列 (RS-232-C) 設定				
參數	可供設定值	要求		
		PC	Macintosh	Unix
速率	1200 2400 4800 <i>9600</i> 19200 38400	<i>9600</i>	(²)	<i>9600</i>
Parity ¹	無 (<i>0</i>) 偶 奇	無	(²)	無
<p>斜體 = 預設值</p> <p>¹ 無奇偶性 = 8 資料位元, 1 停止位元 奇或偶性 = 7 資料位元, 1 停止位元</p> <p>² 參閱您的軟體文件。</p>				

繪圖機上的設定必須匹配傳送資料的電腦及軟體的設定。請使用相關資料查詢需求。若有疑問時，試試上述建議。若繪圖機預設值已經與需求匹配，那麼就跳過此步驟後半部。

改變繪圖機串列介面設定

通過前控制面板顯示，您可以建立及保存兩套串列介面設定，稱為設定 A 和 B。設定 A 和 B 根據預設值設定為第 1-26 頁標明的預設值。工廠預設值設定永久可用，因此您有三種的設定選項。

下列說明解釋如何使用設定 A。

設定繪圖機

步驟 8：（僅適用於串列介面使用者）設定介面

- 1 在前控制面板顯示上，將 Menu mode 從 Short 改為 Full。

STATUS
Ready

按輸入鍵

SHORT MENUS
Queueing & Nesting—

若顯示 FULL MENUS，而不是 SHORT MENUS 時，您可以跳過這一步進入第 2 步。

按 | 鍵

SHORT MENUS
Demos—

按 | 鍵

UTILITIES
Menu mode = Short—

按輸入鍵

MENU MODE
Short*

按 | 鍵

MENU MODE
Full

按輸入鍵

UTILITIES
Menu mode = Full—

按上一個鍵

FULL MENUS
Utilities—

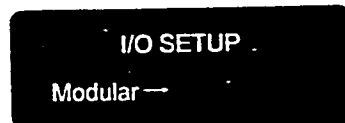
2 定義新的串列設定。



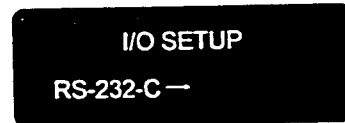
按 | 鍵



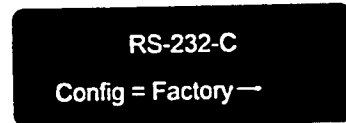
按輸入鍵



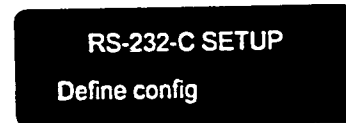
按 | 鍵



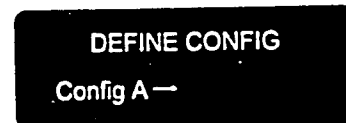
按輸入鍵



按 | 鍵



按輸入鍵



按輸入鍵



設定給圖機

步驟 8：（僅適用於串列介面使用者）設定介面

3 設定串列介面以匹配您的軟體設定。

CONFIG A

Baudrate = 9600 —

按輸入鍵

BAUDRATE

9600*

按 | 鍵

BAUDRATE

19200

按輸入鍵

CONFIG A

Baudrate = 19200 —

按 | 鍵

CONFIG A

parity = None(0) —

按輸入鍵

PARITY

none(0)*

按 | 鍵

PARITY

Even

按輸入鍵

CONFIG A

Parity = Even

按上一個鍵直到……

這個例子將設定改為 19200 速率
及偶性 parity。

RS-232-C

Config=Factory

4 切換至新設定。

RS-232-C
Config = Factory

按輸入鍵

CONFIG
Factory*

按 | 鍵

CONFIG
Config A

按輸入鍵

RS-232-C
Config = A

按上一個鍵直到……

STATUS
Ready

1 設定

步驟 9：設定軟體

本節簡單敘述您需要的軟體設定工作，目的在於為那些不熟悉的使用者提供方便。並且指明可參閱的詳細文件。

有經驗的使用者可直接參閱相關文件。

使用 Unix 系統，請參看第 1-39 頁開始的說明。

基本術語

應用軟體

應用軟體指將圖件送入繪圖機的軟體 — 例如，CAD 系統、繪圖工具、排版系統等等。

驅動程式

您的應用軟體必須知道向哪一種繪圖機傳送資訊，該資料及其他設定資訊儲存在“驅動程式”中。驅動程式是一種處理應用軟體與繪圖機之間的通訊的軟體。

為了確保您的繪圖機列印出您期望的圖件 — 就尺寸、位置、方向、顏色及品質而言 — 最重要的是，使用正確的驅動程式將您的軟體套件與您的繪圖機結合起來，並確保設定正確。

設定軟體步驟清單

1 確認需要哪一種驅動程式。

有些隨機提供，如第 1-36 頁表中所列。其他的由應用軟體提供。

2 適當地在電腦上安裝驅動程式。

3 將該繪圖機增加到軟體的裝置清單中。

該清單可以透過，如 CONFIG/Add a Plotter（在 AutoCAD 中），印表機設定（在 Microsoft Windows 應用程式中）或印表機種類（在 Macintosh 應用程式中）。在多數情形下，您不需要為每個單個軟體應用程式增加繪圖機，Microsoft Windows 應用程式中僅需增加一次即可。

4 設定驅動程式。

這經常涉及一系列對話方塊，在此您可以確定諸如預設值、材質種類、列印品質等項。

隨繪圖機提供的或可選購的軟體及韌體

使用下表中的資訊決定是否需要安裝及設定隨機提供的任何軟體。若您不知道您的應用程式是否輸出 PostScript 檔案（因此不知道繪圖機是否需要 PostScript 昇級套件），請參閱您的軟體套件及說明文件。

選項	使用於...	提供或選購	安裝
在 DOS ¹ 上的 AutoCAD 驅動程式	PC	提供	在電腦上安裝軟體。
Microsoft Windows 應用程式 ¹ 驅動程式	PC	提供	在電腦上安裝軟體。
PostScript 昇級工具	PC Macintosh	選購	在繪圖機上安裝韌體。 在電腦上安裝軟體。
HP JetDirect 列印伺服器	PC Macintosh Unix	選購	在繪圖機上安裝硬體。 在電腦上安裝軟體。
¹ 這些選項會經常更新，所支援的軟體版本細節，請參閱所附文件。			

其他應用程式

若您使用 AutoCAD 或 Microsoft Windows 應用程式以外的其他應用程式，首先檢查隨繪圖機提供的任何 Software Application Notes，看看是否有這些應用程式。若無，請參閱下列建議。

軟體中的裝置清單也許跟不上最新的週邊裝置。若您的應用程式裝置清單中無 HP DesignJet 750C，那麼請在軟體中設定如下：

優先選擇	裝置	說明
1	HP DesignJet 650C	優先選擇 C2858 B/C2859B 而不是 C2958A/C2859A。
2	HP DesignJet 600 或 HP DesignJet	
3	HP-GL/2 裝置	或類似選項，具有 HP-GL/2。
4	HP 7600	
5	HP 7595B DraftMaster SX 或 HP 7596B DraftMaster RX 或 HP 7599A DraftMaster MX 或 HP 7595C DraftMaster SX Plus 或 HP 7596C DraftMaster RX Plus 或 HP 7599B DraftMaster MX Plus	
6	HP 7586B	若您選擇這些裝置，可能無法使用繪圖機的並列連接——視應用軟體而定。
7	HP 7580 或 HP 7585	

灰色方塊中的裝置僅支援 HP-GL，其他的皆支援 HP-GL/2 和 HP-GL。

步驟 10：列印測試圖件

步驟 6 中解釋的示範圖件，僅驗證繪圖機的操作。將繪圖機連接於電腦，並按要求設定驅動程式或其他軟體後，應該可以使用自己的檔案進行傳送測試圖件。

應該注意下列各點：

- 前控制面板上的接收指示是否亮了？
- 在前控制面板上是否看到任何錯誤訊息？
- 圖像大小、方向、位置是否如您期望的？
- 圖像任何部份是否被截切掉？
- 線條寬度是否正確？
- 顏色是否如您所想？

若有任何問題，查閱使用手冊第 9 章“故障的排除”。在此章中您會找到不同問題的答案，從列印不出圖件到追蹤列印等具體問題的原因等等。若無法用此處提供的資訊加以解決，第 9 章中的建議會提示您往何處求助。

UNIX 使用者特別說明

何種介面？

您應採用下列一種方式將繪圖機接至工作站：

- 使用任何介面通過 UNIX 列印佇列系統：網路、並列或串列。
- 直接使用串列介面。

建議

建議使用 *列印佇列* 系統，以便在背景作業中進行列印，同時，您可以繼續使用您的應用程式，並且建議使用 *網路* 介面，因它不但使您在放置時更加靈活，而且可以使用 BOOTP 及 TFTP 進行網路連接及集中式繪圖機設定。

若選擇 *並列* 介面，您也許需要給工作站配備並列介面卡。細節請與工作站供應商聯繫。



列印佇列程式設定範例

例 1：給 SunSPARCstations 設定 SunOS 4.1.3 列印佇列 程式（並列介面）

為了進行下列各步驟，您必須是超級使用者

- 1 為列印佇列建立目錄。所有應用程式使用者具有需為此目錄讀寫權利。例如，從指令行鍵入：

```
mkdir /usr/spool/cad  
chmod 1777 /usr/spool/cad
```

- 2 編輯/etc/printcap 檔案以設定繪圖機設定。您必須指定列印佇列給每個印表機或繪圖機名稱。完成此步驟時若需要幫助時，請參照下例。

下列情形下，在 /etc/printcap 檔案增加下面幾行：

- 您的繪圖機命名為 djct，
- 您的並列埠的設備名稱為 /dev/bpp0 及
- 您的佇列目錄為 /usr/spool/cad

```
# Entry for an HP plotter on a parallel port  
djct :\  
  
      :mx#0:sf:sh:\  
      :lp=/dev/bpp0:\  
      :sd=/usr/spool/cad:\  
      :lf=/usr/adm/lpd-errs:
```

例 2：為 Sun SPARCstations 設定 SunOS 4.1.3 列印佇列程式： (串列介面)

為了進行下列各步驟，您必須是超級使用者。

- 1 為列印佇列建立一個目錄。所有應用程式使用者需具有此目錄讀寫權利。例如，從指令行鍵入：

```
mkdir /usr/spool/cad  
chmod 777 /usr/spool/cad
```

- 2 編輯 /etc/printcap 檔案以設定繪圖機設定。您必須指定列印佇列給每個印表機或繪圖機名稱。完成此步驟時若需要幫助，請參照下列。

- 3 下列情形下，在 /etc/printcap 檔案增加下列幾行：

- 您的繪圖機命名為 djct 及
- 您的繪圖機連接命名為 /dev/ttya 的裝置（通常是工作站上的第一個串列埠）及
- 步驟 1 中建立的佇列目錄命名為 /usr/spool/cad

```
#Entry for an HP plotter on a serial port  
djct:\  
        :lp=/dev/ttya:sd=/usr/spool/cad:br#9600:\  
        :lf=/usr/adm/lpd-errs:\  
        :sf:sh:mx#0:xc#0177777:xs#040040:fc#050:\  
        :ms=-evenp:
```

- 4 確保繪圖機速率為 9600 且奇偶性為偶。

例 3：為 Sun SPARCstations 設定 SunOS 4.1.3 列印佇列程式（用 HP JetDirect 與網路介面）。

參閱 HP JetDirect 列印伺服器所附的《設定指南》。

例 4：為 Sun SPARCstations 設定 Solaris 2.x 列印佇列程式

為了進行下列各步驟，您必須是超級使用者或屬於系統管理 (GID=14) 群組。若您在
使用 NIS+ 命名服務，您也許需要 NIS+ 容許修改印表機表格。細節請參看 Sun 文件。

- 1 為列印佇列建立一個目錄。所有應用程式使用者需具有此目錄讀寫權利，所以，您必須是超級使用者以便進行這一步驟。例如，在指令行鍵入：

```
mkdir /usr/spool/cad  
chmod 777 /usr/spool/cad
```

- 2 啟動管理工具程式 (從 Open Windows™ 中)

```
%/bin/admintool
```

- 3 載入印表機管理視窗，從增加印表機編輯選單上選擇增加局部印表機。

- 4 在增加局部印表機對話方塊中：

選項	選擇...
印表機名稱：	例如，HP DesignJet 750C。
印表機種類：	其他，及設定為未知 (Unknown)。
檔案內容：	任何 (Any)。
標題：	不需要 (Not required)。

有關如何使用 admintool 的印表機管理選項，請參看 Sun 說明文件。

- 5 退出 admintool。

- 6 串列連接時：

- a 確保繪圖機速率為 9600，且奇偶性為偶。
- b 作為超級使用者，從指令行輸入：

```
lpadmin -p pname -o "stty=9600 evenp -cstopb ixon ixoff"
```

其中 *pname* 與步驟 4 中的印表機名稱相同。/usr/sbin 在超級使用者路徑中。

前控制面板 2-2

- 顯示部份 2-3
- 列印前控制面板選單圖件 2-4
 - 前控制面板選單圖件 2-4
- 進入選單系統 2-5
- 選單系統指引 2-6
 - 使用手冊中使用的選單繪圖 2-8
- 其他種類螢幕 2-9
- 實例 2-10
 - 例 1：改變留邊 2-10
 - 例 2：改變乾燥時間 2-11

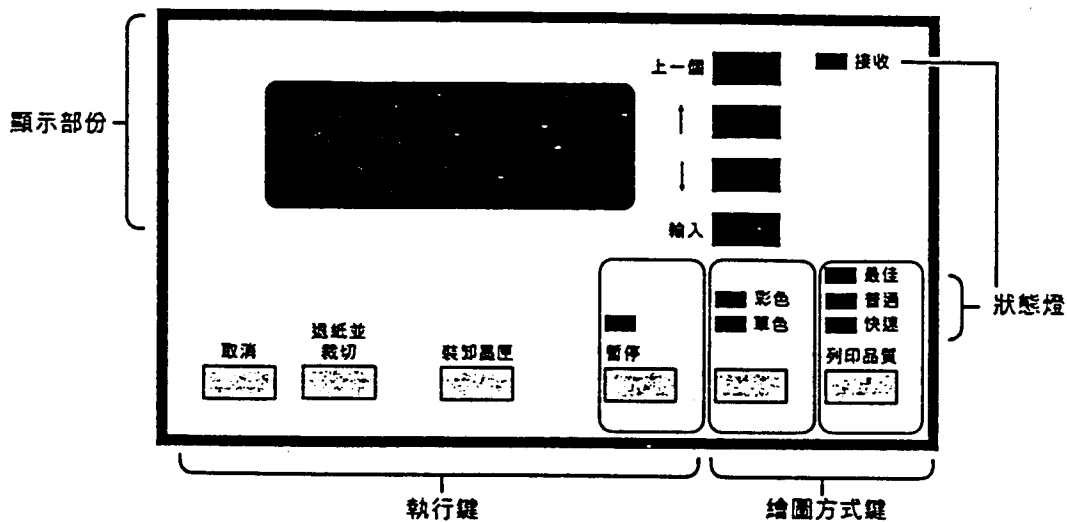
學習如何使用前控制面板顯示

教程

學習如何使用前控制面板顯示
前控制面板

前控制面板

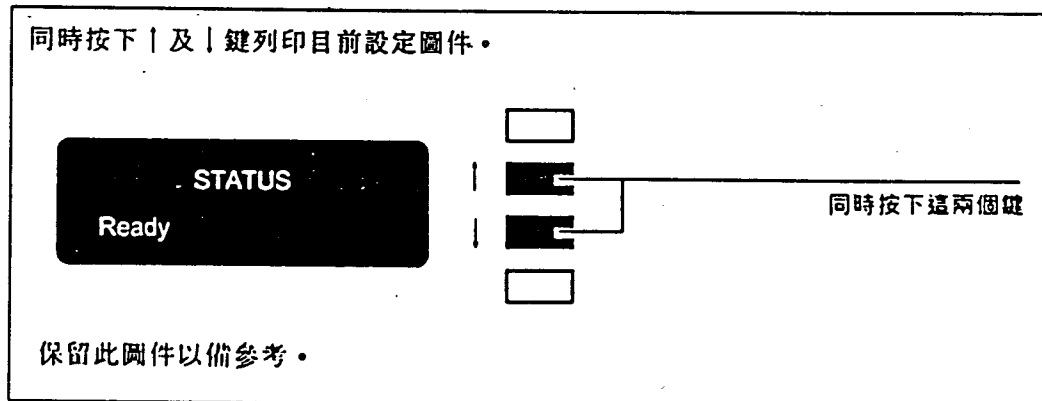
HP DesignJet 750C 繪圖機前控制面板由下列四部份組成：



本教程的目的在於解釋如何使用顯示部份。其他部份及其操作隨後介紹。

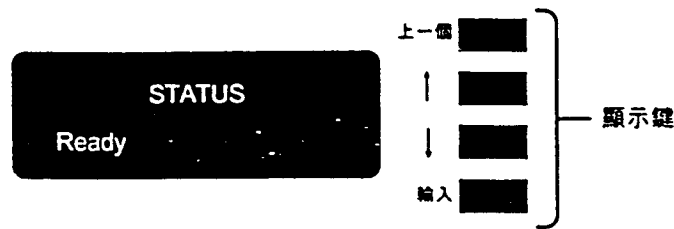
顯示部份主要用於設定繪圖機的設定，所以，在教學課程前，我們列印出目前設定，以供必要時參閱：

- 1 確保材質裝入。裝入材質，請參看第 3-9 頁。
- 2 同時按下 | 及 | 鍵列印目前設定圖件。



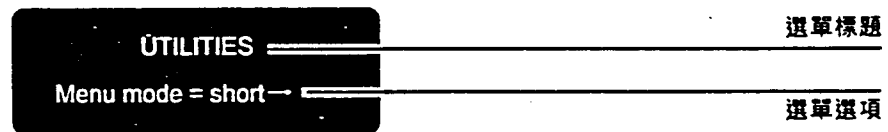
顯示部份

前控制面板顯示部份由顯示窗與右邊的四個鍵組成（上一個、↑、↓及輸入）



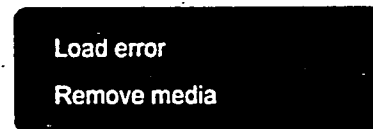
顯示能出現雙行文字，用於顯示：

- 選單，如：



這時，您可以使用顯示鍵指引選單，選擇選單選項。

- 訊息，如：



這些訊息會涉及機器狀態、需要的執行或錯誤等。

這時，您可以使用顯示鍵，處理訊息。細節請參看第 10 章，“前控制面板訊息”。

學習如何使用前控制面板顯示
列印前控制面板選單圖件

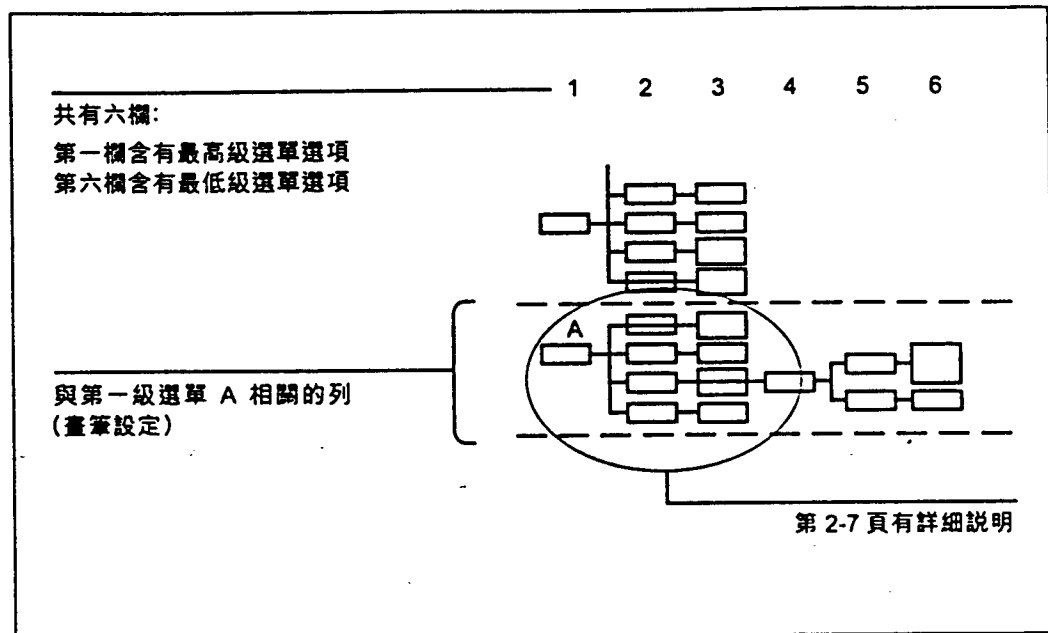
列印前控制面板選單圖件

您可以通過列印前控制面板選單圖件看到繪圖機上的完整選單結構。為了幫助您了解選單結構及導向，我們現在將其列印出來：

- 1 檢查是否已經裝入材質。裝入材質，請參閱第 3-9 頁。
- 2 按第 1 章步驟 7 中說明的步驟，從 DEMO PLOTS 選單中選擇 Menu 選項，即可列印出前控制面板選單圖件。

前控制面板選單圖件

查閱前控制面板選單圖件。該圖件列出全文選單結構。下面是樣本（關於畫筆設定）：



進入選單系統

顯示出 STATUS 螢幕後，如：



按輸入鍵

顯示 SHORT MENU 螢幕：



僅在前控制面板選單圖件中顯示為
黃色方可進入
(若用單色列印，則出現灰色)。

或顯示 FULL MENU 螢幕：



所有選單可以進入。

並且標明 Queueing & Nesting 選項¹。

必要時，改變為全文選單。參看第 1-30 頁。

現在您處於前控制面板選單圖件中的第一欄第一級選單。

¹ 若越過目前的步驟，您也許不能立即進入選單。出現這種情形時，請等待該步驟完成後再試一次。

學習如何使用前控制面板顯示
列印前控制面板選單圖件

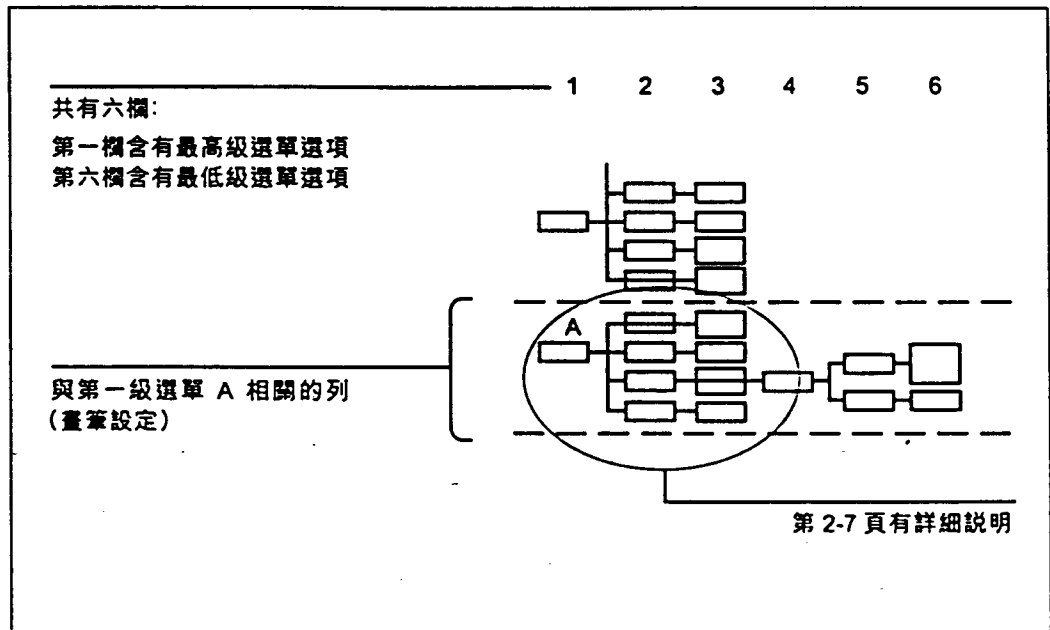
列印前控制面板選單圖件

您可以通過列印前控制面板選單圖件看到繪圖機上的完整選單結構。為了幫助您了解選單結構及導向，我們現在將其列印出來：

- 1 檢查是否已經裝入材質。裝入材質，請參閱第 3-9 頁。
- 2 按第 1 章步驟 7 中說明的步驟，從 DEMO PLOTS 選單中選擇 Menu 選項，即可列印出前控制面板選單圖件。

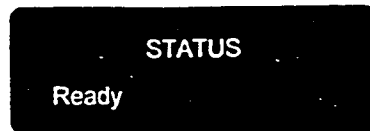
前控制面板選單圖件

查閱前控制面板選單圖件。該圖件列出全文選單結構。下面是樣本（關於畫筆設定）：



進入選單系統

顯示出 STATUS 螢幕後，如：



按輸入鍵

顯示 SHORT MENU 螢幕：



僅在前控制面板選單圖件中顯示為
黃色方可進入
(若用單色列印，則出現灰色)。

或顯示 FULL MENU 螢幕：



所有選單可以進入。

並且標明 Queueing & Nesting 選項¹。

必要時，改變為全文選單。參看第 1-30 頁。

現在您處於前控制面板選單圖件中的第一欄第一級選單。

¹ 若越過目前的步驟，您也許不能立即進入選單。出現這種情形時，請等待該步驟完成後再試一次。

選單系統指引

如果處於第一級選單，您可以使用顯示鍵指引該系統。

按上一個鍵顯示上一個選單級別，而不改變任何選單選擇（等於在前控制面板選單圖件中左移（←）一欄）。

按 | 向上捲，或按 | 向下捲至選單中的項目（等於在前控制面板選單圖件中向上移（↑）或向下移（↓）一欄）。

選項表為連續的，使您可以按下 | 從底向頂移動或按下 | 從頂向底移動。

上一個

輸入

按下輸入鍵以便：

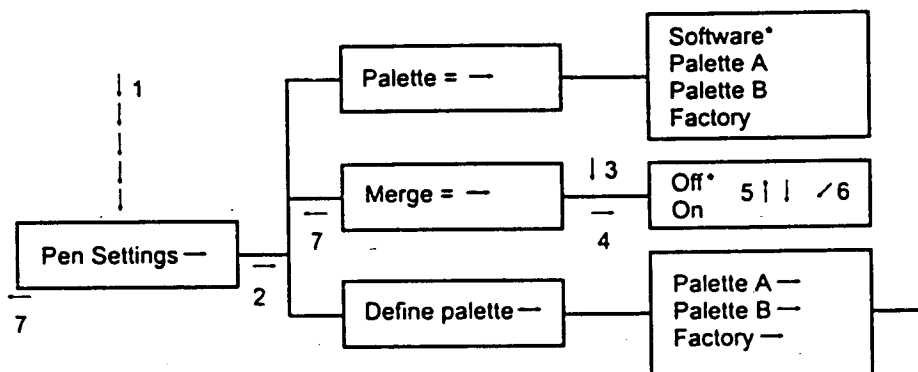
- 在選單中選擇選項並移向下一級選單（等於在前控制面板選單圖件中右移（→）一欄）。
- 增加設定，顯示選擇為最低級選單中的選項（↘）。

¹ 上述方括號中的彩色箭頭 | | — — ↘ 代表在下面例子中按一次對應的鍵。

使用該例子練習選單指引。若您已經從 STATUS 螢幕進入選單系統，並希望改變 Pen settings 中的 Merge 設定。下列前控制面板選單圖件中的彩色箭頭對應數字說明。

- 1 按 | 鍵五次顯示 Pen settings 選項。
- 2 按輸入鍵選擇選項並移至 Pen settings 第二級選單。顯示 Palette 選項。
- 3 按 | 鍵一次顯示 Merge 選項。
- 4 按輸入鍵選擇選項並移至 Merge 第三級選單。目前選擇選項旁邊顯示 *。
- 5 按 | 或 | 鍵改變選項。
- 6 按輸入鍵將 Merge 設定成新顯示值。然後您又回到 Merge 第二級選單。
- 7 要退出選單系統時，按兩次上一個鍵。

若您現在重新進入選單系統，重複第 1 步至第 4 步，您會看到您選擇的選項顯示*。

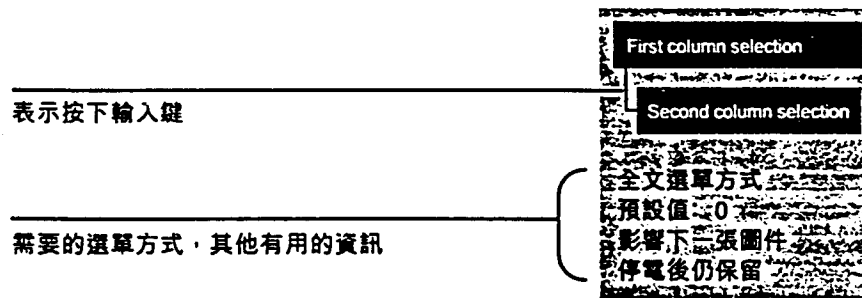


註：選單選項方塊中的字元表不可進入另一級選單。

使用手冊中使用的選單繪圖

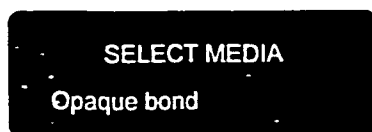
本章結尾，您會看到一些選單系統指引的例子，代表所有的選單顯示。由於需要很大空間，所以，當您需要使用選單系統時，在本使用手冊以後各章中使用較簡單的方法：在左邊使用一個簡單的選單圖示。以便簡要說明如何指引到正確的地方。

圖示與下圖所示類似，但可能顯示更多的級數：

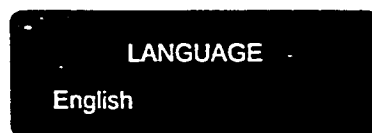


其他種類螢幕

其他螢幕，如那些裝入材質過程中顯示選擇材質種類的螢幕：



或改變語言的螢幕：

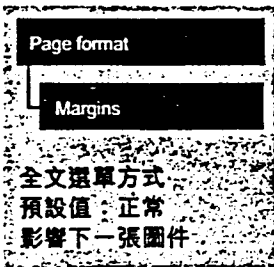


實際上並不屬於主選單系統的選單。這些螢幕與其他選單一樣，您可以使用 | 及 | 鍵，改變選項，使用輸入鍵選擇選項。

實例

例 1：改變留邊

這部份描述如何調整頁面留邊，左邊縮圖指示您應按下列方式進入 MARGINS 選單。

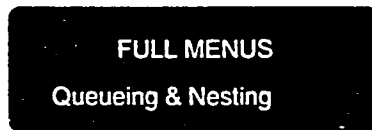


顯示 STATUS 螢幕時：



1 按輸入鍵進入選單系統。

顯示 Queuing & Nesting 選項的 SHORT MENU 螢幕或 FULL MENU 螢幕。必要時，參看第 1-30 頁，改變為全文選單方式。



2 按 | 鍵一次或 | 鍵六次，顯示需要的選項。

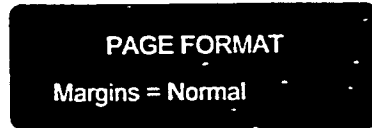


3 按輸入鍵。



待續...

4 按 | 鍵兩次或 | 鍵三次顯示需要的選項。



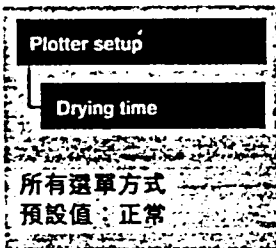
5 按輸入鍵顯示 MARGINS 選單。



6 使用 | 和 | 鍵顯示選項。當顯示需要的選項時，按輸入鍵選擇 Margins 值。

例 2：改變乾燥時間

這一部份是關於調節乾燥時間以適應不同環境，左邊含有縮圖，告訴您應進入 DRYING TIME 選單。該範例假設顯示處於全文選單方式，如同範例 1，但也可在簡要選單方式下運用。



STATUS 螢幕顯示時：



1 按輸入鍵進入選單系統。

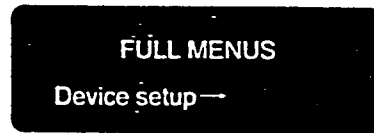
FULL MENUS 螢幕顯示，同時出現 Queueing & Nesting 選項。



待續...

學習如何使用前控制面板顯示
實例

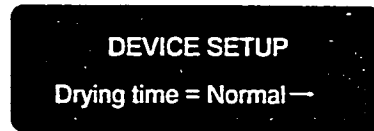
- 2 按 | 鍵三次或 | 鍵四次顯示需要的選項。



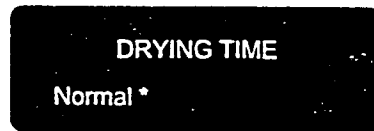
- 3 按輸入鍵。(若處在簡要選單顯示時，您會注意到，第 4 步中的螢幕會顯示，所以，請您進入第 5 步說明)。



- 4 按 | 鍵一次或 | 鍵四次顯示需要的選項。



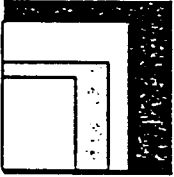
- 5 按輸入鍵顯示 DRYING TIME 選單。



- 6 使用 | 和 | 鍵顯示可選的選項，當顯示需要的選項時，按輸入鍵，選擇它作為 Drying time。

選擇材質	3-2
照顧材質	3-8
裝入材質	3-9
卸下材質	3-21
更換墨匣	3-25

使用材質和墨匣



選擇材質

本繪圖機支援多種紙張及其他材質種類。要確保列印品質，按要求選擇最佳材質十分重要。為了獲得最高品質的圖件，請使用 HP 材質。有關 HP 材質細節，請參閱第 3-3 頁及隨機提供的 Supplies Source catalog。

材質的五個要點

- 選擇各種不透明圖紙種類時，一定要注意在塗料紙上列印遠比在正常不透明粘結劑上的油墨少。
- 彩色列印時，儘管可用多數材質，但是我們並不建議您選擇非 HP 材質。詳見第 3-5 頁中的表格。
- 裝入捲筒或單張時，繪圖機前控制面板會提示您指明裝入哪一種材質。正確指明材質種類十分重要。第 3-3 頁上的表格提供了所需的資訊。若材質已經裝入，但您不能肯定是哪一種材質時，按第 7-2 頁說明，在前控制面板上進入 Utilities/Statistics 裡。
- 並且應注意使用哪種列印品質設定（最佳、普通或快速）。可以從軟體中設定，亦可從繪圖機前控制面板上設定。材質種類及品質設定會自動告訴繪圖機如何在材質上油墨。例如，濃度、墨匣掃描次數等。詳見第 3-6 及 3-7 頁的表格。
- 隨機提供 Supplies Source catalog，其中含有惠普材質訂購細節。若需要最新版本文件，請與當地 HP 公司聯繫。

可選用的材質種類

前控制面板顯示的材質種類	亦稱為……	HP 材質的商業名稱 ¹
Opaque bond	繪圖紙	HP 不透明粘結劑 (HP Opaque Bond)
Translucent bond		HP 半透明粘結劑 (HP Translucent Bond)
Nat. Tracing paper	本色描圖紙 描圖紙 超半透明粘結劑	HP 本色描圖紙 (HP Natural Tracing Paper) YHP 描圖紙
Vellum		HP 犢皮紙 (Vellum)
Coated paper	特殊紙 特殊噴墨印表紙 彩色噴墨印表紙 磨砂紙	用於 HP DesignJet 750C 的 HP 塗料紙 (HP Coated Paper) 注意：HP DesignJet 750C 繪圖機不支援 HP 特殊噴墨印表紙 (HP Special Inkjet Paper)
Heavy coated paper	稠塗料紙 稠特殊紙 稠噴墨印表紙 稠彩色噴墨印表紙 稠磨砂紙	用於 HP DesignJet 750C 的 HP 稠塗料紙 (HP Heavyweight Coated Paper) 注意：HP DesignJet 750C 繪圖機不支援 HP 稠特殊噴墨印表紙 (HP Heavyweight Special Inkjet Paper)
Matte film	無光澤聚酯 聚乙烯磨砂軟片 聚酯	HP 磨砂軟片 (HP Matte Film)
Clear film	半透明軟片 透明聚酯	HP 透明軟片 (HP Clear Film)
High-gloss photo	高光澤印相紙 高光澤紙	HP 優光澤印相紙 (HP Premium-Gloss Photo Paper) HP 高光澤印相紙 (HP High-Gloss Photo Paper)
Semi-gloss photo	半光澤印相紙 半光澤紙	HP 半光澤印相紙 (HP Semi-Gloss Photo Paper)
High-gloss film	高光澤白色軟片	HP 高光澤白色軟片 (HP High-Gloss White Film)
<p>¹ 您購買繪圖機時，也許並非可以買到所有的材質種類。並且經常會有新開發出的材質種類。最新資訊，請與 HP 銷售商或當地 HP 公司聯繫。</p>		

使用材質和墨匣
選擇材質

材質種類的物理特性

前控制面板顯示中的 普通材質種類	物理特性			
	源料	不透明性	無光澤 或 高光澤	在特殊塗 料層面上 繪圖嗎？
Opaque bond	木漿	不透明	無光澤	不
Translucent bond	木漿	半透明	無光澤	不
Nat. Tracing paper	木漿	半透明	無光澤	不
Vellum	棉纖維	半透明	無光澤	不
Coated paper	木漿	不透明	無光澤	是
Heavy coated paper	木漿	不透明	無光澤	是
Matte film	聚酯	半透明	無光澤	是
Clear film	聚酯	透明	—	是
High-gloss photo	相紙底	不透明	高光澤	是
Semi-gloss photo	相紙底	不透明	高光澤	是
High-gloss film	聚酯	不透明	高光澤	是

材質種類的彩色及費用

前控制面板顯示的 普通材質種類	相對費用	建議用彩色嗎？
Opaque bond	低	僅限繪製 CAD 圖 ¹
Translucent bond	低	否
Nat. Tracing paper	中	僅限繪製 CAD 圖 ¹
Vellum	中	僅用 HP 材質
Coated paper	低/中	是
Heavy coated paper	中	是
Matte film	高	是
Clear film	高	是
High-gloss photo	高	是
Semi-gloss photo	高	是
High-gloss film	高	是

¹ 非塗料材質在彩色使用上的限制實際上取決於：

- 圖件填圖區的大小（區域越大，在不透明粘結劑上列印效果越差），
- 材質品質。

使用材質和墨匣
選擇材質

材質種類與列印品質的結合

下表說明不建議使用的一些材質種類與列印品質結合。

前控制面板顯示的普通材質 種類	列印品質 (前控制面板或軟體設定)		
	快速	普通	最佳
Opaque bond	OK	OK	OK
Translucent bond	OK 僅限於單色	OK 僅限於單色	OK 僅限於單色
Nat. Tracing paper	OK	OK	OK
Vellum	OK	OK	OK
Coated paper	OK	OK	OK
Heavy coated paper	OK	OK	OK
Matte film	OK	OK	OK
Clear film	OK	OK	OK
High-gloss photo	不建議	OK	OK
Semi-gloss photo	不建議	OK	OK
High-gloss film	不建議	OK	OK

重要：若您已經購買了附加其它的點陣圖像處理器（RIP），以便在繪圖機上建立額外的列印方式，那麼上表也許不適用。在這種情況下，請與 RIP 銷售商聯繫，尋求滿足要求的最佳設定。在列印過程中從繪圖機前控制面板訊息中可以看到是否使用 RIP。若出現“STATUS/Printing:Special”，那麼可以斷定您在使用 RIP。若出現 STATUS/Printing，您可能未使用 RIP。

應用程式規定的典型材質種類選擇

應用程式	使用	典型材質選擇 ²	可能選擇的列印品質 ³
CAD ¹ 單色	草圖	Opaque bond Translucent bond Nat. tracing paper Vellum	快速或普通 快速或普通 快速或普通 快速或普通
	終版	Opaque bond Matte film Clear film	普通或最佳 普通或最佳 普通或最佳
	存檔	Vellum Matte film Clear film	最佳 最佳 最佳
	氮複製圖	Translucent bond Nat. tracing paper Vellum Matte film	普通或最佳 普通或最佳 普通或最佳 普通或最佳
CAD ¹ 及 GIS ¹ 彩色	草圖	Opaque bond Nat. tracing paper Vellum Coated paper	快速或普通 快速或普通
	終版	Coated paper Heavy coated paper (耐用) Matte film Clear film	普通或最佳 普通或最佳 普通或最佳 快速或普通
	存檔	Matte film Clear film	最佳 普通
	重疊	Clear film	快速或普通
圖像及繪圖 彩色應用軟體	無光澤	Opaque bond (草圖) Coated paper Heavy coated paper (耐用)	快速、普通或最佳 快速、普通或最佳 普通或最佳
	高光澤	High-gloss photo Semi-gloss photo High-gloss film	普通或最佳 普通或最佳 普通或最佳
	透明軟片	Clear film	最佳
¹ CAD = 電腦輔助設計 GIS = 地理資訊系統		² 使用前控制面板顯示的材質種類 ³ 在前控制面板或在軟體中設定	

材質和墨匣

照顧材質

- 處理軟片或高光澤材質時應握住邊緣或戴棉布手套。皮膚上的油脂會與油墨產生反應，造成污點。
- 確保在繪圖機的支撐腳之間裝有材質接紙器。當繪圖機在捲筒材質上繪圖結束後，會自動裁切圖件，落入接紙器。留意尺寸不一樣的圖件混在一起會使較小尺寸的圖件在接紙器中捲曲、混亂。
- 儘管 HP DesignJet 750C 使用的油墨具有改良耐光澤性，但是，若在辦公室燈光或日光下曝露過久，會出現褪色或變色。因此：
 - 避免太陽光直射圖件。
 - 不用圖件時，最好是避開光線存放 — 例如放在抽屜中。



裝入材質

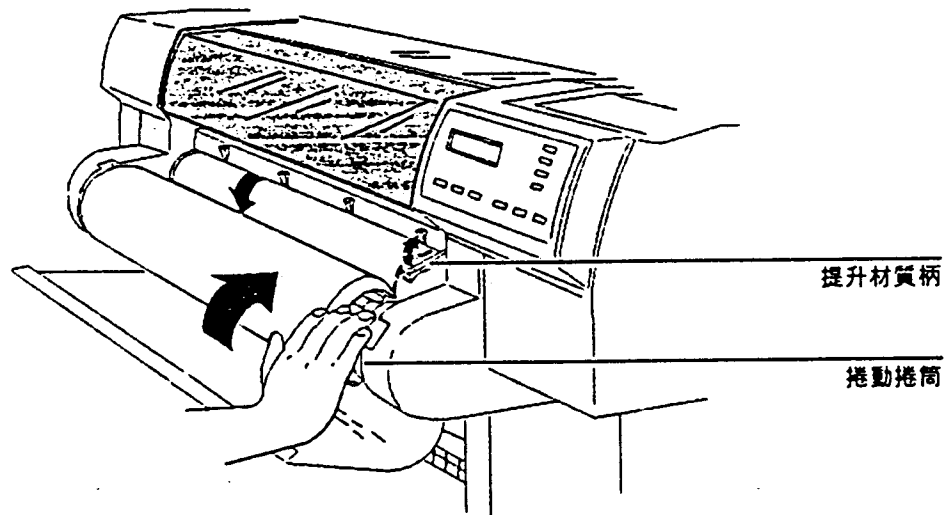
更換捲筒

1 確保繪圖機腳輪子閉鎖（壓下停止手柄），以防繪圖機移動。

2 若舊捲筒未用完，那麼，從材質路徑中取下材質。

a 提升材質柄，釋放材質。

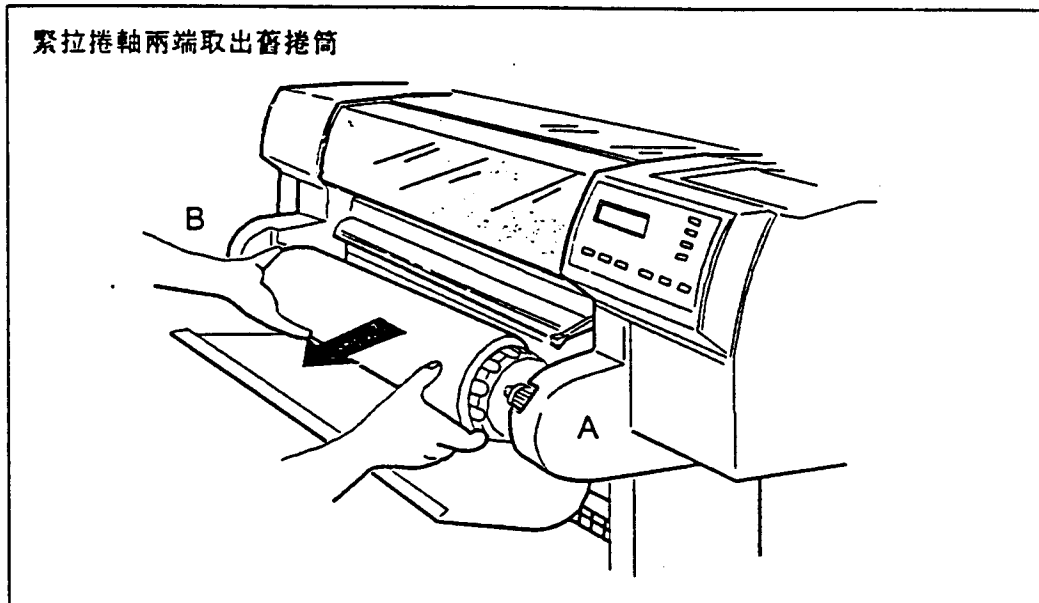
b 打開材質捲蓋，轉動材質塞，從繪圖機上捲出材質，捲到捲筒上。



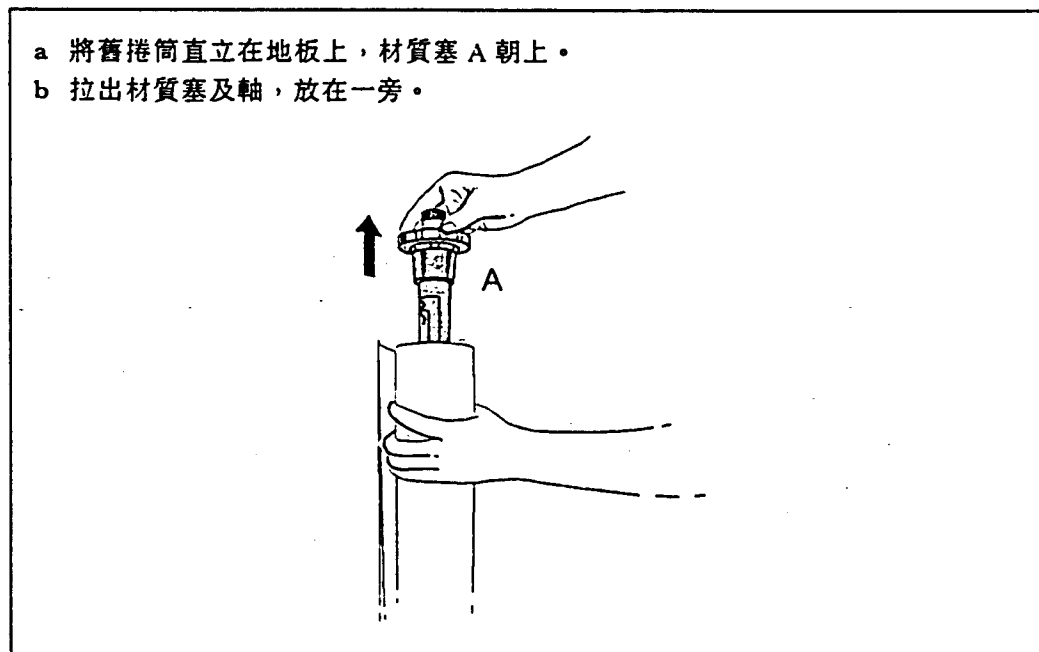
c 放下材質柄。

使用材質和墨匣
裝入材質

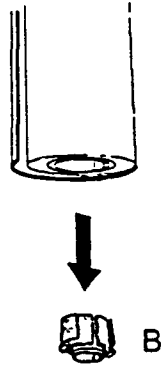
3 緊拉捲軸兩端取出舊捲筒



- 4 a 將舊捲筒直立於地板上，材質塞 A 朝上。
b 拉出材質塞及軸，放在一旁。

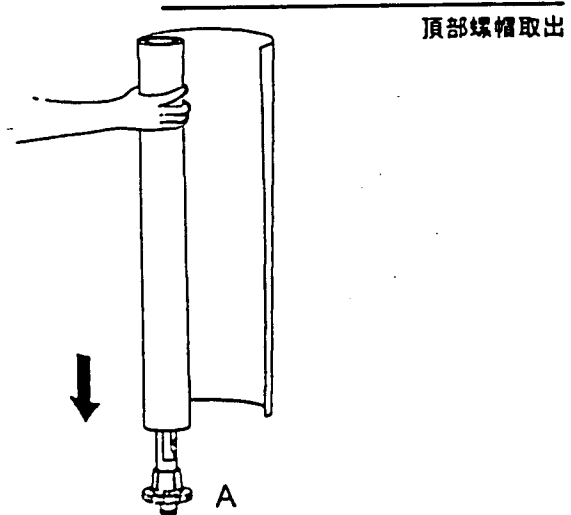


- 5 從舊捲筒另一端，取出頂部端塞 (B)。



- 6 若不是馬上裝入另一卷材質，請再將頂部端塞裝回軸上，並將軸放回繪圖機。您可以跳過其餘步驟。

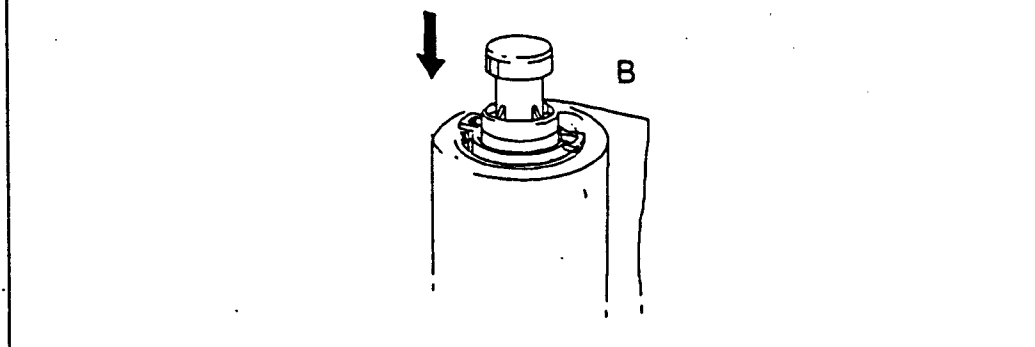
- 7 a 從包裝中取出新卷。
b 倒置軸，即材質塞朝下（頂部端塞取出）。
c 將新卷放入軸中，前線按順時針方向旋轉。



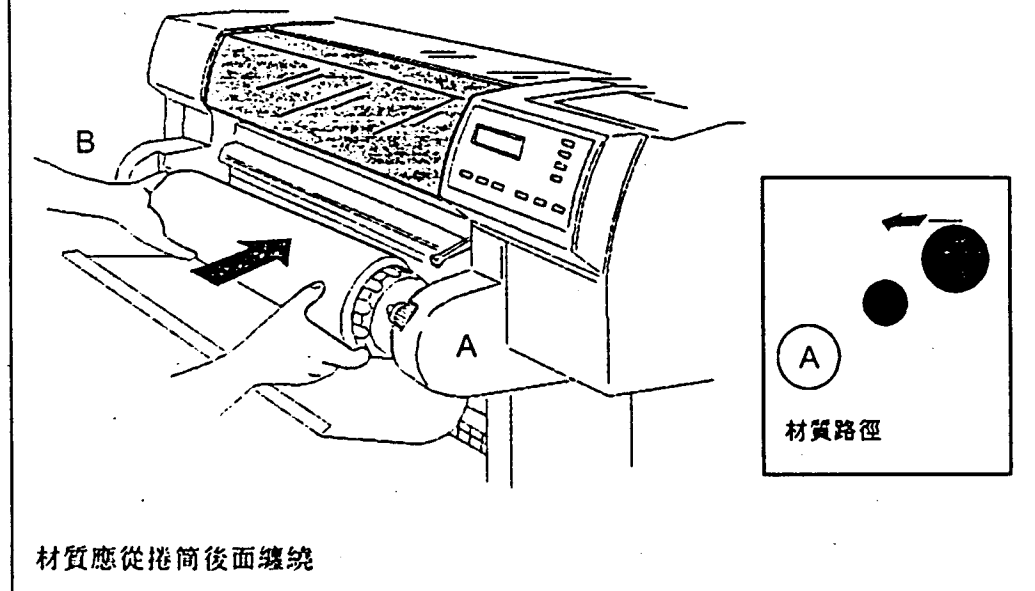
若材質塞脫離，將其推回直到就位。

使用材質和墨匣
裝入材質

- 8 推回頂部端塞，確保槽片與捲筒端對齊。推緊，但勿用力過大，以免損壞槽片。



- 9 材質塞 (A) 向右，頂部端塞 (B) 向左插入軸。推緊兩端，確保材質與材質塞對齊。



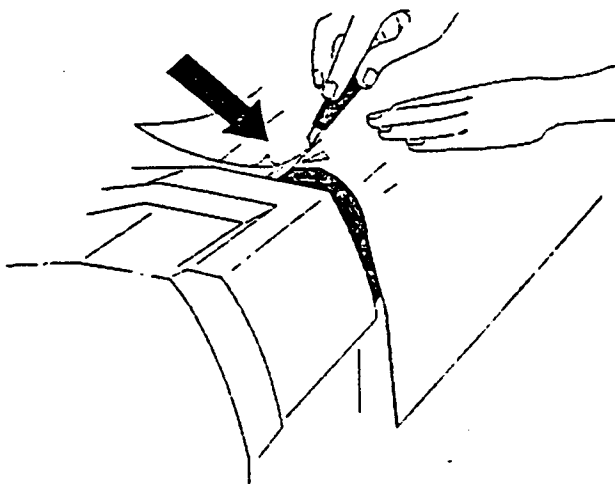
- 10 在捲軸上重新纏繞時，檢查前緣。若不平，按步驟 11 修整。否則進入步驟 12。

警告

下一步中使用的刀子十分鋒利。確保繪圖機輪閉鎖。手指離開裁切路徑。兒童勿近。

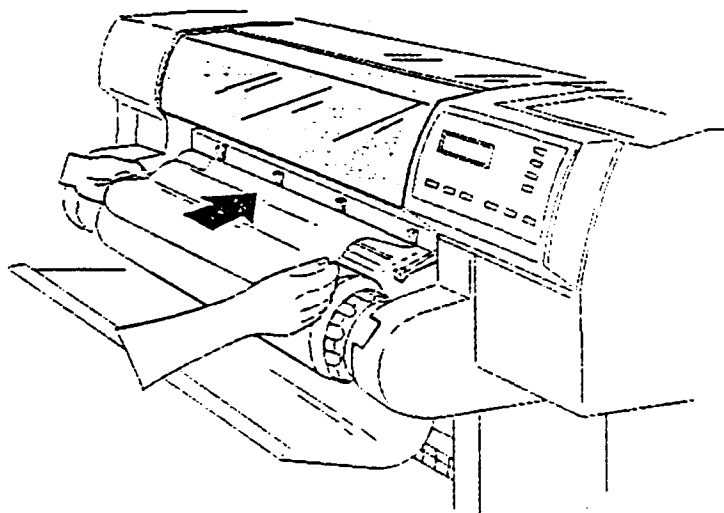
11 修整材質捲前緣：

- a 將材質拉至機器時，放在裁切軌道上。
- b 使用繪圖機後面袋中的小刀，切掉材質前數十毫米。
- c 將刀刃收回，並放回袋中。

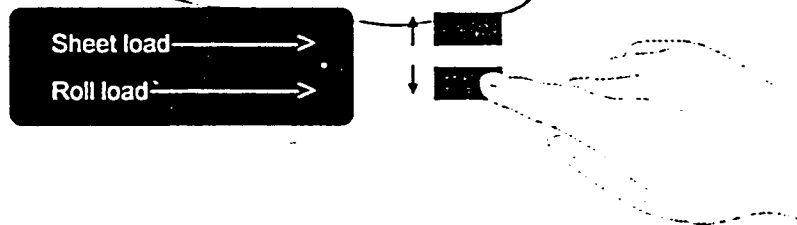


使用材質和墨匣
裝入材質

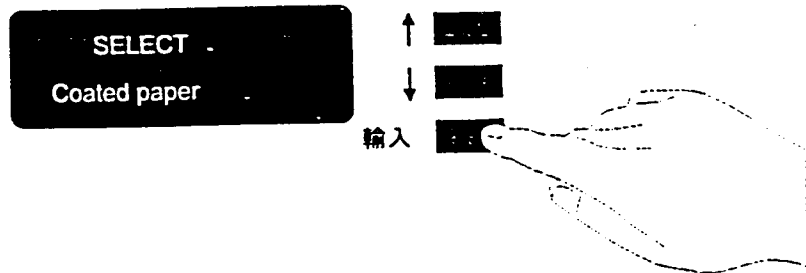
- 12
- a 提起材質，握住材質兩邊，與入口壓板上的穿孔線對齊。
 - b 將材質前緣插入繪圖機，直至圖頁輕輕扣住。
 - c 當繪圖機開始拉進材質時，鬆開雙手。



- 13 按前控制面板顯示旁的 | 鍵，表示您在裝入捲筒材質。

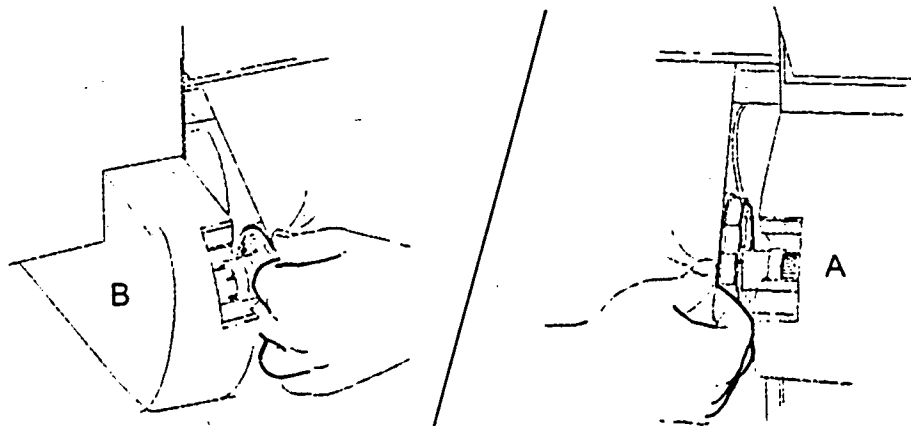


- 14 按 ↑ 及 ↓ 鍵直到顯示您正在裝入的材質¹，然後按輸入鍵。



若您在使用為該繪圖機提供“特殊列印方式”的軟體時，可在顯示的第一種材質上（任何種類）按輸入鍵。因為在這種情況下列印方式由軟體而不是由繪圖機控制。詳見第 3-6 頁特殊列印方式。

- 15 a 前控制面板出現指示時，提起材質柄。
b 將捲筒左 (A) 和右 (B) 兩端拉向自己，直至繃緊。然後校正材質左右兩端，與捲筒邊對齊。

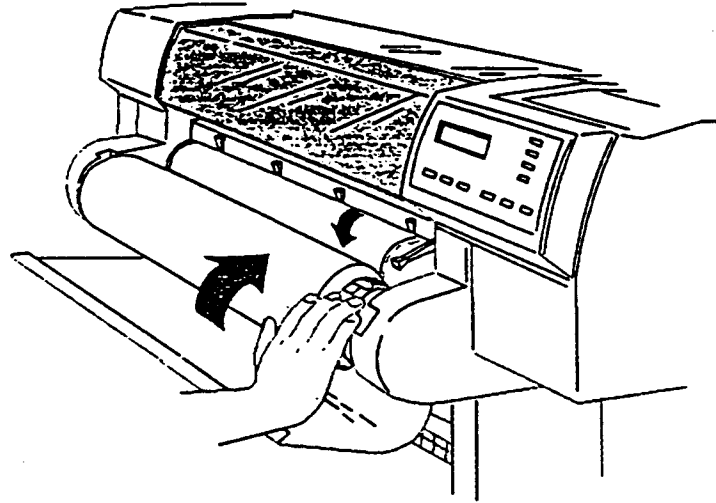


- c 前控制面板指示時，放下材質柄。

¹ 材質種類，參看第 3-2 頁。

使用材質和墨匣
裝入材質

- 16 a 當繪圖機指示要求合上材質捲蓋時，按照下列大箭頭方向重新捲動材質塞，以確定捲緊。確保材質前緣處在材質捲蓋外，然後合上材質捲蓋。

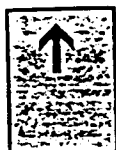


- b 按 | 鍵繼續。繪圖機會切齊材質開始的數十毫米。

裝入單張材質

朝哪邊？

您可以橫向或直向裝入單張材質。若不使用旋轉選項（見第 4-7），請按軟體中確定的方向裝入單張材質。



或



哪邊向上？

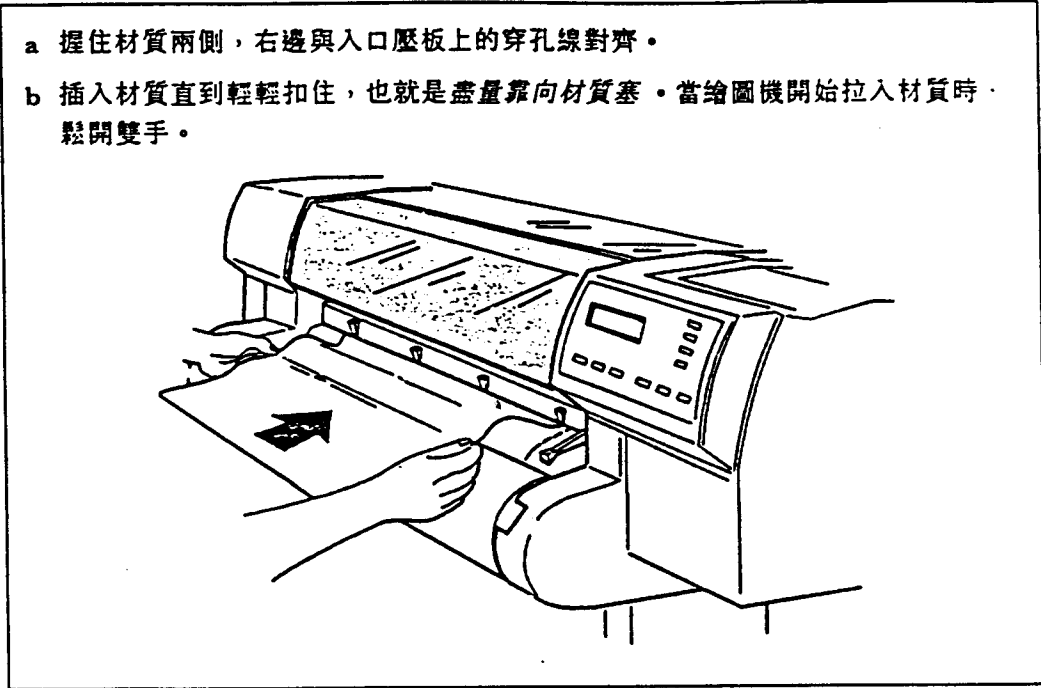
裝入材質時，切記繪圖機將列印在圖紙的**底面**。多數材質種類的兩面不同，所以正確裝入單張材質十分重要。請參考下表。

材質種類	裝入材質要點
不透明粘結劑 半透明粘結劑 本色描圖紙 慣皮紙	雙面一樣。若單張捲曲，捲曲面向上。
塗料紙 稠塗料紙	有塗層面向下。 在 HP 塗料紙及稠塗料紙上，尋找紙角的小缺口： • 直向裝入時，確保小缺口處在材質前緣的右側。 • 橫向裝入時，確保小缺口處在材質前緣的左側。
磨砂軟片	無光澤面向下。
透明軟片	較粗面向下。
高光澤印相紙 半光澤印相紙 高光澤軟片	光澤面向下。

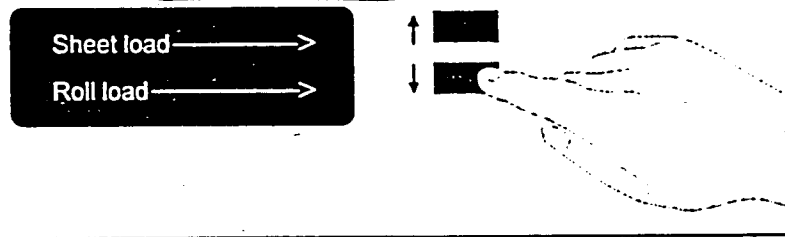
使用材質和墨匣
裝入材質

1 確保材質柄放下，材質捲蓋合上。

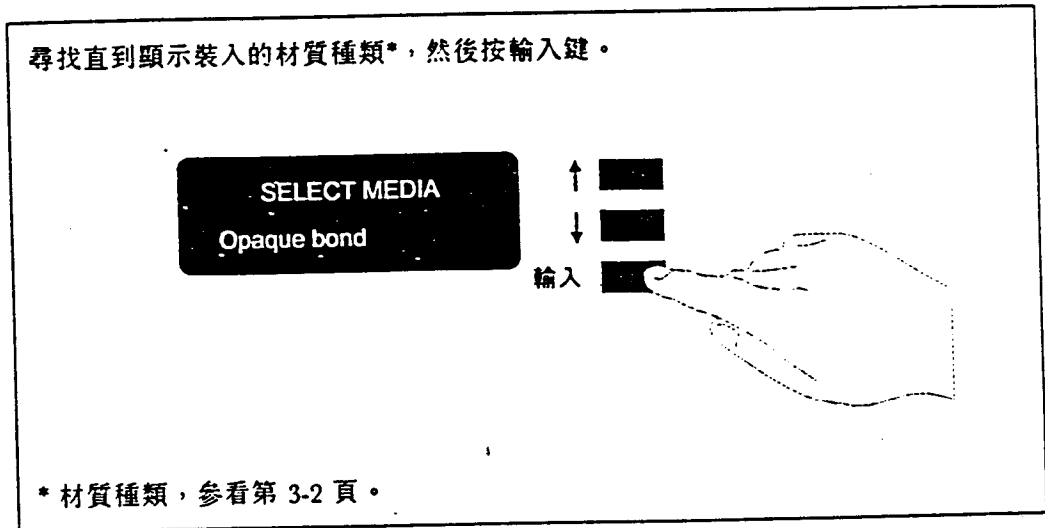
- 2 a 握住材質兩側，右邊與入口壓板上的穿孔線對齊。
b 插入材質直到輕輕扣住，也就是盡量靠向材質塞。當繪圖機開始拉入材質時，鬆開雙手。



3 按前控制面板顯示旁的 | 鍵，表示您在裝入單張材質。



- 4 尋找直到顯示裝入的材質種類*，然後按輸入鍵。



- 5 繪圖機捲進捲出單張材質以檢查尺寸並進行校正，然後捲至前端。當裝入完畢，出現 STATUS/Ready 顯示。

使用材質和墨匣
裝入材質

彌補裁切不當的材質

連續裝入材質有困難，也許表示材質裁切不當。即材質前緣寬度與尾端寬度不同。前控制面板選項中的 **Skew tolerance**（傾斜誤差）有助於彌補裁切不當的材質。當您將裁切不當的材質前緣沿入口壓板上的穿孔線裝入時，您會發現尾端相差一點，如果這樣，繪圖機不會接受材質。繪圖機僅可接受與穿孔線誤差不超過 1.0 厘米的材質。

裁切恰當的材質不應求助於傾斜誤差功能。實際上，對裝入裁切恰當的材質，使用該功能反而會使您歪曲地裝入材質，這樣或許會使圖紙上的圖件傾斜。

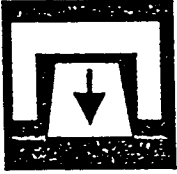
調整傾斜誤差

前控制面板上的傾斜誤差	與入口壓板上的穿孔線之間可接受的最大誤差
關閉	0.5 厘米
打開	1.0 厘米

Device setup

Skew tolerance

全文選單方式
預設值：關閉
斷電後重置



卸下材質

乾燥時間 (Drying time)

在一些材質種類上，卸下圖件前需等油墨乾燥。對捲筒材質來說，在裁切圖件，投入材質接紙器前，繪圖機會自動給予恰當的乾燥時間。對單張材質來說，在卸下圖件前，您應等待下表所列明的時間。

一般乾燥時間 (分鐘)		
前控制面板顯示中的普通材質種類	列印品質	
	快速	普通或最佳
Opaque bond	0.5	1.0
Translucent bond	0.5	1.0
Nat. Tracing paper	0.5	1.0
Vellum	1.0	2.0
Coated paper	0	0.25
Coated heavy paper	0	0.25
Matte film	不建議	2.0
Clear film		2.0
High-gloss photo		4.0
Semi-gloss photo		4.0
High-gloss film		4.0

您可以發現某些材質種類可立即卸下。

使用材質和墨匣
卸下材質

調整乾燥時間

您可以透過前控制面板選單全面調整繪圖機的自動乾燥時間。

Device setup

Drying time

所有選單方式
預設值：正常

前控制面板中的乾燥時間	乾燥時間
None*	無（繪圖機立即裁切圖件）。
Less	調整為最乾環境狀況。
Normal	同第 3-21 頁上的表。
More	調整為最濕環境狀況。

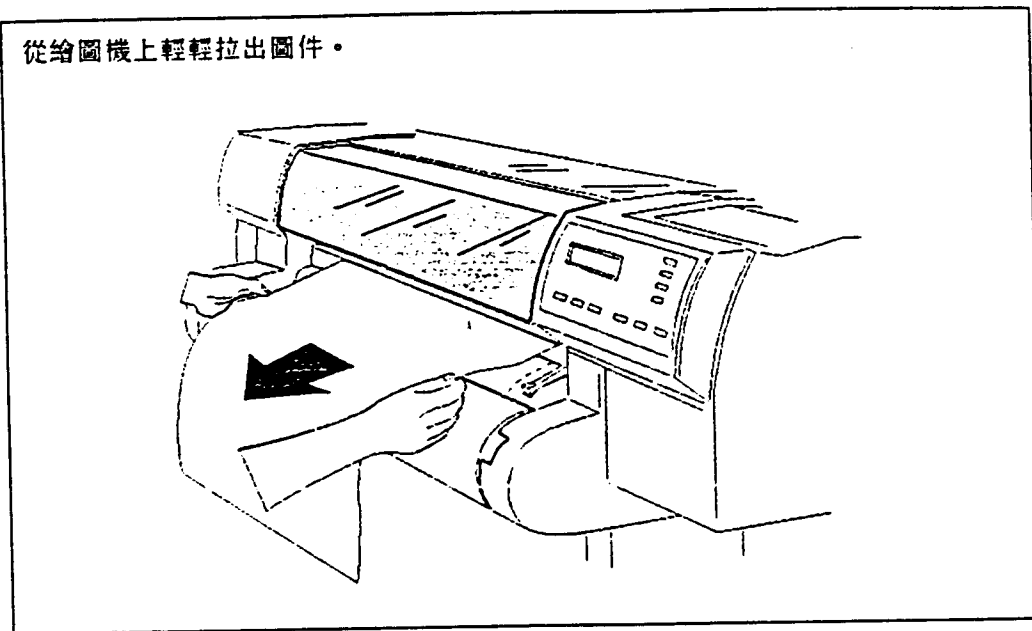
* 若使用捲筒材質，無人監管時，建議不使用此項。因圖件投入材質接紙器時，油墨些許會沾污。

因此，若您在極乾燥的環境下操作繪圖機，請選 Less；在極濕環境下，請選 More。
有關環境規範，請參看第 11-4 頁。

繪圖結束後卸下單張材質

1 等到經過了恰當的乾燥時間（見上表 — 某些材質種類無需乾燥時間）。

2 從繪圖機上輕輕拉出圖件。

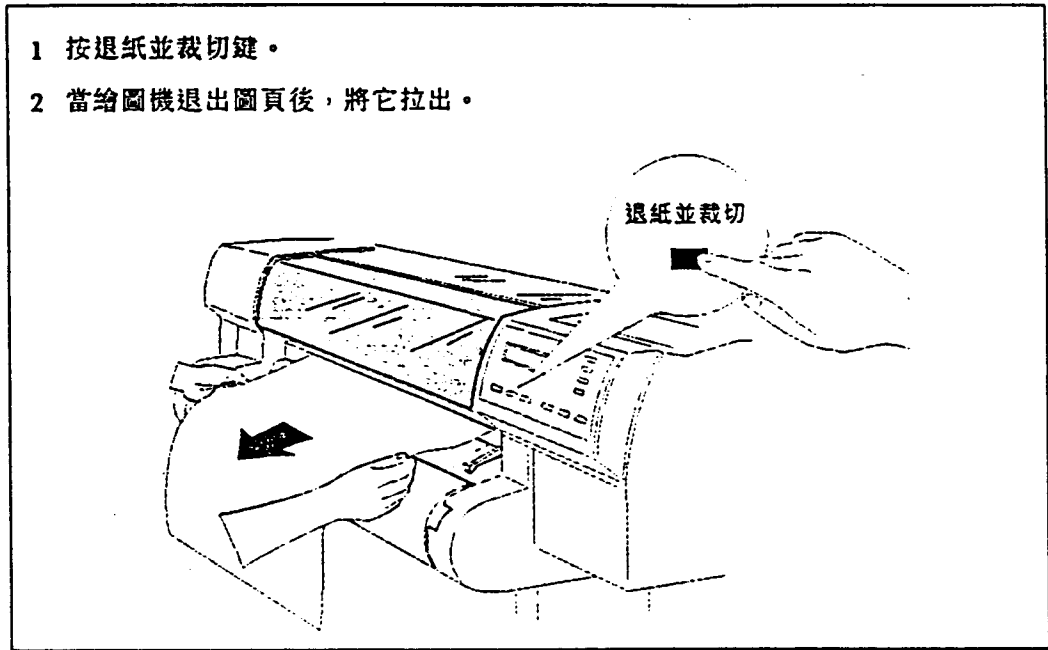


使用材質和墨匣
卸下材質

取下未繪製的圖頁

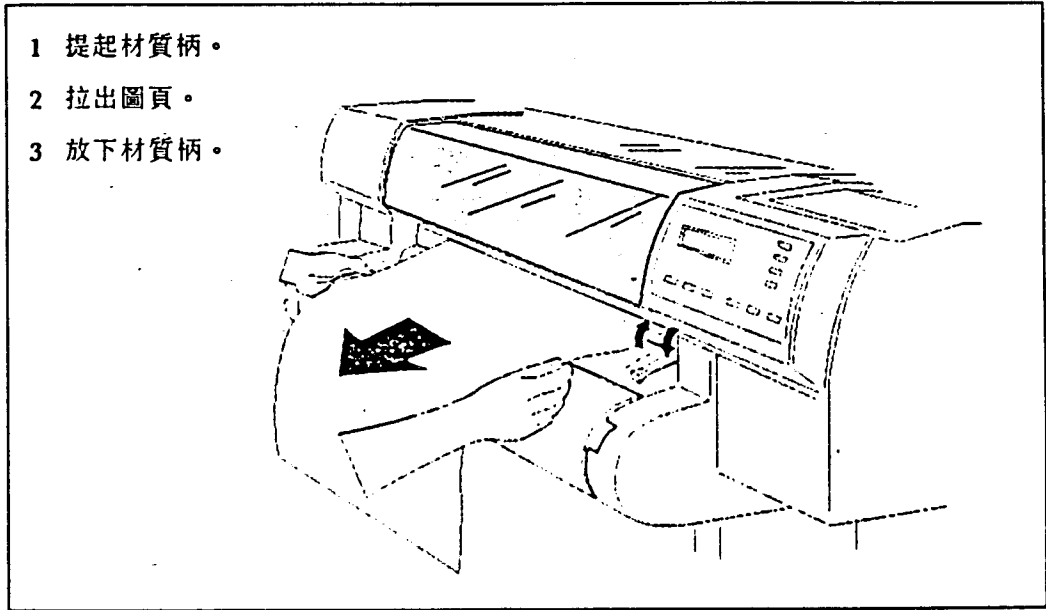
可以……

- 1 按退紙並裁切鍵。
- 2 當繪圖機退出圖頁後，將它拉出。



或……

- 1 提起材質柄。
- 2 拉出圖頁。
- 3 放下材質柄。





更換墨匣

何時更換墨匣

在下列三種情況下更換墨匣。

- 當繪圖機提示您更換一個或更多墨匣時 (在前控制面板上顯示 *Service cartridges*)。

在每次繪圖前後繪圖機根據預設值檢查所有的墨匣是否正確就位，噴嘴是否能用。您可以使用前控制面板選單關閉這種自動檢查。

留意墨匣自動檢查功能並不檢查油墨位。

- 當列印品質低或油墨用量指示計顯示墨匣油墨用盡時。

檢查墨匣油墨用量

■ 綠 = 滿

■ 半瓶

■ 黑色 = 空



- 當您排除列印品質問題的故障時。

參閱第 9-16 頁開始的章篇。

Device setup

Cartridge check

全文選單方式
預設值：開

使用材質和墨匣
更換墨匣

更換墨匣前

三個要點：

墨匣種類

該繪圖機的設計僅限於使用第 11 - 17 頁上列明的四種墨匣，除了高光澤材質種類外，繪圖機可以只使用裝入的黑色墨匣，成功地進行單色列印，但最佳模式列印品質可能不如裝入所有的墨匣。要得到最佳列印品質，需裝入四種墨匣。

自動校正

每一次更換或調整墨匣時，繪圖機均會執行自動校正程式，為此，繪圖機需用不透明材質種類，如：不透明粘結劑（正常繪圖紙或塗料紙。所以在更換墨匣前，一定要裝入一卷或單張恰當的材質種類。若在某一種材質種類上無法執行墨匣自動校正程式，列印品質會受到影響。

留心

確保您注意下列一般的注意事項和警告。

注意

請只接觸墨匣的塑膠部份。請勿觸摸、擦洗或試圖擦淨墨匣噴嘴或接觸部位；因這樣會堵塞，損壞墨匣。

每次取下墨匣進行安裝或重排時，噴嘴都會曝露於空氣中。若噴嘴一次曝露於空氣的時間超過數分鐘（繪圖除外），噴嘴可能出現堵塞及乾燥。

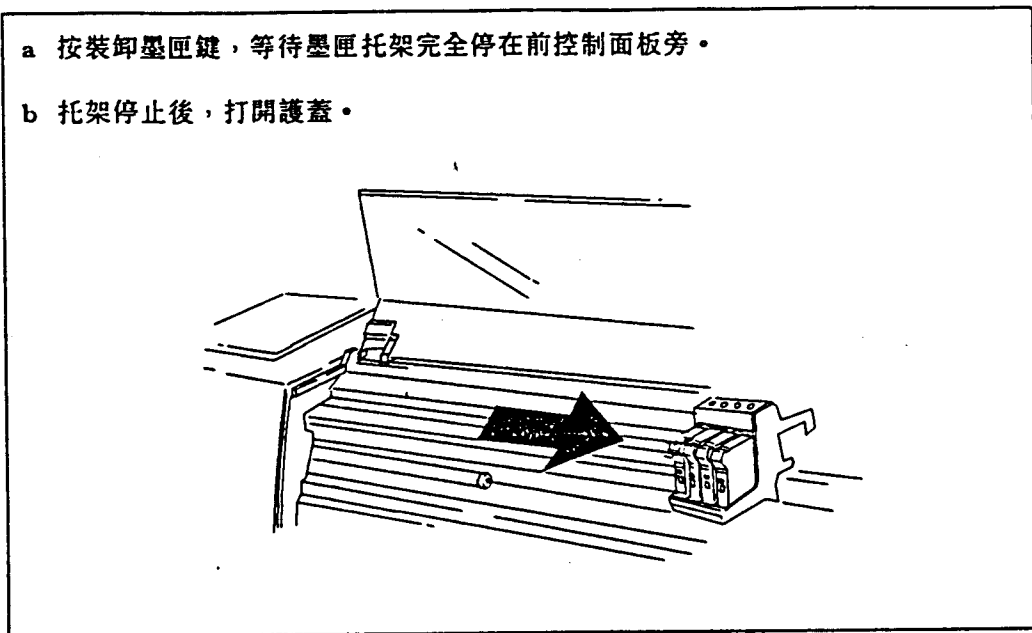
警告

墨匣托架後的不鏽鋼鋼條邊緣鋒利，請勿觸摸。頭髮、首飾、衣物及其他物品勿近繪圖機機件。勿使兒童接近任何使用過或新的列印墨匣

更換一個或更多的墨匣

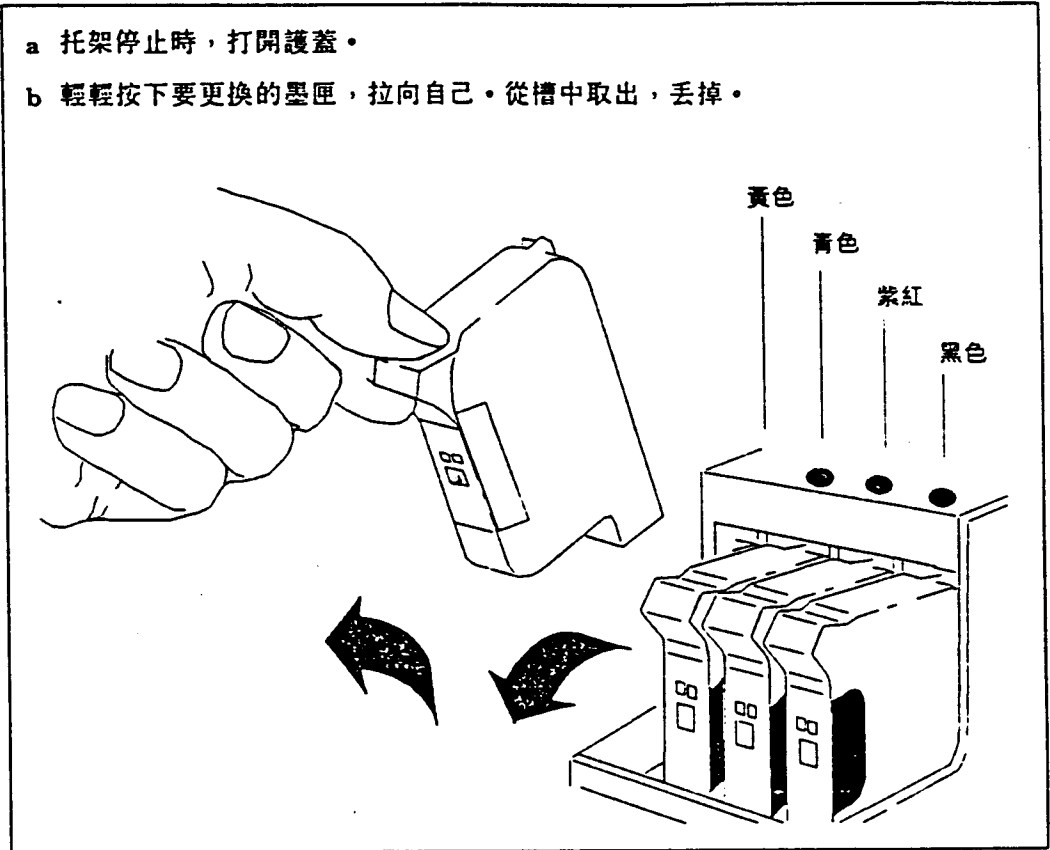
若您在處理 Service Cartridges 提示時，直接進入第 4 步驟，查閱前控制面板顯示，決定更換哪一個墨匣。

- 1 繪圖機打開機
- 2 確保前控制面板顯示 STATUS/Ready。
- 3
 - a 按裝卸墨匣鍵，等待墨匣托架完全停在前控制面板旁。
 - b 托架停止後，打開護蓋。



使用材質和墨匣
更換墨匣

- 4 a 托架停止時，打開護蓋。
b 輕輕按下要更換的墨匣，拉向自己。從槽中取出，丟掉。



- 5 注意托架每個槽上有一個小圓點表示顏色：裝入新墨匣時，您必須將正確的墨匣放入正確的槽中。

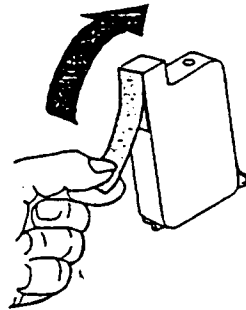
色盲使用者：可根據盒上標明的零件型號確認彩色 — 參看第 11-17 頁。槽的順序從左到右：黃、青、紫紅、黑色。

注意

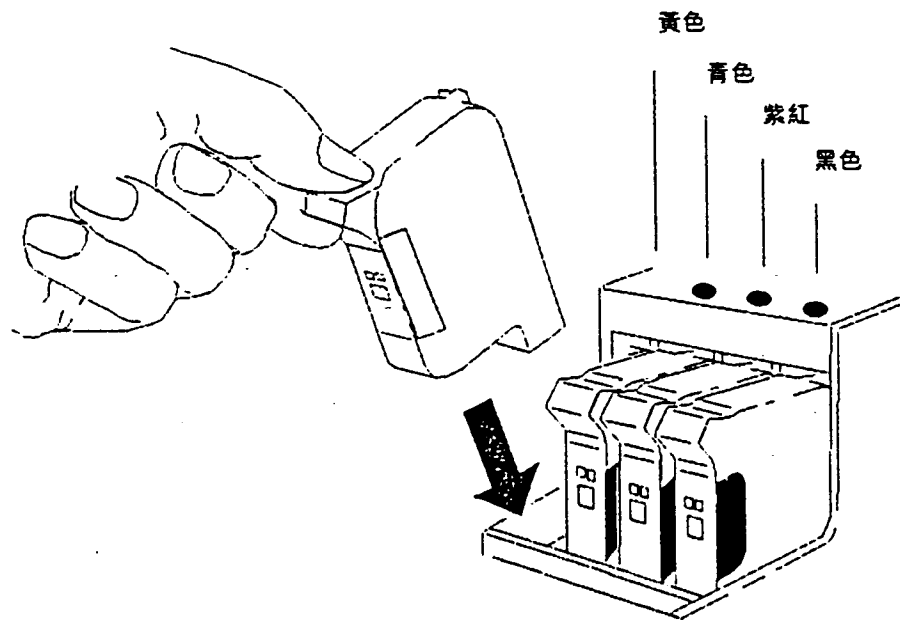
切記在繪圖機開機 (ON) 的狀態下裝入墨匣，否則列印品質不佳，且墨匣的可靠性會受影響。

將墨匣裝入正確的槽中，亦十分重要，否則顏色不符且影響列印品質。

- 6 對於需要更換的每一個墨匣：
- a 從盒中取出新墨匣。
 - b 取掉彩色保護膠帶及封條。



- c 將墨匣標籤上的顏色與槽上方的圓點的顏色匹配。
- d 將墨匣插入正確的槽中。輕輕按下墨匣，向前推直至就位。



若前控制面板顯示 Reseat cartridge，那麼，取下指示的墨匣，重新插入。重複直到訊息消失。

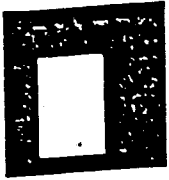
使用材質和墨匣
更換墨匣

- 7 當墨匣安裝完畢，繪圖機會執行墨匣自動校正式。當前控制面板顯示 STATUS/Ready 時，程式執行完畢。您可以除去列印出的有色圖頁。

畫頁尺寸 4-2
調整 margins “留邊” (僅限捲筒材質) 4-6
旋轉圖件 4-7
繪製鏡像 4-10

控制圖頁格式

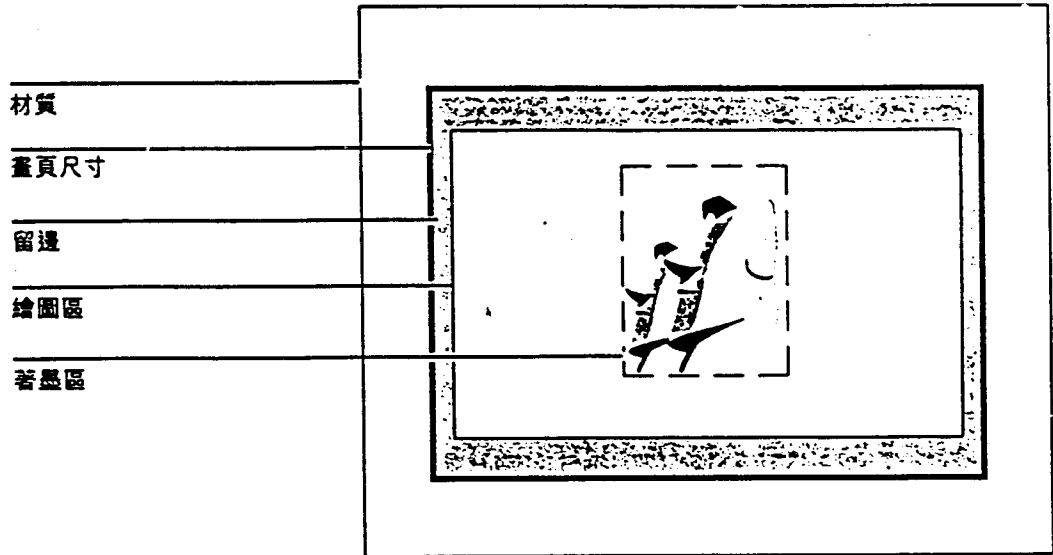
畫頁尺寸、留邊及其他控制



術語

畫頁尺寸

本節說明如何確保繪圖機按您所需畫頁尺寸繪製圖件。



畫頁尺寸

可在軟體中指定。軟體中也許稱作“畫頁尺寸”、“材質尺寸”、“圖紙尺寸”等等，且包括一些選項，如：ISO A3, ANSI Letter, Architectural E, Custom 等等。換句話說，正如本節其餘部份所述，採用前控制面板的各種選項，繪圖機可以自動計算畫頁尺寸。根據預設值，畫頁的尺寸設定為 著墨區加留邊。

在用於 DOS 的 Auto CAD 中，“使用者尺寸”為繪圖區。

留邊

繪圖機在前緣和後緣預留 17 毫米的留邊，兩側的留邊為 5 毫米。17 毫米的留邊可根據捲筒材質調整，如第 11-2 頁所述。

繪圖區

指畫頁尺寸減留邊。有關標準材質尺寸繪圖區的表格。參閱第 11-6 頁。

著墨區

指包含所有繪圖內容的最小長方形，同時保持其比例。

您需要在繪圖機的前控制面板上調整畫頁尺寸嗎？

一般而言答案是不需要。預設定值是以著墨區加留邊區域產生的畫頁尺寸以節省材質。這種設定也可繪製長軸圖件。

但在某些情況下您也許想改變預設值：

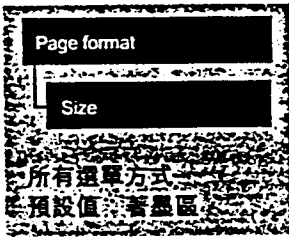
- 即使圖畫本身佔了圖頁很小的一部份，而您需要列印與您的軟體設定中的尺寸相同的圖件。例如，您的圖件也許僅佔 ANSI D 尺寸圖面的一個角落，但您需要列印 D 畫頁尺寸，即使大部份圖頁為空白。

在這種情況下，將 Page format / Size 設定為 Software。可另參看第 4-4 頁對該設定的說明。

- 當您繪製的圖件需要達到某一具體標準時（例如，ISO 或 ANSI），但在此標準中實際尺寸並不重要。例如，您的畫頁尺寸需要符合某一標準的 ISO 畫頁尺寸，但最後畫頁尺寸是 ISO A4 還是 ISO A3 都無關緊要。

在這種情況下，將 Page format / Size 設定為 ISO > Best ... 或 ANSI > Best ... 等。繪圖機利用能在著墨區填充的最小標準尺寸。

在前控制面板上調整畫頁尺寸

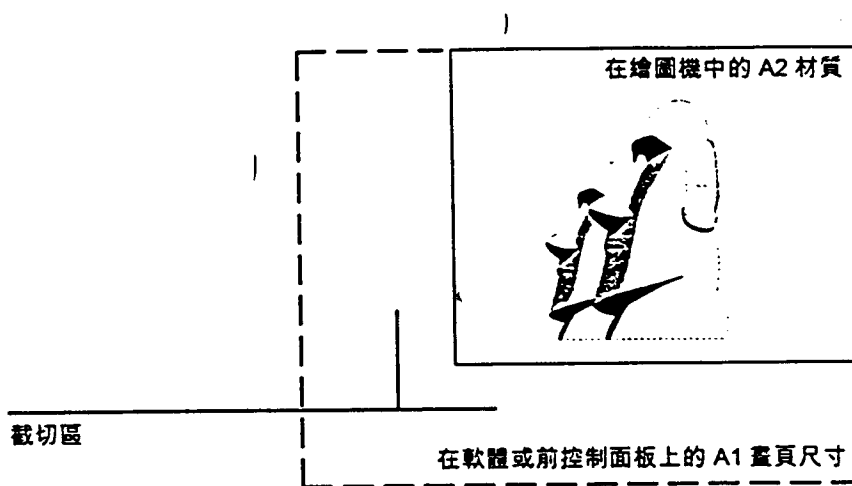


前控制面板中的尺寸		說明
著墨區		繪製的畫頁尺寸指著墨區加留邊。“著墨區的定義”，請參看第 4-2 頁。
軟體		繪圖機視您的軟體中 HP-GL/2（繪圖機的繪圖語言指令設定）的畫頁尺寸指令而定。如果有，繪圖機採用該畫頁尺寸加留邊。若無，繪製的畫頁尺寸為著墨區加留邊。
ISO	Best ISO A	<p>“最佳…” 選項</p> <p>繪圖機選擇能容納圖件著墨區的最小的畫頁尺寸（從 A 系列開始：A4、A3 等）。例如，若圖件的著墨區在 A3 和 A4 之間，繪圖機選擇 A3 作為畫頁尺寸。</p> <p>分別的選項</p> <p>ISO A0/1/2/3/4</p> <p>ANSI E/D/C/B/A</p> <p>JIS B1/2/3/4</p> <p>ARCH E1/E/D/C/B/A</p> <p>超過 A1/2</p> <p>繪製的畫頁尺寸正好是您設定的尺寸大小。您能設定的最大的畫頁尺寸取決於您的繪圖機是 E-尺寸型還是 D-尺寸型。</p>
	ISO A0/1/2/3/4	
ANSI	Best	
ANSI	ANSI E/D/C/B/A	
JIS	Best JIS B	
	JIS B1/2/3/4	
ARCH	Best ARCH	
	ARCH E1/E/D/C/B/A	
超大尺寸	（無“最佳”選項）	
	超過 A1/2	

因為繪圖機在接收圖件時確定圖件的尺寸，所以您必須在電腦傳送圖件檔案前，在前控制面板上調整畫頁尺寸。

畫頁尺寸和截切圖件

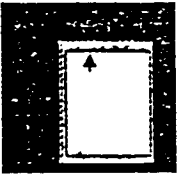
若您在軟體中設定的畫頁尺寸大於裝入的實際材質尺寸，繪圖機仍會列印出能列印的圖件，但會截切您的圖件。



畫頁尺寸和拼圖功能（僅限捲筒材質）

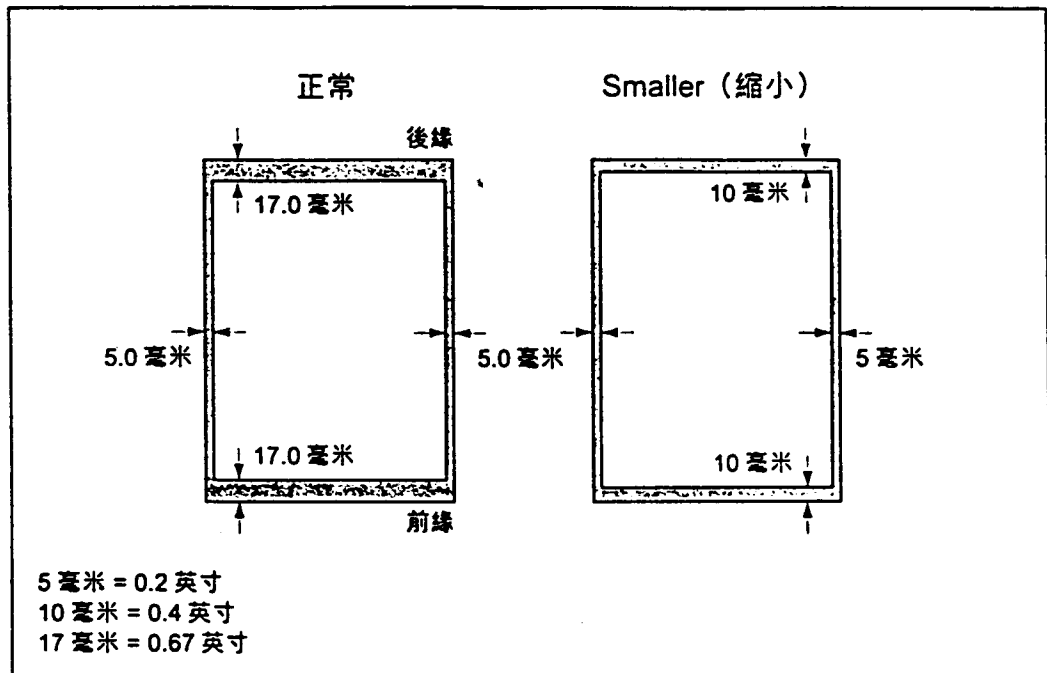
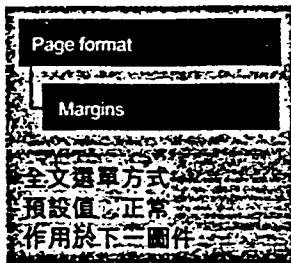
拼圖功能指將兩個或更多的圖件並列地放到一卷筒上，以便節省材質。參閱 6-9 頁說明。

如果您開啟排序和拼圖功能，繪圖機將採用畫頁尺寸來決定哪些圖件與另外的相拼，在拼圖時圖件可否自動旋轉。



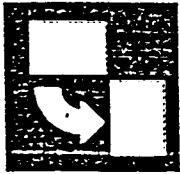
調整 margins “留邊” (僅限捲筒材質)

除拼圖功能和設定畫頁尺寸外，您還可通過擴大圖頁繪圖區來節省材質。兩邊留邊為 5 毫米。根據預設值，繪圖機在材質前緣和後緣預留 17 毫米的留邊。通過在材質的前後緣將留邊減少到 10 毫米，從而沿此軸又能增加使用 14 毫米的繪圖區。這可在前控制面板上進行調整。



留邊和自動裁切

重要：將 Margins 設定為 smaller 時，繪圖機等到圖件變乾，將圖件從材質捲上切下後才開始下一張圖件繪製，若您按退紙並裁切鍵，繪圖機立即切斷目前圖件。當下一張圖件開始繪製時，繪圖機會再裁切一次以便給這個圖件窄小的留邊。



旋轉圖件

您能從前控制面板上旋轉圖畫嗎？

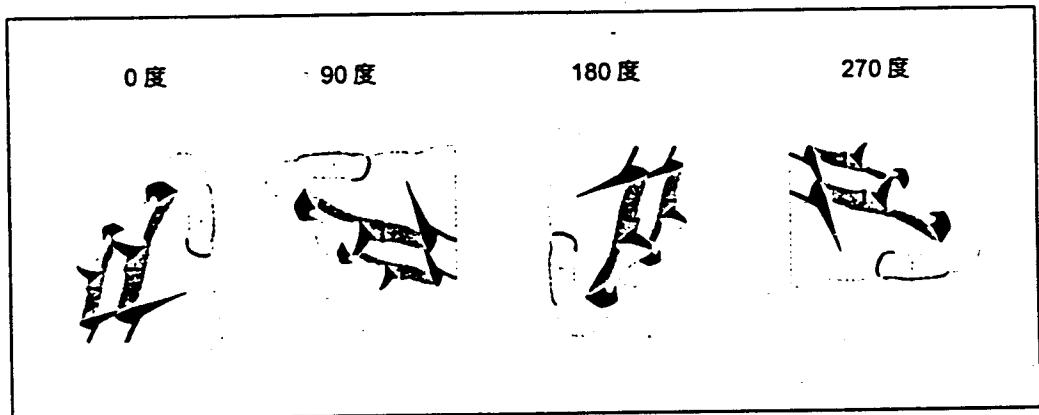
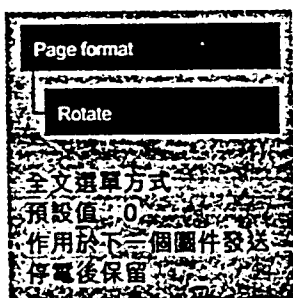
不能。如下所述，Page format/Rotate 選項僅適用於：

- 排序和拼圖功能 (Queuing and Nesting) 關閉 (見第 6-9 頁)，並且
- 檔案不包含點陣資料。

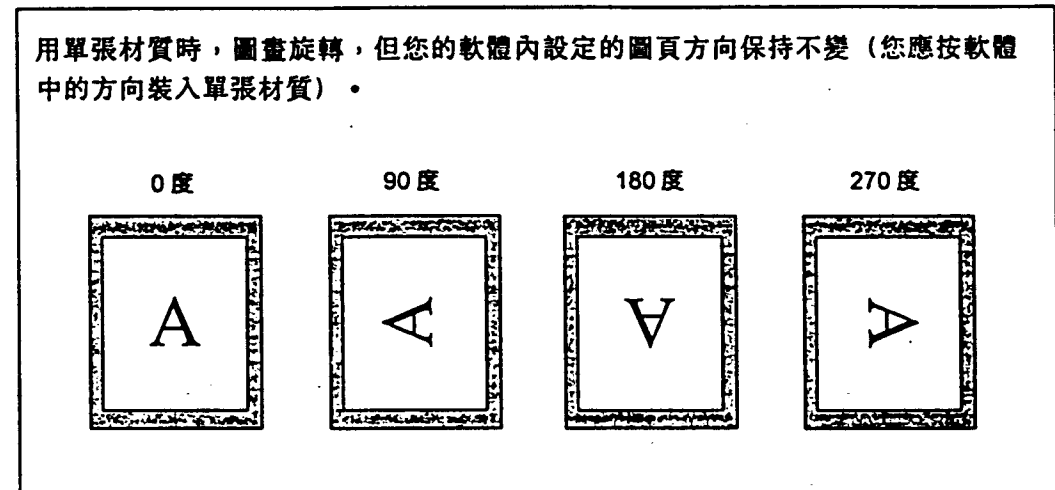
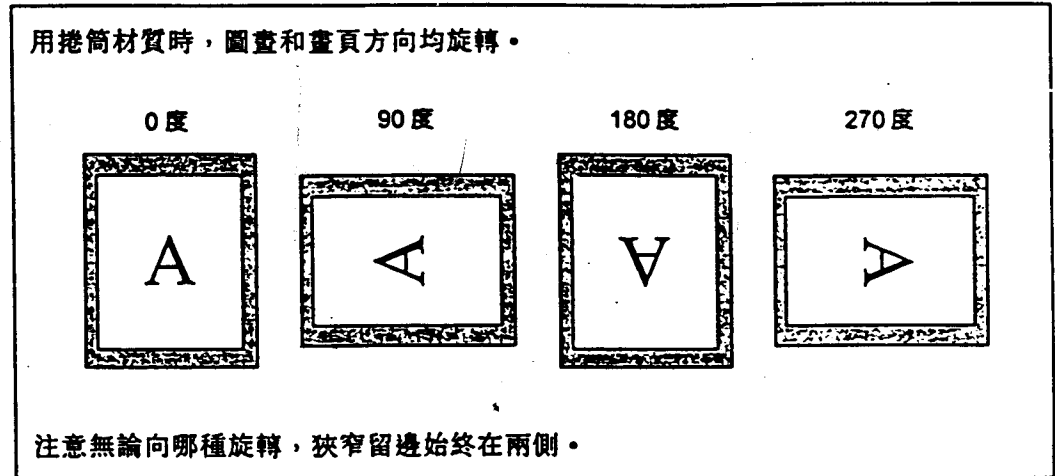
如果您使用隨機提供的 Microsoft Windows 驅動程式，您的檔案的確已含有點陣資料，因此，您不能使用這種 Rotate 選項。多數 CAD 軟體的標準線繪圖不含有點陣資料，因此您可以使用這種 Rotate 選項。

從前控制面板上旋轉圖件

除上述情形外，您可以在不改變軟體中的圖畫情況下，從繪圖機的前控制面板上旋轉圖件。選項分為與軟體繪圖方向相對的 90 度、180 度或 270 度三種。如下所示，旋轉為逆時針方向。



到底旋轉什麼？



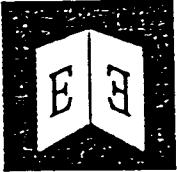
旋轉特點和截切圖件

無論是捲筒材質還是單張材質，假若您想將直向的圖件旋轉為橫向，也許材質沒有圖件寬，因而被截切。例如，在 D/A1 尺寸材質上將直向 D/A1 尺寸的圖件旋轉 90 度，可能會出現截切圖件。

Rotate (旋轉) 與您的軟體如何相互作用？

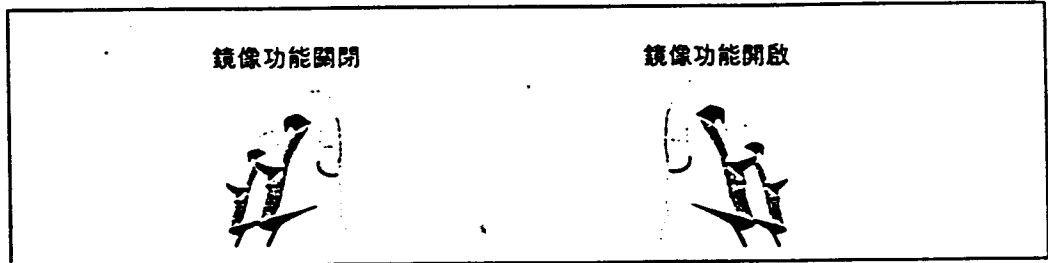
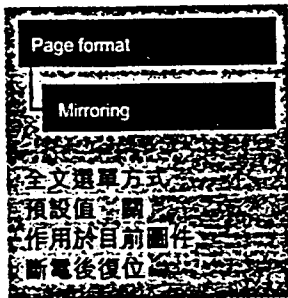
繪圖機將旋轉設定加到您的軟體中規定的任何角度上。例如，您的軟體設定為 180 度旋轉，前控制面板設定 Rotate 為 90 度，那麼圖件最終旋轉 270 度。

- 對於像繪圖機這樣的按逆時針旋轉的軟體應用（例如，CorelDRAW!），結果為兩者相加。例如，若您的軟體設定 180 度旋轉，前控制面板設定 Rotate 為 90 度，圖件最終旋轉為 270 度。
- 對於順時針旋轉的應用軟體（例如，AutoCAD），結果為相減。例如，您的軟體設定旋轉 90 度，前控制面板設定 Rotate 90 度，那麼，就不會出現旋轉。



繪製鏡像

無需改變軟體中的圖件，即可從前控制面板上繪製鏡像。



因為設定改變會立即生效，所以請勿在圖件繪製期間改變設定。也就是說如果您在目前圖件繪製中途改變設定，其餘的資料將按鏡像方式繪製。

- 控制圖件外觀的方法 5-2
- 利用繪圖機內部調色板改變畫筆寬度和顏色 5-3
- 改變重疊線條處理 (Merge “合併” 功能) 5-7
- 改變圖件的整體亮度／暗度 5-8
- 在單色中列印彩色圖畫 5-9
- 選擇恰當的列印品質 5-10

控制圖件外觀

控制圖件外觀的方法

注意：本章討論的“畫筆”指的是在一軟體調色板上的“邏輯”畫筆，而不是指繪圖機所畫的。

本章討論從前控制面板上控制圖件外觀的方法，包括：

- 畫筆寬度
- 畫筆顏色
- 重疊線條的處理
- 整體亮度/暗度
- 在單色中上色的 (Rendering) 彩色圖畫
- 整體列印品質和解析度

有些前控制面板選項僅對從電腦中送出的下一個檔案起作用，即，不對繪圖機排序中的任何圖頁起作用。這種情況將在本章的相關部份加以闡述。

有些控制可以用前控制面板選單選擇（畫筆寬度、畫筆顏色、重疊線條和亮度），有些則可以用前控制面板鍵選擇。（彩色/單色及列印品質）。本章按此頁上方所列，順序加以解釋說明。

為什麼通過繪圖機控制圖件外觀而不是通過軟體呢？

根據預設值，繪圖機查詢您的軟體以提供所有上述屬性的資訊。但是，您也許需要試驗各種效果，或試一試臨時改變，而無需改變圖畫面或驅動器設定。

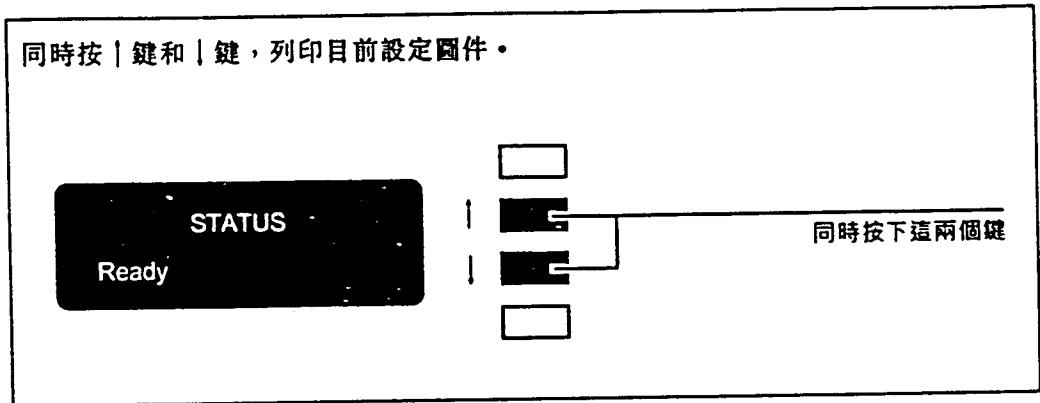


利用繪圖機內部調色板改變畫筆寬度和顏色

繪圖機有三種畫筆調色板可用，工廠的調色板無法改變，但您可改變其餘兩個調色板（稱做調色板 A 和調色板 B）畫筆的線條寬度和顏色設定。首先，所有三個調色板是相同的，各有 16 支畫筆¹，這些畫筆寬度不一，並且有繪圖機內部 256 種顏色的任意組合。

查閱目前調色板的設定

- 1 確保裝入捲筒材質或單張材質。
- 2 確保前控制面板上的彩色/單色開關設定為彩色鍵。
- 3 同時按 | 鍵和 | 鍵，列印目前設定圖件。



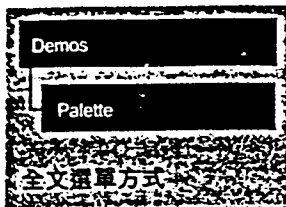
在目前設定圖中注意 16 支畫筆代號從 0-15、256 種顏色從 0 到 255。這些在調色板圖件中的顏色如下所示。

¹ 注意我們討論的是“邏輯”畫筆。

控制圖件外觀
利用繪圖機內部調色板改變畫筆寬度和顏色

查閱調色板可用的顏色

- 1 確保前控制面板彩色/單色開關設定為彩色。
- 2 要列印調色板示範圖時，請進入 Demos 選單並選 Palette。



在調色板示範圖中，您可看到從 0 到 255 的 256 個方框，每個方框代表 256 種顏色的其中一種，可在繪圖機內部的調色板上進行選擇。下例中的第 6 種顏色（紫紅），正好在工廠預設值調色板中設定賦予第 6 支畫筆。

工廠預設調色板上的畫筆號碼，最初在三個調色板中全部相同，從 0 到 15。

彩色代號從 0 到 255。

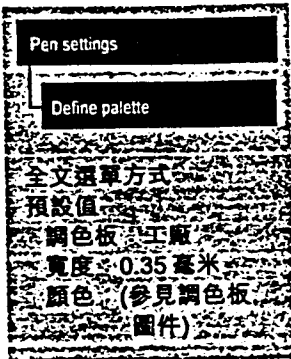
RGB 組合，比例至 255 = 100%。在這個例子中為 100% 紅色 + 0% 綠色 + 100% 藍色，結果為紫紅色。

注意 RGB 和 CMYK — 加上白色 — 由預設值賦予畫筆 0 到 7，256 種顏色中包括八個灰階。

調色板示範圖中所示的 256 種顏色並不是繪圖機所能列印的唯一顏色！只要您採用的是正確的驅動程式，通過您的軟體，您可以創造出更多的顏色，繪圖機會恰當組合 CMYK 墨匣內的油墨，重新調製出這些顏色。調色板示範圖只是列出繪圖機內部調色板可供您使用的 256 種顏色。

改變調色板設定

共有三種調色板：工廠調色板、調色板 A 及調色板 B。工廠調色板無法改變，但您可以定義調色板 A 及 B。



選項	供選項
調色板	工廠、A、B。
畫筆	0 至 15。
寬度 (毫米)	0.13、0.18、0.25、0.35、0.50、0.65、0.70、0.80、0.90、1.00、1.40、2.00、3.00、5.00、8.00、12.00 注意 0.13 毫米為單軸線寬度，以點狀結構上色的某些顏色。
顏色	0 至 255。 如調色板圖件中所規定。

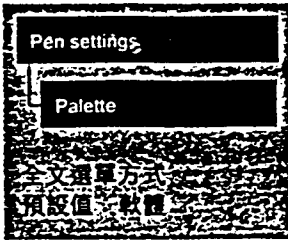
下列步驟說明如何定義調色板 A。

- 1 在前控制面板顯示中進入 Define Palette 程序，選擇 Palette A。
- 2 尋找至欲改變的畫筆，然後按輸入鍵。
- 3 顯示目前賦予該畫筆的寬度，如，寬度 = 0.35 毫米。若想改變，按輸入鍵，尋找至想要的寬度，然後再按輸入鍵。否則，捲至彩色。
- 4 顯示目前賦予該畫筆的顏色，如彩色 = 110。若想改變，按輸入鍵，捲至想要的顏色，再按輸入鍵。
- 5 寬度及顏色正確時，按上一個鍵。
- 6 尋找至下一個欲改變的畫筆代號，按輸入鍵，重複第 3 至 5 步。
- 7 當所有的畫筆定義正確後，按上一個鍵，直至退出選單。

重要：調色板只有在被當您選為目前調色板時才生效，如下所述。

控制圖件外觀
利用繪圖機內部調色板改變畫筆寬度和顏色

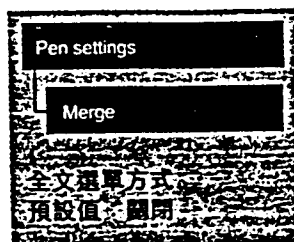
改變目前調色板選擇



調色板	說明
軟體	繪圖機檢查軟體中的畫筆設定而忽略所有三個內部調色板。
調色板 A	繪圖機按 0 至 15，將調色板 A 中定義的屬性賦予軟體定義的畫筆。
調色板 B	繪圖機按 0 至 15，將調色板 B 中定義的屬性賦予軟體定義的畫筆。
工廠	繪圖機按 0 至 15，將工廠調色板中定義的屬性賦予軟體定義的畫筆。

改變重疊線條處理 (Merge “合併” 功能)

處理重疊線條有兩種不同設定。該功能稱為合併。



合併功能關閉
後面的線條在重疊處覆蓋前面的線條。

合併功能開啟
重疊線條及填圖區合併。



您可以從一些應用程式軟體中設定該功能，例如，在 AutoCAD 中。

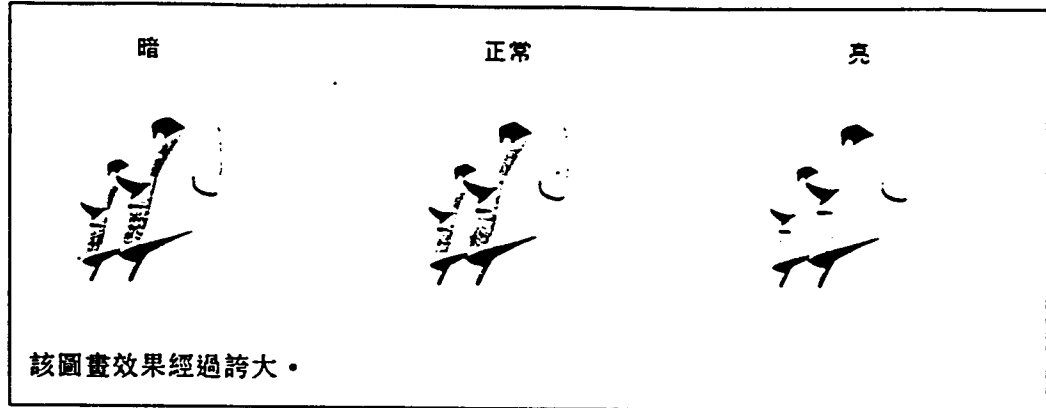
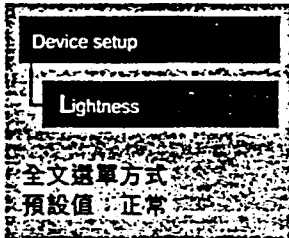
控制圖件外觀
改變圖件的整體亮度/暗度



改變圖件的整體亮度/暗度

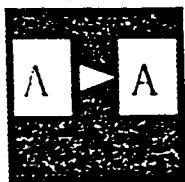
您可以調整圖件中使用的油墨量，改變圖件的整體亮度/暗度。

該性能稱為 **Lightness**，影響灰階及彩色。



這是改變圖件外觀的一種拙劣方法，通常建議您使用軟體以達到不同的效果。然而，在下列情況下，您也許認為這一功能十分有用：

- 當繪圖機使用較少量油墨時，描圖紙可以產生最佳的列印品質。
- 輕微改變油墨量，在明顯的暗處或在圖像彩色飽和方面產生重要的不同改變時。
- 在想減少所需乾燥時間的情況下：例如，在極濕環境下，改變高光澤材質的乾燥時間（若您需要整體改變極度環境下的乾燥時間，參閱第 3-22 頁）。



在單色中列印彩色圖畫

欲在單色中列印彩色圖畫的例子有：

- 您需要一張在顏色方面無關緊要的草圖，如檢查圖件是否被截切。
- 您需要一個版本，用於單色複製。

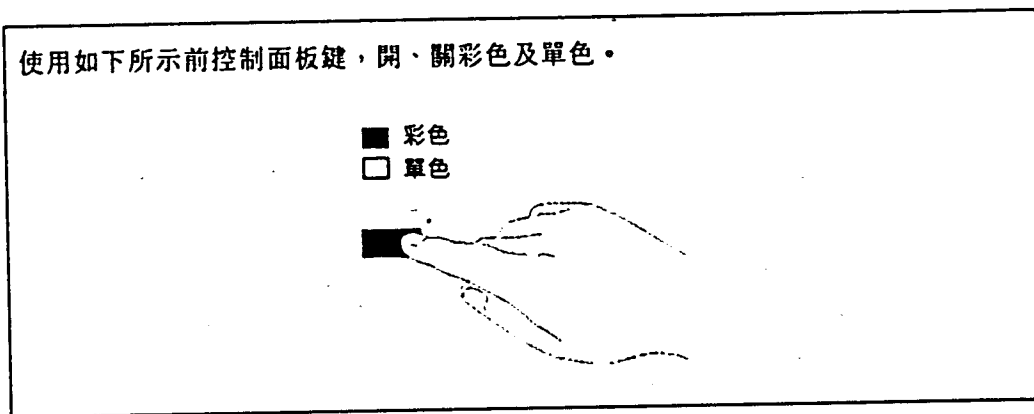
三個要點：

- 單色圖件會產生灰階顏色而並非全黑色。若想讓所有顏色按黑色列印，那麼您應該在軟體中將所有的彩色定為黑色。在 CAD 軟體中使用為 100% 的黑色畫筆代號，可以輕而易舉地做到這一點。另外，您可以使繪圖機的內部調色板（A 或 B）成為全黑，然後選它為目前調色板（參閱本章前面調色板說明）。
- 進行單色繪圖時，您可以在選項中選擇介於 300-600 點解析度（參閱第 5-10 頁）。此選項並不適用於解析度一直保持在 300 點的高光澤材質種類。
- 您無法改變已經處於繪圖機排序中的圖件的彩色/單色設定。

作用於下一個送出圖件

彩色及單色之間的切換

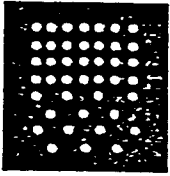
- 1 使用如下所示前控制面板鍵，開、關彩色及單色。



- 2 從電腦中傳送圖件。

該設定會影響繪圖機的內部示範圖件。

控制圖件外觀
選擇恰當的列印品質



選擇恰當的列印品質

您可以從前控制面板上控制整體列印品質

列印品質	速度	使用油墨	解析度	
			單色	彩色
快速	最高	最少	300 × 300 點	300 × 300 點
普通	普通	最多	600 × 600 點 ¹	
最佳	最低			

¹除了應用於高光澤材質種類，其解析度一直保持 300 點。

繪圖機的列印過程式不但隨列印品質設定而改變，而且隨裝入材質時的材質規格而改變（參見第 3-3 頁）。第 3-6 頁表中給出了列印品質及材質種類的組合方式。

一般提示

選擇快速，您會在最短的時間內獲得草圖輸出。選擇普通及適當的材質種類，您可以在稍長的時間內獲得高品質輸出。選擇最佳，您會獲得該種材質的最佳品質，但列印時間會更長。

作用於下一張送出的圖件
優先於軟體設定

改變列印品質

- 1 利用前控制面板列印品質鍵，開、關三種列印品質設定。

最佳
 普通
 快速
列印品質



- 2 從電腦傳送圖件

設定會影響繪圖機內部的示範圖件。

已經處在繪圖機排序中的圖件列印品質設定無法改變。

目前列印或乾燥圖件的管理 6-2
管理未完成列印的圖件（排序） 6-4
透過拼圖功能避免材質浪費（僅限捲筒材質） 6-9

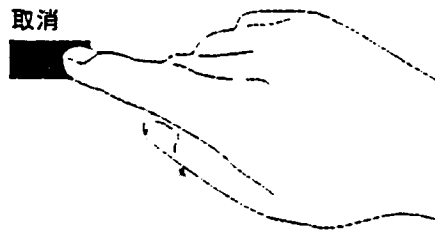
圖件管理



目前列印或乾燥圖件的管理

取消一個圖件

按下前控制面板上的取消鍵。

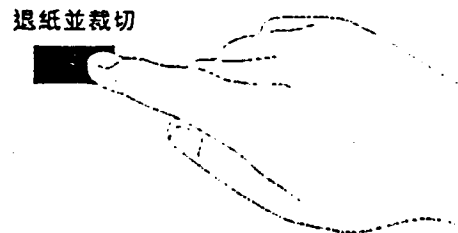


就像繪圖完畢，繪圖機送出材質。

如果排序打開，且排序中已不再有圖件，被取消的圖件就會排在排序中。您可按第 6-8 頁說明，重新繪製此圖件。如果您還想從排序中刪除此圖件，參閱 6-7 頁。

在乾燥前裁切圖件（僅限於捲筒材質）

按下前控制面板上的退紙並裁切鍵。



繪圖機不願乾燥時間並立刻將圖頁投入材質接紙器。

在列印一系列圖件時暫停

您可以在電腦傳送的兩個圖件之間暫停，例如，更換材質種類或更換墨匣。

- 1 按下前控制面板上的暫停鍵。



繪圖機完成目前圖件，並保持暫停狀態（暫停燈亮）直至再次按暫停鍵。

當繪圖機處於暫停時，您可以像平常那樣使用前控制面板，例如，改變前控制面板選單設定或裝入指定的新材質種類。

- 2 再按下暫停鍵，即可恢復列印。



管理未完成列印的圖件 (排序)

正常順序如下：

- 1 從電腦傳送圖件 (或從 Demos 選單中選擇一繪圖機內部的圖件) 。
- 2 當繪圖機接收並處理資料時，繪圖機 接收指示燈閃亮。
- 3 繪圖機開始列印，或在排序開啟時，將其排在排序中直到輪至此圖件時再列印。

列印等待逾時的圖件

如果一切就緒 (材質裝好、墨匣裝好、無檔案錯誤)，還有兩個原因使您電腦傳送出的圖件尚未列印：

- 圖件檔案可能缺少一個正確的檔案終結指令，因而繪圖機要等到設定的 I/O 逾時時間後才能列印。參閱 7-9 頁。
- 拼圖功能也許已開啟，繪圖機正等待設定的拼圖等待時間，再進行計算確切拼圖。參閱 6-11 頁。

在任何一種情況下，如果想越過逾時並開始列印：

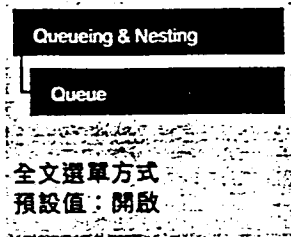
按下前控制面板上的退紙並裁切鍵。

退紙並裁切



什麼是排序？

在繪製目前檔案時，您的繪圖機可將各圖頁按排序儲存，圖頁按頁儲存，即使有時您傳送了單頁檔案，但您仍可將這些單頁檔案當做圖件。排序的大小受頁數（最多 32 頁）及排序佔據的整個記憶體限制（視裝入何種記憶體擴充模塊而定，從標準記憶體 7MB 至最大組 71MB）。切記，檔案大小與記憶體的使用不同。參閱 7-10 頁的說明。不過顯而易見，您的檔案越大，在排序中所儲存的檔案數就越少。



排序打開：

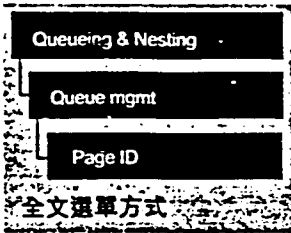
- 您可將一個或更多圖件傳送給繪圖機而無需等待完成目前圖頁。
- 您可重新排列排序中的圖頁，例如優先接受繪製。
- 您亦可使用拼圖功能 — 繪圖機節省材質的功能（參閱 6-9 頁）。

排序關閉：

- 直至完成目前圖頁繪製，繪圖機方能接受由電腦傳送的檔案。
- 您不能使用拼圖功能（參閱 6-9 頁）。

當圖頁還在排序中時，您可以關閉排序，這些圖頁將被繪製；若“拼圖功能”開啟，則進行拼圖，直至排序全空。

繪圖管理
管理未完成列印的圖件 (排序)



識別排序中的一個圖頁

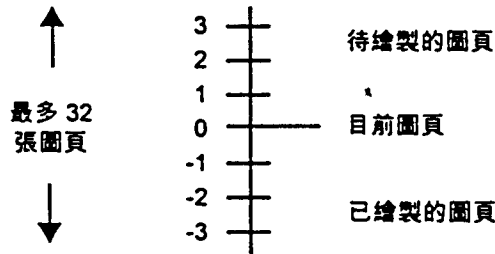
在排序與拼圖功能中，您可查尋排序中的圖頁。

每一張圖頁有一個識別符號，由以下組成：

< 排序中的位置 > : < 圖件名稱 >

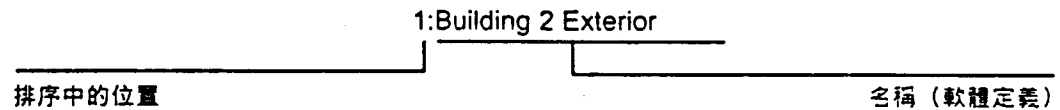
排序中的位置

目前繪製的圖頁在位置 0。下一頁在位置 1，再下一頁在位置 2，以此類推；已繪製完的上一個圖頁是位置 -1，再前一個為位置 -2，以此類推。

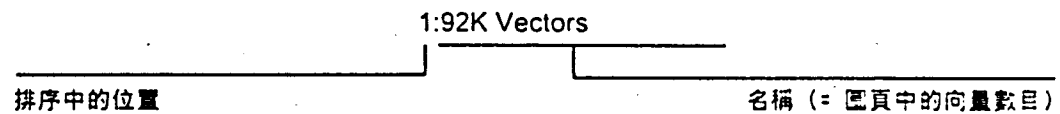


圖件名稱

某些應用程式可賦予您的圖件一個描述性的名稱，這個名稱可再傳遞給繪圖機，例如：“Building 2 Exterior”，若您的軟體支援這個功能，賦予每一頁的圖件名稱會在排序位置中顯示：

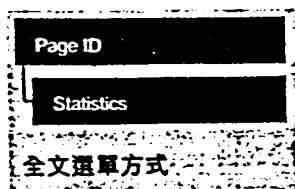


如果您的軟體不支援此功能，繪圖機就給排序中的每一圖頁指定一個名稱。繪圖機賦予名稱表示由多少向量組成此圖頁：



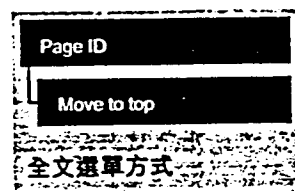
注意這並不表示圖件所需記憶體的大小。參閱 6-7 頁。

查閱圖頁在排序中的尺寸



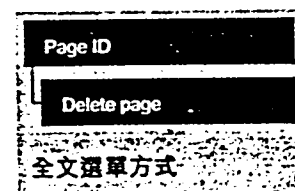
統計	說明
寬	圖頁的短邊 (毫米)
長	圖頁的長邊 (毫米)

優先繪製排序中一個圖頁



為使排序中的任一圖頁成為下一個繪製的圖頁，先選擇此頁再選擇 Move to top。如果拼圖功能打開 (參閱 6-9 頁)，此優先圖頁則仍可與其他圖頁進行拼圖，如果確實想單獨 列印此頁，則首先關閉拼圖功能，再將其移至排序的頂端。

從排序中刪除一個圖頁



在正常情況下，圖件完成後沒有必要將圖件從排序中刪除，因為越來越多的檔案從電腦傳送過來，它便會自然從排序中消失。不過，如果您錯傳一個檔案，並想避免列印出來，您只要選定此圖頁後，選擇 Delete page 就可將其刪去。

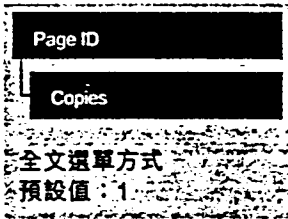
若目前正在繪製 (排序位置為 0) 的圖頁，您希望取消並刪除它，首先按取消鍵，然後從排序中刪除。

圖件管理
管理未完成列印的圖件 (排序)

複製排序中的圖頁

此圖頁是否已列印？	您想複製一份還是多份？	如何做
是	一份	使用 Move to top (參閱 6-7 頁)。
	多份	使用 Copies (如下)，再用 Move to top (參閱 6-7 頁)。
否	一份	使用 Copies (如下)。
	多份	

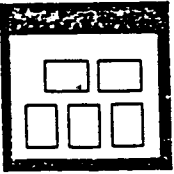
在任何情況下，圖頁都必須在排序中。



選擇圖頁和 Copies 後，使用上下鍵來指定複製頁數，然後按輸入鍵，輸入的數字便是
要列印的圖頁的頁數；例如，為一個未繪製的圖頁設定成 2，表示您將得到一個正本與
一個複製圖。最多可複製 99 份。

您在此選項中的設定覆蓋您軟體設定中的任何值。

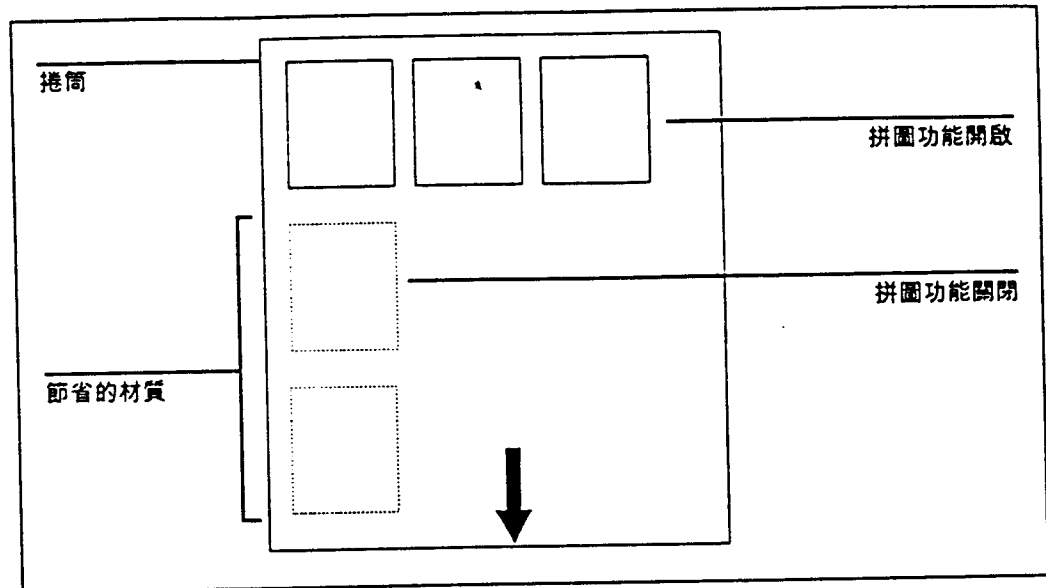
注意：如果傳送圖件時 Rotate (旋轉) 開啟 (參閱 4-7 頁)，則複製件也會旋轉。



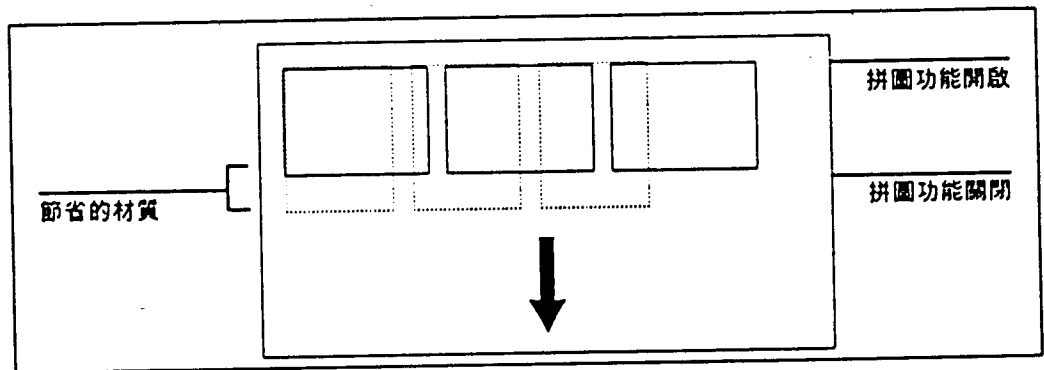
透過拼圖功能避免材質浪費 (僅限捲筒材質)

什麼是拼圖功能？

拼圖功能就是將圖頁並排繪在材質上，（而不是一張接着一張），以此避免材質浪費。



繪圖機在拼圖功能時，會自動旋轉圖頁（參閱 6 - 10 頁）。即使是一單張圖頁，也會旋轉。



圖件管理
透過拼圖功能避免材質浪費 (僅限捲筒材質)

繪圖機何時進行圖頁拼圖？

當下列條件滿足時：

- 繪圖機裝入的是捲筒材質，而不是單張材質。
- 在前控制面板的選單中，開啟 Queue (預設值) • 參閱 6-5 頁。
- 在前控制面板選單中，開啟 Nest (即設定為 Optimal 或 In order) • 參閱 6-11 頁。

何種圖頁適合拼圖功能？

為了在同一拼圖中，單獨圖頁必須與以下兩項相容：

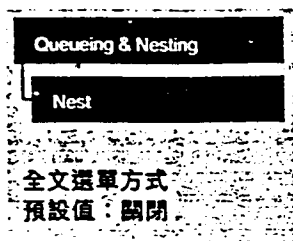
- 彩色或單色
全是彩色或者全是單色。切記，單色也包括使用前控制面板彩色/單色鍵 (參閱 5-9 頁)，由灰階繪製的彩色圖件。
- 列印解析度
全是 300 點；或者全是 600 點 — 參閱 5-10 頁。

哪些圖頁可以旋轉？

除了對捲筒明顯的有形限制外，任何含點陣資料的圖頁將不能旋轉。

如果您使用的是隨繪圖機配備的 Microsoft Windows 驅動程式，您的檔案均含點陣資料，因而在拼圖功能時，不能旋轉。多數 CAD (電腦輔助設計) 軟體中的普通線圖不含點陣資料，在拼圖功能時，可以旋轉。

開／關拼圖功能，選擇拼圖功能的方法



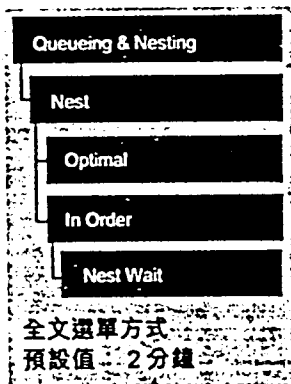
拼圖功能=	說明
OFF	繪圖機無法進行圖頁拼圖
Optimal	欲用最少的材質，可選擇此狀態。 繪圖機會在整個排序中搜尋合適的圖頁，它將按一定的規則進行圖頁拼圖，組合盡量多的圖頁，而節省更多的材質。這樣所得出的拼圖或許會因第一張圖頁的尺寸而有所變化。
In order	若接收圖件的速度十分重要，則選擇此項。 繪圖機將設法按排序順序進行拼圖功能。若遇到不相容的圖頁，它會停止搜尋，列印出已經建立好的拼圖。

如果關閉排序，拼圖功能會怎樣？

關閉排序並不會關閉已經處在排序中的圖頁拼圖。繪圖機列印排序中的所有圖頁後再接收更多的檔案。一旦關閉排序，拼圖功能也改變為關閉。當排序再次開啟，繪圖機根據上一次設定值恢復拼圖功能。

繪圖機等待下一個檔案多久？

為了使繪圖機能做出最佳的拼圖，繪圖機會等待下一個檔案收到，以檢查下一圖頁或已處在排序中的圖頁是否可以與之併排，這一段時間稱為拼圖等待時間。拼圖等待時間（工廠預設值）為兩分鐘。這意味繪圖機收到檔案後，在繪製最終拼圖前必須等待兩分鐘。您可以改變這個等待時間。範圍為 1 至 99 分鐘。



圖件管理
透過拼圖功能避免材質浪費 (僅限捲筒材質)

從拼圖功能中獲得最佳效果 (拼圖功能與留邊)

繪圖機能做的

為了能再擠進更多張圖頁，繪圖機可能將最靠右圖件的右留邊降至 3 毫米寬 (0.1 英寸)。但只有在以下兩個條件下才可以：

- 您的 Page format/Size 設定為最佳……選項或一個不同的標準尺寸，而且
- 裝入質的捲筒略窄於標準尺寸。

您能做的

您也可以減少每張圖頁的留邊，參閱 4 - 6 頁的說明。為使繪圖機具有最佳拼圖功能，建議將 Page format/Margin 設定於 Smaller。

Nesting (拼圖功能) 及 Rotate (旋轉功能)

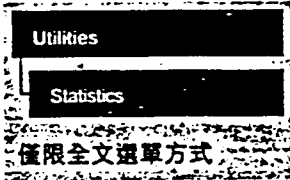
既然拼圖功能自動旋轉圖頁，那麼拼圖功能打開時，前控制面板的 Page format/Rotate 設定可被省略。

- 查閱繪圖機目前的整體設定 7-2
- 查閱前控制面板設定的目前設定 7-3
- 改變前控制面板設定 7-4
- 重新校準繪圖機的準確性 7-5
- 為不常用的應用程式改變繪圖語言設定 7-7
- 改變介面設定 7-9
- 改變 I/O timeout 設定 7-9
- 用更多記憶體使繪圖機昇級 7-10
- 用 PostScript 選項使繪圖機昇級 7-11
- 用網路介面使繪圖機昇級 7-12

繪圖機的重新設定

重新設定、重新校準與昇級

查閱繪圖機目前的整體設定

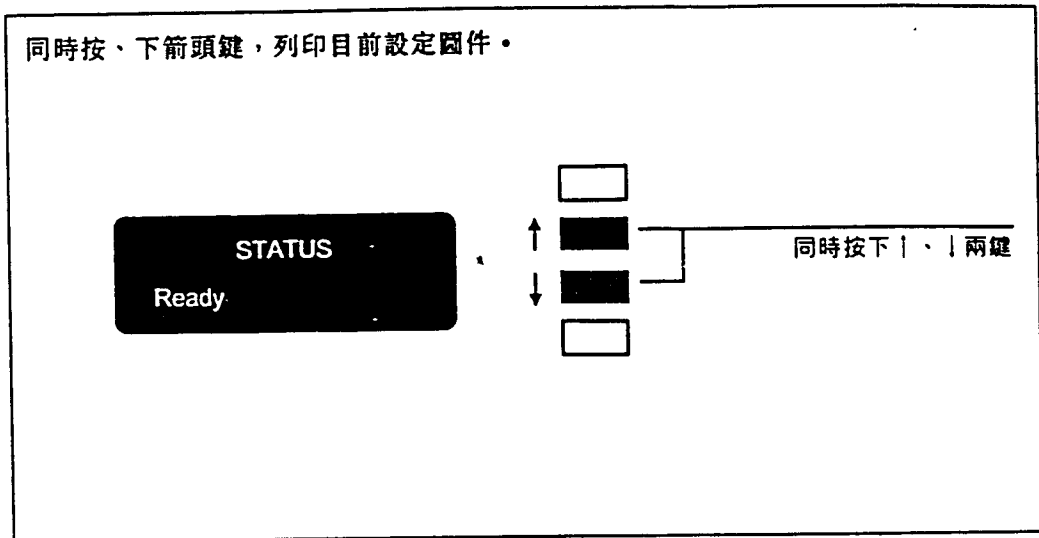


項目	說明
最大 X 最大 Y	<p>這兩個數字的單位是毫米，指目前繪圖區的尺寸，若不加改變，繪圖機持續列印下一個圖件的區域。通常收到的每一份圖件檔案用書頁尺寸命令來設定這些尺寸。您可以通過以下步驟進行改變：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 目前前控制面板的圖頁格式／尺寸設定。 • 目前所裝入的材質尺寸。 <p>切記：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 繪圖區 = 畫頁尺寸減去留邊。 • X 表示直軸（圖紙路徑）。 • Y 表示橫軸（墨匣路徑）。
代碼版本	這是繪圖機內碼版本的編號。
現有 RAM	<p>這是繪圖機主標準記憶體的大小（兆元計），加上預留列印用的記憶體。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 這並非直接對應於電腦上的檔案大小，參閱 7-10 頁上說明。 • 這是記憶體的全部 RAM，而非目前用的 RAM。
材質	<p>繪圖機認為目前裝入的材質種類（或上次裝入的種類）：根據裝入時您所設定的。有關材質種類說明，參閱 3-3 頁。</p> <p>在此顯示中使用以下簡稱：</p> <ul style="list-style-type: none"> • Translucent = 半透明粘結劑 • High-gl photo = 高光澤照片 • Semi-gl photo = 半光澤照片 • High-gl film = 高光澤軟片 • Nat. tracing = 本色描圖紙
ROM SIMM	告訴您繪圖機中是否裝入選購的 ROM SIMM，如 PostScript。

查閱前控制面板設定的目前設定

1 確保已裝入捲筒材質或單張材質。

2 同時按、下箭頭鍵，列印目前設定圖件。



目前設定圖件以易讀的格式列出前控制面板選單上的所有選項及其目前設定 (紅色斜體)。注意，除非您將 Utilities/menu mode 設定為 Full (預設值是 Short，故不顯示)，有些選項未顯示在前控制面板上。詳見圖件底端的附註。

註意：勿將目前設定圖件與維修設定圖件混淆，後者可透過 Utilities/Service config 設定來列印。維修設定圖件除用於校正繪圖機外，一般僅限於維修工程師使用。參閱 7-5 頁說明。

改變前控制面板設定

These graphics

are explained in

chapter 2.

第 2 章解釋如何使用前控制面板顯示，包括如何更改前控制面板設定。並且解釋出現在使用手冊的左邊留邊中，用於解釋某一具體選單的選單繪圖的含義。

前控制面板上選單的各項含義均在各有關章節中進行闡述。參閱使用手冊後的目錄索引，查閱欲更改選項。

重新校準繪圖機的準確性

何時重新校準繪圖機

您所用的繪圖機已在工廠經過 12 毫米 (0.0048 英寸) 的 HP 磨砂軟片進行校正；

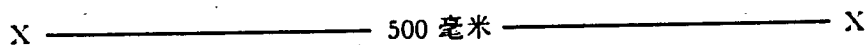
- 在攝氏 23 度 (華氏 73 度) 的溫度下
- 相對濕度 50-60%

在相似的環境條件下，它會有最大的準確性。若您在極其不同的情況下操作，那麼您應按此處說明，重新校準繪圖機。繪圖機的環境規範在 11-4 頁加以解釋。並且，若使用非標準材質種類，首先應該為該材質種類校正繪圖機。有關支援材質種類，參閱 3-3 頁。

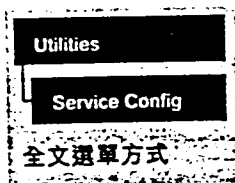
繪圖機校正速查指南

- 1 確保 E/A0-尺寸或 D/A1-尺寸材質已裝入。
- 2 選擇左側選單圖示中的選項，列印維修設定圖件。

- 3 在圖件的上方有一對 X。測量其間距。間距應為 500 毫米。如果差別較大，建議重新校準。

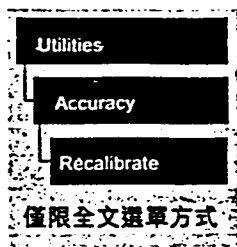


X ————— 500 毫米 ————— X



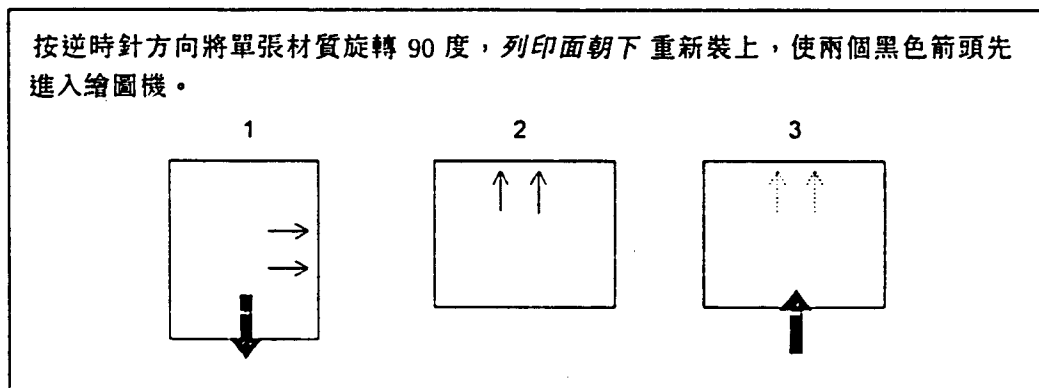
繪圖機的重新設定 重新校準繪圖機的準確性

重新校準繪圖機



- 1 選擇材質種類。如果重校非標準材質種類，則用非標準材質種類進行。如果是出於其他原因，請使用 HP 磨砂軟片，以達到最大準確性。可使用捲筒材質或單張材質。
- 2 選擇材質尺寸。必須是 E/A0-尺寸或 D/A1-尺寸。
- 3 將材質直向裝入繪圖機，除非您在 E/A0-尺寸繪圖機選擇 D/A1-尺寸材質，則要橫向將材質裝入繪圖機。
- 4 按左上角圖示，進入 Recalibrate。
- 5 選擇 Create Pattern。
- 6 卸下圖件（如果使用捲筒材質，按退紙並裁切即可）。

- 7 按逆時針方向將單張材質旋轉 90 度，列印面朝下重新裝上，使兩個黑色箭頭先進入繪圖機。



- 8 進入 Recalibrate，這次選擇 Measure Pattern。
- 9 繪圖機完成測量，送出單張材質時，重新校準完畢。

此後，您即可用此校準單張材質來重新校準繪圖機的精確性。將此單張材質平整存放或將其捲成筒狀，列印面向外。如果軟片方向錯誤捲起時，可能無法重新裝入。

恢復工廠的校準

從 Accuracy 選單，選擇 Restore factory。僅此而已。



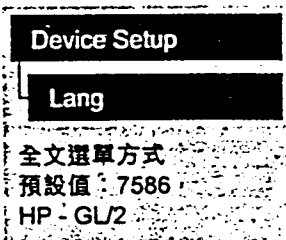
為不常用的應用程式改變繪圖語言設定

您的應用程式透過繪圖語言與繪圖機進行通訊。HP DesignJet 750C 支援：

- HP-GL/2
- HP-GL (7586B)
- HP RTL

繪圖機的預設值設定可成功地用於多種應用程式，稱作 7586，HP-GL/2。然而，使用某些較舊或不常用的應用程式時，可能需將設定更改為 HP-GL/2，參閱下表。

改變繪圖語言設定



繪圖語言	說明
7586、HP-GL/2	可成功地用於大多數應用程式。 有關此繪圖語言設定還可利用另一參數：Terminator。試著將設定由 Normal（預設值），改為 Special： <ul style="list-style-type: none">• 如果您使用的是過時的 HP 7586（畫筆繪圖機）驅動程式，而圖件繪製不完整。
HP-GL/2	<ul style="list-style-type: none">• 當您遇到圖件位置問題時。• 當您遇到計時問題時，試用此項設定。 不過，如果選用了此項設定，您將無法進入 Terminator 選項。

繪圖機的重新設定
為不常用的應用程式改變繪圖語言設定

繪圖語言及網路

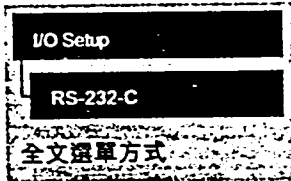
系統管理人員注意：如果您利用網路佇列程式使用繪圖機，必須修改佇列程式，在每一檔案的開始與結束自動插入 PJI 語言轉換命令。這樣便可使繪圖機自動為您目前的圖件轉換為適當的繪圖語言，並為隨後的圖件回復到繪圖機前控制面板的繪圖語言設定。有關 PJI 參考資訊，參閱 11-15 頁。

改變介面設定

- 網路 用網路介面時（如，HP JetDirect），有關前控制面板設定，請參閱網路介面文件。
- 並列 用並列介面時，前控制面板設定不必要。
- 串列 使用串列介面，在安裝繪圖機時應將其設定好，參閱 1-28 頁說明。但是，您也許需要重新設定：
- 將新電腦連接到繪圖機時
 - 當您從一個新應用程式向繪圖機輸出資料時
 - 如果您遇到圖件變形或不清晰等問題時

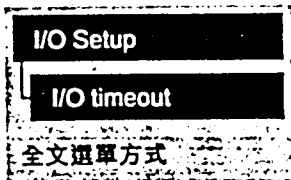
改變串列介面設定

該步驟在 1-28 頁有詳細說明，包括預設值及可能的要求說明。



改變 I/O timeout 設定

在檔案末，有些軟體可能沒有寫上正確的檔案終結指令。在此情況下，繪圖機可能不知道此檔案已結束，會等待更多資料，直到 "I/O timeout" 結束。"I/O timeout" 預設值為 30 分鐘，但您可以在左側所示的選單選項中修改此值，最小為 30 秒。



用更多記憶體使繪圖機昇級

您的繪圖機配備 7MB 的標準記憶體 (4MB 主記憶體和 3MB 列印記憶體)。您可以通過增加一個或兩個 記憶體擴充模組，將繪圖機記憶體擴充到 71MB 標準記憶體。

有關 HP 零件型號，參閱 11-16 頁。

有關 HP 安裝細節，參閱第 1-5 頁的步驟。

檔案大小和記憶體的使用

您的電腦上的檔案大小與繪圖機用來列印檔案的記憶體無直接關係。實際上，由於檔案壓縮 (及複雜性)，無法估計要使用多少記憶體。一般來說，粗線條 (≥ 0.5 毫米)、複雜物件 (如多線) 及填充等，將會佔用較多的記憶體。

這也意味繪圖機排序中所儲存的最大檔案的大小與繪圖機中所裝的記憶體的大小不同。

用 PostScript 選項使繪圖機昇級

您的繪圖機與以 Adobe PostScript® 語言輸出檔案的 Macintosh 應用程式一起使用時，您需要訂購 PostScript 昇級工具。有關 HP 零件型號，參閱 11-16 頁。類似的應用程式有：

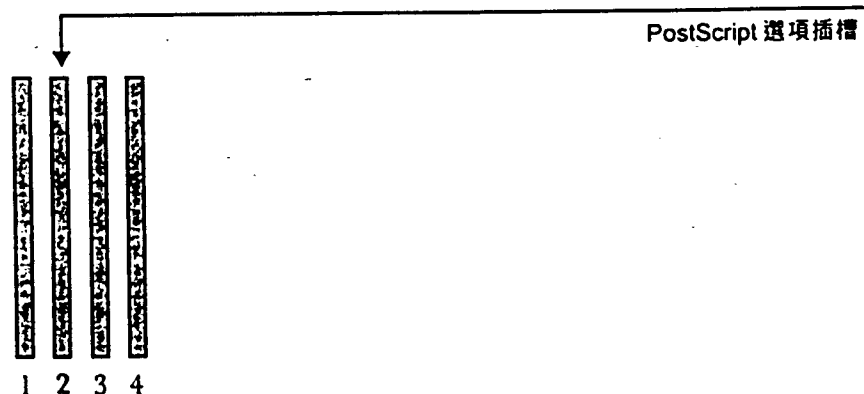
- Adobe Illustrator
- Adobe Photoshop
- Aldus Freehand
- Aldus PageMaker
- QuarkXpress

許多 Microsoft Windows 應用程式（如 CorelDRAW!）也能輸出 PostScript 檔案，但是，在多數情況下，您僅需要隨繪圖機提供的 Microsoft Windows 驅動程式即可。

除用於您的軟體的 PostScript 驅動程式外，PostScript 昇級工具也包含 ROM SIMM，您可以安裝在繪圖機後面。

昇級工具附帶詳細安裝說明。按說明取下護蓋時，請使用平口螺絲刀，僅僅取下護蓋上的四顆螺絲即可。

注意：您必須在左數第二個插槽中安裝 PostScript ROM SIMM。

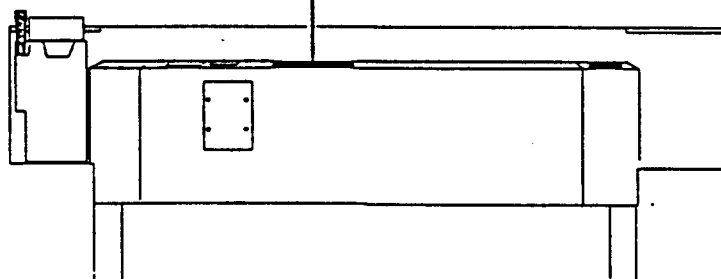


用網路介面使繪圖機昇級

您可使用選購的網路介面卡（如 HP JetDirect 列印伺服器）將繪圖機直接接在 LAN（區域網）上。視實際需要，您可能需要使用網路介面來代替或附加 並列或串列介面。

網路介面插槽在繪圖機的背面，靠近並列與串列埠。請使用平口螺絲刀將護蓋上的兩顆螺絲取下來。

網路介面插槽



有關安裝與設定 HP JetDirect 列印伺服器，詳見隨產品提供的文件。

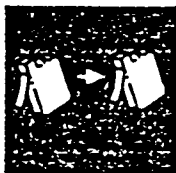
HP JetDirect 列印伺服器

有關 HP JetDirect 列印伺服器的零件型號，參閱 11-17 頁。此介面可支援大多數網路環境。該產品在不斷翻新，最新版本細節，請與 HP 經銷商或 HP 公司聯繫。

- 列印墨匣的更換 8-2
- 繪圖機的清洗 8-2
- 繪圖機的“正常”使用 8-3

繪圖機的保養

清洗與維修



列印墨匣的更換

因為列印墨匣是最容易磨損與損壞的元件，所以繪圖機採用了可更換的列印墨匣。這樣大大降低了使用者在使用中的保養要求。正常使用中，使用者會發現更換黑色墨匣比更換其他顏色墨匣更頻繁。

如何以及何時更換墨匣，請參閱第 3-25 頁的章節。



繪圖機的清洗

清洗只限於繪圖機外部。用濕海綿或軟布以及家用清潔劑清洗。

警告

為防止電擊，清洗前須關上繪圖機電源，取下插頭。切勿讓水進入繪圖機。

注意

請勿使用磨損清潔劑清潔繪圖機。

除此以外的任何維修或修理應由具有資格的維修技術人員進行。

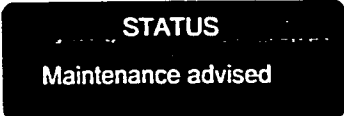
繪圖機的“正常”使用

繪圖機的“正常”使用是指少於：

- 每天 20 頁（指中等密度 E/A0 CAD 圖件）或
- 每天 12 頁（指中等密度 E/A0 圖像列印）

如果圖畫小於 E/A0，每天繪圖的數量會多一些。

如果您使用的繪圖機圖件少於此，那麼您不必對繪圖機進行維修。如果您使用繪圖機圖件多於此，經過一段時間，繪圖機將需要維修。繪圖機內部有一個計數器，可以記錄繪圖機列印過的整體頁數和列印墨匣托架通過的次數。若前控制面板固定顯示如下：



STATUS
Maintenance advised

意思是您的繪圖機的使用：

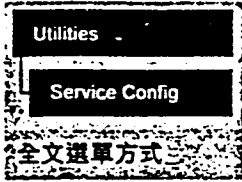
- 列印超過 20,000 頁
- 或，墨匣托架通過了 4,500,000 次。

請與本地的 HP 經銷商或 HP 維修工程師安排維修。維修後，“Maintenance advised”的訊息將會消失。如果您忽略上述訊息，您可以繼續正常使用繪圖機，但在使用中繪圖機將產生許多操作或列印品質問題。

您可參閱在維修設定圖件上看到這兩個資料上的目前計數。

給圖機的保養
繪圖機的“正常”使用

列印維修設定圖件



- 1 確保材質已裝好。
- 2 在前控制面板選單上，選擇左邊顯示的選項。

- 利用文件幫助您解決問題 9-2
- 查尋故障起因 9-3
- 材質處理問題的解決 9-4
- 列印墨匣問題的解決 9-7
- 材質卡紙的清理 9-8
- 通訊問題的解決 9-9
- 圖件位置或圖件內容相關問題的解決 9-10
- 列印品質問題的解決 9-16
- 前控制面板問題的解決 9-21
- 其他問題的解決 9-23
- 求助 9-25
- Hewlett-Packard support services in the United States 9-26
- Hewlett-Packard support services in Europe 9-28
- 亞太的惠普支援服務 9-30
- 其他 HP 地址及電話號碼 9-31

故障的排除

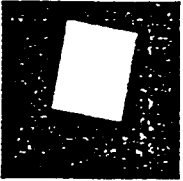
利用文件幫助您解決問題

- 如果您想要查找一個故障訊息的含意，請參閱第 10 章。
- 如果您知道這個問題與某項工作有關，首先查尋使用手冊中相關章節，逐步解決問題。通過使用手冊索引可找到需要的章節。例如：如果圖頁格式有問題，請參閱第 3 章。
- 如果故障仍無法解決，請參照本章各節：
 - 材質處理問題的解決
 - 材質卡紙的清理
 - 圖件位置及圖件內容相關問題的解決
 - 列印品質問題的解決
 - 其他問題的解決
- 如果故障與軟體驅動程式有關，而且您現在使用的是 HP 驅動程式，請留意驅動程式的文件和線上求助。
- 如果故障沒有十分明顯的起因，參閱下一頁的“查尋故障起因”。

- 如果您仍不能排除故障，參閱 9-25 頁的“求助”。

查尋故障起因

- 1 查閱前控制面板顯示的錯誤訊息。有關說明，請參閱第 10 章。
- 2 測試繪圖機。
 - 關上繪圖機開關。確認電源線緊插在繪圖機上，插頭插在有效的電源插座上。
 - 打開繪圖機開關。列印一張示範圖件（參閱 1-23 頁）。如果繪圖機列印正確，問題可能不在繪圖機上。
- 3 測試您的電腦硬體和介面。
 - 確保在電腦和繪圖機之間使用正確的介面電纜連接，而且連在正確的埠上。（參閱 1-26 頁）的章節。
 - 檢查您的繪圖機繪圖語言設定（在 Device Setup/Lang 中）是否滿足您的軟體要求。
 - 僅限串列介面使用者。檢查您的繪圖機的串列介面設定（在 I/O Setup/RS-232-C 中）是否滿足您的電腦硬體和應用軟體。詳情參閱 1-28 頁。另外，如果您更改了介面，在繪圖前先關上繪圖機電源開關，然後再打開開關。



捲筒材質

材質處理問題的解決

如果前控制面板不停顯示材質錯位或未校正。

捲筒材質錯誤起因如下：

- 材質捲筒方向錯誤。材質應裝在捲筒上，朝向您自己。
- 材質傾斜裝入。材質右邊緣必須與繪圖機上的穿孔線平行。

單張材質

您所犯的錯誤如下：

- 裝入材質時裝錯邊。裝入時右邊邊緣必須緊貼繪圖機上的穿孔線。
- 材質傾斜裝入，右邊必須與繪圖機上的穿孔線平行。
- 握或推材質的表面，您只能握材質的邊緣。
- 也許材質本身起皺或捲起，或邊緣不規則。
- 如果您使用手切材質，或許您切的材質邊緣不成直角，或者邊緣粗糙。我們建議您不採用自己裁切的材質；只選用購買的單張材質。
- 如果您不能使您的材質前錄變直，最後可以採取：打開傾斜誤差功能 (Device setup/ Skew tolerance)。參閱 3-20 頁。

如果材質在您裝入時皺起

- 清除材質路徑上的障礙物。
- 確保材質的前緣平直無撕裂。必要時，用小刀切齊邊緣。
- 若材質捲起，且兩邊一樣，則裝入時起捲面向上。（某些材質種類 — 如塗料紙 — 有繪圖面和非繪圖面，裝入時繪圖面向下）。
- 裝入材質時，握住兩側，將材質平穩地推進繪圖機，推向材質塞直到小扣均勻扣住材質。當材質開始捲進繪圖機時，鬆開雙手。
- 假如您剛從不同濕度的環境中搬來繪圖機或材質，裝入前應至少讓材質穩定 15 分鐘。
- 僅限捲筒材質：打開材質捲蓋，提起材質柄。卸下捲筒材質的前緣。將材質一直推向右邊，以便它與捲筒芯棒上的材質塞平齊，然後重新裝入材質。

如果圖件退出不正常

- 繪圖前，確保材質捲蓋完全合上。

如果繪圖結束時，自動切紙器未立即裁切。

- 檢查 Page format/margins 設定。當設定是 Smaller 時，繪圖機等待直到下一圖件開始繪製，以便能夠在兩個圖件或拼圖功能之間建立 10 毫米的留邊。
- 在油墨乾燥時間經過或下一圖件開始繪製前按退紙並裁切鍵。請小心以免造成油墨塗污。
- 檢查油墨乾燥時間，必要時加以更改 (Device setup/Drying time)。

如果自動切紙器無效

- 自動切紙器只有在裝入捲筒材質時才啟動。
- 您的軟體應用程式可能取消了自動切紙器功能。細節參閱軟體文件或與軟體經銷商聯繫。

如果圖件裁切後落在地板上

- 接紙器中堆積圖件勿超過 20 張。
- 確保正確裝入捲筒材質。如果材質裝入不當，材質的自然捲曲可能會使它錯過接紙器，落在地板上。

如果開啟繪圖機時，單張材質跳出

- 繪圖機在執行自動校準檢查。僅等待 STATUS/Ready 訊息出現，然後再裝入單張材質。

如果圖件接紙器中堆放不當

- 如果材質在裁切送出之後，在接紙器鐵絲之間下垂起皺。試一試在接紙器架上放置一張至少與圖件一樣大小的紙片。
- 當圖件繪完後手動取下圖件，裝入新捲筒材質。捲筒材質快用完時，尾端的自然曲捲可能會引起堆放問題。
- 如果您將不同尺寸的圖件或拼圖混在一起，也可能引起堆放問題。



列印墨匣問題的解決

如果裝卸墨匣鍵不靈

- 確保在您按下裝卸墨匣之前護蓋已合上。

如果繪圖機意外執行墨匣校正式

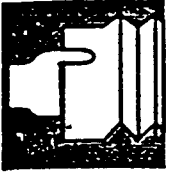
- 每次您裝入、更換或甚至重排墨匣，無論新與否，繪圖機都會執行墨匣校正式，請勿不必要地取下墨匣。
- 按取消鍵可能停止校正，但下一次您繪圖時，繪圖機將重新啟動校正式。

如果新墨匣有問題

- 檢查墨匣確保您已去除所有保護噴嘴膠帶。
- 試一試重排墨匣。

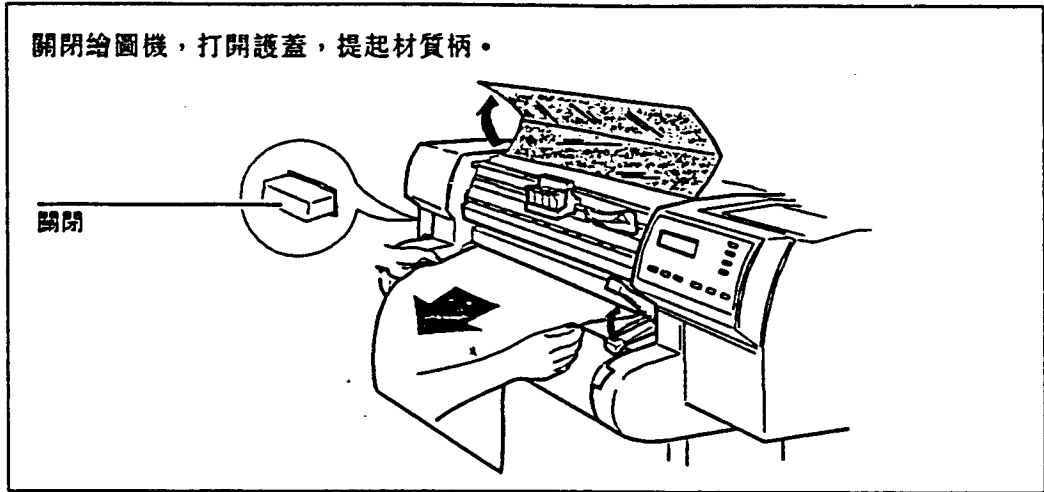
請記住，當您取下或重排墨匣後，繪圖機將會執行墨匣自動校正式 — 參閱 3-26 頁。

有關列印墨匣的其他故障排除問題，參閱 9-16 頁的章節。



材質卡紙的清理

- 1 關閉繪圖機，打開護蓋，提起材質柄。



警告

墨匣托架後的不鏽鋼鋼條邊緣鋒利，請勿觸摸。頭髮、首飾、衣物及其他物品勿近繪圖機機件。

移動墨匣托架時，僅接觸黑色塑料配件。

- 2 請小心地取出墨匣托架 — 可能的話一直移到左邊或右邊的封閉區。向哪邊移動，根據卡塞的地方而定。若在材質卡紙時，繪圖機正在裁切材質，切紙器托架將隨其移動。
- 3 小心移出能輕易提起並拉出的卡紙材質。
- 4 小心地將剩餘捲筒材質或單張材質拉下並拉出材質入口。
- 5 放下護蓋及材質柄，打開繪圖機電源。按退紙並裁切鍵跳出仍在材質路徑中的剩餘材質。
- 6 重新按正常的方法裝入材質 — 請參閱 3-9 頁。切記，若裝入捲筒材質，也許需修整邊緣。



通訊問題的解決

電腦和繪圖機之間似乎存在通訊問題

通訊故障中的一些症狀：

- 前控制面板的接收燈不亮。
- 前控制面板不顯示 STATUS/Receiving。
- 當您列印時，電腦顯示一個錯誤訊息。
- 當通訊聯絡時，電腦或繪圖機“停機”。
- 您的輸出圖件顯示偶然的或不可解釋的錯誤（錯誤線、部份圖畫等）。

開始檢查的項目：

- 您是否肯定在您的軟體中選擇了正確的介面？
- 繪圖機從別的軟體中接收檔案時是否正常？
- 若繪圖機與網路連接，直接接在電腦上試一試。
- 若您的繪圖機通過任何其它中間裝置，例如，轉換器、緩衝器座、電纜接合器、電纜轉換器等與電腦連接，直接連接電腦試一試。
- 請試用其他介面電纜，支援的電纜細節，參閱 11-10 頁。

圖件位置或圖件內容相關問題的解決

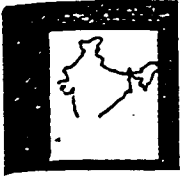
如果在此您找不到解決問題的方法，可求助於：

- 用來管理從軟體應用程式向繪圖機輸出的驅動程式提供的文件。例如，隨繪圖機提供的下列兩個驅動程式，具有線上說明與列印文件：
 - 在 AutoCAD 下的 HP 繪圖機驅動程式。
 - 在 Microsoft Windows 應用程式下的 HP 繪圖機驅動程式。
- 隨應用軟體提供的文件，如《AutoCAD 參考使用手冊》。

如果繪製的圖件完全是空白

- 檢查列印墨匣，確保護噴嘴的所有膠帶已去掉。勿忘在取下或重排墨匣之後，繪圖機會自動執行墨匣校正程式 — 參閱 3-26 頁。
- 一個或更多的墨匣也許油墨已盡。如何檢查墨匣是否已無油墨，請參閱 3-25 頁。





如果輸出部份圖件

- 在所有資料被繪圖機接收之前是否按過退紙並裁切鍵？若按過此鍵，則結束資料傳送。您必須重新列印圖件。（通常卸下圖件時不需要按退紙並裁切鍵）。
- I/O Setup/ I/O Timeout 設定也許太短。增加逾時，重新列印，參閱 7-9 頁。
- 對繪圖機記憶體來說檔案也許過大。有關記憶體擴充模組的資訊，請參閱 11-16 頁。
- 電腦及繪圖機之間也許存在通訊問題。檢查介面電纜。
- 檢查以確保軟體設定合適於目前圖件尺寸（例如，長軸圖件）。
- 若使用網路軟體，確保未逾時。

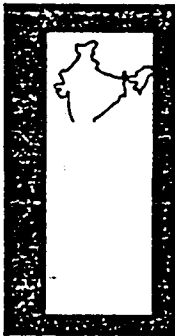
且參閱 9-12 頁“若圖件被截切”。



如果圖件被截切

通常裝入材質上的實際繪圖區與軟體理解的繪圖區有差異。有關繪圖區及畫頁尺寸，請參閱第 4 章。

- 檢查裝入的材質尺寸的實際繪圖區。實際繪圖區等於材質尺寸減去留邊。有關材質尺寸及留邊，請參閱 11-2 頁。有關實際繪圖區，請參閱 11-6 頁。
- 檢查軟體所理解的繪圖區（軟體所認為的“可繪圖區”或“可想像區”）。例如，AutoCAD 假設大於繪圖機中使用的繪圖區為標準繪圖區。
- 檢查材質方向是否與軟體所假設的一致。前控制面板 Page format/Rotate 選項改變繪圖方向，在捲筒材質上，改變圖頁方向。也有可能出現這種情況，如 4-8 頁所述，在捲筒材質上旋轉的圖件被輕微截切以便保持正確的畫頁尺寸。
- 您也許要求在不夠寬的材質上將圖件從直向旋轉至橫向，如 D/A1-尺寸的圖件在 D/A1-尺寸的捲筒材質上旋轉。
- 必要時，在軟體中改變繪圖區。如在 AutoCAD 中，指定使用者尺寸。（參閱 AutoCAD 文件）。
- 對繪圖機記憶體來說，檔案也許太大。若前控制面板顯示“Out of memory-data was lost”時，即屬這種情況。有關記憶體擴充模組的資訊，請參閱 11-16 頁。



如果長軸圖件被截切

- 您的軟體是否支援長軸圖件？
- 在軟體中是否規定了適當材質尺寸？
- 確保繪圖機的 Page format/Size 設定為 Inked area。

如果整個圖件位於正確繪圖區的四分之一處

- 軟體中圖頁設定是否太小？
- 您肯定軟體不相信圖畫是在圖頁的四分之一處嗎？

否則，表示軟體與繪圖機不相容：

- 軟體是否設定此種繪圖機？有關一般建議，請參閱 1-34 頁。有關軟體方面的具體建議，參閱隨驅動程式提供的文件或隨繪圖機提供的 Software Application Notes。
- 若仍找不到問題的根源，試一試在前控制面板（Device setup/Lang）上更改繪圖機的繪圖語言設定。

如果圖件意外旋轉

- 檢查前控制面板 Page format/Rotate。參閱 — 4-7 頁。
- 若 Queueing 及 Nesting 均開啟，圖件會自動旋轉以節省材質。參閱 6-10 頁。

如果圖件為圖畫的鏡像

- 檢查前控制面板 Page format/Mirror。

如果圖件不準確

- 若注意到準確性問題，按 7-5 頁說明列印維修設定圖件，查閱繪圖機是否需重新校準。





如果圖件變形或不清晰

- 電腦與繪圖機之間的介面電纜可能有故障，或者使用的插腳不同。有關正確的插腳，參閱第 11-7 頁。
- 若在繪圖機和電腦之間使用串列介面，確保繪圖機的串列介面設定與軟體及硬件的設定及要求匹配。參閱 1-28 頁。



如果在同一單張材質上圖件重疊

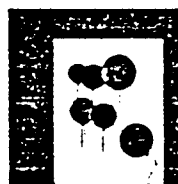
- I/O setup/ I/O Timeout 設定也許太長。減少設定，再次繪製。參閱 7-9 頁。
- 若 Device setup/Lang 設定成 7586 · HP - GL/2 (預設值)，試一試改變 Terminator 設定並重新傳送檔案。



如果畫筆設定似乎無效

- 您或許在 Pen Settings/Define palette 中改變了畫筆設定，而忘記在 Pen Settings/palette 中選擇該調色板。
- 您或者期望得到軟體驅動畫筆設定，而前控制面板 Pen Settings/Palette 未設定成 Software。

參閱 5-6 頁。



如果您期望列印彩色圖頁時，繪圖機卻列印出單色圖件

- 檢查前控制面板彩色/單色設定及軟體中的設定。



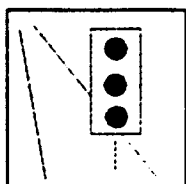
如果列印出非期待的圖件

可能性之一是您偶然啟動了繪圖機的內部圖件：

- 墨匣校正圖件（微小顏色線條無文字圖形）• 每次更換或重排墨匣時，自動列印。
- 目前設定圖件• 在前控制面板上同時按下兩個箭頭鍵會列印出此圖件。
- 示範圖件• 從前控制面板選單 Demos/Samples 中繪製。
- 前控制面板選單圖件• 從前控制面板選單 Demos/Menu 中繪製。
- 調色板圖件• 從前控制面板選單 Demos/Palette 中繪製。
- 維修設定圖件• 從前控制面板選單 Demos/Service Config 中繪製。

列印品質問題的解決

因為您的繪圖機的設定經過 HP 材質的最佳化和測試，為了獲得最高品質的圖件，請使用 HP 材質。有關 HP 材質細節，請參閱 3-3 頁及隨繪圖機提供的 *Supplies Source catalog*。

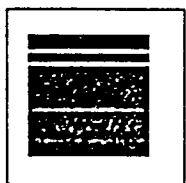


如果顏色不符

準確控制列印顏色的方式，因使用的軟體應用程式及驅動程式而不同。參閱下列文件：

- 隨繪圖機提供的任何 *Software Application Note*。
- 隨繪圖機提供的 Microsoft Windows 中的線上文件，尤其是 Color Options (顏色選項) 對話方塊。

此外，切記繪圖機也許經過設定使用其中一個內部畫筆調色板而不是軟體調色板 (預設值)。參閱始於 5-3 頁的章節。



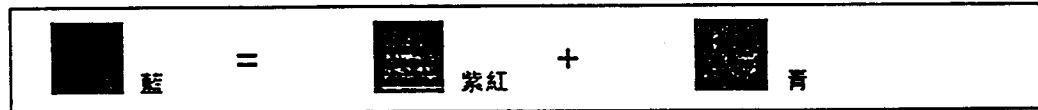
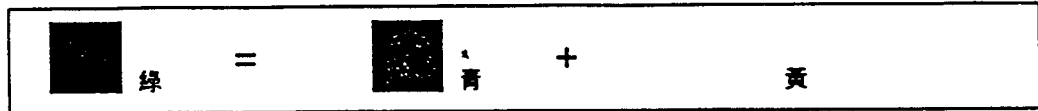
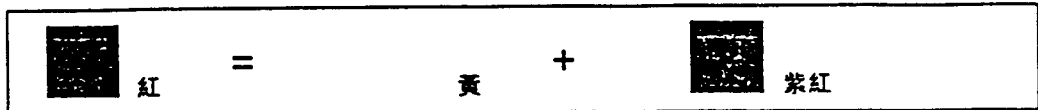
如果在實心區有白色條紋

這意味墨匣噴嘴堵塞。除非您關閉墨匣的檢查 (參閱 3-25 頁)，繪圖機通常可以檢測到這個問題並自動清潔噴嘴。然而，某些噴嘴可能仍然堵塞，在這種情況下，在前控制面板上會顯示 *Service cartridges*。這是指您應按 3-25 頁的說明更換有問題的墨匣。若不肯定哪個墨匣有問題，參閱下文。



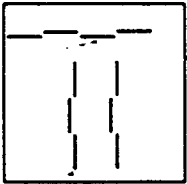
如果實心區或線條上有空隙

- 1 一個或更多的墨匣也許油墨用盡。有關如何檢查，參閱 3-25 頁。
- 2 若墨水量正常，試著找出哪個墨匣有問題。若問題出在下列一種顏色上 — 黃色、青色、紫紅、紅色、藍色或黑色 — 那麼您可以取掉一個或更多的墨匣。切記繪圖機的墨匣為黃色、青色、紫紅及黑色，而“純”紅色、綠色及藍色是由下列顏色組成：



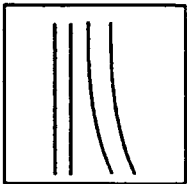
- 3 若確定哪一個墨匣有問題，那麼試著重排它以確保良好的電流連接。從托架中取出墨匣後，檢查列印噴嘴已去掉膠帶。勿忘取下或重排墨匣後，繪圖機將執行墨匣自動校正程式 — 參閱 3-26 頁。
- 4 若不能確定哪一個墨匣有問題，那麼在前控制面板上選擇 Utilities/Service Config，列印維修設定圖。該圖件含四種墨匣顏色（黃、青、紫紅及黑色）的圖樣，您可用它檢查是否有空隙或條紋。若查到故障墨匣，試一試第 3 步，進行檢查。
- 5 若仍存在問題，試執行再校準程式。參閱 7-5 頁。
- 6 若仍存在問題，更換墨匣。參閱 3-25 頁。

故障的排除



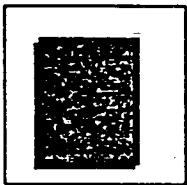
如果出現參差不齊的垂直或水平線

- 裝入材質時，您是否指定正確的材質種類？有關前控制面板材質種類的細節，請參閱 3-3 頁。若想查明繪圖機目前的材質種類設定，參閱 7-2 頁。
- 透過重排任何一個列印墨匣，強制執行墨匣自動校正式。
- 故障如仍存在，更換列印墨匣。參閱 3-25 頁。



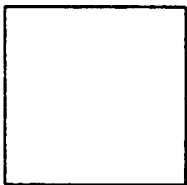
如果出現輕微曲線

- 材質本身可能彎曲。若材質曾經在極端環境下貯存或使用過，就可能發生此種情況。有關環境狀況規範，參閱 11-4 頁。



如果出現顏色“陰影”

通過重排任何一個列印墨匣，強制執行墨匣自動校正式。



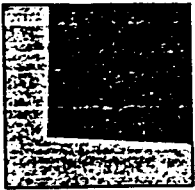
如果一個或若干個墨匣無法列印

- 檢查墨匣是否油墨用盡。參閱 3-25 頁。
- 如仍無法列印，取下故障墨匣，檢查列印噴嘴保護膠帶是否去掉。記住，在您取下或重排一個墨匣後，繪圖機會自動執行墨匣校正式。參閱 3-26 頁。



如果出現模糊線條（油墨從線條中“溢”出）

- 採用品質較好的材質。有關 HP 材質細節，參閱 3-3 頁和隨繪圖機提供的 Supplies Source catalog。
- 繪圖機可能在濕度和溫度都過高的區域操作。有關環境規範，參閱 11-4 頁。有關在極度乾燥或潮濕的環境下操作，參閱 3-2 頁。



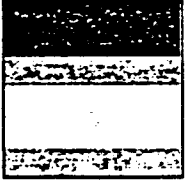
如果出現大片油漬區（填充密度不均勻）

- 採用品質較好的材質。有關 HP 材質細節，參閱 3-3 頁和隨繪圖機提供的 Supplies Source catalog。
- 安裝材質時是否指定正確的材質種類？有關前控制面板材質種類的細節，請參閱 3-3 頁。若想查明繪圖機目前的材質種類設定，參閱 7-2 頁。
- 注意某些材質種類不適宜大面積填充的彩色圖件。請參閱 3-5 頁。



如果圖面過黑或顏色過於飽和

- 您可通過調整 Lightness 設定，對使用的黑色油墨量進行全面的調整（黑色也同時影響其他顏色）。參閱 5-8 頁。



如果在填色區內有明顯的異常區塊

有些區塊是正常的，尤其是在黑色或密度高的填色區，然而如區塊格外明顯，可採取如下步驟：

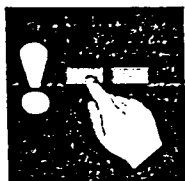
- 採用 HP 材質以獲得最佳品質。
- 如果區塊出現在黑色或灰色區域，可以通過您的軟體或繪圖機的調色板來減少灰階中黑色的百分比。有關使用調色板如何減少百分比，請參閱 5-3 頁。
- 透過重排任何一個列印墨匣，強制執行墨匣自動校正式。
- 如故障仍存在，更換列印墨匣。參閱 3-25 頁。



取下圖件時有油墨污漬

- 採用 HP 材質以獲得最佳品質。
- 這可能由極度環境條件引起。有關環境規範，參閱 11-4 頁。
- 採用捲筒材質時，繪圖機在裁切捲筒，將圖件投入材質接紙器之前自動給予一段合適的油墨乾燥時間。極乾或極濕環境狀況規範，請參閱 3-21 頁。
- 採用單張材質時，在取下單張材質之前您需要給予一段油墨乾燥時間。有關建議的油墨乾燥時間，請參閱 3-21 頁。例如，在不透明粘結劑上繪製最優質的單色圖時：在卸下單張材質前您需等待約 90 秒。
- 請手握邊緣處理材質。可能的話，在處理軟片時戴上手套。皮膚上的油脂會與墨水發生反應，造成材質污漬。

前控制面板問題的解決



如果裝卸墨匣鍵失靈

- 確保按下裝卸墨匣鍵之前護蓋合上。

如果前控制面板鍵全部失靈

- 將繪圖機關閉後再重新打開。如故障仍存在，需對您的繪圖機進行維修。

如果圖頁格式／旋轉失效

- 您的圖件檔案對您的繪圖機的緩衝區來說過大，因而您需考慮增加記憶體擴充模組。有關記憶體擴充模組方面的資訊，請參閱 11-16 頁。
- 繪圖機無法旋轉點陣圖像。如果您的繪圖機貯存有點陣資料（已掃描進您的軟體中帶有許多的填色區和陰影的圖像是典型的例子），您將無法旋轉圖件。
- 繪圖機無法旋轉由隨機提供的“Microsoft Windows”驅動程式輸送的任何檔案，因其含有點陣資料。

如果顯示訊息不消失

- 參閱第 10 章的訊息。對該訊息的描述也許能幫助您理解和解決問題。
- 如果發現的訊息無濟於事，請按輸入鍵；若仍不起作用，則應關掉電源再重新打開。如果訊息仍然顯示，那麼請維修繪圖機。如訊息顯示“System error”並帶有字母數字代碼，則參閱下面的說明。

如果顯示“System error”訊息

- 請按輸入鍵。如果訊息無法清除，關掉電源，然後再重新打開以清除此錯誤訊息，若是材質卡紙，清理之。如訊息仍在顯示，記下字母數字代碼並請工程師維修繪圖機。將代碼告知維修技術人員；了解代碼有助於技術人員解決問題。

如果顯示“Out of memory/Data was lost”訊息

- 目前的圖件太大，繪圖機的緩衝區無法容納。若欲列印此圖件，您必須安裝額外的記憶體。有關記憶體擴充模組及記憶體的使用，請參閱 7-10 頁。



其他問題的解決

如果繪圖機不繪製圖件

- 也許存在電源問題。若繪圖機無任何反應，前控制面板指示燈不亮，檢查電源電纜是否接好，插座是否有電。
- 也許是驅動程式問題。您用的軟體是否設定了該繪圖機？有關一般建議，請參閱 1-34 頁。有關具體的軟體問題，請參閱隨驅動程式提供的文件或隨繪圖機提供的相關的 Software Application Note。
- 檔案也許太大，繪圖機記憶體無法容納。
 - 查閱電腦螢幕的錯誤訊息：有些驅動程式，如，隨繪圖機提供的 Microsoft Windows 驅動程式允許您選擇不同的列印方式，並用這種列印方式重新傳送檔案。
 - 如無任何其他列印方式，或您的檔案仍不能列印，您可考慮增加記憶體擴充模組。有關記憶體擴充模組的資訊，參閱 11-16 頁。
- 若仍有問題，參閱 9-25 頁的：“求助”。

如果繪圖機的繪圖速度太慢

- 您是否在前控制面板上指定了正確的列印品質？較高品質的繪圖，速度較慢。參閱 5-10 頁。
- 裝入材質時您是否指定了正確的材質種類？有關前控制面板材質種類，參閱 3-3 頁。欲查閱繪圖機目前的材質種類設定，請參閱 7-2 頁。
- 如您在使用隨機提供的 Microsoft Windows 驅動程式，檢查“Print Setup/Options”對話方塊中的設定。有些設定影響列印速度。如仍有疑問，請用螢幕顯示求助系統。

故障的排除
其他問題的解決

如果繪圖機等待過長時間繪製拼圖

- 更改變拼圖的等待設定。參閱 6-11 頁。

如果繪圖機意外執行墨匣校正式

- 每次更換或重排墨匣，無論新舊與否，繪圖機校正墨匣。這屬於正常運行。

如果夾緊箍（黑色金屬條）未全部放下

- 若夾緊箍（繪圖機護蓋中的黑色金屬條）不能全部放下，檢查下面是否有障礙物。
- 確保切紙器托架完全推到右邊。



求助

第 9-26 頁起為惠普支援維修服務細節。

求助前應該

1 檢查下列故障的排除的建議：

- 本章中介紹的建議。
- 隨繪圖機提供相關的驅動程式中的建議（限於 AutoCAD 及 Microsoft Windows 應用程式使用者）。
- 隨繪圖機提供的相關 Software Application Note 建議。

2 按 1-23 頁說明繪製示範圖件。若示範圖件正常且未顯示您自己圖件中遇到的問題那麼問題可能不在繪圖機本身。

3 若問題與您的軟體應用程式有關，首先與軟體經銷商聯繫。

4 若仍有問題，請與 HP 代理商聯繫。廠商熟悉您的需要、裝置及軟體，應該能向您提供所需資訊。必要時，您可以隨後求助惠普給予支援。

5 若求助於 9-26 頁列明的惠普辦事處，請向我方提供下列資訊以便使我們更迅速地解決問題。

- 使用的電腦。
- 使用任何特殊的裝置或軟體（如佇列程式、網路、轉換器、調制解調器或特殊軟體驅動程式）。
- 使用的電纜（零件型號）及購買地。
- 繪圖機上使用的介面種類（RS-232-C、並列或模組）。
- 您目前使用的軟體名稱及版本。



若需要修理

有關維修服務資訊，請與購買地惠普代理商或 HP 公司聯繫。

故障的排除

Hewlett-Packard support services in the United States



Hewlett-Packard support services in the United States

Below is a list of Hewlett-Packard support resources for customers in the United States. Use these resources before calling the Customer Support Center, whose details are given after this list.

US Support Resources			
Resource	Support provided and notes	Phone/fax/ftp number	Hours of operation
HP FIRST Fax	Detailed product support information on common software applications and troubleshooting tips. All sent by fax. Must call using a Group 3 fax machine.	(800) 333-1917 (Press 1 for HP FIRST) or (208) 344-4809	24 hours. 7 days. Automated support service.
HP Download Service (BBS: Bulletin Board Service))	Electronic downloading of HP product information, troubleshooting hints and updated HP plotter driver information.	(208) 344-1691	24 hours. 7 days. Real-time access over modem.
CompuServe (HP FORUM)	Interactive dialog with worldwide HP customer community for exchange of information. Must be a subscriber. Ask for Agent #51. CompuServe connect charges apply to caller.	(800) 524-3388	24 hours. 7 days. Real-time access over modem.
Internet	Information on products and plotter drivers for anyone with ftp access to the Internet, or who has Worldwide Web access through a hyper-media viewer such as Mosaic.	ftp to: 192.6.71.2 or ftp-boi.external.hp.com World-Wide Web: http://www.hp.com/ahp/home/html	24 hours. 7 days. Real-time access over modem.
Drivers by mail	HP distributes HP-GL/2 plotter drivers for AutoCAD and Microsoft Windows. Other plotter drivers must be obtained by contacting the software application manufacturer.	(303) 339-7009	24 hours. 6 days (closed Sundays).

Hewlett-Packard support services in the United States

US Customer Support Center			
Resource	Support provided	Phone number	Hours of operation
HP Customer Support Center	Technical support with setup, operation and repair information.	(208) 323-2551	M Tu Th F: 7am – 6pm (MST) Wednesday: 7am – 4pm (MST)

Other Useful HP Resources in the United States			
Resource	Support provided and notes	Phone number	Hours of operation
HP Customer Information Center	Pre-sales information and literature	(800) 752-0900	6 am – 5 pm (PST) Weekdays
Services Direct Marketing	HP service contract information	(800) 835 4747	730 am – 12 noon 1pm – 4 pm (PST) Weekdays
HP DIRECT Ordering	Ordering of supplies and accessories directly from HP.	(800) 538-8787	6am – 5pm (PST) Weekdays
Parts Identification	Assistance in identifying service parts.	(916) 783-0804	M Tu W Th: 6am – 3pm (MST) Friday: 6am – 2pm (MST)
Support Materials Organization	Ordering of manuals and service parts directly from HP. Must have a part number before calling.	(800) 227-8164	M Tu Th F: 6am – 5pm (PST) Wednesday: 6am – 2pm 3pm – 5pm (PST)
HP Support Assistant (CD-ROM)	A quarterly CD-ROM subscription service from HP. This online system provides technical information, product information and software drivers. This product is designed to run in a Microsoft Windows environment.	(800) 457-1762	24 hours 7 days

故障的排除

Hewlett-Packard support services in Europe



Hewlett-Packard support services in Europe

Below is a list of Hewlett-Packard support resources for customers in Europe. Use these resources before calling the Customer Support Center, whose details are given after this list.

European Support Resources			
Resource	Support provided and notes	Phone/fax/ftp number	Hours of operation
HP FIRST Fax	Detailed product support information on common software applications and troubleshooting tips. All sent by fax. Must call using a Group 3 fax machine.	UK: (0800) 960271 Outside the UK: (+31) 20 681 5792	24 hours. 7 days. Automated support service.
HP Download Service (BBS: Bulletin Board Service))	Electronic downloading of HP product information, troubleshooting hints and updated HP plotter driver information.	UK: (01344) 361891 Outside the UK: (+1) 208 344-1691	24 hours. 7 days. Real-time access over modem.
CompuServe (HP FORUM)	Interactive dialog with worldwide HP customer community for exchange of information. Must be a subscriber. CompuServe connect charges apply to caller.	UK: (01272) 760680 and ask for Agent #51. Outside the UK: (+1) 614 529-1349	24 hours. 7 days. Real-time access over modem.
Internet	Information on products and plotter drivers for anyone with ftp access to the Internet, or who has Worldwide Web access through a hyper-media viewer such as Mosaic.	ftp to: 192.6.71.2, or ftp-boi.external.hp.com Name: anonymous Password: your e-mail address World-Wide Web: http://www.hp.com/ahp/home/html	24 hours. 7 days. Real-time access over modem.



其他 HP 地址及電話號碼

若需要聯繫惠普，檢查當地電話號碼簿，查閱離您最近的 HP 公司。若找不到 HP 辦事處，與下表中的辦事處聯繫。

其他 HP 地址及電話號碼	
地區	地址
日本	Yokogawa-Hewlett-Packard Ltd. 3-29-21, Takaido-higasji Suginami-Ku, Tokyo 168 Japan 電話：(+81 3) 3331-6111
加拿大亞太	Hewlett-Packard (Canad) Ltd. 5150 Spectrum Way Mississauga Ontario L4W 5G1 Canada 電話：(+1 905) 206-4725
亞太	Hewlett-Packard Asia Ltd. 17-21/F Shell Tower, Times Square 1 Matheson Street, Causeway Bay Hong Kong 電話：(+852) 599-7777
拉丁美洲	Hewlett-Packard Latin America Headquarters Monte Pelvoux 111 Col. Lomas de Virreyes 11000 Mexico D.F. Mexico 電話：(+52 5) 326-4400
非洲和中東	European/Middle East/Africa Hewlett-Packard S.A. 150, route de Nant-d'Avril 1217 Meyrin 2/Geneva Switzerland 電話：(+41 22) 780.8111
南韓	Samsung Hewlett-Packard Company SHP House 25-12 Yoido-dong Youngdeungpo-ku Seoul, 150-101 Korea 電話：(+82 2) 769-0114

故障的排除
其他 HP 地址及電話號碼

地區	地址
歐洲	European/Middle East/Africa Hewlett-Packard S.A. 150 , route de Nant-d'Avril 1217 Meyrin 2/Geneva Switzerland 電話 : (+41 22) 780.8111
澳洲和紐西蘭	Hewlett-Packard Australia Ltd. 31-41 Joseph Street Blackburn Victoria 3130 電話 : (+61 3) 272-2895

Hewlett-Packard support services in Europe

European Support Resources (continued)			
Resource	Support provided and notes	Phone/fax/ftp number	Hours of operation
HP Support Assistant (CD-ROM)	A quarterly CD-ROM subscription service from HP. This online system provides technical information, product information and software drivers. This product is designed to run in a Microsoft Windows environment.	UK: (0800) 960274 Outside the UK: (+31) 55 384 2799	09:00 – 18:00 Weekdays
HP Fulfilment Service	Latest drivers.	UK: Tel: (01429) 865511 Fax: (01429) 866000 Outside the UK: Tel: (+44) 1429 865511 Fax: (+44) 1429 866000	

European Customer Support Center			
Resource	Support provided	Phone number	Hours of operation
HP Customer Support Center	For details of the European Customer Support Center, call your local HP Sales and Support Office.		

European Service Agreements		
Initiated ...	Product	Details
Within 30 days of purchase	HP Support-Pack	HP SupportPack is a three-year on-site service agreement which you can buy within 30 days of purchasing your plotter. With HP SupportPack, you can protect your investment and ensure its maximum availability. Your dealer can supply information about HP SupportPack, as well as a simple registration card.
After 30 days of purchase	Please contact your local HP Sales and Support office for details of other service agreements.	

亞太的惠普支援服務

亞太支援資源

資源	提供的支援及說明	電話 / 傳真 / ftp 號碼	操作時間
HP FIRST 傳真	有關常用軟體應用程式及故障排除要訣的詳細產品支援資訊。均由傳真發送。	澳洲： (03) 272 2627 紐西蘭： (09) 356 6642 世界各地： (+1) (208) 344-4809	24 小時。 7 天。 自動支援服務。
HP 下載傳輸服務 (BBS: 告示板服務)	HP 產品資訊，故障的排除提示及更新的 HP 繪圖機驅動程式資訊的電子下載傳輸。	澳洲： (03) 890 0276 紐西蘭： (09) 356 3660 世界各地： (+1) (208) 344-1691	24 小時。 7 天。 透過數據機隨時可用。
Internet	利用 ftp Internet 或透過超媒體察看程式上全球資訊網路(www)，如 Mosaic，可以取得繪圖機驅動程式或產品的資訊。	ftp 至： 192.6.71.2 或 ftp-boi.external.hp.com World-Wide Web: http://www.hp.com/ ahp/home/html	24 小時。 7 天。 透過數據機隨時可用。
HP 輔助支援 (CD-ROM)	HP 提供的 CD - ROM 季節訂購服務。該系統提供技術資訊、產品資訊及軟體驅動程式。 該產品設計在 Microsoft Windows 環境下運行。	(65) 740 4629	24 小時 7 天
HP 履行服務	最新驅動程式。	澳洲： 電話：(612) 565 6099 傳真：(612) 519 5631 新加坡： 電話：(65) 740 4477 傳真：(65) 740 4499	

有關上述所列服務以外的其他服務，在亞太地區的電話支援，請與當地的 HP 經銷商聯繫。

前控制面板訊息

前控制面板訊息

這是前控制面板顯示上的所有訊息列表。如果需要採取措施，在解釋與行動欄中用斜體加以註明。

該訊息首先以第一行文字字母順序排列，然後以第二行文字的字母順序排列。

訊息	解釋與行動
Alignment error Continue	— 您在墨匣校正的過程中打開護蓋，或繪圖機遇到內部校正故障，按 鍵以續著。您必須重新裝入材質並開始墨匣校正。
Calibrate error Continue	— 校準圖件裝入錯誤，無法測量。按 鍵以繼續，然後重新裝入測量圖件。遵照前控制面板說明。
Calibration done Continue	— 準確性校準完成，按 鍵以繼續。
Close roll cover Continue	— 重新捲繞材質，捲緊鬆動部份。合上材質捲蓋，然後按 鍵以繼續。
Create pattern Measure pattern	— 按 鍵，建立自動校準格式。 — 按 鍵，開始自動校準。
Edge not found Reload media	在裝入過程中繪圖機未發現材質邊緣。檢查材質前緣是否平整、或撕裂；必要時裁切直邊，然後重新裝入。確保在裝入的過程中右邊邊緣與入口壓板上的穿孔線對齊。
Lift lever	提起繪圖機右邊的手柄。
Load arrow edge print side down	取下正確的校準圖件，翻轉，以使箭頭列印邊緣向下，然後將該邊緣裝入繪圖機。
Load cancelled Remove media	在裝入材質的過程中，您按下取消按鈕。請取下材質。
Load error Remove media	當您插入材質時，材質柄未放下。放下材質柄，重新裝入材質。
Load media to align cartridges	裝入材質，進行墨匣校正。
Lower lever after aligning	您按指示對捲筒材質進行校正後，放下繪圖機右邊的材質柄。

訊息	解釋與行動
Lower lever to continue	在處理器進行處理時，您提起了材質柄。放下材質柄繼續。
Lower window to continue	在處理器進行處理時，您打開了護蓋。合上護蓋，繼續操作。
Media too small	您裝入用於準確校準或墨匣校正的材質過小。重新裝入合適的材質。請參閱 7-5 頁。
Mispositioned Reload media	捲筒錯位。重新裝入材質。
Mispositioned Reload sheet	單張材質錯位。取下單張材質，重新裝入，右邊緣離出口壓板上的穿孔線不得超過 0.2 英寸 (0.5 毫米)。
MIO data error	模組介面設定不正確。按輸入鍵，清除前控制面板顯示訊息。重新檢查 MIO 設定。
MIO error Communication break	您中途停止電腦向繪圖機的資料輸入（即：在所有資料傳送完畢前關閉了電腦）。按輸入鍵，清除前控制面板顯示訊息。
Open window to access cartridges	打開護蓋，裝卸墨匣。
Out of memory Data was lost	目前圖件超過繪圖機的緩衝區容量。安裝附加記憶體，列印此圖畫。
Pull / Align edges to roll	握住捲筒材質的左右邊緣，拉向自己直至材質绷紧。同時校正材質的左右邊緣，以便與捲筒的左右邊緣對齊。
Remove media	油墨已乾。取下剛剛列印的準確校準圖件。按 鍵繼續進行準確性校準。
Remove media Lower lever	當繪圖機右邊的材質柄提起時，您試圖裝入材質。取下材質，放下材質柄，然後重新裝入材質，材質柄放下。
Replace cartridge(s) ■ ■ ■ ■	顯示的墨匣噴嘴堵塞。更換該墨匣，繼續。
Reseat cartridge(s) ■ ■ ■ ■	顯示的墨匣未就位。重排該墨匣，繼續。
Roll misaligned Reload roll	捲筒材質傾斜，重新裝入材質。
RS - 232 error Baud, parity	RS-232-C 介面設定錯誤。按輸入鍵清除前控制面板訊息。在前控制面板上、硬件設定中及軟體中，檢查速率和 parity 設定，確保相容。

前控制面板訊息

訊息	解釋與行動
Service cartridges Continue	墨匣檢查開啟，檢測到一個錯誤。若欲維修墨匣（更換或重排）請按 鍵。若欲繼續進行而不維修墨匣，則按 鍵。
Sheet load	按 鍵，裝入單張材質。
Roll load	按 鍵，裝入捲筒材質。
Sheet misaligned Reload sheet	單張材質傾斜。取下，重新裝入。裝入繪圖機的左右邊緣為正方形，且前緣必須平直。
Sheet/Roll? Reload media	<ul style="list-style-type: none"> • 裝入捲筒材質時，您選擇了單張方式。重新裝入材質。 • 或者：您裝入的單張材質超過 51 英寸（130 毫米）。修剪單張材質，然後重新裝入。
STATUS Accessing cartridges	您按了裝卸墨匣按鈕。墨匣托架移出，您可以裝卸。
STATUS Aligning cartridges	繪圖機在校正墨匣。
STATUS Cancelling	您按了取消按鈕，繪圖機正在取消過程中。此訊息消失後繼續操作。
STATUS Checking media	繪圖機在檢查材質是否與入口壓板上的穿孔線對齊。
STATUS Calibrating	繪圖機在進行準確性校準。
Status Ink drying (xx m xx s)	圖件上的油墨在乾燥，請稍候，再將圖件取下。若在指定的時間前取下圖件，請避免油墨造成污漬。
STATUS Loading roll	繪圖機在裝入捲筒材質。
STATUS Loading sheet	繪圖機在裝入單張材質。
STATUS Maintenance advised	您的繪圖機使用週期比建議的更頻繁，您應該聯繫當地的 HP 代理商或 HP 維修服務工程師安排維修。使用周期規範，請參閱 11-4 頁。若忽略此訊息，您也許可以繼續使用繪圖機，但可能會遇到操作或列印品質問題。
STATUS Measuring	繪圖機在測量您裝入的準確性校準圖件。

訊息	解釋與行動
STATUS Returning cartridges	墨匣托架正在回到繪圖機的左邊就座。
STATUS Roll feed edge trim	繪圖機在修剪捲筒材質邊緣。
STATUS Initializing	接通電源時，繪圖機在進行內部檢查。
STATUS Out of media	繪圖機收到一個檔案後，準備列印，但未裝入材質。
STATUS Printing	繪圖機在列印。
STATUS Printing (Special)	繪圖機在使用您的軟體（並非繪圖機控制）控制的特殊列印方式進行列印。
STATUS Ready for media	繪圖機準備就緒，可以裝入材質。
STATUS Ready	繪圖機準備列印。
STATUS Receiving	繪圖機已經收到圖件資料。
STATUS Testing cartridges	繪圖機在檢查墨匣問題。即，墨匣堵塞，或接觸不良（未適當就位）。
Switch power off Check cartridge path	關閉繪圖機。墨匣托架無法移動。繪圖機材質出現卡紙。檢查材質路徑，必要時進行清理，然後開啟繪圖機。
Switch power off Check paper path	關閉繪圖機。驅動輪無法移動，或者捲筒進紙軸無法繼續旋轉。也許出現材質卡塞，檢查材質路徑，必要時進行清理，然後開啟繪圖機。
System error XXXXXX	出現內部錯誤，並且顯示系統錯誤數字，按輸入鍵或許可以清除錯誤訊息，然後繼續操作。若無法繼續，關閉繪圖機，然後再重新開啟。如果系統錯誤訊息仍然存在，請記下系統錯誤訊息，對繪圖機進行維修，有關支援細節，請參閱 9-26 頁。
Wrong cartridge type	您裝入了一個或多個不相容的墨匣。請用正確的墨匣種類。

繪圖機的規格 11-2
介面規格 11-7
介面電纜 11-10
規定須知 11-12
附件的訂購 11-15

參考

參考
繪圖機的規格



繪圖機的規格

C3195A=D/A1-尺寸繪圖機

C3196A=E/A0-尺寸繪圖機

功能規格				
墨匣	四種：黃色、青色、紫紅、黑色。有關零件型號，參閱 11-17 頁。			
材質尺寸	寬度 (托架軸)		長度 (圖紙軸)	
	最小	最大	最小	最大
E/A0-尺寸繪圖機	210 毫米 (8.3 英寸)	917 毫米 (36.1 英寸)	210 毫米 (8.3 英寸)	15.2 米 (50 英尺)
D/A1-尺寸繪圖機		625 毫米 (24.6 英寸)		
材質種類	單色		彩色	
	參閱 Supplies Source catalog，及 (歐洲及美國) 參閱 Media Reference Guide。 有關這些材質種類的其它名稱，HP 商業名稱及物理特性，參閱第 3 章。		不透明粘結劑 (僅限 CAD 圖畫) 本色描圖紙 ¹ 慣皮紙 ¹ 塗料紙 磨砂軟片 透明軟片 稠塗料紙 高光澤印相紙 ² 半光澤印相紙 ² 高光澤軟片 ²	
¹ 僅限 CAD 圖畫及 HP 材質。 ² 您可以在光澤材質上列印單色圖畫，但應裝入所有墨匣。 註：經常有新的材質種類。有關最新資訊，請與 HP 代理商或當地的 HP 公司聯繫。				
留邊 有關繪圖區 (材質尺寸 減去留邊)，參閱 11-6 頁。	前緣： 後緣： 邊：	正常	較小 (僅限捲筒材質)	
		17 毫米 (0.67 英寸)	10 毫米 (0.39 英寸)	10 毫米 (0.39 英寸)
		17 毫米 (0.67 英寸)	10 毫米 (0.39 英寸)	10 毫米 (0.39 英寸)
		5 毫米 (0.2 英寸)	5 毫米 (0.2 英寸)	5 毫米 (0.2 英寸)
所有測量為 ±2 毫米 (0.08 英寸)				

規格 (繼續)		
	彩色/單色 設定為: 單色	彩色/單色設定為: 彩色
	快速列印品質: 300×300 點 其他列印品質: 600×600 點 ¹	所有列印品質: 300×300 點 (用 HP RTL 為 600×600 作黑 色列印時。)
指定向量長度的 ±0.38 毫米 (0.015 英寸) 或 ±0.2% , 溫度 23 度攝氏 (73 度華氏) , 相對濕度 50-60% , HP 磨砂軟片。		
HP-GL (7586B) 、 HP-GL/2 、 HP RTL 、 P/L		
¹ 除了應用於高光澤材質種類, 其解析度一直保持 300 點		

	重量 (包裝)	長度 (不包裝)	寬度 (不包裝)	高度 (不包裝)
三英寸繪圖機	60 公斤 (132 磅)	1370 毫米 (54.0 英寸)	675 毫米 (26.6 英寸)	1200 毫米 (47.3 英寸)
二英寸繪圖機	49 公斤 (108 磅)	1072 毫米 (42.2 英寸)	675 毫米 (26.6 英寸)	1200 毫米 (47.3 英寸)
三英寸繪圖機	42 公斤 (93 磅)			
二英寸繪圖機	32 公斤 (71 磅)			

11 參考

參考
繪圖機的規格

環境規範		
操作	機械及電器：	0 至 55 度攝氏 (32 至 131 度華氏) @ 在 5-95% 相對濕度下
	含有墨匣及材質：	15 至 35 度攝氏 (59 至 95 度華氏) @ 在 20-80% 相對濕度下
	用於最佳的列印品質及材質處理：	15 至 30 度攝氏 (59 至 86 度華氏) @ 在 20-80% 相對濕度下
儲存	繪圖機及材質：	-40 至 70度攝氏 (-40 至 158 度華氏) @ 在 20-80% 相對濕度下
	墨匣：	-40 至 60度攝氏 (-40 至 140 度華氏) @ 在 20-90% 相對濕度下

電源規格	
電源	100-240V 交流電 ± 10% 。自動變換。
頻率	50-60 HZ
耗電	最大 140 瓦 (最大 2.0 安培)
能量星形定率 (美國)	閒置狀態最大功率：45 瓦

聲音規格		
操作聲壓	42 dB(A)	距離 1 米，且列印品質設定為最佳。
空轉聲壓	<20 dB(A)	

使用週期		
建議每天最大繪圖量	密度適中的 E/A0 CAD 圖件：	40
	密度適中的 E/A0 圖像圖件：	25

EMC (電磁相容性) 規格	
Canada	Canadian Department of Communications, Radio Interference Regulations Class B compliant.
European Union	89/336/EEC EMC Directive compliant. Meets EN 55022 B Class B emission limits, prEN 55024-2 ESD, prEN 55024-3 Radiated Immunity, prEN 55024-4 Fast Transients.
Japan	Registered VCCI Class 2.
Korea	RRL certified
South Africa	SABS licensed
USA	Federal Communications Commission certified. Class B computing device. CFR 47 Part 15

安全規格	
Information Technology Equipment (ITE), Movable, Class I, Pluggable Type A, Installation Category II Pollution Degree 2. For indoor controlled office environments use.	
Canada	Canadian Standards Association "Certified" ITE, CSA C22.2 No.950
European Union	73/23/EEC Low Voltage Directive compliant. Meets EN 60950
Mexico	DGN, NOM 019-SCF1-1993 certified
Norway	NEMKO approved, EN 60950, EMKO S(74)DK207/94
USA	Underwriters' Laboratories "Listed" ITE, UL 1950

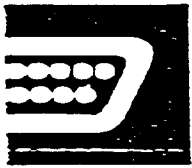
11 參考

參考
繪圖板的規格

繪圖區 (等於材質尺寸減去留邊)

	材質尺寸 (及材質方向)	據繪畫方向確定的繪圖區 (寬×高)			
		英寸		毫米	
		橫	直	橫	直
ANSI 材質	A (直向)	9.66×8.1	8.1×9.66	245×205	205×245
	A (橫向)	10.6×7.16	7.16×10.6	269×182	182×269
	B (直向)	15.7×10.6	10.6×15.7	397×269	269×397
	B (橫向)	16.6×9.66	9.66×16.6	421×245	245×421
	C (直向)	20.7×16.6	16.6×20.7	524×421	421×524
	C (橫向)	20.6×15.7	15.7×20.6	549×398	398×549
	D (直向)	32.7×21.6	21.6×32.7	829×548	548×829
	D (橫向)	33.6×20.7	20.7×33.6	854×525	525×854
E (直向)	42.7×33.6	33.6×42.7	1084×854	854×1084	
建築材質	A (直向)	10.7×8.60	8.6×10.7	271×219	219×271
	A (橫向)	11.6×7.66	7.66×11.6	295×195	195×295
	B (直向)	16.7×11.6	11.6×16.7	423×295	295×423
	B (橫向)	17.6×10.7	10.7×17.6	447×271	271×447
	C (直向)	22.7×17.6	17.6×22.7	576×447	447×576
	C (橫向)	23.6×16.7	16.7×23.6	600×423	423×600
	D (直向)	34.7×23.6	23.6×34.7	880×600	600×880
	D (橫向)	35.6×22.7	22.7×35.6	904×576	576×904
E1 (直向)	40.7×29.6	29.6×40.7	1033×752	752×1033	
E (直向)	46.7×35.6	35.6×46.7	1185×904	904×1185	
ISO 材質	A4 (直向)	10.3×7.87	7.87×10.3	263×200	200×263
	A4 (橫向)	11.3×6.93	6.93×11.3	287×176	176×287
	A3 (直向)	15.2×11.3	11.3×15.2	386×287	287×386
	A3 (橫向)	16.1×10.3	10.3×16.1	410×263	263×410
	A2 (直向)	22.0×16.1	16.1×22.0	560×410	410×560
	A2 (橫向)	23.0×15.2	15.2×23.0	584×386	386×584
	A1 (直向)	31.8×23.0	23.0×31.8	807×584	584×807
	A1 (橫向)	32.7×22.0	22.0×32.7	831×560	560×831
A0 (直向)	45.5×32.7	32.7×45.5	1155×831	831×1155	

有關留邊，請參閱 11-2 頁。該表以正常留邊計算。



介面規格

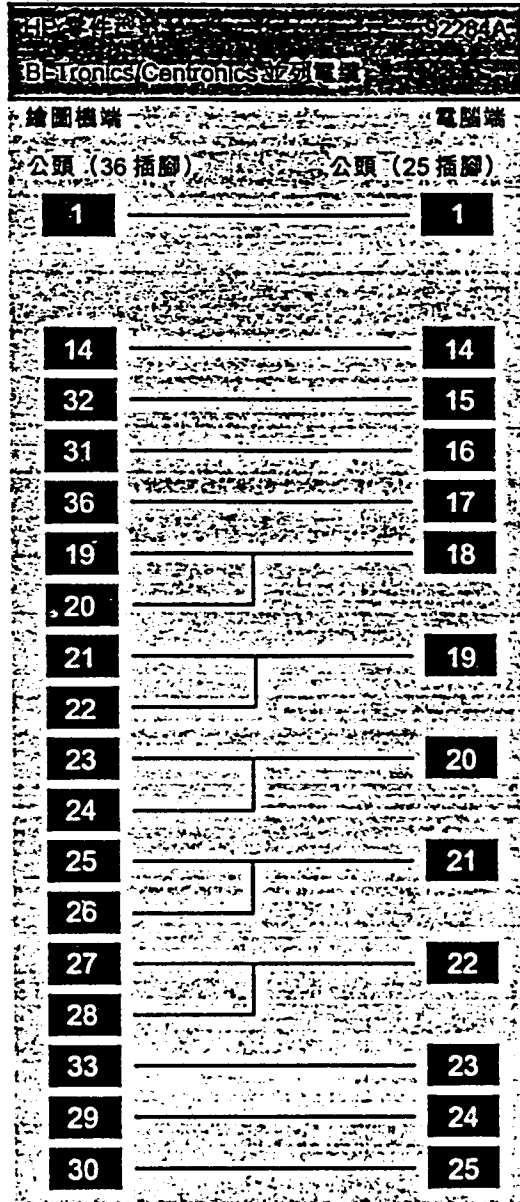
下列是並列及串列介面規範。次頁為常見的 HP 電纜插腳設定。

並列介面 (Si-Tronics/Centronics)	插腳	接線 / 訊號	來源
<p>三種規格上的連接器是 36 插腳母頭。</p> <p>多數並列電纜支援 Bi-Tronics 通訊，但連同三種規格時，電纜必須滿足此表中的規格。</p>	1	$\overline{\text{Strobe}}$	電腦
	2...9	D0...D7 (資料線)	二者
	10	$\overline{\text{Ack}}$	繪圖機
	11	Busy	繪圖機
	12	PError	繪圖機
	13	Select (SelectOut)	繪圖機
	14	$\overline{\text{AutoFd}}$	電腦
	16	GND	
	19...30	GND	
	31	$\overline{\text{Init}}$	電腦
	32	$\overline{\text{Fault}}$	繪圖機
	36	$\overline{\text{SelectIn}}$	電腦

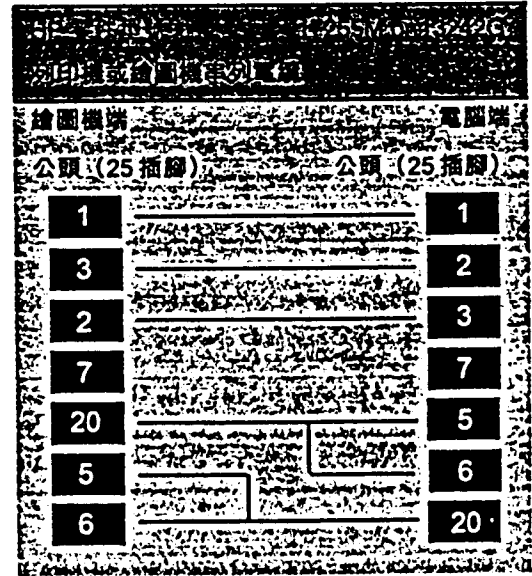
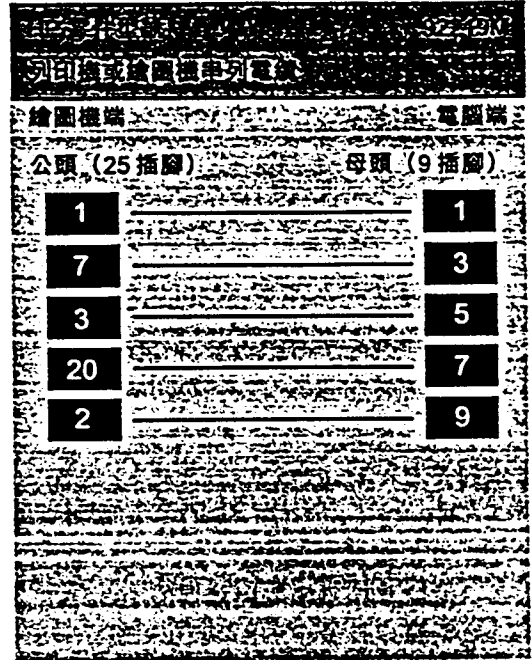
串列介面 (RS-232-C)	插腳	接線 / 訊號名稱	來源
<p>三種規格上的連接器是 25 插腳母頭。</p> <p>繪圖機設定為 DTE (data terminal equipment)。</p> <p>資料在插腳 2 上傳送，在插腳 3 上接收。</p>	1	保護接地	
	2	傳送資料	DTE
	3	接收的資料	DCE
	4	申請發送	DTE
	6	資料就緒	DCE
	7	訊號接地	
	20	資料端就緒	DTE

參考
介面的規格

並列電纜 (Bi-Tronics/Centronics)

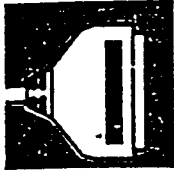


串列電纜 (RS-232-C)



11 參考

¹ 對稱：任何一端可以連接於繪圖機，其他插腳在 13242G 電纜中連接，但並不影響繪圖機的操作。



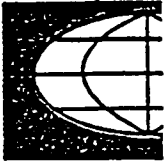
介面電纜

用於 PC 的電纜			
介面種類 電腦	HP 零件 型號	電纜長度	電纜的電腦端 連接器種類
並列介面 (Bi-Tronics/Centronics) 全部	C2912B 92284A	3.0 米 (9.8 英尺) 2.1 米 (6.9 英尺)	25 插腳公頭 25 插腳公頭
串列介面 (RS-232-C) HP Vectra 或 HP 24541A/B 串列介面卡 (9 插腳連接器) 使用 9 插腳串列連接器的 IBM AT 及相容 電腦	24542G	3.0 米 (9.8 英尺)	9 插腳母頭
使用 25 插腳連接器的 HP Vectra PC 之 HP 24541A/B 雙串列介面卡	13242G 17255M	5.0 米 (16.4 英尺) 1.2 米 (3.9 英尺)	25 插腳公頭 25 插腳公頭
IBM PC、PC/XT、PC/AT、PS/1、PS/2 及相容電腦	C2913A 17255D	1.2 米 (3.9 英尺) 1.2 米 (3.9 英尺)	25 插腳母頭 25 插腳母頭

用於 Macintosh 的電纜			
介面種類 電腦	HP 零件 型號	電纜長度	電纜的電腦端 連接器種類
串列介面 (RS-232-C) Apple Macintosh Plus, SE, II Series Classic, LC 系列, Quadra 系列, Power Book, PowerMac	17302A	1.5 米 (4.9 英尺)	8 插腳公頭微型 DIN

用於 Unix 系統的電纜

介面種類 電腦	HP 零件 型號	電纜長度	電纜的電腦端的 連接器種類
串列介面 (EBC/centronics) 全部	C2912B	3.0 米 (9.8 英尺)	25 插腳公頭
	92284A	2.1 米 (6.9 英尺)	25 插腳公頭
串列介面 (RS-232-C) 使用 9 插腳連接器的 HP 9000 工作站	24542G	3.0 米 (9.8 英尺)	9 插腳母頭
使用 SPE 三列/並列擴大) 選項及提供的 轉接電纜或 HP Apollo 工作站	13242G	5.0 米 (16.4 英尺)	25 插腳公頭
	17255M	1.2 米 (3.9 英尺)	25 插腳公頭
Sun 工作站 註: 您可能需要一個 Sun 串列轉接電纜將某 些 Sun SPARCstations 上的 DIN 連接器轉接 為 HP 電纜上的 25 插腳連接器。關於零件 型號, 請與 Sun 代理商聯繫。	13242G	5.0 米 (16.4 英尺)	25 插腳公頭
	17255M	1.2 米 (3.9 英尺)	25 插腳公頭



規定須知

獲取材料安全型錄 (MSDS)

您可以索取繪圖機所用墨匣的目前材料安全型錄 (HP 零件型號 51644C [青色] , 51644M [紫紅] , 51644Y [黃色] 及 51645A [黑色]) 。請將索函郵寄至美國下列地址 :
Hewlett-Packard Customer Information Center, 19310 Pruneridge Avenue, Dept. MSDS, Cupertino, CA 95014, U.S.A.

Electromagnetic compatibility (EMC)

The U.S. Federal Communications Commission (in 47 cfr 15.105) has specified that the following notice be brought to the attention of users of this product.

This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device, pursuant to part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation. This equipment generates, uses and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this equipment does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the equipment off and on, the user is encouraged to try and correct the interferences by one or more of the following measures:

- Reorient the receiving antenna
- Increase the separation between the equipment and the receiver
- Connect the equipment into an outlet on a circuit different from that to which the receiver is connected
- Consult the dealer or an experienced radio/TV technician for help

The user may find useful the following booklet prepared by the FCC: "How to Identify and Resolve Radio-TV Interference Problems". This booklet is available from the US Government Printing Office, Washington, DC 20402, Stock No. 004-000-00345-4.

CAUTION

Pursuant to Part 15.21 of the FCC Rules, any changes or modifications to this equipment not expressly approved by the Hewlett-Packard Company, may cause harmful interference and void the FCC authorization to operate this equipment.

DOC statement
(Canada)

Le présent appareil numérique n'émet pas de bruits radioélectriques dépassant les limites applicables aux appareils numériques de la classe B prescrites dans le Règlement sur le Brouillage Radioélectrique édicté par le ministère des Communications du Canada.

This digital apparatus does not exceed the Class B limits for radio noise emissions from digital apparatus set out in the Radio Interference Regulations of the Canadian Department of Communications.

VCCI-2 (日本)

この装置は、第二種情報装置（住宅地域又はその隣接した地域において使用されるべき情報装置）で住宅地域での電波障害防止を目的とした情報処理装置等電波障害自主規制協議会（VCCI）基準に適合しております。

しかし、本装置をラジオ、テレビジョン受信機に近接してご使用になると、受信障害の原因となることがあります。

取扱説明書に従って正しい取り扱いをして下さい。

Korean EMI
statement

이 기기는 업무용으로 전자파장애검정을 받은 기기이오니 판매자 또는 사용자는 이점을 주의하시기 바라며, 만약 잘못 구입하였을 때에는 구입한 곳에서 비업무용으로 교환하시기 바랍니다.

Geräuschemission
(Germany)

LpA < 70 dB
am Arbeitsplatz
im Normalbetrieb
nach DIN 45635 T. 19

Telecommunications statement

Tele-
communications
General Approval
(UK)

The HP DesignJet 750C plotter, models C3195A and C3196A, are approved under Approval Number NS/G/1234/5/100003 for indirect connection to public telecommunication systems within the United Kingdom.

參考
規定須知

DECLARATION OF CONFORMITY
according to ISO/IEC Guide 22 and EN 45014

Manufacturer's Name: Hewlett-Packard Española S.A.
Manufacturer's Address: Hewlett-Packard Española S.A.
BARCELONA DIVISION
Avda. Graells, 501
08190 Sant Cugat del Vallès
Barcelona, Spain
declares that the product
Product Name: InkJet Plotter
Model Numbers: HP C3195A, HP C3196A
Product Accessory: HP JetDirect network interface card ⁽²⁾

conforms to the following Product Specifications:

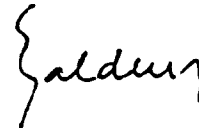
Safety: IEC 950: 1991 + A1, A2 / EN 60950 (1992) + A1, A2
CSA C22.2 No. 950 (1993)
UL 1950 (1993)
EMKO-TSE(74)DK207/94
NOM-019-SCFI-1993

EMC: CISPR 22: 1985 / EN 55022 (1988): Class B⁽¹⁾
EN 50082-1 (1992)
IEC 801-2: 1991 / prEN 55024-2 (1992): 4KV CD
8KV AD
IEC 801-3: 1984 / prEN 55024-3 (1991): 3 V/m
IEC 801-4: 1988 / prEN 55024-4 (1992): 1KV Power Lines
0.5KV Signal Lines
FCC Part 15 - Class B / DOC-B / VCCI-2 / RRL-A

Supplementary Information:

The product herewith complies with the requirements of the Low Voltage Directive 73/23/EEC and the EMC Directive 89/336/EEC, and carries the CE marking accordingly.

- (1) The product was tested with a Hewlett-Packard system, consisting of: a Vectra 486/33M personal computer, VGA monitor, keyboard, mouse, and a Printer DeskJet 550C as the second peripheral.
(2) Product options with interface cards exhibit Class A operation.



Jordi Balderas,
Quality Engineering Manager

Sant Cugat del Vallès (Barcelona), June 1st, 1995

European Contact: Your local Hewlett-Packard Sales and Service Office or Hewlett-Packard GmbH, Department ZQ/Standards Europe, Herrenberger Strasse 130, D-71034 Boeblingen, Germany (fax: (+49) 7031 143143).



附件的訂購

		HP 零件型號
電纜		參閱 11-10 頁
文件		
使用者指南及速查參考指南	中文版 英文版 法文版 德文版 義大利文版 日文版 韓文版 葡文版 西班牙文版 台灣版	C3195-60070 C3195-60061 C3195-60065 C3195-60064 C3195-60067 C3195-60068 C3195-60062 C3195-60069 C3195-60066 C3195-60063
Software Application Notes	英文版	C3195-90080 (1)
Software/Hardware Guide (最新版本隨機提供)		
HP-GL/2 and RTL Programmer's Reference Guide	英文版	5959-9733 (2)
The Product Comparison Guide for HP-GL/2 and HP RTL Peripherals	英文版	5959-9734 (2)
PJL Technical Reference Manual	英文版	5010-3996

¹ 該項定期更新。有關可用的最新版本細節，請與 HP 代理商或銷售代理聯繫。

² 請參閱 11 - 18 頁。

參考
附件的訂購

HP 零件型號

驅動程式

下列最新版本隨機提供：

用於 DOS 下的 AutoCAD 及 Windows 下的
AutoCAD 的 HP 繪圖機驅動程式 (1)

用於 Microsoft Windows 的 HP 繪圖機驅動程式 (1)

可供選項：

PostScript 昇級工具
(ROM SIMM 及驅動程式) C3199A

材質耗材

Supplies Source Catalog (1)
(最新版本隨機提供)

Media Reference Guide (1)
(最新版本隨機提供，僅限歐洲、美國)

記憶體擴充模組

右邊所有 SIMM 為 72 插腳，36 位元。	4MB	C3132A
4/8 MB: 80 納秒。	8MB	C3133A
16/32 MB: 70 納秒。	16MB	D2297A 或 C3146A

有關其他記憶體擴充模組最新細節，
請與當地的授權 HP 經銷商聯繫。

	32 MB	D2298A
--	-------	--------

¹ 該項定期更新。有關可用的最新版本細節，請與 HP 代理商或銷售代理聯繫，有關驅動程式細節，請使用第 9 章末列明的支援資源。

HP 零件型號

網路介面

HP JetDirect 列印伺服器

Ethernet/802.3 (10 Base-T/RJ-45)	J2550A
Ethernet/802.3 (10 Base-T/RJ45 及 10 base-2/BNC) 及 Localtalk (DIN 8)	J2552A
Token Ring/802.5 (DB9 及 RJ45)	J2555A

列印墨匣	黃色	51644Y
盡管可以裝入其他種類的墨匣， 但是請僅使用這些零件型號	青色	51644C
	紫紅	51644M
	黑色	51645A

軸附件

捲筒進紙 E/A0 - 尺寸	07596 - 60059
捲筒進紙 D/A1- 尺寸	C2847 - 60012

上述兩個附件包括下列兩個配件，亦可分別訂購：

材質塞 (法蘭式)	07596 - 40076
頂部端塞 (墊片)	C2858 - 40043

參考
附件的訂購

HP-GL/2 及 HP RTL 程式設計資訊

HP - GL/2 and HP RTL Reference Guide 為 HP-GL/2 及 HP RTL 的繪圖及介面說明提供整套解釋及範例。若為您的繪圖機寫 HP-GL/2 或 RTL 驅動程式，您會覺得該指南是非常有用的說明資訊。該指南由 Addison-Wesley 出版社出版，您可以通過多數書店訂購 (ISBN0-201-56308-8)。

有關技術參數資訊，請參閱 *The Product Comparison Guide for HP-GL/2 and HP RTL Peripherals*。您可以透過 HP 銷售辦公室訂購。

如何訂購耗材及附件

您可用下列方式之一訂購耗材及附件：

- 打電話給當地的授權 HP 代理商。
- 與當地的 HP 公司聯繫。
- 在美國，請參閱 9-26 頁的資源列表，直接訂購號為 (800) 538 8787。
- 在歐洲，請參閱 9-28 頁的資源列表。

辭彙

辭彙

ANSI 尺寸 美國標準紙尺寸，如，D，E，等。

應用程式 (application) 您用來建立圖畫的軟體。

夾緊箍 (bail) 繪圖機中用來固定材質的黑色金屬條。

速率 (baud rate) 電腦與裝置之間的串列介面中的資料傳送率，以每位／秒計算。

Bi-tronics 電腦與裝置之間的並列介面標準，與 Centronics 相容。

CAD 電腦輔助設計。

墨匣 (cartridge) 列印墨匣，含油墨。

Centronics 電腦與裝置之間的並列介面標準。

透明軟片 (clear flim) 透明聚酯材質種類。

截切 (clipping) 圖畫邊緣丟失的部份。

CMYK 青色、紫紅、黃色、黑色。繪圖機的四種油墨顏色，亦是標準顏色模型。

塗料紙 (coated paper) 有塗層面，用於噴墨列印的紙。

預設值 (default) 沒有指定其他值或狀況時，便會採用的一個值或狀況。

裝置 (device) 接於電腦外部的配件：列印機、繪圖機、磁帶驅動器等。您的 HP DesignJet 屬於裝置。

dpi 點 / 英寸，列印分辨測量。

驅動程式 (driver) 用以控制電腦與裝置之間的通訊軟體。

前控制面板 (front panel) 繪圖機右邊的控制板。

前控制面板選單 (front panel menus) 在前控制面板顯示的選項結構。

GIS 地理資訊系統 (繪圖軟體)。

繪圖語言 (graphics language) 一種告訴列印機如何輸出繪圖資料的程式語言。

灰階 (greyscale) 代表顏色的灰色度。

高光澤軟片 (high-gloss flim) 一種高光澤不透明聚酯材質種類。

高光澤照片 (high-gloss photo) 一種高光澤不透明相紙。

HP - GL 一種 HP 開發，用於繪圖機及列印機的標準繪圖語言。

HP - GL/2 一種 HP 開發，用於繪圖機及列印機的標準繪圖語言，可產生向量資料。較 HP-GL 新。

I/O 輸入 / 輸出 電腦與裝置之間的資料傳送。

著墨區 (inked area) 保持相對比例的同時，包含圖畫所有內容的最小矩形。

ISO 尺寸 國際標準紙張尺寸；如，A1，A2 等。

JIS 尺寸 日本標準紙張尺寸。

LAN. 區域網路。

長軸繪圖 (long-axis plotting) 繪製圖頁時，X 軸（前視時與繪圖機方向垂直的軸）長於標準紙張尺寸的圖頁。

留邊 (margin) 由繪圖機增加、用於區分圖頁，避免列印至材質邊緣的空間。

matte 無光澤。

磨砂軟片 (matte film) 不透明。聚酯材質種類。

材質 (media) 在繪圖機上面列印的材料，通常為紙。

材質接紙器 (media bin) 位於繪圖機下面的收集器。

MI/O 模組輸入/輸出。請參閱繪圖機的網路介面。

嵌套功能 (nesting) 並排將兩個或更多的圖件置於材質上以避免材質的浪費。

不透明粘結劑 (opaque bond) 高品質無光澤圖紙

顏色板 (palette) 由顏色和寬度定義的一套邏輯畫筆。

PLT 印表機工作語言，用於控制進入印表機或繪圖機工作的程式語言。

並列介面 (parallel interface) 電腦與裝置之間的介面種類。通常比串列介面速度快。

壓板 (platen) 在材質進入材質入口前，用於材質停留的繪圖機的外部配件。

繪圖區 (plotting area) 畫頁尺寸減去留邊。

PostScript 一種標準標頁語言，通常由繪圖及桌面排版軟體程式使用。

排序 (queueing) 在列印前後，將裝置收到的每一份檔案的每一頁按順序排列。

parity 電腦與裝置之間的串列介面中的錯誤檢查方法。

點陣 (raster) 用點、而不是用線對圖像進行定義的方法。點陣資料通常比向量資料需要的記憶體多。

RGB 紅色、綠色、藍色，一種標準顏色模型。

RS-232-C 一種串列介面標準。

RTL HP 開發的，用於繪圖機及印表機的標準繪圖語言，產生點陣資料。

ROM SIMM 可以裝在繪圖機背面，用於提供昇級、含有只讀資料的物理模組。

半光澤照片 (semi-gloss photo) 一種高光澤不透明相紙。

辭彙

串列介面 (serial interface) 電腦與裝置之間的介面種類，通常比並列介面速度慢。

軸 (spindle) 托住捲筒材質的軸。

描圖紙 (tracing paper) 半透明無光澤紙種類。

半透明粘結劑 (translucent paper) 半透明無光澤紙種類。

向量(vector) 一種線。用線、而不是用點定義圖像的方法。通常向量資料比點陣資料需要的記憶體少。

價皮紙 (vellum) 棉纖維、半透明無光澤材質種類。

X 軸 前視繪圖機時的垂直軸。

Y 軸 前視繪圖機時的水平

索引

英文字母

advised, Maintenance 8-3
Apollo, HP 11-11
Apple 11-10
AutoCAD 11-16
Bi-Tronics 11-7
BOOTP 1-39
CMYK 5-4
Demos 1-24
DesignJet 1-37
EMC 11-5
HP GL/2 7-7
HP GL (7586B) 7-7
HP, 如 JetDirect 列印伺服器
7-12
HP-GL/2 7-7
I/O, 改變 逾時設定 7-9
JetDirect, HP 1-36
JetDirect, HP 列印伺服器 7-12
Macintosh, 用於 的電纜 11-10
Margins 4-6
MSDS 11-12
Page 4-6
Pattern, Creat 7-6
Pattern, Measuse 7-6
PC, 用於 的電纜 11-10
PJL 7-8, 11-15
PostScript 7-11
Recalibrate 7-6
RGB 5-4
RS 232 - C 11-7
RTL 11-15
RTL, HP 7-7, 11-15, 11-18
Setup, I/O 7-9
Sun 11-11
TFTP 1-39

Move top 6-7
UNIX 1-39
Windows 11-16
Windows, Microsoft 11-16
“正常”使用 8-3
| 鍵 2-6
| 鍵 2-6
7586 , HP-GL/2 7-7

一劃

單張材質上圖件重疊 9-14

三劃

上一個 2-6
小點指示顏色 1-20
工作站 11-11

四劃

介面 11-10, 11-17
規格 11-7
切換 1-33, 5-9
尺寸 6-12
支援 9-30
維修 9-25
方向 3-17

五劃

功能規格 11-2, 11-3
半透明 11-2
只裝入黑色墨匣 1-19
四個列印墨匣 1-4
外觀 5-2
目前列印 6-2
目前設定圖 5-3, 7-3
目前調色板的設定 5-3
示範圖件 1-23

六劃

列印 2-4, 6-3
佇列, UNIX 1-39
前控制面板選單圖件 2-4
品質 3-6, 5-11, 9-16
品質問題 9-16
品質鍵 5-11
圖件暫停 6-3
印表機或繪圖機 1-40
安全規格 11-5
安裝記憶體擴充模組 1-5
自動切紙機未立即裁切 9-5
自動切紙機無效 9-6
自動校正 3-26
自動裁切 4-6
色盲使用者 1-20, 3-28

七劃

串列 1-27
介面規範 11-7
電纜 11-9
改變 1-29, 5-8, 7-7
目前調色板選擇 5-6
列印品質 5-11
調色板設定 5-5
繪圖語言 7-7
更換 3-29
語言 1-8
墨匣 3-25, 3-26
墨匣前 3-26
材質 9-5
尺寸 11-2
卡紙 9-8
安裝 9-4
柄 9-8
參考指南 11-16

-
- 處理 9-4
 - 路徑 9-8
 - 種類 11-2
 - 選擇 3-7
 - 求助 9-25

 - 八劃
 - 並列 1-27, 11-7
 - 電纜 11-8
 - 亞太 9-30
 - 其他問題 9-23, 9-24
 - 卸下材質 3-21
 - 卸墨匣鍵 3-27
 - 取下未繪製的圖頁 3-24
 - 取消鍵 6-2
 - 昇級 7-11
 - 油漬區 9-19
 - 油墨用量 3-25
 - 污漬 9-20
 - 物理特性 3-4
 - 規格 11-3
 - 狀態燈 2-2
 - 直射 3-8
 - 空白 9-10
 - 空氣 3-26
 - 長度 11-2
 - 長軸圖件 9-12
 - 附件 1-4
 - 的訂購 11-15

 - 九劃
 - 亮度 / 暗度 5-8
 - 保護膠帶 3-29
 - 前控制面板 2-2
 - 訊息 10-2
 - 選單圖件 2-4

 - 顯示 2-3
 - 前緣 9-5
 - 恢復工廠的校準 7-6
 - 按順序 6-11
 - 拼圖功能 4-5, 6-11, 6-12
 - 指引 2-6, 2-8
 - 指示 2-10
 - 指南 11-18
 - 故障的排除 viii, 9-1, 9-2
 - 查閱 9-3
 - 相對濕度 11-4
 - 訂購 11-17, 11-18
 - 重量 11-3
 - 重新校準 7-5, 7-6
 - 修整 3-13
 - 退紙並裁切 3-24, 6-2, 6-4

 - 十劃
 - 校準 7-6
 - 特殊噴墨印表紙 3-3
 - 留邊 4-6, 6-12, 11-2, 11-6
 - 耗材來源目錄 11-16
 - 記憶體 1-4
 - 擴充模組 11-16
 - 訊號 11-7
 - 通訊問題的解決 9-9
 - 連接電腦 1-27
 - 連接器 11-10, 11-11

 - 十一劃
 - 乾燥時間 3-21, 6-2
 - 區塊 9-20
 - 參考手冊 11-15
 - 參考指南 11-15, 11-18
 - 參差不齊的垂直或水平線 9-18
 - 執行鍵 2-2

 - 彩色 3-5, 5-9, 11-2
 - 控制 5-2
 - 捲筒 3-9
 - 材質 3-14
 - 接收燈 1-25
 - 接紙器 3-8, 9-6
 - 堆放不當 9-6
 - 捷徑 1-2
 - 排序 6-5
 - 刪除 6-7
 - 旋轉 4-7, 4-8, 4-9, 6-2, 9-21
 - 條紋 9-16
 - 清單 1-3
 - 細節 11-15
 - 處理 3-8
 - 規定須知 11-12
 - 規格 11-2
 - 設定 1-29, 1-33, 1-37, 5-2
 - 設備清單 1-37
 - 軟片 11-2
 - 軟體 / 硬件指南 11-15
 - 軟體應用程式註釋 11-15
 - 驅動程式 9-2

 - 十二劃
 - 統計 6-7
 - 最大 11-2
 - 最小 11-2
 - 最佳化 6-11
 - 單色 5-9
 - 列印彩色 5-9
 - 單張材質 3-18
 - 插孔 1-8
 - 插座 1-8
 - 插腳 11-7, 11-10
 - 測試 9-3
-

- 圖件 1-38
 畫頁尺寸 4-5
 畫筆 5-2
 程式 11-18
 程式語言 11-3
 溫度 11-4
 裁切 3-20
 開、關彩色及單色 5-9
- 十三劃
 填充密度不均勻 9-19
 裝入 3-20
 列印墨匣 1-19, 1-20, 1-21
 材質 1-10, 3-9, 9-4
 單張材質 3-17
 裝卸墨匣鍵 1-19, 3-27
 詳細文件 1-34
 逾時 6-4
 電源 1-4, 1-8
 規格 11-4
 開關 1-9
 電腦硬體 9-3
 電磁相容性 11-5
 電纜 11-10, 11-11
 零件 11-10
 型號 11-15, 11-17
 預設值 4-6
- 十四劃
 圖件 2-2, 6-2, 9-10
 內容 9-10
 位置 9-10
 的管理 6-2
 圖面過黑 9-19
 圖頁 6-6, 6-7, 6-12
 實心區 9-16, 1-17
- 對照指南 11-15
 截切 9-12
 圖件 4-5
 管理未完成列印的圖件 6-4
 維修設定 7-5
 圖件 8-3
 聚酯 3-3
 語言設定 7-7
 說明 1-3, 6-7, 9-3
 輕微曲線 9-18
 噴嘴 3-26
 寬度 11-2
 褪色 3-8
 模糊線條 9-19
- 十五劃
 實心區或線條上有空隙 9-17
 暫停 6-3
 鍵 6-3
 樣本 1-24
 槽 3-28, 3-29
 皺起 9-5
 線條中“溢”出 9-19
 複製排序中的圖頁 6-8
 調色板 5-4, 5-6
 調色板示範圖 5-4
 調整 4-3
 乾燥時間 3-22
 畫頁尺寸 4-4
 傾斜誤差 3-20
 墨匣 3-25, 3-28
 自動校正程式 3-30
 油 3-25
 無法列印 9-18
 選單繪圖 2-8
 選擇 5-10
- 材質 3-2
 錯邊 9-4
- 十六劃
 輸入 2-6
 鍵 2-6
- 十七劃
 優先繪製 6-7
 彌補裁切不當的材質 3-20
 應用程式 3-7
 檢查 3-25
 環境規範 11-4
 聲音規格 11-4
 聲壓 11-4
 聯繫 9-31
- 十八劃
 顏色 1-21, 3-28, 5-4
 不符 9-16
 過於飽和 9-19
 陰影 9-18
- 十九劃
 曝露 3-26
 積皮紙 11-2
 繪圖方式鍵 2-2
 繪圖區 11-6
 繪圖語言及網路 7-8
 繪圖機 1-27
 不繪製圖件 9-23
 尺寸 11-3
 的清洗 8-2
 與電腦連接 1-26
 繪製鏡像 4-10
 識別排序中 6-6

索引

符號 6-6

關閉排序 6-11

二十劃

驅動程式 1-34, 1-36, 11-16

二十二劃

邏輯 5-2

二十三劃

變色 3-8

變形 9-14

顯示 2-6

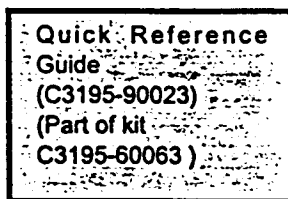
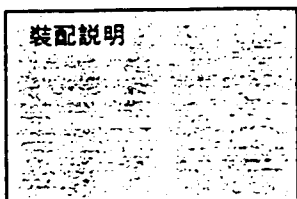
部份 2-3

鍵 2-3, 2-6

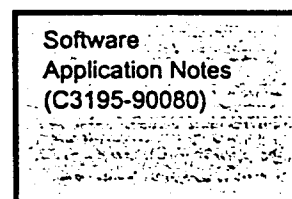
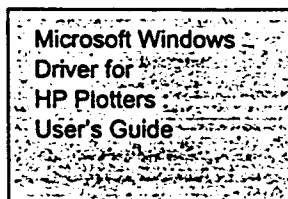
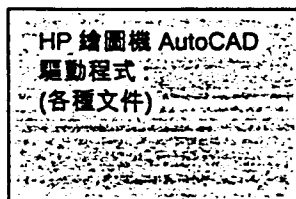
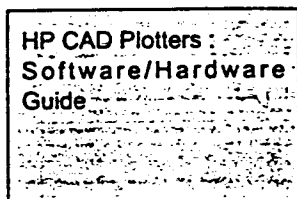
文件圖

HP DesignJet 750C 繪圖機使用者參考文件

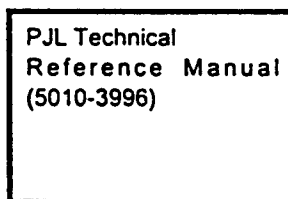
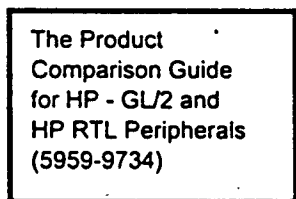
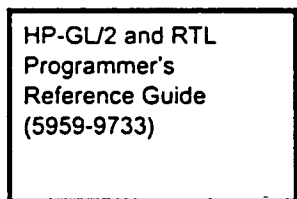
繪圖機的設定和使用



軟體套件的使用



程式員參考



這些文件隨機提供。



這些文件可分別訂購。有關細節請參閱 11 - 15 頁。

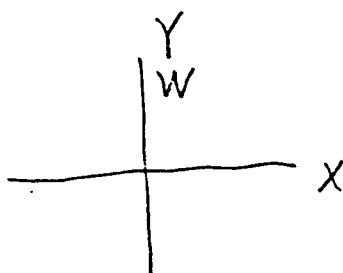


本使用手冊。

説明



説明



説明

