

簡介

本 *使用參考指南* 說明如何使用 D/A1 尺寸 或 A0+/E+ 尺寸 **HP Designjet 500 plus** 印表機。

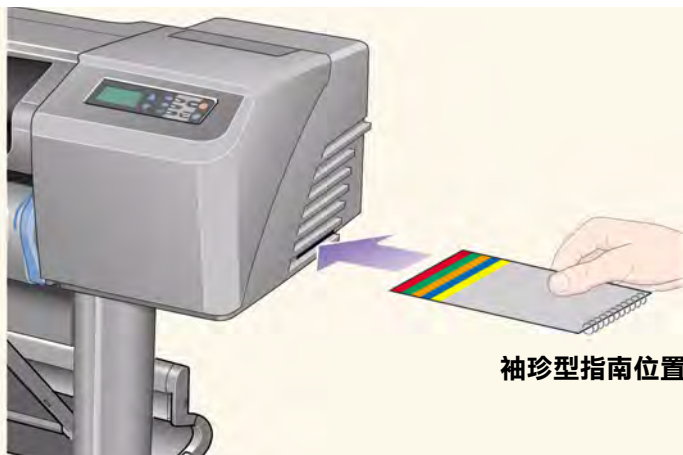
簡介標籤中包含以下主題：

- [簡介說明文件](#)
簡介印表機的說明文件。
- [簡介 HP Designjet 500 plus 印表機](#)
包含印表機的簡要概觀。它包含有關印表機功能及其隨附項目的資訊。
- [印表機前視圖](#)
包含印表機的前視圖，顯示印表機耗材的位置。
- [印表機連接](#)
顯示印表機的所有連接：電源、[平行介面](#)、[USB](#) 及選購的網路介面。

簡介說明文件

下列資源可協助您使用 **HP Designjet 500 plus** 印表機。

- *組裝與安裝海報*隨附於印表機，提供有關如何備妥印表機以供使用的逐步資訊。
- 本*使用參考指南*詳細說明如何使用印表機。有關更多的日常指引，請參閱*袖珍型指南*。
- *袖珍型指南*位於印表機右側的插槽內 (如圖所示)。它提供您在日常操作印表機時最需要的資訊，例如裝入紙張或更換墨水耗材。
- *重新包裝海報*提供有關如何將印表機重新裝入其原始包裝箱的詳細指示 (可從 www.hp.com/go/designjet 取得)。
- 您亦可瀏覽我們的網頁：
www.hp.com/go/designjet。



袖珍型指南位置

簡介 HP Designjet 500 plus 印表機

- [印表機的主要功能](#)
印表機主要功能的一般概觀。
- [HP 墨水耗材](#)
印表機所需 HP 墨水耗材之說明。
- [列印解析度](#)
印表機的字印解析度之規格。
- [材質](#)
適用印表機的不同材質類型之說明。
- [使用者介面](#)
印表機使用者介面之說明。
- [記憶體](#)
印表機可用的內部記憶體與記憶體選項之詳細資料。
- [驅動程式](#)
印表機隨附[驅動程式](#)之詳細資料。

印表機的主要功能

HP Designjet 500 plus 列印系統是專為從事建築、工程與結構 (AEC) 以及機械 CAD 設計的個人或小型工作群組設計的印表機。

為了獲得完整的列印解決方案，HP 亦提供各種材質，包括具有防褪色相片品質輸出的 HP 重磅塗層紙，以及可產生專業外觀與質感的高品質耐久圖件的 HP 高光面相紙。此外，搭配 HP 補充材質方案，HP 為使用者提供了眾多選擇且具彈性的材質選項。

HP Designjet 500 plus 印表機具有兩種尺寸：A0+/E+ 尺寸 (42 英吋/1066.8 公釐) 與 D/A1 尺寸 (24 英吋/609.6 公釐) 機型。兩種機型均具有捲筒進紙功能，且隨附 [HP-GL/2](#) 附加卡。A0+/E+ 尺寸 機型亦配有腳架與出紙槽。

- **最佳相片影像品質與極佳線條品質：**HP Designjet 500 plus 印表機使用 HP 色彩分層技術 (使多種顏色墨滴合成顏色層次化的單個墨滴)，可在塗層紙上產生具全真 1200x600 dpi 解析度的最佳線條品質。獲得此極佳線條品質是由於每個 0.5 英吋/12.7 公釐印字頭均包含 304 個噴嘴，可產生極小的兆分之 18 公升黑色著色墨滴與兆分之 4 公升彩色染色墨滴，為製作工程與建築最適用的印表機。另外，**HP Designjet 500 plus** 印表機可產生提供連續色調與均勻變化的極佳相片品質的彩現與相片。
- **無人看管：**HP Designjet 500 plus 列印系統包含一個模組化供墨系統，它具有 69cc 的墨水匣容量，以及耐用的印字頭，一般可消耗十個黑色墨水匣與六個彩色墨水匣 (取決於您的使用情況)。此模組化系統容許使用者根據需要單獨更換個別供墨系統，亦提供自動校正、裁切與在材質接紙器中堆放完成圖件的功能，容許進行連續且無需看管列印。另外，**HP Designjet 500 plus** 印表機的每個個別印字頭與墨水匣的內嵌智慧型晶片，可在需要更換印字頭時警示使用者，並可連續監視墨水量。
- **簡單易用：**HP Designjet 500 plus 列印系統是真正的快速解決方案，它為使用者提供了安裝與使用印表機時所需的所有協助。**HP Designjet 500 plus** 印表機包括一個控制顯示器面板，可用於簡單的指引、材質裝入以及簡易安裝的驅動程式。
- **HP 高級列印材料：**HP Designjet 500 plus A0+/E+ 尺寸 與 D/A1 尺寸 列印系統接受從 24 英吋/609.6 公釐 (D/A1 尺寸) 至 42 英吋/1066.8 公釐 (A0+/E+ 尺寸) 寬的多種捲筒與單張材質，包括 HP 緞面海報紙、HP 高光面相紙及 HP 重磅塗層紙。另外，**HP Designjet 500 plus** 印表機接受多種用於技術應用的材質。
- **補充材質方案 (CMP)：**CMP 可協助 HP 顧客透過參考協力廠商的列印材料選擇來促進他們的業務，以確保 HP Designjet 印表機具有更大的彈性以及更多的列印解決方案。

HP 墨水耗材

印表機的 HP 墨水耗材包含兩個元件：印字頭與墨水匣。HP Designjet 500 plus 印表機使用以下 HP 墨水耗材：

- 黑色墨水匣是 HP No 10 耗材。
- 青色、洋紅色及黃色墨水匣是 HP No 82 耗材。
- 所有印字頭皆是 HP No 11 耗材。

每個 600dpi 的熱噴墨印字頭會將大量的墨滴噴到紙張上。列印時，印表機會自動為印字頭補充墨水，以使列印工作連續而不間斷。各印字頭的墨水是由一個獨立的大容量墨水匣所供應。

有關更多資訊，請參閱印字頭隨附的手冊及[選定的列印品質之列印時間](#)。

列印解析度

HP Designjet 500 plus 印表機提供了兩種不同的列印模式，它們可變更每種列印品質模式的列印解析度。這兩種不同的列印模式分別是「線條圖」/「文字或影像」的最佳化。

然後，您可以從軟體或印表機前控制面板上，為每種列印模式選擇三種等級的列印品質：「最佳」、「一般」或「快速」。

選擇最佳模式之後，您還可以額外選擇另一個選項以為您的列印影像提供細部圖，即增加您工作的預設解析度。

列印品質設定	最佳化線條圖/文字		最佳化影像	
	解析度 (dpi)		解析度 (dpi)	
	彩現	半色調	彩現	半色調
快速	300x300	600x300	150x150	600x300
一般	600x600	600x600	300x300	600x600
最佳 (預設值)	600x600	600x600	600x600	600x600
最佳 (細部圖)	600x600	1200x600	600x600	1200x600

使用**快速**以最高列印量來獲得草稿圖件。**一般**模式已最佳化，因此您能以最快的列印量來獲得最佳的線條品質。如果您想得到影像與彩現處理的最佳品質，請選擇**最佳**。

材質

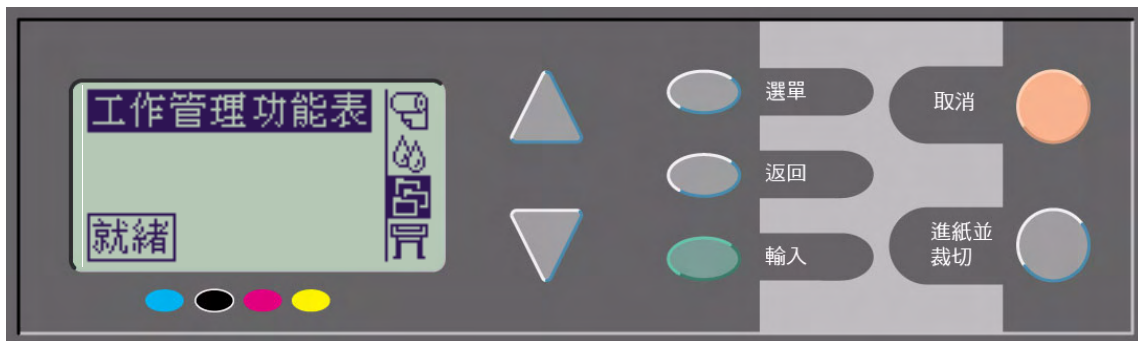
您可以使用 A0+/E+ 尺寸 **HP Designjet 500 plus** 印表機在寬達 42 英吋 (1066.8 公釐) 的捲筒材質或單張材質上進行列印，使用 D/A1 尺寸 機型則可在寬達 24 英吋 (609.6 公釐) 的捲筒材質或單張材質上進行列印。

以下的材質類型受 **HP Designjet 500 plus** 印表機支援：

- [HP 超白噴墨紙 \(文件紙\)](#)
- [HP 羊皮紙](#)
- [HP 天然描圖紙](#)
- [HP 塗層紙](#)
- [HP 重磅塗層紙](#)
- [HP 霧面膠片](#)
- [HP 高光面相紙](#)
- [HP 半光面相紙](#)
- [HP 紙基半光面紙](#)
- [HP 透明膠片](#)
- [HP 半透明文件紙](#)
- [HP 藝術書布紙](#)
- [HP 緞面海報紙](#)
- [HP Tyvek® 型長條紙](#)
- [HP 不褪色黏合乙炔基膠片](#)

使用者介面

印表機前控制面板上具有一個簡單易用的螢幕介面，以讓您存取整套的印表機功能。



請參閱[選單系統指引](#)，以取得教導您如何瀏覽選單的簡短教學課程以及內部圖件的說明。

記憶體

D/A1 尺寸與 A0+/E+ 尺寸 **HP Designjet 500 plus** 印表機隨附 32 MB 內部隨機存取記憶體 (RAM)。附加記憶體可新增至印表機隨附的 [HP-GL/2](#) 附加卡。您可以新增 64 MB (零件編號 C2387A) 或 128 MB (零件編號 C2388A) 的記憶體，以處理大型檔案與改善列印功能。

驅動程式

始終為您的[應用程式](#)軟體與印表機組合使用正確的驅動程式 (設定正確) ，以確保印表機在以下方面均可達到您預期的列印效果：尺寸、位置、方向、顏色以及品質。

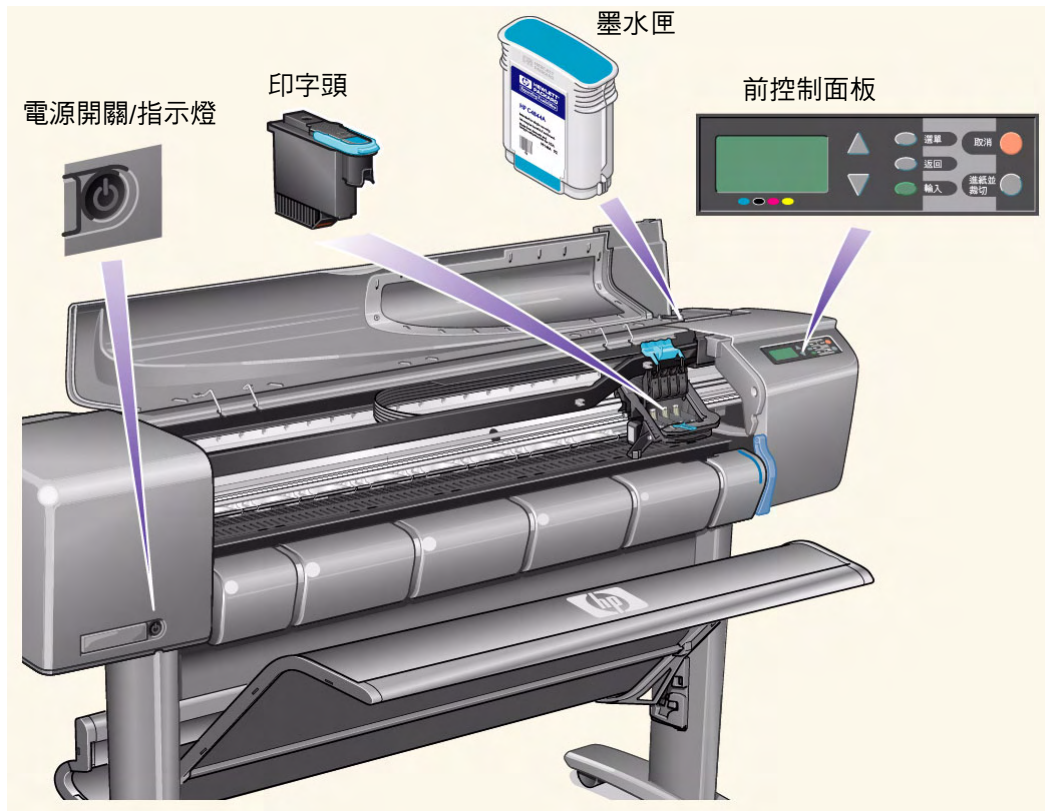
註： 大部份的軟體應用程式包含其專屬的驅動程式。

您的 **HP Designjet 500 plus** 印表機隨附以下驅動程式：

- Windows 驅動程式
- Mac OS X 驅動程式
- 用於 Windows 的 AutoCAD 驅動程式

註： 如果 AutoCAD 驅動程式可用於您目前使用的特定 AutoCAD 版本，建議您務必安裝此驅動程式以從 AutoCAD 進行列印。

印表機前視圖

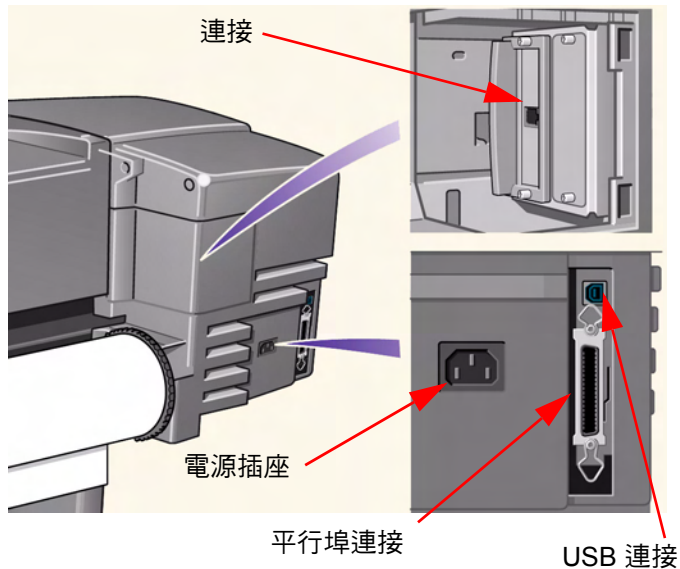


印表機連接

HP Designjet 500 plus 印表機可以透過傳統的平行介面或通用序列匯流排 (USB) 連接埠直接連接至電腦。

對於區域網路 (LAN) 連接，您的印表機可以配備選購的 HP JetDirect 列印伺服器高速乙太網路 10/100 base TX 網路介面卡。

有關將印表機連接至電腦或網路的資訊，請參閱*組裝與安裝海報*。



材質與墨水

D/A1 尺寸與 A0+/E+ 尺寸版面 **HP Designjet 500 plus** 印表機使用各種材質。建議使用的材質是專為與您的印表機及其供墨系統配合使用而設計，以獲得最佳效果。

材質與墨水標籤包含以下主題：

- [材質選擇](#)說明如何選擇正確的材質類型。按照您的需要選擇正確的紙張類型，是確保良好影像品質的必要步驟。
- [捲筒材質](#)詳細說明裝入與取出捲筒材質的程序。
- [單張材質](#)詳細說明裝入與取出單張材質的程序。
- [供墨系統](#)為您提供印表機供墨系統的概觀，亦包含一些警告與預防措施以充分使用供墨系統。
- [墨水匣](#)詳細說明下列操作的程序：取得資訊、解譯錯誤代碼、檢查墨水量及更換墨水匣。
- [印字頭](#)詳細說明下列操作的程序：取得資訊、解譯錯誤、更換印字頭及校正印字頭。

材質選擇

- [選擇紙張或其他材質](#)

本印表機可支援多種紙張類型。按照您的需要選擇最適合的紙張類型，是確保良好影像品質的必要步驟。這些主題將有助於為特定的列印工作選擇最佳的材質。

- [紙張類型](#)

有關可供印表機使用的不同材質類型之詳細資訊。其中包含下列資訊：支援的紙張類型、其實體特性、品質選項、處理及如何取得相關資訊。

- [選定的列印品質之列印時間](#)

在不同的紙張類型上列印彩色與黑色線條與影像之標準列印時間。

- [可列印區域](#)

所有紙張及其他材質格式類型的所有可列印區之尺寸。

選擇紙張或其他材質

要獲得最佳的列印效果，請僅使用原裝惠普科技紙張或其他類型的材質，因為其可靠性與性能已改善並通過完整的測試。為了讓您獲得正常的工作性能以及最佳的影像品質，所有惠普-科技列印元件 (印表機、墨水系統與紙張/其他材質) 均專為能完美地配合工作而設計。有關 Hewlett-Packard 紙張的詳細資訊，請參閱[紙張類型](#)。

此外，亦請應注意以下一些關於紙張及其他材質類型的重要事項：

- 本印表機可支援多種紙張類型。但是，如果您為應用程式選用了不正確的紙張，某些影像的品質可能會降低。例如，需要將大量的墨滴噴到紙張上以使顏色飽和的大面積濃密顏色的影像，如果在 HP 超白噴墨紙上列印，其效果將會不理想。如果在 HP [塗層紙](#)上列印同樣的影像，可能會造成紙張起皺，然後與印字頭黏在一起，進而弄髒列印並損壞印字頭。請參閱[材質類型與列印品質選項的組合](#)。
- 每次裝入捲筒紙或單張紙時，印表機前控制面板顯示幕上會提示您指定裝入的紙張類型。請務必正確指定紙張類型，以獲得良好的影像品質。[紙張類型的實體特性表](#)為您提供了您需要的所有資訊。如果已裝入紙張，但您無法確定已指定哪一種紙張類型時，請移至「紙張選單」，然後按下「輸入」；請參閱[獲取捲筒紙或單張紙資訊](#)。
- 確定選擇了適當的列印品質設定 (**最佳、一般或快速**)。您可以在軟體中或印表機前控制面板上設定列印品質 (軟體驅動程式設定將會取代任何在前控制面板上設定的列印品質設定)。紙張類型與列印品質設定的組合，會告訴印表機如何在紙張上進行噴墨，例如，墨水濃度、混色方法及印字頭通過的次數等。有關更多詳細資訊，請參閱[材質類型與列印品質選項的組合](#)。
- 此印表機隨附的 *Hewlett-Packard 列印材料* 型錄，可為您提供訂購 Hewlett-Packard 紙張耗材的詳細資料。要獲得此文件的最新版本，請與您當地的惠普 — 科技銷售及支援辦事處聯絡。

紙張類型

以下主題為您指出各種可供選用的材質類型、其特定用途以及如何獲取關於這些材質類型的相關資訊。

- [紙張類型的實體特性](#)
詳細說明每種受支援的紙張類型之實體特性。
- [材質類型與列印品質選項的組合](#)
提供有關為您所使用的紙張類型或其他材質類型選擇正確列印品質選項之指引。
- [處理紙張或材質類型](#)
說明在處理紙張或其他材質類型時採取的預防措施。
- [獲取捲筒紙或單張紙資訊](#)

紙張類型的實體特性

下表列出了受支援的 HP 優質列印材料之實體特性與選擇編號。永遠在具有特殊塗層的影像面上列印。將 Hewlett-Packard 捲筒產品上的影像面朝向外側。

紙張及其他材質的實體特性

HP 高級列印材料	24 英吋 610 公釐	36 英吋 914 公釐	42 英吋 1067 公釐
HP 超白噴墨紙 (文件紙) 24 磅 (90g/m ²) - 150 英呎 (45 公尺)	C1860A ^a C6035A ^b	C1861A ^a C6036A ^b	
HP 羊皮紙 3 mil (75g/m ²) - 150 英呎 (45 公尺)	C3862A	C3861A	
HP 天然描圖紙 3 mil (90g/m ²) - 150 英呎 (45 公尺)	C3869A	C3868A	
HP 塗層紙 26 磅 (98g/m ²) - 150 英呎 (45 公尺)	C6019B	C6020B	C6559B ^a C6567B ^b
HP 重磅塗層紙 35 磅 (130g/m ²) - 100 英呎 (30 公尺)	C6029C	C6030C	C6569C
HP 霧面膠片 5 mil (198g/m ²) - 120 英呎 (36 公尺)	51642A	51642B	
HP 高光面相紙 8 mil (207g/m ²) - 100 英呎 (30 公尺)	C6813A	C6814A	

紙張及其他材質的實體特性 (續)

HP 高級列印材料	24 英吋 610 公釐	36 英吋 914 公釐	42 英吋 1067 公釐
HP 高光面相紙 6 mil (158g/m ²) - 100 英呎 (30 公尺)	C3882A	C3881A	
HP 半光面相紙 6 mil (158g/m ²) - 100 英呎 (30 公尺)	C3884A	C3883A	
HP 紙基半光面紙 6 mil (158g/m ²) - 100 英呎 (30 公尺)	C6782A	C6783A	
HP 透明膠片 4 mil (174g/m ²) - 75 英呎 (22 公尺)	C3876A	C3875A	
HP 半透明文件紙 3 mil (67g/m ²) - 75 英呎 (45 公尺)	C3860A	C3859A	
HP 藝術畫布紙 20 mil (368g/m ²) - 35 ft.(10 公尺)		C6771A	
HP 緞面海報紙 5.5 mil (162g/m ²) - 100 英呎 (30 公尺)		C7011A	
HP Tyvek® 型長條紙 10 mil (140g/m ²) - 50 英呎 (15 公尺)	C6786A	C6787A	
HP 不褪色黏合乙烯基膠片 10 mil (140g/m ²) - 50 ft.(15 公尺)		C6775A	

- a. 在美國、加拿大及拉丁美洲供應
- b. 在歐洲、亞洲及日本供應

[關於紙張類型的附加資訊](#)

關於紙張類型的附加資訊

下列 HP 高級列印材料可用於執行印字頭校正，請參閱[印字頭校正](#)。

- HP 超白噴墨紙 (文件紙)
- HP 塗層紙
- HP 重磅塗層紙
- HP 高光面相紙
- HP 緞面海報紙

除了使用上述紙張外，您也可以使用普通紙。

要訂購任何 HP 高級列印材料，請參閱 *Hewlett-Packard 列印材料手冊*。

我們會不時推出新紙張類型。有關最新資訊，請與 Hewlett-Packard 經銷商、當地的 Hewlett-Packard 銷售及支援辦事處聯絡，或瀏覽 [Designjet 線上網站](#)。

材質類型與列印品質選項的組合

請使用下列應用程式提供的表格，以作為您選擇紙張與列印品質設定 (**快速**、**一般**、**最佳**) 之指引。

- [CAD 圖 — 單色](#)
- [CAD 圖與 GIS — 彩色 \(線條與低密度\)](#)
- [CAD 彩現處理、GIS 與影像 — 彩色與 CAD \(高墨水濃度\)](#)。

一般準則：

- **快速**最適用於以最大列印量來列印草稿副本。
- **一般**已最佳化，以使您能以最快的列印量來取得最佳的線條品質。
- **最佳**適用於您想取得影像與彩現處理的最佳品質時。

CAD 圖 — 單色

下表列出了為一般材質的特定用途建議使用的列印品質設定。

支援的紙張類型 — 單色

用量	一般材質選項	建議使用的列印品質設定
草稿	普通紙 光面噴墨紙 天然描圖紙 半透明文件紙	快速或正常
完稿版本	普通紙 光面噴墨紙 天然描圖紙 半透明文件紙 塗層紙 重磅塗層紙 霧面膠片 透明膠片	正常或最佳
存檔	羊皮紙 霧面膠片 透明膠片	最佳
重氮處理	半透明文件紙 天然描圖紙 羊皮紙 霧面膠片	正常或最佳

CAD 圖與 GIS — 彩色 (線條與低密度)

下表列出了為一般材質的特定用途建議使用的列印品質設定。

支援的紙張類型 — 彩色

用量	一般材質選項	建議使用的列印品質設定
草稿	普通紙 光面噴墨紙 天然描圖紙 半透明文件紙	快速或正常
完稿版本	普通紙 光面噴墨紙 塗層紙 重磅塗層紙 霧面膠片 透明膠片	正常或最佳
存檔	霧面膠片 透明膠片	最佳
幻燈片	透明膠片	正常或最佳

CAD 彩現處理、GIS 與影像 — 彩色與 CAD (高墨水濃度)

下表列出了為一般材質的特定用途建議使用的列印品質設定。

支援的紙張類型 — 彩色與 CAD

用量	一般材質選項	建議使用的列印品質設定
無光描圖紙	重磅塗層紙	正常或最佳
光面紙	高光面相片紙	正常或最佳
幻燈片	透明膠片	最佳

處理紙張或材質類型

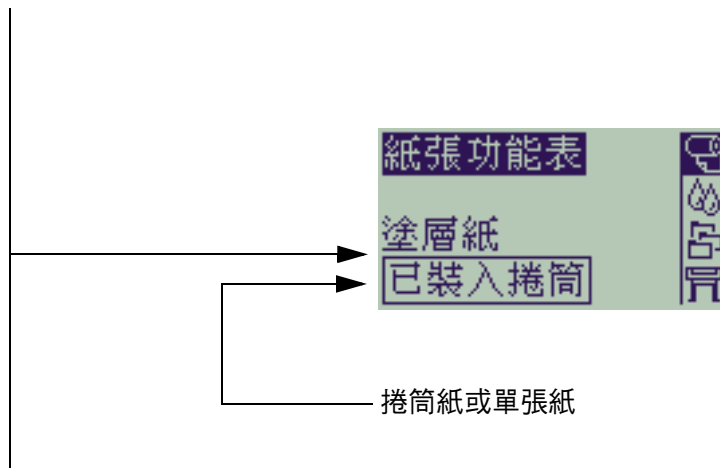
在處理紙張或其他材質類型時，請遵循以下的預防措施：

- 處理膠片與光面紙時，請握其邊緣或戴上棉布手套進行。手上的油脂會與墨水產生作用，使墨水弄髒材質。
- 雖然印表機隨附的墨水系統具有很好的耐光性，但如果長期曝露在陽光下，顏色最終將會消褪或有所變化。
- 在不使用捲筒紙時，請將剩餘的部份捲好，勿使捲筒紙堆放在一起。
- 將不使用的捲筒紙置於其塑膠包裝中，以防止褪色。

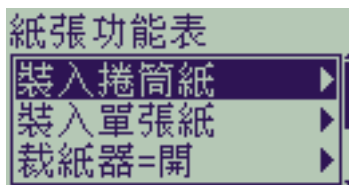
獲取捲筒紙或單張紙資訊

如果您已裝入捲筒材質或單張材質，在前控制面板上選擇**紙張**選單時，螢幕上會顯示該材質類型。

超白噴墨紙
普通紙
羊皮紙
天然描圖紙
半透明文件紙
透明膠片
霧面膠片
塗層紙
重磅塗層紙
高光面相紙
畫布紙
海報紙



如果尚未裝入紙張，前控制面板上將會顯示以下訊息，這時您需要裝入捲筒或單張材質。



選定的列印品質之列印時間

下表列出了 D/A1 尺寸紙張的一些標準列印時間。

標準列印時間

列印品質	時間 (秒)			
	在文件紙上列印 單色線條	在塗層紙 上列印彩色 線條	在塗層紙上 列印影像	在光面紙上 列印影像
快速	96	96	234	480
一般	216	216	550	690
最佳	360	285	940	990

[更長的列印時間](#)

可列印區域

以下主題為您詳細說明各種不同紙張大小系統的可列印區：

- [ANSI 紙張](#)
美國國家標準協會制定的紙張尺寸標準。
- [建築圖紙](#)
建築圖紙尺寸標準。
- [ISO 紙張](#)
國際標準組織公制的紙張尺寸標準，是歐洲普遍採用的尺寸標準。


ANSI 紙張

下表列出了 [ANSI 紙張](#) 尺寸標準的可列印區。左右邊界均為 0.2 英吋 (5 公釐)，並且前後緣邊界均為 0.7 英吋 (17 公釐)。

其中：可列印區 = 材質尺寸 — 邊界

ANSI 紙張的可列印區

紙張尺寸	印表機中的紙張方向	依影像方向設定的可列印區 (寬 x 高)							
		英吋				公釐			
		橫向		直向		橫向		直向	
		寬度	高度	寬度	高度	寬度	高度	寬度	高度
A	直向	9.7	8.1	8.1	9.7	245	206	206	245
	橫向	7.2	10.6	10.6	7.2	182	269	269	182
B	直向	15.7	10.6	10.6	15.7	398	269	269	398
	橫向	9.7	16.6	16.6	9.7	245	422	422	245
C	直向	20.7	16.6	16.6	20.7	525	422	422	525
	橫向	15.7	21.6	21.6	15.7	398	549	549	398
D	直向	32.7	21.6	21.6	32.7	830	549	549	830
	橫向	20.7	33.6	33.6	20.7	525	854	854	525
E	直向	不適用		33.6	42.7	不適用		854	1084
	橫向	32.7	43.6	不適用		830	1108	不適用	

 表示此可列印區僅在您使用 A0+/E+ 尺寸版面 HP Designjet 500 plus 印表機時才可選用

建築圖紙


下表列出了**建築圖紙**尺寸標準的可列印區。

左右邊界均為 0.2 英吋 (5 公釐)，並且前後緣邊界均為 0.7 英吋 (17 公釐)。

其中：可列印區 = 材質尺寸 — 邊界。

建築圖紙的可列印區

紙張尺寸	印表機中的紙張方向	依影像方向設定的可列印區 (寬 x 高)							
		英吋				公釐			
		橫向		直向		橫向		直向	
		寬度	高度	寬度	高度	寬度	高度	寬度	高度
C	直向	22.7	17.6	17.6	22.7	576	447	447	576
	橫向	16.7	23.6	23.6	16.7	423	600	600	423
D	直向	34.7	23.6	23.6	34.7	880	600	600	880
	橫向	22.7	35.6	35.6	22.7	576	904	904	576
E1	直向	40.7	29.6	29.6	40.7	1033	752	752	1033
	橫向	28.7	41.6	41.6	28.7	728	1057	1057	728
E	直向	不適用		35.6	46.7	不適用		904	1185
	橫向	34.7	47.6	不適用		880	1209	不適用	

 表示此可列印區僅在您使用 A0+/E+ 尺寸版面 **HP Designjet 500 plus** 印表機時才可選用

ISO 紙張


下表列出了 [ISO 紙張](#) 尺寸標準的可列印區。

左右邊界均為 0.2 英吋 (5 公釐)，並且前後緣邊界均為 0.7 英吋 (17 公釐)。

其中：可列印區 = 材質尺寸 — 邊界

ISO 紙張的可列印區

紙張尺寸	印表機中的紙張方向	依影像方向設定的可列印區 (寬 x 高)							
		英吋				公釐			
		橫向		直向		橫向		直向	
		寬度	高度	寬度	高度	寬度	高度	寬度	高度
A4	直向	10.4	7.9	7.9	10.4	263	200	200	263
	橫向	6.9	11.3	11.3	6.9	176	287	287	176
A3	直向	15.2	11.3	11.3	15.2	386	287	287	386
	橫向	10.4	16.1	16.1	10.4	263	410	410	263
A2	直向	22.0	16.1	16.1	22.0	560	410	410	560
	橫向	15.2	23.0	23.0	15.2	386	584	584	386
A1	直向	31.7	23.0	23.0	31.7	806	584	584	806
	橫向	22.0	32.7	32.7	22.0	560	830	830	560
A0	直向	不適用		32.7	45.4	不適用		830	1154

 表示此可列印區僅在您使用 A0+/E+ 尺寸版面 HP Designjet 500 plus 印表機時才可選用

捲筒材質

本軟體將為您詳細描述下列程序，並在適當的時候以動畫顯示：

- [將新的捲筒裝入印表機](#)
- [裝入捲筒材質](#)
- [取出捲筒材質](#)
- [從捲軸上取出捲筒材質](#)
- [更換裁紙器](#)

將新的捲筒裝入印表機

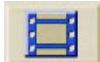
連續動畫顯示為您展示如何在印表機上安裝新的捲筒紙。

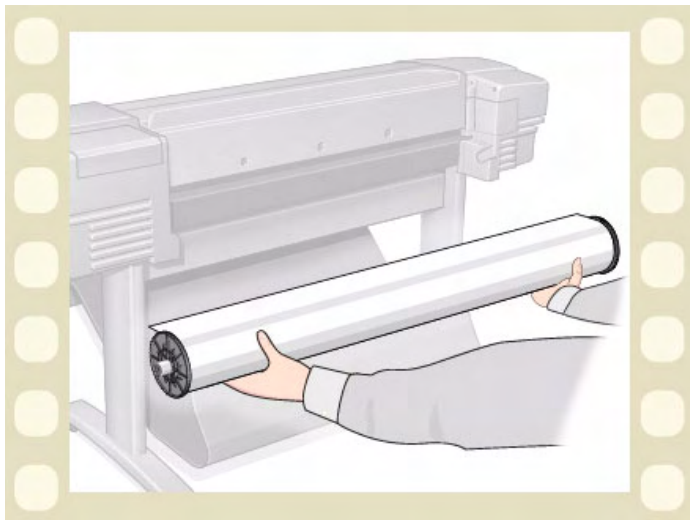
注意： 確定印表機的腳輪已鎖定 (已扳下每個腳輪的制動手柄) 以防止印表機移動。

如果您經常使用不同的捲筒紙類型，同時亦具有多個捲軸，您即可更快地更換紙張。這將容許您執行以下步驟：

1. 將不同類型的紙張預先裝入捲軸。
2. 取出並換上已裝上新的紙張類型之捲軸。

註： 惠普科技以附件的形式為您提供額外的捲軸。

按一下此  圖示以執行連續動畫顯示。如果印表機遠離電腦，您也可用該連續動畫顯示的[可列印版本](#)，以獲得印表機的主要圖解說明。




裝入捲筒材質

連續動畫顯示為您展示如何在印表機上裝入新的捲筒紙。


註：**您必須先在印表機上安裝新的捲筒紙，然後才可將其裝入。**

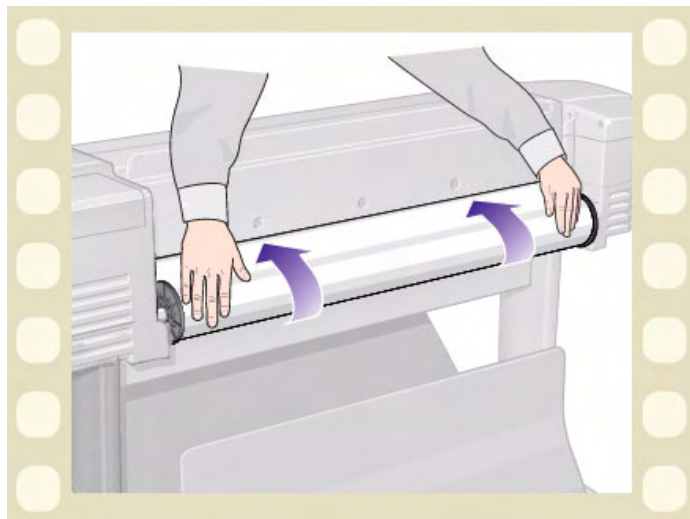
前控制面板的選單項目為：

選擇 (使用  鍵)

然後按下：


- | | |
|------------|----|
| 1. 紙張 | 輸入 |
| 2. 裝入捲筒紙 | 輸入 |
| 3. 選擇捲筒紙類型 | 輸入 |

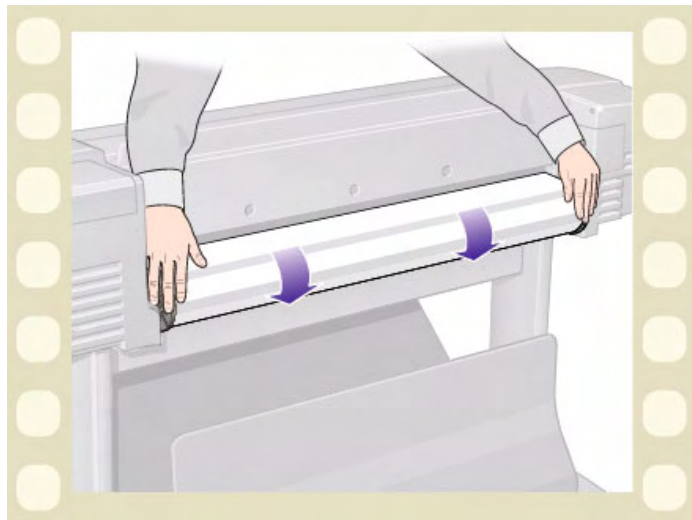
按一下  圖示以執行連續動畫顯示。如果印表機遠離電腦，您也可用該連續動畫顯示的[可列印版本](#)，以獲得印表機的主要圖解說明。



取出捲筒材質

連續動畫顯示為您展示如何從印表機上取出捲筒紙。


按一下  圖示以執行連續動畫顯示。如果印表機遠離電腦，您也可用該連續動畫顯示的[可列印版本](#)，以獲得印表機的主要圖解說明。



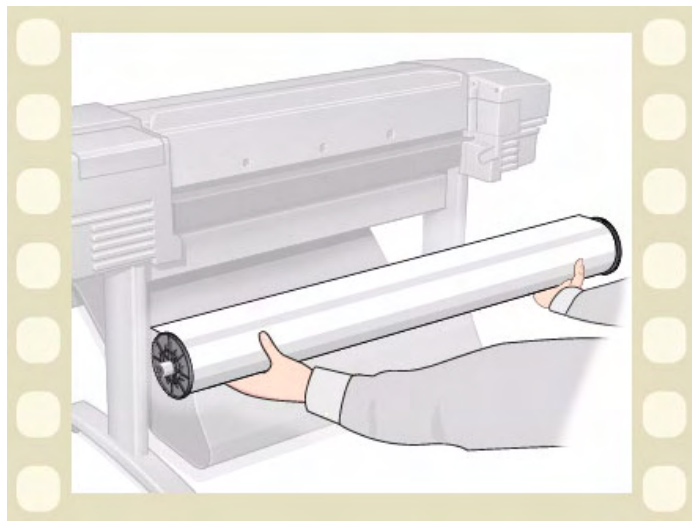
從印表機上取出捲筒材質

連續動畫顯示為您展示如何從印表機上取出捲筒紙。

註：**您必須先從印表機上取出捲筒紙，然後才可將其取出。**

按一下  圖示以執行連續動畫顯示。如果印表機


遠離電腦，您也可用該連續動畫顯示的[可列印版本](#)，以獲得印表機的主要圖解說明。



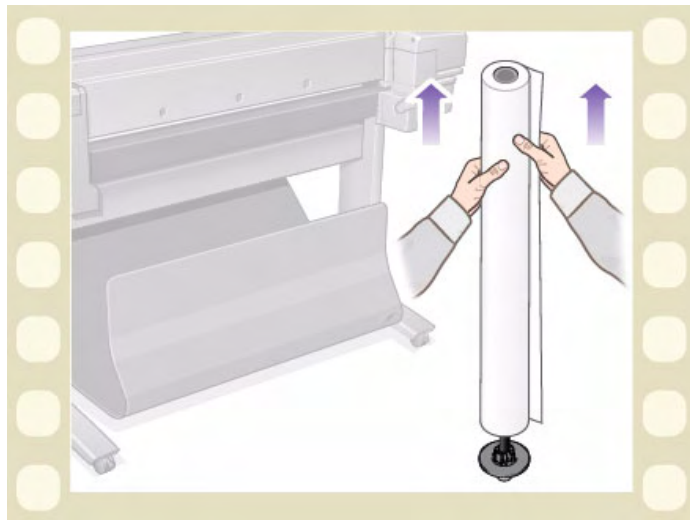
從捲軸上取出捲筒材質

連續動畫顯示為您展示如何從捲筒捲軸上取出捲筒紙。

註：**您必須先從印表機上取出捲筒紙，然後才可從捲軸上將其取出。**

按一下  圖示以執行連續動畫顯示。如果印表機

遠離電腦，您也可用該連續動畫顯示的[可列印版本](#)，以獲得印表機的主要圖解說明。



更換裁紙器

連續動畫顯示鏡頭為您展示更換印表機裁紙器的完整步驟。

必備動作


在嘗試更換裁紙器之前，您必須與當地的 [HP 顧客貼心服務](#) 中心聯絡，以：

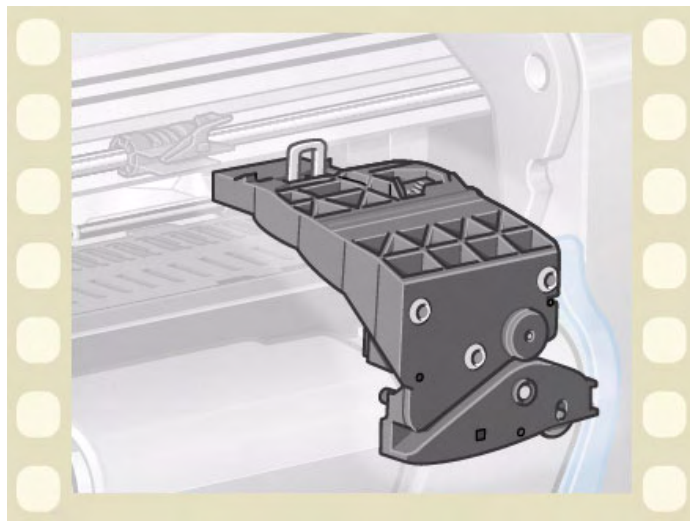
- 訂購替換的裁紙器。
- 獲取有關如何存取前控制面板維修選單的說明。

重要資訊

- 裁紙器裝置透過一個黑色的裁紙器支撐架安裝在印表機上，它沿金屬導軌運行並鉤住印表機前面的 [壓板](#) 邊緣上。
- 裁切輪位於裁紙器裝置內部。
- 切勿取下裁紙器支撐架。
- 在插入新的裁紙器時，先將裁紙器支撐架提起約 45 度，然後將裁紙器的一部份插入裁紙器支撐架，但 **切勿** 在這時候將其卡住。

注意： 在您更換裁紙器時，請務必特別小心，因為如果您用力太大，將會輕易地弄斷裁紙器支撐架。

按一下  圖示以執行連續動畫顯示。如果印表機遠離電腦，您也可用該連續動畫顯示的 [可列印版本](#)，以獲得印表機的主要圖解說明。



單張材質

- [哪一面朝上？](#)
指示您如何識別應在單張材質上的哪一面進行列印。
- [先裝哪一邊？](#)
說明應該先裝入單張紙的哪一邊 (短邊或長邊)。
- [裝入單張材質](#)
詳細說明裝入單張材質的程序。
- [取出單張材質](#)
詳細說明取出單張材質的程序。

哪一面朝上？

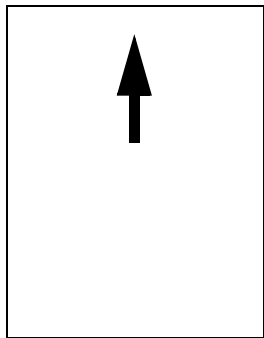
印表機在紙張朝上的一面進行列印。請務必以正確面朝上裝入單張紙。請參見下表。

材質類型的列印面

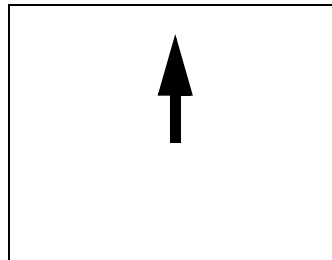
材質類型	無光或光面
HP 超白噴墨紙 (文件紙)	兩面均可。如果單張紙捲曲，請將捲曲面朝下裝入。
HP 羊皮紙	
天然描圖紙	
塗層紙	以塗層面朝上裝入。
重磅塗層紙	
霧面膠片	以無光面朝上裝入。
高光面相紙	以光面朝上裝入。
透明膠片	
半透明文件紙	兩面均可。如果單張紙捲曲，請將捲曲面朝下裝入。
畫布紙	
海報紙	
普通紙	兩面均可。如果單張紙捲曲，請將捲曲面朝下裝入。

先裝哪一邊？

您可以直向或橫向裝入單張紙。除非您使用旋轉選項，否則，請始終依照您在軟體中指定的方向裝入單張紙。



縱向 (短邊先裝)



橫向 (長邊先裝)


裝入單張材質

連續動畫顯示為您展示如何將新的單張紙裝入印表機。

重要事項


- 如果印表機已裝有捲筒紙，您必須先將其[取出](#)。
- 裝入單張紙時，請確定其[正確的一面](#)朝上。

前控制面板選單選項為：

選擇 (使用  鍵)

然後按下：

- | | |
|------------|----|
| 1. 紙張 | 輸入 |
| 2. 裝入單張紙 | 輸入 |
| 3. 選擇單張紙類型 | 輸入 |

按一下  圖示以執行連續動畫顯示。如果印表機

遠離電腦，您也可用該連續動畫顯示的[可列印版本](#)，以獲得印表機的主要圖解說明。




取出單張材質

連續動畫顯示為您展示如何從印表機上取出單張紙。

重要事項

- 為使墨水**乾燥**，印表機會吸住材質一段時間。

按一下  圖示以執行連續動畫顯示。如果印表機

遠離電腦，您也可用該連續動畫顯示的[可列印版本](#)，以獲得印表機的主要圖解說明。



供墨系統

下列主題包含供墨系統的各种元件。

- [什麼是 HP 墨水耗材？](#)
詳細說明HP 墨水耗材的元件。
- [元件識別](#)
為您顯示可在何處找到供墨系統的各种元件。
- [供墨系統導引](#)
說明如何從您的供墨系統中取得最佳效果。
- [預防措施](#)
詳細說明您必須採用的特定預防措施以避免損毀供墨系統的元件。
- [色彩校準](#)
說明如何為裝入的材質類型校準供墨系統。
- [乾燥時間](#)
說明乾燥時間功能，並詳細介紹如何使用此功能來確保在各種環境下都能取得最高品質的列印。

什麼是 HP 墨水耗材？

印表機使用的四種墨水色彩中的每一種都包含兩個獨立的元件，即[印字頭](#)與[墨水匣](#)。這些元件稱為 HP 墨水耗材，並且它們均標有 Hewlett-Packard 選擇編號以協助您重新訂購正確的替代元件。HP Designjet 500 plus 印表機使用下列 HP 墨水耗材：

- 黑色墨水匣是 HP No 10 耗材。
- 青色、洋紅色及黃色墨水匣是 HP No 82 耗材。
- 所有印字頭皆是 HP No 11 耗材。

墨水匣

供您的印表機使用的惠普 — 科技墨水匣無需維護或清潔。只要每個墨水匣都正確插入其專用插槽，墨水就會流入印字頭。由於印字頭控制傳送至頁面的墨水量，因此即使墨水量正在減少，您也將繼續看到高品質的列印效果。

前控制面板會在墨水匣的墨水量不足時通知您。另外，您也可以檢查所有墨水匣中的墨水量，以確定是否需要更換墨水匣，請參閱[墨水匣資訊](#)。

如果墨水匣已空，印表機即停止列印。請參閱[更換墨水匣](#)。

印字頭

惠普 — 科技印字頭十分耐用並且無需每次在更換墨水匣時，亦需進行更換。印字頭與墨水匣是個別獨立的，即使是墨水不足，也可繼續提供高品質的影像。

如果您注意到列印品質下降 (例如，文字或圖形上的線條或點遺失)，請參閱[梯狀線條](#)。

元件識別

下列圖解將協助您識別 HP 墨水耗材的元件。



墨水匣與印字頭上的 Hewlett-Packard 選擇編號，使您能夠很輕易地找到供印表機使用的正確 HP 墨水耗材。請先確定您所需要的印字頭或墨水匣之顏色，然後確定您購買或訂購了正確的惠普-科技印字頭或墨水匣。您可以向惠普 — 科技零售商個別購買墨水匣與印字頭。請參閱[訂購附件](#)。

供墨系統導引

為取得印表機與供墨系統的最佳效果，請務必依照下列指引來處理 HP 墨水耗材：

- 請務必於包裝上注明的到期日之前安裝墨水匣與印字頭。
- 將墨水匣與印字頭安裝到各自的顏色代碼插槽內。
- 安裝時，請按照前控制面板上的指示進行。
- 避免不必要地取出墨水匣與印字頭。
- 在關閉印表機電源時，請務必使用前控制面板上的電源關閉按鈕。然後，印字頭會正確地停駐在印表機內而不會變乾。
- 切勿在印表機正在列印時取出墨水匣。僅在印表機已就緒並可進行更換時，您才可將其取出。前控制面板會指引您執行取出與安裝程序。請參閱[何時更換](#) HP 墨水耗材。

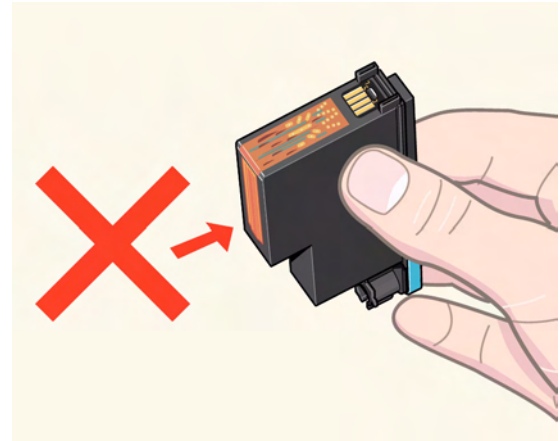
注意： 在您最初收到印表機時，印表機隨附一套四個安裝在印字頭托架內的設定印字頭。這些設定印字頭是用來填充模組化供墨系統內的墨水管。切勿在未按照組裝與安裝海報中的程序進行之情況下，從托架上取出設定印字頭。

預防措施

請小心處理 HP 墨水耗材。並請特別注意，印字頭是一種高精密裝置，必須仔細處理。

注意：切勿觸摸、擦拭或嘗試清潔印字頭的噴嘴。這樣做會損壞印字頭。

- 切勿將印字頭朝下放而壓到噴嘴。
- 處理印字頭時，請勿太用力。請務必小心輕放。
- 切勿讓印字頭掉落地上。正確的處理印字頭，可確保其在使用壽命期內具有最佳的性能。
- 切勿觸摸插入印表機的墨水匣末端，因為該連接處可能有少許的墨水。
- 避免在墨水匣的末端存放用過的墨水匣。



色彩校準


您可以為印表機中裝入的特定材質校準墨水系統。這樣做可確保列印輸出與原始影像的顏色儘可能一致。開啟電源之後，印表機會儲存您所校準的每種材質類型之校準資料。關閉印表機電源之後，在下次使用它時您只能選用最後一次所做的校準，並且印表機將使用該校準資料進行列印。

要校準印表機的色彩，請先確定裝入的材質類型是正確的，然後在前控制面板上進行下列選擇：

選擇 (使用  鍵)	然後按下：
1. 墨水	輸入
2. 色彩校準	輸入
3. 校準紙張	輸入

印表機會列印校準圖樣並對它進行掃描，以為裝入的材質類型建立校準資料。

如果您要檢查印表機的色彩校準狀態，請在前控制面板上進行下列選擇：

選擇 (使用  鍵)	然後按下：
1. 墨水	輸入
2. 色彩校準	輸入
3. 狀態	輸入

前控制面板上將會顯示墨水系統目前所校準的是何種材質類型。

要移除所有校準並將印表機重設為其廠設值，請在「墨水」選單上選擇**色彩校準 > 重設**。

乾燥時間

下列主題為您詳細說明了乾燥時間的功能以及如何使用此功能以確保您在各種環境下都可以取得最高品質的列印。

- [乾燥時間設定](#)
說明如何在前控制面板上設定所需的乾燥時間。
- [標準乾燥時間](#)
列出了在約為攝氏 25 度與 50% 的相對濕度下，經 Hewlett-Packard 測試的紙張之標準乾燥時間。
- [乾燥程序](#)
詳細說明乾燥程序是如何操作的。

乾燥時間設定

於某些紙張類型與環境狀況下，在取出紙張之前墨水需要時間來乾燥。印表機具有三種可以透過前控制面板來選擇的設定。請參閱[指引範例](#)以取得更多說明。

手動

印表機會將具有指定乾燥時間的紙張保留在正確位置上，並且前控制面板上會顯示「剩餘乾燥時間」的倒數計時。您可以一分鐘的增量在 1 至 99 分鐘之間變更此時間。

自動

印表機會根據您選定的紙張類型以及目前的溫度，自動決定適當的乾燥時間。如果出現任何乾燥時間，前控制面板上會顯示「剩餘乾燥時間」的倒數計時。

無

如果您選擇了此設定，則印表機在列印完影像之後，紙張會掉入印表機之下的出紙槽中。

注意： 為加快印表機의 列印速度而變更乾燥時間，會損害列印影像與或降低圖件的列印品質。

標準乾燥時間

下表顯示了在約為攝氏 25 度與 50% 的相對濕度下，經 Hewlett-Packard 測試的紙張之標準乾燥時間。

依紙張類型設定的乾燥時間

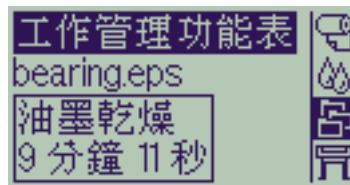
經惠普科技測試的紙張類型	乾燥時間 (秒)		
	快速	一般	最佳
HP 超白噴墨紙 (文件紙)	0	25	
HP 羊皮紙	60	120	180
HP 天然描圖紙			
HP 塗層紙	0	60	
HP 重磅塗層紙	0	60	
HP 霧面膠片	60	180	
HP 高光面相紙	120		
HP 半光面相紙			
HP 紙基半光面紙			
HP 透明膠片	60		
HP 半透明文件紙	60	120	180
HP 藝術畫布紙	6000		
HP 緞面海報紙	60		
HP Tyvek® 型長條紙			
HP 不褪色黏合乙烯基膠片			

乾燥程序

乾燥程序之操作如下所述：

1. 在印表機上蓋下會出現已列印影像並且真空裝置會將紙張吸在印表機的壓板上。
2. 前控制面板將顯示：

倒數計時的計時器會顯示剩下的乾燥時間



3. 您可以按下取消或進紙並裁切鍵以取消乾燥時間並鬆開紙張。
4. 在乾燥時間過後：
對於捲筒材質，印表機會裁切材質並關閉真空裝置，以使已列印材質掉入印表機的接紙器中。
對於單張材質，印表機會關閉真空裝置，然後已列印影像會掉入印表機的接紙器中。

墨水匣

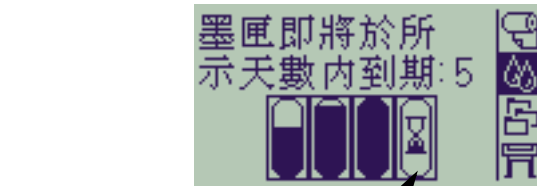
- [墨水匣錯誤](#)
詳細說明可能在前控制面板上顯示有關墨水匣的錯誤訊息。
- [墨水匣的墨水量](#)
詳細說明可能在前控制面板上顯示有關墨水匣的墨水量資訊。
- [墨水匣資訊](#)
為您展示如何在前控制面板顯示幕上顯示墨水匣的目前狀態。
- [更換墨水匣](#)
詳細說明墨水匣更換程序。

墨水匣錯誤

前控制面板上可顯示下列墨水匣的錯誤訊息：



墨水匣遺失



墨水匣使用
壽命將盡



墨水匣損壞



墨水匣已空

註： 如果某個墨水匣已過其使用期限此墨水匣將顯示為故障墨水匣，您必須將其更換。

印表機還會顯示[墨水匣的墨水量](#)。

墨水匣的墨水量

在供墨系統的墨水不足、很低或空了的時候，前控制面板會告訴您這些資訊。這表示您可以一直知道 HP 墨水耗材的目前狀態。



墨匣充足



低墨水量
警告



墨匣已空


註： 取決於列印工作的類型，處於「低墨水量警告」狀態的墨水匣實際上還可以持續使用很長一段時間 (例如，線條圖)。

註： 如果「墨水」選單未自動顯示墨水匣墨水量資訊，您也可以使用「墨水」選單 > 「資訊」 > 「墨水匣」 > 「墨水量」來選擇這些資訊。

墨水匣資訊

請使用下列程序在前控制面板上顯示「墨水匣資訊」畫面。

前控制面板的選單項目為：

選擇 (使用  鍵)	然後按下：
1. 墨水	輸入
2. 資訊	輸入
3. 墨水匣	輸入
4. 藍綠色、紫紅色、黃色或 黑色墨水匣	輸入

前控制面板上會顯示以下選定的墨水匣之資訊：

- 色彩：青色、洋紅色、黃色或黑色。
- 型號：Hewlett-Packard No 82 (青色、洋紅色及黃色) 或 Hewlett-Packard No 10 (黑色)。
- 狀態：已插入、低墨水量、墨水不足、遺失、過期與故障。
- 到期日。
- 序號。
- 墨水量：以用過的 cc 與 % 表示。

更換墨水匣


旁邊的連續動畫顯示為您展示如何更換墨水匣。

警告： 確定已鎖定印表機的腳輪 (已扳下制動手柄) 以防止印表機移動。

注意： 僅在您更換墨水匣時才將其取出。

注意： 請勿在印表機正在列印時更換墨匣，因為這樣會取消目前的列印工作。

無論是由於印表機偵測到墨匣的墨水不足，並在前控制面板上提示您需要進行更換抑或由於墨水很少您希望在用完之前將其更換，您即需更換墨匣。

按一下  圖示以執行連續動畫顯示。

如果印表機遠離電腦，您也可用該連續動畫顯示的[可列印版本](#)，以獲得印表機的主要圖解說明。



印字頭

- [印字頭錯誤](#)
詳細說明可能在前控制面板上顯示有關印字頭的各種錯誤訊息。
- [印字頭資訊](#)
為您展示如何在前控制面板顯示幕上顯示印字頭的目前狀態。
- [更換印字頭](#)
詳細說明印字頭更換程序。
- [印字頭校正](#)
詳細說明印字頭校正程序。

印字頭錯誤

前控制面板可以顯示下列有關印字頭的錯誤訊息：



印字頭
遺失



印字頭
損壞



印字頭
損耗




不詳的
錯誤

註： 在某個印字頭導致故障而系統又無法偵測到是哪一個印字頭時，前控制面板上將顯示一則不詳的錯誤之訊息。請參閱[不詳的印字頭錯誤](#)以解決此問題。

印字頭資訊

使用下列程序以在前控制面板上顯示「印字頭資訊」畫面。

前控制面板選單選項為：

選擇 (使用  鍵)	然後按下：
1. 墨水	輸入
2. 資訊	輸入
3. 印字頭	輸入
4. 青色、洋紅色、黃色或黑色印字頭	輸入


前控制面板將顯示以下有關選定的印字頭之資訊：

- 色彩：青色、洋紅色、黃色或黑色
- 型號：Hewlett-Packard No 11 與保固 (保固期內或保固期已過)
- 狀態：已插入、遺失、故障損耗以及未知。
如果出現問題，系統將顯示更正措施：遺失 -> 插入、未知 -> 故障排除、故障、損耗 -> 更換。
- 到期日。
- 序號。
- 墨水用量：以用過的 cc 與 % 表示。
- 夾紙。
- 如果印字頭已校正且顏色已校準。

更換印字頭

連續動畫顯示為您展示如何更換印表機中的印字頭。

前控制面板選單選項為：


選擇 (使用  鍵)

然後按下：

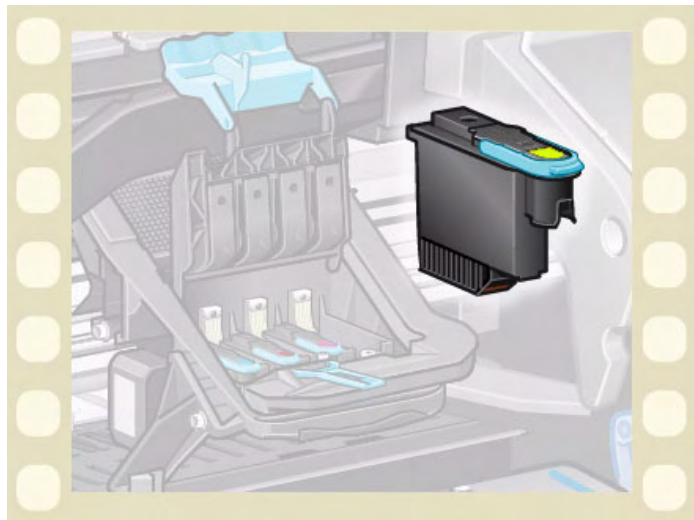
1. **墨水**
2. **更換印字頭**

輸入

輸入

按一下  圖示以執行連續動畫顯示。您也可以獲得該連續動畫顯示的可[列印版本](#)。

一旦您更換了印字頭，如果您已裝入材質，印表機將提示您開始[印字頭校正](#)程序。如果尚未裝入材質，印表機會提示您裝入材質，然後自動開始校正。校正需要幾分鐘才能完成，然後印表機就會提示您執行[色彩校準](#)程序。




印字頭校正

在嘗試校正印字頭前，請先裝入下列其中一種類型的紙張：HP 超白噴墨紙 (文件紙)、HP 塗層紙、HP 重磅塗層紙、HP 高光面相紙、HP 緞面海報紙或普通紙。如果您嘗試裝入其他類型的紙張以進行校正，印表機將提示您裝入另一種類型的紙張，然後才讓您校正印字頭。

您需要定期地校正印字頭以確保最佳的列印品質。要手動選擇印字頭校正，請確定您已裝入正確類型的捲筒材質或單張材質。

共有兩種校正類型：標準 (約需 4½ 分鐘) 或特殊 (約需 11 分鐘)。在正常使用時，建議您使用標準校正。它需要至少 A4/Letter-尺寸的紙張，並以橫向模式裝入。特殊校正應用於更正紙張間隔差異的畫筆，紙張間隔差異可從垂直線條品質的差異中看出，尤其是在以快速列印模式列印寬幅圖件的情況下。特殊校正需要至少 A3/B-尺寸的紙張，並以橫向模式裝入。印表機會印出兩個獨立的圖件。

然後使用以下的前控制面板選單選項來開始校正：

選擇 (使用  鍵)	然後按下：
1. 墨水	輸入
2. 校正印字頭	輸入
3. 標籤 (4.5 分鐘) 特殊 (11 分鐘)	輸入

一旦您選取了所要的選項之後，印表機即開始校正程序，此過程約需幾分鐘的時間。

印表機亦會在[更換印字頭](#)後，自動使用標準校正程序校正其印字頭。在更換印字頭後並完成校正程序時，印表機會詢問您是否要執行[色彩校準](#)程序。

解決方案

這些主題將引導您執行故障排除所需的不同程序，並尋找在使用印表機時可能遇到的各種問題之解決方案。

解決方案標籤包含以下主題：

- [解決問題](#)協助您快速地解決所遇到的特定問題；同時亦包含可在何處取得進一步資訊的說明。
- [影像品質問題](#)協助您解決可能遇到的任何影像品質問題，並逐步地引導您執行故障排除程序。
- [供墨系統問題](#)引導您解決安裝墨水耗材項目問題：墨水匣與印字頭。
- [材質問題](#)包含有關如何處理影像污跡或材質上的斑點，以及如何處理夾紙等問題的資訊。
- [影像錯誤](#)包含有關如何處理印表機列印出的影像不正確或不是您所預期的影像等問題的資訊。
- [其他問題](#)包含您可能遇到的其他問題。
- [尋求援助](#)說明如何處理您無法解決的問題，同時亦提供了與 Hewlett-Packard 顧客貼心服務中心聯絡所需採取的步驟之完整詳細資料。

解決問題

- 要尋找有關前控制面板訊息的含義，請參閱[訊息說明](#)。
- 如果您知道問題與某項操作有關，請先查閱本手冊中相關部份的詳細步驟。請使用本手冊的索引或目錄找出該部分。例如，如果您遇到有關頁面格式的問題，請參閱[頁面格式](#)。
- 如果問題與列印的影像品質直接相關，則請先參閱[影像品質問題](#)。
- 請參閱下列適當的主題：
 - [供墨系統問題](#)
 - [材質問題](#)
 - [通訊問題](#)
 - [影像錯誤](#)
 - [其他問題](#)
- 如果問題可能與軟體驅動程式有關，而您現在使用的是 HP 驅動程式，請參閱該驅動程式的故障排除說明文件以及您應用軟體中的線上說明。
- 如果問題原因不明顯，請參閱[尋找問題起因](#)。
- 如果您仍然無法解決問題，請參閱[尋求援助](#)。

尋找問題起因

1. 查看前控制板上顯示的訊息。請參閱[訊息說明](#)，以取得前控制面板訊息的完整說明。
2. 測試印表機。
 - 在印表機的前面關閉印表機電源。確定電源線已穩固地連接印表機並插入可接通電源的插座上。
 - 開啟印表機電源並確定在起始化之後，前控制板上即顯示 HP 歡迎使用螢幕與主選單。
3. 請測試您的電腦硬體與介面。
 - 確定電腦與印表機之間使用了正確的介面纜線，並穩固地連接至正確的連接埠 (請參閱[組裝與安裝海報](#))。

影像品質問題

HP Designjet 500 plus 印表機為您提供了完整的故障排除公用程式，以確保您始終可以快速地解決任何您所遇到的影像問題。在您 (非印表機) 覺察到列印品質有問題時，請使用此公用程式。

一般上，您認為的列印品質問題實際上是因為在印表機中為您嘗試列印的影像類型設定了不正確選項。請務必先檢查[設定之更正](#)以作為您尋找問題起因的第一個診斷程序。

如果印表機的前控制面板上出現一則訊息 (如「印字頭無法操作」)，請按照為該特定訊息提供的說明進行 (請參閱[訊息說明](#))。

您可能遇到的問題類型如下：

- [梯狀線條](#)
- [不完整的線條](#)
- [色彩準確性](#)
- [水平條紋](#)
- [色彩校正](#)

當遇到以上問題時，請執行[故障排除步驟](#)，並回答前控制面板上顯示的問題。這將引導您執行更正所需的補救措施，以解決影像品質問題。

設定之更正

在嘗試執行本部分中包含的影像品質診斷程序之前，請務必先檢查印表機的設定是否適合您的列印要求。您可以透過更正印表機設定的方式，來解決許多有關影像品質的問題。

1. 要使您的印表機獲得最佳效能，請僅使用 **HP 原裝** 附件與耗材，因為這些產品的可靠性與效能已通過完整的測試與證明，可為您提供正常的工作效能與最佳品質的輸出。有關 HP 材質的詳細資料，請參閱 [紙張類型](#)。
2. 確定您在前控制面板中選定的 **紙張類型** 與已裝入印表機的紙張類型相同。要進行檢查，請進入前控制面板中的「捲筒紙」或「單張紙」選單，然後按下 **輸入**。
3. 為確保最佳列印品質，請僅使用 **HP 認證的材質**。有關 HP 材質的詳細資料，請參閱 [紙張類型的實體特性](#)。另外，您也可以瀏覽網頁 <http://www.hp.com/go/designJet>，以取得最新資訊。
4. 確定印表機使用了正確的 **列印品質** (快速、一般、最佳)。您在印表機驅動程式的列印設定對話方塊中或前控制面板的設定選單中進行設定。印表機驅動程式的設定會取代前控制面板上的設定。
5. 選擇 **最佳** 列印模式可獲得最佳列印品質。
6. 對於 **非 HP 驅動程式**，請將前控制面板的材質設定值設定為與已裝入印表機的材質類型相同。軟體隨附的說明文件可為您提供有關材質類型/列印品質設定之資訊。
7. 如果您的影像品質問題與色彩準確性有關，請參閱 [色彩準確性](#) 以取得進一步設定的說明。

故障排除步驟

每當您遇到影像品質問題時，您應採取的第一個措施為執行故障排除步驟。請參閱[故障排除流程圖](#)，以取得有關用於完成故障排除程序的處理順序之說明。

請務必確保此程序中裝入的紙張與您遇到影像品質問題時所使用的紙張具有相同的類型 (例如，光面紙) 與尺寸。如果您使用了不同類型或尺寸的紙張，問題得以解決之可能性就會很小。

執行故障排除公用程式

1. 在前控制面板主選單上選擇**墨水選單** (💧)，然後按下**輸入**。
2. 選擇**故障排除**，然後按下**輸入**。
3. 印表機會先查看印字頭是否已校正。未正確校正印字頭是產生影像品質問題的常見原因。如果未進行校正，系統會提示您接受[印字頭校正](#)。此步驟需要裝入幾公分的紙張，並費時幾分鐘來執行。



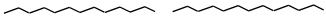
註： 請注意，您無需解釋印字頭校正例行程式所列印的圖樣。

4. 如果印字頭看起來不需要校正，印表機會列印**診斷頁 A**。請參閱[診斷頁 A 說明](#)以取得如何使用此診斷頁的完整詳細資料。

診斷頁 A 說明

診斷頁 A 包含幾個顏色方塊與一組織細的黑色折線 (實際的線條之間的距離比此處顯示的密)。

1. 仔細檢驗診斷頁 A 中的折線，並指出它們是否有問題。在此處需要找出的問題為：

- 在纖細線條中是否出現鋸齒狀現象，如下所示：
；雖然纖細線條不必完全對齊，但應是平直的。整條線是否出現明顯的不規則現象。此步驟並不管欄中出現較短的不規則現象。

2. 仔細檢驗診斷頁 A 中的色彩方塊，並指出它們是否有問題。在此處需要找出的問題為：

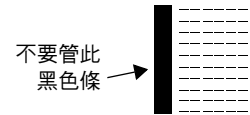
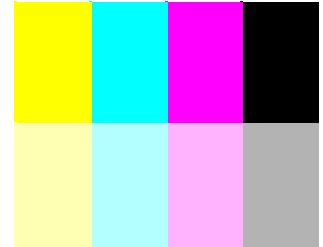
- 在實心方塊中是否出現白色條紋或波紋。

3. 如果您指出診斷頁 A 中的虛線有問題，系統會提示您使用[前移校準](#)例程式；您的印表機會回到例程式的步驟 3 (如果您不想繼續進行校準，請按下**取消鍵**)。

4. 如果診斷頁 A 中的顏色方塊有問題 (例如白色條紋或波紋)，印表機將會嘗試清潔有問題的印字頭。使用此種方法，印字頭最多可清潔三次；之後系統便會向您報告無法再清潔印字頭；**故障排除**例程式即告完成。在此情況下，我們建議您嘗試重新列印您的圖件，然後再次啟動**故障排除**例程式 (如有必要)。清潔印字頭之後，印表機會重新列印診斷頁 A 中的色彩方塊 (而非黑色線條)，並要求您再次進行檢驗 (如同步驟 1)。

5. 如果在您第一次列印診斷頁 A 時沒有出現問題，印表機將會列印**診斷頁 B**。請參閱[診斷頁 B 說明](#)以取得如何使用此診斷頁的完整詳細資料。

診斷頁 A

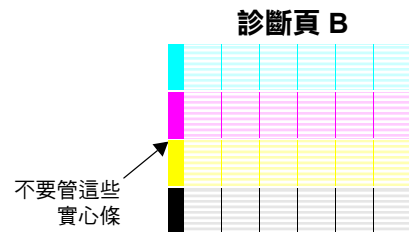


診斷頁 B 說明

1. 對於**診斷頁 B** 圖樣中的每種色彩，系統會詢問您有關品質問題 — 查看是否有遺失線條。如果您的答案為顏色有缺陷，印表機會嘗試清潔印字頭。如果印表機已完成印字頭清潔程序，它就會再次列印**診斷頁 B**，並會再次詢問相同的問題。
2. 在這之後，如果影像問題仍然存在，請再次執行**故障排除**程序。

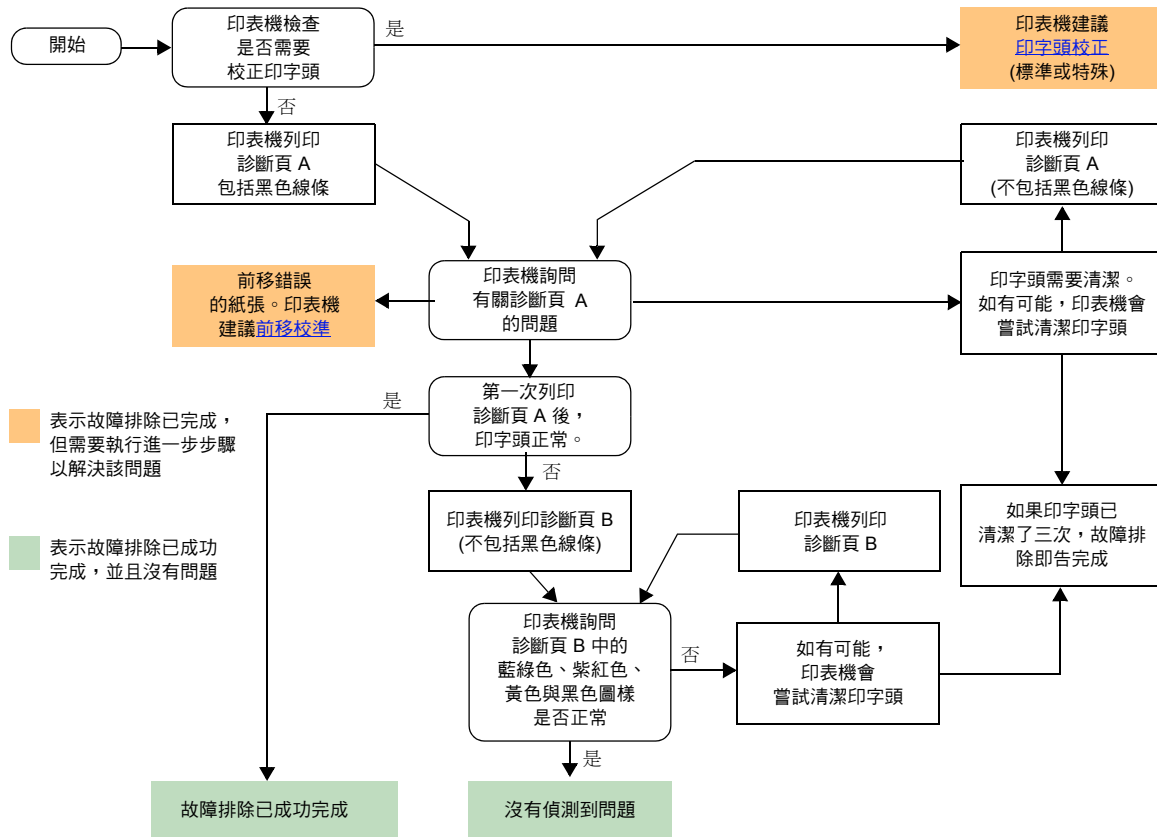
如果兩個**診斷頁**中的圖樣或方塊都沒有問題，這很可能是由於在您的軟體中設定錯誤而導致的影像品質問題，或者列印工作是在**列印品質**設定為**最佳**而不是一般或草稿的情況下進行。

如果**故障排除**例行程式未指出需要校正印字頭，您可以在「墨水」選單中選擇**校正印字頭**，以嘗試解決任何更多的影像品質問題。



故障排除流程圖

下圖顯示了故障排除步驟之流程。



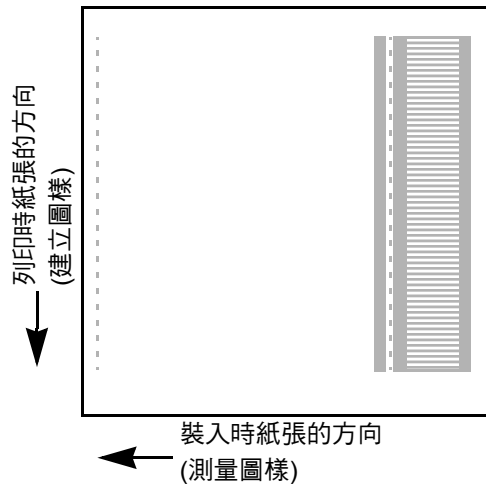
前移校準

請務必確保在此校準中裝入的紙張與您正常列印時所使用的紙張具有相同的品質 (例如，光面紙) 與寬度 (例如，A0 或 36 英吋)。您可以使用捲筒紙或單張紙。

此例行程式會列印一個圖樣，然後裁切捲筒紙 (裁紙器必須已設定為開啟 — 請參閱[控制裁紙器](#)) 或退出單張紙；此操作需要至少 65 公分/25.5 英吋長與 50 公分/19.7 英吋寬的紙張。之後，您必須將該紙張作為單張紙重新裝入，以便印表機能準確地測量圖樣並針對資料的列印裁切幅度前移量作出適當的調整 (請參閱[裝入單張材質](#))。列印的圖樣僅用於印表機；它的任何特性與您的影像品質無關。

1. 裝入正確的紙張後，從前控制面板主選單中，選擇**紙張**選單 (📄)，然後按下**輸入**。
2. 選擇**前移校準**，然後按下**輸入**。
3. 選擇**建立圖樣**，然後按下**輸入**。
印表機即列印其校準圖樣 (如此處所示)，並裁切或退出紙張。
4. 以列印面朝上且具虛線部分在頁面頂端，裝入單張紙 (即旋轉 90 度)。
5. 現在，請選擇**測量圖樣**，然後按下**輸入**。
印表機閱讀校準圖樣並作出適當的內部調整。

每當您於相同類型的材質上進行列印時，印表機都會使用這些[前移校準值](#)，直至您在不同類型的材質上使用了兩次以上的前移校準為止。



前移校準值

印表機會儲存用於校準的最後兩種不同材質類型之前移校準值。在您列印時，印表機嘗試使您選擇的材質符合儲存的校準值。如果找到適合的校準值，印表機即會套用儲存的前移校準值。

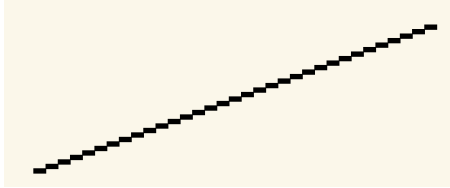
如果您所使用的材質類型未用於最後兩次前移校準，印表機將會為您的材質選用預設值。

前移校準選單的還原廠設選項會清除印表機記憶體中任何儲存的前移校準值。這表示印表機將會為所有類型的材質選用廠設預設值，直至您再次執行前移校準。



梯狀線條

在查看已列印的影像時，您可能會看到箭頭與斜線邊緣出現「**梯狀線條**」。其實，這些線條應是平直的而非梯狀的。在您遇到梯狀線條問題時，可能會看到以下所示的範例。



要解決此問題：

1. 您可以透過在前控制面板與驅動程式軟體，將列印品質變為**最佳**，以增加 dpi 之設定值。
2. 問題可能是您要列印的影像本來就有的。請嘗試使用產生該檔案的**應用程式**來改善影像品質。

不完整的線條

在您查看印出的影像時，您可能會看到以下問題：

- 遺失的或模糊的線條。
- 列印的文字不完整

如果您遇到不完整線條問題時，您可能會看到以下所示的範例。



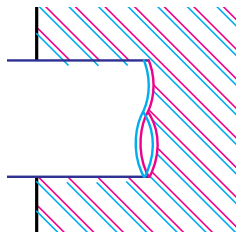
TEST

文字不完整；
此處應為 TEST

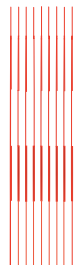
請參閱[故障排除步驟](#)以取得有關如何解決此問題的說明。

色彩校正

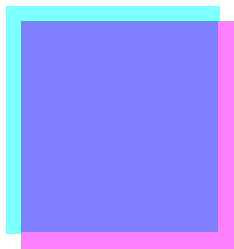
在您查看印出的影像時發現以下問題：



著色線條成雙列印出來且
色彩不符



垂直線條不齊或起毛 (不平順)



著色方塊的邊框重疊在一起，
且重疊區具有不同的顏色。

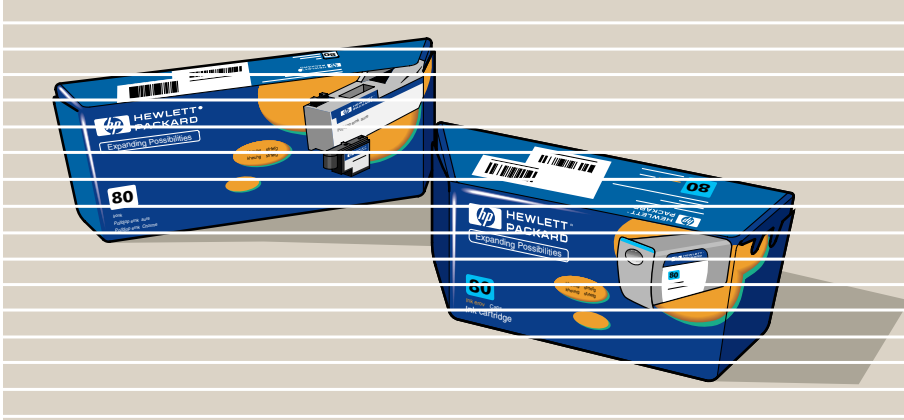
請參閱[故障排除步驟](#)以取得有關如何解決此問題的說明。

水平條紋

在您查看印出的影像時，其中會出現明、暗線條 (特別是在墨水濃度深的區域最明顯)。此問題稱為條紋。

重要事項 在最高速度與普通效果模式下列印高密度圖件時，會出現一定程度的條紋。要獲取最佳的影像，請務必在最佳品質模式下列印。

在您遇到條紋問題時，可能會看見以下所示的範例。



請參閱[故障排除步驟](#)以取得有關如何解決此問題的說明。

色彩準確性

在進行色彩準確性故障排除時，您應檢視以下的區域：

材質

確定裝入的材質為原裝 HP 材質，並在前控制面板與驅動程式中選擇了正確的材質種類。

相關主題

- [色彩一致性問題](#)
- [顏色長時間擴散 \(光面紙\)](#)
- [色彩準確性設定](#)
- [附加的色彩準確性資訊](#)

色彩一致性問題

- 某些材質可能會因時間的原因而褪色或變色。請確定您的材質為新材質並正確存放。
- 如果列印的環境狀況快速變更，您可能會看到色彩一致性的變更。在列印後，減少讓輸出處於特別環境狀況 (特別是高濕度場所) 的時間，可減少色彩一致性的問題。
- 在您的 **HP Designjet 500 plus** 及其他類型的 HP Designjet 印表機上列印出來的影像色彩可能有變化。這是正常的現象，因為其他印表機使用不同的墨水。

顏色長時間擴散 (光面紙)

如果您是在周圍高度潮濕的環境下工作，則可能會導致顏色在紙張上擴散，使得線條起毛與模糊不清。

- 變更您要用來列印的紙張或將印表機搬離高度潮濕的環境。

色彩準確性設定

印表機的設定定義了墨水如何套用於各種類型的材質。請使用下表中的資訊來設定印表機與軟體，以獲得最佳的色彩準確性。

設定位置	設定說明	選項
墨水選單	色彩校準 > 校準紙張	將設定值設定為與裝入印表機的材質類型一致。請參閱 紙張類型 。

附加的色彩準確性資訊

正確管理印表機的列印色彩所用的方式，會因所使用的軟體應用程式與驅動程式而異。請參閱以下的說明文件：

- 隨附於印表機驅動程式中的線上說明文件。
- 如果您無法找出不一致的原因，請在尋求援助之前查看已指定的 CMYK 印表機之墨水顏色。

供墨系統問題

在使用 HP 墨水耗材時可能遇到的大部分問題，都可以在前控制面板的引導下解決。唯一的例外是[不詳的印字頭錯誤](#)。[訊息說明](#)為您提供了前控制面板訊息的完整清單。

更換後的印字頭問題

更換印字頭之後，如果印表機覺察到有錯誤或遺失的印字頭，請執行下列步驟：

- 檢查您是否已撕下印字頭的保護膠帶。
- 將印字頭插入托架組件，但這次請使用門鎖合上護蓋。
- 換上新的印字頭，請參閱[更換印字頭](#)。

插入墨水匣時出現問題

1. 確定使用的是正確的 HP 墨水耗材墨水匣。
2. 確保墨匣與要在其中插入的插槽之顏色一致。
3. 確保墨匣位於正確的方向，並且顏色代碼標籤位於頂部。

注意：切勿清潔墨水匣插槽內部。

插入印字頭時出現問題

1. 確定使用的是正確的 HP 墨水耗材印字頭。
2. 確保印字頭與要在其中插入的插槽之顏色一致。
3. 確保印字頭位於正確的方向。

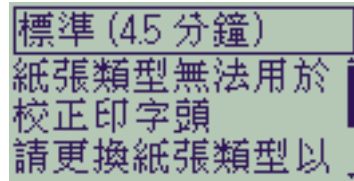
請參閱[更換印字頭](#)以取得更多詳細資料。

不詳的印字頭錯誤

在某個印字頭出現問題而系統無法偵測到是哪一個印字頭時，即會發生不詳的印字頭錯誤。每當出現此情況時，前控制面板將顯示該錯誤訊息。具有未知錯誤的印字頭數將是所有彩色印字頭或所有印字頭。

請使用以下步驟找出有故障的印字頭。

1. 在前控制面板上選擇更換印字頭。
2. 打開托架護蓋，然後取出所有印字頭。
3. 僅重新插入青色印字頭，然後合上托架護蓋與上蓋。
4. 檢查前控制面板 — 如果青色印字頭的狀態為 **X** 或 **?**，表示青色印字頭出現故障且必須進行更換。如果青色印字頭的狀態顯示為正常，則表示青色印字頭操作正常。請從**步驟 1** 開始，對其他彩色印字頭重複此過程，以識別出哪一個發生故障。



材質問題

- [材質](#)
詳細說明避免發生材質問題所遵循的一般原則。
- [清除材質堵塞](#)
說明如何清除夾紙。
- [材質上有墨水斑點](#)
詳細說明解決墨水斑點問題的方法；彎曲線條、線條模糊、光面紙上有斑點或刮痕。
- [材質裝入問題](#)
說明在前控制面板上不斷顯示材質未對齊或定位不正確的訊息時，您應該執行的動作。
- [材質輸出問題](#)
說明在圖件掉落到地上或材質接紙器中的圖件沒有良好堆放時，您應該執行的動作。

材質

請務必確定您在列印影像時使用的是適當的材質，並且該材質與軟體應用程式中的設定是一致的。為確保色彩準確性與印表機的列印品質效能，請僅使用已認證為適用於您印表機的材質類型。

使用非 HP 材質或未認證可用於您印表機的 HP 材質，可能會明顯降低影像的色彩與列印品質。有關 HP 材質的詳細資料，請參閱[紙張類型](#)。

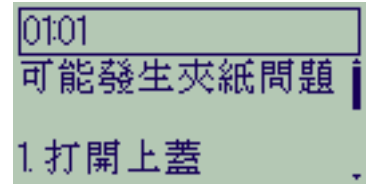
清除材質堵塞

如果前控制面板上顯示此訊息：

印表機中可能有夾紙。夾紙可能由以下多種原因造成：

- 就印表機而言，紙張太厚或太薄，或者不受支援。
- 紙張起皺或未對齊或表面突起。
- 噴到紙張上的墨水太多，造成紙張起皺或表面突起。
- 捲筒紙的末端黏在捲紙筒上，無法再前移。
- 紙張或紙屑黏在裁紙器導輪上或其他移動的部件上。

請參閱[取出夾紙](#)以取得有關如何清除夾紙的完整說明。



取出夾紙

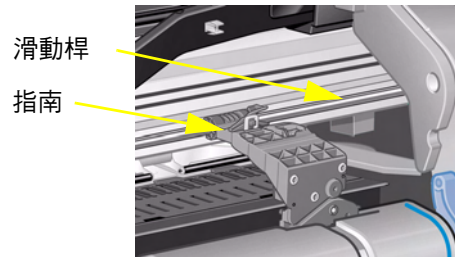
1. 打開上蓋。
2. 在印表機前面關閉其電源。
3. 如有必要，請小心地將印字頭托架移開 — 如有可能，將其完全移至左側或右側的封閉區。您移動的方向視夾紙的位置而定。

注意： 在移動印字頭托架時，僅能觸摸其黑色塑膠部份。

4. 如有必要，請小心地將裁紙器移開至左側或右側，這取決於紙張堵塞的位置 (若移向右側時則可能會堵塞送紙通道)。

注意： 您可以透過將裁紙器儘可能拉向橫穿印表機寬度的導輪，輕易地移動裁紙器。請小心，勿觸摸橫穿印表機的金屬滑桿。

5. 如有必要，提起藍色紙張手柄，以取出任何夾住的紙張。取出後，請記得將手柄放下。
6. 小心取出任何您可以從印表機頂部輕易地提起並拉出的夾紙。
7. 小心地將剩餘的捲筒紙或單張紙從印表機中拉下並取出。您可能需要用剪刀裁剪捲筒邊緣。
8. 檢查列印區 (包括裁紙器導輪、送紙通道及印字頭托架所在的區域) 是否已清除乾淨；用刷子刷除或使用真空吸塵器清除紙屑。




[更多...](#)

取出夾紙 (續)

注意： 印字頭托架所在的區域可能很髒；請小心手上不要沾到墨水。

9. 合上上蓋並開啟印表機的電源。
10. 等待印表機完成起始化設定。
11. 按下前控制面板上的**進紙並裁切**鍵，以退出任何仍留在送紙通道中的小紙張。
12. 按照一般的方法重新裝入紙張 (請參閱[裝入捲筒材質](#)或[裝入單張材質](#))。如果您使用的是捲筒紙，您可能需要先修整邊緣以確保其是平直的。

註： 如果送紙通道中尚有紙張，請嘗試在印表機中裝入諸如重磅塗層紙或霧面膠片之類硬直的單張紙；這將有助於推出任何夾在送紙通道中的紙張。

13. 如果是裁紙器導致夾紙，請查閱[紙張類型](#)，以確定印表機是否支援紙張類型。在前控制面板上嘗試停用裁紙器；請使用  → **裁紙器** → **關閉**。

在清除夾紙之後，極力建議您校正印字頭 (請參閱[印字頭校正](#))，因為此問題可能會導致印字頭錯位。

[返回...](#)

材質上有墨水斑點

- 彎曲線條
- 模糊線條 (線條的墨水「擴散」)
- 列印後光面紙上有斑點或刮痕
- 列印材質上出現污跡或刮痕

彎曲線條

- 材質本身可能已捲起。如果在不適當的環境條件下使用材質或存放，則會發生材質捲起的情況。
- 有關所有環境規格，請參閱[環境規格](#)。

模糊線條 (線條的墨水「擴散」)

- 您或許已在前控制面板選單上調整了乾燥時間，以加快印表機的輸出。將「乾燥時間」設定為「自動」。
- 有關調整乾燥時間的詳細資料，請參閱[供墨系統](#)。

列印後光面紙上有斑點或刮痕

光面紙會對接紙器或在列印之後與它直接接觸的物件非常敏感，這將視列印時所用的墨水量以及列印時的環境條件而定。請避免觸摸紙張，並且小心處理圖件直到經過一段時間。

註： HP 材質隨附一本包含解決紙張問題部分的「*Printer Tips*」冊子。

列印材質上出現污跡或刮痕

此問題會在墨水充足並以紙基塗層材質快速列印時出現。由於該材質無法快速吸收墨水，進而使影像變形。在印字頭從材質上滑過時，印字頭與材質會相互接觸，這樣一來，列印的影像會出現污跡。

1. 按下前控制面板上的**取消**鍵；如果您繼續列印，紙張可能會損壞印字頭。
2. 透過電腦應用程式取消列印工作。
3. 為了獲得更佳的效果，請執行以下步驟：
 - 使用 HP 建議的材質。如果您正在列印的影像具有濃密的顏色，請使用 HP 重磅塗層紙。
 - 嘗試透過軟體應用程式重新設定影像在頁面中的位置，以增加圖件的留邊。

如果以上方法不能解決污跡與刮痕問題，請將您正在使用的材質變更為非紙基材質，如HP 透明膠片。

材質裝入問題

前控制面板不斷顯示材質未對齊或定位不正確。

捲筒材質

- 捲筒材質的裝入方向可能錯誤。紙張應在捲筒之上且朝向自己，請參閱[裝入捲筒材質](#)。
- 紙張可能歪斜。右側邊緣必須與前端材質轉向板上的藍線並列。
- 確定紙張已緊緊地捲繞在捲筒上。
- 確定紙張已正確裝在捲軸上，請參閱[將新的捲筒裝入印表機](#)。

單張材質

- 裝入單張材質時，其右側邊緣必須緊貼印表機壓板上的藍線，並且其前緣緊貼鬆緊捲筒後面的藍線，請參閱[裝入單張材質](#)。
- 材質可能變皺或捲起，或者邊緣不規則。
- 如果您使用手切材質，或許是您切的材質邊緣不成直角，或是邊緣很粗糙。請不要使用手切材質，只選用購買時已切好的材質。
- 如果材質捲曲並向上捲起，則會很難裝入。使捲曲面向下，則可較容易裝入。

材質輸出問題

圖件裁切後掉在地板上

- 確定材質接紙器已打開。
- 堆積在接紙器的圖件請勿超過二十張。
- 確定捲筒材質已正確裝入。如果紙張裝入不正確，材質的自然捲曲可能會使材質無法進入接紙器，而掉落在地板上。

材質接紙器中的圖件沒有堆放好

- 印表機可能離捲筒末端太近。捲筒末端附近自然捲曲的部份可能會造成紙張堆放問題。請在列印完畢後，裝入新的捲筒或手動取出輸出。
- 如果您混合列印幾個不同大小的圖件或拼圖圖件集，可能會由於接紙器中的不同大小之材質而引起堆放問題。

影像錯誤

- [影像不完整](#)

詳細說明圖件出現以下現象時應採取的措施：空白、不完整或被[截切](#)。

- [列印的影像不正確](#)

說明影像出現以下現象時的原因：

- 位於列印區的某一處。
- 不小心被旋轉。
- 為鏡射影像。
- 變形或難以辨認。
- 與另一個影像重疊。
- 不執行頁面格式與旋轉指令。

- [其他資訊來源](#)

列出影像問題的其他資訊來源。

影像不完整

- [輸出僅包含部分列印內容](#)
- [影像被截切](#)
- [長軸圖被截切](#)

輸出僅包含部分列印內容

- 您是否在印表機未完全接收所有資料之前按下了**取消**或**進紙並裁切**鍵？
如果是的話，則將會結束資料的傳送，您必須重新列印 (一般上您無需按下進紙並裁切來取出圖件)。
- **I/O 設定 > I/O 逾時**設定的時間可能太短。在前控制面板選單上，您可以將「I/O 逾時」設定增至較長時間，然後重新傳送列印。
- 檔案可能太大，超出了印表機記憶體容量。
您可以在印表機的 HP-GL/2 附加卡中安裝額外記憶體，請參閱[記憶體](#)。
- 電腦與印表機之間可能存在通訊問題。
請檢查您的介面纜線。
- 檢查以確定軟體的設定值適合於目前頁面尺寸 (例如，長軸圖)。

影像被截切

- 這通常是由於所裝入材質之實際列印區與軟體所理解的列印區有所差異所致。有關列印區與頁面尺寸的一般建議，請參閱[可列印區域](#)。
- 檢查您所裝入材質尺寸的實際列印區 (列印區 = 材質尺寸 — 邊界)。有關材質尺寸與邊界的資訊，請參閱[可列印區域](#)。
- 檢查軟體所能接受的列印區 (它可能稱為「可列印區」或「成像區」)。例如，某些軟體應用程式假設的標準列印區，大於印表機中使用的列印區。
- 系統可能要求您在不夠寬的材質上將頁面從縱向旋轉至橫向，例如，在 D/A1 尺寸的捲筒紙上旋轉 D/A1 尺寸的頁面。
- 如有必要，請變更軟體中的列印區設定。
- 檔案可能太大，超出了印表機記憶體容量。

長軸圖被截切

- 您的軟體是否支援長軸圖？
- 您是否在軟體中指定了正確的材質大小？
- 記憶體可能不足。

列印的影像不正確

- [影像位於列印區的某一處](#)
- [圖件已變形或難以辨認](#)
- [在同一張紙上的影像重疊](#)

影像位於列印區的某一處

- 在軟體中設定的頁面大小是否太小？
- 您是否確定軟體不認為影像被列印在四分之一的頁面範圍內？
- 否則，這表示軟體與印表機不相容：
- 您的軟體是否專為此印表機使用而設定？有關一般建議，請參閱***組裝與安裝海報***。有關特定於軟體的建議，請參閱驅動程式隨附的說明文件。

影像不小心被旋轉

- 檢查前控制面板的**紙張 > 頁面格式 > 旋轉**設定。
- 有關旋轉影像的說明，請參閱[旋轉影像](#)。

圖件已變形或難以辨認

- 電腦與印表機之間的介面電纜可能故障。請使用另一條電纜來查看是否可解決該故障。
- 如果您將電腦連接至印表機的並列埠，請確定您使用的是原裝 HP 並列介面電纜。
- 根據您配合印表機使用的軟體、驅動程式及 RIP，此問題可能會有不同的解決方法。請參閱銷售商提供的使用者說明文件以取得相關詳細資料。

在同一張紙上的影像重疊

- 「I/O 設定」 / 「I/O 逾時」設定值的時間可能太長。請從前控制面板選單上減小設定值，並再次列印。

其他資訊來源

如果您找不到問題的解答，可查閱以下的說明文件：

- 驅動程式隨附的說明文件 (用以管理從軟體應用程式至印表機的輸出)。

其他問題

- [通訊問題](#)
說明在電腦與印表機間進行通訊時您可能遇到的一般問題。
- [印表機無法列印](#)
詳細說明印表機無法列印的常見原因。
- [印表機列印速度似乎很慢](#)
列出列印速度減慢的原因。

通訊問題

症狀如下：

- 在您將圖件傳送至印表機時，前控制面板上沒有顯示**正在處理**。
- 嘗試列印時，電腦顯示幕上出現錯誤訊息。
- 電腦或印表機在進行通訊時發生「當機」(一直沒有動靜)。但是，請注意大的圖件需要相對較長的時間進行列印。
- 列印輸出顯示偶發的或無法解釋的錯誤 (線條錯位、圖形不完整等)。

如何解決問題：

- 您是否已在軟體中選擇正確的印表機？
- 在透過其他軟體列印時，印表機是否正常工作？
- 如果印表機已連接至網路，請在透過並列埠或 USB 連接埠與電腦直接連接時使用它。
- 如果您的印表機透過任何其他中介裝置 (例如，切換盒、緩衝器座、纜線配接器、纜線轉換器等) 與電腦連接，請嘗試直接將印表機與電腦連接。
- 嘗試使用其他的介面纜線。有關支援纜線的詳細資料，請參閱[連接規格](#)。

檔案大小與記憶體

電腦中的檔案大小與印表機用來列印該檔案的記憶體並無直接關係。實際上，由於檔案壓縮 (以及一般複雜性)，通常都無法估計需要耗用多少記憶體；這表示某些大的圖件將會正常工作，而某些較小的圖件則可能無法正常工作，因此您必須將更多的記憶體新增至您的印表機。

印表機無法列印

- 也許是電源出現問題。如果印表機沒有任何反應，並且印表機前面的電源開關指示燈也沒有亮起，請檢查電源線是否已正確連接，且電源插座是否正常供電。
- 您的應用驅動程式可能有問題。您的軟體是否專為此印表機使用而設定？有關一般建議，請參閱*組裝與安裝海報*。有關特定於軟體的建議，請參閱驅動程式隨附的說明文件。
- 檔案可能太大，超出了印表機記憶體容量。在此情況下，前控制面板上會顯示「記憶體不足 – 資料已遺失」的訊息。查看電腦螢幕上是否顯示任何錯誤訊息；部分驅動程式可讓您選擇不同的列印模式，並嘗試再次傳送檔案。
- 如果問題仍然存在，請參閱[尋求援助](#)。

印表機列印速度似乎很慢

- 您是否在前控制面板上指定了**最佳**列印品質等級？最佳品質模式的列印需較長的時間。
- 您是否在裝入材質時指定了正確的材質類型？有關前控制面板材質類型的詳細資料，請參閱[紙張類型](#)。要瞭解印表機目前的材質類型設定，請參閱[獲取捲筒紙或單張紙資訊](#)。
- 印字頭可能需要進行更換；請參閱[更換印字頭](#)
- 您是否在前控制面板上指定了「手動乾燥時間」？將乾燥時間變更為「自動」，請參閱[供墨系統](#)。
- 如果印表機處於快速模式，並且列印的檔案包含高密度的著墨區，則印表機可能需要降低列印速度以作調整。

尋求援助

- [HP 顧客貼心服務](#)
詳細說明有關 HP 顧客貼心服務的計畫。
- [致電前您該怎麼做](#)
有關在您與當地的 HP 顧客貼心服務中心聯絡之前該怎麼做的資訊。
- [HP Designjet 線上](#)
如何透過全球資訊網尋求協助及獲得更多的資訊。

HP 顧客貼心服務

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

印表機隨附的 Hewlett-Packard 顧客貼心服務手冊提供了如何與您當地的 HP 顧客貼心服務中心聯絡的詳細資料。

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

要瞭解有關 HP 顧客貼心服務的更多資訊，請瀏覽 HP 網站：www.hp.com/go/support。

致電前您該怎麼做

1. 查閱本章節中的故障排除建議：
 - 本印表機隨附的相關驅動程式說明文件 (傳送 PostScript 檔案或使用 Microsoft Windows 的使用者專用)。
 - 如果您已安裝協力廠商的軟體驅動程式與 RIP，請參閱使用者說明文件。
2. 如果問題與軟體應用程式有關，請先與軟體供應商聯絡。
3. 如果仍有問題，請參閱本印表機隨附的 *HP 支援服務* 小冊子。此文件包含一份有助於解決印表機問題的各種支援服務的完整清單。
4. 如果您致電任何一間 Hewlett-Packard 辦事處，請為我們提供下列資訊，以便我們能夠更迅速地解決您的問題：
 - 您所使用的印表機 (產品編號與序號，可在印表機背面的標籤上找到)。
 - 您所使用的電腦。
 - 您所使用的任何特殊裝置或軟體 (例如，多工緩衝處理程式、網路、轉換盒、數據機或特殊的軟體驅動程式)。
 - 您所使用的纜線 (零件編號) 及其購買地點。
 - 印表機上使用的介面種類 (並列或網路)。
 - 您目前使用的軟體名稱與版本。
 - 如果問題是系統錯誤，則會顯示其錯誤編號；請記錄此錯誤編號並備妥。請參閱[印表機無法列印](#)。

HP Designjet 線上

可在需要時直接與 HP 聯絡並存取所需的資訊。馬上註冊！

www.hp.com/go/designjet

HP Designjet 線上是 HP Designjet 使用者專用的以網站為基礎的免費「使用者俱樂部」。已註冊的使用者可以無限制存取大量有用的服務，此處強調的是「有用」，是指它絕對不是一個銷售導向網站。

HP 對使用者的溝通內容包括：

- 在每季出版的新聞通訊中，為您提供使用秘訣、技術概述以及 HP Designjet 在世界各地應用的範例；
- 關於世界各地 HP 貼心服務聯絡的全面資訊；
- 線上 *HP Designjet 診斷程式* 之故障排除工具；
- HP Designjet 相關事件與計畫之日程表；
- 線上存取訓練用錄影帶與所選定的使用者文件；
- 以及關於新產品的最新資訊。

使用者對 HP 的溝通包括：

- 對 HP Designjet 功能的回饋；
- 透過故障排除工具與 HP 貼心服務自動聯絡，以便 HP 與您聯絡；
- 並且具有向業界專家詢問有關大尺寸列印技術問題的機會。

最後，使用者與使用者之間的交流包括：可透過提供 HP Designjet 成功運用的範例來獲取贏獎機會，以及可讓使用者分享最佳的經驗並向專家尋求建議的使用者論壇。

HP Designjet 線上有英文、德文、法文、義大利文、西班牙文以及葡萄牙文網站。

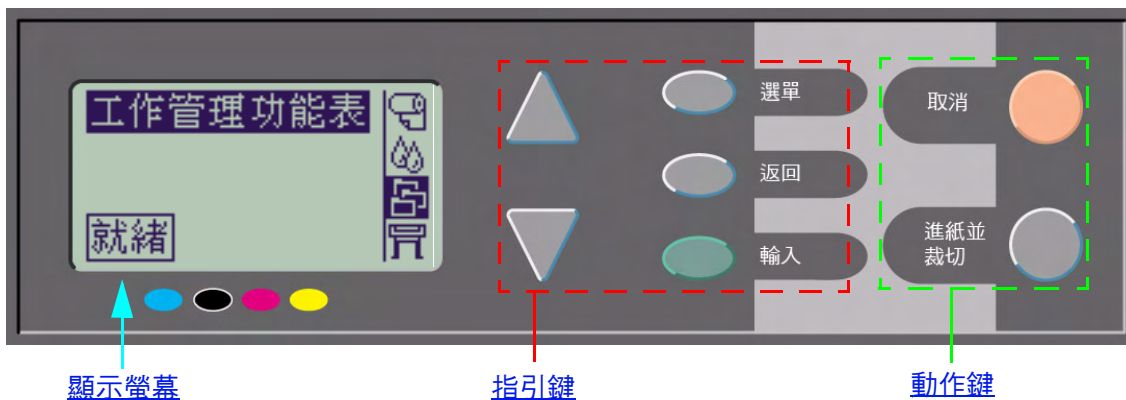
前控制面板

印表機前控制面板是一種簡單易用的介面，讓您可以存取整套的印表機功能。此處亦提供有關時常更新的墨水耗材資訊。

- [前控制面板](#)
- [選單結構](#)
- [選單系統指引](#)
- [訊息說明](#)

前控制面板

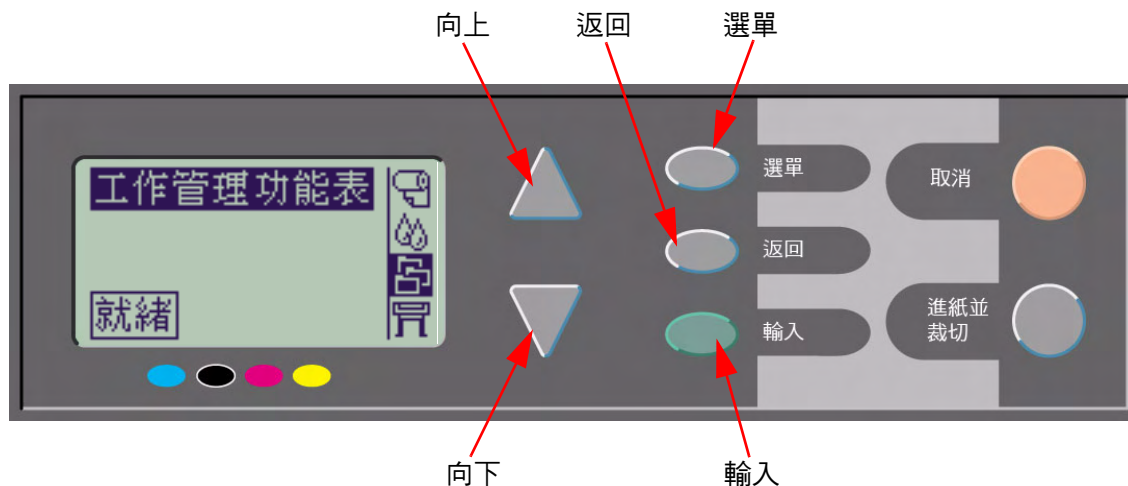
在應用程式使用過程中提供的任何軟體驅動控制除外，印表機前控制面板是變更印表機操作方式的主要途徑。印表機前控制面板包含以下功能區：



指引鍵

前控制面板的顯示器部份由 LCD 顯示幕以及下列五個導覽鍵所組成，主要用於導覽螢幕上顯示的選單：

- **向上** ▲ 與 **向下** ▼ 鍵可讓您捲動選單清單中的各種項目。
- **選單** 鍵可帶您回到主螢幕。使用此鍵可**取消**尚未透過按下**輸入**鍵選定的任何選項。
- **返回** 鍵可帶您回到上一個螢幕。
- **輸入** 鍵可選擇選單清單中的項目，並使其處於現用狀態。如果還有子選擇項目，此鍵可讓您進行選擇；否則，可讓您返回一個螢幕。



顯示螢幕

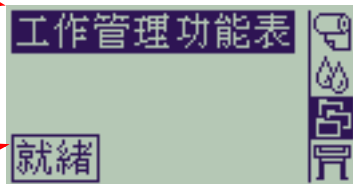
前控制面板的顯示螢幕會顯示主選單 (顯示文字可能不同)。

註： 您只需按下「選單」鍵，即可回到主選單。

短暫逾時後，顯示幕會回到主選單，並會啟用**工作管理**選單。

作用中選單

資訊訊息



紙張選單圖示

墨水選單圖示

工作管理選單圖示 (作用中)

設定選單圖示

此[指引範例](#)是來自**工作管理**選單。

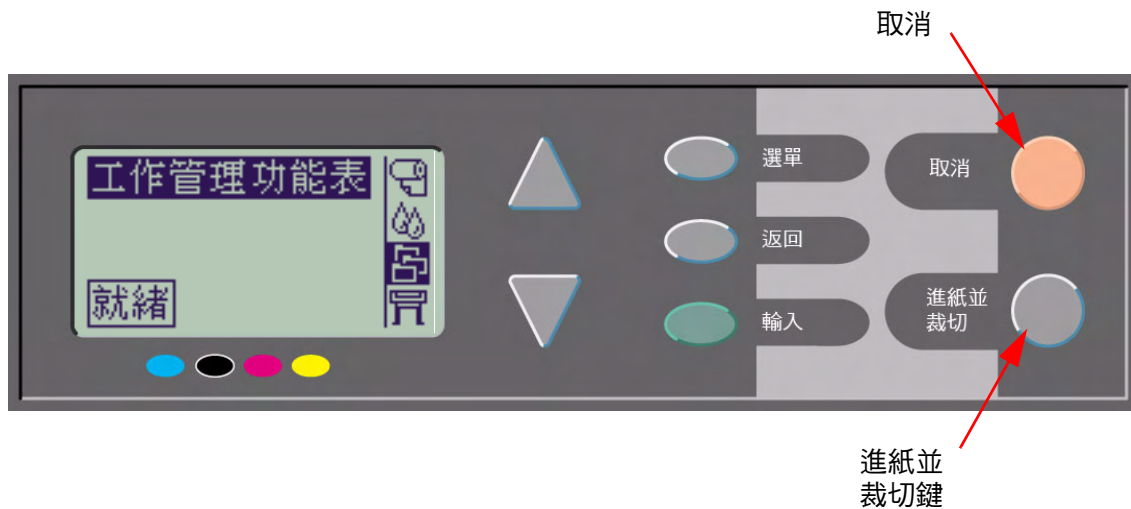
錯誤訊息



動作鍵

取消鍵可取消目前的印表機操作 (印表機或準備列印)。如果選單選項已反白顯示，取消鍵還會取消目前的選單選擇，並返回至主選單。

進紙並裁切鍵會導致退出單張紙或前移捲筒紙並裁切。

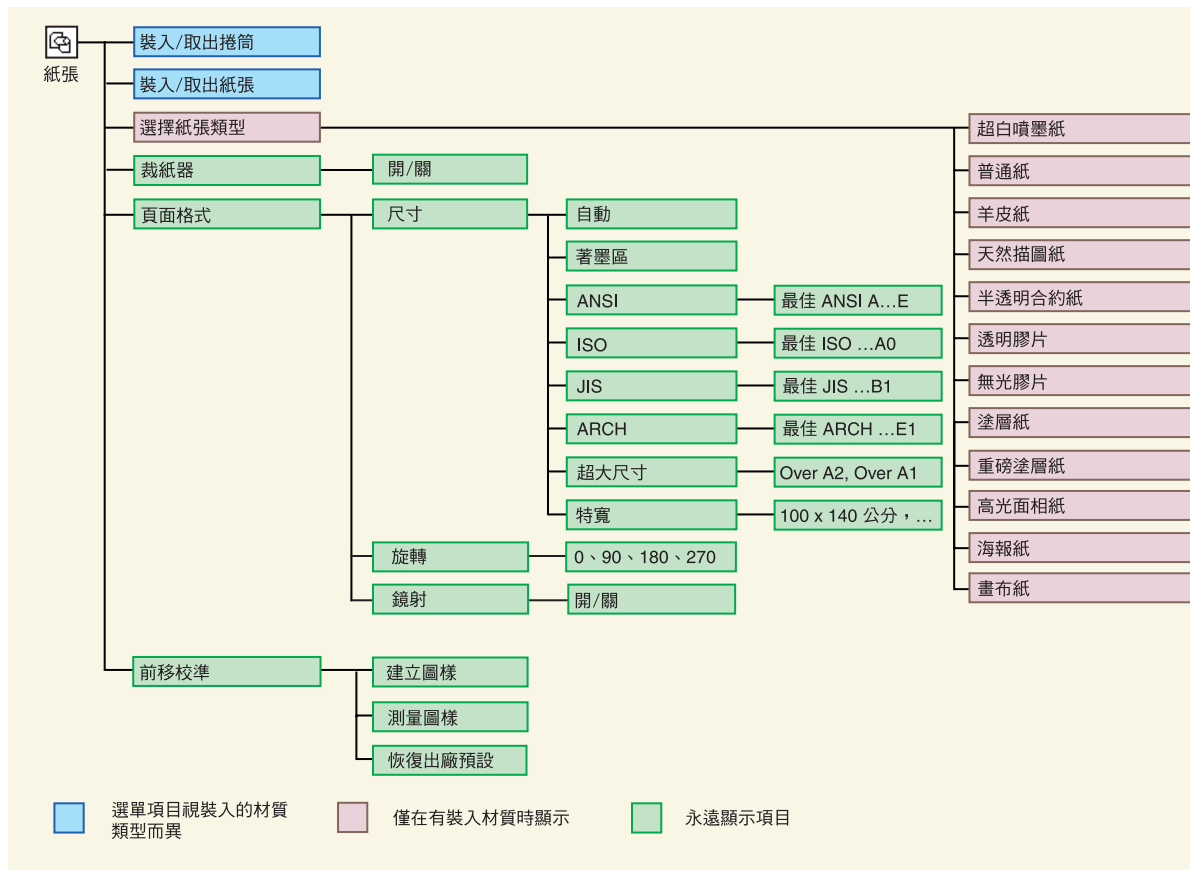


選單結構

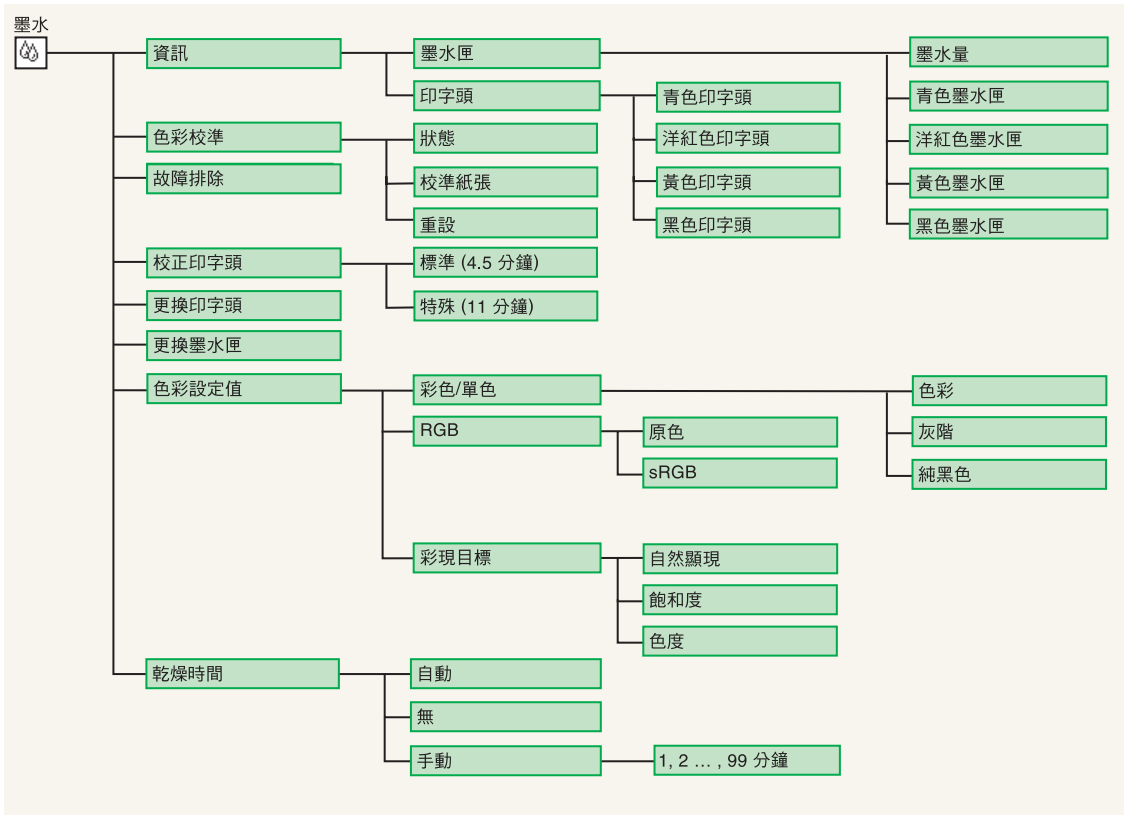
前控制面板顯示區螢幕顯示四類可用的選單選項，這些選項均以特定圖示表示。按一下圖示即可顯示其選單結構。

-  [紙張選單](#)
-  [墨水選單](#)
-  [工作管理選單](#)
-  [設定選單](#)

紙張選單



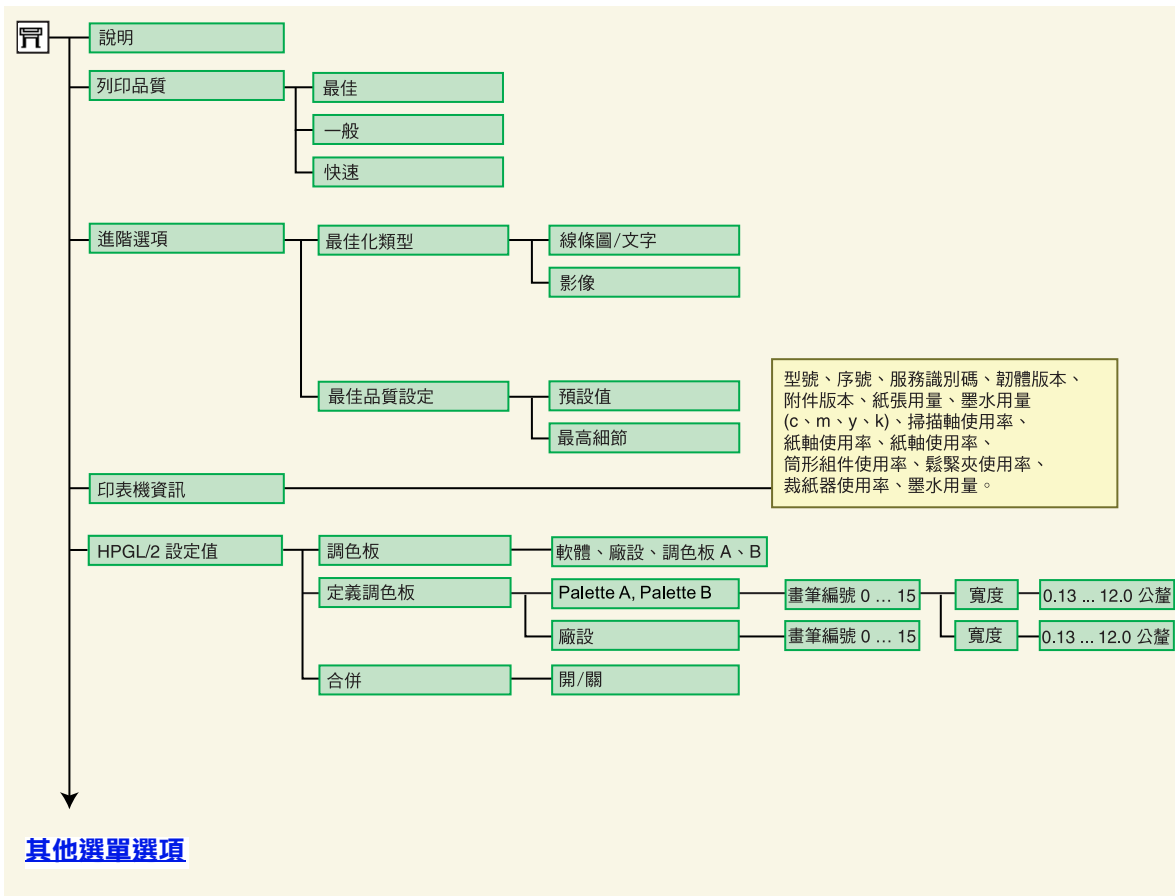
墨水選單



工作管理選單

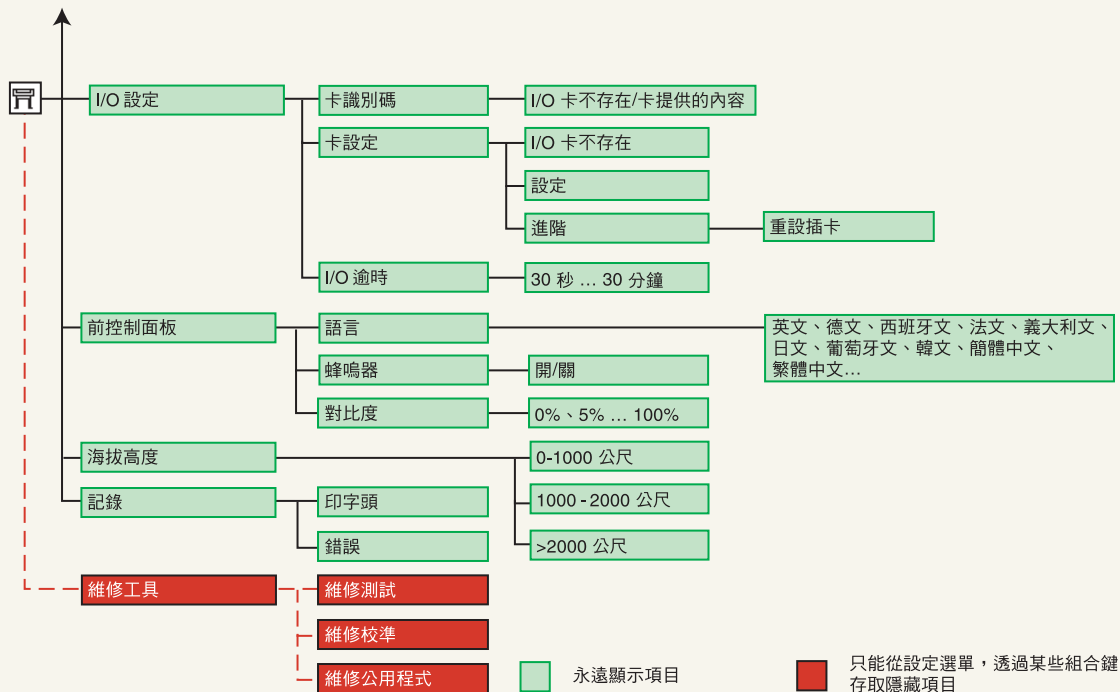
HP-GL/2 附加卡提供「重新列印」選單。

設定選單



設定選單 (續)

之前的選單選項

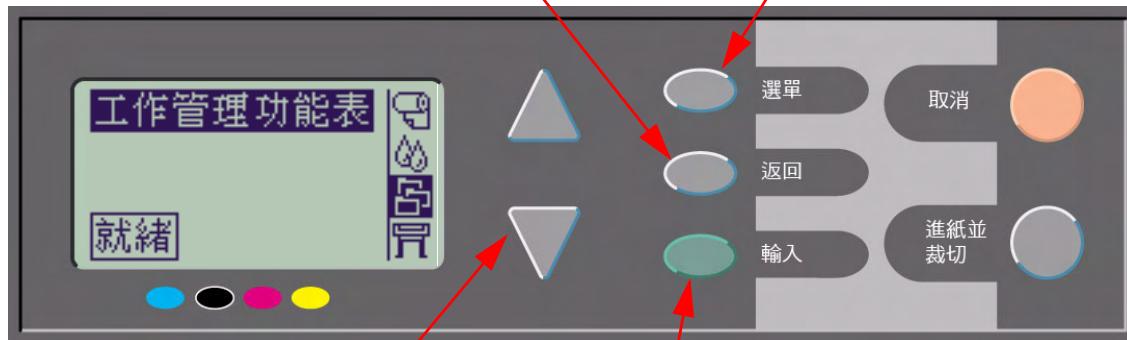


選單系統指引

您可從選單系統的最上層，使用顯示鍵來導覽選單。任何選單項目如果尾隨一個大於符號 (>)，則表示尚有下一層的選單項目供選擇。

按下**返回**鍵可在不變更任何選單選項的情況下返回至上一層選單。

按下**選單**鍵可在不變更任何選單選擇的情況下返回至最上層。您將回到四個選單圖示的畫面。



按下**向上** ▲ 與**向下** ▼ 鍵即可向上下捲動選單或選單選項。

按下**輸入**以：


- 選擇一個選單，然後移至下一層選單。
- 變更選定選單項目的值。

有關選單系統的簡要概觀，請參閱[指引範例](#)。

指引範例


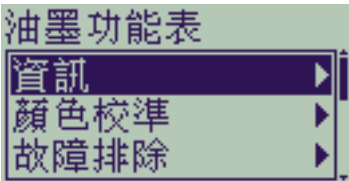
本節提供有關如何導覽選單以設定特定列印選項的典型範例。

如何將墨水乾燥時間設定為兩分鐘

[墨水選單](#)的前控制面板選單結構圖顯示「乾燥時間」選項的路徑為：
「墨水」選單  → **乾燥時間**


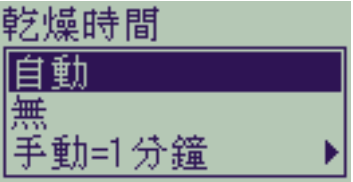
請使用下列程序將墨水乾燥時間設為兩分鐘。

設定乾燥時間指引範例

動作鍵	顯示幕	結果
1. 使用 向上 ▲ 與 向下 ▼ 鍵反白顯示 墨水 選單圖示。		墨水 選單圖示將會反白顯示，您可以選擇 墨水 選單選項。
2. 按下 輸入 鍵以進入印表機 墨水 選單。		顯示幕將會顯示 墨水 選單，您可以選擇「乾燥時間」。

[續...](#)




設定乾燥時間指引範例 (續)

動作鍵	顯示幕	結果
<p>3. 使用向上 ▲與向下 ▼鍵反白顯示乾燥時間選項。</p>		<p>顯示幕顯示乾燥時間選項已反白顯示。</p>
<p>4. 按下輸入鍵以進入乾燥時間選單。</p>		<p>顯示幕顯示乾燥時間選單，您可以選擇需要的乾燥時間類型。</p>
<p>5. 使用向上 ▲與向下 ▼鍵反白顯示手動選單選項。</p>		<p>顯示幕顯示手動選項已反白顯示。</p>
<p>6. 按下輸入鍵以進入手動乾燥時間設定選單。</p>		<p>顯示幕顯示手動乾燥時間設定選單，您可以選擇需要的乾燥時間。</p>

[接上一頁 ...](#)

[續 ...](#)

設定乾燥時間指引範例 (續)


動作鍵	顯示幕	結果
7. 按一下 向上 ▲ 鍵以選擇兩分鐘。		顯示幕顯示 手動 乾燥時間設定選單中已選定兩分鐘。
8. 按下 輸入 鍵以將乾燥時間設定為兩分鐘。		如果前控制面板蜂鳴器已設定為「開啟」，則蜂鳴器會發出短促的「嗶」聲以確認所作的變更。欄位右側會出現一個打勾符號 (✓) 來確認此設定值。
9. 按下「頂層」鍵以返回至最上層選單。		顯示幕會顯示 墨水 選單。

[接上一頁...](#)


訊息說明

這是前控制面板顯示幕上的錯誤訊息清單。您可依照**說明與更正措施**欄中以*斜體*顯示的行動說明採取必要的措施。其他前控制面板訊息 (如提示) 會包含在本文件別處相關程序的說明中。

前控制面板訊息

訊息	說明與更正措施
印字頭引起的校正錯誤。 按下「輸入」以查看印字頭故障	印表機校正印字頭時，遭遇某些印字頭無法正常列印所造成的錯誤。校正工作已停止。 <i>按下輸入鍵。</i>
校正錯誤 按下「輸入」以繼續	印表機校正印字頭時遇到錯誤。校正工作已停止。 <i>按下輸入鍵。</i>
墨水匣將在 nn 天內到期	一個或多個墨水匣即將到期。nn 是先到期墨水匣即將到期的天數。即將到期的墨水匣會在此訊息下顯示。 <i>如需更換程序的說明，請參閱更換墨水匣。</i>
顏色校準錯誤 按下「輸入」以繼續	印表機在執行顏色系統校準時出現錯誤。 <i>按下輸入鍵。</i>
錯誤 選擇更換印字頭 	印表機偵測到一個或多個印字頭遺失或發生錯誤，以閃爍的交叉指示燈表示。從左到右的四個圖示分別指的是青色 (●)、黑色 (●)、洋紅色 (●) 以及黃色 (●) 印字頭。 <i>如需更換程序的說明，請參閱更換印字頭。</i>

前控制面板訊息 (續)

訊息	說明與更正措施
<p>HP 對於使用非 HP 墨水所造成的損壞恕不負責。</p> <p>更換 繼續</p>	<p>印表機判定一個或多個墨水匣並非 HP 產品。產品保固僅適用於使用 HP 墨水。惠普科技對於使用非 HP 墨水匣所造成的損壞恕不負責。 <i>要更換非 HP 墨水匣，選擇更換並按下輸入鍵。否則，選擇繼續並按下輸入鍵以繼續。</i></p>
<p>HP 對於使用非 HP 印字頭所造成的損壞恕不負責。</p> <p>更換 繼續</p>	<p>印表機判定一個或多個印字頭並非 HP 產品。產品保固僅適用於使用 HP 印字頭。惠普科技對於使用非 HP 印字頭所造成的損壞恕不負責。 <i>要更換非 HP 印字頭，選擇更換並按下輸入鍵。否則，選擇繼續並按下輸入鍵以繼續。</i></p>
<p>需要更換墨水匣</p> 	<p>印表機偵測到一個或多個墨水匣遺失或發生錯誤，以閃爍的交叉指示燈表示。從左到右的四個圖示分別指的是青色 (●)、黑色 (●)、洋紅色 (●) 以及黃色 (●) 墨水匣。 <i>如需圖示說明以及詳細更換程序，請參閱 墨水匣。</i></p>
<p>墨水匣必須能有效操作。</p> <p>在更換了墨水匣後才可更換印字頭</p>	<p>您已嘗試更換印字頭，但是印表機偵測到具有錯誤的墨水匣。墨水匣必須在更換印字頭之前更換。 <i>先更換發生故障、空的或遺失的墨水匣，然後更換印字頭。請參閱 更換墨水匣 與 更換印字頭。</i></p>
<p>請在更換印字頭前安裝遺失的墨匣並更換空的墨匣。</p>	<p>在您更換印字頭時印表機偵測到一些墨水匣是空的，並且一些已遺失。在更換印字頭之前，請先更換空的墨匣並重新插入遺失的墨匣。 <i>按照 更換墨水匣 的程序進行。按下輸入或取消鍵以繼續。</i></p>

前控制面板訊息 (續)

訊息	說明與更正措施
請在更換印字頭前先安裝遺失的墨匣。	在您更換印字頭時印表機偵測到遺失一個或多個墨匣。請在更換印字頭前先安裝遺失的墨水匣。 <i>按照更換印字頭的程序進行。按下輸入或取消鍵以繼續。</i>
打開上蓋檢查印字頭護蓋是否已正確合上	您已更換一個或多個印字頭，而印表機檢查發現印字頭護蓋未穩固合上。 <i>打開上蓋並檢查印字頭護蓋。此程序已在更換印字頭程序中說明。 註：此訊息可能會在夾紙發生後出現，因為印表機無法偵測到問題的確切原因。在此情況下，您可能需要關閉印表機電源或者甚至拔掉機器電源線，才能解決此問題。請參閱清除材質堵塞。</i>
打開上蓋檢查設定印字頭是否已正確安裝	首次安裝印表機時，在系統啟動期間，您需要安裝設定印字頭。這種特殊印字頭不能用於列印，但必須在關閉印表機電源時用到。印表機偵測到設定印字頭安裝不正確。 <i>打開上蓋並按照下一步說明重新安裝或重新定位設定印字頭。如果設定印字頭遺失或無法正確安裝，請聯絡 HP 以獲得有關建議。</i>
此選項目前不適用	您在選單中選定的選項目前無法使用。(印表機可能在忙碌中、墨水不足、紙張用完等等。)
紙張用盡	印表機在列印校準圖樣時用盡紙張。 <i>裝入至少 65 公分 (25 英吋) 長、50 公分 (20 英吋) 寬的紙張或捲筒紙。</i>
建議執行紙張前移校準。 按下輸入鍵以校準	建立執行前移校準例行程式，以確保最佳列印品質。 <i>按下輸入鍵以建立校準圖樣。請參閱前移校準。</i>





前控制面板訊息 (續)

訊息	說明與更正措施
建議執行紙張前移校準。裝入紙張並選擇紙張前移校準。 按下輸入以完成	建立執行前移校準例行程式，以確保最佳列印品質。 <i>裝入紙張或捲筒紙，然後從紙張選單中選擇前移校準。請參閱前移校準。</i>
裝入的紙張過於傾斜 按下輸入鍵以重試 按下取消鍵以中止	在裝入紙張時，印表機偵測到紙張過於傾斜，即紙張沒有平直地裝入。(「傾斜」表示實際紙張邊緣與正確線條間的角度。) 您可以： 按下輸入鍵以重新啟動裝入程序； 或者： 按下取消鍵以取消裝入紙張。
紙張錯位	紙張未正確放置在印表機中。紙張在裝入導線邊界之外，或離開先前的位置過遠。 <i>按照正常程序重新裝入紙張，即可解決此問題。請參閱裝入捲筒材質與裝入單張材質。</i>
找不到紙張 按下輸入鍵以重試 按下取消鍵以中止	在裝入紙張時，印表機偵測到未裝入紙張。 您可以： 按下輸入鍵以重新啟動裝入程序； 或者： 按下取消鍵以取消裝入紙張。
沒有紙張。 裝入紙張以列印校準圖樣	未裝入紙張即啟動了紙軸校準例行程式。 <i>裝入紙張；請參閱前移校準以取得例行程式的詳細資料。</i>
列印圖樣後因紙張太大無法掃描圖樣	在校準例行程式的紙張裝入過程中，印表機在需要掃描紙張時偵測到無法再裝入紙張。圖樣所需的最小大小為 65 公分 (25 英吋) 長、50 公分 (20 英吋) 寬。 <i>請裝入較此最低要求稍小的紙張。</i>

前控制面板訊息 (續)

訊息	說明與更正措施
紙張太大。 按下輸入鍵以重試 按下取消鍵以中止	將紙張 (捲筒紙或單張紙) 裝入印表機時，印表機發現紙張過寬或過長 (僅適用於單張紙) 而無法正確裝入。 按下 輸入 鍵以裝入較小紙張，或按下 取消 鍵以停止裝入。
紙張太小，無法列印診斷頁	故障排除公用程式發現裝入印表機的單張紙太小，無法列印 診斷頁 。 裝入捲筒紙或 A3 尺寸或更大張的單張紙。
紙張太小 校正印字頭 裝入較大尺寸紙張以對齊 按下「輸入」以繼續	裝入的紙張不夠大，無法容納校正圖樣。 <i>取出紙張 (從紙張選單中選擇取出捲筒紙或取出單張紙)，然後裝入足夠大的紙張：至少裝入 A4/Letter 尺寸的紙張，以用於橫向模式下的標準校正；或至少裝入 A3/B 尺寸的紙張，以用於橫向模式下的特殊校正。</i>
紙張太小而無法列印圖樣	裝入的紙張不夠大，無法容納紙軸校準圖樣。 裝入至少 65 公分 (25 英吋) 長、50 公分 (20 英吋) 寬的捲筒紙或單張紙。
紙張太小 按下輸入鍵以重試 按下取消鍵以中止	將紙張 (捲筒紙或單張紙) 裝入印表機時，印表機發現紙張太窄或太短 (僅適用於單張紙) 而無法正確裝入。 按下 輸入 鍵以裝入較大紙張，或按下 取消 鍵以停止裝入程序。
紙張類型無效 校正印字頭 變更紙張類型以對齊 按下「輸入」以繼續	您已請求印表機對齊紙張，但印表機偵測到裝入的紙張不是用來校正印字頭的正確類型。裝入的紙張不夠大，無法容納校正圖樣。 <i>取出紙張 (從紙張選單中選取取出捲筒紙或取出單張紙)，然後裝入用來校正的正確類型紙張。請參閱印字頭校正。</i>

前控制面板訊息 (續)

訊息	說明與更正措施
找不到圖樣 請重新裝入	印表機嘗試對校準圖樣執行掃描，但找不到圖樣。 <i>重新裝入由校準例程式的建立圖樣部份所列印的單張紙。</i>
可能發生夾紙 1. 打開上蓋 2. 關閉電源 3. 清除送紙通道 4. 開啟電源 5. 校正印字頭	印表機中可能發生夾紙。(印表機偵測到馬達堵塞，可能原因是發生了夾紙，但也可能是其他原因。) <i>按照清除材質堵塞中所述之步驟，檢查送紙通道。清除夾紙後，強烈建議您校正印字頭，因為夾紙很可能會造成印字頭未對齊。</i>
現在無法更換印字頭。請在取消列印工作之後才進行更換	您已請求更換一個或多個印表機印字頭，但印表機正忙於列印工作，現在無法滿足請求。 您可以： 按下 取消 鍵以取消目前正在列印的工作，然後再次選擇 更換印字頭 (從 墨水系統 選單)。 或者： 等待直到列印工作已完成 (且列印佇列中沒有其他工作)，然後選擇 更換印字頭 (從 墨水系統 選單)。
印字頭警告 較差列印品質    	一個或多個印字頭發生問題。印字頭仍可正常工作。在印字頭校正或故障排除過程中偵測到此問題。如果已完成例程式，則系統無法徹底清潔印字頭。 <i>您應該使用故障排除步驟更正可能出現的任何影像品質問題；或者應該更換印字頭 (請參閱更換印字頭)。</i>

前控制面板訊息 (續)

訊息	說明與更正措施
印字頭未校正 紙張類型無效 校正印字頭 按下「輸入」以繼續	您已更換一個或多個印字頭，但印表機偵測到裝入的紙張類型不正確，無法用於校正程序。 按下 輸入 鍵以裝入正確類型的紙張，或按下 取消 鍵以停止裝入程序。
印字頭未校正 紙張太小 校正印字頭 按下「輸入」以繼續	您已更換一個或多個印字頭，但印表機偵測到裝入的紙張不夠寬，無法用於校正程序。 按下 輸入 鍵以裝入較大紙張，或按下 取消 鍵以停止裝入程序。
印字頭無法運作 更換印字頭 取消列印	印表機正嘗試列印工作，但發現印字頭有問題。此時您可以更換印字頭或取消列印。 選擇所需選項並按下 輸入 鍵。如果決定更換印字頭，印表機會提示您哪些印字頭發生故障或遺失。
印字頭需要校正。 裝入紙張並選擇校正印字頭。 按下輸入以完成	印表機偵測到印字頭需要校正。 按下 輸入 鍵以繼續。裝入紙張或捲筒紙，然後從 墨水 選單中選擇 校正印字頭 。請參閱 印字頭校正 。
印字頭需要校正。 按下輸入鍵以進行校正程序	印表機偵測到印字頭需要校正。 按下 輸入 鍵以校正印字頭。請參閱 印字頭校正 。
校正過程中發現問題	前移校準 例行程式過程中發現一般問題。 回應前控制面板上出現的任何其他訊息 (包括墨水或紙張問題)，然後重試 前移校準 例行程式。

前控制面板訊息 (續)

訊息	說明與更正措施
偵測到墨水匣出現問題 請繼續並予以更換 按下「輸入」以繼續	在啟動墨水系統時，發現墨水匣有問題。 按下 輸入鍵 ，然後按照說明更換故障墨水匣。
重新裝入紙張	紙張錯誤，如另一則訊息中所示。 按照正常程序重新裝入紙張。
請在更換印字頭前先更換 空的墨匣	您已請求容許印表機更換印字頭，但印表機偵測到的一個或多個墨匣是空的。在更換印字頭之前，必須先更換空的墨匣。 按下 輸入鍵 ，然後按照 更換墨水匣 中所述更換空墨水匣的程序進行。
捲筒紙右緣沒有對準裝入導線 按下輸入鍵以重試 按下取消鍵以中止	紙張在裝入導線邊界之外，距離應裝入紙張導線處太遠。 您可以： 按下 輸入鍵 以重新啟動裝入程序； 或者： 按下 取消鍵 以取消裝入紙張。
單張紙右緣沒有對準裝入導線 按下輸入鍵以重試 按下取消鍵以中止	裝入單張紙時，印表機偵測到紙張距離左側太遠；應將紙張與印在壓板右側的藍線對齊。 您可以： 按下 輸入鍵 以重新啟動裝入程序； 或者： 按下 取消鍵 以取消裝入紙張。
找不到捲筒紙邊緣 請檢查並確定紙張為 非透明材質 按下輸入鍵以重試 按下取消鍵以中止	裝入捲筒紙時，印表機無法偵測到紙張邊緣。可能原因是材質是透明的；僅支援非透明材質。 您可以： 按下 輸入鍵 以重新啟動裝入程序； 或者： 按下 取消鍵 以取消裝入紙張。

前控制面板訊息 (續)

訊息	說明與更正措施
捲筒右緣沒有對準裝入導線 按下輸入鍵以重試 按下取消鍵以中止	裝入紙張時，印表機偵測到紙張距離左側太遠；應將紙張與印在壓板右側的藍線對齊。 您可以： 按下 輸入 鍵以重新啟動裝入程序； 或者： 按下 取消 鍵以取消裝入紙張。
找不到單張紙邊緣 請檢查並確定紙張為 非透明材質 按下輸入鍵以重試 按下取消鍵以中止	裝入單張紙時，印表機無法偵測到紙張邊緣。可能原因是材質是透明的；僅支援非透明材質。 您可以： 按下 輸入 鍵以重新啟動裝入程序； 或者： 按下 取消 鍵以取消裝入紙張。
未裝入單張紙 裝入具有帶列印圖樣的單張紙	印表機嘗試對校準圖樣執行掃描，但找不到單張紙。 裝入由校準例行程式的 建立圖樣 部份所列印的單張紙。
單張紙太長 請檢查並確定不是捲筒紙 按下輸入鍵以重試 按下取消鍵以中止	您已請求印表機裝入單張紙，但裝入的單張紙太長。 檢查紙張並非捲筒紙。 您可以： 按下 輸入 鍵，嘗試再次裝入單張紙； 或者： 按下 取消 鍵停止程序。如果裝入的是捲筒紙，請按照 裝入捲筒材質 中的說明進行。
故障排除已完成 請繼續正常列印 如果問題仍然存在，請再次選擇故障排除 按下「輸入」以繼續	印表機已完成故障排除例行程式，但此時還無法進一步執行印字頭清潔，因為這樣做可能會損壞其他印字頭。但是，依照您的評估，印字頭需要進行清潔，因為診斷頁存在缺陷。 按下 輸入 鍵。然後繼續正常列印活動。如果問題仍然發生，請嘗試再次使用 故障排除 例行程式，或從前控制面板（在 墨水系統 選單中）選擇 更換印字頭 ，以更換發生故障的印字頭。

前控制面板訊息 (續)

訊息	說明與更正措施
故障排除要求列印診斷頁所需的紙張。	故障排除公用程式發現印表機中未裝入任何紙張。 <i>裝入捲筒紙。</i>
無法起始化墨水系統。 請與 HP 代表聯絡。	系統無法成功完成啟動程序。 <i>請與 HP 聯絡以獲得服務援助。</i>
無法啟動墨水系統。 打開上蓋並檢查設定印字頭	在啟動墨水系統時，清除墨水系統失敗且系統詢問您是否已完成準備工作。 <i>檢查設定印字頭，然後按照前控制面板上的說明操作，並回應其他問題。</i>
無法識別墨水匣。 按下「輸入」鍵以繼續。	印表機識別此墨水匣為非 HP 認可的墨水匣，至少有一個墨水匣是新的。 <i>按下輸入鍵。</i>
未知的紙張格式 重新裝入紙張	裝入印表機的紙張 (捲筒紙或單張紙) 格式未知。 <i>按照正常程序重新裝入紙張，即可解決此問題。請參閱裝入捲筒材質或裝入單張材質。</i>
未知的紙張類型 選擇紙張類型	印表機無法辨識裝入其中的紙張類型。 <i>從印表機選單中選擇已知的紙張類型。</i>
無法識別印字頭。 按下「輸入」鍵以繼續。	印表機識別此墨水匣為非 HP 認可的印字頭，但印表機仍可使用印字頭。 <i>按下輸入鍵。</i>

前控制面板訊息 (續)

訊息	說明與更正措施
警告！ 必須執行機器校準程序。請參閱相關指南以獲取有關說明。	裝入紙張的色彩校準已遺失。 按照 前移校準 中所述的程序進行。
警告：尚未對此紙張類型執行色彩校準	印表機偵測到尚未對此紙張類型執行色彩校準，而系統已設定成執行之。 要為目前紙張類型校準色彩，請選擇 墨水選單 → 色彩校準 → 校準紙張 。
警告：印字頭未校正	印表機偵測到印字頭自從上次更換之後尚未校正。 應從 墨水選單 中選擇 校正印字頭 ，以校正印字頭。

印表機選項

印表機具有許多有用的選項，可以確保您列印的影像符合您所要求的影像外觀。您可以從前控制面板或印表機驅動程式中選擇印表機設定。在大多數情況下，驅動程式設定會取代前控制面板設定。

列印選項標籤包含以下主題：

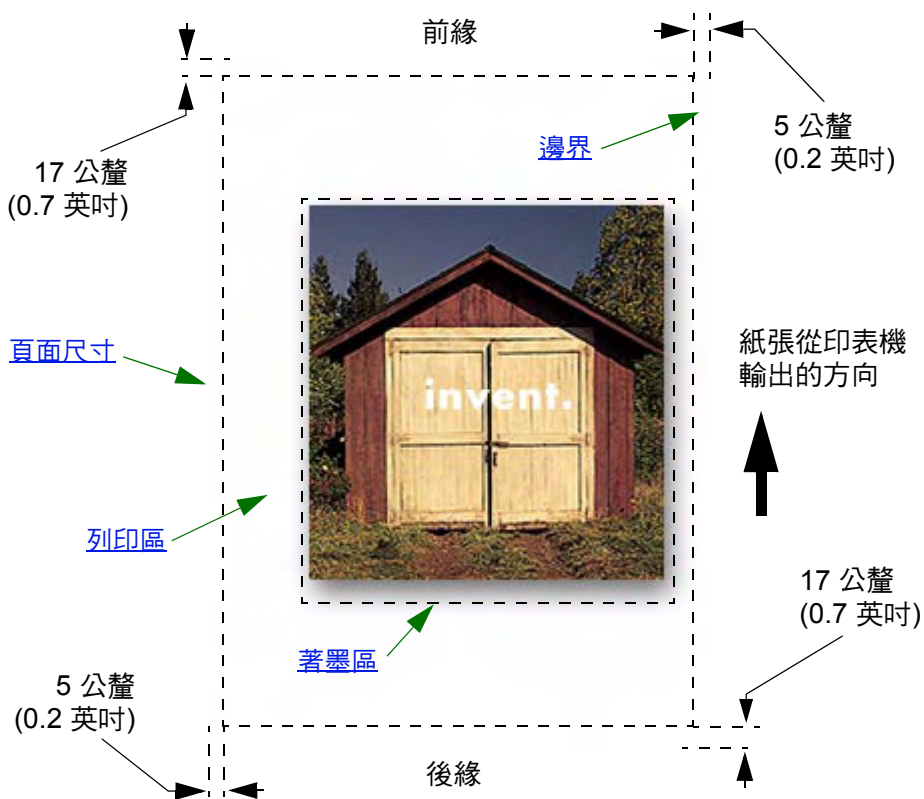
- [頁面格式](#)說明處理影像格式以及如何使用設定值獲取您想要的格式。它還說明如何控制影像在材質上的方向。
- [在前控制面板中設定頁面尺寸](#)說明如何在前控制面板上設定頁面尺寸。
- [影像外觀](#)說明如何控制圖件的整體外觀。
- [列印管理](#)說明如何有效管理列印。
- [印表機設定](#)說明如何設定印表機的特定設定參數。

頁面格式

- [頁面描述](#)說明如何確保您從印表機中獲取以您所需格式的圖件。
- [旋轉影像](#)詳細說明如何旋轉影像。
- [列印鏡射影像](#)說明如何列印圖件的鏡射影像。

頁面描述

本部份說明如何確保印表機以所需的頁面格式列印圖件。



頁面尺寸

您可以在前控制面板上或軟體中指定頁面尺寸，頁面尺寸在軟體中也許會被稱作「頁面尺寸」、「材質尺寸」、「紙張尺寸」等，並且會包含一些選項，如「ISO A3」、「ANSI Letter」及「自訂」等。如果您的軟體沒有在列印檔案中定義頁面大小，印表機將採用前控制面板上的設定。否則，軟體的設定將取代前控制面板上的設定。

邊界

設定邊界可確保紙張具有最大可列印區。兩側的邊界均為 5.0 公釐。前緣與後緣的[邊界](#)設定值均為 17 公釐。

列印區

[列印區](#)為頁面尺寸減去邊界。有關顯示標準紙張尺寸列印區的表格，請參閱[可列印區域](#)。

著墨區

著墨區指的是可以容納整個影像的最小長方形。

旋轉影像

這些主題詳細說明旋轉工作的所有方面：

- [旋轉工作 \(HP-GL/2\)](#)
- [頁面尺寸與旋轉](#)
- [旋轉了甚麼？](#)

旋轉工作 (HP-GL/2)

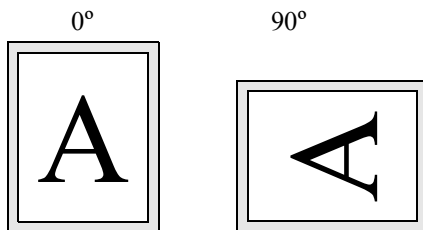
如果驅動程式中的軟體尚未指定旋轉設定，您可以在前控制面板上指定 (*紙張 > 頁面格式 > 旋轉*)。

頁面尺寸與旋轉

請注意，在您旋轉某个工作時，頁面尺寸會擴大以避免截切，其原因是前後邊界與兩側邊界的尺寸不相同。

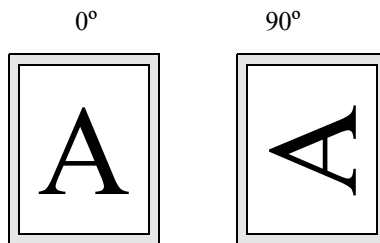
旋轉了甚麼？

採用捲筒紙時，影像與頁面方向均旋轉。



請注意，無論是朝何方向旋轉，窄的留邊始終在左右兩側。系統會調整頁面大小以保持適當的列印區，從而避免被截切。

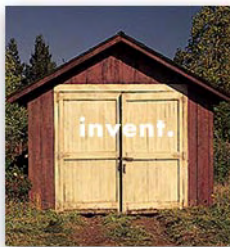
採用單張紙時則只旋轉影像，軟體中指定的頁面方向保持不變（請始終按照軟體中指定的方向裝入單張紙）。



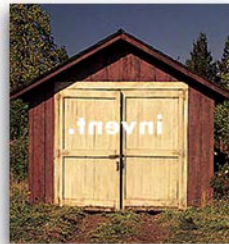
列印鏡射影像

如果您使用的是透明影像紙 (有時也稱為「背光紙」)，您可能要列印圖件的鏡射影像，以便在光線從背面照亮紙張時，影像能夠處於正確的方向。您無需變更軟體中的影像，即可從印表機的前控制面板上執行此操作。

鏡射影像功能關閉



鏡射影像功能開啓



在前控制面板中設定頁面尺寸

- [在前控制面板中調整頁面尺寸](#)
詳細說明如何及為何要從前控制面板調整頁面尺寸。
- [頁面尺寸](#)
說明控制頁面尺寸的各种方法。
- [頁面尺寸與裁切影像](#)
解釋當選擇的材質大小超過目前裝入印表機的頁面大小時將出現的情況。

在前控制面板中調整頁面尺寸

通常您並不需要透過前控制面板調整頁面尺寸，因為您在 HP 驅動程式中所選定的頁面尺寸會取代在印表機中選擇的尺寸。但在下述情況下，您也許想變更預設值：

- 在您僅要透過列印圖件的著墨區加上留邊來節省材質時。在這種情況下，請設定 *頁面格式 > 尺寸 > 著墨區*。視您使用的驅動程式而定，您可能不需要在前控制面板中變更頁面尺寸。「頁面格式」選單中的預設尺寸設定 (軟體)，會使印表機尋找列印檔案中的頁面尺寸資訊：如果存在此資訊，印表機就會使用它。

但在下述情況下，您也許想變更預設值：

- 如果您只想列印著墨區，但您正在使用的驅動程式未指定「[著墨區](#)」。

在這種情況下，請將 *頁面格式* 選單中的 *尺寸* 設定值設為 *著墨區*。

如果您可以從驅動程式中選擇著墨區，那麼，您在前控制面板選單中所作的任何選擇，將會被驅動程式中的設定取代。

- 在您建立的圖件需要達到某一特定的標準時 (例如，ISO 或 ANSI)，但在這些標準中的實際大小並不重要。例如，頁面大小可能需要符合某一標準的 ISO 頁面大小，但最終的頁面大小無論是 ISO A4 或是 ISO A3 尺寸都可以。

在這種情況下，請將 *頁面格式 > 尺寸* 設定為 *ISO > 最佳...* 或 *ANSI > 最佳...* 等。印表機將使用能容納著墨區的最小標準尺寸。

頁面尺寸

頁面尺寸選項可以讓您選擇圖件的頁面尺寸。下表會為您說明這些選項。如果您需要在前控制面板上調整頁面大小，請在電腦傳送檔案之前進行。印表機會在從應用程式接收到圖件時決定圖件的大小。

註： 其設定值會被驅動程式或應用程式中的設定值取代。

頁面格式	可用尺寸
著墨區	著墨區加上邊界即等於列印的頁面尺寸。
自動	印表機會查看您傳送的圖件中的頁面大小之指示。如果有的話，印表機會採用這些頁面大小。如果沒有，則列印的頁面大小將會是著墨區加上留邊。
ISO	最佳 ^a ISO A、ISO A0/A1/A2/A3/A4
ANSI	最佳 ^a ANSI、ANSI E/D/C/B/A
JIS	最佳 ^a JIS B、JIS B1/B2/B3/B4
ARCH	最佳 ^a ARCH、ARCH E1/E/D/C/B/A
特大尺寸	Over A1/A2
特寬	100 公分 x 140 公分，42 英吋 x 59 英吋

列印的頁面大小正好是您所指定的大小。您能設定的最大個別頁面大小為 E/A0

- a. 印表機從相對應的個別選項中，選擇可以容納列印著墨區的最小頁面大小。例如，如果選擇**最佳 ISO A**，並且圖件的著墨區介於 A3 與 A4 之間，印表機將選擇 A3 作為頁面尺寸。

頁面尺寸與截切影像

如果您在軟體中指定的頁面尺寸，大於裝入印表機的紙張尺寸，印表機仍會列印出能列印的部分，但會截切影像。



影像外觀

這些主題說明如何控制圖件的整體外觀。

- [前控制面板上的影像選項](#)
說明如何變更 HP-GL/2 調色板。
- [灰階列印影像](#)
說明如何以灰階列印彩色影像。
- [列印速度與列印品質](#)
按輸出品質列出標準列印時間。
- [列印品質](#)
說明適用於您印表機的各种列印模式。
- [進階選項](#)
說明各種可用的最佳化選項與品質增強方法。

前控制面板上的影像選項

這些主題說明從前控制面板控制圖件整體外觀的方法，包括：

- [內部調色板中的畫筆寬度與顏色](#)
- [變更重疊線條處理 \(合併功能\)](#)

某些前控制面板選項會影響從電腦傳送的下一個檔案，而不影響印表機佇列中已有的頁面。這種情況將在相關主題中加以說明。

您可以使用前控制面板選單來選擇一些控制項 (例如，畫筆寬度、畫筆顏色、重疊線條)。列印模式選項由前控制面板控制。

為甚麼使用前控制面板？

根據預設值，印表機會檢查您的軟體以提供上述所有屬性的資訊。但是，您的驅動程式或應用程式可能不提供這些控制項，或者您需要在不變更影像或驅動程式設定的情況下，試驗各種效果或嘗試作一些臨時改變。

使用 HP-GL/2 驅動程式，運用 Windows 環境下的大部份應用程式進行列印時，其中的一些設定對產生的列印輸出無效。

內部調色板中的畫筆寬度與顏色

這些主題中所討論的「畫筆」是指軟體調色板中的概念筆，而不是印表機的實體印字頭。

印表機具有三個畫筆調色板：

- 廠設
- 調色板 A
- 調色板 B

廠設調色板是無法改變的，但是您可改變其餘兩個調色板 (調色板 A 與調色板 B) 畫筆的線條寬度與顏色設定。初次使用時，三個調色板是相同的，各有 16 支畫筆，這些畫筆可以包含不同的寬度以及印表機預先定義的 256 種色彩之任意組合。

相關資訊

- [選擇調色板](#)
- [變更調色板設定](#)
- [如何定義調色板 A](#)

選擇調色板

若要透過前控制面板選單選擇調色板，請進入 HP-GL/2 設定值下的定義調色板選項，然後選擇所要的調色板。請參閱[設定選單](#)。

下表為您說明調色板選項。

調色板	說明
軟體	印表機檢查軟體中的畫筆設定值，而略過所有三個內部調色板。
調色板 A	印表機將在 Palette A 中定義的屬性指定給在軟體中定義為 0 至 15 的畫筆。
調色板 B	印表機將在 Palette A 中定義的屬性指定給在軟體中定義為 0 至 15 的畫筆。
廠設	印表機將在廠設調色板中定義的屬性指定給在軟體中定義為 0 至 15 的畫筆。

變更調色板設定


您無法變更廠設調色板，但您可以任意定義調色板 A 與 B。預設值為調色板、寬度等：

項目	可用選項	預設值
調色板	廠設、A、B。	廠設
畫筆	0 至 15。	
寬度 (公釐)	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 以及 12.00。 請注意，0.13 公釐是 300 dpi 的單像素線寬度與 600 dpi 的三像素線寬度。	0.13 公釐
色彩	0 至 255。	如 Palette 圖件中所指定。

[如何定義調色板 A](#)

如何定義調色板 A

以下步驟說明如何定義調色板 A。

說明	選擇 (使用  鍵)	然後按下：
1.	設定選單	輸入
2.	HP-GL/2	輸入
3. 選擇調色板 A	定義調色板	輸入
4.	調色板 A	輸入
5. 選擇要變更的畫筆 (在此範例中為 3)。	畫筆 3	輸入
6. 螢幕上會顯示指定給此畫筆的目前寬度，如寬度 = 0.13 公釐。	寬度 = 0.13 公釐	輸入
7. 捲動至所要的寬度。	0.35 公釐	輸入 > 返回
8. 捲動至色彩。螢幕會顯示指定給該畫筆的目前顏色 (在此範例中為 4)。	色彩 = 4	輸入
9. 捲動至所要的色彩。	色彩 = 110	輸入 > 返回
10. 如果寬度與色彩均正確 (適合於畫筆 3)，請按四下返回	畫筆 3	頂層

重複此步驟以定義其他每個畫筆。

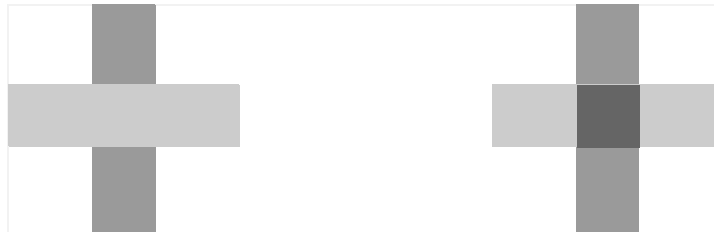
註： 您剛定義的調色板只有在您將其選為目前的調色板時才生效，如選擇調色板所述。

變更重疊線條處理 (合併功能)

「合併」設定可控制影像中的重疊線條。它具有兩個設定值：「關閉」與「開啟」。下圖顯示了每種設定值的效果。

合併功能關閉 (預設值)

後面的線條會
在重疊處覆蓋前面的線條。



合併功能開啟

重疊線條與填圖區合併。

您可以在一些應用程式軟體中設定合併設定值。軟體設定值將會取代前控制面板設定值。

灰階列印影像

有時，由於灰階列印速度快，您可能需要以灰階列印彩色影像。有關範例為：

- 您需要一張在顏色方面無關緊要的草稿，例如檢查影像是否被截切。
- 您想要一個用於黑白影印的版本。

在您選擇墨水選單中的色彩設定值 > 灰階選項時，印表機會將彩色現為灰階。如果僅要以黑色墨水進行灰階列印，則請選擇墨水選單中的色彩設定值 > 純黑色選項。

列印速度與列印品質

下表列出了一些標準列印時間 (在攝氏 20 至 25 度與 30% 至 60% 相對濕度下的線條圖)。

標準列印時間

紙張	彩色/灰階	品質	ANSI-D 尺寸	ANSI-E 尺寸
			時間 (秒)	時間 (秒)
超白紙	彩色	最佳	235	440
		一般	120	225
		草稿	45	85
	灰階	最佳	135	250
		一般	80	150
		草稿	45	80
塗層紙	彩色	最佳	490	980
		一般	120	225
		草稿	85	160
	灰階	最佳	325	625
		一般	135	250
		草稿	45	80

[更長的列印時間](#)

標準列印時間 (續)

紙張	彩色/灰階	品質	ANSI-D 尺寸	ANSI-E 尺寸
			時間 (秒)	時間 (秒)
重磅塗層紙	彩色	最佳	490	980
		一般	120	225
		草稿	85	160
	灰階	最佳	435	870
		一般	135	250
		草稿	45	80
光面紙	彩色	最佳	630	1200
		一般	435	830
		草稿	325	620
	灰階	最佳	630	1200
		一般	435	830
		草稿	325	620

列印品質

您可以在前控制面板上設定整體的列印品質 (設定 > 列印品質)。

一般選擇：

- **快速**，以獲得最大的生產力。特別適用於檢查圖件，最重要的不是列印品質時。
- **一般**，以獲得列印品質與生產力的最佳組合。特別適用於快速列印具有良好列印品質的線條圖。
- **最佳**，以獲得最佳的影像品質。您可以使用[最佳品質設定](#)來提高「最佳」設定的解析度。

您可以不同的設定值列印影像，以查看何種設定值可為您的應用程式提供最佳的列印量與品質之組合。

有關每種列印品質設定所用的解析度之資訊，請參閱[列印解析度](#)。

進階選項

HP Designjet 500 plus 印表機提供多個進階最佳化選項與品質增強功能，以容許您獲取所需的列印結果。

- [改善線條品質與圖形細節](#)
- [最佳品質設定](#)

改善線條品質與圖形細節

設定選單的*最佳化對象*選項，可容許您為正列印的工作類型選擇正確的模式。提供有兩種模式：*線條圖/文字*與*影像*。

選擇*線條圖/文字*選項可以修勻列印影像中角度與曲線的細微刻度，進而改善整體列印品質。此增強功能可產生：

- 捲曲的線條。
- 出色的細節。
- 外觀「清晰」的線條圖。

*線條圖/文字*選項僅會影響具有彩色內容的圖件。

選擇*線條圖/文字* (預設值) 可確保您始終獲得最佳品質彩色圖件，在列印以下檔案時除外：

- 混合線條與掃描彩色影像。
- 混合線條與彩色照片。

對於這些檔案，建議您選擇*最佳化對象 > 影像*。

最佳品質設定

如果您已選擇「最佳」選項作為列印工作階段的[列印品質](#)設定，但您要求列印工作具有更高的解析度，則需要變更「最佳」品質設定。

「最佳」列印品質選項在一般模式下可提供 600x600 dpi 解析度，在細部圖模式下可提供 1200x600 dpi 解析度。

註： 使用細部圖模式將改善解析度，但會降低列印速度並增加系統需求的記憶體容量。

列印管理

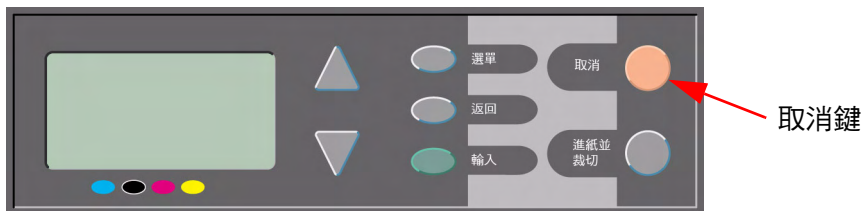
這些主題說明印表機管理工作的最佳方法。

- [取消正在列印的頁面](#)
說明如何取消目前正在列印的頁面。
- [取消乾燥時間](#)
說明如何在乾燥時間結束之前從印表機中釋放頁面。

取消正在列印的頁面

使用以下程序可取消目前正在列印的頁面。

1. 按下前控制面板上的取消鍵。



印表機即前移紙張就像列印完畢時一樣。停止列印一項多頁的或檔案很大的工作所需的時間比其他檔案更長。

取消乾燥時間

注意： 如果影像沒有充足的時間乾燥則會造成它的損壞，因此在執行本步驟時請小心。

使用以下程序可取消等候乾燥時間結束的工作之乾燥時間。

1. 按下前控制面板上的**取消**或**進紙並裁切**。



印表機將會釋放紙張，紙張即掉入出紙槽中。

印表機設定

以下主題解釋了如何變更印表機的設定。

- [印表機資訊](#)
- [前控制面板設定](#)
- [海拔高度設定](#)
- [繪圖語言與網路](#)
- [設定 I/O 卡](#)
- [控制裁紙器](#)
- [升級您的印表機](#)
- [色彩設定值](#)
- [記錄](#)

印表機資訊

HP Designjet 500 plus 印表機為您提供在前控制面板上顯示的系統目前設定之資訊。您亦可直接從印表機上列印此資訊。

選擇「設定」> *印表機資訊*以檢視資訊。

印表機資訊螢幕顯示關於印表機的以下資訊：

- 型號
- 序號
- 維修 ID
- 韌體版本
- 附件版本
- 紙張使用量
- 使用的墨水 (C、M、Y、K)
- 掃描軸使用率
- 紙軸使用率
- 維修服務使用率
- 筒形組件使用率
- 鬆緊夾使用率
- 裁紙器使用率
- 墨水使用量

前控制面板設定

您可以為前控制面板上設定以下參數：

- [選單與訊息語言](#)
- [警示蜂鳴器](#)
- [螢幕對比度](#)

選單與訊息語言

以下語言可用於 **HP Designjet 500 plus** 印表機在前控制面板上顯示所有選單與訊息：

- 英文
- 德文
- 西班牙文
- 加泰隆尼亞文
- 法文
- 義大利文
- 日文
- 葡萄牙文
- 韓文
- 簡體中文
- 繁體中文

變更語言：

1. 在「設定」選單中選擇 *前控制面板* > *語言* 選項。
2. 捲動至所需的語言並按下 **輸入**。

警示蜂鳴器

HP Designjet 500 plus 印表機配有可在以下情況用以提醒您的警示蜂鳴器：

- 工作已完成。
- 偵測到錯誤。
- 您變更了前控制面板上的參數。

啟用或停用蜂鳴器：

1. 在「設定」選單中選擇 *前控制面板* > *蜂鳴器* 選項。
2. 反白顯示「蜂鳴器 = 開啟」或「蜂鳴器 = 關閉」(均會顯示) 並按下**輸入**。
3. 捲動至您所需的選項(「開啟」或「關閉」) 並按下**輸入**。

螢幕對比度

您可以調整前控制面板上的螢幕對比度，以使其完全適合您所處位置周圍的照明狀況。對比度以 5% 的增量從 0% 變化至 100%。其預設值為 50%，且適合於大多數情況。

要調整螢幕對比度：

1. 在「設定」選單中選擇 *前控制面板* > *對比度* 選項。

註： 所有低於 20% 將顯示空白螢幕而與高於 80% 的對比度值將顯示黑色螢幕。

2. 捲動至所需的值並按下輸入。

海拔高度設定

HP Designjet 500 plus 印表機包含可用於將材質固定在壓板上的真空泵。您所在位置的海拔高度會影響此泵的效能，因此您需要指定海拔高度以確保此泵正常運作。

要設定海拔高度：

1. 在「設定」選單中選擇*海拔高度*選項。
2. 捲動至所需的值 (0 至 1000 公尺、1000 公尺至 2000 公尺或高於 2000 公尺) 並按下**輸入**。

下表顯示了以英尺對應的海拔高度值。

公尺	英尺
0 - 1000	0 - 3300
1000 - 2000	3300 - 6600
高於 2000	高於 6600

繪圖語言與網路

用於系統管理員

如果您將網路多工緩衝處理程式與印表機配合使用，必須考慮讓系統管理員修改多工緩衝處理程式，以便在每個檔案的開頭與結尾自動插入 [P.JL](#) 語言切換指令。這可使印表機在列印您目前的圖件時自動切換至正確的繪圖語言，然後恢復至印表機前控制面板上的 [繪圖語言](#) 設定以列印隨後的圖件。

有關訂購 P.JL 參考資訊的資訊，請參閱 [訂購附件](#)。

設定 I/O 卡

網路

對於網路介面 (如 HP JetDirect 列印伺服器)，請參閱您的網路介面說明文件，以獲得有關任何前控制面板設定的建議。前控制面板選單為 I/O 設定 > 插卡設定。

變更 I/O 逾時設定

一些軟體應用程式在檔案結束時不會寫上檔案終結指令。在這種情況下，印表機可能不知道該檔案已結束，並且會一直等待更多資料，直到「I/O 逾時」的時限結束。根據預設值，此時限為 30 分鐘。您可在前控制面板選單中 (設定 > I/O 設定 > I/O 逾時) 將該逾時設定值變更為最少 30 秒。

控制裁紙器

裝入捲筒材質後，在您傳送至印表機的任何列印工作完成時，印表機將會自動裁切捲筒紙，並且列印工作會掉入出紙槽中。由於您設定或印表機自動選定的乾燥時間，裁切捲筒紙之前可能會出現延遲。

在某些情況下，您也許不想在每個列印工作之後裁切捲筒紙。請使用以下步驟控制裁紙器。前控制面板選單選項為：

選擇 (使用  鍵)	然後按下：
1. 紙張選單	輸入
2. 裁紙器	輸入
3. 開啟或關閉	輸入

升級您的印表機

系統軟體

「系統軟體」是執行印表機功能的一種軟體名稱。

下載系統軟體

惠普科技會不時的推出系統軟體升級程式。系統軟體升級可增加您印表機的功能，並增強印表機已具有的功能。您可從網際網路下載系統軟體。

有關最新的升級版本，請瀏覽 <http://www.hp.com/go/designjet>。按照螢幕顯示的指示進行即可。

色彩設定值

您的印表機可以模擬印刷機的顏色，容許您使用印表機進行色彩印樣。要獲得印樣的精確色彩，請選擇符合印刷機標準的顏色模擬模式。這些選項包括：

彩色/單色

有關更多詳細資料，請參閱[灰階列印影像](#)

- 彩色 — 印表機以彩色列印。
- 灰階 — 印表機以灰色陰影列印彩色影像。
- 純黑色 — 印表機僅使用黑色墨水以灰色陰影列印彩色影像。

RGB

- 原色/裝置 RGB — 無墨水模擬
- sRGB — 標準 RGB

彩現目標

- 自然顯現
- 飽和度
- 色度

記錄

HP Designjet 500 plus 印表機會保留印字頭記錄與錯誤記錄。這些記錄通常是供維修工程師使用。

印字頭記錄

印字頭記錄包含每種色彩的最後五個印字頭的清單及其使用量資訊。

錯誤記錄

列出印表機偵測到的最新錯誤、發生錯誤的日期以及錯誤類型的特殊錯誤代碼。

其他

其他標籤提供了為確保印表機始終處於最佳作業狀態所需的其他程序與資訊。

其他標籤包含下列部分：

- [維護印表機](#)
- [安裝擴充卡](#)
- [技術規格](#)
- [訂購附件](#)
- [辭彙表](#)

維護印表機

此部分包含有關印表機一般維護的資訊。

- [清潔印表機](#)
有關清潔印表機外殼的說明。
- [存放與搬運印表機](#)
有關如何搬運與存放印表機的說明。

清潔印表機

警告： 為避免觸電，在清潔印表機之前，請確定已關閉印表機電源並切斷主電源。切勿讓水滲入印表機內部。

警告： 切勿使用有腐蝕性的清潔劑來清潔印表機。

註： 除本部份說明的內容以外，任何的維護或維修，應由合格的技术服務人員進行。

清潔印表機外殼

請使用濕海綿或軟布以及中性的家用清潔劑，如非腐蝕性的液體香皂，來清潔印表機外殼。

存放與搬運印表機

如果您需要搬運印表機或將印表機存放較長的時間，請對印表機作出妥善的準備安排以避免造成任何損毀。請按照以下列出的說明，為印表機做好準備工作。

警告： 搬運或存放印表機之前請勿取出墨水匣與印字頭。

1. 關閉印表機前部的電源開關。
2. 拔下所有與印表機連接的纜線、平行介面、LAN 連線。
3. 將印表機重新裝入其原始包裝箱內。有關詳細資料，請參閱 HP 網站 (www.hp.com/go/designjet) 上的組裝/重新包裝說明。
4. 如果您必須搬動印表機，請使用原始包裝箱。如有必要，您可以訂購一套包裝材料。請與 HP 支援服務聯絡，他們會為您提供該材料。如有必要，他們會為您重新包裝印表機。

安裝擴充卡

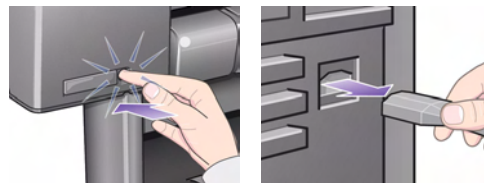
以下選項適用於 HP Designjet 500 plus 印表機：

- [網路卡安裝](#)

網路卡安裝

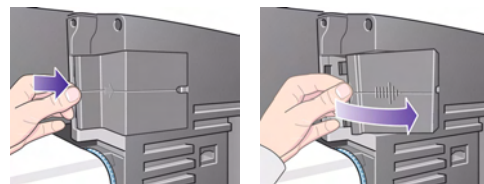
HP JetDirect 網路卡安裝

1. 在安裝插卡之前，請關閉印表機電源並從主電源供應器上拔下電源插頭。



2. 打開印表機背面左側的塑膠護蓋並小心地將其取下。您可以透過此護蓋接觸用於安裝附加卡與 LAN 卡的兩個插槽。

- 將翼形槽片壓入距離具邊緣電纜孔最遠的一側。
- 按凸起箭頭所示的方向並透過位於具邊緣電纜孔側的鉸鏈夾將其轉動，慢慢地拉出護蓋。

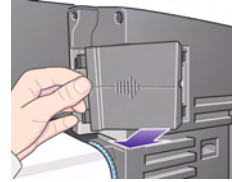


[續...](#)

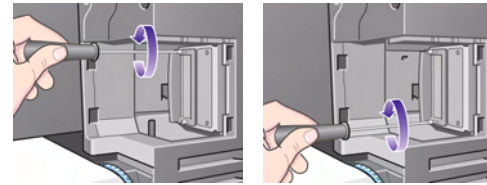
HP JetDirect 網路卡安裝 (續)

3. 完全取下護蓋。隔間中有兩個用於安裝 LAN 卡或附加卡的插槽。

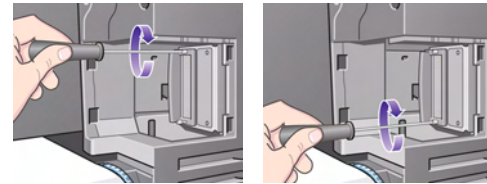
您可以將任何一塊卡裝入任何一個插槽中，但我們建議您將 LAN 卡裝入左側插槽 (離印表機前面較近的插槽)，將附加卡裝入右側插槽。如此，LAN 卡的電纜可以輕易地穿過擋門的插槽。



4. 要插入 LAN 卡 (或附加卡)，請鬆開金屬護蓋的兩顆螺絲以將其從適當的插槽中取下。您可以使用螺絲起子或手動將其卸下。



5. 插入插卡後，使用插卡的兩顆螺絲 (在插卡頂部與底部) 將插卡鎖入定位。同樣，您可以使用螺絲起子或手動進行此操作。

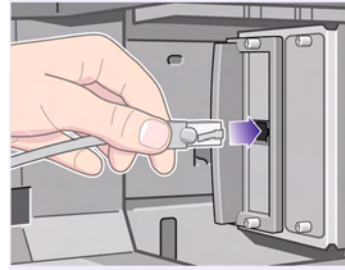


[上一頁...](#)

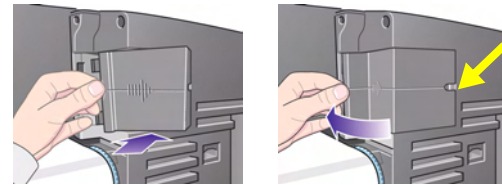
[續...](#)

HP JetDirect 網路卡安裝 (續)

6. 將 LAN 纜線插入 LAN 卡。請將纜線推入正確位置，聽到卡嗒聲即表示已鎖定。



7. 將塑膠護蓋卡入原來的位置，小心地裝回塑膠護蓋。
- 將位於具邊緣電纜孔側的兩個鉸鏈夾放入其插槽。
 - 按凸起箭頭所示的相反方向旋轉護蓋，並將另一側的兩個槽片卡入其插槽。確定 LAN 纜線正確穿過邊緣纜線孔 (黃色箭頭所示)。
 - 小心地對 LAN 纜線進行佈線，以免妨礙捲軸或捲筒。



8. 完成插卡的實體安裝後，您必須針對 LAN 設定插卡 (請參閱[設定 I/O 卡](#))。

[上一頁...](#)

技術規格

- [功能規格](#)
- [記憶體規格](#)
- [印表機電源規格](#)
- [生態規格](#)
- [環境規格](#)
- [聲音規格](#)
- [連接規格](#)

功能規格

HP Designjet 500 plus 功能規格

功能規格				
HP 墨水耗材 耗材	四種顏色：青色、洋紅色、黃色及黑色。			
	印字頭：	600 dpi	36 kHz (青色、洋紅色、黃色) 36 kHz (黑色)	
	墨水匣容量：	青色		69 毫升
		洋紅色		
黃色				
黑色				
紙張尺寸	寬 (托架軸)		長 (紙軸)	
	最小	最大	最小	最大
捲筒紙 - D/A1 尺寸印表機	140 公釐	625 公釐 25 英吋	1000 公釐 40 英吋	100 公釐 4 英吋 捲筒紙 外徑
捲筒紙 - A0+/E+ 尺寸印表機		1071.8 公釐 42.2 英吋		
單張紙 -D/A1 尺寸印表機	5.5 英吋	625 公釐 25 英吋	140 公釐 5.5 英吋	1897 公釐 74.7 英吋
單張紙 -A0+/E+ 尺寸印表機		1071.8 公釐 42.2 英吋		

[更多...](#)

HP Designjet 500 plus 功能規格 (續)

功能規格
HP 支援的材質 ^a
HP 超白噴墨紙 (文件紙)
HP 羊皮紙
HP 天然描圖紙
HP 塗層紙
HP 重磅塗層紙
HP 霧面膠片
HP 高光面相紙
HP 半光面相紙
HP 紙基半光面紙
HP 透明膠片
HP 半透明文件紙
HP 藝術畫布紙
HP 緞面海報紙
HP Tyvek® 型長條紙
HP 不褪色黏合乙烯基膠片

[上一頁...](#)

[更多...](#)

HP Designjet 500 plus 功能規格 (續)

功能規格				
解析度	列印模式		線條圖/文字	影像
	快速	彩現	300x300dpi	150x150 dpi
		半色調	600x300 dpi	600x300 dpi
	一般	彩現	600x600 dpi	300x300 dpi
		半色調	600x600 dpi	600x300 dpi
	最佳 (預設值)	彩現	600x600 dpi	600x600 dpi
		半色調	600x600 dpi	600x600 dpi
	最佳 (細部圖)	彩現	600x600 dpi	600x600 dpi
		半色調	1200x600 dpi	1200x600 dpi

[上一頁...](#)

[更多...](#)

HP Designjet 500 plus 功能規格 (續)

功能規格				
邊界	捲筒紙 (普通)	單張紙 (普通)	捲筒紙 (小型)	單張紙 (小型)
	兩側邊界 5 公釐 前緣邊界 17 公釐 後緣邊界 17 公釐			
支援的 繪圖語言	HP-GL/2 HP-RTL CALRASTER			
準確性	指定向量長度的 0.2%，在攝氏 23 度 (華氏 73 度)、相對濕度為 50% 至 60% 時使用 HP 專用聚酯膠片。			

[上一頁...](#)

- a. 我們會不時推出新紙張類型。有關的最新資訊，請與您的 HP 經銷商聯絡，或瀏覽我們的網站 (www.hp.com/go/designjet)。

實體規格

實體規格				
類型	重量	寬度	厚度	高度
D/A1 尺寸印表機	38.5 公斤 85 磅	1253 公釐 49 英吋	470 公釐 19 英吋	349 公釐 14 英吋
A0+/E+ 尺寸印表機	45 公斤 99 磅	1690 公釐 67 英吋	674 公釐 27 英吋	1100 公釐 43 英吋

記憶體規格

記憶體規格	
內部 RAM	32 MB
可升級至：	96MB 或 160MB

印表機電源規格

印表機電源規格	
來源	100 至 240 伏特交流電 ($\pm 10\%$)，自動調整
頻率	50/60 赫茲
電流	最大 3 安培
耗電量	最大 150 瓦

生態規格

生態規格	
能源效用	符合美國能源之星規格 EPA (US)
製造程序	不含耗臭氧化合物 (蒙特利爾協定)
塑膠	不含溴化燃燒抑制劑 (PBB 與 PBDE) 所有外殼由相同的材料製造：ABS。 零件依照 ISO 11469 標準貼有標誌
金屬	電鍍鋼板外殼
包裝	紙板 (非氯氣漂白) 與泡沫海綿均可 100% 再循環利用。 列印墨水不含重金屬
使用者說明文件	大部分在 CD-ROM 中以 Adobe Acrobat PDF 格式提供
電池	未使用
可循環利用性	模組化結構，螺絲位置明顯且可使用一般的工具拆卸。

環境規格

環境規格		
作業範圍	列印時：	攝氏 15 度至 35 度 (華氏 59 度至 95 度)， 相對濕度 20% 至 70%。
	HP 光面材質的最佳列印品質	攝氏 15 度至 30 度 (華氏 59 度至 86 度)， 相對濕度 20% 至 80%。
	其他 HP 材質的最佳列印品質	攝氏 15 度至 35 度 (華氏 59 度至 95 度)， 相對濕度 20% 至 70%。
非作業範圍	印表機：	攝氏 -40 度至 70 度 (華氏 -40 度至 158 度)
	包裝的耗材與系統：	攝氏 -40 度至 60 度 (華氏 -40 度至 140 度)

註： 在海拔高度大於 3000 公尺的環境下，印表機可能會出現作業問題。

聲音規格

聲音規格	
操作時的聲壓	54 dB (距離印表機一公尺處的測量值)
閒置時的聲壓	<30dB (A) (距離印表機 1 公尺處的測量值)
操作時的聲音功率	6.5 貝爾 (A)
閒置時的聲音功率	<4.3 貝爾 (A)

連接規格

- [纜線規格](#)
- [建議的纜線](#)

纜線規格

印表機上的連接器是 36 針母頭。大部份現有的並列電纜均支援 IEEE-1284 相容型通訊，但在本印表機上使用的電纜則必須符合下表所列的規格：

平行 (符合 IEEE-1284 標準/Centronics) 介面		
插腳	引線/訊號名稱	來源
1	Strobe	電腦
2 ... 9	D0 ... D7 (資料線)	電腦與印表機
10	Ack	印表機
11	忙碌中	印表機
12	PErrror	印表機
13	Select (SelectOut)	印表機
14	AutoFd	電腦
16	GND	
19 ... 30	GND	
31	Init	電腦
32	Fault	印表機
36	SelectIn	電腦

建議的纜線

為獲得最佳的效能及電磁相容性，建議您使用以下纜線：

建議的纜線			
介面類型 (電腦)	HP 零件編號：	纜線長度	電腦端纜線的接頭類型
符合 IEEE 標準/Centronics 介面 (全部)	C2951A	3.0 公尺	25 針公頭
USB	C2392A	5.0 公尺	USB 插頭

訂購附件

您可採取下列其中一種方式來訂購耗材及附件：

- 致電您當地授權的 HP 經銷商
- 與您當地的 HP 銷售和支援機構聯絡。
- 請參閱印表機隨附的 **HP 支援/服務手冊**。
 - [硬體](#)
 - [耗材](#)

硬體

項目		HP 零件編號
記憶體模組	64 MB	C2387A
	128 MB	C2388A
所有記憶體擴充模組均為：SODIMM 168 針 x 64 EDO 50 毫微秒，3.3 伏特		
JetDirect EIO 網路卡	10Base-T	J3110A
	10 Base2、10-T	J3111A
	LocalTalk	J3112A
	Token Ring 10/100Base-TX	J4169A
捲軸	610 公釐 - 24 英吋	C2388A
	1067 公釐 - 42 英吋	C2389A
標準 610 公釐 - 24 英吋	500 系列 FL	C7782A
	800 系列 GR	C7781A

耗材

項目	色彩	HP 耗材編號	HP 零件編號
墨水匣	黑色	10	C4844A
	青色	82	C4911A
	黃色		C4913A
	洋紅色		C4912A
印字頭	黑色	11	C4810A
	青色		C4811A
	黃色		C4813A
	洋紅色		C4812A

要使您的印表機獲得最佳列印效果，請僅使用惠普科技原裝附件與耗材，因為這些產品的可靠性與性能已通過完整的測試與證明，可為您提供正常的工作性能。

辭彙表

術語	含義
ANSI 紙張	美國標準紙張尺寸，例如：D、E。
Centronics	電腦與裝置之間的並列介面標準。
CMP	為一種補充材質方案，可協助 HP 顧客透過參考協力廠商的列印材料選擇來促進他們的業務，以確保 HP DesignJet 印表機具有更大的彈性以及更多的列印解決方案。
CMYK	青色、紫紅色、黃色以及黑色。印表機的四種墨水顏色，亦是一種標準的色彩模式。
dpi	每英吋點數，是對列印解析度的測量。
HP-GL/2	繪圖機與印表機專用的其中一種 Hewlett-Packard 標準繪圖語言。可產生向量資料。
I/O 輸入/輸出	電腦與裝置之間的資料傳輸。
IEEE-1284	由電子電機工程師學會 (IEEE) 發佈的一種標準，可作為個人電腦雙向平行週邊裝置介面的標準訊號傳送方法。
ISO 紙張	國際標準紙張尺寸，例如：A1、A2 等。
JIS	日本標準紙張尺寸。
LAN	區域網路。
PANTONE 色樣	PANTONE MATCHING SYSTEM® 是用於繪圖工業的一種國際顏色通訊標準。
PJL	印表機工作語言。一種用於控制進入印表機作業的程式語言。

術語

含義

PostScript	Adobe PostScript 是一種電腦語言，用於說明傳送至印表機或其他輸出裝置的頁面外觀，其中包括文字、圖形及掃描影像等元件。
RGB	紅色、綠色以及藍色。一種標準色彩模式。
RIP	點陣影像處理器。
RTL	點陣傳輸語言是繪圖機與印表機專用的其中一種 Hewlett-Packard 標準繪圖語言。產生點陣資料。
USB	通用序列匯流排。
工作位置	可以維護印字頭的印表機零件。它能保持印字頭清潔並防止印字頭變乾燥。
平行介面	電腦與裝置之間的一種介面。通常比序列介面的速度快。
列印區	頁面大小減去留邊。
印字頭	印字頭安裝在托架組件中。它是將墨水列印在紙張上的零件。
合併	拼圖功能是指將兩個或多個頁面並列地置於捲筒紙上，以便節省材質。
灰階	代表顏色的灰色漸層陰影。
佇列	將裝置接收的每張圖件置於記憶體中，以便與其他列印工作一起處理。
長軸列印	在紙張長度比標準頁面大小長時所採用的列印頁面方式。
前控制面板	印表機前右側的控制面板。
前控制面板 選單	前控制面板顯示幕中的選項結構。
建築圖紙	建築圖紙大小標準。

術語

含義

紙軸	您在印表機的正面 (紙張送進印表機的位置) 所看到的垂直軸。
高光面相片	一種亮面、不透明的相紙。
彩現目標	彩現目標是由 ICC 規格 ICC.1:1998-09 「色彩設定檔的檔案格式」定義的概念。 規格內容：「彩現目標指定在對系列設定檔中的此設定檔進行評估時所用的再現樣式。它只適用於系列中的該設定檔，而不是整個系列。通常，使用者或應用程式會在執行時間或內嵌時間動態設定彩現目標。」
捲軸	支撐捲筒紙的桿。
掃描軸	您在印表機的正面 (印表機托架移動的位置) 所看到的水平軸。
畫筆	即使印表機沒有實際的畫筆，它所畫出的線條與畫筆的屬性一樣。
著墨區	指包含所有圖形內容，同時保持其相對比例的最小長方形。
塗層紙	用於噴墨列印的單面塗層紙。
裝置	連接至電腦的外接式項目：印表機、磁帶機等。HP Designjet 是一種裝置。
預設值	在沒有指定其他值或條件下的假設值或條件。
截切	圖形邊緣切掉的部份。
噴嘴	位於印字頭下方。噴嘴將墨水噴到頁面上。
調色板	一套由顏色與寬度定義的邏輯畫筆。
墨水匣	HP 墨水耗材的一部分，其中裝載了印表機使用的所有墨水。它們安裝在印表機的右側。

術語

含義

壓板	印表機的外側部份，紙張在送進印表機之前置於其上面。
應用程式	您用來建立圖形的軟體。
點陣	一種按點，而非線條來定義影像的方法。點陣資料通常比向量資料需要更多記憶體。
繪圖語言	指示列印裝置如何輸出圖形資料的程式語言。
邊界	由印表機增添圍繞在頁面的空間，用於區分頁面及避免列印至紙張邊緣。
驅動程式	控制電腦與裝置間通訊的軟體。

索引

英文字母

ANSI 紙張 [↗](#)

HP 墨水耗材 [↗](#)

HP No 10 [↗](#)

HP No 11 [↗](#)

HP No 82 [↗](#)

印字頭 [↗](#)

墨水匣 [↗](#)

I/O 逾時設定

變更 [↗](#)

ISO 紙張 [↗](#)

PostScript 升級 [↗](#)

USB [↗](#)

一劃

一般 [↗](#)

列印解析度 [↗](#)

三劃

工作管理選單 [↗](#)

四劃

不完整的線條問題 [↗](#)

介面

USB [↗](#)

平行 [↗](#)

高速乙太網路 10/100 base TX [↗](#)

介面纜線 [↗](#)

元件識別 [↗](#)

內部調色板 [↗](#)

升級系統軟體 [↗](#)

天然描圖紙 [↗](#)

支援的材質類型 [↗](#)

五劃

功能規格 [↗](#)

半透明文件紙 [↗](#)

可列印區

ISO 紙張 [↗](#)

建築圖紙 [↗](#)

平行 (Bi-Tronics/Centronics) 介面規格 [↗](#)

平行介面 [↗](#)

生態規格 [↗](#)

六劃

光面紙上有斑點或刮痕 [↗](#)

列印的影像不正確

在同一張紙上的影像重疊 [↗](#)

其他資訊來源 [↗](#)

圖件已變形或難以辨認 [↗](#)

影像不小心被旋轉 [↗](#)

影像位於列印區的某一處 [↗](#)

列印品質 [↗](#)

列印速度與列印品質 [↗](#)

設定值 [↗](#)

列印區 [↗](#)

列印解析度 [↗](#)

一般 [↗](#)

快速 [↗](#)

最佳 [↗](#)

列印影像不正確的其他資訊來源 [↗](#)


印字頭


HP 墨水耗材 [↗](#)


更換 [↗](#)

更換後的問題 [↗](#)

校正 


統計資料 


插入問題 


印表機列印速度似乎很慢 


印表機無法列印 

向下鍵 


向上鍵 


合併功能 


在同一張紙上的影像重疊 

在前控制面板中調整頁面尺寸 


安裝


捲筒材質 


安裝海報 


羊皮紙 

色彩

內部調色板 

色彩一致性問題 


色彩校正問題 

色彩設定值 

色彩準確性

材質 


設定 


附加資訊 

設定 


七劃


快速

列印解析度 


更正印表機設定 

更換

印字頭 

裁紙器 

墨水匣 

更換裁紙器 

材質 


材質類型


天然描圖紙 


支援 


半透明文件紙 


列印品質選擇 

羊皮紙 

附加資訊 


重磅塗層紙 


海報紙 


高光面相紙 

組合 

透明膠片 

普通紙 

畫布紙 

超白噴墨紙 


塗層紙 


霧面膠片 

捲筒紙

安裝 

取出 


從印表機上取出 

從捲軸上取出 


裝入 

處理 

單張紙

先裝哪一邊 

取出 

哪一面朝上 

裝入 

- 裁紙器
- 選擇
- 材質尺寸規格
- 材質問題
 - 一般原則
 - 清除夾紙
 - 斑點或刮痕
 - 裝入
 - 捲筒材質
 - 單張材質
 - 模糊線條
 - 墨水擴散
 - 輸出
 - 彎曲線條
- 材質類型
- 每英吋點數
 - 快速
- 系統軟體升級

八劃

- 使用者介面
- 使用參考指南
- 供墨系統
 - 印字頭
 - 更換
 - 校正
 - 統計資料
 - 乾燥時間
 - 手動
 - 自動
 - 無
 - 墨水匣

- 更換
- 統計資料
- 供墨系統問題
- 取出
 - 捲筒材質
 - 從印表機
 - 從捲軸
 - 單張材質
- 取消列印
- 取消乾燥時間
- 取消鍵
- 返回鍵
- 長軸圖影像被截切
- 非 PostScript 檔案
 - 調整頁面尺寸

九劃

- 前控制面板
 - 頁面尺寸設定
 - 動作鍵
 - 導覽鍵
 - 選單結構
 - 簡介
 - 顯示螢幕
- 前移校準
- 建築圖紙
- 按鍵
 - 動作
 - 取消
 - 進紙並裁切
 - 導覽
 - 向下

- 向上
- 返回
- 輸入
- 選單
- 故障排除
 - 程序
- 重新包裝海報
- 重磅塗層紙
- 重疊線條
 - 變更處理
- 頁面尺寸
 - 與截切影像
 - 調整
- 頁面格式
 - 尺寸
 - 列印區
 - 頁面尺寸
 - 著墨區
 - 邊界
- 頁面描述
- 十劃**
- 校正印字頭
- 校準
- 海報紙
- 紙張
 - 重要事項
- 紙張選單
- 記憶體
- 記憶體規格
- 高光面相紙

十一劃

- 乾燥時間
- 取消
- 設定
 - 手動
 - 自動
 - 無
- 程序
- 標準
- 動作鍵
- 問題
 - 不完整的線條
 - 色彩一致性
 - 色彩校正
 - 更正設定
 - 故障排除
 - 梯狀線條
 - 條紋
 - 尋找起因
 - 解決
 - 解決方案
 - 影像品質
 - 墨水耗材
 - 更換印字頭之後
 - 插入印字頭
 - 插入墨水匣
- 問題的解決方案
- 捲筒材質
 - 安裝
 - 取出
 - 從印表機上取出
 - 從捲軸上取出

- 裝入
- 資訊
- 旋轉影像
- 頁面尺寸
- 旋轉了甚麼
- 梯狀線條問題
- 條紋
- 清除夾紙
- 處理材質
- 袖珍型指南
- 規格
 - 支援的繪圖語言
 - 功能
 - 平行 (Bi-Tronics/Centronics) 介面
 - 生態
 - 材質尺寸
 - 記憶體
 - 連接
 - 準確性
 - 解析度
 - 電源
 - 實體
 - 環境
 - 聲音
 - 邊界
 - 纜線
- 設定選單
- 軟體應用程式
- 通用序列匯流排
- 通訊問題
- 連接規格
- 速度與列印品質


- 透明膠片

十二劃


- 最佳
 - 列印解析度
- 單張材質
 - 先裝哪一邊
 - 取出
 - 哪一面朝上
 - 裝入
 - 資訊
- 尋找問題起因
- 普通紙
- 畫布紙
- 畫筆
- 畫筆寬度
 - 變更
- 著墨區
- 超白噴墨紙
- 進紙並裁切鍵

十三劃

- 塗層紙
- 裝入
 - 捲筒材質
 - 單張材質
- 裝入捲筒材質問題
- 裝入單張材質問題
- 解析度。請參閱列印解析度
- 解析度規格
- 資訊
 - 捲筒材質
 - 單張材質


電源規格 


十四劃

圖件已變形或難以辨認 

圖件外觀


控制 

實體規格 

截切影像 


網頁 


網路介面

變更設定 

網路與繪圖語言 


十五劃


影像不小心被旋轉 

影像外觀 


影像品質


問題 


影像被截切 

影像截切 

影像錯誤


長軸圖影像被截切 


影像被截切 

輸出僅包含部分列印內容 


標準列印時間 

標準乾燥時間 


模糊線條 


調色板 

內部 

檢視目前的設定值 

變更色彩 


變更畫筆寬度 

調整頁面尺寸 


非 PostScript 檔案 

墨水 


系統


預防措施 

墨水匣

HP 墨水耗材 

更換 


統計資料 


插入問題 

墨水系統。請參閱 HP 墨水耗材

墨水模擬模式

選擇 


墨水選單 

墨水擴散 

十六劃


導覽

範例 


導覽選單系統 

導覽鍵 

輸入鍵 


輸出僅包含部分列印內容 


選單


工作管理 


紙張 

墨水 


選單設定 


選單結構 


選單鍵 


選擇材質 

十七劃


獲取捲筒材質資訊 


獲取單張材質資訊 

環境規格 


聲音規格 


十九劃

繪圖語言與網路 

識別元件 


邊界 

邊界規格 


鏡射影像 


霧面膠片 

二十一劃

驅動程式 

二十二劃

彎曲線條 

顯示螢幕 

纜線

 介面 

 平行 

纜線規格 