

《HP Designjet 10000 材質裝入指南》



		建議的材質通道	前控制面板模式	主要捲動張力桿	次捲動桿	捲紙設定	材質壓柄	托架高度	所需的其他零件	真空裝置	其他說明
單面列印			MAIN (主要)	視材質而定 (請參閱材質表)	不使用	用來捲起材質 (可選) 視材質而定 (請參閱材質表)	視材質而定 (請參閱材質表)	若材質厚度低於 0.5 公厘的話，會設為「低」。	無	高	無
雙面列印 (將材質從捲紙端重新放置到進紙端後，在材質被面進行列印)	正面 (不含襯底)		FRONT (前端)	視材質而定 (請參閱材質表)	不使用	用來捲起材質 視材質而定 (請參閱材質表)	視材質而定 (請參閱材質表)	若材質厚度低於 0.5 公厘的話，會設為「低」。	無	高	將在每件圖件底端列印兩條線條
	背面 (不含襯底) 不建議		BACKm (背面)	視材質而定 (請參閱材質表)	不使用	用來捲起材質 (不建議)	視材質而定 (請參閱材質表)	若材質厚度低於 0.5 公厘的話，會設為「低」。	無	高	傳送之前，先翻轉 RIP 的影像。如需其他使用雙捲筒的方式，請參閱使用指南 (第 4 章)。
	背面 (配合襯底使用) 建議		BACKm (背面)	視材質而定 (請參閱材質表)	不使用	用來捲起襯底 材質寬度桿/小型凸緣/2 個 O 型環	視材質而定 (請參閱材質表)	高	特殊邊緣擋板鉤扣、擦拭器邊緣擋板、保護蓋端邊緣擋板、附件磁鐵 (3)	高	傳送之前，將 RIP 的影像翻轉 180 度。將「DETECT WIDTH (偵測寬度)」設為「NONE (無)」。 使用分離桿。 如需其他使用雙捲筒的方式，請參閱使用指南 (第 4 章)。
雙捲筒列印 (主要—主要)			DUAL (雙面)	使用兩隻張力桿 (個別使用在鬆動的部位)	不使用	用來捲起兩張材質 (可選) 視材質而定 (請參閱使用指南第三章)	視材質而定 (請參閱材質表)	若材質厚度低於 0.5 公厘的話，會設為「低」。	凸緣隔板 (2) 凸緣接頭 材質邊緣擋板 (2)	高	材質捲筒最大寬度為 50 吋。 使用相同材質捲筒 (類型與寬度)。每份材質捲筒的捲繞直徑大小必須相同。只列印在材質捲筒外側。如需其他使用雙捲筒的方式，請參閱使用指南 (第 3 章)。
列印絲網紙			BACKm (背面)	視材質而定 (請參閱材質表)	不使用	用來捲起襯底 材質寬度桿/小型凸緣/2 個 O 型環	視材質而定 (請參閱以下的材質表)	高	特殊邊緣擋板鉤扣、擦拭器邊緣擋板、保護蓋端邊緣擋板、附件磁鐵 (3)	高	將「DETECT WIDTH (偵測寬度)」設為「NONE (無)」。 使用分離桿。

材質表			
	主要捲動張力桿	捲紙設定	材質壓柄
橫幅	½ 材質寬度	材質寬度桿 / 小型凸緣 / 2 個 O 型環	向下 (正常)
PVC (S/A 不透明乙烯基)	最短 (16 英寸)	最短的寬度桿 / 大型凸緣	向下 (正常)
布料	½ 材質寬度	材質寬度桿 / 小型凸緣 / 2 個 O 型環	向上 (低)
背光橫幅	½ 材質寬度	材質寬度桿 / 大型凸緣	向下 (正常)