
目錄

疑難排解列印品質問題

色彩意外偏移	1
邊緣或線條上的模糊或瑕疵區域	4
如何在相同長度的工作之間達到更佳的一致性	4
如何微調和檢查印表機設定：	5
特定紙材預設值或列印模式專用的校準	7

疑難排解列印品質問題

色彩意外偏移

在某些色彩和應用程式中，可能會看見一些色彩偏移量，尤其是在影像的左、右邊緣。為避免這種情況發生，請使用下列選項：

如何避免色彩不一致


為確保整體「列印品質」（尤其是「色彩一致性」）維持在可接受的等級，請檢查下列項目：

1. 確定下列所有校準都已執行且獲得良好的結果：
 - a. **印字頭校正**：確保色彩內的色對色校正與雙向校正。
 - b. **紙材前移校準**：檢查並修正紙張軸中可能的色彩平面對位不正確。
 - c. **色彩校準 (CLC)**：確保印字頭與印表機之間的線性色調回應以及一致性。建議您針對每一種紙材以及在任何印字頭變更時，都要另外執行「色彩校準」。若要獲得更佳的效能，建議您經常執行「色彩校準」，視印表機使用情形而定，可以依據您的工作流程排定每週、每兩週或是更長間隔來執行。
 - d. **動態色彩校正**：校正色彩平面對位不正確的情形，這種情形可能是因為紙材受熱變形所造成。
2. 使用「雙向」列印模式盡可能降低列印長條結尾和開頭之間的色調差異。
3. 越高成像次數的列印模式，對印字頭施加的壓力會越低，因此相關的色調差異就會越低。
4. 使用噴桿：在圖表端使用噴桿。IPS 內附噴桿，噴桿可藉由準備印字頭進行列印工作，來幫助解決啟動問題。應注意的是，某些 RIP 應用程式內附的噴桿並不包括淺色噴桿。

噴桿必須垂直加入圖表端，與紙材邊緣平行，並且朝向托架端（噴桿也可以加入另一端，不過這樣會降低其影響程度）。若要加入噴桿，請利用下列程序：

- a. 從 IPS PC 選擇「合併」。
- b. 加入位於 IPS PC 的 Documents\HP IPS\Spit Bars 中的下列檔案。
- c. 選擇解析度與要列印的工作相同的「噴桿」，並且將噴桿放到 IPS 上影像的右邊（影像將會在左邊列印，且朝向托架）。

另一種方法是在 RIP 應用程式內加入噴桿，然後合併噴桿與要列印的圖表。要採用的噴桿檔案會在 IPS PC 上的 Documents\HP IPS\Spit Bars 下提供，請採用 'spitBars_300_HR_1.TIFF' 這個檔案。「請勿」使用 RIP 中的預設噴桿（通常只要核取「噴桿」方塊就可以存取），因為它不會列印任何淡青色或淡洋紅色。

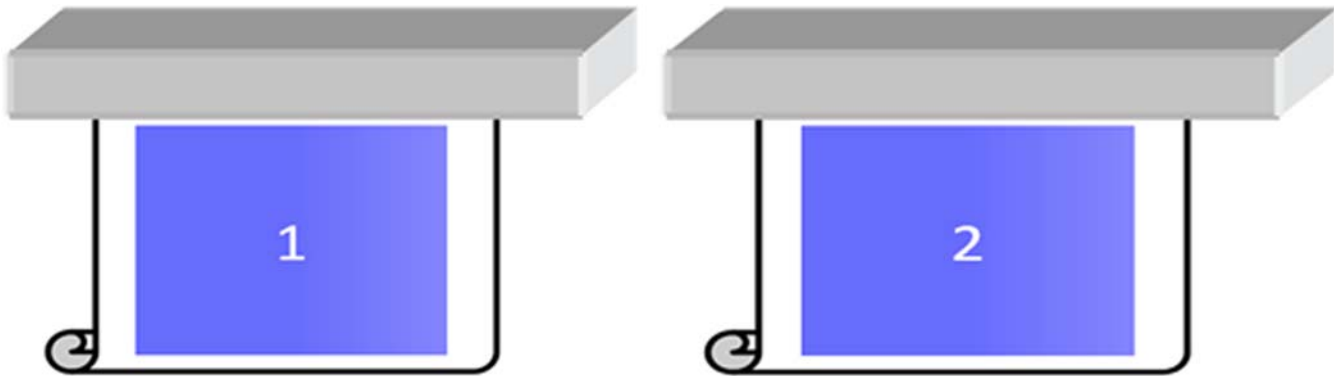
 **附註：** 建議的噴桿寬度為 3.5 公分（約 1.4"）。

建議的動作流程（在所有情況下都建議「印字頭校正」和「紙材前移校準」）

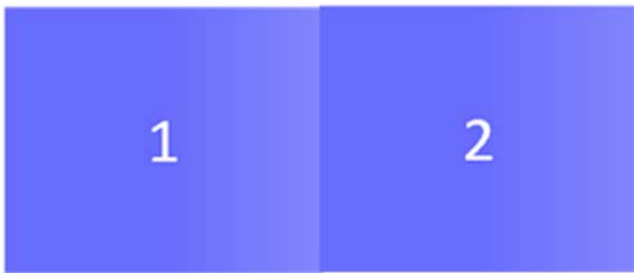
問題	雙向	圖表旋轉/智慧合併	噴桿	色彩校準	動態色彩校正
色彩對位不正確					X
左-右差異	X	X	X		
臨近區域填色相依性	X				
圖對圖		X		X	
印表機對印表機				X	
啟動			X		

使用拼貼選項列印時

列印包含單色區域填色的工作（無漸層），且使用拼貼功能將工作當做兩個或多個方塊列印時。下列圖表顯示兩個列印方塊的外觀，其中色彩偏移經過大幅誇大，以強調出問題。



個別查看每一個方塊時，肉眼看不出任何差異。但是當兩個方塊連結時，肉眼就能看出色彩之間的差異：

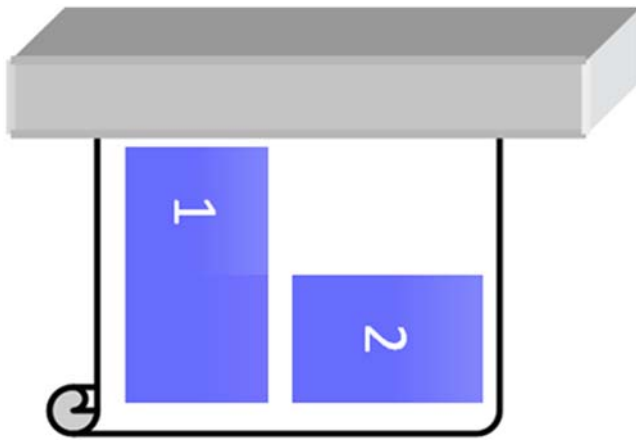


如果第二個方塊旋轉，肉眼就再也看不見色差。請參閱《使用指南》，了解如何使用 HP Internal Printer Server 旋轉影像的詳細資訊。

執行「合併」時

在某些相當極端的特殊情況下，依據圖表排列的方式而定，您可能會在某一個區域填色內看見色差，但是原始工作內並沒有色差。

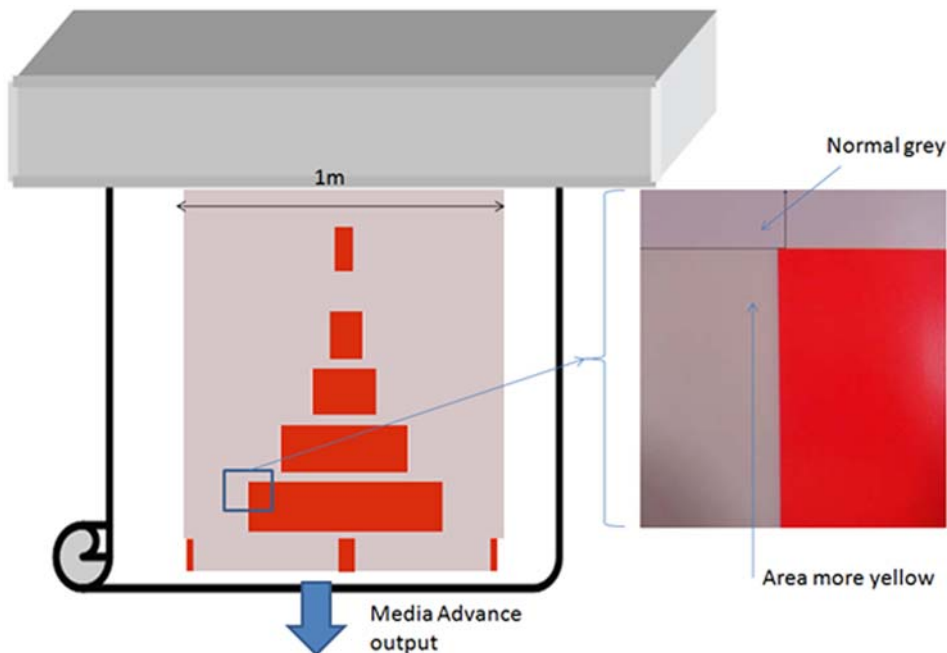
以下為兩個合併圖表的範例：



若要解決此問題，以便在工作 1 中間看不見色彩偏移，您可以重新組織合併（或是不要進行合併）。

臨近區域填色相依性

這個工作範例中會看見色彩稍微變化：



主要在進行「雙向」列印時，較大紅色矩形左邊的淡灰色區域會顯示稍為偏黃色。當紅色矩形較小時，就看不見這個效果。使用雙向列印時，這個效果也較不明顯。

在某些紙材上列印區域填色時


在某些容易大幅縮小的紙材上列印特定區域填色（或是動態色彩對位校準並未最佳化）時，可能看見下列問題。

在此情況中，與紙材中央相較之下，墨水點的相對位置（介於黃色/洋紅色和青色/黑色之間）在紙材邊緣可能會完全不同。發生這種情況以及列印主要為單色的大型區域填色時，可能會在紙材中間與紙材邊緣之間看見色彩偏移。這種情況也可能在前移不完整時發生，但是在這種情況下，應該會看見水平條紋。

邊緣或線條上的模糊或瑕疵區域

進行雙向列印時，在某些情況下，文字開頭和區域填色可能在托架端的紙材邊緣區發生清晰度不足的現象，不如電氣機櫃/HP Internal Printer Server PC 端的區段般清晰。為了減少這種效果，可以在邊緣上朝向托架端加入一些「噴桿」。下列兩種方法可加入噴桿：

- 從 HP Internal Printer Server 選擇合併，加入位於 C:\Users\windows Login\Documents\HP IPS \Spit Bars 下的檔案，選擇解析度與要列印的工作相同的噴桿，並且將噴桿放到 IPS 上影像的右邊（影像將會在左邊列印，且朝向托架）
- 在 RIP 上加入噴桿，從 HP Internal Printer Server 採用要列印的右噴桿（位於：C:\Users\windows Login\Documents\HP IPS\Spit Bars），採用結尾為 'HR_1.tif' 的檔案，「請勿」使用 RIP 中的預設噴桿，因為它不會列印任何淡青色或淡洋紅色的噴桿。

 **附註：** 建議的噴桿寬度為 3.5 公分 (1.4")

如何在相同長度的工作之間達到更佳的一致性

如何盡可能減少相同長度的工作之間的長度變化。

1. 選擇用於列印時，較不受紙張膨脹影響的紙材。大部分紙製紙材（例如 HP 真實相片或平板紙材）都會膨脹。
 - 若您仍然需要在容易受紙張膨脹影響的紙張上列印：
 - 務必確定每一個方塊的墨水密度都相似（否則，墨水較少的方塊可能會比較短）。
 - 可能的話，提高加熱溫度。
 - 盡可能減少墨水限制。
 - 確認捲紙筒位於印表機所在空間內至少 24 小時，這樣才能確保整個捲紙筒與印表機的溫度相同。
2. 「請勿碰觸」列印調整（不要變更紙材前移補償）。
3. 一次列印所有方塊。
 - 請勿將工作分割到不同時間執行（某 1 個方塊在第一天，第 2 個方塊在第 2 天）
 - 請「勿」變更方塊之間的列印模式或紙材寬度。

若要一次列印所有方塊，建議您執行下列操作：

- a. 從 HP Internal Printer Server (IPS) 建立方塊。
- b. 如果您從 RIP 建立方塊，務必在傳送至印表機/HP Internal Printer Server 的相同工作內傳送所有方塊。

這樣做的目的是在於確定方塊之間不會暫停。在 HP Internal Printer Server 中使用「佇列模式」時，工作之間仍然會有一段很短的時間，這段時間可能會在方塊的長度之間增添更多變化。

4. 為了確保即使第一個方塊與其他方塊相較之下，其長度差異也不會比較大，請加入 50 公分的上方邊界。

假如您需要重新列印某一個方塊，以確保其長度盡可能接近前幾項工作：

- 確定紙材以及印表機周遭溫度與之前列印的工作相同
- 加入 50 公分的上方邊界

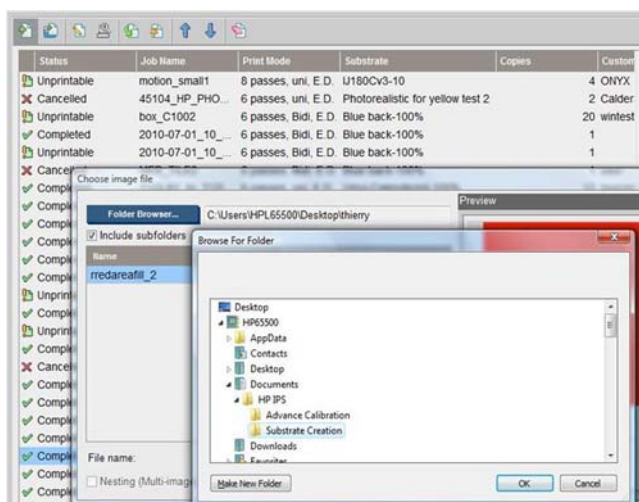
但是無論如何，只要之後需要重新列印方塊，長度就很可能與其他方塊的長度不同。可重複的總長度取決於紙材以及每一項工作的內容（主要是在紙材因墨水密度而有不同的反應時）。

如何微調和檢查印表機設定：

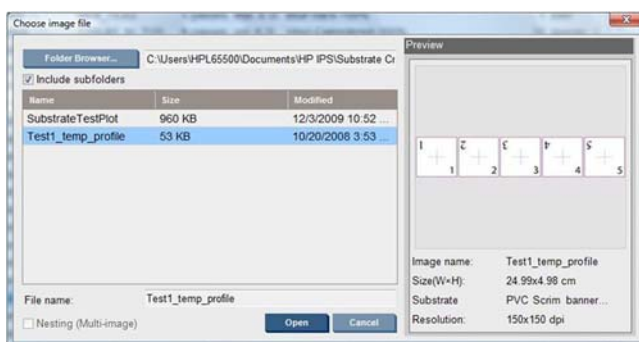
可能會先在整個紙材寬度上列印出一公尺的一系列十字，然後才能透過「列印調整」按鈕完成「即時」校正。

確定已校正印字頭。若要校正印字頭，請列印「印字頭校正」檢查（「印表機」->「印字頭校正」->「確認校正」），然後按一下「列印」（請參閱《維護與疑難排解指南》）。如有需要，請執行「印字頭校正」，然後再次檢查印字頭是否已校正。

1. 瀏覽至下列目錄：`C:/users/currentlogin/Documents/HP IPS/Substrate Creation`。

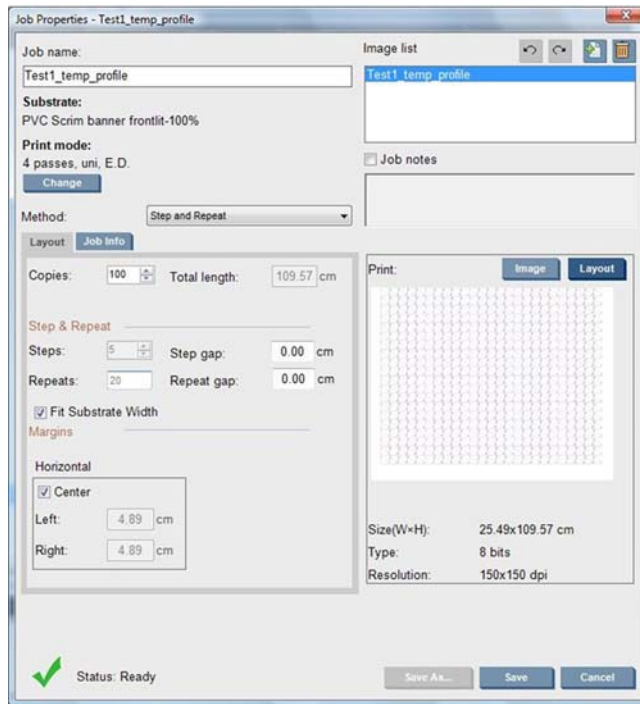


2. 選擇 'Test1_temp_profile' 檔案。

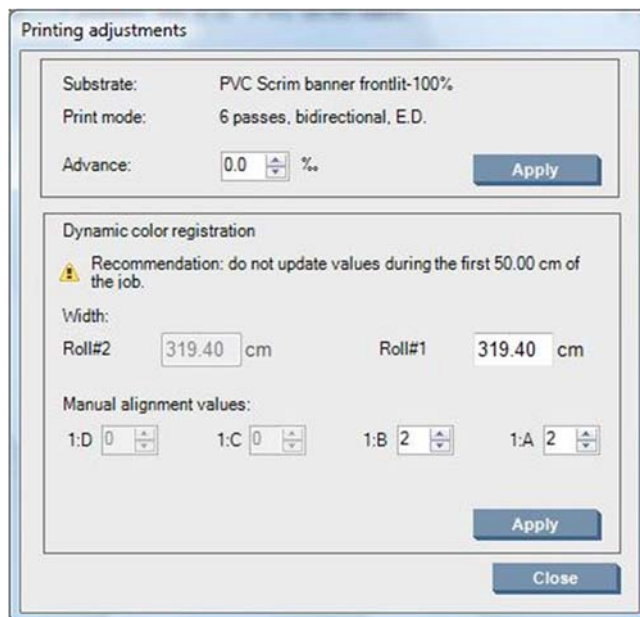


3. 按一下「開啟」，並且在這項工作上進行下列設定：
 - 將列印模式設定為您打算使用的模式，同時將紙材預設值設定為您要用來列印的正確預設值。
 - 在「方法」中，選擇「步驟與重複次數」。
 - 核取「配合紙材寬度」。
 - 核取「置中」。
 - 增加份數以達到至少 1 公尺 (40") 的列印總長度。

以下為範例：




4. 選擇「列印」，然後在列印時，透過「**列印調整**」按鈕變更前移和動態色彩對位，並且等候列印出 50 公分，以確定印表機達到穩定的階段（前 50 公分可能仍處於未對準紙材前移或掃描軸的情況）。



5. 利用下列程序執行微調：

- a. **前移**:藉由檢查水平線條：

- 如果您在黑色/青色線條上方看見洋紅色，請增加紙材前移設定。
- 如果您在黑色/青色線條下方看見洋紅色，請減少紙材前移設定。按一下「套用」。

 **附註：** 使用新的校準圖時的重要注意事項：

特定類型的紙材有時可能在紙張通道中歪斜，這樣會造成經過一段時間之後校準偏離。裝入紙材進行校準時，務必確定紙材正確裝入，並且檢查是否有歪斜的情況。如有必要，請重新校準。

某些紙材類型在高溫的情況下較其他紙材更容易變形，因此採用特定類型的紙材時，會因為變形情況太過嚴重，而造成印表機中的校準功能無法補償（A 或 B 超過 30 或低於 -30）。

因此務必注意，採用 100% 密度紙張類別的情況下使用 8 次成像的單向列印模式時，更正能力僅達任何其他列印模式的一半。

- b. 色彩對位：**藉由檢查輸出的垂直線條。A 值會影響紙材右側的列印結果，而 B 值會影響左側的列印結果。增加值會讓洋紅色向左移動，減少值則會讓洋紅色向右移動，然後按一下「套用」

校準（色彩對位）結果會在印出特定紙材長度之後顯示。此長度取決於列印模式。範例：

- 採用 2 次成像列印模式時，大約列印出 1 公尺（40 英吋）的紙材之後，校準才會生效。
- 採用 4 次成像列印模式時，大約列印出 0.5 公尺（20 英吋）的紙材之後，校準才會生效。
- 採用 8 次成像列印模式時，大約列印出 0.25 公尺（10 英吋）的紙材之後，校準才會生效。

特定紙材預設值或列印模式專用的校準

印表機執行的某些校準為進行校準時裝入的紙材所專用，有些則不是。如果紙材變更，則必須再次執行裝入的紙材專用的校準。以下顯示的校準會顯示，哪些校準為裝入的紙材專用，哪些則不是。

- **印字頭校正：**這項校準適用於所有預設值和列印模式。通常從某種紙材切換為另一種紙材時，不需要再次執行這項校準，不過，如果是進行雙向列印，而紙材的厚度變化可能會影響雙向校正，則會需要再次執行校準。
- **動態色彩對位：**此校準是依據每一項紙材預設值定義。應注意的是，切換列印模式時，紙材的列印行為可能會有所改變，例如收縮可能會增加，而加熱和固化乾燥溫度、氣流改變時，也會造成列印行為改變。在這些情況下，最好採用不同的列印模式建立兩個不同的紙材預設值。
- **紙材前移補償：**此校準為每一種列印模式、每一種預設紙材所專用。切換列印模式時（即使是從單向變更為雙向），必須再次執行「紙張前移校準」。ED 和 GN 共用相同的紙張前移校準。
- **色彩校準：**此校準依每一項紙材預設值而有所不同。