



HP Latex 850 및 820
HP SCITEX LX850 및 LX820 프린터
사용 설명서

© Copyright 2011, 2015 HP
Development Company, L.P.
초판

법적 고지사항

여기에 수록된 정보는 예고 없이 변경될 수 있습니다.

HP는 HP 제품 및 서비스와 함께 제공된 보증서에 명시된 사항에 대해서만 보증합니다. 이 문서의 어떤 내용도 추가 보증으로 간주되어서는 안 됩니다. HP는 이 문서에 포함된 기술 또는 편집상의 오류나 누락된 내용에 대해 책임지지 않습니다.

안전 고지사항

프린터를 시작하기 전에 작동 및 안전 지침을 읽고 따르십시오.

상표

Microsoft® 및 Windows®는 미국에서 Microsoft Corporation의 등록 상표입니다.

목차

1 소개	1
프린터의 주요 기능	1
설명서	1
주요 구성 요소	2
전면 패널	4
프린터 소프트웨어	6
안전 예방책	6
2 기본 설정 옵션	12
프린터 켜기 및 끄기	12
전면 패널 디스플레이의 언어 변경	14
측정 단위 변경	14
버저 켜기 및 끄기	14
전면 패널 디스플레이의 대비 변경	14
HP Internal Print Server 시작	15
HP Internal Print Server의 언어 변경	15
HP Internal Print Server 기본 설정 지정	15
3 인쇄물 처리	17
개요	17
인쇄물 관련 팁	20
인쇄물 구성	22
캐리지 빔 위치 설정	24
인쇄 준비	24
인쇄물 가장자리 홀더	25
잉크 수집기 키트(LX850 만 해당)	26
내구성 강화용 마감 처리 플레이트	31
스핀들에 롤 넣기	32
프린터에 롤 넣기	37
'인쇄물 넣기 도구'를 사용하여 롤 넣기	54
양면 인쇄	56
롤 꺼내기	60
인쇄물에 대한 정보 보기	61
인쇄물 사전 설정	61
새 인쇄물 사전 설정 만들기	61
인쇄물 사전 설정 수정	71

인쇄물 사전 설정 제거	71
4 잉크 시스템 처리	72
잉크 시스템 구성 요소	72
잉크 시스템 구성 요소 작동 원리	73
잉크 소모품 주문 방법	78
소모품 재활용 방법	79
5 인쇄 옵션	80
HP Internal Print Server 메뉴	80
인쇄 작업 관리	81
레이아웃 방법	85
CallMe@HP	95
6 부속품	96
부속품 주문 방법	96
7 프린터 사양	97
기능 사양	97
물리적 사양	98
메모리 사양	99
전원 사양	99
공기 공급 관련 요구 사항(공압 스피들)	100
생태적 사양	100
환경적 사양	100
음향 사양	101
부록 A 사전 설정 만들기 순서도	102
용어 설명	103
색인	106

1 소개

프린터의 주요 기능

이 프린터는 폭이 914mm (36 인치) ~ 3.20m (126 인치)인 유연한 인쇄물에 고품질 이미지를 인쇄하도록 설계된 컬러 라텍스 프린터입니다. 프린터의 몇 가지 주요 기능은 다음과 같습니다.

- 옥외용 품질 인쇄의 경우 최대 133m²/h (1432ft²/h), 실내용 품질 인쇄의 경우 최대 45m²/h (484ft²/h)의 인쇄 속도
- 환경 친화적이며 냄새가 나지 않는 6 가지 색상의 수성 라텍스 잉크 사용
- 유해 폐기물 없음
- 인쇄 도중에도 교환 가능한 3 리터의 잉크 카트리지를
- 다양한 인쇄물(대부분의 저가형 비코팅 로우 솔벤트 잉크 호환 인쇄물 포함)과 폴리에스테르 패브릭(안감 없는 깃발을 포함하며, 안감 없는 깃발은 LX850 에서만 지원됨)에 인쇄
- 라미네이트를 사용하지 않으면 최대 3 년, 라미네이트를 사용하면 최대 5 년까지 유지되는 내구성 뛰어난 옥외 디스플레이 인쇄
- 자동 색상 보정으로 정확하고 일관된 색상 재현(내장 분광 광도계)
- HP Internal Print Server([15페이지의 HP Internal Print Server 시작](#) 참조)는 다음과 같은 간편한 인터페이스를 제공합니다.
 - 인쇄 작업 관리
 - 전체 프린터 상태 정보
 - 프린터 경고
 - 프린터 보정 및 조정
 - 인쇄물 사전 설정 관리 및 설치
 - 프린터 펌웨어 업그레이드
 - 온라인 HP 인쇄 지식 센터 액세스

설명서

다음 설명서는 프린터와 함께 제공되며 <http://www.hp.com/go/LX820/manuals/> 또는 <http://www.hp.com/go/LX850/manuals/>에서 다운로드할 수도 있습니다.

- 장소 준비 설명서
- 사용 설명서

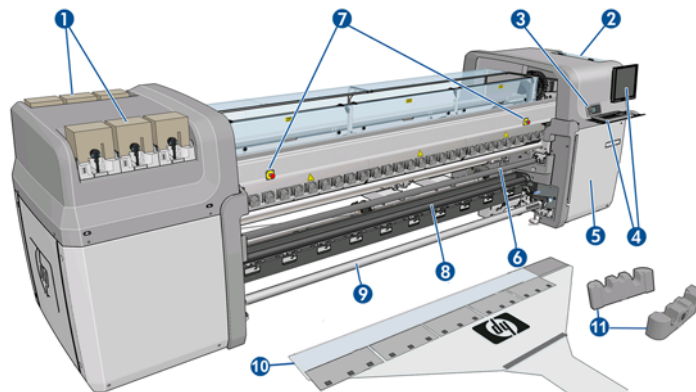
- 유지보수 및 문제 해결 설명서
- 법적 정보

새로운 인쇄물에 대한 자세한 내용은 솔루션 웹 사이트 <http://www.hp.com/go/LX820/solutions/> 또는 <http://www.hp.com/go/LX850/solutions/>를 참조하십시오. 라텍스 프린터에 사용할 수 있는 인쇄물 구성을 수집하는 새로운 웹 기반 Media Finder 응용프로그램이 현재 개발 중입니다.

주요 구성 요소

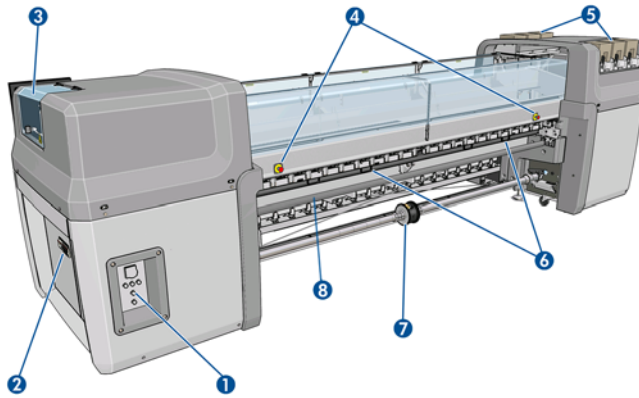
다음은 프린터의 주요 구성 요소를 보여 주는 전면 및 후면 모습입니다.

전면 모습



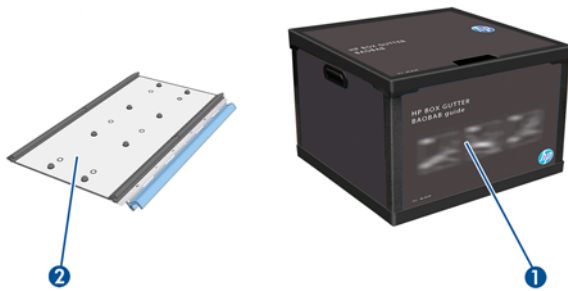
1. 잉크 카트리지
2. 프린트 헤드 액세스 덮개
3. 전면 패널
4. HP Internal Print Server 디스플레이 및 키보드
5. 컴퓨터 및 프린트 헤드 클리너 롤에 액세스할 수 있는 전면 덮개
6. 전면 다이iameter 롤러
7. 비상 중지 버튼
8. **LX850 만 해당:** 장력 롤러
9. 인쇄물 출력 스피들
10. 인쇄물 넣기 도구
11. 스피들 지지대

후면 모습



1. 전원 스위치 및 표시등
2. 차단기: ACB-1, ACB-2, ACB-3, RCB-1
3. 프린트 헤드 액세스 덮개
4. 비상 중지 버튼
5. 잉크 카트리지
6. 인쇄물 누름 핸들
7. **LX850 만 해당:** 차동 허브가 있는 이중 롤 스펀들(**LX820**은 부속품이며, 부품 번호는 Q6705A)
8. 후면 다이버터 롤러

잉크 수집기 키트(LX850 만 해당)



1. 잉크 컬렉터 컨테이너
2. 교체용 폼이 있는 잉크 컬렉터 8 개

프린터 구성

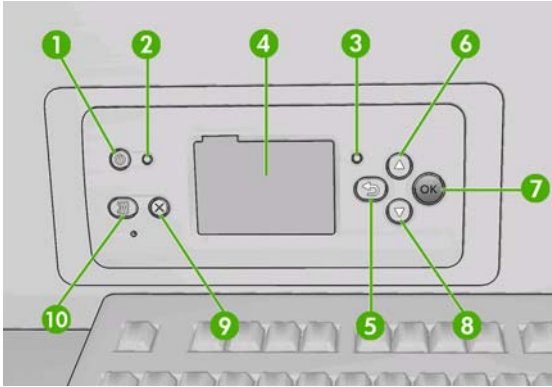
아래는 HP Scitex 프린터 제품군의 구성을 설명하는 표입니다.

프린터 구성	HP LX610 잉크*					HP LX600 잉크**				
	LX850	LX820	LX800	LX600	L6550 0	LX850	LX820	LX800	LX600	L6550 0
롤-롤	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
롤-투-프리 폴	✓	X	✓	X	X	✓	X	✓	X	X
롤-투-컬렉터	✓	X	✓	X	X	✓	X	✓	X	X
잉크 컬렉터	✓	X	✓	X	X	✓	X	✓	X	X
이중 롤	✓	부속품	✓	부속품	부속품	✓	부속품	✓	부속품	부속품
기타 기능										
인쇄물 넣기 도구	✓	✓	X	X	X	✓	✓	X	X	X
스핀들 지지대	✓	✓	X	X	X	✓	✓	X	X	X
양면 인쇄	✓	✓	✓	✓	✓	X	X	X	X	X
생산성 향상	✓	✓	✓	✓	✓	X	X	X	X	X
다이버터	✓	✓	✓	X	X	✓	✓	✓	X	X
*부품 번호: CN673A/CN670A/CN671A/CN672A/CN674A 및 CN675A 78페이지의 잉크 소모품 주문 방법 참조					**부품 번호: CC582A/CC583A/CC584A/CC588A/CC589A 및 CC590A					

전면 패널

프린터의 전면 패널은 프린터 전면 오른쪽에 있습니다. 전면 패널에는 다음과 같은 중요한 기능이 있습니다.

- 문제 해결을 지원합니다.
- 캐리지 빔 올리기, 스팀 이동, 프린터 유지보수와 같은 물리적 작업을 수행할 때 사용합니다.
- 프린터 상태에 대한 간략한 정보 표시를 표시합니다. 자세한 내용은 HP Internal Print Server 를 참조하십시오.
- 경고 및 오류 메시지를 표시하며, 필요한 경우 그 경고 또는 메시지에 주의를 환기시키는 오디오 경고도 내보냅니다.



전면 패널에는 다음과 같은 구성 요소가 있습니다.

1. 전원 키 - 프린터를 끕니다. [12페이지의 프린터 켜기 및 끄기](#)를 참조하십시오.
2. 전원 표시등 - 프린터의 전원 상태를 표시합니다. 이 표시등이 꺼져 있으면 프린터의 전원이 꺼진 것입니다. 이 표시등이 녹색이면 프린터가 켜진 것이고 녹색으로 깜박이면 프린터가 켜짐에서 꺼짐으로 또는 꺼짐에서 켜짐으로 전환되는 중입니다.
3. 상태 표시등 - 프린터의 작동 상태를 표시합니다. 이 표시등이 꺼져 있으면 프린터가 아직 준비되지 않은 것입니다. 이 표시등이 녹색이면 프린터가 준비되어 유휴 상태에 있는 것이고 녹색으로 깜박이면 프린터가 사용 중인 것입니다. 즉 프린터가 데이터를 수신하거나 처리 또는 인쇄 중인 상태입니다. 황색으로 깜박이면 사용자가 개입해야 합니다. 황색으로 켜져 있으면 심각한 오류가 발생한 것입니다.
4. 전면 패널 디스플레이 - 프린터 사용 관련 정보와 오류 및 경고를 표시합니다.
5. 위로 키 - 절차 또는 상호 작용의 이전 단계로 이동합니다. 상위 단계로 이동합니다. 또는 옵션을 지정한 경우 메뉴에서 옵션을 그대로 둡니다.
6. 위로 키 - 메뉴 또는 옵션에서 위로 이동하거나 값을 높입니다.
7. OK 키 - 처리 중이거나 상호 작용 중인 작업을 확인합니다. 메뉴의 하위 메뉴를 시작합니다. 옵션을 지정한 경우에 값을 선택합니다.
8. 아래로 키 - 메뉴 또는 옵션에서 아래로 이동하거나 값을 내립니다.
9. 취소 키 - 절차 또는 상호 작용을 취소합니다.
10. 인쇄물 이동 키 - 공급된 인쇄물을 앞 또는 뒤로 이동합니다. 또는 전체 롤을 다시 감습니다.

전면 패널 디스플레이에서 항목을 강조 표시하려면 위로 또는 아래로 키를 해당 항목이 강조 표시될 때까지 누릅니다.

전면 패널 디스플레이에서 항목을 선택하려면 해당 항목을 강조 표시한 다음 OK 키를 누릅니다.

이 설명서에서 전면 패널 디스플레이 항목이 **Item1 > Item2 > Item3** 과 같은 형식으로 나와 있는 경우 이는 **Item1** 을 선택한 다음 **Item2** 를 선택하고, 다시 **Item3** 을 선택하라는 의미입니다.

이 설명서 전반에서 전면 패널의 다양한 사용법에 대한 정보를 찾아볼 수 있습니다.

프린터 소프트웨어

프린터를 사용하려면 다음과 같은 소프트웨어가 있어야 합니다.

- **HP Internal Print Server**는 프린터와 함께 제공되며 프린터 내부의 컴퓨터에서 실행됩니다. 이 소프트웨어를 사용하여 다음과 같은 작업을 수행할 수 있습니다.
 - 인쇄물 넣기 및 제거
 - 인쇄물 공급 구성 선택(온라인 도움말 있음)
 - 인쇄 작업 관리
 - 프린터 상태 정보 표시
 - 프린터 경고 표시
 - 프린터 보정 및 조정 수행
 - 인쇄물 사전 설정 설치 및 관리
 - 프린터 펌웨어 업그레이드
 - 새로운 인쇄물에 대한 자세한 내용은 솔루션 웹 사이트를 참조하십시오.
- **RIP(래스터 이미지 프로세서)**는 별도의 컴퓨터에서 실행해야 합니다. **HP Internal Print Server**와 동일한 컴퓨터에 설치할 수 없습니다.

안전 예방책

프린터를 사용하기 전에 다음 안전 예방책을 읽고 안전하게 장비를 사용하십시오.

사용자는 어떤 작업을 수행하는 과정에서 노출될 만한 위험을 인식하고 본인 또는 다른 사람이 겪을 위험을 최소화할 조치를 취할 수 있도록 적절한 기술 교육을 받았고 충분한 경험도 있어야 합니다.

일반적인 안전 지침

- 프린터를 전원에 연결하기 전에 설치 지침을 참조하십시오.
- 프린터 내부에는 사용자가 직접 수리할 수 있는 부품이 없습니다. 자격을 갖춘 서비스 담당자에게 수리를 요청합니다.
- 다음과 같은 경우에는 건물의 전력 분배기(PDU)에 있는 분기 차단기 두 대를 모두 사용하여 프린터를 끄고 서비스 담당자에게 문의하십시오.
 - 전원 코드가 손상되었습니다.
 - 프린터에 액체가 들어갔습니다.
 - 프린터에서 연기가 나거나 이상한 냄새가 납니다.
 - 프린터를 떨어뜨렸거나, 건조 또는 내구성 강화용 마감 처리 모듈이 손상되었습니다.
 - 프린터의 내장 잔류 전류 차단기(누전 차단기)가 반복적으로 작동합니다.

- 퓨즈가 끊겼습니다.
- 프린터가 정상적으로 작동하지 않습니다.
- 다음과 같은 경우에는 분기 차단기 두 대를 모두 사용하여 프린터의 전원을 끄십시오.
 - 뇌우가 치는 경우
 - 정전된 경우

전기 충격 위험

△ 경고! 내부 회로, 건조 및 내구성 강화용 마감 처리 모듈은 사망 또는 심각한 부상을 유발할 수 있는 위험 수준으로 전압이 상승할 때 작동됩니다.

프린터를 수리하기 전에 건물의 전력 분배기(PDU)에 있는 분기 차단기 두 대를 모두 사용하여 프린터를 끄십시오. 프린터는 접지된 주 전원 콘센트에만 연결해야 합니다.

감전의 위험을 피하려면 다음과 같이 하십시오.

- 건조 및 내구성 강화용 마감 처리 모듈이나 전기 제어 캐비닛을 제거하지 마십시오.
- 닫혀 있는 기타 시스템 덮개 또는 플러그를 분리하거나 열지 마십시오.
- 프린터 슬롯에 이물질이 들어가지 마십시오.
- 매년 RCCB(잔류 전류 회로 차단기)의 기능을 테스트하십시오(아래의 절차 참조).

☞ 주: 시스템 내에서 전기 회로가 제대로 작동하지 않는 경우 퓨즈가 끊어질 수 있습니다. 이 경우 퓨즈를 직접 교체하지 말고 서비스 담당자에게 연락하십시오.

RCCB 기능 검사

표준 RCCB 권장 사항에 따라 매년 RCCB 를 테스트하는 것이 좋습니다. 그 절차는 다음과 같습니다.

1. 전면 패널에서 프린터의 전원을 끕니다. 주 스위치 또는 회로 차단기에서 전원을 끄지 마십시오.
2. 프린터의 전원이 꺼지면 테스트 버튼을 눌러 RCCB 가 제대로 작동하는지 검사합니다.
 - 테스트 버튼을 눌러도 RCCB 가 움직이지 않으면 구성 요소에 문제가 있는 것입니다. 안전을 위해 장치를 교체해야 합니다. HP 지원 센터에 연락하여 RCCB 를 이동하고 교체하십시오.
 - RCCB 가 움직이면 제대로 작동되는 것입니다. 프린터를 원래 상태로 되돌린 후 프린터를 켜십시오.

열로 인한 위험

프린터의 건조 및 내구성 강화용 마감 처리 하위 시스템은 높은 온도에서 작동하므로 이러한 시스템을 만지면 화상을 입을 수 있습니다. 인체 손상을 방지하려면 다음 사항에 유의하십시오.


- 프린터의 건조 및 내구성 강화용 마감 처리 모듈 내부는 만지지 마십시오.
- 인쇄물 경로에 액세스할 경우 특히 주의하십시오.

화재 위험

프린터의 건조 및 내구성 강화용 마감 처리 하위 시스템은 높은 온도에서 작동합니다. 프린터의 내장 잔류 전류 차단기(누전 차단기)가 반복적으로 작동하는 경우 서비스 담당자에게 문의하십시오.

화재 위험을 방지하려면 다음 사항에 유의하십시오.

- 네임플레이트에 지정된 전원 공급 장치 전압을 사용하십시오.
- 장소 준비 설명서의 내용에 따라 각각 분기 회로 차단기로 보호된 전용선에 전원 코드를 연결하십시오.
- 프린터 슬롯에 이물질이 들어가지 않도록 주의하십시오.
- 프린터에 액체를 흘리지 않도록 주의하십시오.
- 프린터 내부나 주변에서 인화성 가스가 포함된 에어로졸 제품을 사용하지 마십시오.
- 프린터 입구를 막거나 덮지 마십시오.
- 건조 또는 내구성 강화용 마감 처리 모듈이나 전기 제어 캐비닛을 제거하지 마십시오.
- 공급된 인쇄물의 작동 온도가 제조업체에서 권장하는 온도를 넘지 않도록 하십시오. 제조업체의 권장 정보가 없는 경우 125°C(257°F) 미만의 작동 온도에서 사용할 수 없는 인쇄물을 넣지 마십시오.
- 자동점화 온도가 250°C(482°F) 이하인 인쇄물을 넣지 마십시오. 아래의 참고를 참조하십시오.

 **주:** EN ISO 6942:2002 에 기반한 테스트 방법: 복사열에 노출되는 경우 재료 및 재료 어셈블리를 평가하는 방법 B. 인쇄물이 발화하는 온도를 확인하는 테스트 조건은 다음과 같습니다. 열 유동 밀도: 30kW/m², 구리 열량계, K 형 열전대

기계적 위험

프린터에는 움직이는 부품이 있으며 이런 부품으로 인해 상해를 입을 수도 있습니다. 인체 손상을 방지하려면 프린터 근처에서 작업할 경우 다음 사항에 유의하십시오.

- 의복 및 신체의 모든 부분이 프린터의 움직이는 부품에 닿지 않도록 멀리 떨어지십시오.
- 목걸이, 팔찌 및 몸에 거는 다른 물건을 착용하지 마십시오.
- 머리가 긴 경우 머리를 묶어 프린터 안으로 머리카락이 들어가지 않도록 하십시오.
- 소매 또는 장갑이 프린터의 움직이는 부품에 끼이지 않도록 하십시오.
- 팬 가까이에 서 있지 마십시오. 인체에 손상을 입거나 공기 흐름을 방해하여 인쇄 품질에 영향을 줄 수 있습니다.
- 인쇄 진행 중에는 기어나 움직이는 롤을 만지지 마십시오.

무거운 인쇄물로 인한 위험

무거운 인쇄물을 다룰 때는 인체 손상이 발생하지 않도록 특별한 주의를 기울여야 합니다.

- 무거운 인쇄 용지 꾸러미를 다룰 때는 항상 두 사람이 함께 작업하도록 합니다. 허리 통증이나 부상이 발생하지 않도록 주의해야 합니다.
- 항상 지게차, 화물 운반 트럭 또는 인쇄물을 들어올리는 다른 장비를 사용합니다.
- 장화 및 장갑을 비롯한 인체 보호 장비를 항상 착용합니다.

잉크 처리

프린터에서 유기용매 잉크가 사용되지 않으므로 유기용매와 관련된 문제가 발생하지 않습니다. 그러나 잉크 시스템 구성 요소를 다룰 때에는 장갑을 착용하는 것이 좋습니다.

경고 및 주의

다음은 프린터의 적절한 사용을 보장하고 프린터 손상 방지를 위해 이 설명서에 사용되는 기호입니다. 이 기호가 표시된 곳의 지침을 준수해야 합니다.

△ **경고!** 이 기호가 표시된 곳의 지침을 따르지 않을 경우 심각한 부상이나 사망의 원인이 될 수 있습니다.

△ **주의:** 이 기호가 표시된 곳의 지침을 따르지 않을 경우 경미한 부상이나 제품 손상의 원인이 될 수 있습니다.

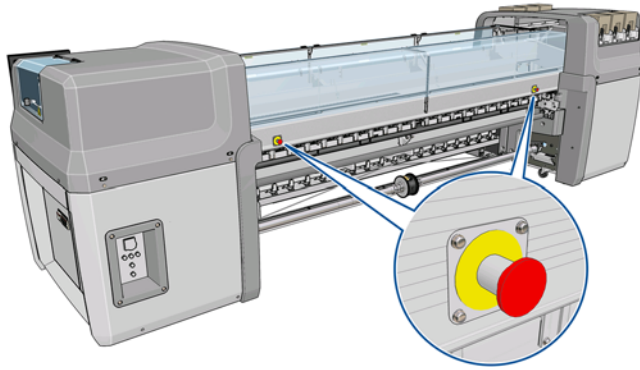
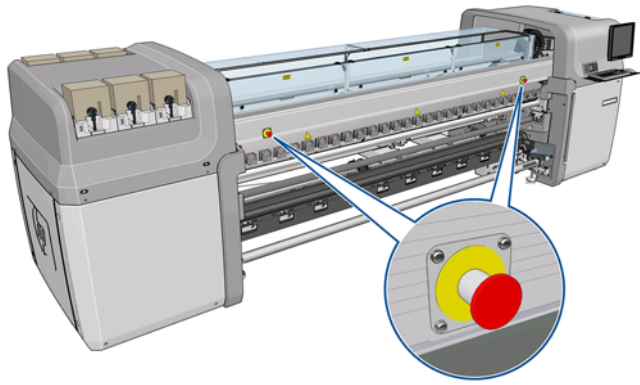
경고 레이블

레이블	설명
	현재 누출 전류가 3.5mA를 초과할 수 있습니다.
	전원을 연결하기 전에 설치 지침을 참조하십시오. 입력 전압은 프린터의 정격 전압 범위 안에 있어야 합니다. 프린터에는 장소 준비 요구사항에 따라 각각 분기 회로 차단기로 보호된 두 개의 전용선이 필요합니다. 프린터는 접지된 주 전원 콘센트에만 연결해야 합니다.
	보호 접지(PE) 단자를 확인합니다. 전기 컨트롤 캐비닛 안에 있습니다.
	감전될 수 있습니다. 프린터에는 두 개의 공급 장치가 있습니다. 프린터 내부에는 사용자가 직접 수리할 수 있는 부품이 없습니다. 퓨즈가 작동할 경우 전압이 걸려 있는 프린터 부품으로 인해 수리 중에 위험이 발생할 수 있습니다. 자격을 갖춘 서비스 담당자에게 수리를 요청합니다. 수리하기 전에 건물 전력 분배기(PDU)에 있는 분기 차단기 두 대를 모두 사용하여 프린터를 끄십시오. 전원을 연결하기 전에 설치 지침을 참조하십시오.
	전기 충격 위험이 있습니다. 퓨즈가 작동할 경우 전압이 걸려 있는 프린터 부품으로 인해 수리 중에 위험이 발생할 수 있습니다. 따라서 수리 전에 프린터를 완전히 꺼야 합니다.

레이블	설명
	<p>화상을 입을 수 있습니다. 프린터의 건조 및 내구성 강화용 마감 처리 모듈 내부는 만지지 마십시오.</p>
	<p>잉크 카트리지, 프린트 헤드 청소 카트리지 및 프린트 헤드 청소 컨테이너를 다룰 때는 장갑을 착용하는 것이 좋습니다.</p>
	<p>인쇄물이 공급되면 캐리지가 일반 위치로 내려오므로 캐리지 밑에 있는 손이나 다른 신체 부분을 눌러 뭉갤 수 있습니다.</p>
	<p>손이 톱니바퀴 사이에 끼일 수 있는 위험을 나타냅니다.</p>
	<p>프린터에서 인쇄 중일 때 프린트 헤드 캐리지가 인쇄물 위를 왕복합니다.</p>
	<p>이 움직이는 부품에 주의하십시오.</p>

응급 중단 버튼

프린터의 여러 위치에 네 개의 응급 중단 버튼이 배치되어 있습니다. 응급 상황이 발생한 경우 응급 중단 버튼 중 하나를 눌러 모든 인쇄 프로세스를 중단하십시오. 전면 패널에 시스템 오류 메시지가 표시되고 팬이 최대 속도로 회전합니다. 프린터를 다시 시작하려면 눌러 있는 모든 응급 중단 버튼을 원래 상태로 되돌려야 합니다.



2 기본 설정 옵션

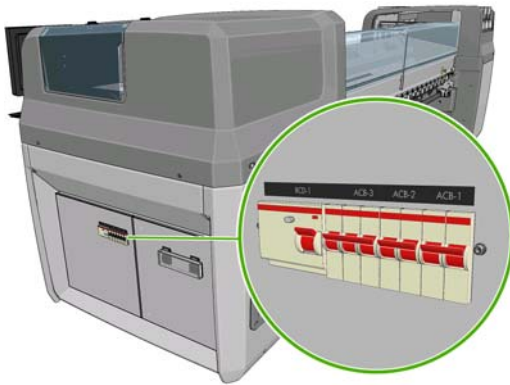
프린터 켜기 및 끄기

프린터에는 두 가지 소비 전력이 있습니다.

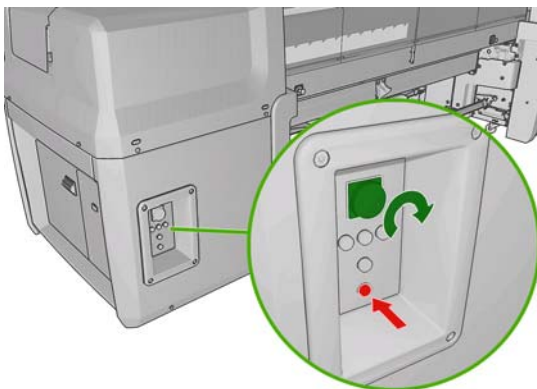
- 전자 구성 요소 사용: 비교적 적은 전력을 소비하는 전자 구성 요소가 켜져 있습니다.
- 모두 사용: 전력을 많이 소비하는 기계 및 건조 구성 요소를 비롯하여 모든 구성 요소가 켜져 있습니다.

프린터를 켜는 방법은 다음과 같습니다.

1. 차단기가 모두 정상 상태인지 확인합니다(ACB1, ACB2, ACB3, RCB1).



2. 프린터 후면 왼쪽의 큰 스위치를 켭니다.




3. 빨간색 표시등 4 개가 모두 켜져 있는지 확인합니다. 그 중 3 개는 3 상선용, 1 개는 단상선용입니다. 정상 작동 상태에서는 이 표시등이 항상 켜져 있어야 합니다. 그 중 하나라도 꺼져 있다면 시스템 오류일 수 있으므로 전면 패널을 확인합니다. 그리고 *유지보수 및 문제 해결 설명서*를 참조하거나 전기 기술자에게 문의하십시오.

4. 전면 패널로 이동합니다. 전면 패널 디스플레이가 자동으로 켜지는 경우도 있지만, 그렇지 않다면 전면 패널의 **전원** 키를 몇 초간 눌러 프린터의 전자 구성 요소가 켜지게 합니다.
5. 전면 패널에 “프린터에서 재장착 대기 중. 전원 버튼을 누르십시오.” 메시지가 표시될 때까지 기다립니다.
6. 프린터의 후면 왼쪽에 있는 **전원 활성화** 버튼을 누릅니다. 그러면 프린터의 고전력 하위 시스템이 모두 활성화됩니다.
7. 버튼의 주황색 표시등이 켜져 있는지 확인합니다. 정상 작동 상태에서는 이 표시등이 항상 켜져 있어야 합니다. 이 표시등이 꺼져 있다면 시스템 오류일 수 있으므로 전면 패널을 확인합니다. 그리고 **유지보수 및 문제 해결 설명서**를 참조하십시오.
8. 전면 패널에 프린터가 준비되었다는 메시지가 표시될 때까지 기다립니다. 메시지가 표시되려면 몇 분 정도 걸릴 수 있습니다. 프린터에서 문제가 있으면 삐 소리가 납니다. 초기화가 끝나면 전면 패널에 준비 메시지가 표시됩니다. 시스템 오류 메시지가 표시되는 경우 **유지보수 및 문제 해결 설명서**를 참조하십시오.


프린터 및 HP Internal Print Server 컴퓨터를 끄는 방법은 다음과 같습니다.

1. 전면 패널에 프린터가 준비되었다는 메시지가 표시될 때까지 기다립니다.


 **주:** 프린터가 오류로 인해 준비 상태가 되지 못한 경우 다음 단계로 진행하십시오.

2. HP Internal Print Server 컴퓨터에서 Windows의 **시작** 버튼을 눌러 컴퓨터를 끄고 검정색 화면에 **입력 신호 없음** 메시지가 표시될 때까지 기다립니다.

 **주의:** 컴퓨터가 제대로 꺼지지 않으면 손상될 수 있습니다.


 **주:** HP Internal Print Server에서 오류로 인해 **입력 신호 없음** 메시지가 표시되지 않을 경우 다음 단계로 진행하십시오.

3. 전면 패널에서 **전원** 키를 누른 후 전면 패널이 검정색으로 될 때까지 기다립니다. 일반적으로 1분 정도 걸립니다. 그러나 인쇄물 걸림과 같은 몇 가지 오류가 발생한 후에는 최대 4분 정도 기다려야 할 수 있습니다.

 **주:** 전면 패널에서 프린터 전자 구성 요소가 모두 꺼지면 안전을 위해 팬이 최대 속도로 회전합니다. 이는 정상적인 동작이므로 염려하지 않아도 됩니다.

주: 오류로 인해 5분이 경과하도록 전면 패널 디스플레이가 검정색으로 바뀌지 않을 경우 다음 단계로 진행하십시오.


4. 프린터 후면 왼쪽의 큰 스위치를 끕니다. 팬도 회전을 중단합니다.

 **힌트:** 당분간 프린터를 사용할 계획이 없으면 잉크 카트리지 커넥터를 모두 분리해 두는 것이 좋습니다.

HP Internal Print Server 컴퓨터는 끄지 않고 프린터만 끄는 방법은 다음과 같습니다.

1. 전면 패널에 프린터가 준비되었다는 메시지가 표시될 때까지 기다립니다.

2. 전면 패널에서 **전원** 키를 누른 후 전면 패널이 검정색으로 될 때까지 기다립니다. 일반적으로 1분 정도 걸립니다. 그러나 인쇄물 걸림과 같은 몇 가지 오류가 발생한 후에는 최대 4분 정도 기다려야 할 수 있습니다.

 **주:** 전면 패널에서 프린터 전자 구성 요소가 모두 꺼지면 안전을 위해 팬이 최대 속도로 회전합니다. 이는 정상적인 동작이므로 염려하지 않아도 됩니다.


3. ACB-1(단상) 및 ACB-3(3상) 회로 차단기를 아래로 내립니다. 팬도 회전을 중단합니다.

프린터는 끄지 않고 HP Internal Print Server 컴퓨터만 끄려면 HP Internal Print Server 컴퓨터에서 Windows의 시작 버튼을 눌러 컴퓨터를 끄고 검정색 화면에 **입력 신호 없음** 메시지가 표시될 때까지 기다립니다. 그런 다음 ACB-2 차단기를 아래로 내립니다.

응급 상황이 발생한 경우 프린터를 중지하려면 프린터 앞, 뒤로 있는 응급 중단 버튼 중 하나를 누르기만 하면 됩니다. 전면 패널에 시스템 오류 메시지가 표시되고 팬이 최대 속도로 회전합니다. 프린터를 다시 시작하려면 눌러 있는 모든 응급 중단 버튼을 원래 상태로 되돌려야 합니다.

전면 패널 디스플레이의 언어 변경

전면 패널 메뉴 및 메시지의 언어는 두 가지 방법으로 변경할 수 있습니다.


- 현재 전면 패널 디스플레이 언어를 이해할 수 있는 경우 기본 메뉴에서 설정 메뉴 아이콘  과 **전면 패널 옵션 > 언어 선택**을 차례로 선택합니다.
- 현재 전면 패널 디스플레이 언어를 이해할 수 없으면 프린터 전원을 끈 상태에서 시작합니다. 전면 패널의 **OK** 키를 누른 상태로 기다립니다. **OK** 키를 누른 상태에서 **전원** 키를 누릅니다. 두 키를 계속 누른 상태에서 전면 패널 디스플레이 왼쪽의 녹색 표시등이 깜박이면 키를 놓습니다. 약 1 초 정도 지연될 수 있습니다. 지연되지 않고 녹색 표시등이 깜박일 경우 다시 시작해야 합니다.

어떤 방법을 사용하든 언어 선택 메뉴가 전면 패널 디스플레이에 표시되어야 합니다. **위로** 및 **아래로** 키를 사용하여 원하는 언어를 강조 표시한 다음 **OK** 키를 누릅니다.


원하는 언어를 선택했으면 **전원** 키를 눌러 프린터를 켜다가 다시 켕니다. 전면 패널이 선택한 언어로 나타납니다.


측정 단위 변경

HP Internal Print Server에서 측정 단위를 변경하려면 **도구** 메뉴에서 **시스템 기본 설정**과 **일반** 탭을 차례로 선택합니다. 길이 및 온도의 단위를 변경할 수 있습니다.


전면 패널 디스플레이에 사용되는 측정 단위를 변경하려면 설정 메뉴 아이콘  을 선택한 다음 **전면 패널 옵션 > 단위 선택**을 차례로 선택하고 **미국식** 또는 **미터법**을 선택합니다. 기본적으로 단위는 미터식으로 설정되어 있습니다.

버저 켜기 및 끄기

프린터의 버저를 켜거나 끄려면 전면 패널 주 메뉴의 설정 메뉴 아이콘  과 **전면 패널 옵션 > 버저 사용**을 차례로 선택하고 켜기 또는 끄기를 강조 표시한 다음 **OK** 키를 누릅니다. 버저는 기본적으로 켜져 있습니다.

 **주:** 안전상의 이유로 캐리지 빔을 올리거나 내릴 때 항상 버저가 울립니다.

전면 패널 디스플레이의 대비 변경

전면 패널 디스플레이의 대비를 변경하려면 설정 메뉴 아이콘  , **전면 패널 옵션 > 디스플레이 대비 선택**을 차례로 선택한 다음 **위로** 또는 **아래로** 키를 사용하여 값을 입력합니다. **OK** 키를 눌러 값을 설정합니다. 대비는 기본적으로 50으로 설정되어 있습니다.

HP Internal Print Server 시작

HP Internal Print Server 는 Windows 시작 메뉴를 누르거나 바탕 화면에서 아이콘을 두 번 클릭하여 시작할 수 있습니다.



HP Internal Print Server 의 언어 변경

HP Internal Print Server 는 Windows 국가 및 언어 옵션에서 선택된 언어를 사용하여 시작합니다. 선택된 언어를 변경하는 방법은 다음과 같습니다.

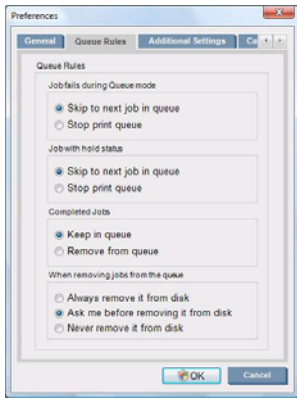
1. 시작 메뉴에서 제어판을 엽니다.
2. 제어판에서 범주 보기를 사용할 경우 시간, 언어 및 국가 범주를 엽니다.
3. 국가 및 언어 옵션을 엽니다.
4. 형식 탭에서 현재 형식을 원하는 언어에 해당하는 형식으로 변경합니다.
5. 확인 버튼을 누릅니다.

HP Internal Print Server 기본 설정 지정

HP Internal Print Server 의 기본 설정을 변경하려면 도구 메뉴에서 기본 설정을 선택합니다. 기본 설정 창에는 다음 4 개의 탭이 있습니다.



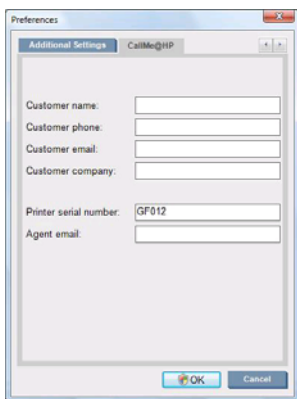
- 길이 및 온도의 단위
- 설명(인쇄된 파일의 꼬리말로 추가됨)
- 꼬리말의 글꼴
- 프린터 IP 주소



- 작업에 실패했을 때의 조치
- 작업이 보류되었을 때의 조치
- 작업이 인쇄되었을 때의 조치
- 대기열에서 작업이 제거될 때의 조치



- 최대 롤 길이
- 작업 간 간격
- 여백:
 - RIP: 여백은 RIP 에서 정의한대로 설정됩니다.
 - 가운데: 공급된 인쇄물에서 가로 중앙에 이미지가 배치됩니다.
 - 기본값: 기본 여백은 5.0mm (0.02 인치)로 설정되어 있습니다. 작업 속성 창에서 왼쪽 여백의 기본값을 정의할 수 있습니다.



위 필드는 서비스 담당자가 채웁니다.

3 인쇄물 처리

개요

활용

각 인쇄 활용 분야에 따라 적합한 인쇄물의 종류가 다를 수 있습니다.

POP 활용

- **배너:** 가로 또는 세로로 자유롭게 걸 수 있습니다. 일반적으로 비닐이 사용되지만 패브릭이 사용될 수도 있습니다.
- **백라이트:** 일반적으로 조명 상자 내에 포함되며 하루 종일 볼 수 있습니다.
- **포스터:** 다양한 크기의 평면 그림입니다. 일반적으로 단단한 인쇄물에 틀을 끼우거나 고정시킵니다.
- **보드:** 로고, 이름, 안내 표지 등이 인쇄되는 단단한 인쇄물입니다. 장기간 또는 단기간 사용됩니다.
- **창:** 메시지 전달 및 상품 광고용으로 창의 일부 또는 전부를 덮어 씩웁니다. 일반적으로 햇빛에 노출됩니다.
- **플로어:** 안내 또는 홍보용으로 플로어에 부착됩니다. 매우 심한 마찰에 노출됩니다.
- **3D:** 일반적으로 라미네이트가 사용됩니다.

차량 덮개 활용

- **자동차:** 차량 전체 또는 일부를 덮는 데 사용되는 접착 비닐입니다. 간단한 문자와 모양에서 복잡한 그래픽까지 포괄하는 다양한 용도로 사용됩니다. 비닐 커팅이 있는 불규칙한 모양에 사용될 수도 있습니다. 일반적으로 자동차 한 대에 사용되지만 여러 대에 사용될 수도 있습니다.
- **트럭:** 이름을 알리거나 광고하기 위한 용도로 트럭 전체 또는 일부를 덮습니다. 접착 비닐이 있는 단단한 표면 또는 유연한 커튼에 부착될 수 있습니다. 일반적으로 여러 대의 트럭에 사용됩니다.
- **기차:** 단일 차량 또는 기차 전체를 접착 비닐로 덮습니다. 창 영역은 천공 인쇄물로 덮이므로 “내부 또는 외부 볼 수 있습니다”.
- **버스/택시:** 일부는 자동차와 같이 완전히 덮이고 일부에는 접착 비닐 측면 패널 또는 틀에 끼운 이미지 보드 측면 패널이 있습니다. 이미지 보드는 단단하거나 유연한 인쇄물로 만듭니다.

기타 활용

- **공항 조명 상자:** 상자 내부에서 지속적으로 발광합니다. 중간 크기 이미지에서 매우 큰 이미지까지 크기가 다양합니다. 안내 및 광고용 콘텐츠를 표시합니다.
- **버스 정류소:** 조명 상자 내에 포함되며 하루 종일 볼 수 있습니다. 매우 자주 변경됩니다(예: 매주).
- **도로 표지판:** 광고용 청색 용지에서 조명 상자 및 단단한 보드에 이르는 다양한 재료가 사용됩니다. 일부는 일정 기간 동안 변함 없이 유지되지만 일부는 매우 자주 변경됩니다.
- **광고판:** 이미지 타일로 뒤덮인 매우 큰 보드입니다. 먼 거리에서도 볼 수 있으며 그림 해상도는 낮지만 색상은 선명합니다. 최근 들어 타일에서 비닐 또는 폴리에틸렌 배너로 바뀌고 있습니다.
- **실내 장식:** 독특한 분위기를 조성하는 그래픽으로 벽을 덮습니다. 일반적으로 청색 용지에 인쇄되어 벽이나 단단한 보드에 직접 부착됩니다. 비닐 또는 패브릭에 인쇄될 수도 있습니다.
- **건물 덮개:** 비닐 또는 매시 인쇄물로 뒤덮인 건물의 일부입니다. 건물 뼈대 위로 펼쳐 놓습니다. 인쇄물 조각을 용접하거나 꿰매어 서로 연결해야 하는 경우도 자주 있습니다.
- **예술:** 캔버스 또는 기타 유연하거나 단단한 인쇄물에 인쇄되는 고품격 이미지입니다.
- **안내 표지:** 일반적으로 단단한 보드에 인쇄되어 장기간 또는 단기간 사용되는 표지입니다.
- **OEM:** 장비와 관련된 이름 또는 그래픽의 전사 도안입니다. 가정용 및 정원용 장비, 전자 제품, 차량, 자판기, ATM, 경/중장비 등에 사용됩니다.
- **깃발:** 매달거나 기둥 위에 꽂는 패브릭 및 직물 배너입니다. 실내 및 실외에서 사용됩니다. 또한 다양한 모양의 풍선으로도 사용됩니다.

인쇄물 종류별 활용 방법

다음 표에는 각 활용 분야에 적합한 인쇄물 종류가 정리되어 있습니다.

활용	인쇄물(아래 키 참조)																					
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V
POP 포스터	●	●	●	●	●	●		●		●	●			●		●	●	●	●	●	●	
조명 상자			●				●	●	●				●	●								
차량 그래픽	●					●	●															
벽화	●			●	●	●	●	●	●					●				●				
실외 및 행사 배너	●	●		●						●									●	●		
양면 배너		●								●	●					●						
전시 및 행사 그래픽	●			●	●			●	●	●	●			●								
광고판												●			●				●	●		●
직물 및 카펫										●	●											
포토 및 디지털 화인 아트														●			●	●				
건물 덮개																●						


인쇄물 키	F. 비닐 캐스트	L. 청색	R. 포토
A. 프론트 라이트	G. 천공 재료	M. 백라이트 용지	S. 비코팅 Tyvek
B. 불투명	H. 폴리에스테르	N. 오프셋	T. 표면 처리 Tyvek
C. 백라이트	I. 폴리프로필렌	O. Yupo	U. 정전기 정착
D. 녹색	J. 우븐 폴리에스테르	P. 매시	V. 우븐 폴리에틸렌
E. 비닐 캘린더	K. 니트 폴리에스테르	Q. 캔버스	

지원되는 인쇄물 종류

새 인쇄물에 대한 자세한 내용은 <http://www.hp.com/go/LX820/solutions/> 또는 <http://www.hp.com/go/LX850/solutions/>를 참조하십시오.

범주	종류	색상 보정	활용
배너	HP HDPE 강화 배너 ¹	예	배너, POP, 깃발, 차량 덮개, 벽화
	PVC 스크림 배너 프론트 라이트 - 100%, 150%, 250%	예	
	PVC 스크림 배너 백라이트 - 100%, 150%, 250%	아니요	
	녹색 배너 - 100%, 150%, 250%	예	
	HP 내구성 프론트 라이트 스크림 배너	예	
점착지	비닐 - 캘린더 - 100%, 150%, 250%	예	차량 덮개, 자동차/버스/여러 차량, 바닥, 신호
	비닐 - 캐스트 - 100%, 150%, 250%	예	
	천공 비닐/창문 모양 펀치 - 100%, 150%, 250%	아니요	
	HP 영구 광택 점착 비닐	예	
	HP 영구 무광 점착 비닐	예	
	HP 에어 릴리스 캐스트 광택 점착 비닐	예	
	HP 단일보기 천공 비닐	아니요	
필름	폴리에스테르 필름 - 100%, 150%, 250%	아니요	버스 정류소, 공항 광고, POP, 거리 광고
	HP 백라이트 폴리에스테르 필름 ¹	예	
패브릭	폴리에스테르 패브릭 - 100%, 150%, 250%	아니요	실내 깃발, 벽화, 실내 장식
	HP 헤비 직물 배너(Oeko-Tex 인증) ¹	아니요	
	HP 라이트 직물 디스플레이 배너 - 150%, 250%(Oeko-Tex 인증) ¹	아니요	
용지	청색 - 100%, 150%, 250%	예	POP 실내 및 옥외, 창, 버스 정류소, 광고판, 벽 장식
	HP 블루백 발보드 용지	예	
	HP 포토리얼 포스터 용지 ¹	예	
	HP 백색포스터 새틴용지 ¹	예	
	HP 무 PVC 월페이퍼(FSC 인증) ^{2 3}	예	

인쇄물 처리

범주	종류	색상 보정	활용
매시	스크림 배너 - 100%, 150%, 250%	아니요	건물 덮개
특수	캔버스 폴리에스테르 - 100%, 150%, 250%	예	화인 아트, 대형 사진, 바닥 덮개
	Tyvek - 100%, 150%, 250%	아니요	
	HP 새틴 캔버스지	예	
	HP 듀폰 Tyvek 배너 ¹ 	아니요	

- ¹ HP 대형 용지 재활용 프로그램은 광범위하게 활용되며 일부 재활용 가능한 HP 용지는 일반 재활용 프로그램을 통해 재활용할 수 있습니다. 일부 지역의 경우 재활용 프로그램이 없을 수도 있습니다. 자세한 내용은 <http://www.hp.com/recycle/>을 참조하십시오.
- HP 라텍스 잉크로 인쇄된 HP 무 PVC 윌페이퍼는 GREENGUARD Children & Schools 인증을 받았습니다. <http://www.greenguard.org/>를 참조하십시오.
- HP 라텍스 잉크로 인쇄된 HP 무 PVC 윌페이퍼는 실내 자재용 VOC 방출 보건 평가에 대한 AgBB 기준을 충족합니다. <http://www.umweltbundesamt.de/produkte-e/bauprodukte/agbb.htm> 를 참조하십시오.



색상 보정 열은 각 인쇄물에 대해 색상 보정이 권장되는지 알려줍니다.

 **주:** 프린터는 914mm (36 인치)보다 좁은 인쇄물을 지원하지 않습니다.

주: 다공 인쇄물의 경우 잉크 수집기 키트를 사용해야 합니다.

주: 지원 패브릭 사양은 다음과 같습니다. 평량 100g/m² 초과, 다공/개방 부위가 20% 미만인 매시형 패브릭, 다공/개방 부위가 20% 미만인 매시 인쇄물, 탄성 5% 미만. 최상의 인쇄 품질을 위해서는 신축성이 없는 패브릭에 직물을 인쇄하십시오. 인쇄물에 따라 인쇄 품질이 달라질 수 있습니다. 적합성에 대한 자세한 내용은 인쇄물 공급업체에 문의하십시오.

인쇄물 관련 팁

일반 팁

인쇄 여부에 상관없이 모든 인쇄물은 조심해서 다루어야 하며 지문이 남지 않도록 면장갑을 끼는 것이 좋습니다. 롤이 무거우면 지게차를 사용하고 보호 신발을 신은 두 사람이 작업합니다.

롤을 옮기 전에는 다음과 같이 하십시오.

- 실내 온도 및 습도가 프린터 권장 범위에 속하는지 확인합니다. [100페이지의 환경적 사양](#)를 참조하십시오.
- 롤 및 코어가 구부러지거나 변형되지 않도록 해야 합니다. 그렇지 않으면 프린터에서 인쇄물이 걸릴 수 있습니다.


- 권장되는 환경 조건이 제공되지 않는 장소에 롤이 보관되어 있는 경우 프린터 환경의 온도 및 습도에 적응할 때까지 잠시 기다립니다.
- 코어 내부에 있는 레이블 또는 패키지에 들어 있는 메모를 참고하여 인쇄할 면이 어느 쪽인지 확인합니다([22페이지의 특정 인쇄물에 대한 팁](#) 참조).
- 인쇄물이 입력 코어에 올바르게 고정되었는지 확인합니다. 그렇지 않으면 인쇄물 진행 오류가 발생하여 인쇄 품질이 저하될 수 있습니다.
- 먼저 캐리지 빔을 최대 위치로 이동시키면 롤을 수월하게 적재할 수 있습니다.

롤을 넣을 때는 용지의 앞쪽 끝이 출력 코어와 평행이 되도록 똑바로 그리고 균일하게 고정해야 합니다(우선 테이프로 인쇄물을 중앙 코어에 붙인 다음 가장자리로 이동).

롤을 넣은 후에는 다음과 같이 하십시오.

- 롤 양쪽에 가장자리 홀더가 올바르게 장착되어 있는지 확인합니다. 다른 프린터의 가장자리 홀더를 사용하지 마십시오. 이 프린터와 함께 제공된 것만 사용하십시오. 롤을 올바르게 적재하지 않으면 인쇄물이 접히거나 구겨져서 잉크가 번지거나 프린트 헤드 충돌이 발생하게 됩니다.
- 인쇄에 적합한 올바른 캐리지 빔 위치를 확인합니다. 인쇄물이 두꺼우면 높게 설정하고 다른 인쇄물의 경우에는 일반적으로 설정합니다. [24페이지의 캐리지 빔 위치 설정](#)를 참조하십시오.
- HP Internal Print Server 에서 올바른 인쇄물 사전 설정 및 RIP 의 올바른 ICC 프로파일 및 기타 설정을 사용하고 있는지 확인합니다.
- HP 인쇄물은 별도의 조정 없이 바로 인쇄해도 최상의 품질을 제공하도록 최적화되어 있습니다. 그러나 잉크 농도, 패스 수를 변경할 수 있고 경우에 따라 온도나 진공 또는 조임 수준을 조정해야 할 수 있습니다. 사용 중인 기본 설정을 변경하여 새로운 인쇄물 사전 설정을 만들 수 있습니다.
- HP Internal Print Server 를 사용하여 색상 보정, 인쇄물 진행 보정, 프린트 헤드 정렬 등의 필요한 보정이 수행되었는지 확인합니다. [유지보수 및 문제 해결 설명서](#)를 참조하십시오.
- 최상의 인쇄 품질을 얻으려면 인쇄물이 인쇄 영역에서 평평하고 주름이 없어야 하며 인쇄물 진행 속도가 일정하고 인쇄물이 똑바르게 이동해야 합니다.
- 인쇄물이 프린터에 공급되는 동안 인쇄물의 일부를 가로막지 마십시오. 인쇄물의 일부를 가로막으면 나머지 인쇄물이 걸릴 수 있습니다.

인쇄한 후 24 시간이 지나기 전에는 인쇄된 인쇄물을 쌓거나 접거나 롤에 감지 않는 것이 좋습니다.

 **주:** 구멍이 많은 인쇄물에 인쇄할 경우 수성 잉크에서 발생하는 수증기가 보일 수도 있습니다.

자세한 내용은 다음 웹 사이트를 참조하십시오.

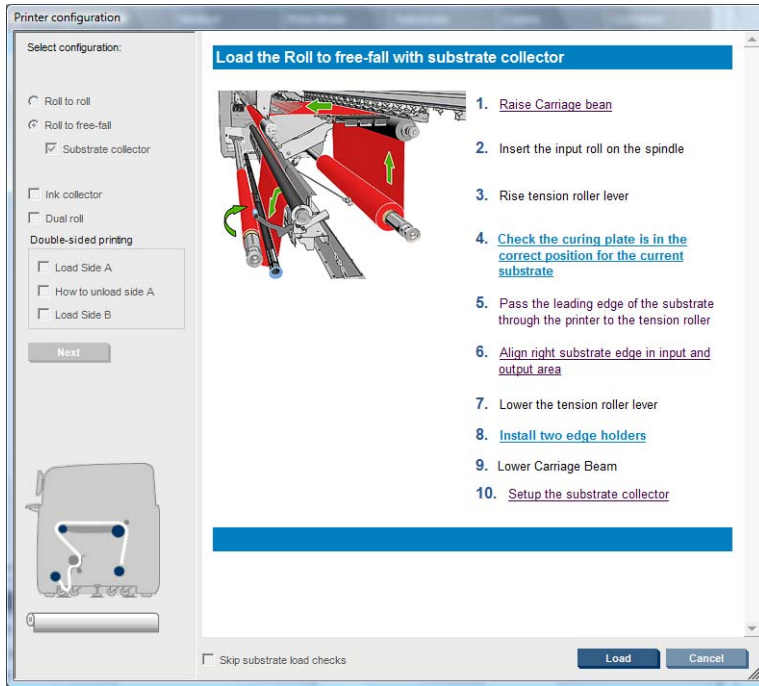
- 각 HP 인쇄물에 대한 사양, 마감 종류, 처리 방법 및 보증 정보는 <http://www.hp.com/go/designjet/supplies/latex/> 웹 사이트를 참조하십시오.
- HP 인쇄물의 이미지 보존성 정보에 대한 자세한 내용은 <http://www.hp.com/go/supplies/printpermanence/> 웹 사이트를 참조하십시오.
- HP 는 HP HDPE 강화 배너, HP 구겨짐방지 라이너플래그, HP 헤비 직물 배너, HP 포토리얼 포스터 용지 및 HP DuPont™ Tyvek® 배너와 같은 재활용 가능한 인쇄물을 제공합니다. 단, 국가/지역에 따라 재활용 가능한 인쇄물이 달라질 수 있습니다. 이들 제품의 재활용 여부는 현지 자원 재활용 당국에 문의해야 합니다. 미국의 인쇄물 재활용에 대한 자세한 내용은 HP 재활용 서비스 사이트 <http://www.hp.com/go/recycleLFmedia/>를 참조하십시오.

특정 인쇄물에 대한 팁

인쇄물	인쇄면	인쇄 팁
HP 내구성 프론트 라이트 스크림 배너	안쪽(매끄러운 면)	올바른 설정을 사용해야 62페이지의 표 3-1 인쇄물 사전 설정 에 설명된 인쇄 문제를 방지할 수 있습니다.
HP 옥외 프론트라이트 배너	안쪽(매끄러운 면)	올바른 설정을 사용해야 62페이지의 표 3-1 인쇄물 사전 설정 에 설명된 인쇄 문제를 방지할 수 있습니다.
HP HDPE 강화 배너	안쪽(광택이 없는 면)	이 인쇄물은 고온에 민감하게 반응합니다. 인쇄 및 내구성 강화용 마감 처리 온도는 변형을 최소화하도록 설정되어 있습니다. 주변 온도가 높아 인쇄물이 과도하게 변형되는 경우 캐리지 빔을 최대 위치로 이동시키십시오. 이 인쇄물은 재활용 가능합니다(위의 내용 참조).
HP 영구 광택 점착 비닐	바깥쪽(광택이 있는 면)	올바른 설정을 사용해야 62페이지의 표 3-1 인쇄물 사전 설정 에 설명된 인쇄 문제를 방지할 수 있습니다.
HP 영구 무광 점착 비닐	바깥쪽	올바른 설정을 사용해야 62페이지의 표 3-1 인쇄물 사전 설정 에 설명된 인쇄 문제를 방지할 수 있습니다.
HP 에어 릴리스 캐스트 광택 점착 비닐	바깥쪽	
HP 단일보기 천공 비닐	바깥쪽	
HP 무 PVC 광택 점착 필름	바깥쪽	
HP 구겨짐방지 라이너플래그	바깥쪽(패브릭 면)	조심해서 인쇄물을 공급하고 올바른 설정을 선택해야 인쇄 중 라이너 디라미네이션 현상이 일어나지 않습니다. 이 인쇄물은 재활용 가능합니다(위의 내용 참조).
HP 헤비 직물 배너	안쪽	이 인쇄물은 재활용 가능합니다(위의 내용 참조).
HP 라이트 직물 디스플레이 배너	양쪽 · 안쪽 권장	인쇄물의 50m (164 피트)를 인쇄한 다음 인자판을 청소하는 것이 좋습니다.
HP 블루백 빌보드 용지	바깥쪽(흰색 면)	올바른 설정을 사용해야 62페이지의 표 3-1 인쇄물 사전 설정 에 설명된 인쇄 문제를 방지할 수 있습니다.
HP 포토리얼 포스터 용지	양면	이 인쇄물은 고온에 민감하게 반응합니다. 인쇄 및 내구성 강화용 마감 처리 온도는 변형을 방지하도록 설정되어 있습니다. 이 인쇄물은 재활용이 가능하므로 카드보드와 함께 폐기할 수 있습니다.
HP 백색포스터 새틴용지	바깥쪽	
HP 무 PVC 월페이퍼	바깥쪽	
HP 듀폰 Tyvek 배너	안쪽	이 인쇄물은 고온에 민감하게 반응합니다. 인쇄 및 내구성 강화용 마감 처리 온도는 변형을 최소화하도록 설정되어 있습니다. 이 인쇄물은 재활용 가능합니다(위의 내용 참조).
HP 새틴 캔버스지	바깥쪽(매끄러운 면)	올바른 설정을 사용해야 62페이지의 표 3-1 인쇄물 사전 설정 에 설명된 인쇄 문제를 방지할 수 있습니다.

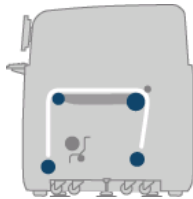
인쇄물 구성

각기 다른 필요 사항에 따라 다양한 구성으로 인쇄물을 넣을 수 있습니다. 넣기 전에 HP Internal Print Server 에서 [인쇄물 > 공급/제거](#)를 선택하고 사용할 구성을 선택하십시오.

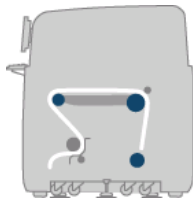


기본 구성은 아래의 그림과 같습니다. 이 구성은 단일 롤 또는 이중 롤 인쇄 그리고 다공 또는 비다공 인쇄물에 사용할 수 있습니다. 다공 인쇄물의 경우 잉크 수집기 키트를 사용해야 합니다. [26페이지의 잉크 수집기 키트\(LX850 만 해당\)](#)를 참조하십시오.

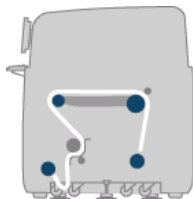
- **롤-롤 구성**은 입력 롤이 빌 때까지 전체 롤을 자르지 않고 인쇄하려는 경우 적합합니다. 양면이 아닌 경우 인쇄물을 롤 중간에서 자를 수 없습니다. 그리고 나중에 다시 넣어야 합니다.



- **롤-투-프리폴 구성(LX850 만 해당)**은 각 인쇄물이 프린터에서 나오는 즉시 자르고 이동하려는 경우 적합합니다. 인쇄물은 입력 롤과 장력 롤러 사이를 지나는 동안 장력을 받습니다. 그러나 장력 롤러를 지나면 더 이상 장력을 받지 않으므로 자를 수 있습니다.




- **롤-투-프리폴(컬렉터 사용) 구성(LX850 만 해당)**은 입력 롤이 비기 전에 인쇄물을 자르고 출력 롤을 이동하려는 경우 적합합니다. 인쇄물은 입력 롤과 장력 롤러 사이를 지나는 동안 장력을 받습니다. 그러나 장력 롤러를 지나면 더 이상 장력을 받지 않으므로 자를 수 있습니다.



캐리지 빔 위치 설정

캐리지 빔 위치에 따라 프린트 헤드와 인자판의 수직 간격이 결정됩니다. 간격이 너무 멀면 인쇄 품질이 저하되고, 너무 가까우면 프린트 헤드가 인쇄물에 닿아 얼룩이 생기거나 손상될 수 있습니다.

캐리지 빔 위치를 설정하려면 전면 패널에서 인쇄물 메뉴 , **인쇄물 관리**를 차례로 선택하고 **OK**를 누릅니다. **캐리지 빔 위치**를 선택합니다. 최대 위치, 사용자 정의 위치 또는 일반 위치 중에서 하나를 선택할 수 있습니다.

Carriage beam position

▶ Move to highest position

▶ Move to printing (custom)

▶ Move to printing (normal)

- 최대 위치는 인쇄할 때 사용되지는 않지만 인쇄물 공급 또는 유지보수 작업 시 사용될 수 있습니다.
- 사용자 정의 위치는 두꺼운 인쇄물이나 열건조로 인해 약간의 주름이 생긴 인쇄물에 사용할 수 있습니다.

※ **힌트:** 주름이 지지 않는 인쇄물을 사용하거나 건조 온도를 낮출 수 있는 느린 인쇄 모드를 사용하면 주름을 방지할 수 있습니다.

사용자 정의 위치는 인쇄물의 두께에 2~3mm를 더하여 설정하는 것이 좋습니다. 현재 설정값은 전면 패널에 √ 기호로 표시됩니다.

Custom carriage beam position

√ 4.9 mm

Press ▲ to raise

Press ▼ to lower

Press OK to move the carriage beam or ↵ to cancel

- 일반 위치는 두께가 0.7mm (0.03 인치) 이하인 주름이 없는 인쇄물에 적합합니다.

△ **경고!** 캐리지 빔이 새 위치에 도달할 때까지 프린터의 이동 부품에 닿지 않도록 주의하십시오.

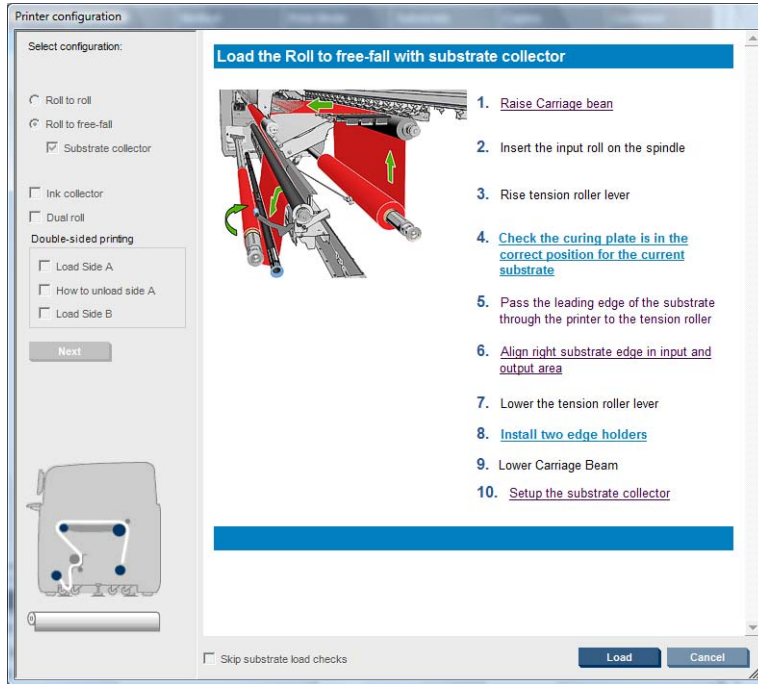
☞ **주: LX850 만 해당:** 잉크 수집기 키트를 설치한 경우 이를 반영하여 정상 위치 및 최저 사용자 정의 위치가 자동으로 조정됩니다.

인쇄 준비

프린터에서 인쇄를 시작하기 전에 다음 단계를 거쳐야 합니다.

1. 잉크 수집기 키트는 다공 인쇄물 용도로만 설치합니다. [26페이지의 잉크 수집기 키트\(LX850 만 해당\)](#)를 참조하십시오.
2. 프린터를 시작합니다. [12페이지의 프린터 켜기 및 끄기](#)를 참조하십시오.
3. HP Internal Print Server 에서 **인쇄물 > 공급/제거**를 선택하여 프린터 구성 창을 엽니다.

4. 사용할 프린터 구성을 선택하고 다음을 눌러 화면 도움말을 표시합니다.



주: 인쇄물 넣기 검사 건너뛰기 확인란은 프린터에 동일한 구성(즉 동일한 인쇄물, 동일한 프로파일)이 있고 심각한 시스템 오류 때문에 프린터를 다시 시작한 경우에만 선택해야 합니다.

5. 인쇄물을 공급합니다. 인쇄물 넣기 지침이 HP Internal Print Server 창에 표시됩니다. 자세한 내용은 [32페이지의 스펀들에 롤 넣기](#) 및 [37페이지의 프린터에 롤 넣기](#)를 참조하십시오.
6. HP Internal Print Server 에서 공급 버튼을 눌러 인쇄물 검사를 시작한 다음 공급된 인쇄물 창에서 인쇄물 유형을 입력합니다.

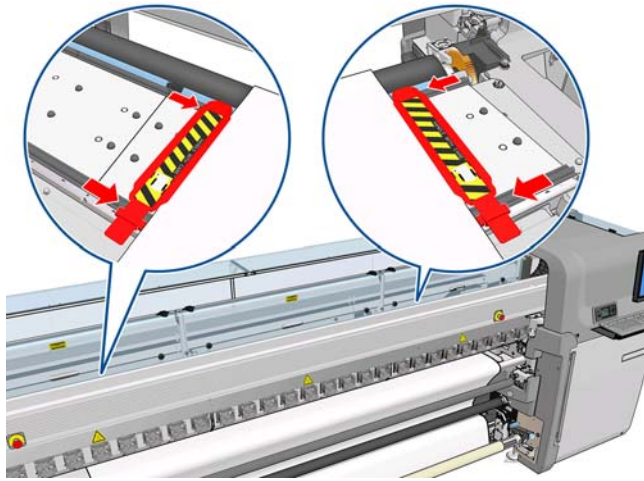
힌트: 인쇄물이 적재된 상태로 프린터가 방새 유힬 상태였거나 고온 또는 저온에 노출된 경우 인쇄물을 13~25cm (5~10 인치) 앞으로 밀어 내고 인쇄하면 프린트 헤드 가 충돌하거나 잉크가 번지는 현상을 방지할 수 있습니다.

인쇄물 가장자리 홀더

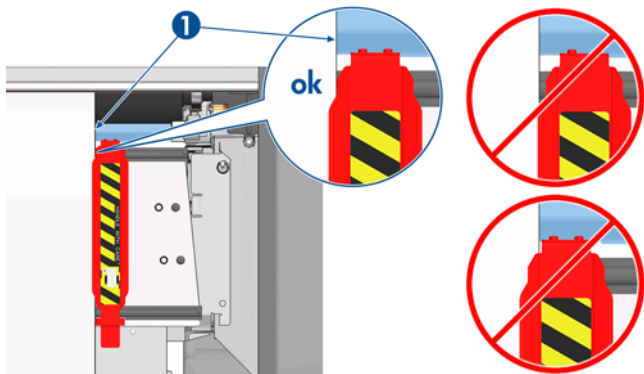
인쇄물 가장자리 홀더는 다음과 같이 인쇄 중 가장자리가 들려 인쇄물이 걸리는 현상을 방지하기 위해 사용됩니다.

프린터 전면에서 봤을 때 인쇄물 위쪽 표면의 양 측면에 두 개의 가장자리 홀더가 있어야 합니다. 인쇄물 가장자리 방향으로 가장자리 홀더를 밀어 올바르게 위치하도록 합니다. 그렇지 않고 가장자리 홀더가 휘어져 있으면 캐리지 충돌이 발생할 수 있습니다.

힌트: 가장자리 홀더는 캐리지 빔이 최대 위치에 있을 때 쉽게 배치할 수 있습니다.



정확한 위치는 아래와 같습니다. 여기서 (1)은 인쇄물의 가장자리를 나타냅니다. 인쇄물은 자유롭게 움직여야 하며 가장자리 홀더의 끝에 닿아서는 안 됩니다.



△ 주의: 가장자리 홀더를 잘못된 위치에 놓으면 프린트 헤드 및 카트리지가 크게 손상될 수 있습니다.

제거 및 교체

공급되는 프린터는 프린터 인자판에 가장자리 홀더가 설치된 상태이므로 이를 제거할 필요가 없습니다. 사용하지 않을 때는 가장자리 홀더를 옆으로 밀어 놓을 수 있습니다. 그러나 이중 롤 인쇄에 사용하는 중앙 가장자리 홀더는 단일 롤 인쇄 시와 LX 850 에서 직물 인쇄 시에는 제거해야 합니다. 잉크 수집기 키트도 설치해야 하기 때문입니다.

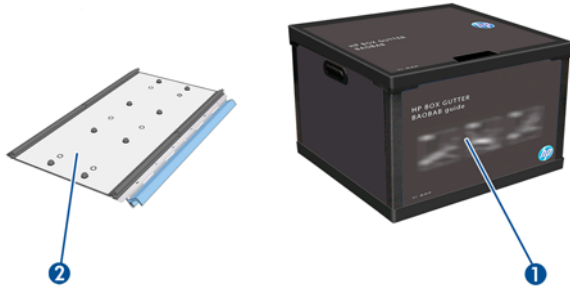
가장자리 홀더를 설치하려면 프린터의 앞에 선 상태에서 가장자리 홀더의 후면을 인자판의 후면에 연결하고 가장자리 홀더의 앞쪽을 사용자 쪽으로 잡아당겨 인자판의 전면에 연결합니다.

△ 주의: 가장자리 홀더를 구부리지 마십시오. 완전한 일직선 상태가 되어야 합니다. 그렇지 않으면 프린트 헤드 및 캐리지가 손상될 수 있습니다.

잉크 수집기 키트(LX850 만 해당)

다공 인쇄물(예: 직물 인쇄물)에 작업하기 전에 프린터와 함께 제공된 잉크 수집기 키트를 설치해야 합니다. 그러면 인쇄물을 통과하여 떨어지는 잉크로부터 프린터를 보호할 수 있습니다. 비다공 인쇄물에 작업할 때는 먼저 이 키트를 제거해야 합니다.

키트 구성 요소



1. 잉크 컬렉터 컨테이너
2. 교체용 품이 있는 잉크 컬렉터 8 개

키트 설치

다공 인쇄물에 작업할 때는 먼저 잉크 수집기 키트를 설치해야 합니다.

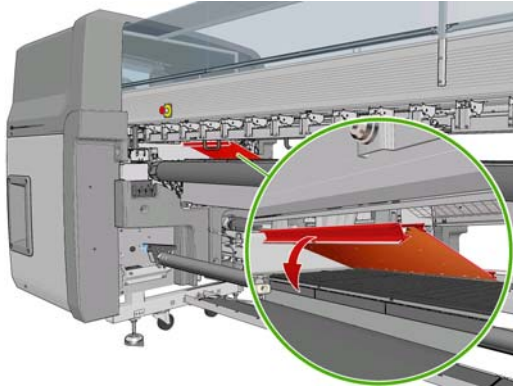
△ **경고!** 잉크 수집기 키트를 설치하는 동안 프린터의 건조 및 내구성 강화용 마감 처리 모듈 내부는 만지지 마십시오. 뜨겁기 때문에 화상을 입을 수 있습니다.

△ **주의:** HP Internal Print Server 에 구성을 알린 다음 잉크 수집기 키트를 설치하십시오.

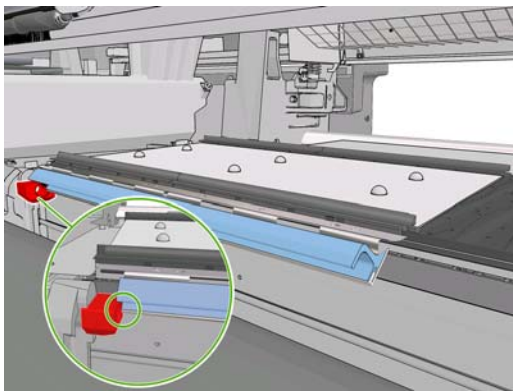
1. 인쇄물이 있다면 꺼내십시오.
2. 캐리지 빔을 최대 위치로 올립니다.
3. 인쇄물 경로에서 가장자리 홀더를 제거합니다.
4. 필요하다면 전용 클리너에 적신 천으로 인자판 및 내구성 강화용 마감 처리 플레이트를 청소합니다.
5. 잉크 컬렉터 컨테이너를 열고 잉크 컬렉터 품이 말라 있는지 확인합니다.
6. HP Internal Print Server 의 지침에 따라 설치를 완료합니다. 자세한 정보가 필요한 경우 아래의 단계를 참조하십시오.

△ **주의:** 키트를 잘못 설치할 경우 프린터의 부품 일부가 손상될 수 있습니다.

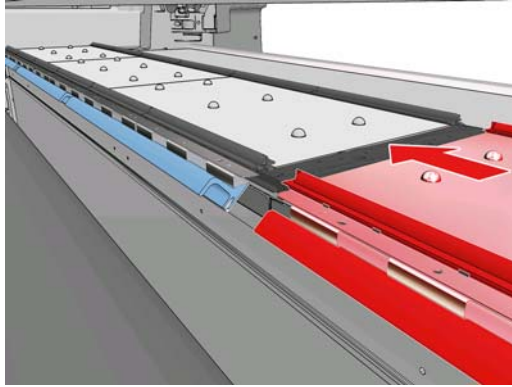
7. 캐리지 빔을 올릴 수 없으면 프린터의 후면에서 잉크 컬렉터의 구성을 확인합니다. 잉크 컬렉터의 폼 재질에서 잘린 부분을 제거하여 구멍을 잉크 컬렉터의 로케이터와 일치시켜야 합니다. 첫 번째 잉크 컬렉터를 왼쪽에 삽입합니다.



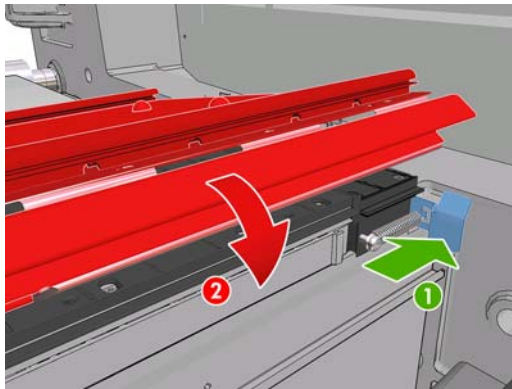
첫 번째 잉크 컬렉터의 위치를 나타내는 스톱이 있습니다.



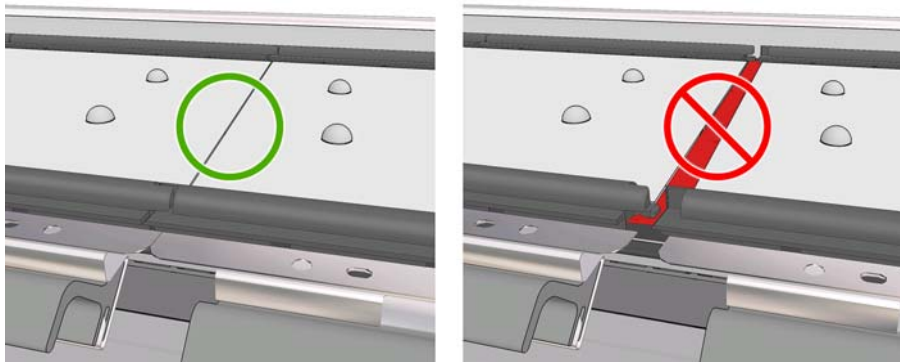
8. 오른쪽으로 서서히 이동하여 다른 잉크 컬렉터를 설치합니다.



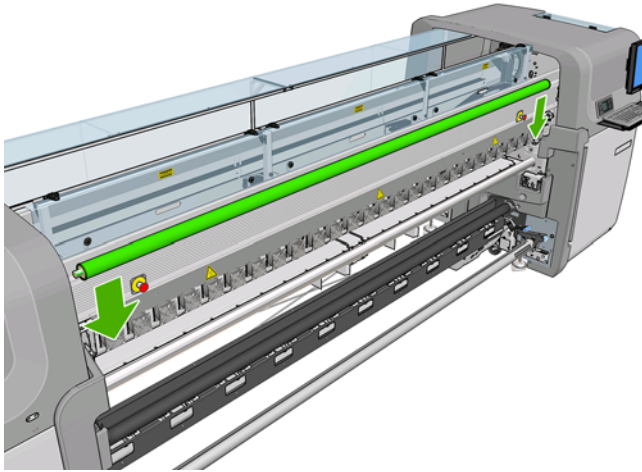
마지막 잉크 컬렉터를 오른쪽에 설치하려면 파란색 스프링 클립을 이동해야 합니다.



9. 모든 잉크 컬렉터가 서로 잘 정렬되었는지 그리고 컬렉터 간에 틈은 없는지 확인합니다.



10. 폼 사이에 틈이 없는지 확인합니다.
11. 폼이 해당 공간에 들어맞는지 확인합니다. 폼이 팽창하여 더 이상 들어맞지 않을 경우 교체합니다.
12. 다이버터 롤러 2 개를 설치합니다.



- 롤-투-프리폴 구성에서는 출력 다이버터가 필요하지 않습니다.
- 롤-롤 구성에서는 두 다이버터를 모두 사용하는 것이 좋습니다. 그러나 경우에 따라 다이버터 하나의 위치를 변경하거나 다이버터 1 개 또는 2 개 모두 제거하여 주름을 최소화할 수도 있습니다.

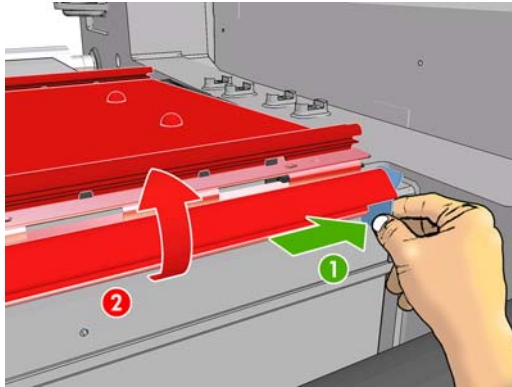
- 13.** 내구성 강화용 마감 처리 플레이트가 공급 중인 인쇄물에 맞는 위치에 있는지 확인합니다 ([31페이지의 내구성 강화용 마감 처리 플레이트 참조](#)).
- 14.** 인쇄물을 넣습니다. 입력 다이버터의 바깥쪽, 출력 다이버터의 안쪽을 통과해야 합니다.
- 15.** 가장자리 홀더를 배치합니다.
- 16.** 아직 하지 않았다면 HP Internal Print Server 에서 **인쇄물 > 공급/제거**를 선택합니다. 공급 구성에서 **잉크 컬렉터 확인란**이 선택되어야 합니다.
- 17.** 캐리지 빔을 일반 위치로 설정합니다.
- 18.** 프린터에서 왼쪽 가장자리 위치 및 인쇄물을 감지하지 못할 경우 HP Internal Print Server 에서 이를 입력해야 합니다.

키트 제거

비다공 인쇄물에 작업할 때는 먼저 잉크 수집기 키트를 제거해야 합니다.

- 1.** 캐리지 빔을 최대 위치로 올립니다.
- 2.** 인쇄물이 있다면 꺼내십시오. 잉크 컬렉터 폼에 닿지 않도록 주의하십시오. 잉크로 젖을 수 있습니다.
- 3.** 가장자리 홀더를 제거하고 필요하다면 청소합니다.
- 4.** 다이버터 롤러를 제거합니다.

5. 잉크 컬렉터를 프린터에 고정시키는 그립을 눌러 잉크 컬렉터를 제거합니다. 맨 오른쪽 잉크 컬렉터를 제거하려면 먼저 파란색 스프링 클립을 옆으로 이동합니다.



6. 잉크 컬렉터를 해당 상자에 올바르게 넣습니다. 겹쳐 쌓으면 뒤틀어질 수 있습니다.



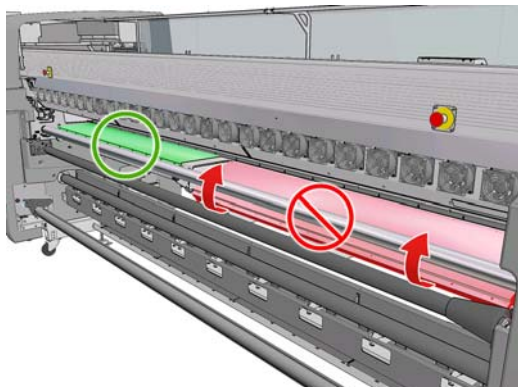
7. 캐리지 빔을 일반 위치로 내리기 전에 HP Internal Print Server 에서 인쇄물 > 공급/제거를 선택합니다. 공급 구성에서 잉크 컬렉터 확인란이 선택되지 않아야 합니다.

내구성 강화용 마감 처리 플레이트

효율적인 건조 및 내구성 강화용 마감 처리를 위해 직물 및 백라이트 인쇄물의 경우 내구성 강화용 마감 처리 플레이트를 위쪽으로(수평 방향), 다른 모든 인쇄물에서는 아래쪽으로(아래 방향으로 경사) 두는 것이 좋습니다.

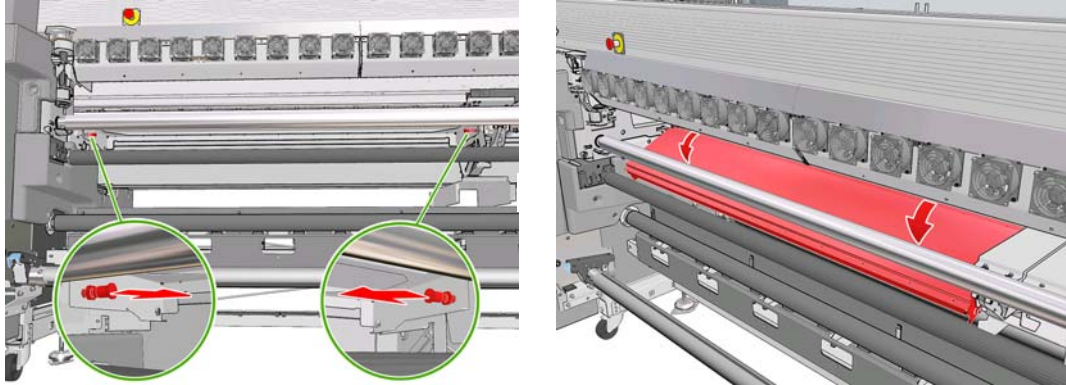
직물 및 백라이트 인쇄물

내구성 강화용 마감 처리 플레이트를 수평 위치로 올리려면 플레이트를 살짝 들어 올려 딸각 소리가 날 때까지 제자리에 고정합니다.



기타 인쇄물

내구성 강화용 마감 처리 플레이트를 경사진 위치로 낮추려면 플레이트 아래에 있는 검정색 손잡이를 잡아 당겨야 합니다.



※ **힌트:** 내구성 강화용 마감 처리 플레이트가 아래로 향한 상태에서 인쇄물에 충분한 내구성 강화용 마감 처리가 이루어질 수 없을 경우 수평 위치로 올려 보십시오.

스핀들에 롤 넣기

단일 롤 인쇄 및 양면 인쇄

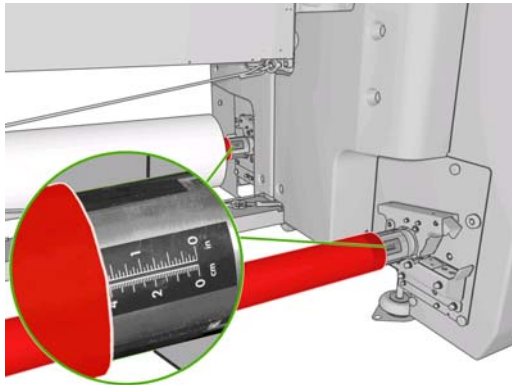
스핀들 한 쪽 끝에는 공기 커넥터가, 다른 쪽에는 기어가 있습니다.

1. 롤을 스팀들 지지대에 고정시킵니다.
2. 기어가 올바른 쪽에 있는지 확인합니다(원하는 감기 방향에 따라 달라짐).
3. 스팀들을 롤 안으로 삽입합니다.

※ **힌트:** 뺏뺏한 상태를 유지하여 비뿔어짐 및 주름을 방지하기 위해 스팀들은 매우 무겁습니다. 그러므로 2명이 이 작업을 수행하는 것이 좋습니다. 1명만 작업할 경우 롤을 스팀들 지지대에 두고 스팀들의 한쪽 끝을 들어 올려 롤에 삽입한 다음 다른 쪽 끝을 조심스럽게 들어 올려 첫 번째 끝이 떨어지지 않게 하면서 스팀들을 롤에 밀어 넣습니다.

4. 에어건을 스팀들의 공기 커넥터에 연결한 다음 스팀들이 롤 내부에서 움직이지 않도록 스팀들을 팽창시킵니다.

5. 스펀들에서 기어가 장착된 쪽의 끝에 표시된 눈금을 통해 롤의 끝 위치를 확인하십시오. 눈금은 3.2cm (1.25 인치)가 넘는 곳에 위치해 있어야 합니다. 그렇지 않으면 인쇄물의 가장자리가 인쇄 영역을 벗어나 프린터 덮개에 닿을 수 있습니다. 입력 롤과 출력 롤은 각각의 스펀들에서 서로 동일한 위치에 있어야 합니다.



☞ **힌트:** 길이가 스펀들 길이의 반 정도 되고 탄성이 없는 무거운 인쇄물 롤을 넣는 경우 스펀들 중심에 가깝게 인쇄물을 넣으면 인쇄물이 휘거나 구겨지거나 접히지 않습니다.

☞ **힌트:** 입력 롤에서 인쇄물이 접히게 되면 인쇄물 걸림 및 프린트 헤드 손상의 원인이 될 수 있습니다. 인쇄물 가장자리를 잡아당긴 다음 프린터에 넣으면 입력 롤에서 인쇄물이 접히는 현상을 막을 수 있습니다.

힌트: 인쇄물이 입력 코어에 닿아 있는지 확인합니다.

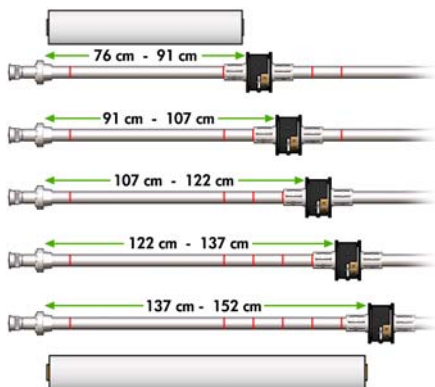
이제 롤을 프린터에 넣을 준비가 되었습니다.

☞ **힌트:** 다양한 인쇄물 종류를 정기적으로 사용하는 사용자는 스펀들마다 다른 인쇄물 종류를 미리 넣어두면 롤을 보다 빠르게 변경할 수 있습니다. 추가 스펀들을 구매할 수 있습니다. [96페이지의 부속품](#)을 참조하십시오.

이중 롤 인쇄

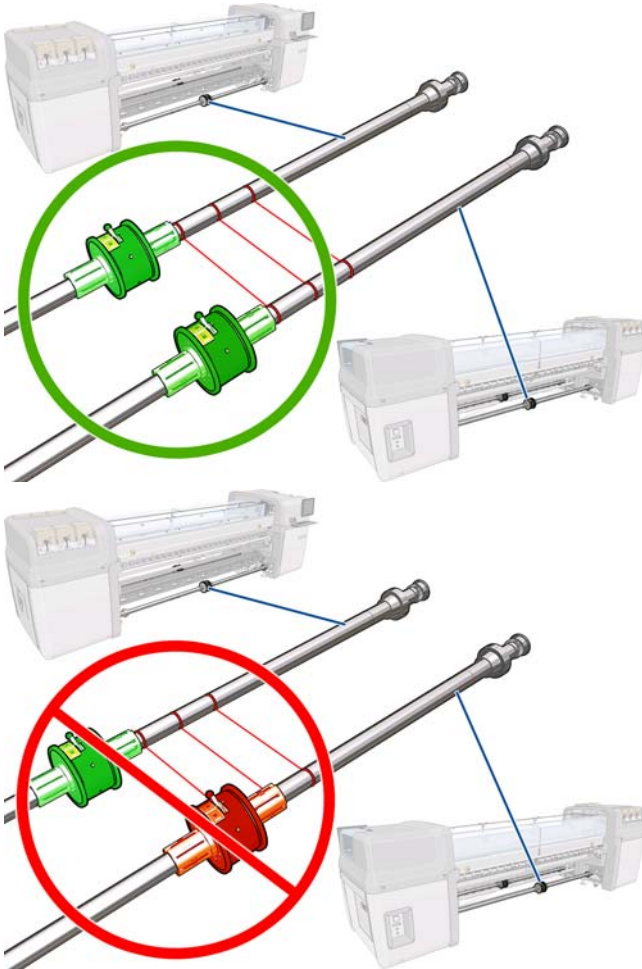
LX850 프린터와 함께 제공되거나 LX820 프린터용 부속품으로 공급되는 이중 롤 스펀들을 사용하여 두 롤을 동시에 인쇄할 수 있습니다.

차동 허브의 위치를 정할 수 있도록 이중 롤 스펀들에 표시되어 있습니다.

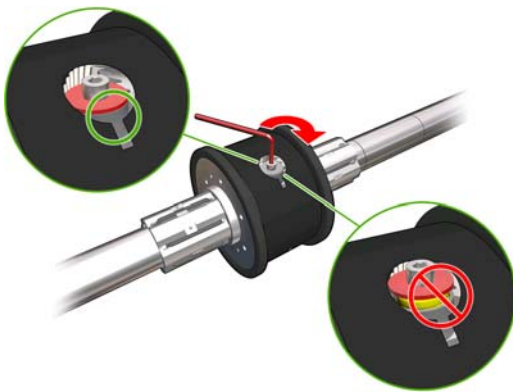


이중 롤 스펀들 넣기

1. 스펀들이 스펀들 지지대에 삽입된 상태에서 입력 스펀들과 출력 스펀들의 차동 허브를 서로 잘 정렬해야 합니다.



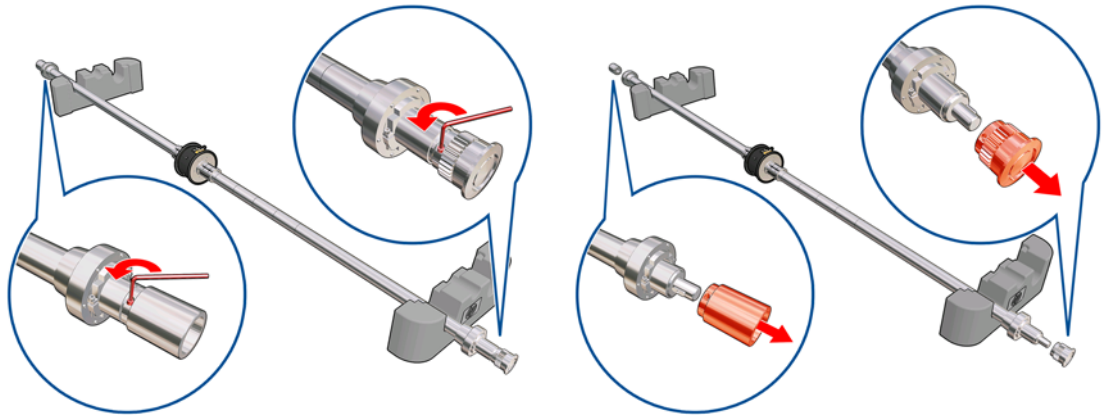
2. 두 차동 허브가 올바른 위치에 있는 상태에서 알렌 키(Allen key) 4 를 사용하여 나사를 조이고 제 위치에 고정시킵니다. 차동 허브가 느슨하면 인쇄 중에 인쇄물이 비뚤어질 수 있습니다.



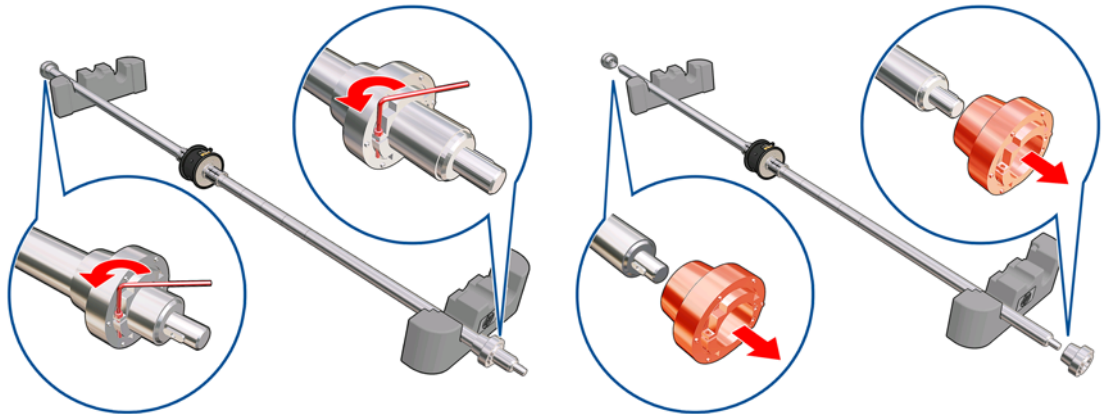
※ **힌트:** 와셔가 볼트에 닿을 때까지 나사를 조여야 합니다. 노란색 스프링이 계속 보인다면 나사를 더 조입니다.

힌트: 차동을 잠그면 더 쉽게 롤을 스펀들에 넣을 수 있습니다.

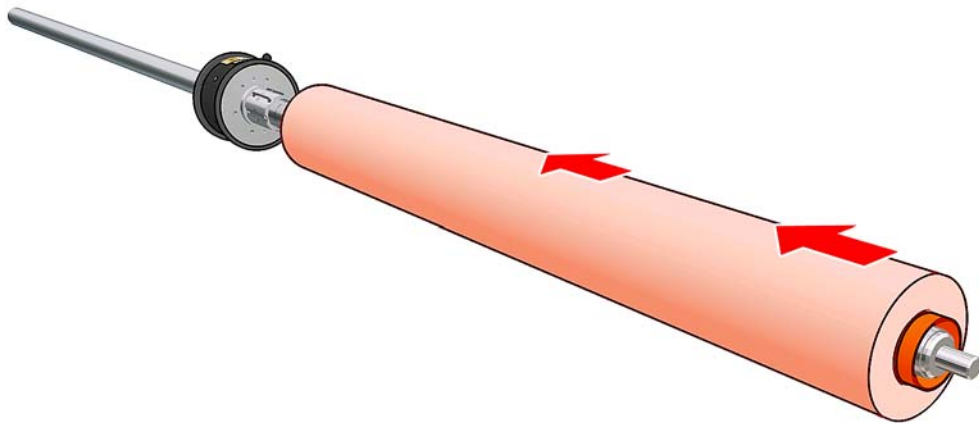
3. 스펀들의 양쪽 끝에서 나사를 풀고 알렌 키(Allen key) 4 를 사용하여 허브의 바깥쪽 부품을 제거합니다.



4. 나사를 풀어 각 허브의 안쪽 부품을 제거합니다.

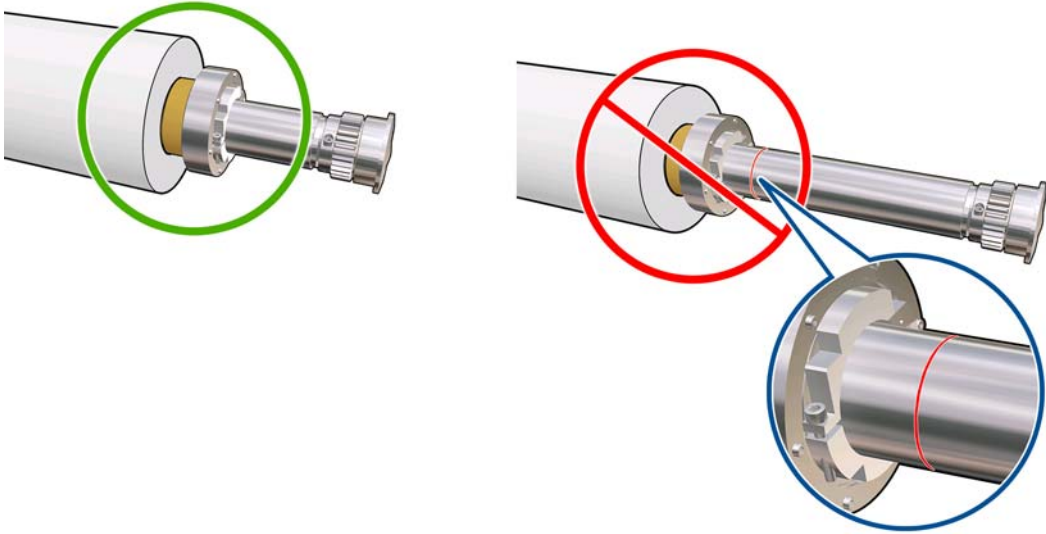


5. 첫 번째 롤을 스펀들에 삽입합니다.



6. 허브를 교체하고 알렌 키(Allen key)로 고정시킵니다.
 7. 두 번째 롤을 스펀들에 삽입합니다.
 8. 허브를 교체하고 알렌 키(Allen key)로 고정시킵니다.

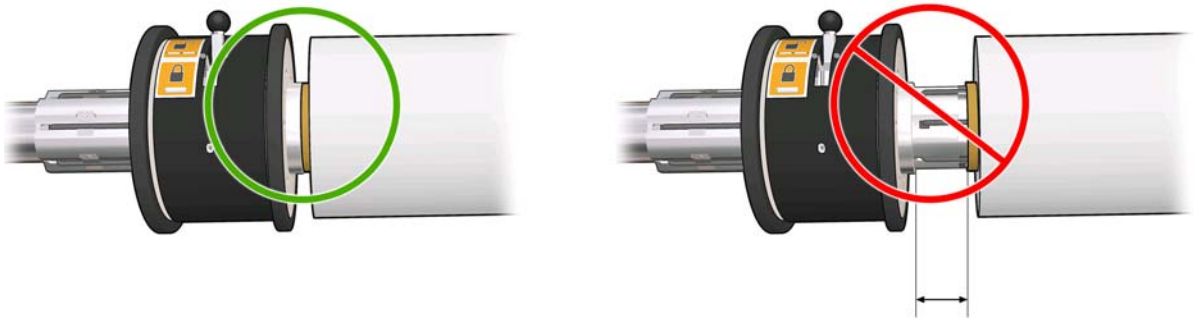
9. 오른쪽 롤의 끝이 스피들의 오른쪽 끝으로부터 최대 허용 거리 내에 있는지 확인합니다. 기어와 파선 사이에 있어야 합니다.



10. 롤 코어가 허브에 잘 맞는지 확인합니다.



11. 롤 코어가 차동 허브에 잘 맞는지 확인합니다.



12. 프린터 후면에 스피들을 놓고 스피들 걸쇠를 고정시킵니다.

13. 동일한 절차로 프린터 전면에 출력 스피들을 넣습니다. 그러나 인쇄물을 받을 수 있도록 빈 코어 2 개를 스피들에 넣습니다.

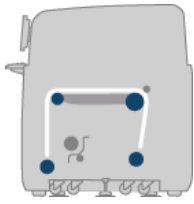
프린터에 롤 넣기

인쇄물을 넣을 때는 인쇄물이 휘거나 구겨지거나 접히지 않도록 인쇄물 경로를 따라 인쇄물 폭 전체에 균일한 조임을 주어야 합니다. 3 가지 구성으로 프린터에 인쇄물을 넣을 수 있습니다.

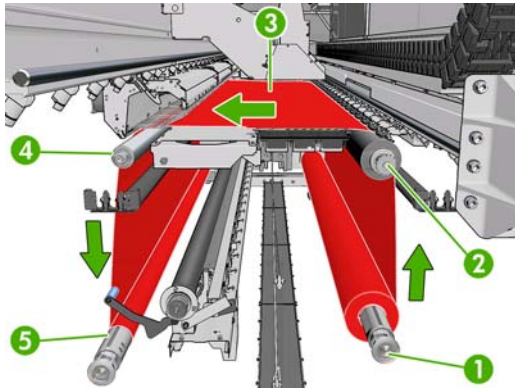
- 롤-롤 구성
- 이중 롤-롤 구성(**LX850** 만 해당, **LX820** 의 경우 부속품으로)
- 롤-투-프리폴 구성(**LX850** 만 해당)

각각의 구성에서 **인쇄물 넣기 도구**를 사용하여 더 빠르고 쉽게 인쇄물을 넣을 수 있습니다. [54페이지의 '인쇄물 넣기 도구'를 사용하여 롤 넣기](#)를 참조하십시오.

롤 넣기(롤-롤 구성)



인쇄물 롤은 후면 스펀들 위에 걸쳐 있으며 전면 스펀들로 모여들게 됩니다. 인쇄물은 후면 스펀들(1)을 출발하여 메인 롤러(2), 인자판(3) 및 전면 롤러(4) 위를 거쳐 전면 스펀들(5)에 도착합니다.



주: 위 그림은 넣은 인쇄물의 인쇄면이 입력 및 출력 롤 모두에서 바깥쪽을 향하는 모습입니다. 두 롤 중 하나 또는 둘 다에서 인쇄면이 안쪽을 향하도록 인쇄물을 넣을 수도 있습니다. 그러한 경우 스펀들은 반대 방향으로 회전합니다. 프린터에서 감기 방향이 자동으로 감지되지 않으면 그 방향을 묻는 메시지가 표시됩니다.

각 스펀들마다 별도의 모터가 있습니다. 이러한 모터를 통해 인쇄물에 대한 조임이 유지됩니다. 인쇄물의 평평함을 유지하기 위해 인자판 수준에서 약간의 진공이 적용됩니다. 인쇄물은 드라이브 롤러 모터에 의해 앞으로 이동합니다. 이 모터에는 인쇄물이 미끄러지지 않도록 하는 핀치 기계부가 있습니다. 핀치는 캐리지 빔을 이동할 때 가동되어야 하고 인쇄를 하거나 인쇄물을 점검할 때에는 가동 중단되어야 합니다. 그렇지 않으면 메시지가 표시됩니다. 진행의 정확성은 인쇄물 진행 센서에 의해 제어됩니다. 센서에서 감지할 수 없는 인쇄물의 경우에는 메인 롤러 이동을 추적하여 제어됩니다.

롤을 프린터에 넣으려면 스펀들에 넣은 롤(입력 롤) 및 다른 스펀들에 넣은 빈 코어(출력 롤)가 있어야 합니다. [32페이지의 스펀들에 롤 넣기](#)를 참조하십시오.

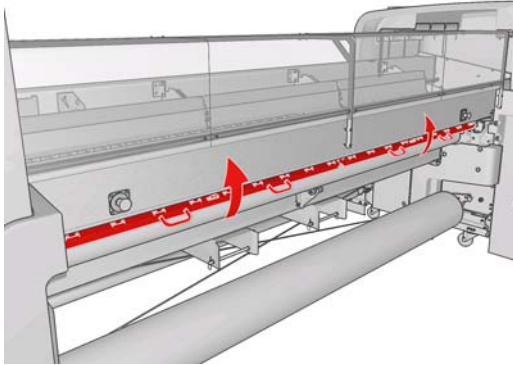
주: 입력 코어와 길이가 동일한 빈 코어 하나를 출력 롤로 사용합니다. 동일한 스펀들에 길이가 짧은 코어를 두 개 이상 배치하지 마십시오. 두 개 이상 배치할 경우 인쇄물 진행에 문제가 발생할 수 있습니다.

※ 힌트: 스펀들 자체가 매우 무거우며, 인쇄물 롤 하나가 훨씬 더 무거울 수 있습니다. 지게차 또는 다른 장비를 사용하여 제 위치로 이동하는 것이 좋습니다. 그렇지 않으면 프린터의 한쪽 끝을 들어 올린 다음 반대편을 들어 올리십시오.

1. HP Internal Print Server 에서 **인쇄물 > 공급/제거**를 선택한 다음 알맞은 구성을 선택합니다.
2. 인자판에서 인쇄물 가장자리 홀더를 제거하거나 옆으로 이동하여 인쇄물을 넣는 동안 방해받지 않도록 합니다.

△ **주의:** 가장자리 홀더 위로 인쇄물을 넣으면 프린트 헤드 및 캐리지가 크게 손상될 수 있습니다.

3. 프린터 뒤쪽에 있는 인쇄물 누름 핸들을 위로 올립니다.



4. 전면 패널로 이동하여 캐리지 빔 위치 > 최대 위치로 이동을 선택합니다.

Carriage beam position

▶ Move to highest position

▶ Move to printing (custom)

▶ Move to printing (normal)

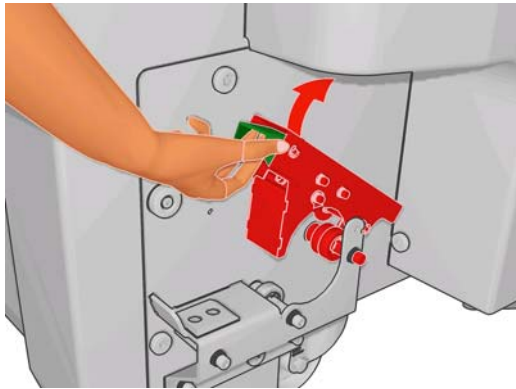
인쇄물을 쉽게 삽입할 수 있도록 프린터에서 자동으로 캐리지 빔을 들어 올립니다. 이 과정이 완료되는 데 2 분 정도 걸립니다. 그 동안에 입력 롤과 출력 롤을 넣을 수 있습니다.

☞ **주:** 캐리지 빔이 위로 올라갈 때 취소 키를 눌러 중지시킬 수 있습니다.

※ **힌트:** 인쇄물 넣기 도구를 사용하는 경우 캐리지 빔을 들어 올릴 필요가 없습니다.

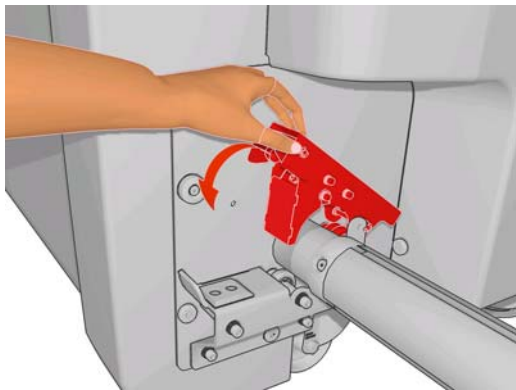
5. 프린터 후면의 스펀들에 새 롤을 넣습니다. 이때 스펀들에서 기어가 장착된 쪽의 끝이 왼쪽에 있어야 합니다.
6. 프린터 후면에 있는 플랫폼 위에 스펀들 끝을 놓습니다. 플라스틱 패드가 있어 이때 발생하는 충격을 흡수합니다.

7. 걸쇠가 닫혀 있을 경우 스펀들 양쪽 끝의 걸쇠를 모두 열고 스펀들에 감긴 롤을 프린터로 밀어 넣습니다.



8. 걸쇠를 닫아 스펀들을 제 위치에 고정시킵니다.

💡 **힌트:** 기어 쪽 걸쇠를 닫을 수 없을 경우 엔드 플랜지가 베어링 위에 오지 않도록 측면 플레이트 쪽으로 스펀들을 밀어 보십시오.



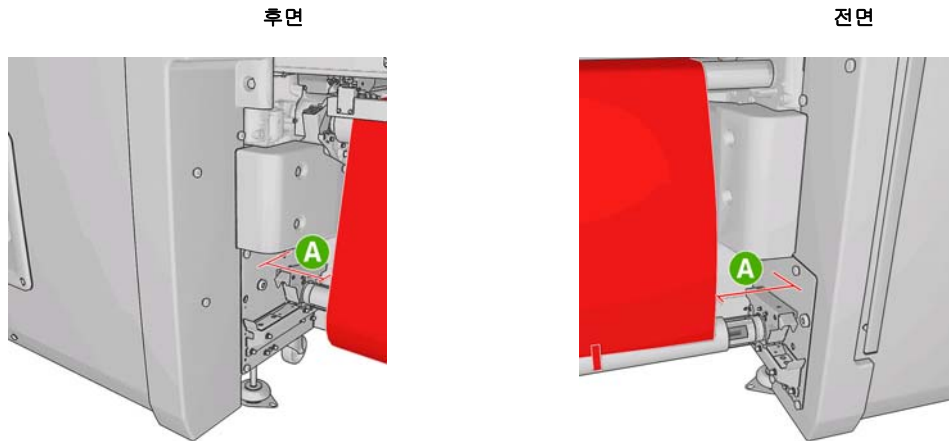
9. 동일한 방법으로 빈 코어가 있는 스펀들을 프린터 전면에 넣습니다. 이 경우 스펀들에서 기어가 장착된 쪽의 끝이 오른쪽에 있어야 합니다.
10. 프린터에서 캐리지 빔이 완전히 올라가 있는지 확인합니다.
11. 내구성 강화용 마감 처리 플레이트가 공급 중인 인쇄물에 맞는 위치에 있는지 확인합니다 (31페이지의 내구성 강화용 마감 처리 플레이트 참조).
12. 인쇄물의 앞쪽 가장자리가 프린터를 통과해 출력 롤에 이르도록 합니다.



13. 프린터 전면에서 인쇄물이 충분히 퍼져 있지 않은 경우 전면 패널에서 **메인 롤러 움직임 시작**을 선택하여 인쇄물을 좀 더 펼칩니다. 인쇄물을 펴려면 인쇄물을 잡아당겨야 합니다.

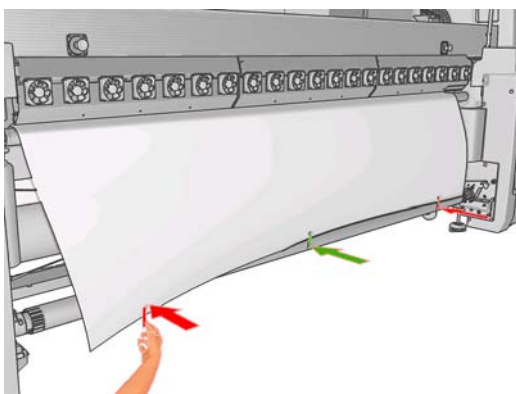
14. LX850 프린터에 비닐 인쇄물을 넣는 경우 잉크 수집기 키트의 출력 다이버터를 사용하여 주름을 최소화하는 것이 좋습니다.
15. 프린터 후면에서 프린터의 왼쪽 플레이트와 인쇄물의 왼쪽 가장자리 사이의 거리를 측정합니다. 이 거리는 145mm (5.7 인치) 이상이어야 합니다. 그렇지 않으면 인쇄물의 가장자리가 인쇄 영역을 벗어나 프린터 덮개에 닿을 수 있습니다.
16. 프린터 전면에서 빈 코어 위에 있는 인쇄물의 오른쪽 가장자리 위치를 조정합니다. 이때 오른쪽 플레이트와의 거리(A)는 입력 쪽에서 측정한 거리와 정확히 일치해야 합니다.

주: 탄성이 없는 인쇄물을 넣을 때 후면 플레이트와 전면 플레이트에서 측정한 거리에 2~3mm (0.01 인치) 정도 차이가 있어도 인쇄물이 휘거나 주름이 발생하지 않습니다.



※ 힌트: 인쇄물 폭 전체에 균일한 조임을 가하는 것이 중요합니다. 그러기 위해서는 전면 인쇄물 가장자리의 가운데를 잡고 왼쪽과 오른쪽으로 번갈아 여러 번 흔들면서 동시에 출력 스펀들의 코어에 닿을 때까지 인쇄물을 잡아당깁니다.

17. 인쇄물에 균일하게 조임이 적용되면 접착 테이프를 사용하여 인쇄물을 빈 코어에 부착합니다. 테이프는 가운데부터 시작하여 왼쪽과 오른쪽으로 붙여 나갑니다. 이때 인쇄물을 과도하게 당기거나 주름진 상태로 두지 않도록 유의하십시오.

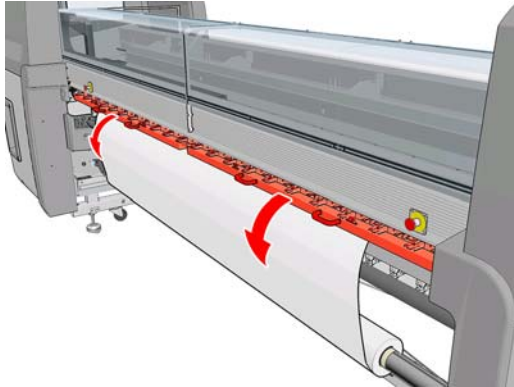


18. 전면 패널에서 캐리지 빔 위치 > 인쇄 위치로 이동(보통)을 선택하여 캐리지 빔을 일반 위치로 낮춰 인쇄물과 가까워지게 합니다. 이 과정이 완료되는 데 2 분 정도 걸립니다.

주: 인쇄 위치로 이동(사용자 정의)을 선택하면 인쇄물 두께에 맞게 프린트 헤드와 인쇄물 간의 거리를 조정할 수 있습니다. 또한 인쇄 영역에 주름이 생긴 인쇄물의 경우에도 이 거리를 조정하면 잉크 번짐을 방지할 수 있습니다. 그러나 프린트 헤드와 인쇄물과의 거리를 멀리할수록 인쇄 품질은 저하될 수 있습니다.

⚠ **경고!** 캐리지 빔이 아래로 내려오는 동안 프린터에 손이나 다른 물건을 넣지 마십시오.

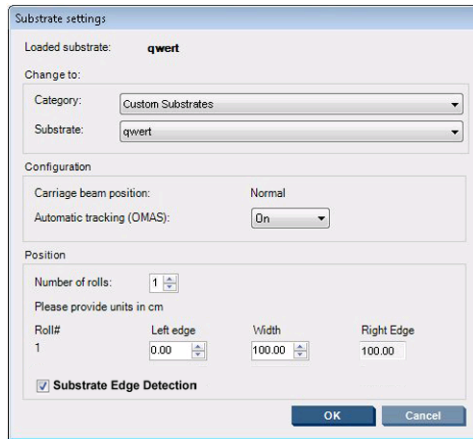
19. 프린터 뒤쪽에 있는 인쇄물 누름 핸들을 아래로 내립니다. 이 단계를 잊고 수행하지 않으면 자동으로 경고를 통해 알려 줍니다.



20. 전면 인쇄를 사용하려면 인쇄물 가장자리 홀더를 사용하지 말고 **인쇄 위치로 이동(사용자 정의)**을 사용하여 캐리지를 높입니다. 이때 가장자리 홀더는 제거하지 말고 인자판 양 옆으로 옮깁니다.
21. 전면 인쇄를 사용하지 않으려면 인쇄물 가장자리 홀더를 사용하여 인쇄 중 가장자리가 들려 인쇄물이 걸리는 현상을 방지합니다. [25페이지의 인쇄물 가장자리 홀더](#)를 참조하십시오.
22. HP Internal Print Server 로 이동하여 **공급** 버튼을 누릅니다. 프린터에서 두 롤을 회전하여 롤의 지름을 확인하고 롤의 폭과 감는 방향, 진공 및 인쇄물 진행 보정도 점검합니다. 이 과정에 약 1-2 분이 소요됩니다.

📌 **주:** 투명 인쇄물 같은 일부 인쇄물의 경우 프린터에서 이와 같은 방식으로 측정할 수 없습니다. 이러한 인쇄물에 대해서는 필요한 정보를 수동으로 입력해야 합니다. HP Internal Print Server 에 수동으로 입력해야 하는 오른쪽 가장자리에 대한 값을 확인하려면 내구성 강화용 마감 처리 모듈의 눈금을 사용합니다.

23. HP Internal Print Server 에서 공급한 인쇄물 유형을 목록에서 선택합니다.



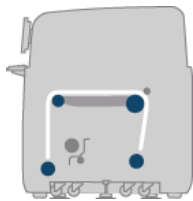
공급된 인쇄물 창에 표시되는 내용은 인쇄물이 공급 및 점검될 때 자동으로 결정됩니다. 그러나 프린터에서 인쇄물의 가장자리를 감지하지 못하는 경우(예: 투명 인쇄물에 인쇄할 경우)에는 프린터의 측면 플레이트와 왼쪽 가장자리 사이의 거리를 측정하여 왼쪽 가장자리 필드와 폭 필드를 직접 채워야 합니다.

캐리지 빔 위치를 변경해야 하는 경우에 대한 자세한 내용은 [20페이지의 인쇄물 관련 팁](#)을 참조하십시오.

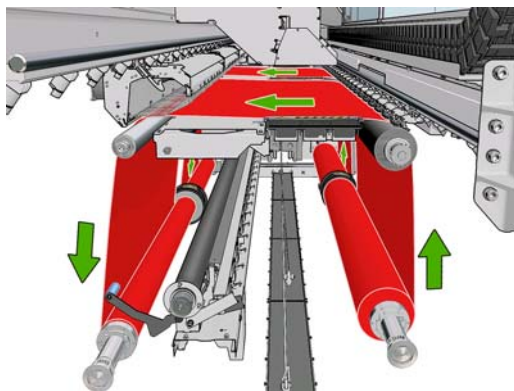
이때 인쇄물 진행 추적 관련 경고가 표시될 수 있습니다. 자동 추적을 사용하지 말아야 할 경우에 대한 자세한 내용은 [65페이지의 새 사전 설정 세부 조정 및 유지보수 및 문제 해결 설명서](#)를 참조하십시오.

이제 프린터에서 인쇄할 준비가 되었습니다.

롤 넣기(이중 롤-롤 구성)



두 인쇄물 롤은 후면 이중 롤 스펀들 위에 걸쳐 있으며 전면 이중 롤 스펀들로 모여들게 됩니다. 인쇄물은 후면 스펀들을 출발하여 메인 롤러, 인자판 및 전면 롤러 위를 거쳐 전면 스펀들에 도착합니다.



주: 인쇄물의 인쇄면이 스펀들에서 안쪽 또는 바깥쪽을 향하도록 넣을 수 있습니다. 그러면 스펀들의 회전 방향이 서로 반대가 됩니다. 프린터에서 감기 방향이 자동으로 감지되지 않으면 그 방향을 묻는 메시지가 표시됩니다.

두 롤을 프린터에 넣기 전에 후면 이중 롤 스펀들에 두 롤을 모두 넣고 전면 이중 롤 스펀들에 두 개의 빈 코어를 넣어야 합니다. [32페이지의 스펀들에 롤 넣기](#)를 참조하십시오.

1. HP Internal Print Server 에서 인쇄물 > 공급/제거를 선택한 다음 알맞은 구성을 선택합니다.
2. 인자판에서 인쇄물 가장자리 홀더를 제거하거나 옆으로 이동하여 인쇄물을 넣는 동안 방해받지 않도록 합니다.

△ 주의: 가장자리 홀더 위로 인쇄물을 넣으면 프린트 헤드 및 캐리지가 크게 손상될 수 있습니다.

3. 프린터 뒤쪽에 있는 인쇄물 누름 핸들을 위로 올립니다.
4. 캐리지 빔을 올려야 하는 경우 전면 패널에서 캐리지 빔 위치 > 최대 위치로 이동을 선택합니다. 이 과정이 완료되는 데 2 분 정도 걸립니다.

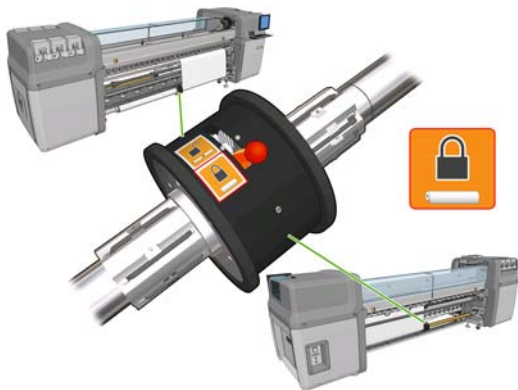
Carriage beam position

- ▶ Move to highest position
- ▶ Move to printing (custom)
- ▶ Move to printing (normal)

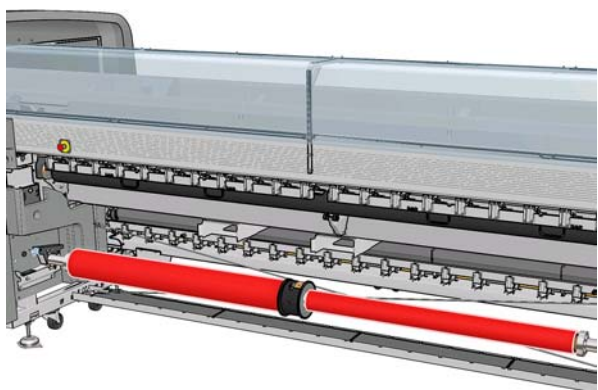
인쇄물을 쉽게 삽입할 수 있도록 프린터에서 자동으로 캐리지 빔을 들어 올립니다. 이 과정이 완료되는 데 2 분 정도 걸립니다. 그 동안에 입력 롤과 출력 롤을 넣을 수 있습니다.

☞ 주: 캐리지 빔이 위로 올라갈 때 취소 키를 눌러 중지시킬 수 있습니다.

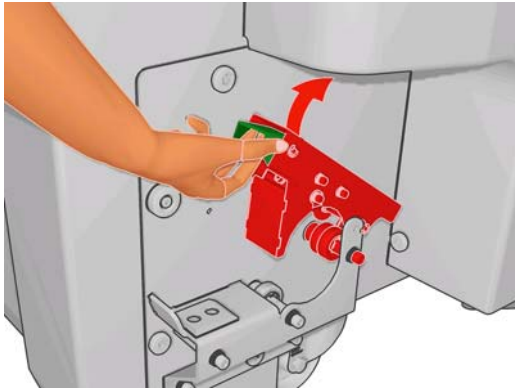
5. 입력 및 출력 스펀들에서 차동을 잠그면 더 쉽게 넣을 수 있습니다.



6. 프린터 후면의 스펀들에 새 롤을 넣습니다. 이때 스펀들에서 기어가 장착된 쪽의 끝이 왼쪽에 있어야 합니다.
7. 두 롤의 길이가 서로 다를 경우 프린터 앞에서 볼 때 오른쪽, 즉 프린터 뒤에서 볼 때는 왼쪽에 긴 롤을 넣어야 합니다.

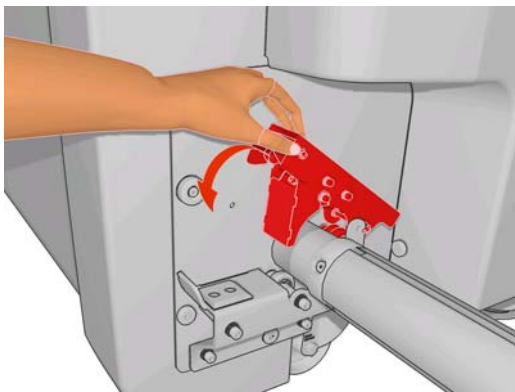


8. 프린터 후면에 있는 플랫폼 위에 스피들 끝을 놓습니다. 플라스틱 패드가 있어 이때 발생하는 충격을 흡수합니다.
9. 걸쇠가 닫혀 있을 경우 스피들 양쪽 끝의 걸쇠를 모두 열고 스피들에 감긴 롤을 프린터로 밀어 넣습니다.



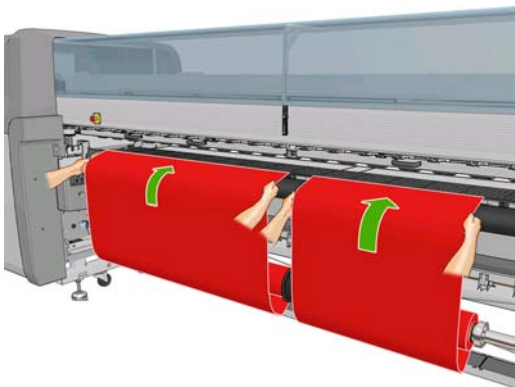
10. 걸쇠를 닫아 스피들을 제 위치에 고정시킵니다.


※ **힌트:** 기어 쪽 걸쇠를 닫을 수 없을 경우 엔드 플랜지가 베어링 위에 오지 않도록 측면 플레이트 쪽으로 스피들을 밀어 보십시오.

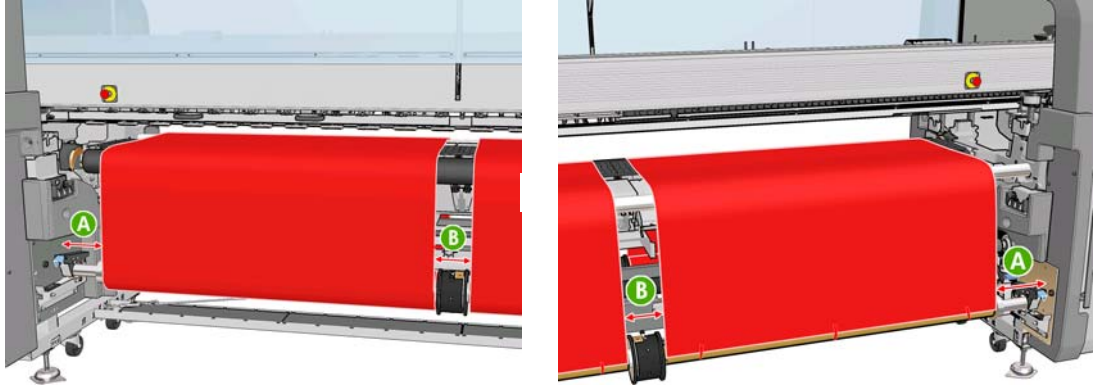


11. 동일한 방법으로 빈 코어가 있는 스피들을 프린터 전면에 넣습니다. 이 경우 스피들에서 기어가 장착된 쪽의 끝이 오른쪽에 있어야 합니다.
12. 프린터에서 캐리지 빔이 완전히 올라가 있는지 확인합니다.
13. 두 롤의 앞쪽 가장자리가 프린터를 통과해 출력 스피들에 이르게 합니다.

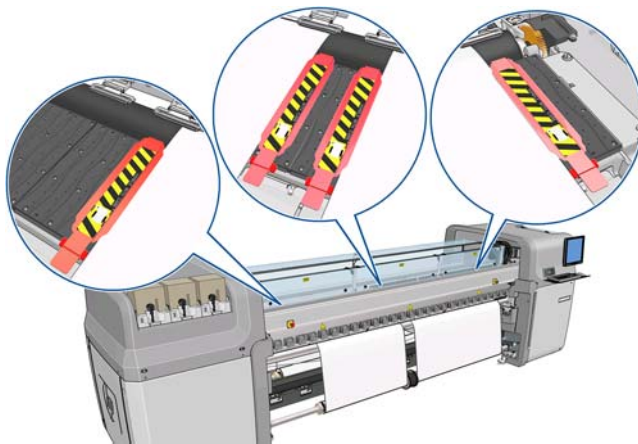
※ **힌트:** 2 명이 이 작업을 수행하는 것이 좋습니다(롤당 1 명씩).



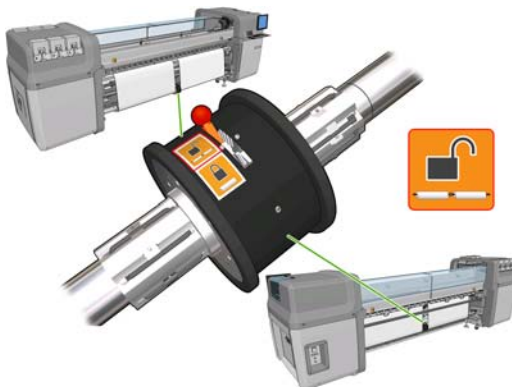
14. 프린터 전면에 인쇄물이 충분히 퍼져 있지 않은 경우 전면 패널의 인쇄물 메뉴 에서 메인 롤러 움직임 시작을 선택하여 인쇄물을 좀 더 펴니다. 인쇄물을 펴려면 인쇄물을 잡아당겨야 합니다.
15. 두 인쇄물 롤의 앞쪽 가장자리를 출력 스펀들의 빈 코어에 감기 전에 출력 스펀들 상의 위치가 입력 스펀들 상의 위치와 동일한지 측정하여 확인합니다.



16. 두 롤의 앞쪽 가장자리를 출력 스펀들의 빈 코어에 감습니다.
17. 가장자리 홀더 네 개를 설치합니다. [25페이지의 인쇄물 가장자리 홀더](#)를 참조하십시오.



18. 입력/출력 스펀들의 차동을 잠금 해제합니다.



19. 전면 패널에서 캐리지 빔 위치 > 인쇄 위치로 이동(보통)을 선택하여 캐리지 빔을 일반 위치로 낮춰 인쇄물과 가까워지게 합니다. 이 과정이 완료되는 데 2 분 정도 걸립니다.

주: 인쇄 위치로 이동(사용자 정의)을 선택하면 인쇄물 두께에 맞게 프린트 헤드와 인쇄물 간의 거리를 조정할 수 있습니다. 또한 인쇄 영역에 주름이 생긴 인쇄물의 경우에도 이 거리를 조정하면 잉크 번짐을 방지할 수 있습니다. 그러나 프린트 헤드와 인쇄물과의 거리를 멀리할수록 인쇄 품질은 저하될 수 있습니다.

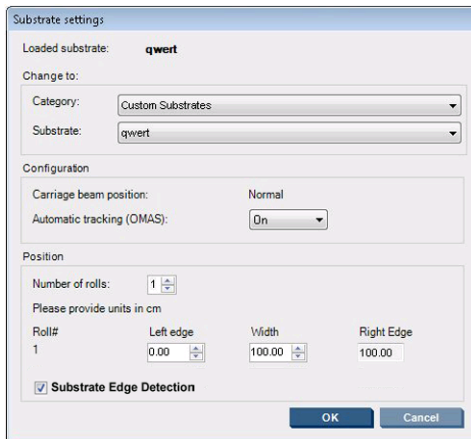
경고! 캐리지 빔이 아래로 내려오는 동안 프린터에 손이나 다른 물건을 넣지 마십시오.

주: 자동 접착과 같은 무거운 롤에 인쇄하는 경우 인쇄물 걸림 위험을 줄이기 위해 출력 다이버터를 추가하고 진공 수준을 높이는 것이 좋습니다.

20. HP Internal Print Server 로 이동하여 **공급** 버튼을 누릅니다. 프린터에서 롤을 회전하여 롤의 지름을 확인하고 롤의 폭과 감는 방향, 진공 및 인쇄물 진행 보정도 점검합니다. 이 과정에 약 1-2 분이 소요됩니다.

주: 투명 인쇄물 같은 일부 인쇄물의 경우 프린터에서 이와 같은 방식으로 측정할 수 없습니다. 이러한 인쇄물에 대해서는 필요한 정보를 수동으로 입력해야 합니다. HP Internal Print Server 에 수동으로 입력해야 하는 오른쪽 가장자리에 대한 값을 확인하려면 내구성 강화용 마감 처리 모듈의 눈금을 사용합니다.

21. HP Internal Print Server 에서 공급한 인쇄물 유형을 목록에서 선택합니다.



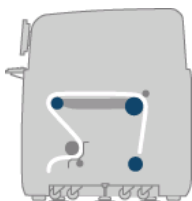
공급된 인쇄물 창에 표시되는 내용은 인쇄물이 공급 및 점검될 때 자동으로 결정됩니다. 그러나 프린터에서 인쇄물의 가장자리를 감지하지 못하는 경우(예: 투명 인쇄물에 인쇄할 경우)에는 프린터의 측면 플레이트와 왼쪽 가장자리 사이의 거리를 측정하여 왼쪽 가장자리 필드와 폭 필드를 직접 채워야 합니다.

캐리지 빔 위치를 변경해야 하는 경우에 대한 자세한 내용은 [20페이지의 인쇄물 관련 팁](#)을 참조하십시오.

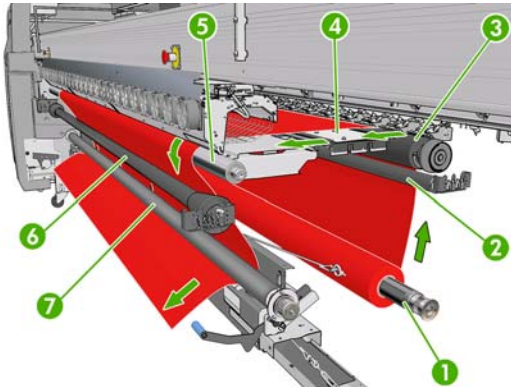
이때 인쇄물 진행 추적 관련 경고가 표시될 수 있습니다. 자동 추적을 사용하지 말아야 할 경우에 대한 자세한 내용은 [65페이지의 새 사전 설정 세부 조정 및 유지보수 및 문제 해결 설명서](#)를 참조하십시오.

이제 프린터에서 인쇄할 준비가 되었습니다.

롤 넣기(롤-투-프리폴 구성)(LX850 만 해당)



인쇄물 롤은 후면 스펀들 위에 걸쳐 있습니다. 인쇄 결과물은 프린터 앞쪽 바닥에 쌓입니다. 인쇄물은 후면 스펀들(1)을 출발하여 메인 롤러(3), 인자판 및 전면 롤러(5) 위를 거쳐 장력 롤러(7)에 도달합니다. 그런 다음 바닥으로 이동합니다. 다이버터 롤러(2 및 6)와 잉크 컬렉터(4)는 다공 인쇄물 작업 시 설치합니다.



주: 인쇄물의 인쇄면이 스펀들에서 안쪽 또는 바깥쪽을 향하도록 넣을 수 있습니다. 그러면 스펀들의 회전 방향이 서로 반대가 됩니다. 프린터에서 감기 방향이 자동으로 감지되지 않으면 그 방향을 묻는 메시지가 표시됩니다.

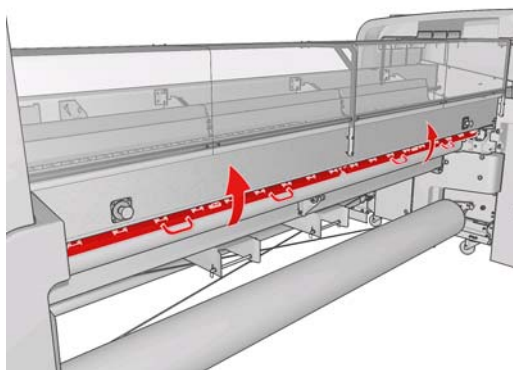
프린터에 롤을 넣기 전에 입력 스펀들에 롤을 넣어야 합니다. [32페이지의 스펀들에 롤 넣기](#)를 참조하십시오.

힌트: 스펀들 자체가 매우 무거우며, 인쇄물 롤 하나가 훨씬 더 무거울 수 있습니다. 지게차 또는 다른 장비를 사용하여 제 위치로 이동하는 것이 좋습니다. 그렇지 않으면 프린터의 한쪽 끝을 들어 올린 다음 반대편을 들어 올리십시오.

1. HP Internal Print Server 에서 **인쇄물 > 공급/제거**를 선택한 다음 알맞은 구성을 선택합니다.
2. 인자판에서 인쇄물 가장자리 홀더를 제거하거나 옆으로 이동하여 인쇄물을 넣는 동안 방해받지 않도록 합니다.

주의: 가장자리 홀더 위로 인쇄물을 넣으면 프린트 헤드 및 캐리지가 크게 손상될 수 있습니다.

3. 프린터 뒤쪽에 있는 인쇄물 누름 핸들을 위로 올립니다.



4. 전면 패널로 이동하여 캐리지 빔 위치 > 최대 위치로 이동을 선택합니다.

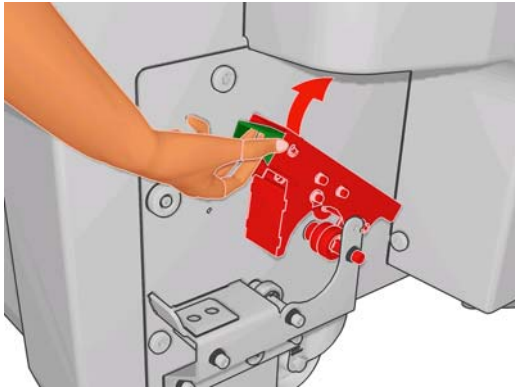
Carriage beam position

- ▶ Move to highest position
- ▶ Move to printing (custom)
- ▶ Move to printing (normal)


인쇄물을 쉽게 삽입할 수 있도록 프린터에서 자동으로 캐리지 빔을 들어 올립니다. 이 과정이 완료되는 데 2 분 정도 걸립니다. 그 동안에 입력 롤을 넣을 수 있습니다.

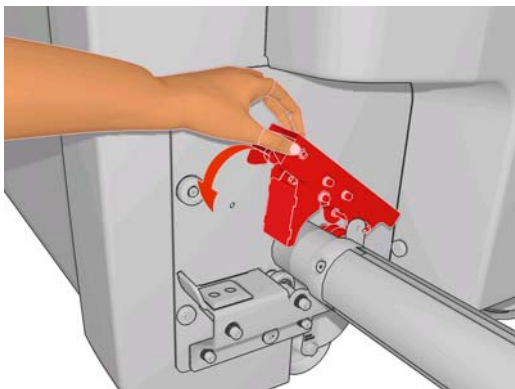
 **주:** 캐리지 빔이 위로 올라갈 때 취소 키를 눌러 중지시킬 수 있습니다.

5. 프린터 후면의 스피들에 새 롤을 넣습니다. 이때 스피들에서 기어가 장착된 쪽의 끝이 왼쪽에 있어야 합니다.
6. 프린터 후면에 있는 플랫폼 위에 스피들 끝을 놓습니다. 플라스틱 패드가 있어 이때 발생하는 충격을 흡수합니다.
7. 걸쇠가 닫혀 있을 경우 스피들 양쪽 끝의 걸쇠를 모두 열고 스피들에 감긴 롤을 프린터로 밀어 넣습니다.



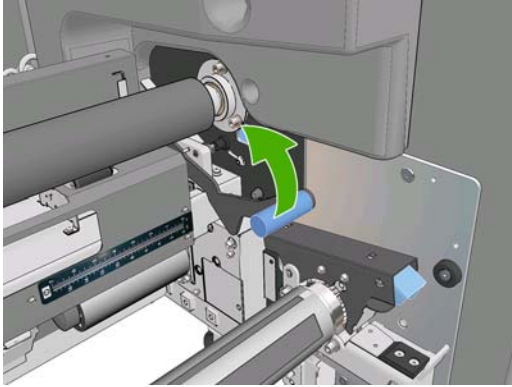
8. 걸쇠를 닫아 스피들을 제 위치에 고정시킵니다.

 **힌트:** 기어 쪽 걸쇠를 닫을 수 없을 경우 엔드 플랜지가 베어링 위에 오지 않도록 측면 플레이트 쪽으로 스피들을 밀어 보십시오.



9. 프린터에서 캐리지 빔이 완전히 올라가 있는지 확인합니다.

10. 프린터의 후면으로 가서 장력 롤러 레버가 올려져 있는지 확인합니다.



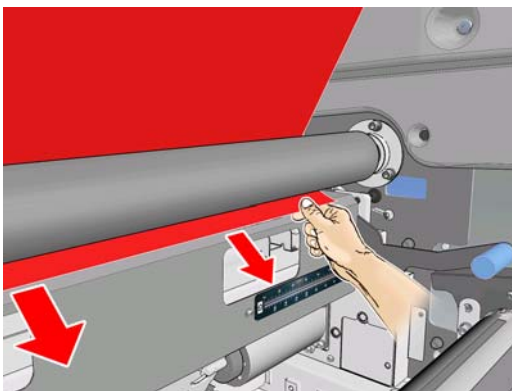
☞ 주: 장력 롤러를 사용하지 않을 때는 장력 롤러 레버를 반드시 올려 놓아야 합니다.

11. 인쇄물의 앞쪽 가장자리가 프린터를 통과하여 메인 롤러 및 전면 롤러의 위를 지나 장력 롤러에 이르도록 합니다.



12. 프린터 전면에 인쇄물이 충분히 퍼져 있지 않은 경우 **메인 롤러 움직임 시작**을 선택하여 인쇄물을 좀 더 펴니다. 인쇄물을 펴려면 인쇄물을 잡아당겨야 합니다.

☞ **힌트:** 인쇄물의 앞쪽 가장자리가 장력 롤러 뒤를 통과할 때 전면 롤러와 장력 롤러 사이에 여분의 인쇄물이 없어야 합니다. 이 단계에서 전면 롤러 앞에 여분의 인쇄물을 둘 수는 있습니다. 앞쪽 가장자리가 장력 롤러를 통과했으면 뽀뽀한 인쇄물을 전면 롤러에서 아래 방향으로 감거나 유연한 인쇄물을 장력 롤러 아래로부터 잡아당겨 인쇄물 가이드의 구멍을 통과시켜 롤러에 감을 수 있습니다.

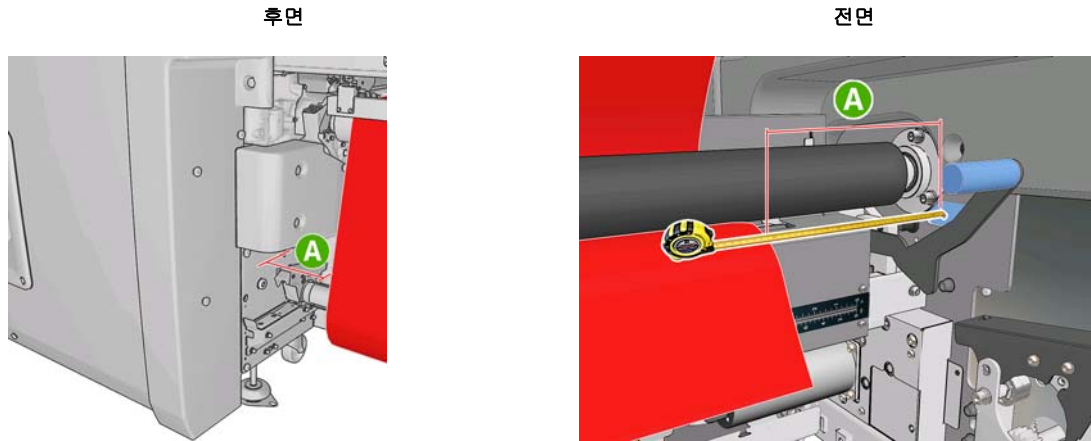


13. 프린터 후면에서 프린터의 왼쪽 플레이트와 인쇄물의 왼쪽 가장자리 사이의 거리를 측정합니다. 이 거리는 145mm (5.7 인치) 이상이어야 합니다. 그렇지 않으면 인쇄물의 가장자리가 인쇄 영역을 벗어나 프린터 덮개에 닿을 수 있습니다.

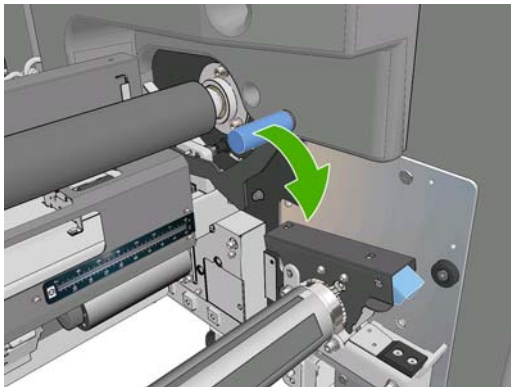
14. 프린터 전면에서 장력 롤러 위에 있는 인쇄물 오른쪽 가장자리 위치를 조정합니다. 이때 오른쪽 플레이트와의 거리 (A)는 입력 쪽에서 측정한 거리와 일치해야 합니다.

☞ 주: 장력 롤러의 앞면 오른쪽 플레이트에 사각형 파인 곳이 있습니다. 인쇄물 가장자리와 이 파인 곳 안쪽 사이의 거리를 측정해야 합니다.

주: 탄성이 없는 인쇄물을 넣을 때 후면 플레이트와 전면 플레이트에서 측정한 거리에 2~3mm (0.01 인치) 정도 차이가 있어도 인쇄물이 휘거나 주름이 발생하지 않습니다.



15. 인쇄물 가장자리가 올바른 위치에 있고 인쇄물이 고르게 장력을 받으면 장력 롤러 레버를 내립니다.

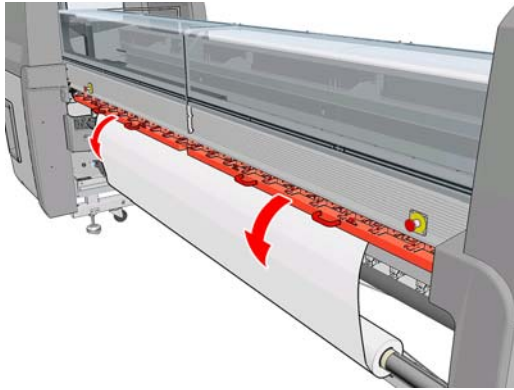


16. 전면 패널에서 캐리지 빔 위치 > 인쇄 위치로 이동(보통)을 선택하여 캐리지 빔을 일반 위치로 낮춰 인쇄물과 가까워지게 합니다. 이 과정이 완료되는 데 2 분 정도 걸립니다.

☞ 주: 인쇄 위치로 이동(사용자 정의)을 선택하면 인쇄물 두께에 맞게 프린트 헤드와 인쇄물 간의 거리를 조정할 수 있습니다. 또한 인쇄 영역에 주름이 생긴 인쇄물의 경우에도 이 거리를 조정하면 잉크 번짐을 방지할 수 있습니다. 그러나 프린트 헤드와 인쇄물과의 거리를 멀리할수록 인쇄 품질은 저하될 수 있습니다.

⚠ 경고! 캐리지 빔이 아래로 내려오는 동안 프린터에 손이나 다른 물건을 넣지 마십시오.

17. 프린터 뒤쪽에 있는 인쇄물 누름 핸들을 아래로 내립니다. 이 단계를 잊고 수행하지 않으면 자동으로 경고를 통해 알려 줍니다.



18. 전면 인쇄를 사용하려면 인쇄물 가장자리 홀더를 사용하지 말고 **인쇄 위치로 이동(사용자 정의)**을 사용하여 캐리지를 높입니다. 이때 가장자리 홀더는 제거하지 말고 인자판 양 옆으로 옮깁니다.
19. 전면 인쇄를 사용하지 않으려면 인쇄물 가장자리 홀더를 사용하여 인쇄 중 가장자리가 들려 인쇄물이 걸리는 현상을 방지합니다. [25페이지의 인쇄물 가장자리 홀더](#)를 참조하십시오.
20. HP Internal Print Server 로 이동하여 **공급** 버튼을 누릅니다. 프린터에서 입력 롤을 회전하여 롤의 지름을 확인하고 롤의 폭과 감는 방향, 진공 및 인쇄물 진행 보정도 점검합니다. 이 과정에 약 1-2 분이 소요됩니다.

주: 투명 인쇄물 같은 일부 인쇄물의 경우 프린터에서 이와 같은 방식으로 측정할 수 없습니다. 이러한 인쇄물에 대해서는 필요한 정보를 수동으로 입력해야 합니다. HP Internal Print Server 에 수동으로 입력해야 하는 오른쪽 가장자리에 대한 값을 확인하려면 내구성 강화용 마감 처리 모듈의 눈금을 사용합니다.

21. HP Internal Print Server 에서 공급한 인쇄물 유형을 목록에서 선택합니다.

Roll#	Left edge	Width	Right Edge
1	0.00	100.00	100.00

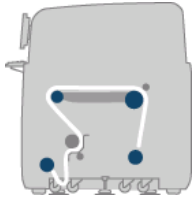
공급된 인쇄물 창에 표시되는 내용은 인쇄물이 공급 및 점검될 때 자동으로 결정됩니다. 그러나 프린터에서 인쇄물의 가장자리를 감지하지 못하는 경우(예: 투명 인쇄물에 인쇄할 경우)에는 프린터의 측면 플레이트와 왼쪽 가장자리 사이의 거리를 측정하여 왼쪽 가장자리 필드와 폭 필드를 직접 채워야 합니다.

캐리지 빔 위치를 변경해야 하는 경우에 대한 자세한 내용은 [20페이지의 인쇄물 관련 팁](#)을 참조하십시오.

이때 인쇄물 진행 추적 관련 경고가 표시될 수 있습니다. 자동 추적을 사용하지 말아야 할 경우에 대한 자세한 내용은 [65페이지의 새 사전 설정 세부 조정 및 유지보수 및 문제 해결 설명서](#)를 참조하십시오.

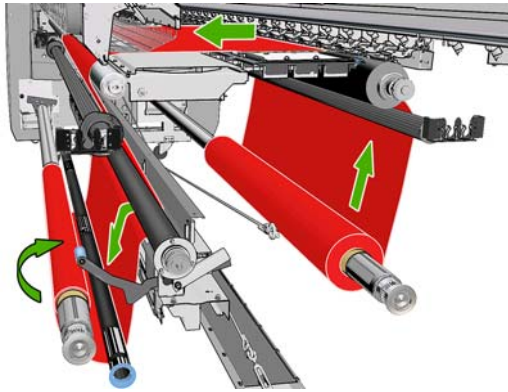
이제 프린터에서 인쇄할 준비가 되었습니다.

롤 넣기(롤-투-프리폴, 컬렉터 포함 구성)(LX850 만 해당)



이 구성은 컬렉터 롤러 및 루프 셰이퍼를 추가하는 것을 제외하고 롤-투-프리폴 구성과 비슷합니다.

다음 그림은 다공 인쇄물 단일 롤을 사용하는 완성된 구성입니다. 잉크 수집기 키트가 설치된 상태입니다.



☞ **힌트:** 인쇄 중에 컬렉터를 설치하거나 제거하지 마십시오.

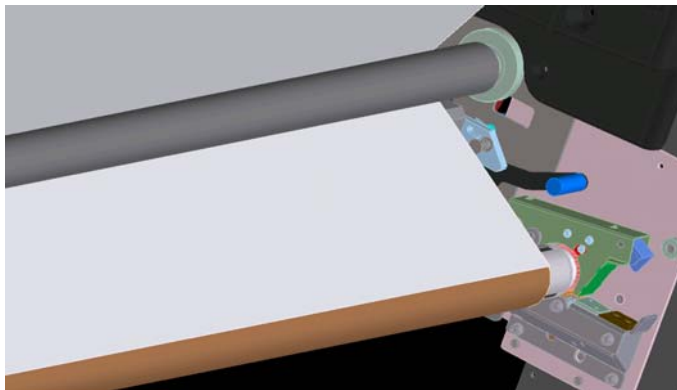
인쇄물을 넣기 전에 인쇄물 폭과 일치하는 길이의 루프 셰이퍼를 선택합니다. 다음 튜브는 여러 길이의 루프 셰이퍼를 만들 수 있도록 제공되었습니다.

- 152mm (6 인치) 튜브 1 개
- 203mm (8 인치) 튜브 2 개
- 305mm (12 인치) 튜브 1 개
- 610mm (24 인치) 튜브 1 개
- 1067mm (42 인치) 튜브 2 개
- 엔드 플랜지 2 개. 인쇄 중에 루프 셰이퍼가 옆으로 움직이지 않도록 양쪽에 하나씩 장착합니다.

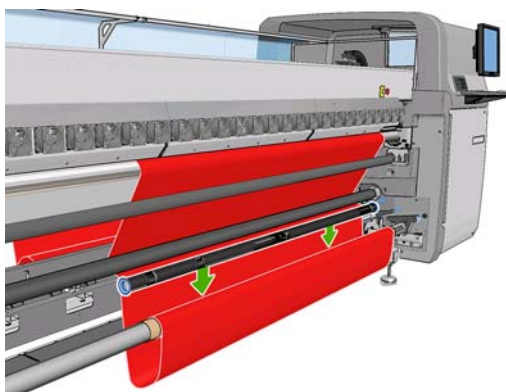
예를 들어 다음과 같이 루프 셰이퍼를 구성할 수 있습니다.

- 914mm (36 인치): 610mm (24 인치) 및 305mm (12 인치) 튜브
- 1016mm (40 인치): 610mm (24 인치) 및 2 개의 203mm (8 인치) 튜브
- 1270mm (50 인치): 1067mm (42 인치) 및 203mm (8 인치) 튜브
- 1372mm (54 인치): 1067mm (42 인치) 및 305mm (12 인치) 튜브
- 1524mm (60 인치): 1067mm (42 인치), 305mm (12 인치) 및 152mm (6 인치) 튜브
- 1829mm (72 인치): 1067mm (42 인치), 610mm (24 인치) 및 152mm (6 인치) 튜브
- 1981mm (78 인치): 1067mm (42 인치), 610mm (24 인치) 및 2 개의 152mm (6 인치) 튜브

- 2032mm (80 인치): 1067mm (42 인치), 610mm (24 인치), 203mm (8 인치) 및 152mm (6 인치) 튜브
 - 2489mm (98 인치): 2 개의 1067mm (42 인치), 203mm (8 인치) 및 152mm (6 인치) 튜브
 - 2642mm (104 인치): 2 개의 1067mm (42 인치), 305mm (12 인치) 및 203mm (8 인치) 튜브
 - 3200mm (126 인치): 2 개의 1067mm (42 인치), 610mm (24 인치), 305mm (12 인치) 및 152mm (6 인치) 튜브
1. 롤-투-프리폴 구성의 넣기 절차 전체를 수행합니다.
 2. 빈 인쇄물 코어를 컬렉터 스펀들에 넣습니다. 이중 롤 인쇄의 경우 지름이 동일한 코어 2 개를 하나의 스펀들에 넣습니다. 이중 롤 스펀들을 컬렉터로 사용하지 않는 것이 좋습니다.
 3. 전면 패널의 버튼을 사용하여 인쇄물의 앞쪽 가장자리가 컬렉터에서 코어에 이르도록 합니다.
 4. 인쇄물을 팽팽하게 하여 고르게 장력을 받게 한 다음 테이프로 앞쪽 가장자리를 코어에 연결합니다. 먼저 중심을 연결한 다음 측면을 연결합니다. 인쇄물 전체에 주름이나 느슨한 부위가 있어서는 안 됩니다.




5. 장력 롤러와 컬렉터 사이에 인쇄물 루프가 만들어지도록 전면 패널의 버튼을 사용하여 다시 인쇄물을 넣습니다.
6. 인쇄물 루프에 루프 셰이퍼를 놓습니다.



☞ 주: 프린터의 오른쪽에서 루프를 감지합니다. 따라서 오른쪽의 컬렉터 아래에 발이나 다른 물체를 두지 마십시오.

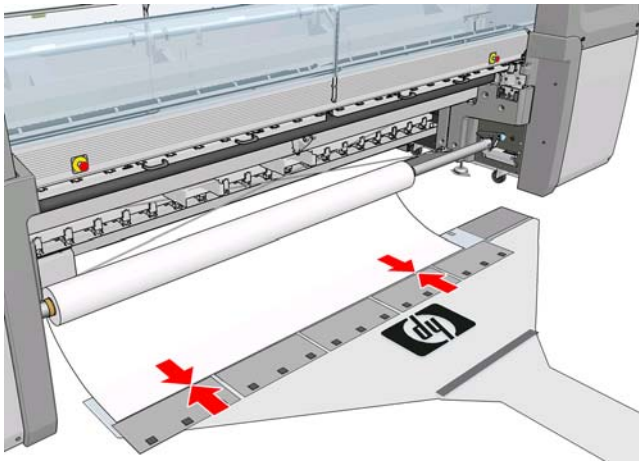
7. HP Internal Print Server 로 이동하여 **컬렉터 활성화** 버튼을 누릅니다.
8. 감기 방향을 선택합니다. **바깥쪽**을 선택하는 것이 좋습니다. 그러면 지름이 최대 230mm (9 인치)인 출력 롤을 사용할 수 있습니다. **안쪽**을 선택하면 출력 롤의 지름이 150mm (5.9 인치)로 제한됩니다.

 주: 도중에 감기 방향을 바꿀 수 없습니다. 컬렉터를 비활성화했다가 다시 활성화해야 합니다.

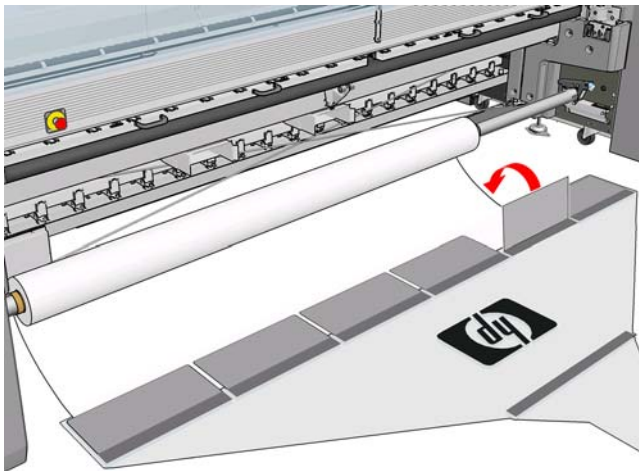
'인쇄물 넣기 도구'를 사용하여 롤 넣기


인쇄물 넣기 도구를 사용하면 캐리지 빔을 올리지 않아도 되므로 더 빨리 프린터에 인쇄물을 넣을 수 있습니다. 여기서 소개하는 예에서는 인쇄물이 경로를 따라 들어가지만, 롤-투-프리폴 구성을 통해 인쇄물을 넣을 때에도 이 도구를 사용할 수 있습니다.

1. 전면 패널의 버튼을 사용하여 인쇄물의 앞쪽 가장자리가 지면에 이르게 합니다.
2. 넣기 도구에서 인쇄물 플랩이 자석으로 고정되어 있습니다. 플랩을 열고 인쇄물의 앞쪽 가장자리를 플랩에 넣습니다.

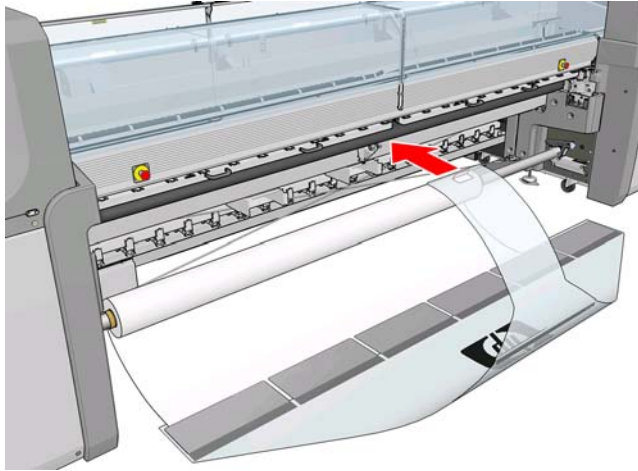


3. 인쇄물의 앞쪽 가장자리 위에서 플랩을 닫습니다.



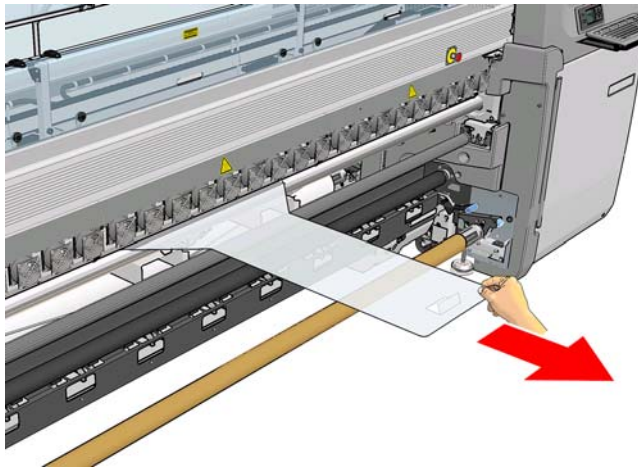
 주: 인쇄물을 인쇄물 경로로 밀어 넣기 전에 인쇄물 가장자리 홀더가 측면으로 이동해야 합니다.

- 인쇄물 넣기 도구의 탭을 인쇄물 경로에 삽입하고 반대쪽으로 나올 때까지 계속 밀어 넣습니다. 인쇄물 이동 키를 사용하거나 인쇄물 입력 스피들을 수동으로 돌려 다른 인쇄물을 넣을 수 있습니다.

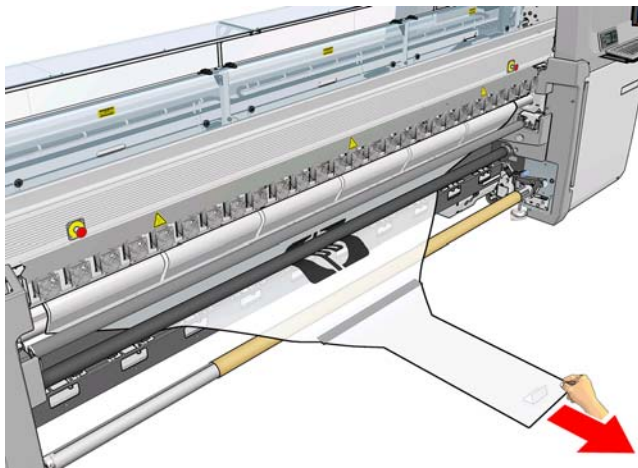


- 인쇄물 넣기 도구의 탭을 인쇄물 경로를 통해 잡아당기면 인쇄물이 따라옵니다. 추가 인쇄물이 필요한 경우 인쇄물 이동 키를 사용하여 잡아당겨 추가 인쇄물을 가져옵니다.

⚠ 경고! 탭의 구멍을 사용하여 도구를 잡아당기지 마십시오. 가장자리를 잡으십시오.



- 인쇄물 넣기 도구의 탭을 인쇄물 경로를 통해 잡아당깁니다. 프린터의 인쇄물 경로를 통해 용지를 완전히 잡아당겼으면 자석 인쇄물 플랩을 열어 인쇄물을 빼냅니다.



인쇄물 넣기 도구는 프린터 아래에 보관할 수 있습니다.

양면 인쇄

양면 인쇄 옵션을 선택하면 넣는 과정에서 양면 인쇄 관련 지침과 도움말이 제공됩니다.

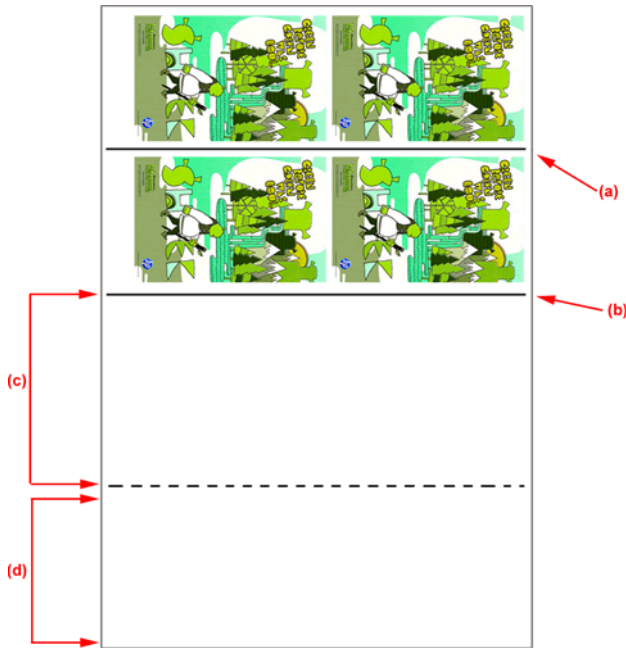
롤-롤 구성은 양면 인쇄 시 사용하는 것이 좋습니다. 이중 롤 스펀들 또는 잉크 수집기 키트를 사용 중인 경우 양면 인쇄를 할 수 없습니다.

양면 인쇄 작업은 이미지 쌍으로 정의해야 합니다.

- A 면은 먼저 인쇄되는 이미지입니다.
- B 면은 A 면의 뒷면으로, 두 번째로 인쇄되는 이미지입니다.

A 면은 각 이미지 행 다음에 “정합 선”이라고 하는 검정색 연속선이 자동으로 인쇄됩니다. 아래의 (a) 및 (b)를 참조하십시오. 이 정합 선은 B 면 인쇄 시 인쇄물 이동 방향에서 발생할 수 있는 정합 오류를 최소화하는 데 사용됩니다.

A 면이 모두 인쇄되면 (c) 공간은 보정을 위해 빈 공간(인쇄물은 이미 워밍업한 상태)으로 남겨지며, B 면 인쇄를 위해 인쇄물을 넣을 수 있도록 (d) 공간도 빈 공간으로 남겨집니다. 그러나 빈 공간은 선택사항으로 켜거나 끌 수 있습니다.



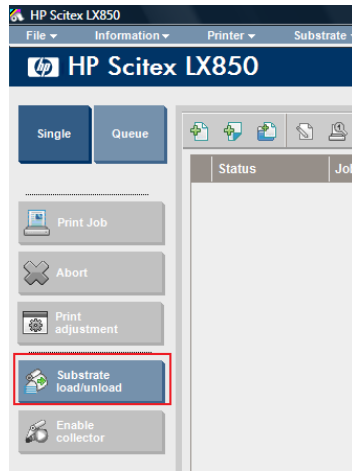
A 면: 넣기 및 인쇄

1. 롤-롤 구성 넣기는 [37페이지의 롤 넣기\(롤-롤 구성\)](#)를 참조하십시오.

주: 양면 인쇄 작업에서는 이중 롤 스펀들이나 잉크 수집기 키트를 사용할 수 없습니다.

2. A 면을 인쇄하기 전에 인쇄물 진행 보정, 동적 색상 정합과 같은 표준 보정을 수행하는 것이 좋습니다([유지보수 및 문제 해결 설명서](#) 참조).
3. A 면 기본 설정을 정의하고([87페이지의 양면](#) 참조) 인쇄 버튼을 선택합니다.

- 인쇄물을 제거하기 전에 IPS 에서 **공급/제거**를 선택하고 **A 면 제거 방법**을 선택한 다음 화면의 지침대로 수행합니다.

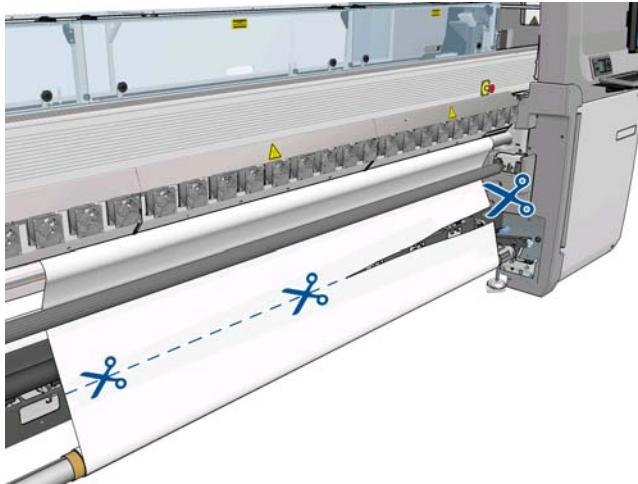


주: 양면 인쇄, A 면 및 B 면에 대한 작업을 정의해야 합니다. 이 정보는 인쇄 작업이 수행되는 동안 인쇄 속성에서 확인할 수 있습니다.

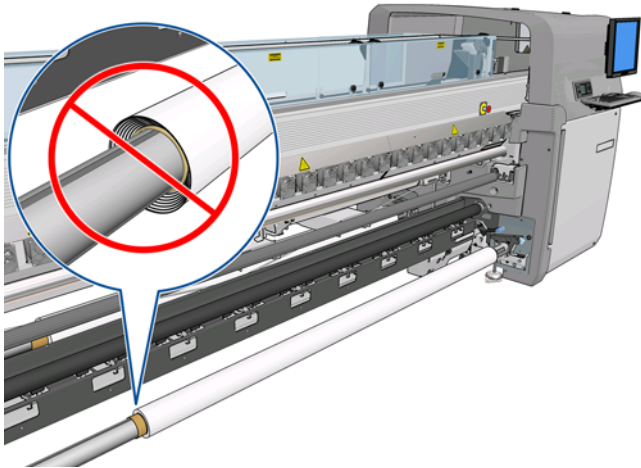
주: B 면: 공급 공간 및 B 면: 보정 공간 확인란을 선택하는 것이 좋습니다. 88페이지의 양면 작업 정의를 참조하십시오.

A 면: 제거

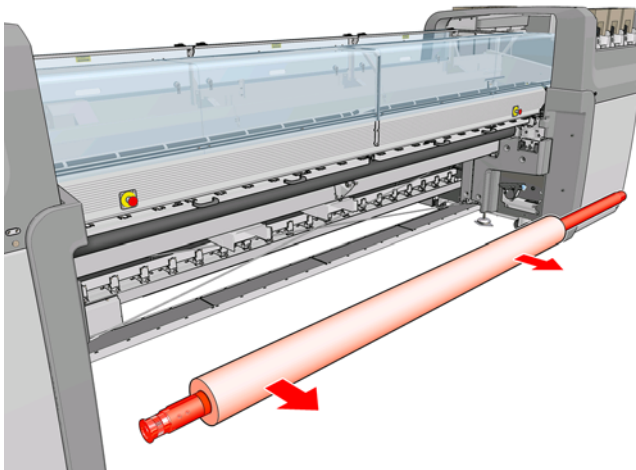
- 출력 롤과 가까운 곳에서 인쇄물을 절단합니다.



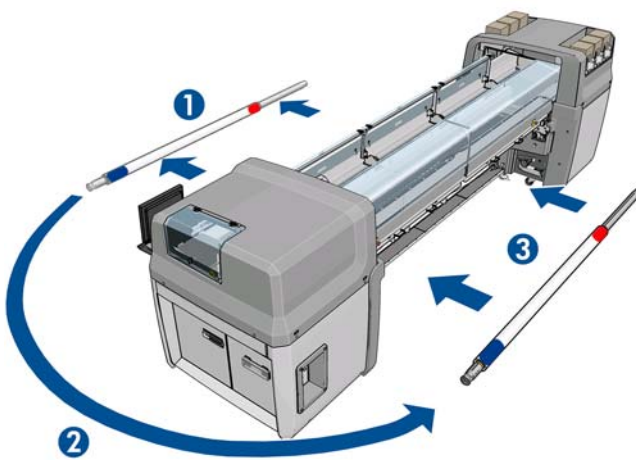
- 출력 스펀들에 인쇄물을 모읍니다. 인쇄물이 스펀들에 제대로 모이고 접히지 않는지 확인합니다.



- 입력 스펀들을 제거합니다.




- 출력 스펀들(1)을 떼어내 입력 측면까지 동일한 방향(2)으로 가져온 다음 입력 위치(3)에 설치합니다. **동일한 방향을 유지합니다.** 왼쪽 가장자리는 항상 왼쪽에 있어야 합니다. 아래의 그림에서 파란색 및 빨간색으로 표시한 것과 같습니다.

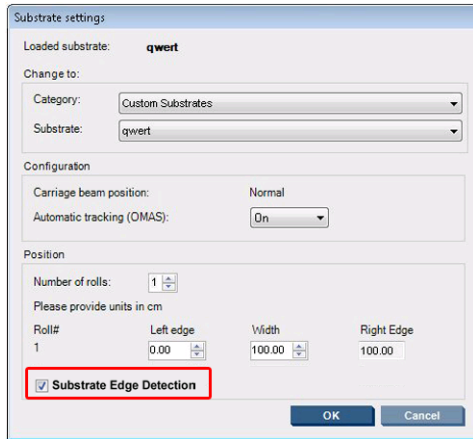


- 완료되면 IPS 창의 **완료**를 클릭합니다.

B 면: 넣기 및 인쇄

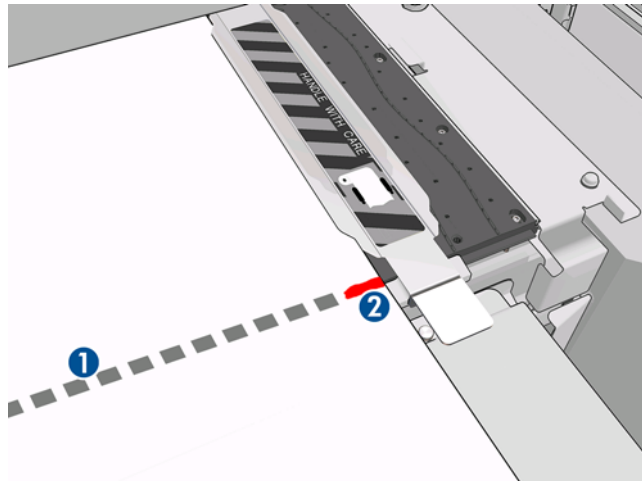
1. 롤-롤 넣기 구성 [37페이지의 롤 넣기\(롤-롤 구성\)](#).

 주: 기본적으로 양면 인쇄 작업에서는 스캔 축에서의 정합 오류를 최소화하기 위해 인쇄물의 왼쪽 가장자리를 감지합니다. 반투명 인쇄물 또는 가장자리가 고르지 않은 인쇄물 유형에 인쇄할 경우 **인쇄물 가장자리 감지**를 클릭하여 이 옵션을 비활성화할 수 있습니다.

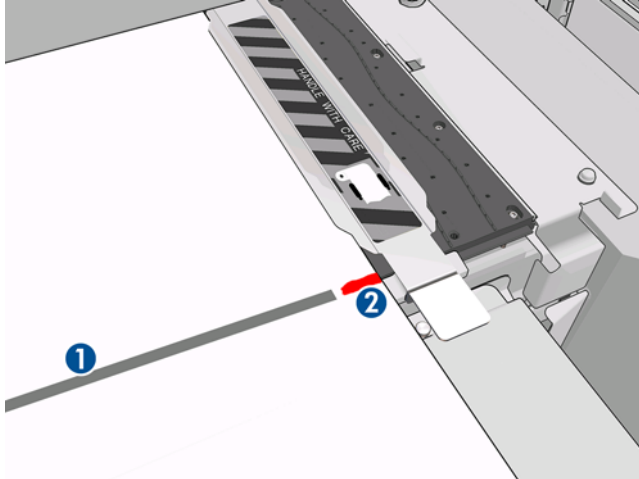


2. 정합 선을 인자판의 시작 부분에 맞게 정렬합니다.

- B 면: 보정 공간이 선택된 경우:
 - 점선을 정렬합니다.
 - 보정: 동적 색상 정합 및 인쇄물 진행 보정을 수행합니다(유지보수 및 문제 해결 설명서 참조).



- 이미지 정합 선(연속선)을 정렬합니다.



☞ 주: 정렬할 때 B 면(2)이 아닌 정합 선(1)에 펜이나 연필로 표시하는 것이 좋습니다. 인쇄물이 프린트 헤드를 건드릴 수 있으므로 가위로 용지를 절단하여 표시를 남기지 **마십시오**.

3. B 면을 정의하고(87페이지의 양면 참조) 인쇄 버튼을 누릅니다.

☞ 주: 인쇄를 누르기 전 올바른 면이 선택되었는지 확인합니다.

프린터에서 이미지 정합 선을 자동으로 인식해 정합 오류를 최소화하는 방향으로 B 면 위치가 조정됩니다. 각 행을 감지하고 그에 따라 조정된 직후에 이 감지가 수행됩니다.

4. 롤을 제거합니다(다음 참조).

롤 꺼내기

1. HP Internal Print Server 를 이동하여 인쇄물 > 공급/제거 > 제거를 선택합니다.
2. 프린터 뒤쪽에 있는 인쇄물 누름 핸들을 위로 올립니다.
3. 캐리지 빔을 올려야 하는 경우 전면 패널에서 캐리지 빔 위치 > 최대 위치로 이동을 선택합니다. 프린터에서 캐리지를 들어 올립니다. 이 과정이 완료되는 데 2 분 정도 걸립니다.

☞ 힌트: 캐리지 빔의 높이가 충분하다고 판단될 경우 언제든지 취소 키를 눌러 이동을 중지할 수 있습니다.

힌트: 이 단계는 선택 사항입니다. 일부 인쇄물은 캐리지 빔을 들어 올리지 않고서도 쉽게 꺼낼 수 있습니다.

4. 캐리지가 올라온 후 인쇄물을 자릅니다.
5. 전면 패널에서 출력 스피들 회전을 선택하여 출력 롤에 인쇄물을 감습니다. 감기를 중지하려면 취소 키를 누릅니다.
6. 전면의 걸쇠를 열어 프린터에서 출력 롤을 제거합니다.
7. 롤에서 스피들을 꺼냅니다.
8. 전면 패널에서 입력 스피들 회전을 선택하여 입력 롤에 인쇄물을 다시 감습니다. 되감기를 중지하려면 취소 키를 누릅니다.

9. 후면의 걸쇠를 열어 프린터에서 입력 롤을 꺼냅니다.

10. 롤에서 스프인들을 꺼냅니다.

이제 프린터에 입력 롤 및 출력 롤을 새로 넣을 준비가 되었습니다.

인쇄물에 대한 정보 보기

공급된 인쇄물에 대한 정보는 HP Internal Print Server 의 기본 화면 하단에 표시됩니다.

자세한 정보를 보려면 **인쇄물** 메뉴에서 **설정**을 선택합니다.

인쇄물 사전 설정

모든 지원되는 인쇄물 종류에는 고유한 특징이 있습니다. 최적의 인쇄 품질을 위해 프린터에서 인쇄물 종류에 따라 자동으로 인쇄 방법을 변경합니다. 예를 들어, 더 많은 잉크가 필요한 경우도 있고 건조 및 내구성 강화용 마감 처리를 위해 온도를 더 높여야 하는 경우도 있습니다. 따라서 프린터에 인쇄물 종류별 요구 사항에 대한 설명을 제공해야 합니다. 이 설명을 인쇄물 사전 설정이라고 합니다. 일부 특정 인쇄물 종류에 대한 인쇄물 사전 설정 및 몇 가지 일반적인 종류에 대한 사전 설정이 프린터에 기본으로 제공됩니다. 각 기본 사전 설정에는 잉크 농도가 100%, 150% 및 250%의 3 가지로 제공됩니다.

사용 가능한 모든 인쇄물 종류 목록을 스크롤하기가 불편하므로, 프린터에는 가장 일반적으로 사용되는 인쇄물 종류에 대한 인쇄물 사전 설정만 포함되어 있습니다.

편의를 위해 여러 인쇄물 공급업체의 인쇄물 설정이 <http://www.hp.com/go/LX850/solutions/> 및 <http://www.hp.com/go/LX820/solutions/>에 모여 있습니다. 여기 있는 Media Finder 응용프로그램으로 인쇄물 가용성을 확인할 수 있습니다.

다운로드한 새 인쇄물의 사전 설정을 설치하려면 HP Internal Print Server 로 이동하여 **인쇄물 > 사전 설정 관리**를 선택합니다.


새 인쇄물 사전 설정 만들기

새 인쇄물 종류를 프린터에 넣을 때마다 해당 종류에 적합한 인쇄물 사전 설정을 선택해야 합니다.

1. 가능하면 프린터에 넣을 특정 인쇄물 종류에 적합한 사전 설정을 선택합니다.
2. 원하는 사전 설정을 사용할 수 없으면 프린터에 넣을 특정 종류에 상응하는 일반적인 사전 설정을 선택합니다. 인쇄물 종류에 맞는 특정 사전 설정을 만들면 더 나은 결과를 얻을 수 있습니다.
3. 인쇄물과 일치하는 특정 사전 설정 또는 일반적인 사전 설정이 없으면 인쇄물과 가장 유사해 보이는 사전 설정을 선택합니다. 인쇄물 종류에 맞는 특정 사전 설정을 만들면 더 나은 결과를 얻을 수 있습니다.

사전 설정을 새로 만드는 데는 여러 이유가 있습니다.

- 특정 인쇄물에 원하는 이름을 지정할 수 있습니다.
- 인쇄물의 특성에 맞도록 사전 설정을 조정할 수 있습니다.
- 최고의 인쇄 품질에서 신속한 출력에 이르는 다양한 용도 중 원하는 인쇄물 용도에 맞춰 인쇄물 사전 설정을 조정할 수 있습니다.

 **주:** 직접 만든 사전 설정만 변경할 수 있습니다. HP 에서 제공된 사전 설정은 변경할 수 없습니다.

새 사전 설정을 만들기 전에 프린터의 작동 원리를 이해하면 도움이 됩니다. 사용 가능한 설정은 다음과 같습니다.

표 3-1 인쇄물 사전 설정


설정	너무 낮은 값	너무 높은 값
<p>패스 수</p> <p>패스 수는 동일한 인쇄물 영역을 프린트 헤드로 인쇄할 횟수를 지정합니다.</p>	<p>프린터에서 해당 영역에 충분한 잉크를 분사하지 못하므로 색상이 흐리게 나타납니다. 패스 수가 너무 낮으면 인쇄물 진행의 폭이 커져야 하고 잉크가 인쇄물에 빠르게 분사되어야 하므로 패스 사이에 경계가 표시되기 쉽고 이미지 전체에 가로 선이 나타날 수 있습니다. 하지만 인쇄 속도는 비교적 빠릅니다.</p>	<p>색상이 선명하고 인쇄 품질도 우수하며 프린트 헤드의 상태를 좋게 유지할 수 있습니다. 하지만 인쇄 속도는 비교적 느립니다.</p>
<p>내구성 강화용 마감 처리 온도</p> <p>보호층 역할을 하는 폴리메릭 필름을 생성하는 라텍스를 유착시키는 동시에 남아 있는 혼합 용매를 제거하기 위해 내구성 강화용 마감 처리가 필요합니다. 내구성 강화용 마감 처리를 해야 인쇄된 이미지가 오래 갈 수 있습니다.</p>	<p>완전히 건조되지 않은 상태로 인쇄물이 출력되어 손으로 만지면 잉크가 얼룩질 수 있습니다. 인쇄 직후 인쇄물이 건조된 것으로 보일 수 있지만 몇 초 후에는 덜 마른 상태가 됩니다. 내구성 강화용 마감 처리 온도가 너무 낮으면 라텍스 필름이 생성되지 않아 내구성이 크게 떨어집니다.</p>	<p>인자판에서 인쇄물에 주름이 발생할 수 있으며 이로 인해 세로선이나 잉크 얼룩이 나타나고 심할 경우 인쇄물이 걸릴 수 있습니다. 강도가 약한 인쇄물은 손상될 수도 있습니다.</p>
<p>건조 온도</p> <p>인쇄 영역에 가해지는 열은 인쇄물에 이미지가 고착되도록 수분을 증발시킵니다.</p>	<p>인쇄 품질에 번짐, 유착 등의 결함이 발생할 수 있습니다. 색상 간 경계가 뚜렷하지 않습니다. 단일 색상 부분이 균일하지 않습니다. 잉크가 가장자리에 묻치거나 해당 부분에 겹치게 분사되기 때문입니다.</p>	<p>열에 의한 흔적이 몇 가지 색상의 세로선으로 인쇄물에 나타날 수 있습니다. 인자판에서 인쇄물에 주름이 발생할 수 있으며 이로 인해 세로선이나 잉크 얼룩이 나타나고 심할 경우 인쇄물이 걸릴 수 있습니다.</p>
<p>인쇄물 조임</p> <p>조임은 입력 및 출력 쪽에 적용됩니다. 인쇄물의 폭 전체에 균등하게 적용되어야 인쇄물이 문제 없이 공급될 수 있습니다.</p> <p>힌트: 입력 조임은 출력 조임보다 높아야 합니다.</p> <p>힌트: 진공 압력이 높아지면 출력 조임도 함께 증가해야 합니다.</p>	<p>인쇄물이 출력 롤에 감길 때 늘어지거나 비뚤어지는 등의 현상이 발생할 수 있으며 이로 인해 인쇄 영역에 주름이 많이 생길 수 있습니다. 또한 인쇄물이 불규칙하게 진행되어 수평선이 발생할 수 있습니다.</p>	<p>인쇄물에 영구적인 일그러짐이나 손상이 발생할 수 있습니다.</p>
<p>기류 성능</p> <p>내구성 강화용 마감 처리 모듈의 팬에서 생성된 기류는 두 공기층으로 나뉩니다. 하나는 인쇄 영역에, 다른 하나는 내구성 강화용 마감 처리 영역에 도달합니다. 이는 건조 및 내구성 강화용 마감 처리 모듈에서 인쇄물에 열을 가하는 동안 수분 및 혼합 용매를 더 효과적으로 제거하기 위한 조치입니다.</p>	<p>프린터의 잉크 건조 능력이 감소하게 됩니다. 일부 인쇄 조건(5 패스 미만 및 잉크 농도 150% 미만의 고속 인쇄 모드)에서는 번짐, 유착과 같은 인쇄 품질 문제가 생기고 불완전 건조가 일어날 수 있습니다.</p>	<p>일부 인쇄물 및 인쇄 조건에서는 인쇄 영역에 기류가 과도하면 세로 줄이 표시되는 등의 인쇄 품질 문제가 생길 수 있습니다. 또한 일부 인쇄물에서는 기류가 너무 세면 프린터가 건조 및/또는 내구성 강화용 마감 처리 목표 온도에 도달하지 못해 시스템 전원 오류가 일어날 수도 있습니다.</p>
<p>진공 압력</p> <p>프린터 인자판에서 인쇄물을 누르고 프린트 헤드와 일정한 거리를 유지하기 위해 인쇄 영역에서 인쇄물을 진공 상태로 유지합니다.</p>	<p>인쇄물이 인자판 위로 들려 프린트 헤드를 건드릴 수 있습니다. 이렇게 되면 인쇄된 이미지에 얼룩이 생기고 인쇄물이 걸리거나 프린트 헤드를 손상시킬 수도 있습니다.</p>	<p>몇 가지 색상의 세로선이 표시될 수 있습니다. 또한 들려붙는 성질이 있는 인쇄물의 경우 마찰력이 너무 높아 인쇄물이 불규칙하게 진행되어 수평선이 발생할 수 있습니다.</p>

표 3-1 인쇄물 사전 설정 (계속)

설정	너무 낮은 값	너무 높은 값
개별 색상 한도 개별 색상에 대해 인쇄물에 분사될 수 있는 잉크의 최대 양을 지정합니다.	일부 색상은 너무 희미할 수도 있습니다.	인쇄물 및 다른 설정에 따라 유착, 주름, 내구성 강화용 마감 처리 부족 등의 문제가 생길 수 있습니다.
캐리지 빔 위치 프린트 헤드와 인쇄물의 간격은 인쇄 품질을 결정하는 중요한 요소입니다. 이 값은 인자판 위의 캐리지 빔의 높이를 조정하여 변경할 수 있습니다.	인쇄물이 프린트 헤드를 건드릴 수 있습니다. 이렇게 되면 인쇄된 이미지에 얼룩이 생기고 인쇄물이 걸리거나 프린트 헤드를 손상시킬 수도 있습니다.	얼룩, 그림자 및 물결무늬의 어두운 영역 같은 인쇄 품질 결함이 발생할 수 있습니다.

새 인쇄물에 대해 프린터 준비

1. 가능하면 프린터가 최적의 상태일 때 사전 설정을 새로 만드는 것이 좋습니다. 보류 중인 유지보수 작업을 수행하되 특히 프린트 헤드를 확인하고 정렬합니다.
2. 인쇄 대기열을 정지시키고 현재 작업이 완료될 때까지 기다립니다. 인쇄물 사전 설정이 완료되기 전까지는 프린터에 인쇄 작업을 보내면 안 됩니다.
3. 새 인쇄물을 공급합니다. 프린터에 인쇄물을 공급하는 과정은 인쇄물 종류와 완전히 무관하도록 설계되어 있습니다. 공급 시 올바른 절차에 따라야 하며 롤 폭은 프린터에서 자동으로 지정하도록 하거나 직접 입력해야 합니다. 지정된 롤 폭과 실제 롤 폭 간에 차이가 많으면 최상의 인쇄 품질을 얻지 못할 수 있습니다.

 **주:** 새로운 사전 설정을 만들 때는 롤-롤 구성을 사용하는 것이 좋습니다.

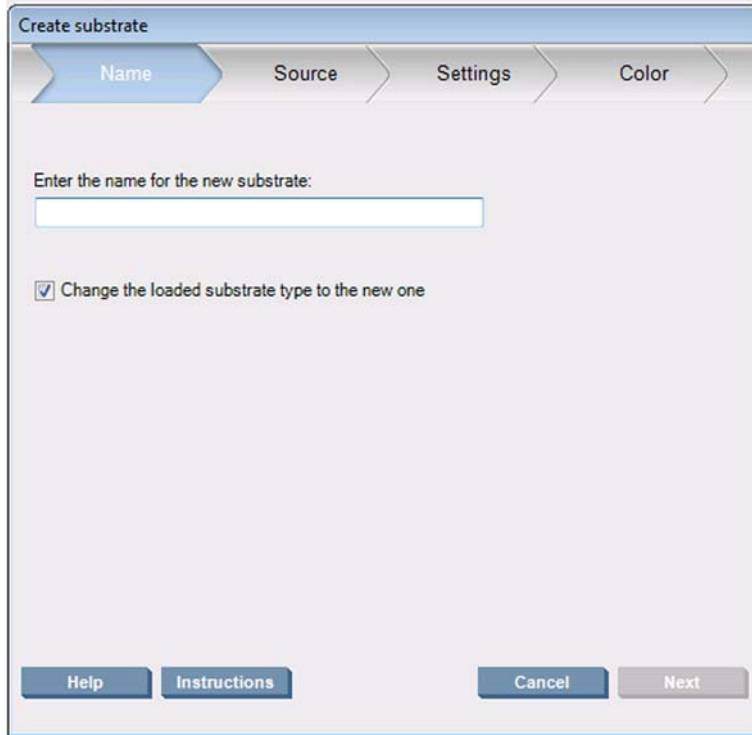
4. 적절한 캐리지 빔 인쇄 위치를 선택합니다. [24페이지의 캐리지 빔 위치 설정](#)을 참조하십시오.

새 사전 설정 만들기 및 이름 지정

새 사전 설정을 만들려면 기존의 사전 설정을 복사한 후 이름을 변경하고 수정해야 합니다.

1. HP Internal Print Server 에서 **인쇄물 > 만들기**를 선택합니다.

2. 인쇄물의 이름을 선택합니다.



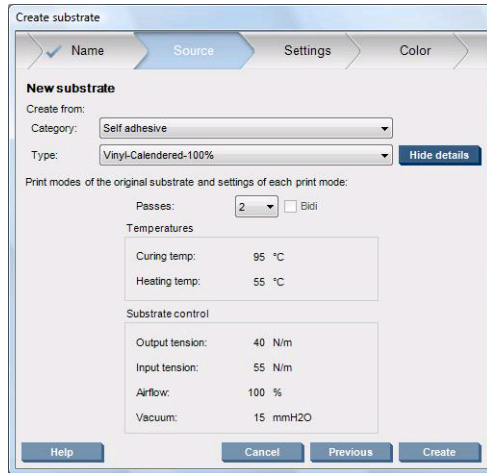
※ **힌트:** 다른 사용자가 혼동하지 않도록 인쇄물의 상품 이름을 사용하는 것이 좋습니다.

힌트: 해당 인쇄물에 대해 잉크 농도와 인쇄 패스 수를 달리하여 사용하려면 이름에 잉크 농도와 인쇄 패스 수를 포함하십시오.

- 상위 인쇄물을 선택합니다. 상세 정보 표시를 통해 새 인쇄물과 유사한 인쇄물을 선택할 수 있습니다. 일반적인 인쇄물을 선택한 경우 새로 설정하는 인쇄물에 대해 기대하는 작용 및 활용 분야에 맞는 잉크 농도를 선택합니다.

힌트: PVC 스크림 배너 프론트 라이트, 녹색 배너, 비닐 - 캘린더, 비닐 - 캐스트, 청색 및 스크림 배너와 같은 인쇄물에 대해서는 100% 잉크 농도를 사용합니다.

힌트: PVC 스크림 배너 백라이트, 천공 비닐, 폴리에스테르 필름, 폴리에스테르 패브릭, 캔버스 폴리에스테르 및 Tyvek 과 같은 인쇄물에 대해서는 150% 또는 250% 잉크 농도를 사용합니다.



- 이제 만들기 버튼을 눌러 인쇄물 목록의 사용자 정의 인쇄물 범주에 상위 인쇄물의 특성을 그대로 사용하는 새 항목을 만들 수 있습니다. 이 단계에서 인쇄물 설정을 변경하지 않으려면 완료 버튼을 누릅니다.

새 인쇄물을 활용할 계획에 따라 고품질의 인쇄를 위해서는 패스 수를 늘리고, 신속한 인쇄를 원하면 패스 수를 줄입니다. 사용하려는 인쇄 모드의 목록을 만듭니다.

새 사전 설정 세부 조정

설정 창에서 인쇄 과정에 사용되는 다양한 설정을 변경할 수 있습니다.

주: 설정 창에서 변경된 사항은 선택된 인쇄 모드에만 적용되므로 각 인쇄 모드를 개별적으로 조정해야 합니다. 변경된 설정에는 모두 별표(*)가 표시됩니다.

- 사용할 인쇄 패스 수를 선택합니다. 색상 보정에서는 6 패스와 100% 잉크 농도, 8 패스와 150% 잉크 농도 또는 14 패스와 250% 잉크 농도를 사용합니다. 색상 보정용 사전 설정을 따로 만들고 일반 인쇄에서도 패스 수에 따라 사전 설정을 별도로 만드는 것이 좋습니다.

일반 인쇄의 권장 인쇄 모드는 다음과 같습니다.

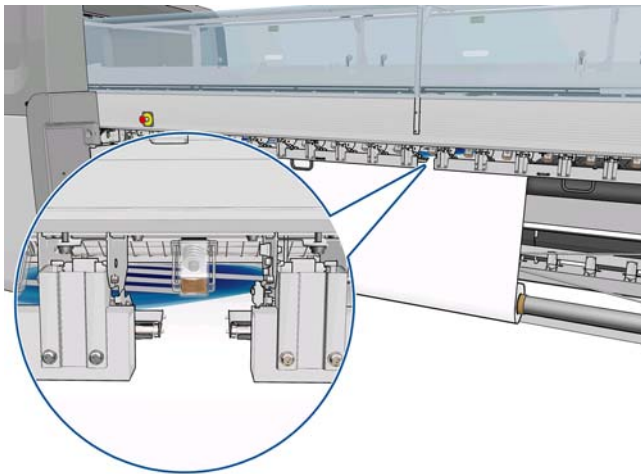
최대 잉크 농도	인쇄 품질	패스
250%	고품질 +	18
	고품질	14
	프로덕션 +	10
150%	고품질 +	10
	고품질	8
	프로덕션 +	6

최대 잉크 농도	인쇄 품질	패스
100%	고품질 +	8
	고품질	6
	프로덕션 +	5
85%	프로덕션	4
70%	광고판 +	3
	광고판	2
50%	초안	1

2. 상위 인쇄물에서 사용하는 프린터 조정을 적용하여 **인쇄 테스트** 버튼을 누릅니다. 인쇄 과정에서 다음과 같은 문제는 없는지 확인합니다.

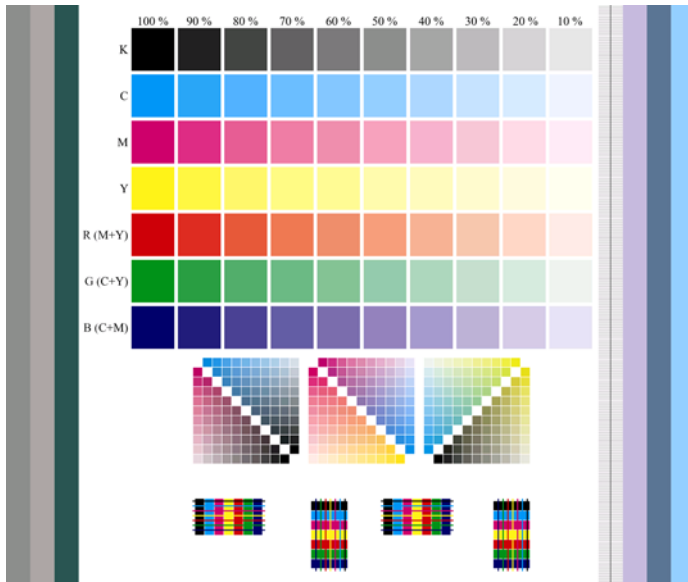
- 캐리지와 인쇄물 간 잉크 번짐 또는 헤드 충돌. 프린트 헤드 및 기타 민감한 프린터 구성 요소의 손상을 막으려면 작업을 취소하고 프린터를 끕니다.
- 너무 열이 높아 인쇄물이 변형되거나 구겨짐

※ **힌트:** 인쇄 영역의 현재 상황을 더 정확하게 파악하려면 프린터 뒤에 서서 핀치 휠을 통해 인쇄 인자판 방향으로 봅니다. 주름, 잉크 번짐 위험 또는 인쇄물 변형을 쉽게 확인할 수 있습니다.



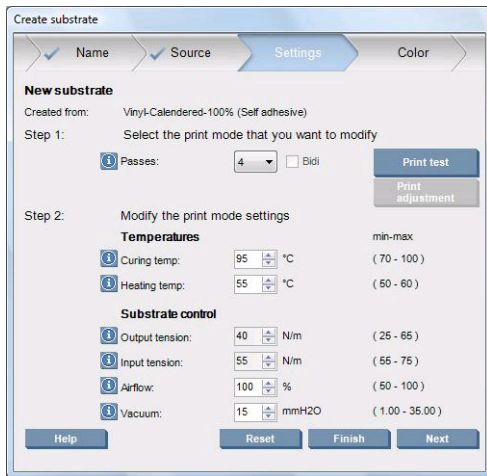
3. 견본의 마지막 부분이 프린터에서 나온 후 5 분 동안 기다립니다.

4. 출력 영역에서 직접 견본을 평가합니다.



- 견본 상단의 색칠된 사각형을 손가락으로 만져 잉크가 건조되어 인쇄물에 잘 고착되었는지 확인합니다.
- 유착 문제가 있는지 견본 중간 부분을 확인합니다(유지보수 및 문제 해결 설명서 참조).
- 잉크 번짐 문제가 있는지 견본 하단을 확인합니다(유지보수 및 문제 해결 설명서 참조).

다음 순서에 따라 견본에 문제가 있는지 확인하고 설정을 조정하는 것이 좋습니다. 설정을 변경한 후 견본을 다시 인쇄하고 달라진 상태를 확인합니다.



1. 현재 인쇄물에서 인쇄물 진행을 자동으로 추적할 수 없다는 경고가 나타나면 **인쇄물 > 설정**을 선택하고 자동 추적(OMAS) 필드를 **꺼짐**으로 설정합니다. 인쇄물 진행을 수동으로 조정해야 합니다(유지보수 및 문제 해결 설명서 참조).

주: 인쇄물 진행 센서가 더러워도 경고가 표시될 수 있습니다. 유지보수 및 문제 해결 설명서를 참조하십시오.

2. 프린트 헤드 충돌, 잉크 번짐, 인쇄물 변형, 주름 등의 현상이 발생하면 다음 순서로 설정을 조정해 보십시오.
 - a. 인쇄물이 제대로 공급되었는지 확인합니다.
 - b. **LX850 만 해당:** 자동 접착 비닐 인쇄물에 주름이 있을 경우 출력 다이버터 롤러를 설치합니다.

- c. 내구성 강화용 마감 처리 및 건조 온도를 낮춥니다. 자세한 내용은 다음 표를 참조하십시오.

내구성 강화용 마감 처리 온도(°C)	80	80	85	85	90	90	95	95	100	100
건조 온도(°C)	55	60	55	60	55	60	55	60	55	60

- d. 진공 및/또는 조임 설정값을 높입니다.

진공 압력을 높일 경우 조임 설정값도 올립니다. 입력 조임은 출력 조임보다 15N/m 만큼 커야 합니다.

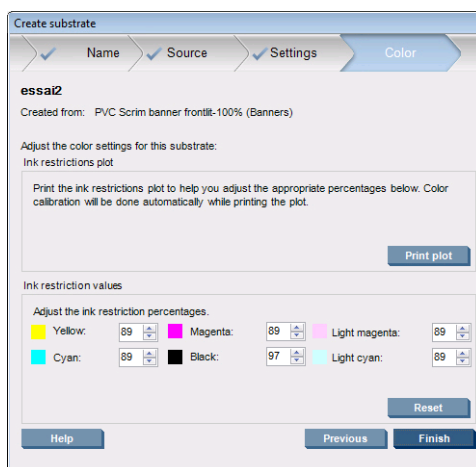
- i. 진공 설정값을 10mmH₂O 만큼 높여 보십시오.
 - ii. 조임 설정값을 10N/m 만큼 높여 보십시오.
 - iii. 조임 설정값을 다시 10N/m 만큼 높여 보십시오.
 - iv. 진공 설정값을 다시 5mmH₂O 만큼 높여 보십시오.
- e. 캐리지 빔을 최대 위치로 설정합니다.

- 3. 견본이 건조되어 있지 않거나 쉽게 굽히는 경우 다음 순서에 따라 조정해 보십시오.

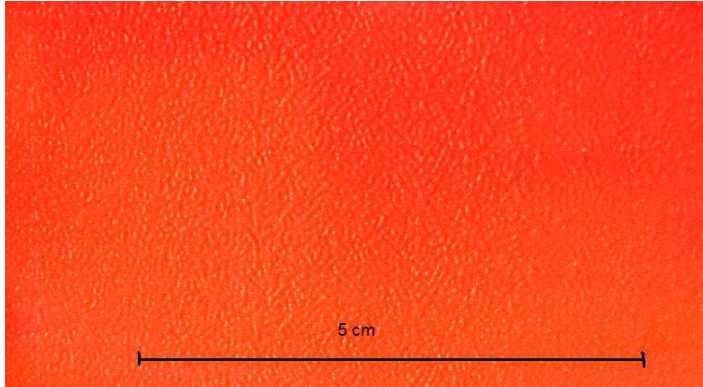
- a. 주변 온도가 적정 범위인지 확인합니다. [100페이지의 환경적 사양](#)을 참조하십시오.
- b. 이전 단계에서 낮추지 않은 경우 내구성 강화용 마감 처리 및 건조 온도를 높입니다. 자세한 내용은 다음 표를 참조하십시오.

내구성 강화용 마감 처리 온도(°C)	80	80	85	85	90	90	95	95	100	100
건조 온도(°C)	55	60	55	60	55	60	55	60	55	60

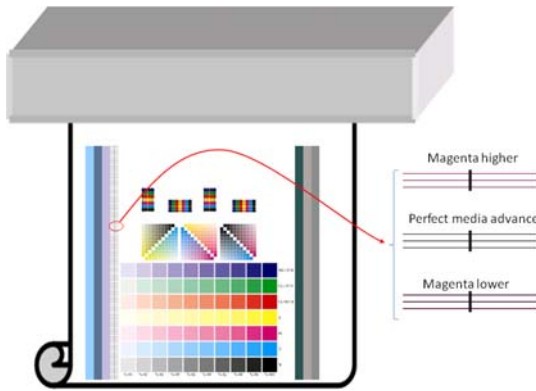
- c. 기류를 20% 단위로 낮춥니다. 용지의 가장자리에서 내구성 강화용 마감 처리가 아직 부족한 경우 내구성 강화용 마감 처리 팬 옆의 스위치를 사용하여 팬을 끕니다.
- d. 현재 잉크 농도가 150% 이상이라면 기류를 20% 단위로 낮춥니다.
- e. 100% ~ 80% 열 사이의 모든 테스트 견본 블록이 건조되지 않은 경우 RIP 에서 총 잉크 농도를 조정하거나 색상 창에서 잉크 제한을 사용합니다.



- f. 70% 열에서 10% 열 사이의 테스트 견본 블록 중 하나가 건조되지 않은 경우 패스 수를 늘립니다.
 - g. RIP의 총 잉크 한도를 조정하거나 색상 창의 잉크 제한을 사용하여 잉크 농도를 낮춥니다.
4. 아래의 유착 그림처럼 잉크가 번지거나 유착될 경우 다음 순서에 따라 조정해 보십시오.



- a. 주변 온도가 적정 범위인지 확인합니다. [100페이지의 환경적 사양](#)을 참조하십시오.
 - b. 내구성 강화용 마감 처리 온도가 잘못 설정되었는지 확인합니다.
 - c. 내구성 강화용 마감 처리 팬의 측면 스위치로 팬을 끈 경우 이제 켜십시오. 기류가 아직 100%에 도달하지 않은 경우 20% 단위로 기류를 늘립니다. 늘릴 때마다 내구성 강화용 마감 처리 상태를 확인합니다.
 - d. 이전 단계에서 건조 온도를 낮추지 않은 경우 건조 온도를 5도씩 높입니다.
 - e. 현재 잉크 농도가 100%라면 기류를 20% 단위로 낮춥니다.
 - f. 패스 수를 증가시킵니다.
 - g. RIP의 총 잉크 한도를 조정하거나 색상 창의 잉크 제한을 사용하여 잉크 농도를 낮춥니다.
5. 세로선이 나타날 경우 다음 순서에 따라 조정해 보십시오.
- a. 이전 단계에서 증가시키지 않은 경우 진공 설정값을 5mmH₂O 씩 낮춥니다.
 - b. 이전 단계에서 건조 온도를 높이지 않은 경우 건조 온도를 낮춥니다.
 - c. 이전 단계에서 기류를 줄이지 않았다면 기류를 20%씩 낮춥니다.
6. 가로선이 나타날 경우 테스트 견본에서 인쇄물 진행 패턴(가는 가로선)을 확인합니다.



- 검정색 선 위에 마젠타색이 보일 경우 인쇄물 만들기 창에서 **인쇄 조정** 버튼을 누르고 인쇄물 진행 설정을 높입니다.
- 검정색 선 아래에 마젠타색이 보일 경우 인쇄물 만들기 창에서 **인쇄 조정** 버튼을 누르고 인쇄물 진행 설정을 낮춥니다.
- 검정색 선만 표시되면 다음 단계를 진행합니다.

7. 불규칙하게 가로선이 나타날 경우 다음 순서에 따라 조정해 보십시오.

- a. 이전 단계에서 증가시키지 않은 경우 **진공** 설정값을 5mmH₂O 씩 낮춥니다.
- b. 다음 권장 사항에 따라 인쇄물 조임을 조정합니다.
 - 입력 조임은 출력 조임보다 15N/m 만큼 커야 합니다.
 - 먼저 조임을 20N/m 증가시킵니다. 결과가 만족스럽지 않으면 조임을 10N/m 씩 감소시킵니다.
- c. 패스 수를 증가시킵니다.

8. 색상이 잘못 정렬된 경우 프린트 헤드를 수동으로 정렬해 봅니다. *유지보수 및 문제 해결 설명서*를 참조하십시오.

한 인쇄 모드에 대한 설정을 조정했으면 다른 인쇄 모드로 진행할 수 있습니다. 그러나 한 번에 모든 인쇄 모드를 변경할 필요는 없습니다. HP Internal Print Server 에서 **인쇄물 > 편집**을 선택하여 언제든지 인쇄물 사전 설정을 편집할 수 있습니다.

후 **힌트:** 첫 번째 인쇄 모드에 사용한 설정을 기록해 두십시오. 다른 모드에서도 동일한 설정을 사용할 수 있습니다.

인쇄 중에 여러 설정을 변경할 수도 있습니다(선택한 인쇄물 사전 설정이 사용자 정의인 경우). 인쇄 중에 **인쇄 조정** 버튼을 클릭한 다음 여러 설정을 세부적으로 조정하면 됩니다. 일부 변경은 적용되는데 다소 시간이 걸릴 수 있습니다(예: 온도 증감).

최적의 색상을 위해 인쇄 워크플로 조정

- 1.** 인쇄물의 색상 보정 상태를 확인하고 그 결과로 보정이 권장될 경우 HP Internal Print Server 에서 **인쇄물 > 색상 보정**을 선택하여 보정을 수행합니다. 자세한 내용은 *유지보수 및 문제 해결 설명서*의 '프린터 보정' 장을 참조하십시오.
- 2.** RIP 설명서의 지침을 참조하여 인쇄물용 ICC 프로파일을 만듭니다. 일반적으로 이 과정에서 프로파일을 만들 뿐 아니라 총 잉크 농도를 설정합니다. RIP 에서 총 잉크 농도를 설정할 때 기본적인 문제가 발생하지 않도록 주의해야 합니다. 예를 들어 잉크 번짐 및 유착, 내구성 강화용 마감 처리가 덜 끝나 건조되지 않은 인쇄 등의 기본적인 문제가 발생하지 않도록 합니다.

새 사전 설정 및 프로파일 내보내기

프린터 및 RIP에 대해 인쇄물 설정이 완료되었습니다. 인쇄물 사전 설정은 프린터에 저장되고 ICC 프로파일은 RIP가 설치된 컴퓨터에 하나 이상 저장됩니다. ICC 프로파일을 내보내려면 RIP 설명서를 참조하십시오. 인쇄물 사전 설정을 내보내려면 HP Internal Print Server로 이동하여 다음 단계를 따르십시오.


1. **인쇄물 사전 설정 관리**를 선택합니다.
2. **내보내기** 탭을 선택합니다. **oms** 확장자를 가진 파일이 저장되며, 이 파일은 다른 프린터로 가져올 수 있습니다.

인쇄물 사전 설정을 다른 프린터로 가져오려면 다음과 같이 하십시오.

1. **인쇄물 사전 설정 관리**를 선택합니다.
2. **가져오기** 탭을 선택한 다음 **oms** 확장자를 가진 올바른 파일을 선택합니다.

인쇄물 사전 설정 수정

사용자 정의 인쇄물 종류의 기술적 특성을 수정하려면 HP Internal Print Server로 이동하여 **인쇄물 > 편집**을 선택합니다. 이렇게 하면 새 사전 설정을 만들 때와 같이 인쇄물 사전 설정에서 설정을 변경할 수 있습니다. [65페이지의 새 사전 설정 세부 조정](#)를 참조하십시오.

 **주:** 사용자 정의 인쇄물만 편집할 수 있습니다.

인쇄물 사전 설정 제거

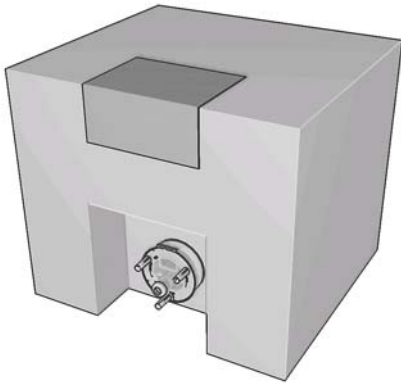
프린터에서 인쇄물 사전 설정을 제거하려면 HP Internal Print Server로 이동하여 **인쇄물 > 제거**를 선택합니다. 그런 다음 제거 가능한 인쇄물의 목록에서 제거하려는 인쇄물의 범주와 종류를 선택합니다.

4 잉크 시스템 처리

잉크 시스템 구성 요소

잉크 카트리지

잉크 카트리지는 잉크를 저장하며, 인쇄물에 잉크를 분사하는 프린트 헤드에 연결됩니다. 프린터용 잉크 카트리지를 구입할 수 있습니다([78페이지의 잉크 소모품 주문 방법](#) 참조).

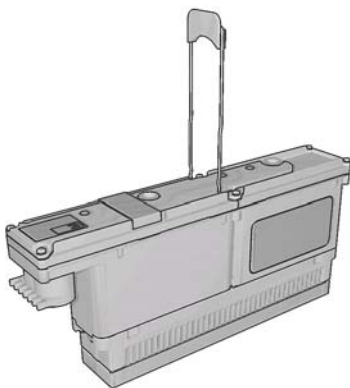


△ **주의:** 잉크 카트리지는 ESD 감지 장치이기 때문에 처리할 때 주의하십시오([103페이지의 용어 설명](#) 참조). 핀, 리드 또는 회로를 만지지 마십시오.

각 카트리지에는 별도의 환기 시설이 필요 없으며 유해한 폐기물을 생산하지 않는 3 리터의 HP 라텍스 잉크가 포함되어 있습니다. 카트리지는 재활용 가능한 카드보드 상자에 포함된 봉지에 들어 있습니다.

프린트 헤드

프린트 헤드는 잉크 카트리지에서 잉크를 가져와 인쇄물에 분사합니다. 프린터에 해당하는 프린트 헤드를 구입할 수 있습니다([78페이지의 잉크 소모품 주문 방법](#) 참조).



△ **주의:** 프린트 헤드는 ESD 감지 장치이기 때문에 처리할 때 주의하십시오([103페이지의 용어 설명](#) 참조). 핀, 리드 또는 회로를 만지지 마십시오.

프린터의 6 개 색상 쓰기 시스템은 총 31,680 개(색상당 5,280 개)의 노즐이 달린 3 개의 이중 색상 프린트 헤드를 사용합니다.

프린트 헤드 클리너 롤

프린트 헤드 클리너 롤은 인쇄물 위를 패스할 때마다 프린트 헤드의 표면에 남아 있는 잉크를 청소하는 데 사용되는 흡수 재질의 롤입니다.

필요할 경우 프린트 헤드 클리너 롤을 교체하려면 [유지보수 및 문제 해결 설명서](#)를 참조하십시오. 새 롤은 유지보수 키트에 포함되어 있습니다([78페이지의 잉크 소모품 주문 방법](#) 참조).

※ **힌트:** 교체할 때를 제외하고 프린트 헤드 클리너 롤은 건드리지 마십시오. 롤을 건드리면 프린터에서 롤 사용량을 추적하지 못할 수 있습니다. 이렇게 되면 잘못된 오류 메시지가 표시되거나 인쇄 작업이 이유 없이 취소될 수 있습니다.

에어로졸 필터

프린트 헤드는 수많은 세밀한 잉크 방울을 만들며 그 중 대부분은 인쇄물에 정확히 분사됩니다. 하지만 일부 잉크 방울은 옆으로 새어 나갈 수 있으며 이를 막기 위해 프린트 헤드 양 측면에 에어로졸 필터 두 개가 배치됩니다.

필요할 경우 필터를 교체하려면 [유지보수 및 문제 해결 설명서](#)를 참조하십시오. 새 필터는 유지보수 키트에 포함되어 있습니다([78페이지의 잉크 소모품 주문 방법](#) 참조).

페잉크 저장 용기

프린트 헤드 노즐의 상태를 확인하기 위해 프린터에서 페잉크 저장 용기로 각 프린트 헤드의 노즐별로 잉크를 몇 방울 떨어뜨립니다. 인쇄 작업을 시작할 때마다, 프린트 헤드가 교체될 때마다 그리고 HP Internal Print Server 에서 프린트 헤드 확인을 요청할 때마다 이 작업이 반복됩니다.

필요할 경우 페잉크 저장 용기를 청소하려면 [유지보수 및 문제 해결 설명서](#)를 참조하십시오.

잉크 시스템 구성 요소 작동 원리

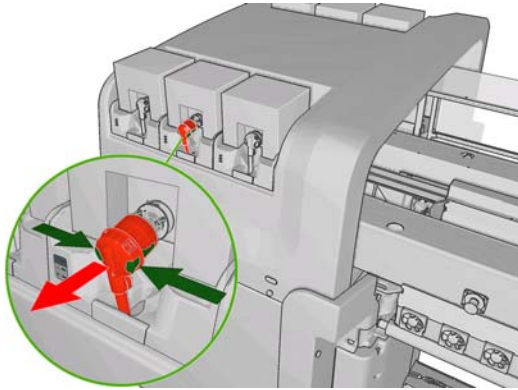
잉크 카트리지를 제거

다 썼거나 만료일이 지난 잉크 카트리지는 제거 및 교체되어야 합니다. 카트리지가 비어 있는 경우 HP Internal Print Server 에서 확인할 수 있으며 카트리지 옆의 주황색 표시등이 깜박입니다. 잉크 양이 적는데 많은 양의 자동 인쇄를 하려고 할 때에도 카트리지를 제거할 수 있습니다.

잉크 카트리지가 없어도 프린터는 인쇄 모드 및 인쇄 중인 작업에 따라 최소 20 분간 인쇄를 계속할 수 있습니다. 따라서 인쇄 도중에도 카트리지를 교체할 수 있습니다. 이 경우 새로운 작업을 인쇄하려면 새 잉크 카트리지가 필요합니다.

1. 제거할 카트리지를 선택합니다. 검정색, 노란색 및 시안색 카트리는 프린터 앞쪽에 있고 마젠타색, 밝은 마젠타색 및 밝은 시안색 카트리는 뒤쪽에 있습니다.

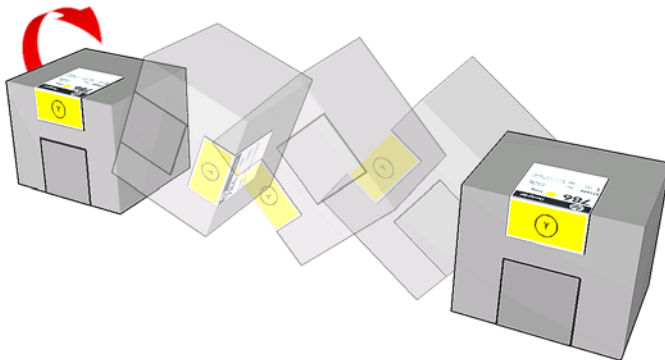
2. 카트리지 커넥터 양 옆의 탭을 눌러 연결을 해제하고 커넥터를 부드럽게 당깁니다.



3. 빈 카트리지를 프린터에서 빼냅니다.
4. 카트리지에 잉크가 남아 있는지 확인하십시오. 잉크가 거의 다면 *유지보수 및 문제해결 설명서*를 참조하십시오. 원래 잉크 양의 2%에서 5%의 잉크가 남아있을 수 있습니다.

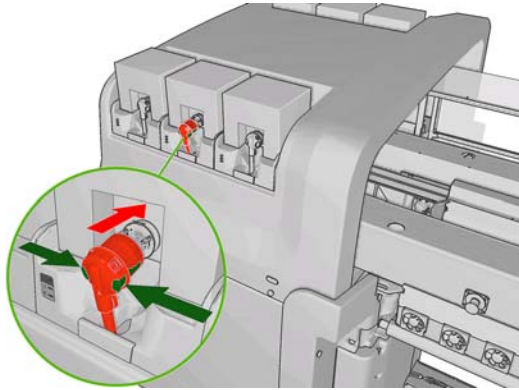
잉크 카트리지 삽입

1. 새 카트리지의 색상이 올바른지 확인합니다.
2. 사용하기 전에 잉크가 잘 섞이도록 카트리지를 평평한 곳에 놓고 레이블의 안내에 따라 4 회 뒤집습니다(360도 회전).



3. 컬러 레이블을 잘라 낸 다음 포장과 빨간색 보호 마개를 제거합니다.
4. 새 카트리지를 프린터의 올바른 위치에 넣습니다. 검정색, 노란색 및 시안색 카트리지의 앞쪽에 있고 마젠타색, 밝은 마젠타색 및 밝은 시안색 카트리지의 뒷쪽에 있습니다.
5. 잉크 카트리지 커넥터의 니들 주변 고무 부분이 깨끗한지 확인하여 필요할 경우 부드럽게 닦아냅니다.

6. 카트리지 커넥터를 카트리지와 연결합니다.




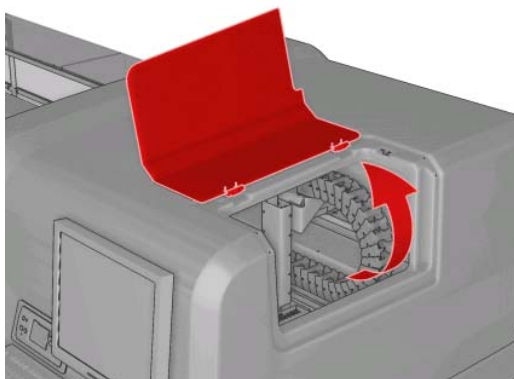
주: 카트리지 커넥터는 잘못된 색상의 카트리지와는 연결되지 않습니다. 커넥터를 카트리지와 쉽게 연결할 수 없으면 올바른 카트리지인지 확인해 보십시오.

7. 카트리지 커넥터 측면의 버튼이 '밖으로' 나오면 연결이 제대로 된 것입니다.
8. 카트리지를 연결하면 몇 초 후 녹색 LED에 불이 켜집니다. 10 초 후에도 불이 들어 오지 않으면 카트리지를 다시 연결하십시오. LED가 빨간색이 되면 카트리지 만료일이 지났거나 유효하지 않다는 뜻입니다. HP Internal Print Server 또는 전면 패널에서 상세 정보와 교정 조치를 참조하십시오.

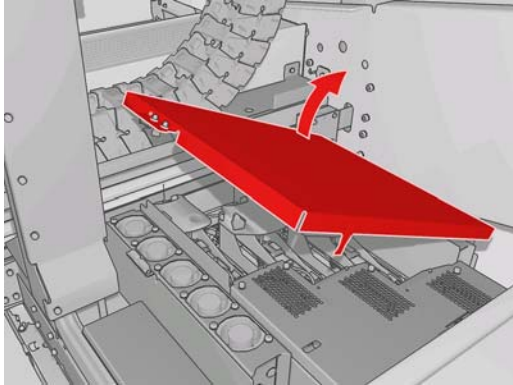
프린트 헤드 제거

프린트 헤드에 전기적 장애 또는 과열이 발생할 경우 HP Internal Print Server에서 프린트 헤드 위치를 바로잡거나 교체하라고 알려줍니다. 또한 보증이 만료되거나 성능이 떨어진다고 판단되는 경우에도 프린트 헤드를 교체할 수 있습니다.

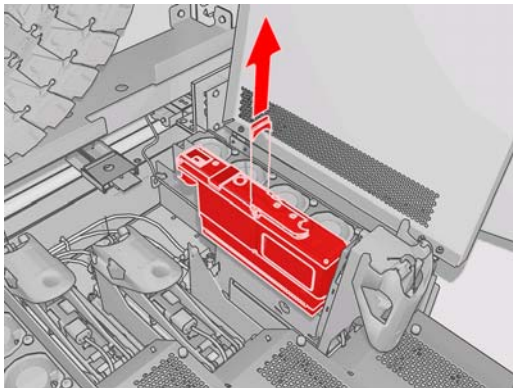
1. 프린터에서 시작될 인쇄 작업이 없는지 확인하고 작업 대기열을 중지합니다.
2. 전면 패널에서 시스템 아이콘 과 **프린트 헤드 교체**를 차례로 선택합니다.
3. 프린터 측면의 프린트 헤드 액세스 덮개를 엽니다.



4. 캐리지 덮개를 올립니다.



5. 제거할 프린트 헤드 덮개를 올립니다. 빨간색 표시등이 깜박이는 것으로 알 수 있습니다.
6. 아래 그림에 나와 있는 것처럼 프린트 헤드와 함께 제공된 핸들을 들어올린 후, 핸들을 위쪽으로 부드럽게 잡아당겨 캐리지에서 프린트 헤드를 분리합니다.



주: 일부가 캐리지 아래쪽에 있는 노란색/마젠타색 프린트 헤드는 제거하기가 좀 더 어려우므로 조심해서 제거합니다.

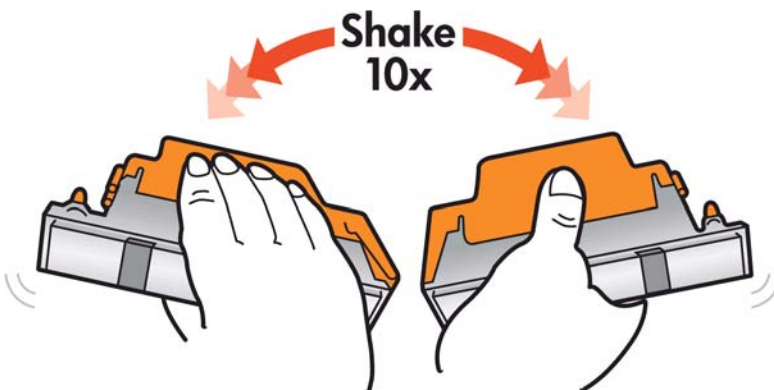
7. 프린터에서 프린트 헤드를 제거합니다. 원래의 포장재를 사용하여 기존 프린트 헤드를 폐기하거나 HP에 반환할 수 있습니다.

프린트 헤드 삽입

1. 새 프린트 헤드의 색상이 올바른지 확인합니다.

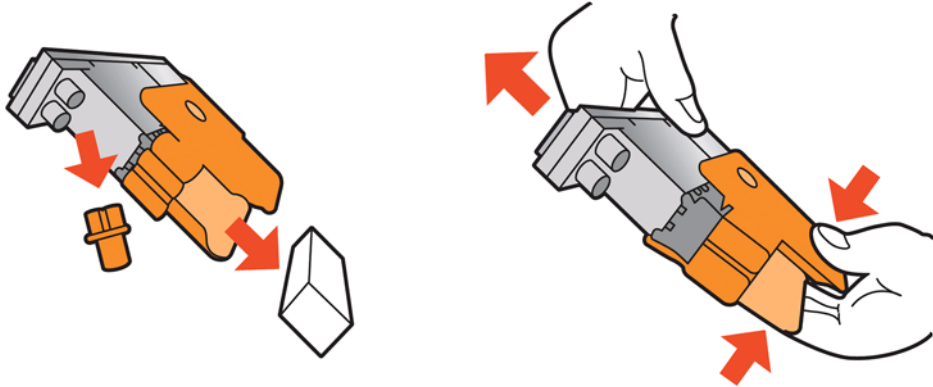
주: 프린트 헤드는 서로 모양이 다르므로 잘못된 슬롯에는 삽입할 수 없습니다.

2. 포장의 안내에 따라 프린트 헤드를 흔듭니다.



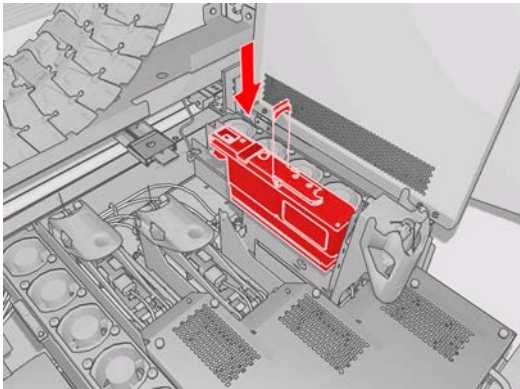
3. 프린트 헤드의 포장과 보호 마개를 제거합니다.

☞ **힌트:** 프린터에서 프린트 헤드를 제거할 경우 보호 마개는 나중에 다시 사용할 수 있으므로 버리지 않습니다.



4. 새 프린트 헤드를 프린터의 올바른 위치에 넣은 다음 핸들을 내립니다.

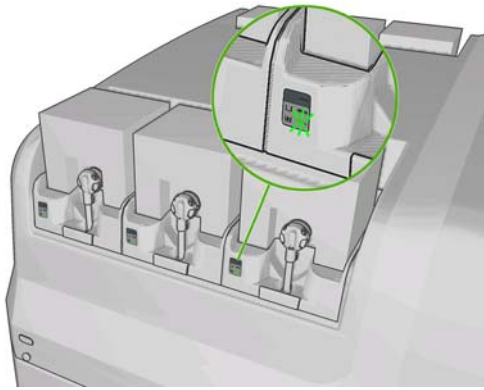
△ **주의:** 프린트 헤드를 천천히 수직으로 똑바로 내려서 삽입합니다. 프린트 헤드를 너무 빠르게 또는 비스듬히 삽입하거나 삽입하는 도중에 회전하면 손상될 수 있습니다.



5. 새 프린트 헤드의 덮개를 닫습니다.
6. 캐리지 덮개를 닫습니다.
7. 프린트 헤드 액세스 덮개를 닫습니다. 프린터에서 새 프린트 헤드가 올바르게 삽입되었는지 확인한 다음 프린트 헤드 정렬을 권장합니다(선택 사항).
8. 작업 대기열을 다시 시작합니다.


잉크 시스템 상태 확인


각 잉크 카트리지(제품 왼쪽에 위치)의 앞에 있는 상태 표시등을 통해 상태를 알 수 있습니다.



- 녹색 표시등이 계속 켜져 있음: 정상입니다.
- 녹색 표시등이 느리게 깜박임: 카트리지 사용 중입니다. 만지지 마십시오.
- 주황색 표시등이 깜박임: 카트리지가 비어 있습니다.
- 빨간색 표시등이 계속 켜져 있음: 문제가 있습니다. 자세한 내용은 HP Internal Print Server 를 확인하십시오.
- 모든 표시등이 꺼져 있음: 카트리지가 없거나 연결되지 않았습니다. 또는 알 수 없는 문제가 발생했습니다.

색상별로 남은 잉크 양이 HP Internal Print Server 의 기본 화면 오른쪽 하단에 표시됩니다. **정보 > 소모품**을 선택하여 잉크 카트리지 및 프린트 헤드 상태에 대한 자세한 내용을 확인할 수 있습니다.

잉크 시스템 아이콘 을 선택하면 색상별 잉크의 남은 양이 전면 패널에 표시됩니다. 일반적으로 이 화면은 기본값으로 표시됩니다.

 **주:** 남은 잉크량은 추정치이며 정확하지 않을 수도 있습니다.

잉크 소모품 주문 방법

프린터 소모품은 다음과 같은 여러 가지 방법으로 주문할 수 있습니다.

- http://www.hp.com/go/scitexlx_order/ 사이트를 방문합니다.
- *유지보수 및 문제 해결 설명서*를 참조하여 서비스 담당자에게 연락하거나 해당 지역 판매업체에 문의합니다.
- 일부 국가의 고객은 HP Direct 를 사용할 수 있습니다.

프린터에 대해 다음과 같은 잉크 소모품을 주문할 수 있습니다.

표 4-1 잉크 카트리지

카트리지	부품 번호
HP LX610 3 리터 검정색 라텍스 Scitex 잉크 카트리지	CN673A
HP LX610 3 리터 시안색 라텍스 Scitex 잉크 카트리지	CN670A
HP LX610 3 리터 마젠타색 라텍스 Scitex 잉크 카트리지	CN671A
HP LX610 3 리터 노란색 라텍스 Scitex 잉크 카트리지	CN672A
HP LX610 3 리터 밝은 시안색 라텍스 Scitex 잉크 카트리지	CN674A
HP LX610 3 리터 밝은 마젠타색 라텍스 Scitex 잉크 카트리지	CN675A

표 4-2 프린트 헤드

프린트 헤드	부품 번호
HP LX610 노란색/마젠타색 Scitex 프린트 헤드	CN667A
HP LX610 시안색/검정색 Scitex 프린트 헤드	CN668A
HP LX610 밝은 마젠타색/밝은 시안색 Scitex 프린트 헤드	CN669A

표 4-3 청소 및 유지보수 키트

이름	제품 번호
HP Scitex LX 프린터 청소 키트	CK832A
HP LX600 유지보수 키트	CC591A

청소 및 유지보수 키트에 대한 자세한 내용은 *유지보수 및 문제 해결 설명서*를 참조하십시오.

소모품 재활용 방법

프린터 소모품 재활용에 대한 자세한 내용은 <http://www.hp.com/recycle/>을 참조하십시오.

5 인쇄 옵션

HP Internal Print Server 메뉴

HP Internal Print Server에서는 다음과 같은 메뉴를 제공합니다.

파일 메뉴

- 새 작업 추가
- 기존 작업 추가
- 작업 편집
- 작업 삭제
- 종료

정보 메뉴

- 경고
- 소모품
- 서비스 정보
- 유지보수
- 통계

프린터 메뉴

- 인쇄 조정
- 프린트 헤드 정렬
- 프린트 헤드 청소
- 진행 보정
- 동적 색상 정합
- 컬렉터 활성화/비활성화

인쇄물 메뉴

- 공급/제거
- 이름 변경
- 새 기본 설정 찾기
- 속성
- 만들기
- 편집
- 제거
- 색상 보정
- 사전 설정 관리
- 설정

도구 메뉴

- 기본 설정
- 사전 지원
- 펌웨어 업데이트
- **CallMe@HP**

도움말 메뉴

- 정보

인쇄 작업 관리

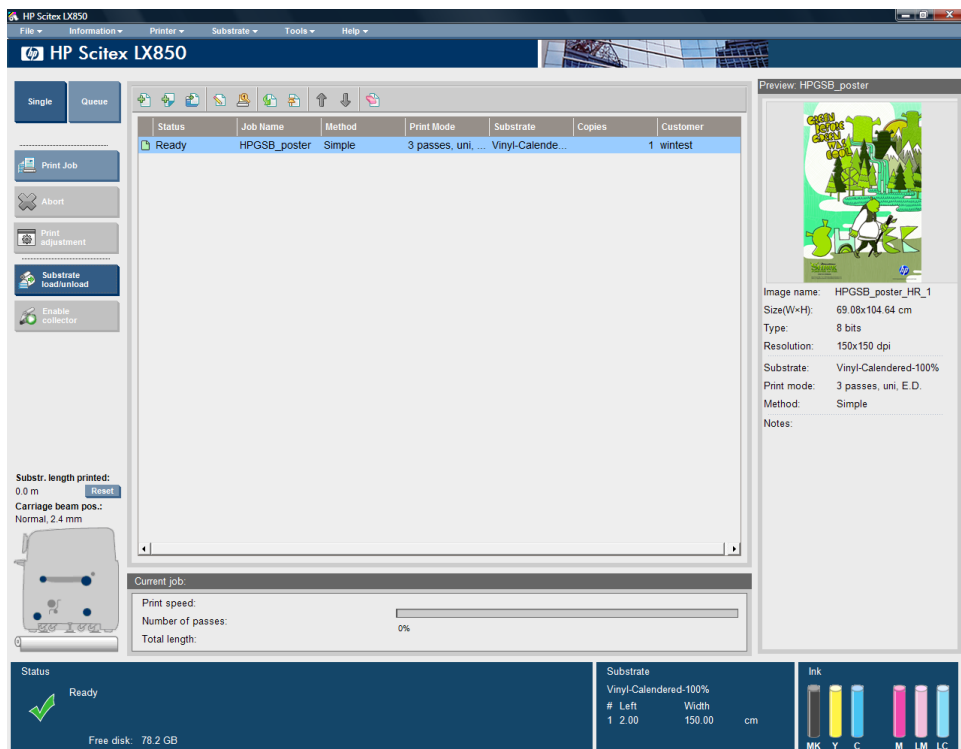
RIP 에서 작업 추가

RIP 에서 인쇄 작업을 생성하면 해당 작업의 출력 폴더에는 다음과 같은 파일이 3 개 이상 저장됩니다.

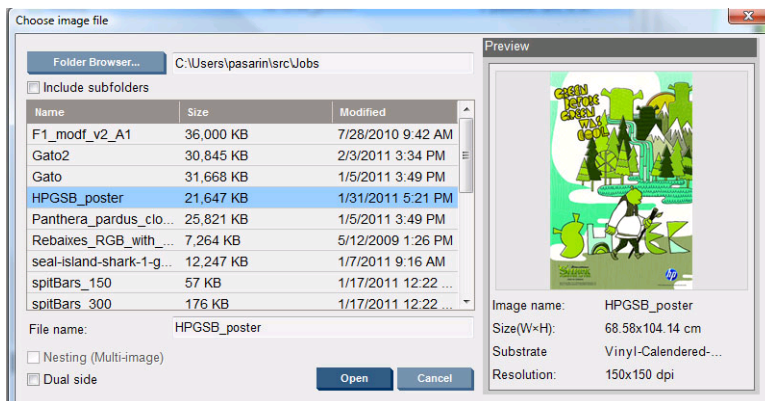
- 작업 설정이 포함된 XML 파일
- 미리보기에 사용될 저해상도의 TIFF 파일
- 인쇄될 이미지가 포함된 한 개 이상의 고해상도 TIFF 파일

출력 폴더는 프린터 설치 시 생성된 HP Internal Print Server 컴퓨터의 공유 폴더여야 합니다. HP Internal Print Server 는 액세스 속도가 느리기 때문에 네트워크에서 바로 파일을 가져올 수 없습니다.

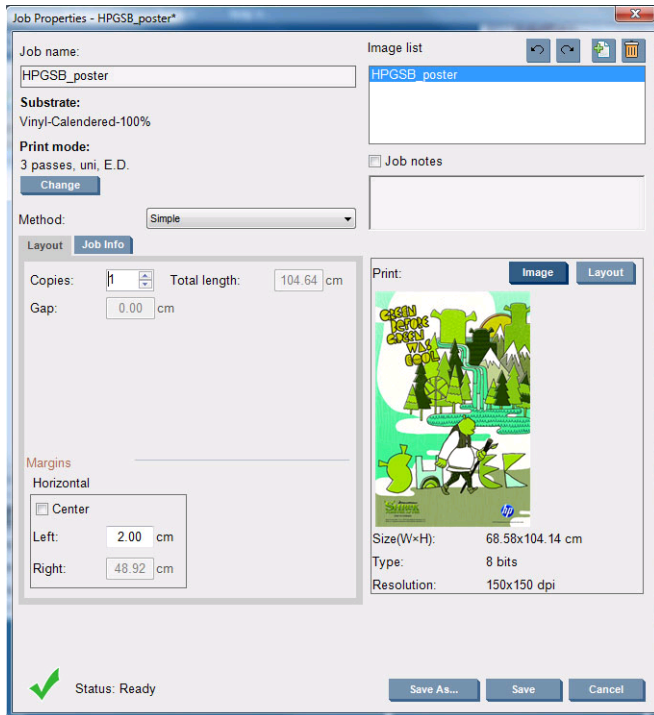
1. HP Internal Print Server 로 이동합니다.



2. 새 작업 추가 아이콘 또는 파일 > 새 작업 추가를 선택합니다. 네트워크에서 인쇄 작업 파일이 포함된 폴더를 찾은 다음 열기를 클릭하여 HP Internal Print Server 로 작업을 가져옵니다.



3. 대화상자에 작업에 대한 정보가 표시됩니다.



처음으로 속성 창을 열 때 기본 작업 이름을 변경할 수 있습니다. 작업 이름을 저장한 후에는 변경할 수 없습니다. 다른 이름으로 저장 버튼을 사용해 기존 작업의 복사본을 다른 이름으로 생성합니다.

속성 창에서 변경 버튼을 사용하면 인쇄물과 인쇄 모드를 변경할 수 있지만 인쇄 품질에 좋지 않은 영향을 줄 수 있으므로 변경하지 않는 것이 좋습니다. 인쇄물과 인쇄 모드는 RIP에서 변경하는 것이 낫습니다.

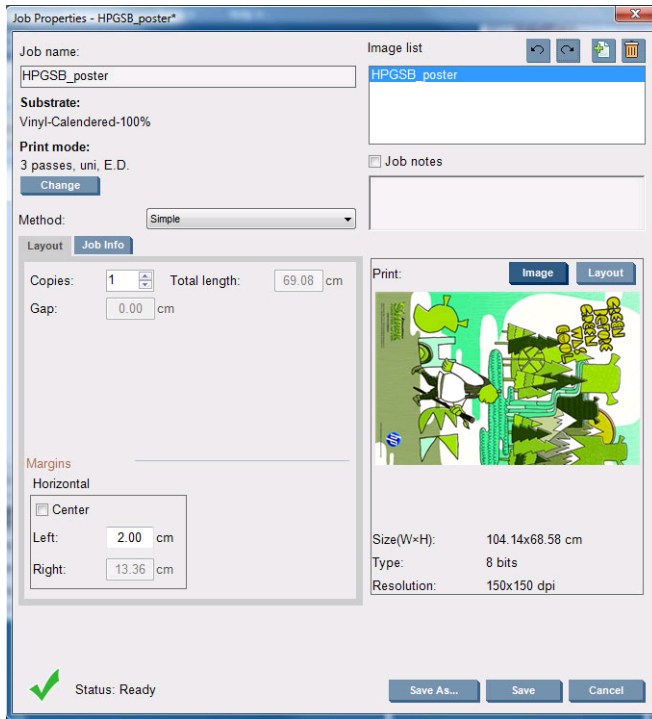
작업 정보 탭에서 이미지 옆에 인쇄될 주석과 특수 기호를 선택할 수 있습니다.


필요할 경우 작업 메모 필드를 사용해 각 사본 하단에 인쇄될 주석을 추가할 수 있습니다.

4. 추가 처리를 위해 저장 버튼을 클릭하여 HP Internal Print Server에 작업을 저장할 수 있습니다.

작업 회전

작업 속성 창 오른쪽 상단의 회전 아이콘을 사용하면 작업을 양방향으로 90도까지 회전할 수 있습니다.

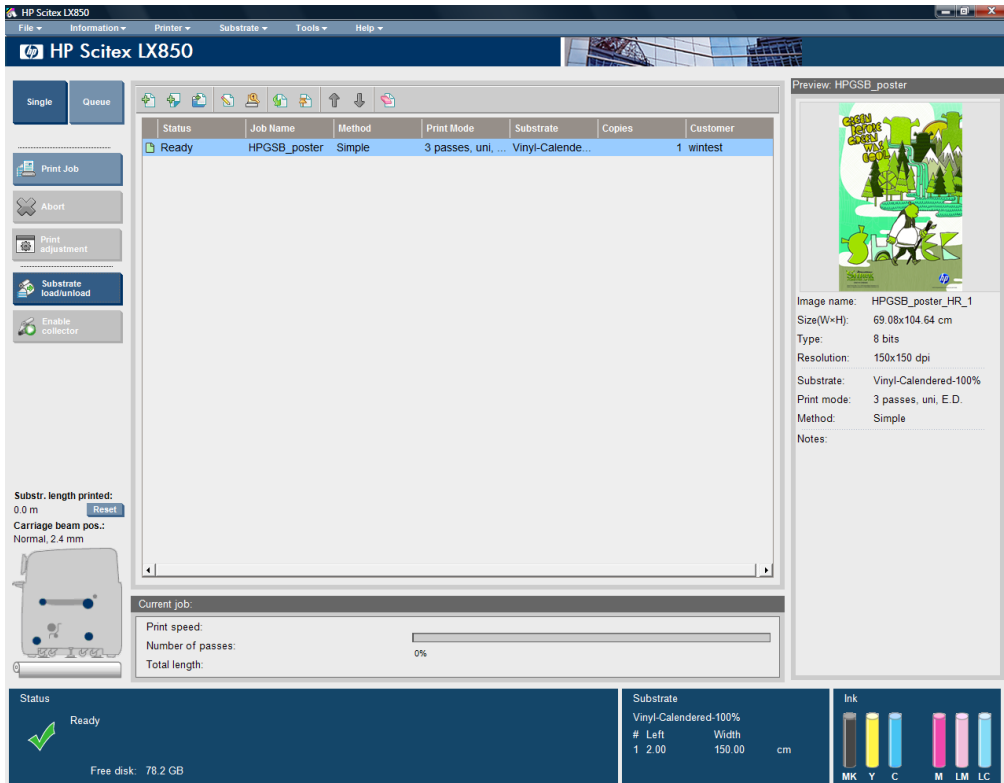


 주: 회전은 프린터에서 인쇄를 하지 않을 때에만 가능합니다.










회전 결과는 미리보기 창에 표시됩니다. 작업 속성 창에서 **저장** 또는 **다른 이름으로 저장** 버튼을 눌러야 실제로 작업이 회전됩니다. 이미지 크기와 해상도에 따라 몇 분 정도 걸릴 수 있으며, 이 과정에서 작업을 인쇄하거나 수정할 수 없고 작업 상태는 **Rotating**(회전 중)으로 표시됩니다. 회전이 완료되면 작업을 인쇄할 수 있습니다.

인쇄 대기열 관리

HP Internal Print Server 의 기본 화면에 인쇄 작업의 대기열 및 대기열을 관리하는 데 사용되는 여러 아이콘이 표시됩니다.



인쇄 대기열 위에 다음과 같은 아이콘이 있습니다.

- 새 작업 추가 : 81페이지의 RIP 에서 [작업 추가](#)를 참조하십시오.
- 기존 작업 추가 : 인쇄가 끝난 작업을 대기열로 돌려보냅니다. 인쇄된 작업은 수동으로 삭제하기 전까지 대기열에 남아 있습니다.
- 작업 편집 : 대기열에 있는 작업의 속성을 편집합니다.
- 교정 : 대기열에 있는 작업을 교정합니다(검치기가 설정된 작업은 교정할 수 없음). 이 아이콘을 사용하여 인쇄 전 이미지를 수 있습니다.
- 활성화 : 대기열에 있는 작업을 활성화합니다.
- 보류 : 대기열에 있는 작업을 보류합니다.
- 위로 : 대기열에서 바로 위에 있는 작업을 선택합니다.
- 아래로 : 대기열에서 바로 아래에 있는 작업을 선택합니다.
- 제거 : 대기열에서 선택된 작업을 삭제합니다.

인쇄 대기열 왼쪽에는 다음과 같은 버튼이 있습니다.

- **단일**: 이 버튼을 누르면 한 번에 하나의 작업만 선택해 인쇄할 수 있습니다. 여러 매수를 인쇄하도록 요청할 수 있습니다.
- **대기열**: 이 버튼을 누르면 대기열에 있는 모든 작업이 인쇄됩니다.
- **인쇄 작업/인쇄 대기열**: 단일 작업(단일 버튼을 누른 경우) 또는 대기열의 전체 작업(대기열 버튼을 누른 경우)을 인쇄합니다.
- **중단**: 현재 인쇄되고 있는 작업을 즉시 중단합니다. 작업 상태는 **완료 중**으로 변경되고 프린터는 일부 인쇄된 작업을 건조한 후 대기열의 다음 작업을 인쇄합니다.


중단을 다시 누르면 건조 과정과 대기열의 다음 작업도 중지됩니다.

- **인쇄 조정:** 인쇄물 진행 보정이 표시됩니다(변경 가능).
- **설정:** 공급된 인쇄물에 대한 정보가 표시됩니다.
- **정합할 행:** 이 옵션으로 프린터에서 스캔할 정합 선을 선택할 수 있습니다. 기본값인 1 을 선택하면 프린터는 인쇄를 멈추고 각 정합 선을 검사합니다. 2 를 선택할 경우 정합 선을 하나씩 건너뛰며 스캔합니다. 이렇게 하면 인쇄 속도가 향상되지만 정합 오류 발생 가능성도 약간 높아집니다. 0 을 선택할 경우 프린터에서는 정합 선을 스캔하지 않습니다.

※ **힌트:** 시스템 오류 78.7:01 이 표시되어 인쇄물 진행 센서가 정합 선을 감지하지 못할 경우 0 을 선택해야 할 수 있습니다.

작업 삭제

이 버튼을 누르면 작업이 완전히 삭제됩니다.

1. 대기열에서 작업을 삭제하려면 삭제 아이콘  을 사용하거나 파일에서 마우스 오른쪽 버튼을 클릭하고 **삭제** 옵션을 선택합니다. 이와 같이 작업을 삭제하면 파일이 프린터의 하드 디스크에 남아 있거나 남아 있지 않을 수도 있습니다. 그리고 기존 작업 추가 창의 목록에서 해당 작업을 계속 사용할 수 있거나 사용하지 못할 수도 있습니다. 이는 **도구 > 기본 설정 > 대기열 규칙**의 “대기열에서 작업을 제거할 때” 섹션의 설정에 따라 달라집니다.
2. **파일 > 작업 삭제**를 누르고 작업을 선택한 후 **삭제** 버튼을 눌러 해당 작업을 삭제합니다. 이제 기존 **작업 추가** 창에서 파일을 불러올 수 없습니다.

레이아웃 방법

HP Internal Print Server 로 작업을 가져오거나 HP Internal Print Server 의 작업 대기열에서 마우스 오른쪽 버튼을 클릭하면 작업 속성 창이 표시됩니다.

이 창에 있는 방법 목록에서 다음과 같은 레이아웃을 선택할 수 있습니다.

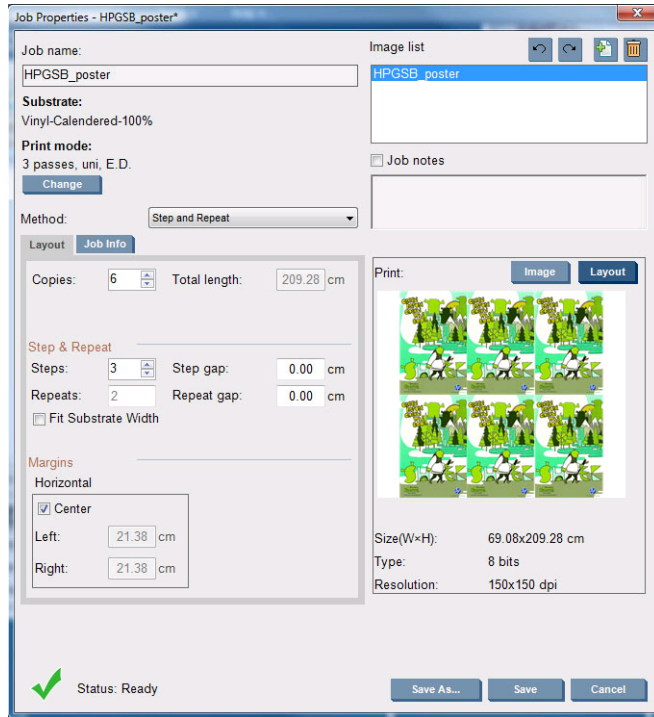
- **단순:** 단일 작업에 대해 한 개 이상의 사본이 인쇄물 수직 방향으로 하나씩 인쇄됩니다. 동일한 작업에 대한 연속된 사본 간 수직 간격을 지정할 수 있습니다.
- **단계 및 반복:** 단일 작업에 대해 여러 사본이 공간이 있을 때까지 차례로 인쇄물 너비 전체에 인쇄됩니다. [86페이지의 단계 및 반복](#)를 참조하십시오.
- **조각 인쇄:** 단일 작업이 조각으로 나뉘어 인쇄되어 나중에 합쳐집니다. [86페이지의 조각 인쇄](#)를 참조하십시오.
- **겹치기(여러 이미지):** 선택된 작업이 공간이 있을 때까지 인쇄물 너비 전체에 차례로 인쇄됩니다. 고급 겹치기 배열 창을 사용해 레이아웃을 수동으로 변경할 수 있습니다. [93페이지의 겹치기](#)를 참조하십시오.

모든 레이아웃 방법에서 왼쪽 여백을 지정하여 왼쪽으로 빈 공간을 남기거나 인쇄물 중앙에 작업을 배치하도록 하여 양쪽에 같은 크기의 여백을 남길 수 있습니다.

모든 레이아웃 방법은 이중 롤 인쇄에서 사용할 수 있습니다. 그러한 경우 해당 레이아웃에서 롤 간격에 인쇄하려고 하면 소프트웨어 경고 메시지가 표시됩니다. 그러나 경고를 무시하고 인쇄할 수 있습니다.

단계 및 반복

단계 및 반복은 한 작업에 대해 여러 사본을 인쇄물 전체에 공간이 있을 때까지 나란히 인쇄하는 레이아웃 방법입니다.



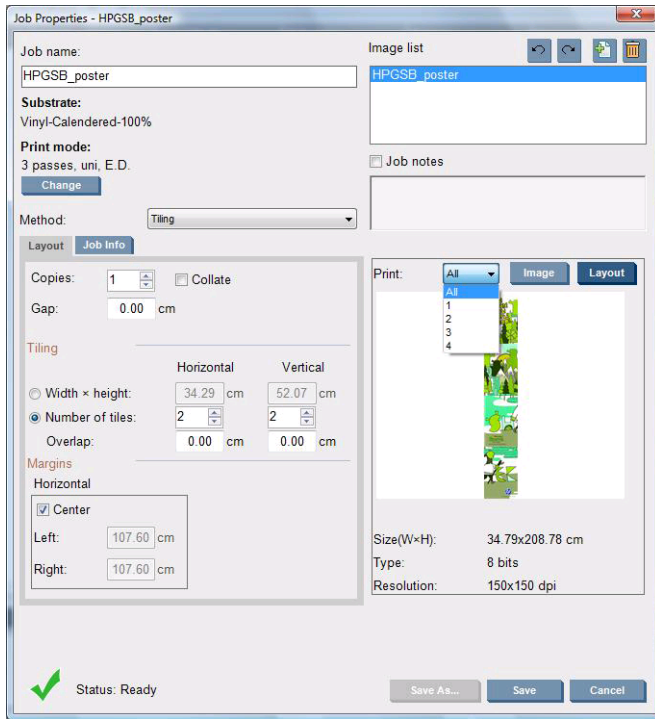
이 방법에서는 다음과 같은 옵션을 선택할 수 있습니다.

- 단계: 인쇄물 너비 전체에 수평으로 인쇄할 사본의 수입니다.
- 단계 간격: 사본 간 수평 간격입니다.
- 반복 간격: 사본 간 수직 간격입니다.
- 인쇄물 폭 맞춤: 이 옵션을 선택할 경우 인쇄물 폭에 맞는 최대치로 단계 수가 설정됩니다.

사본이 인쇄될 행의 개수인 반복 필드는 자동으로 계산되며 직접 변경할 수 없습니다.

조각 인쇄

조각 인쇄는 대형 이미지를 조각으로 인쇄하여 나중에 각 조각을 합치는 레이아웃 방법입니다.



이 방법을 선택하면 자동으로 이미지를 조각으로 나누어 각 조각을 따로 인쇄합니다. 다음 두 가지 방법으로 조각의 크기를 선택할 수 있습니다.

- 각 조각의 폭과 높이를 선택합니다. 이렇게 하면 자동으로 조각의 개수가 계산됩니다.
- 수평 및 수직 조각의 개수를 선택합니다. 이렇게 하면 자동으로 조각의 폭과 높이가 계산됩니다.

겹치기를 0이 아닌 값으로 선택하면 이 겹치기만큼 각 조각의 크기가 늘어나 인쇄된 조각은 서로 겹치게 됩니다.

여러 매수를 요청한 경우 각 사본 간 수직 간격을 지정해야 합니다.

미리보기 필드의 위에 있는 목록에서 인쇄될 모든 조각 또는 조각 중 하나를 미리 볼 수 있습니다.

양면

양면 인쇄는 인쇄물의 양면에 일련의 이미지를 인쇄할 수 있습니다.

- 양면 인쇄 기능은 인쇄물의 양면에 인쇄할 때 안내하는 절차입니다.
- 양면 인쇄는 동일한 이미지 또는 다른 이미지를 각 면에 인쇄할 때 사용할 수 있습니다.
- 이 기능에서는 양 축을 따라(인쇄물 폭 + 인쇄물 진행을 따라) 플롯 위치의 정합 오류를 자동으로 보정하면서 오류를 최소화합니다.
- LX610 잉크만을 사용해 바다공 인쇄물 단일 롤을 인쇄할 때 양면 인쇄를 선택합니다.

주: 이 옵션에서는 이중 롤 스피들 및 잉크 수집기 키트를 사용할 수 없습니다.

- 양면 인쇄에서는 동일한 인쇄물을 사용하지만 각 면은 다른 인쇄물에 인쇄하는 것으로 간주해야 합니다. 이는 기계적 속성이 다르기 때문입니다. 따라서 인쇄물 각 면을 보정하는 것이 바람직하며, 보정은 쉽게 수행할 수 있습니다.

주: A 면과 B 면의 이미지는 치수가 거의 동일해야 합니다. 각 면에 대해 선택하는 이미지는 전체 면에서 동일해야 합니다.

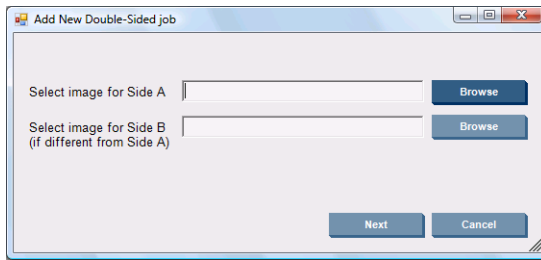
작업 만들기

RIP 에서 만든 모든 이미지는 특별한 요구 사항 없이 A 면 또는 B 면에서 인쇄할 수 있습니다. 그러나 A 면과 B 면이 인쇄물에 인쇄될 때 치수가 동일해야 합니다.

주: 일부 인쇄물에서의 정합 오류를 최소화하기 위해 이미지를 생성할 때 RIP 의 인쇄물 수축을 보장하는 것이 좋습니다.

인쇄할 이미지를 선택합니다.

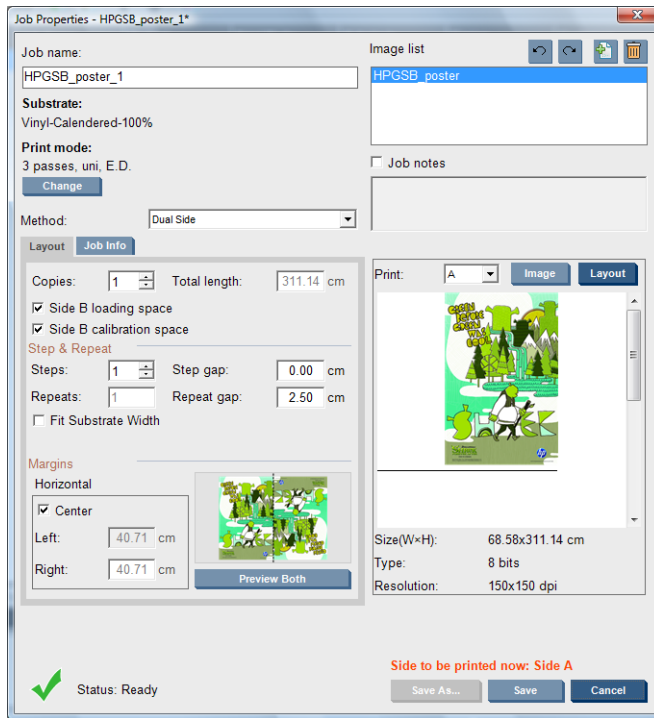
1. Internal Print Server 에서 양면 인쇄 작업 만들기를 선택합니다.
2. '양면 작업 추가' 창에서 위쪽의 **찾아보기** 버튼을 눌러 A 면(먼저 인쇄할 면)에 인쇄할 이미지를 포함하는 파일 이름을 선택합니다.



3. 아래쪽의 **찾아보기** 버튼을 눌러 B 면(두 번째로 인쇄할 면)에 인쇄할 이미지를 포함하는 파일 이름을 선택합니다.
4. 다음 버튼을 누릅니다.

양면 작업 정의

다음 화면이 표시됩니다. 여기서 양면 작업의 속성을 정의할 수 있습니다.



1. 속성을 정의하거나 속성을 확인할 면을 드롭다운 메뉴에서 선택합니다.

주: 여기서 선택한 면이 인쇄됩니다. B 면을 인쇄하려면 **B** 를 선택합니다.



- A 면에서는 다음 속성을 정의할 수 있습니다.
 - 인쇄 매수: 단일 작업에 대해 한 개 이상의 사본이 인쇄될 수직 방향으로 하나씩 인쇄됩니다.
 - 반복 수: 사본이 인쇄될 행의 개수인 반복 필드는 자동으로 계산되며 직접 변경할 수 없습니다.
 - 단계: 인쇄물 너비 전체에 수평으로 인쇄할 사본의 수입니다.
 - 단계 간격: 사본 간 수평 간격입니다.
 - 반복 간격: 사본 간 수직 간격입니다.
 - 가운데: 모든 레이아웃 방법에서 왼쪽 여백을 지정하여 왼쪽으로 빈 공간을 남기거나 인쇄물 중앙에 작업을 배치하도록 하여 양쪽에 같은 크기의 여백을 남길 수 있습니다.

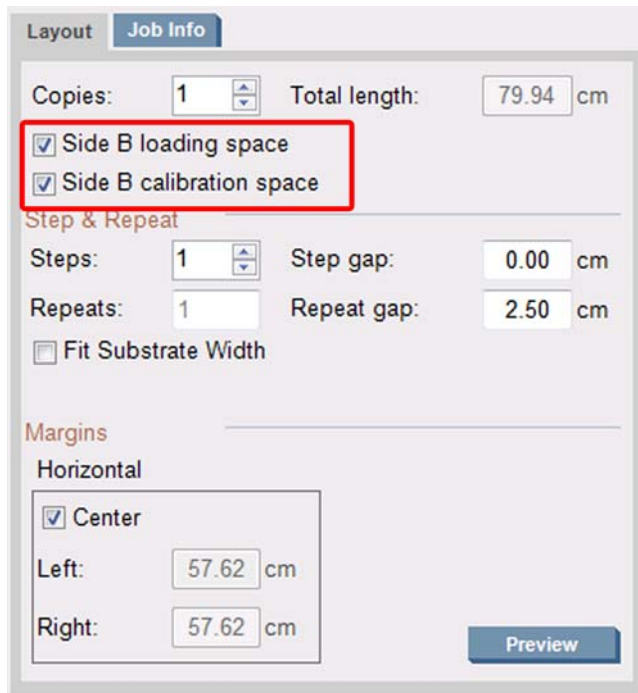
주: 만일에 일어날 수 있는 정합 오류를 보정하기 위해 이미지를 중앙에 배치하는 것이 좋습니다.

- B 면에서는 다음을 정의할 수 있으며 위 속성 모두를 검토할 수도 있습니다.
 - 정합할 행: 이 옵션에서는 프린터에서 스캔할 이미지 정합 선을 선택할 수 있습니다. 기본값인 1 을 선택하면 프린터는 인쇄를 멈추고 각 이미지 정합 선을 검사합니다. 더 높은 숫자, 이를테면 2 를 선택할 경우 이미지 정합 선을 하나씩 건너뛰며 스캔합니다. 그러면 작업 속도가 향상되지만 정합 오류 가능성이 약간 높아집니다.
 - 회전: 이 옵션으로 이미지를 180° 회전할 수 있습니다.

2. 레이아웃 탭에는 다음 옵션이 있습니다. 양면 인쇄 작업에서 이 옵션을 사용하는 것이 좋습니다.

- **B 면 보정 공간:** 이 확인란을 선택하면 프린터는 이미지를 인쇄한 다음 인쇄물의 빈 공간을 남겨 둡니다(인쇄물 워밍업 상태). 즉 B 면에서 동적 색상 정합, 인쇄물 진행 보정과 같은 권장 보정 작업을 수행할 공간을 확보합니다. 빈 공간이 끝나면 점선이 인쇄됩니다.

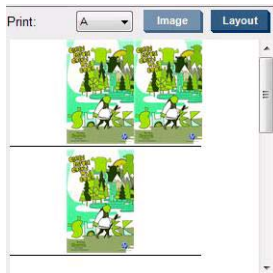
- **B면 공급 공간:** 이 확인란을 선택하면 프린터는 B면을 공급할 충분한 인쇄물이 확보되도록 인쇄물을 진행합니다.



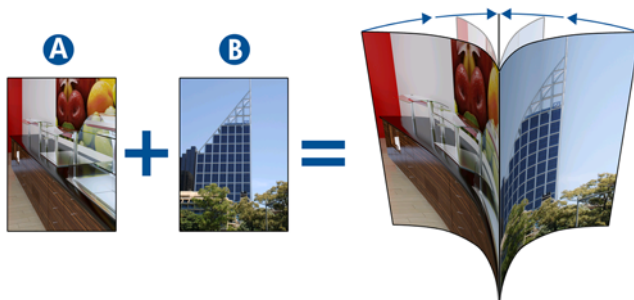
미리보기(이미지/레이아웃/양면 미리보기)

세 가지 미리보기가 있습니다.

1. 이미지 버튼을 클릭하고 선택한 이미지를 미리 봅니다.
2. 레이아웃 버튼을 클릭하고 프린터가 각 면을 어떻게 인쇄할 것인지 미리 봅니다.

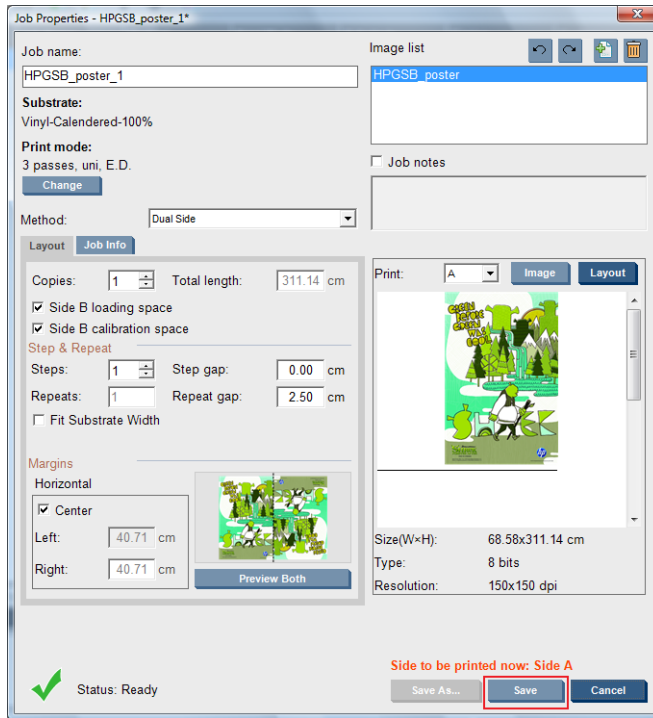


3. 양면 미리보기 버튼을 클릭하고 두 이미지가 A면과 B면에서 어떻게 인쇄되는지 시뮬레이션으로 볼 수 있습니다. 이 시뮬레이션 미리보기를 통해 이미지의 상대적 방향을 점검하고 최종 결과물의 형태를 예상할 수 있습니다.



인쇄

1. 드롭다운 메뉴에서 A 면을 선택합니다.
2. 저장 또는 다른 이름으로 저장을 선택합니다.

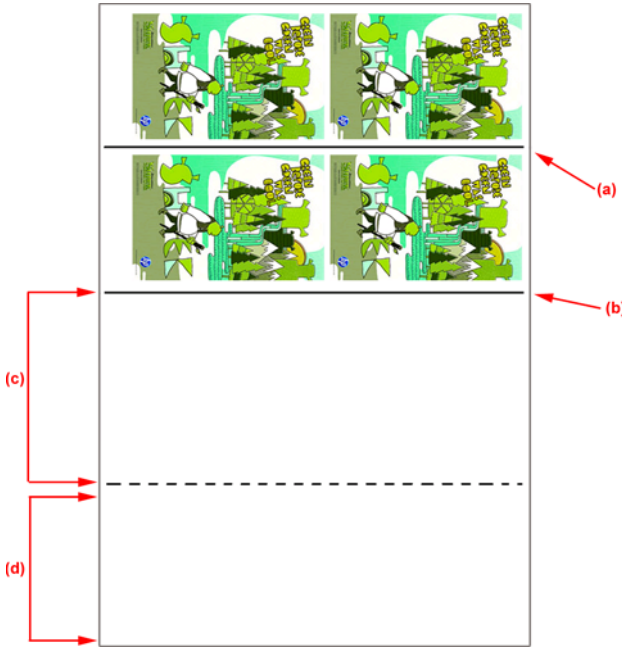


3. 인쇄 작업을 선택하고 선택된 이미지를 인쇄합니다.



88페이지의 양면 작업 정의 단계에서 정의한 매개 변수(행 수, 열 수, 중앙 정렬 등)에 따라 인쇄 매수만큼 자동으로 배포됩니다. .

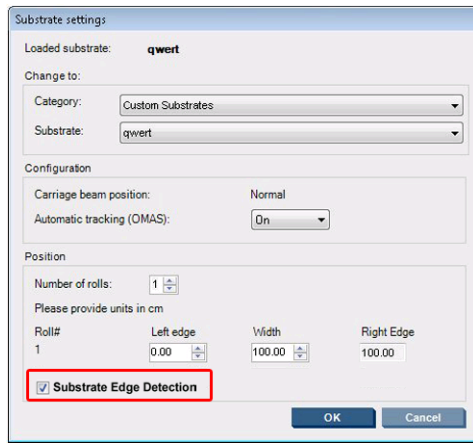
- 각 행이 끝나면 검정색 정합 선이 자동으로 인쇄됩니다. 이 정합 선은 B 면 인쇄 시 B 면의 행 위치를 정하고 정합 오류를 최소화하는 데 사용됩니다.
- 마지막 이미지 정합 선(b)의 뒷면을 마커로 표시하여 B 면 공급 과정에서 인쇄물의 위치를 조정하는 것이 좋습니다.
- A 면 인쇄가 끝나면 마지막 검정색 정합 선이 인쇄된 다음 B 면 보정 영역(c) 및 B 면 공급 영역(d)이 자동으로 제공됩니다.



주: 연속 선인 정합 선과 점선(c) 사이의 보정 전용 영역은 인쇄 영역과 같은 속도 및 온도로 진행해야 효과적인 보정이 이루어질 수 있습니다.

4. A 면 인쇄가 끝나면 A 면을 제거합니다. [57페이지의 A 면: 제거](#)를 참조하십시오.
5. 광 진행 센서가 깨끗한지 확인하고 필요하다면 청소합니다. 유지보수 및 문제 해결 설명서 -> 하드웨어 유지보수 -> 인쇄물-진행 센서 청소를 참조하십시오.
6. [59페이지의 B 면: 넣기 및 인쇄](#)을 참조하여 B 면을 넣습니다.

주: 정확한 인쇄를 위해 **인쇄물 가장자리 감지**를 선택하는 것이 좋습니다.

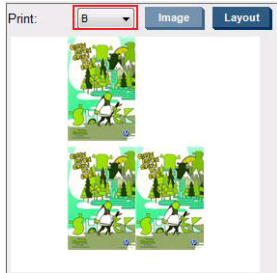


7. 다음 방법으로 B 면을 넣습니다. 이 절차에 대한 자세한 내용은 [59페이지의 B 면: 넣기 및 인쇄](#)을 참조하십시오.
 - a. 점선과 인자판을 정렬합니다.
 - b. 보정을 수행합니다(진행 보정 및 동적 색상 정합). 유지보수 및 문제 해결 설명서를 참조하십시오.
 - c. 드롭다운 메뉴에서 B 면을 선택합니다.
 - d. 이미지 정합 선이 인자판에 맞게 정렬되었는지 확인하고 B 면 인쇄를 시작합니다.

- e. 88페이지의 양면 작업 정의를 참조하여 **정합할 행**을 구성합니다.
- f. 저장 또는 다른 이름으로 저장을 선택합니다.
- g. 인쇄 작업을 선택하고 선택된 이미지를 인쇄합니다.

B 면 인쇄 과정에서 각 정합 선이 자동으로 인식되며 정합 오류를 최소화하는 방향으로 B 면 위치가 조정됩니다.

주: 인쇄할 면을 활성화하려면 먼저 드롭다운 메뉴에서 선택하고 이미지를 변경한 다음 저장을 선택합니다.



주: 인쇄 작업을 선택했으나 프린터에서 이미지 정합 선이 감지되지 않을 경우 유지보수 및 문제 해결 설명서를 참조하십시오.

힌트: 특정 인쇄물이 양면 인쇄에 자주 사용되는 경우, A 면과 B 면 간의 보정을 반복할 필요 없도록 최초 인쇄물을 기준으로 두 번째 인쇄물을 구체적으로 지정하고 사용할 수 있습니다. B 면의 진행 및 동적 색상 정합을 적용합니다. B 면을 넣을 때마다 이 새로운 인쇄물 사전 설정을 선택합니다(A 면을 사용할 때마다 이전의 사전 설정 선택).


겹치기

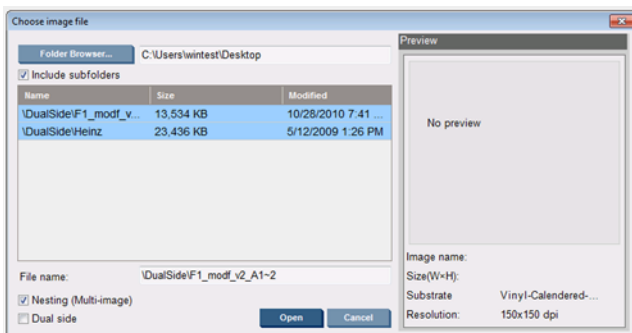
겹치기는 인쇄물에 인쇄된 작업의 레이아웃을 단순히 하나씩 차례로 인쇄하는 대신 서로 겹치도록 선택할 수 있는 레이아웃 방법입니다. 인쇄물에 공간이 있을 때까지 나란히 작업이 인쇄될 수 있습니다.


힌트: 인쇄물에 작업을 가로로 나란히 인쇄하면 인쇄물은 적게 쓰면서 신속하게 인쇄할 수 있습니다.

HP Internal Print Server 의 이미지 파일 선택 창 또는 작업 속성 창에서 겹치기를 사용할 수 있습니다.

이미지 파일 선택 창


HP Internal Print Server 의 기본 화면에서 새 작업 추가 아이콘 을 클릭하여 이미지 파일 선택 창을 엽니다. 창의 왼쪽 하단에 **겹치기** 확인란이 있습니다. 하나의 작업만 선택한 경우 겹치기를 사용할 수 없으며 확인란이 비활성화되어 있습니다. 여러 작업을 선택한 경우 확인란을 클릭하여 겹치기를 활성화합니다.



 **주:** 함께 겹치기할 작업은 해상도가 동일하고 같은 인쇄물에 인쇄되도록 설정되어야 합니다. 호환되지 않는 작업이 별도의 겹치지 않는 작업으로 대기열에 추가되면 설명 메시지가 표시됩니다.

겹치기가 활성화된 작업에서 **열기** 버튼을 누르면 고급 겹치기 배열 창이 열립니다([94페이지의 고급 겹치기 배열 창](#) 참조).

작업 속성 창

HP Internal Print Server 기본 화면의 인쇄 대기열에서 마우스 오른쪽 버튼을 클릭하면 작업 속성 창이 열립니다. 이 창에서 새 작업 추가 아이콘  을 클릭하면 작업을 추가할 수 있으며 이때 레이아웃 창에 겹치기 섹션이 표시됩니다.



겹치기가 설정된 작업은 동일한 패스 수로 인쇄되어야 합니다. 따라서 첫 번째 작업에서 패스 수를 복사하여 다른 작업에 동일하게 지정합니다.

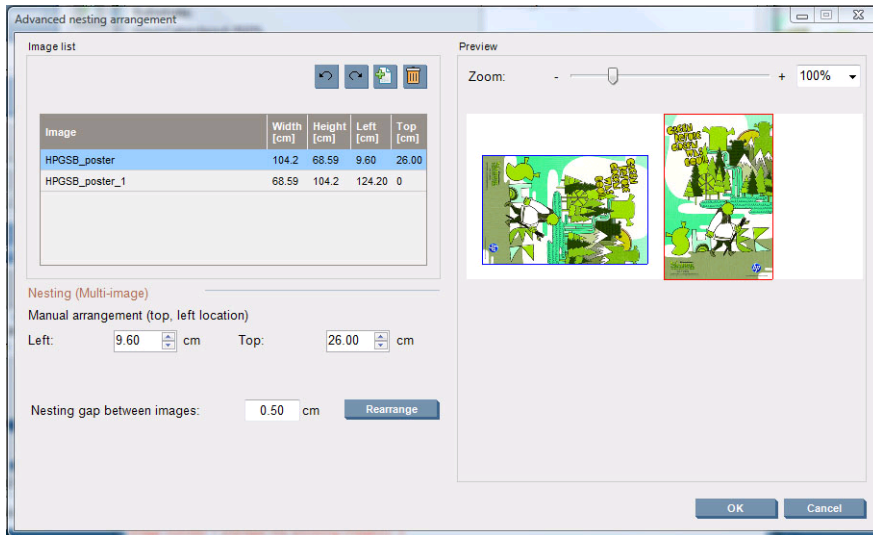
이 섹션에서 **배열** 버튼을 누르면 고급 겹치기 배열 창이 열립니다. 고급 겹치기를 사용할 경우 가장 높은 패스 수가 지정된 작업에서 패스 수를 복사하여 다른 작업에 동일하게 지정합니다.

다음 추가 이미지에 대한 최적의 위치가 자동 선택됩니다.

고급 겹치기 배열 창

고급 겹치기 배열 창에서 작업과 인쇄물 상의 레이아웃을 미리 볼 수 있습니다.

- 미리보기에서 작업을 선택한 후 왼쪽 및 위의 값을 변경하거나 마우스로 끌어 레이아웃을 변경할 수 있습니다.
- 미리보기를 확대하거나 스크롤하여 이동할 수 있습니다.
- 언제든지 이미지를 회전할 수 있습니다.



기본 레이아웃으로 돌아가려면 **재설정** 버튼을 누릅니다.

레이아웃을 저장하려면 **확인** 버튼을 누릅니다.

CallMe@HP

이 옵션으로 HP 원격 지원을 요청할 수 있습니다. 자세한 내용은 지원 담당자에게 문의하십시오.

6 부속품

부속품 주문 방법

프린터 부속품은 다음과 같은 여러 가지 방법으로 주문할 수 있습니다.

- http://www.hp.com/go/scitexlx_order/ 사이트를 방문합니다.
- *유지보수 및 문제 해결 설명서*를 참조하여 서비스 담당자에게 연락하거나 해당 지역 판매업체에 문의합니다.
- 일부 국가의 고객은 HP Direct 를 사용할 수 있습니다.

프린터에 대해 다음과 같은 부속품을 주문할 수 있습니다.

이름	제품 번호
HP 126 인치 스피들	CQ657A
HP Scitex 이종 롤 키트	CX062A
HP Scitex Onyx RIP 소프트웨어	CQ756A
HP Scitex Caldera RIP 소프트웨어	CQ755A

7 프린터 사양

기능 사양

표 7-1 잉크 소모품

프린트 헤드	시안색/검정색, 밝은 마젠타색/밝은 시안색, 노란색/마젠타색
잉크 카트리지	3 리터의 잉크 포함 카트리지: 시안색, 마젠타색, 노란색, 검정색, 밝은 시안색, 밝은 마젠타색

표 7-2 인쇄물 크기

	최소	최대
롤 폭	914mm ()	3.20m (126 인치)
이중 롤 폭	914mm ()	2 × 1.52m (2 × 60 인치)
롤 직경	80mm (3.15 인치) (코어 직경)	250mm (9.8 인치)
롤 무게		130kg (286lb)
이중 롤 무게		2 × 60kg (2 × 132lb)

표 7-3 기본 모드: 인쇄 해상도 및 속도

최대 잉크 농도	인쇄 품질	패스	해상도(ppi)		인쇄 속도(m ² /h)			
					104 인치 (2642mm)		126 인치 (3200mm)	
			렌더링	인쇄	단방향	양방향	단방향	양방향
250%(채도 높은 조명 상자 및 패브릭)	고품질	14	600 × 600	600 × 1200	11	-	12	-
	프로덕션 +	10	600 × 600	600 × 1200	-	23	-	27
150%(조명 상자 및 패브릭)/100% (품질 및 메 인스트림)	고품질 +	10	600 × 600	600 × 1200	16	-	18	-
	프로덕션 +	6	600 × 600	600 × 1200	-	39	-	45
70%(옥외 표지 장거리)	광고판	2	300 × 300	600 × 1200	79	-	88	-

표 7-4 확장 모드: 인쇄 해상도 및 속도

최대 잉크 농도	인쇄 품질	패스	해상도(ppi)		인쇄 속도(m ² /h)			
			렌더링	인쇄	104 인치 (2642mm)		126 인치 (3200mm)	
					단방향	양방향	단방향	양방향
250%(채도 높은 조명 상자 및 패브릭)	고품질 +	18	600 × 600	600 × 1200	9	13	10	15
	고품질	14	600 × 600	600 × 1200	11	17	12	19
	프로덕션 +	10	600 × 600	600 × 1200	16	23	18	27
150%(조명 상자 및 패브릭)	고품질 +	10	600 × 600	600 × 1200	16	23	18	27
	고품질	8	600 × 600	600 × 1200	21	29	22	33
	프로덕션 +	6	600 × 600	600 × 1200	29	39	31	45
100%(품질 및 메인스트림)	고품질 +	8	600 × 600	1200 × 1200 ¹	21	29	22	33
	고품질	6	600 × 600	600 × 1200 ²	29	39	31	45
	프로덕션 +	5	600 × 600	600 × 1200	34	-	35	-
85%(품질 및 메인스트림)	프로덕션	4	600 × 600	600 × 1200	43	-	44	-
70%(옥외 표지 장거리)	광고판 +	3	300 × 300	600 × 1200	55	-	59	-
	광고판	2	300 × 300	600 × 1200	79	-	88	-
50%	초안	1	300 × 300	600 × 1200	157	-	177	-

¹ 단방향

² 양방향

주: 위 예상 인쇄 속도는 전체 폭 인쇄물에서 최초 인쇄 잉크 방울부터 마지막 방울까지의 속도입니다.

물리적 사양

표 7-5 프린터 물리적 사양

	덮개 닫힘	덮개 열림
무게	981kg (2163lb), 인쇄물 포함 안 됨	981kg (2163lb), 인쇄물 포함 안 됨
폭	5.74m (226.07 인치)	6.26m (246.53 인치)
깊이	1.66m (65.34 인치)	1.80m (71.18 인치)
높이	1.65m (65.08 인치)	2.03m (80.08 인치)

메모리 사양

표 7-6 HP Internal Print Server 컴퓨터의 메모리 사양

제공된 메모리(DRAM)	4GB
하드 디스크	160GB

전원 사양

건조 및 내구성 강화용 마감 처리 구성 요소는 3 상 전원 케이블을 사용하며 PDU(전력 분배기)가 필요합니다.

표 7-7 3 상 전원 케이블 사양

	고압 시스템	저압 시스템
입력 전압(케이블-케이블)	3 × 380-415V~ (-10%+6%)	3 × 200-220V~ (±10%)
입력 주파수	50Hz	60Hz ¹
소비 전력	15kW	15kW
최대 부하 전류(상(phase)당)	30A	50A

¹ 일본에서는 입력 주파수로 50Hz 와 60Hz 둘 다 사용 가능

전자 구성 요소 제어 장치와 HP Internal Print Server 는 단상 전원 케이블을 사용하며 UPS(무정전 전원 장치)와 함께 사용할 것을 권장합니다.

표 7-8 프린터의 단상 전원 케이블 사양

	고압 시스템	저압 시스템
입력 전압(케이블-중성)	200-240V~ (-10%+6%)	115-127V~ (±10%)(일본 200V~)
입력 주파수	50Hz	60Hz ¹
소비 전력	1kW	1kW
최대 부하 전류(상(phase)당)	10A	10A

¹ 일본에서는 입력 주파수로 50Hz 와 60Hz 둘 다 사용 가능

일본에서는 200V AC 에서 작동되는 2 위상 전원 공급 장치가 필요합니다.

이 프린터에는 2 개의 분기 회로 차단기가 필요합니다. 단상용 1 개와 3 상용 1 개입니다.

표 7-9 3 상 회로 차단기 사양

	고압 시스템	저압 시스템
입력 전압(케이블-케이블)	3 × 380-415V~ (-10%+6%)	3 × 200-220V~ (±10%)
입력 주파수	50Hz	60Hz
3 상 분기 회로 차단기	3 극, 40A	3 극, 63A

표 7-10 단상 회로 차단기 사양

	고압 시스템	저압 시스템
입력 전압(케이블-케이블)	200-240V~ (-10%+6%)	115-127V~ (±10%)(일본 200V~)
입력 주파수	50Hz	60Hz
단상 분기 회로 차단기	2 극, 20A	2 극, 20A

공기 공급 관련 요구 사항(공압 스피들)

기압 공급기

프린터와 함께 제공되지 않지만 공기 스피들에는 공기 압축기 또는 가압 공기 공급기가 필요합니다.

☞ **힌트:** 압력을 bar 단위로 표시하는 압력 측정기를 사용하시기 바랍니다.

표 7-11 공기 공급기 사양

기압	5.5bar (80psi)
최소 기류	권장 사양: 분당 30 리터
윤활유	권장하지 않음
공기 필터(권장)	권장 사양: 5 μ m, 오토 드레인, 99.97%의 유착 효율
조절기(필수)	압력계 부착 조절기

압축공기 연결기

프린터와 함께 제공되는 에어 건을 공기 공급기에 연결해야 합니다. 공기 공급기에 에어 건을 연결하려면 다음과 같은 요건을 충족해야 합니다.

- 9.84mm (0.25 인치) 암 커넥터, BSP 또는 NPT 나사
- 연결 부위를 합성수지 테이프로 감아 공기가 새지 않도록 함

생태적 사양

프린터에 대한 최신 생태적 사양은 <http://www.hp.com/>으로 이동하여 "생태적 사양"을 검색하십시오.

환경적 사양

표 7-12 프린터 환경적 사양

	온도 범위	습도 범위	온도 구배
최적의 인쇄 품질을 위한 작업 시	20 ~ 25°C (68 ~ 77°F)	상대 습도 40% ~ 60%	10°C/h (50°F/h) 이하
표준 인쇄 작업 시	15 ~ 30°C (59 ~ 86°F)	상대 습도 20% ~ 70%	10°C/h (50°F/h) 이하

표 7-12 프린터 환경적 사양 (계속)

	온도 범위	습도 범위	온도 구배
작동 중지(이동 또는 보관 시, 튜브에 잉크 있음)	5 ~ 55°C (41 ~ 131°F)	55°C(131°F)에서 상대 습도 90%	10°C/h (50°F/h) 이하
작동 중지(이동 또는 보관 시, 튜브에 잉크 없음)	-25 ~ 55°C (-13 ~ 131°F)	55°C(131°F)에서 상대 습도 90%	10°C/h (50°F/h) 이하

최대 작동 고도: 3000m (10000 피트)

프린터가 직사광선 또는 기타 강한 광선에 노출되지 않도록 하고 먼지가 많은 곳을 피해서 사용해야 합니다.

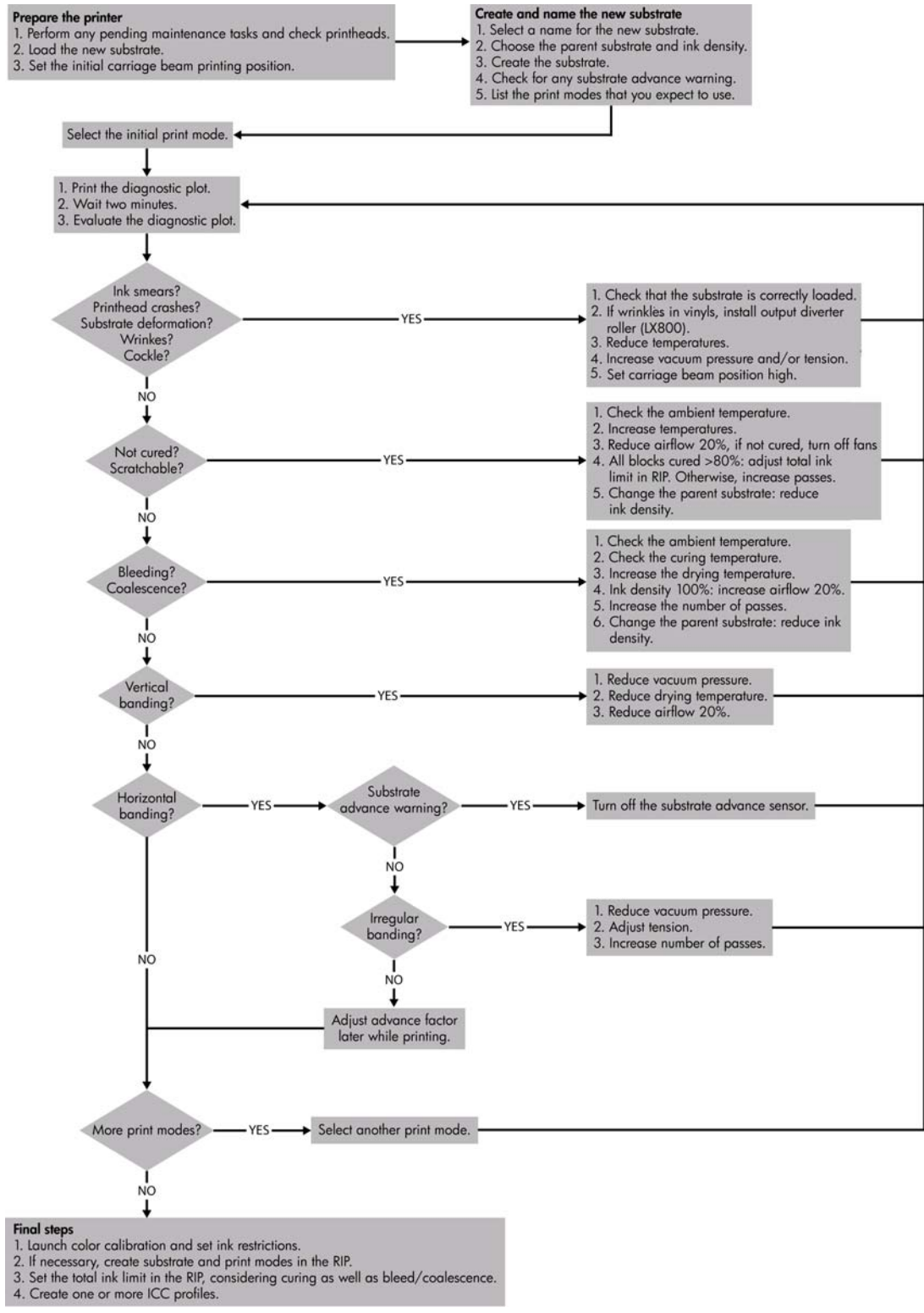
음향 사양

프린터 음향 사양(ISO 9296 준수).

표 7-13 프린터 음향 사양

유틸리티 상태의 음향 레벨	5.7B(A)
작동 중 음향 레벨	7.3B(A)
유틸리티 상태의 음압(바로 옆에서 측정 시)	44dB(A)
작동 중 음압(바로 옆에서 측정 시)	60dB(A)

A 사전 설정 만들기 순서도



용어 설명

ESD

ElectroStatic Discharge 의 약어입니다. 정전기는 일상 생활에서 일반적으로 발생하며, 자동차 문을 만지거나 옷에 마찰될 때 등에 발생하는 스파크입니다. 제어된 정전기는 유용하게 적용될 수 있지만, 제어되지 않은 정전기적 방전 현상은 전기 제품에 매우 위험한 요소 중 하나입니다. 따라서, 피해를 방지하려면 제품을 설치하거나 ESD 에 민감한 장치를 취급할 때 주의해야 합니다. 이러한 피해는 장치의 예상 수명을 단축시키거나 사용할 수 없게 만듭니다. 제어되지 않은 ESD 를 최소화하여 이러한 피해를 줄이려면 ESD 에 민감한 장치(예: 프린트 헤드, 잉크 카트리지 등)를 취급하기 전에 제품의 접지 부분(주로 금속 부분)을 만지십시오. 또는 신체의 정전기 발생을 줄이려면 카펫이 깔려 있는 장소를 피하고 ESD 에 민감한 장치를 취급할 때 신체의 움직임을 최소화하십시오. 또한 습도가 낮은 환경에서 작업하지 마십시오.

I/O

입/출력: 이 용어는 장치 간의 데이터 전달을 설명합니다.

ICC

공통 표준에 동의한 산업체 그룹인 International Color Consortium 입니다.

IP 주소

TCP/IP 네트워크에서 특정 노드를 식별하는 데 사용되는 고유한 ID 이며, 점으로 구분된 네 개의 정수로 구성됩니다.

LED

Light-Emitting Diode 의 약어입니다. 전기적 자극에 따라 빛을 발산하는 반도체 장치입니다.

TCP/IP

Transmission Control Protocol/Internet Protocol 의 약어입니다. 인터넷이 기반으로 하는 통신 프로토콜입니다.

개별 색상 한도

개별 색상에 대해 특정 인쇄물에 분사될 수 있는 잉크의 최대 양을 지정합니다.

건조

인쇄 영역에 가해지는 열은 인쇄물에 이미지가 고착되도록 수분을 증발시킵니다.

내구성 강화용 마감 처리

보호층 역할을 하는 폴리메릭 필름을 생성하는 라텍스를 유착시키는 동시에 남아 있는 혼합 용매를 제거하기 위해 내구성 강화용 마감 처리가 필요합니다. 내구성 강화용 마감 처리를 해야 인쇄된 이미지가 오래 갈 수 있습니다.

노즐

잉크가 인쇄물에 분사되는 프린트 헤드의 미세한 작은 구멍 중 하나입니다.

번짐

인쇄물의 다른 색상 영역으로 잉크가 번져 발생한 인쇄 품질의 결함입니다.

색 영역

프린터 또는 모니터와 같은 출력 장치에서 재현이 가능한 다양한 색상 및 밀도 값입니다.

색상 공간

각 색상이 특정 수의 집합으로 표현되는 색상 모델로, 서로 다른 여러 색상 공간은 동일한 색상 모델을 사용할 수 있습니다. 예를 들어, 모니터는 일반적으로 RGB 색상 모델을 사용하지만 다른 색상 공간을 가지고 있습니다. 왜냐하면 특정 집합의 RGB 숫자가 다른 모니터에서는 다른 색상으로 보여지는 현상이 발생하기 때문입니다.

색상 모델

RGB 또는 CMYK 와 같이 숫자로 색상을 표현하는 시스템을 나타냅니다.

색상 일관성

특정 인쇄 작업에서 인쇄 간 프린터 간에 동일한 색상을 인쇄할 수 있는 능력입니다.

색상 정확도

색상을 원본 이미지와 가능한 가깝게 인쇄하는 기능입니다. 모든 장치는 제한된 색역을 가지며 특정 색상을 물리적인 방법으로 일치시킬 수는 없습니다.

스핀들

인쇄에 사용되는 인쇄물 롤을 지지하는 봉입니다.

에어로졸 필터

프린트 헤드는 수많은 세밀한 잉크 방울을 만들며 그 중 대부분은 인쇄물에 정확히 분사됩니다. 하지만 일부 잉크 방울은 옆으로 새어 나갈 수 있으며 이를 막기 위해 프린트 헤드 양 측면에 에어로졸 필터 두 개가 배치됩니다.

유착

두드러진 흰색 점과 같은 인쇄 품질 문제입니다.

이더넷

LAN 에 많이 사용되는 컴퓨터 네트워킹 기술입니다.

인쇄물

인쇄하기 위한 얇고 평평한 재료입니다.

인자판

프린터에서 인쇄 중에 인쇄물이 이동하는 평평한 표면입니다.

잉크 농도

단위 영역당 분사되는 잉크의 상대적인 양입니다.

잉크 카트리지

특정 색상의 잉크를 저장하여 프린트 헤드에 제공하는 탈착식 프린터 구성 요소입니다.

조임

조임은 프린터의 입력 및 출력 쪽에 적용됩니다. 인쇄물의 폭 전체에 균등하게 적용되어야 인쇄물이 문제 없이 공급될 수 있습니다.

주름

인쇄물이 완전하게 평평하지 않고 가늘게 접혀 기복이 발생하는 현상입니다.

진공 압력

프린터 인자판에서 인쇄물을 누르고 프린트 헤드와 일정한 거리를 유지하기 위해 인쇄 영역에서 인쇄물을 진공 상태로 유지합니다.

총 잉크 양

모든 색상에 대해 특정 인쇄물에 분사될 수 있는 잉크의 총 양을 지정합니다.

캐리지 빔

빔은 프린터에서 인쇄물 위를 왕복하는 프린트 헤드 캐리지를 지지합니다.

패스

패스 수는 동일한 인쇄물 영역을 프린트 헤드로 인쇄할 횟수를 지정합니다.

펌웨어

프린터의 기능을 제어하고 프린터에 반영구적으로 저장되는 소프트웨어입니다(업데이트 가능).

페잉크 저장 용기

때때로 프린트 헤드에서 적은 양의 잉크를 페잉크 저장 용기로 방출하여 각 노즐의 상태를 확인합니다.

프린트 헤드

해당 카트리지에서 여러 색상의 잉크를 가져와서 노즐 클러스터를 통해 인쇄물에 분사하는 탈착식 프린터 구성 요소입니다.

프린트 헤드 클리너 롤

인쇄물 위를 패스할 때마다 프린트 헤드의 표면에 남아 있는 잉크를 청소하는 데 사용되는 흡수 재질의 롤입니다.

색인

- H
 - HP Internal Print Server
 - 기본 설정 15
 - 소개 6
 - 시작 1
 - 언어 15
- R
 - RIP
 - 작업 추가 81
- S
 - substrate
 - 다공 23
- ㄱ
 - 가장자리 홀더 25
 - 겹치기 85
 - 경고 9
 - 경고 레이블 9
 - 공기 공급 관련 요구 사항 100
 - 기능 사양 97
- ㄴ
 - 내구성 강화용 마감 처리 플레이트 30
- ㄷ
 - 다공 인쇄물 23
 - 단계 및 반복 85
- ㄹ
 - 래스터 이미지 프로세서 6
 - 레이블, 경고 9
 - 롤-롤 구성 37
 - 롤-투-프리폴 구성 46
 - 롤-투-프리폴, 컬렉터 포함 구성 52
- ㅁ
 - 메모리 사양 99
 - 물리적 사양 98
- ㅂ
 - 버저 켜기/끄기 14
 - 부속품
 - 주문 96
- ㅅ
 - 사양
 - 공기 공급 100
 - 기능 97
 - 메모리 99
 - 물리적 98
 - 생태적 100
 - 음향 101
 - 인쇄 속도 97, 98
 - 인쇄 해상도 97, 98
 - 잉크 소모품 97
 - 전원 99
 - 하드 디스크 99
 - 환경 20
 - 사용된 소모품 재활용 79
 - 생태적 사양 100
 - 설명서 1
 - 소프트웨어 6
 - 스핀들에 인쇄물 넣기 25
- ㅇ
 - 안전 레이블 9
 - 안전 예방책 6
 - 양면 56
 - 언어 14
 - 에어로졸 필터
 - 정보 73
 - 음향 사양 101
 - 응급 중단 버튼 10
 - 이중 롤-롤 구성 42
 - 이중 롤 인쇄 33
 - 인쇄 대기열 83
 - 인쇄 레이아웃 85
 - 인쇄 속도 97, 98
 - 인쇄 작업 81
 - 인쇄 작업 삭제 85
 - 인쇄 작업 회전 82
 - 인쇄 준비 24
- ㅈ
 - 인쇄 해상도 97, 98
 - 인쇄물
 - 구성 22
 - 꺼내기 60
 - 롤-롤 37
 - 롤-투-프리폴 46
 - 롤-투-프리폴, 컬렉터 포함 52
 - 사전 설정 61
 - 사전 설정 만들기 61
 - 사전 설정 수정 71
 - 사전 설정 제거 71
 - 새로 추가 61
 - 스핀들에 넣기 25
 - 이중 롤-롤 42
 - 인쇄물 넣기 도구 37
 - 인쇄물 크기 97
 - 정보 표시 61
 - 지원되는 종류 19
 - 크기(최대 및 최소) 97
 - 팁 20
 - 프린터에 넣기 25
 - 활용 17
 - 인쇄물 가장자리 홀더 25
 - 인쇄물 꺼내기 60
 - 잉크 수집기 키트 23
 - 잉크 시스템
 - 상태 77
 - 잉크 카트리리지
 - 사양 97
 - 삽입 74
 - 정보 72
 - 제거 73
 - 주문 4
- ㅊ
 - 잘라낼 84
 - 전면 패널
 - 단위 14
 - 대비 14
 - 언어 14
 - 전면 패널 옵션
 - 단위 선택 14

- 디스플레이 대비 선택 14
 - 버저 사용 14
 - 언어 선택 14
- 전면 패널의 대비 14
- 전원 사양 99
- 조각 인쇄 85
- 주문
 - 부속품 96
 - 잉크 카트리지 4
 - 프린트 헤드 79
- 주의 9

ㄱ

- 캐리지 빔 위치 21

ㄴ

- 통계
 - 잉크 시스템 77

ㄷ

- 폐잉크 저장 용기
 - 정보 73
- 프린터 기능 1
- 프린터 소프트웨어 6
- 프린터 켜기/끄기 5
- 프린터에 인쇄물 넣기 25
- 프린터의 구성 요소 2
- 프린터의 주요 구성 요소 2
- 프린터의 주요 기능 1
- 프린트 헤드
 - 사양 97
 - 삽입 76
 - 정보 72
 - 제거 75
 - 주문 79
- 프린트 헤드 클리너 를
 - 정보 73

ㄹ

- 하드 디스크 사양 99
- 환경적 사양 20