



HP Latex 1500 印表機

使用指南

© Copyright 2016 – 2020 HP Development
Company, L.P.

第 5 版

法律聲明

此文件所包含資訊如有更改，恕不另行通知。

HP 產品和服務的唯一保固明確記載於該等產品和服務所隨附的保固聲明中。本文件的任何部分都不可構成任何額外的保固。HP 不負責本文件在技術上或編輯上的錯誤或疏失。

安全注意事項

請先閱讀操作和安全指示，再依照指示啟動印表機。

商標

Microsoft® 與 Windows® 為 Microsoft Corporation 在美國的註冊商標。

目錄

1 簡介	1
歡迎使用您的印表機	1
說明文件	1
安全預防措施	2
主要元件	10
印表機軟體	12
首次開啟印表機電源	13
開啟與關閉印表機	13
移動印表機	14
印表機狀態指示燈	15
2 HP 內部列印伺服器	16
啟動內部列印伺服器	16
變更內部列印伺服器的語言	17
變更內部列印伺服器的測量單位	17
設定內部列印伺服器偏好設定	17
內部列印伺服器功能表	20
印表機狀態和警示	21
更新韌體和內部列印伺服器	22
3 RIP 分發	24
4 列印工作流程整合	25
JDF 簡介	25
使用 JDF	25
5 處理紙材	31
支援的紙材類型	31
支援的 HP 紙材	33
紙材秘訣	36
紙材設定	37
準備列印	39
紙材邊緣支架	40

將捲筒紙裝入捲軸	42
將捲筒紙裝入印表機	43
雙面列印	52
使用雙捲筒列印雙面工作	56
檢視已裝入之紙材的相關資訊	57
取出捲筒紙	57
輸出壓板光源	58
紙材預設檔	58
匯出多個預設檔	59
使用新的紙材	60
針對拼貼最佳化	60
準備印表機以使用新紙材	63
使用新增紙材精靈建立新的紙材預設檔	63
編輯紙材預設檔	65
移除紙材預設檔	70
線上紙材管理員	70
設定托架承梁位置	74
6 建立和管理列印工作	75
加入新的列印工作	75
旋轉列印工作	78
管理列印佇列	79
刪除列印工作	80
影像構圖	80
7 處理墨水系統	92
墨水系統元件	92
如何使用墨水系統元件	94
8 印表機校準	113
校正列印噴頭	113
列印噴頭校正可能遇到的困難	117
色彩校準	120
不同 HP Latex 印表機之間的色彩一致性	122
模擬其他印表機型號的色彩	122
色彩設定檔	124
紙材前移補償	124
個別紙材預設檔專用的校準	126
建議在特定事件後進行的校準	127
9 HP Print Care	128
Print Care 診斷	129

10 配件	131
相容性表格	131
雙捲筒列印	131
直向切紙機	134
省紙代用件	135
HP Latex 雙面日夜作業套件	139
捲紙筒到自由掉落套件	140
墨水收集器	145
11 硬體維護	163
安全預防措施	163
維護資源	163
維修套件與維護摘要	167
如何執行維護作業	171
如何關閉然後再開啟印表機電源以進行維護作業	174
每週維護	177
450 公升維護	205
900 公升維護	219
視需要而定	238
12 疑難排解紙材問題	281
裝紙問題	281
列印問題	283
雙捲筒列印問題	289
列印成品長度問題	292
收集器問題	293
切紙機裁切品質不佳	294
13 疑難排解列印品質問題	295
一般建議	295
影像品質檢查圖件	297
基本與進階疑難排解	299
進階列印品質疑難排解	301
14 疑難排解墨水系統問題	315
墨水匣	315
列印噴頭	316
列印噴頭清潔捲筒紙錯誤	320
15 疑難排解其他問題	321
印表機無法啟動	321

印表機不能列印	321
無法從內部列印伺服器重新啟動印表機	321
印表機速度似乎很慢	321
要求重新初始化托架	322
內部列印伺服器偵測不到印表機	322
Print Care 自動重新啟動	322
色彩校準失敗	322
16 當您需要協助時	323
HP 主動支援	323
HP 顧客貼心服務	324
服務資訊	324
17 印表機規格	325
功能規格	325
實體規格	326
記憶體規格	326
電源規格	327
空氣供應需求（氣動捲軸）	327
生態規格	327
環境規格	328
聲音規格	328
附錄 A 印表機訊息	329
辭彙	333
索引	336

1 簡介

歡迎使用您的印表機

HP Latex 1500 印表機可在各種不同的彈性材料上列印寬度可達 3.20 公尺（126 英吋）的看板與圖形，而且使用水性 HP Latex 墨水提供耐久的高品質輸出。

- 製作色彩豐富、解析度可達 1200 dpi 的高品質輸出，並以 12 微微升 (Pl) 大小的墨滴力臻細緻完美
- 列印於各式各樣紙材 - 包括 PVC 橫幅、自黏聚乙烯薄膜、紙張、壁布、PET 膠片和紡織品
- 產生戶外持久顯示的耐久列印，未經貼面處理可達三年，經貼面處理可達五年
- 使用自動色彩校準（內建光譜儀），能產生準確而一致的色彩再現
- 室內品質列印的速度高達 45 m²/h（480 ft²/h）
- 提供 HP Print Care 維護排程器和主動式維護警示
- 透過內部列印伺服器警示和狀態指示燈訊號，即可快速監控忙碌的生產現場
- 可選購雙面日夜作業套件，適合在 PVC 橫幅和紙張上列印雙面背光應用
- 可選購雙捲筒套件，搭配 SAV 和高達 63 英吋（1.6 公尺）的其他紙材使用時，可達到生產力最大化和自動列印

說明文件

下列文件可從 <http://www.hp.com/go/latex1500/manuals/> 下載。

- 場所準備指南
- 場所準備檢查清單
- 安裝指南
- 資訊導引
- 使用指南
- 法律資訊
- 有限保固

請參閱解決方案網站以取得新紙材的資訊：<http://www.hp.com/go/latex1500/solutions/>。我們已開發新的網路型紙材解決方案尋找工具 (<http://www.hp.com/go/mediasolutionslocator>)，以收集乳膠印表機的可用紙材設定。

本指南某些部分中的快速回應 (QR) 代碼影像，提供特定主題的其他視訊說明。如需這類影像的範例，請參閱[位於第 131 頁的雙捲筒列印](#)。

安全預防措施

請在使用印表機之前詳細閱讀下列安全預防措施和操作指示，確保您安全使用設備。

您應該有適當技術訓練和必要經驗，了解執行工作時您可能暴露於何種危險，並採取適當措施將其對您或其他人員的風險降至最低。

任何時候的作業都必須受到監督。

一般安全指南

警告！ 印表機狀態指示燈所提供之資訊，僅作為功能資訊參考之用，與任何安全規定或安全狀況無關。操作印表機時，務必繫念謹守印表機上的警告標籤，儘管印表機狀態指示燈顯示任何狀態，仍應以該標籤為優先考量。

- 如有下列任何情況，請使用建築物配電裝置 (PDU) 上的分支斷路器關閉印表機，並致電您的服務代表（請參閱[位於第 324 頁的 HP 顧客貼心服務中心](#)）：
 - 電源線損壞。
 - 乾燥或固化乾燥機殼損壞。
 - 印表機受到撞擊而損壞。
 - 液體濺入印表機。
 - 印表機冒煙或散發異常味道。
 - 印表機內建的漏電斷路器（接地短路保護裝置）一直跳脫。
 - 保險絲燒斷了。
 - 印表機運作不正常。
 - 任何機械或機殼的損壞。
- 若遇到以下任何情況，請使用分支斷路器關閉印表機：
 - 大雷雨期間
 - 電力中斷期間
- 請特別注意標有警告標籤的區域。


觸電危害

警告！ 內部線路以及乾燥和固化模組是以危險的高電壓運作，可能造成死亡或人身重大傷害。

請在維修印表機之前，先使用位於建築物配電裝置 (PDU) 上的分支斷路器關閉印表機。印表機只能連接到接地主要插座。

為避免觸電危險，務必注意下列事項：


- 進行硬體保養工作時，請勿嘗試拆卸乾燥與固化乾燥模組或電氣機櫃。若是如此，請嚴格遵循指示進行。
- 請勿取下或開啟任何其他密閉系統外蓋或插頭。
- 請勿將物體插入印表機內部插槽。
- 每年測試一次漏電斷路器 (RCCB) 的功能（請參閱以下程序）。

 **附註：**保險絲燒斷了，可能表示系統內部的電路運作不正常。請致電您的服務代表（請參閱位於第 324 頁的 [HP 顧客貼心服務中心](#)），同時請勿嘗試自行更換保險絲。

檢查漏電斷路器 (RCCB) 的功能

遵循標準漏電斷路器 (RCCB) 建議事項進行檢查時，建議您每年測試 RCCB 一次。程序如下：

1. 關閉內建電腦，方法是使用內部列印伺服器的 **關機** 按鈕；或在 Print Care 中，選擇 **印表機工具 > 電源選項 > 關機**。請勿從主開關或斷路器關閉印表機的電源。

 **注意：**關機的程序需要一些時間才能完成。等待綠色的電源啟用指示燈熄滅後，再繼續進行。

2. 電腦關閉之後，按下測試按鈕以測試 RCCB 是否正常運作。
 - 如果 RCCB 未在按下測試按鈕時跳脫，表示元件已失敗。為了安全起見，RCCB 必須更換；請致電您的服務代表以取下並更換 RCCB。
 - 如果 RCCB 跳脫，表示它運作正常；請將 RCCB 重設為一般開啟狀態。

熱危害

乾燥和固化印表機子系統是在高溫下運作，因此接觸時可能造成灼傷。LED 陣列支柱、承梁及箱體可能達致高溫。為避免灼傷危險，請採取下列預防措施：

- 請勿碰觸印表機乾燥和固化模組的內部箱體。
- 接觸紙材通道時務必特別謹慎。
- 請特別注意標有警告標籤的區域。
- 請勿將物品放置在 LED 陣列支柱、承梁及箱體上。
- 請勿嘗試修改 LED 陣列支柱、承梁及箱體；
- 請記得讓印表機冷卻再執行某些維護作業。


火災危害

乾燥和固化印表機子系統是在高溫下操作。如果印表機的內建漏電斷路器（接地短路保護裝置）一直跳脫，請致電您的服務代表。

為避免火災危險，請採取下列預防措施。

- 請使用商標上指定的電源供應電壓。
- 將電源線連接到專用線路，並根據《場所準備》文件中的詳細資訊，分別使用分支斷路器加以保護。
- 請勿將物體插入印表機內部插槽。
- 請小心不要讓液體潑濺至印表機上。清潔完成後，請確定所有元件都已乾燥再使用印表機。
- 請勿對印表機內部或於其周圍使用含有可燃性氣體霧化器。請勿在爆炸性氣體環境中操作印表機。
- 請勿擋住或蓋住印表機的開口。
- 請勿嘗試修改乾燥或固化乾燥模組或是電氣機櫃。
- 確認未超過紙材製造廠商所建議的紙材操作溫度。如果缺少這項資訊，請洽詢製造廠商。請勿裝入無法於 125°C (257°F) 操作溫度之上使用的紙材。

- 請勿裝入自燃溫度低於 250°C (482°F) 的紙材。請參閱下列說明。紙材附近沒有任何起火源。

 **附註：**測試方法以 EN ISO 6942:2002 為根據，這是對材料和材料組件暴露於輻射熱源時進行評估的方法 B。其判斷紙材開始燃燒（產生火焰或熾光）時的溫度所使用的測試條件為：熱通量密度：30 kW/m²，銅熱量計，K 型熱電偶。

- 妥善保養和使用 HP 原廠耗材是確保印表機依設計安全運作的必要條件。使用非 HP 耗材（泡棉、過濾器、熔融燈和墨水）可能會引起火災。


LED 陣列支柱、承梁及箱體可能達致高溫。為避免火災危險，請採取下列預防措施：

- 請特別注意標有警告標籤的區域。
- 請勿將物品放置在 LED 陣列支柱、承梁及箱體上。
- 請小心不要讓液體潑濺至附件上。清潔完成後，請確定所有元件都已乾燥再使用印表機。
- 請勿嘗試修改 LED 陣列支柱、承梁及箱體。

機械危害

印表機具有移動零件，可能造成傷害。為避免人身傷害，於印表機和直向切紙機（選用）附近工作時務必注意下列事項。

- 衣服及身體各部位均應與印表機的移動零件保持距離。
- 避免配戴項鍊、手環和其他懸吊物品。
- 如果您留長髮，請將頭髮綁起，避免掉落到印表機內。
- 注意不要讓袖子或手套夾入印表機的移動零件內。
- 避免站立於靠近風扇之處，否則可能導致受傷，並且可能影響列印品質（由於阻礙氣流所致）。
- 請勿在列印時碰觸齒輪或是移動捲筒。
- 請勿在蓋板掀起時操作印表機。
- 列印期間，請勿觸碰直向切紙機。
- 請小心處理直向切紙機，未與印表機一起使用時，請將這些切紙機妥善存放在其包裝盒中。
- 小心割傷手指！操作固化乾燥模組或接觸紙材路徑時，請將直向切紙機解除安裝。
- 使用空氣槍時請小心。用於清潔時，請務必根據當地法規來使用，因為可能還有其他適用的安全條款。

 **警告！**開啟裝紙台時，請小心；切勿忽視兩個門鎖都在開啟位置的情況，應予適當處理。因為它可能會意外開啟，並因此造成嚴重傷害。務必確認兩個門鎖皆已關閉。

光輻射危害

LED 陣列可能發出 UV 輻射，但符合燈與燈系統光生物安全測試 IEC 62471:2006 的豁免群組需求。不過，仍建議您勿長時間直視開啟中的輸出 LED 燈。

聲壓等級

某些列印模式的聲壓等級可能會超過 70 dB(A)。可能需要採取聽覺保護措施。

化學物質的危害

請參閱安全資料表 (可於 <http://www.hp.com/go/msds/> 取得)，以識別您耗材中的化學成分。應提供足夠的通風，以確保妥善控制紙材暴露於空氣中潛在的有害物之中。洽詢一般空調或 EHS 專家，以取得有關您所在地適當計算基準的建議。如需更詳細的資訊，請參閱《場所準備指南》中的「通風」和「空調」等節，指南下載網址如下：<http://www.hp.com/go/latex1500/manuals/>。

重磅紙材危害

處理重磅紙材時請務必謹慎，避免人身傷害。

- 務必至少兩人合力處理重型紙材捲筒。處理時務必謹慎，避免背部拉傷和/或受傷。
- 務必使用堆高機、托盤平台推車或其他處理設備吊起紙材。此印表機經過特殊設計，與許多這類型的裝置相容。
- 務必穿著個人保護裝備，包括靴子和手套。

墨水及凝結水處理


HP 建議您在處理墨水及凝結水系統元件時戴上手套。


通風

若要維護舒適度，您必須提供新鮮空氣通風。

如需有關足夠通風的規範辦法，請參閱文件 ANSI/ASHRAE (美國冷凍空調工程協會) 62.1-2007 《Ventilation for Acceptable Indoor Air Quality》(可接受程度室內空氣品質的通風)。舉例來說，對「影印、列印空間」來說，規定至少要有 2.5 L/s.m² 清新空氣的排氣速度。

請遵守《場所準備指南》中的通風建議。


 **注意：**通風裝置不應直接將氣流吹向印表機。

 **附註：**通風應該符合當地環境、衛生與安全 (EHS) 準則與法規。

空調

在工作區域中使用空調時，應考慮到印表機會產生熱。

除了為避免危害健康而提供必要新鮮空氣流通以外，您還必須依照[位於第 328 頁的環境規格](#)規定，維護操作環境，才能避免操作人員發生身體不適及設備發生故障。一般而言，印表機功率消耗為 10 kW。

 **附註：**空調應該符合當地環境、衛生與安全 (EHS) 準則與法規。

使用工具與鑰匙

- **使用者：**日常作業包括印表機設定、列印、紙材裝入、更換墨水儲存庫，以及日常檢查。不需要任何工具或維護鑰匙。
- **維護人員：**硬體維護工作和更換列印噴頭、過濾器、墨水廢料瓶、泡棉，以及列印噴頭清潔捲筒紙。需要維護鑰匙和平頭螺絲起子。
- **維修人員：**任何修理或維護作業、執行診斷，以及疑難排解。需要維護鑰匙、電氣機櫃鑰匙、主電源開關鑰匙，內部列印伺服器鑰匙，以及 Torx 螺絲起子組。



維護鑰匙



電氣機櫃鑰匙




總電源開關鑰匙



內部列印伺服器鑰匙




Torx（六角星型）螺絲起子組


 **附註：**在印表機安裝期間，指定人員會接受印表機的安全操作與維護訓練。不允許在未接受此訓練的情況下使用印表機。

 **附註：**使用維護鑰匙開啟擋門後，記得在完成工作後將擋門鎖上，然後將鑰匙歸還保管處。

警告與注意事項

本手冊使用下列符號提醒讀者如何正確使用印表機，以免印表機受損。請務必依照標有這些符號的操作指示來執行。

 **警告！** 未能依照以此符號標示的方針執行可能會導致人身重大傷害或喪失生命。

 **注意：** 未能依照以此符號標示的方針執行可能會導致人身輕微傷害或損壞產品。

警告標籤

標籤	說明
	<p>觸電危害</p> <p>加熱乾燥模組以危險的高電壓運作。維修之前，請中斷電源。</p> <p>注意！雙極。保險絲接入中性線。請洽合格的維修人員進行維修。</p> <p>在操作保險絲時，仍有電力的印表機零件可能在維修期間造成危害。請在維修之前先使用位於建築物配電裝置 (PDU) 上的兩個分支斷路器關閉印表機。</p> <p>警告</p> <p>高洩漏電流。漏電可能超過 3.5 mA。必須先接地，才可連接電源。設備只能連接到接地的電源。</p> <p>請先參閱安裝指示，再將印表機連接電源。確定輸入電壓在印表機的額定電壓範圍之內。印表機需要最多兩個專用線路，並根據場所準備需求的指示分別使用分支斷路器加以保護。</p> <p>請先閱讀操作和安全指示，再依照指示啟動印表機。</p>
	<p>位於固化與乾燥模組和通用支承梁</p> <p>灼傷危害。在接觸紙材通道時，請勿碰觸印表機乾燥與固化乾燥模組的內部箱體、通用支承梁和 LED 陣列與外部箱體。</p>
	<p>位於紙材路徑的每一側，靠近 PPS 齒輪</p> <p>擠壓危害。請勿在移動時碰觸 PPS。裝入紙材後，托架會降至正常位置，因此可能壓到您的手或位於其下方的任何物品。</p>
	<p>位於紙材路徑的每一側，靠近 PPS 齒輪</p> <p>夾到手指的危險。請勿在移動時碰觸齒輪。可能會發生齒輪夾手的危險。</p>

標籤

說明



有害移動零件。遠離移動中的墨水匣列印噴頭。在列印時，印字頭托架會在紙材上來回移動。

位於內部的紙材路徑和印字頭清潔紙捲上；僅限維護/維修人員專用



處理維護油墨匣、壓板、墨水收集器、冷凝液及冷凝系統元件時，建議您戴上手套。

位於廢棄墨水收集瓶與印字頭清潔紙捲上方



某些列印模式的音壓位準可能會超過 70dB(A)。可能需要採取聽覺保護措施。

位於左蓋板後側



觸電危害。維修之前，請中斷電源。加熱乾燥模組和電氣機櫃以危險的高電壓運作。

位於加熱乾燥模組和電氣機櫃的內部；僅限維護/維修人員專用



有害移動零件。遠離移動中的風扇葉片。內部靠近真空風扇葉片和乾燥器 PCA 冷卻風扇。


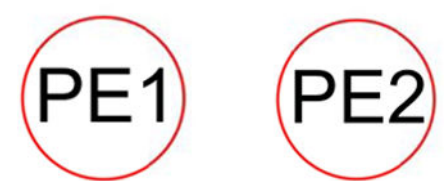
位於內部、靠近真空風扇葉片和乾燥器 PCA 冷卻風扇；僅限維護/維修人員專用



小心割傷手指。列印期間，請勿觸碰直向切紙機。

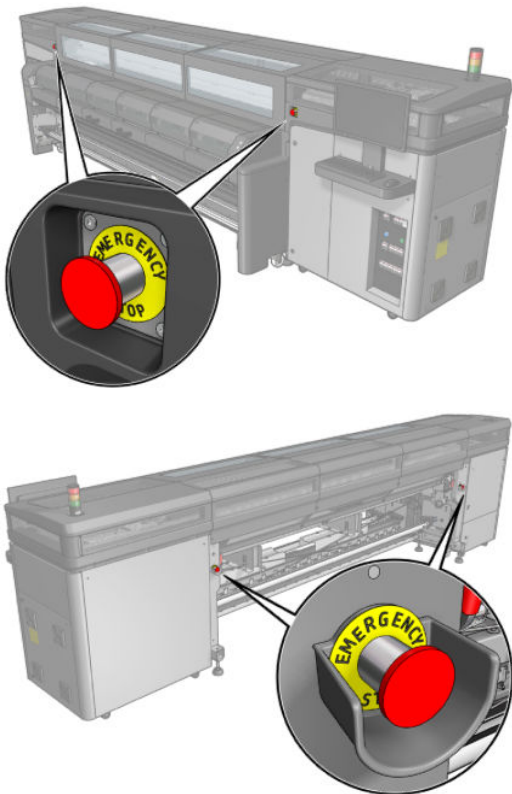
請小心處理直向切紙機，未與印表機一起使用時，請將其妥善存放於包裝盒中。

位於直向切紙機的各側，靠近托架編碼器條帶

標籤	說明
	<p>為合格的電氣技師指出保護接地 (PE) 端子，僅為保養/維修人員指出連接端子。必須先接地，才可連接電源。</p>
	<p>為合格的電氣技師指出保護接地 (PE) 端子，僅為保養/維修人員指出連接端子。必須先接地，才可連接電源。</p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> <p>WARNING! 6kA Short-circuit breaking capacity of printer's built-in supplementary circuit breakers</p> </div>	<p>僅為合格的電氣技師和保養/維修人員，指出印表機內建輔助斷路器 (位於主輸入端子旁) 的短路斷開容量。必須先接地，才可連接電源。</p>

緊急停止鈕

印表機上配有四個緊急停止鈕。如果發生緊急情況，只要按下任一個緊急停止鈕，就能停止所有列印程序。此時會顯示系統錯誤訊息，而風扇會全速轉動。請務必確定所有緊急停止鈕都已放開，再重新啟動印表機。

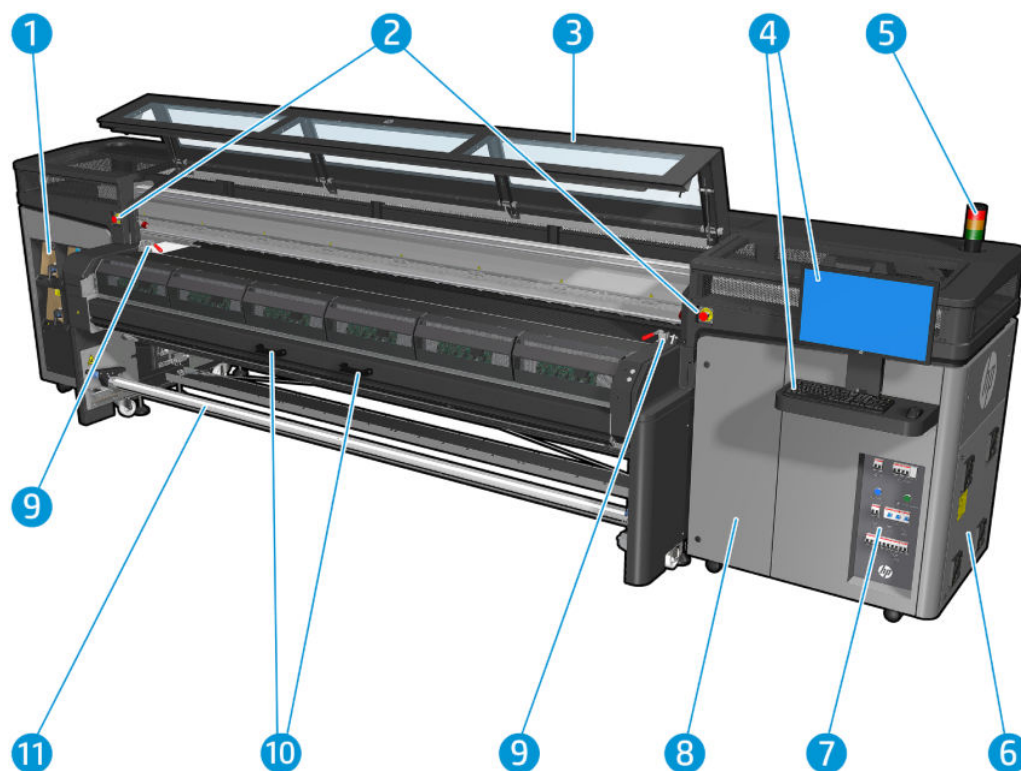


為了安全起見，正在進行列印時，不允許存取列印區。因此，如果窗蓋或裝紙台開啟，供應給托架和乾燥與固化乾燥模組的電源便會中斷。列印會取消，而且可能會顯示系統錯誤。

主要元件

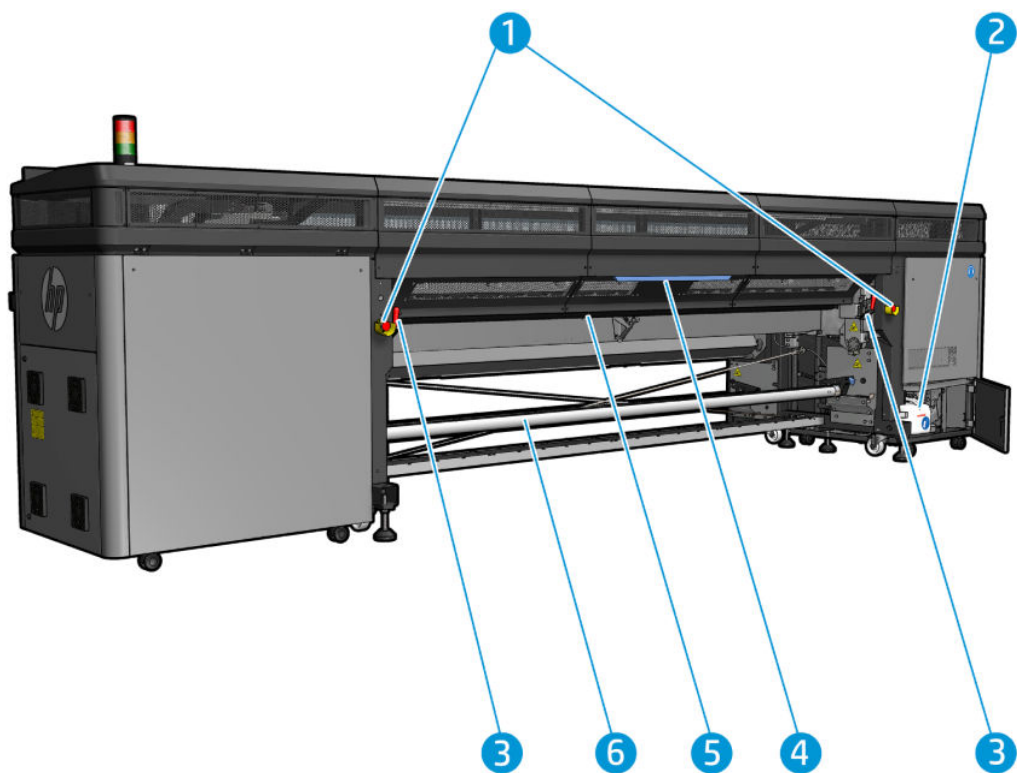
以下印表機視圖說明主要元件。

前視圖



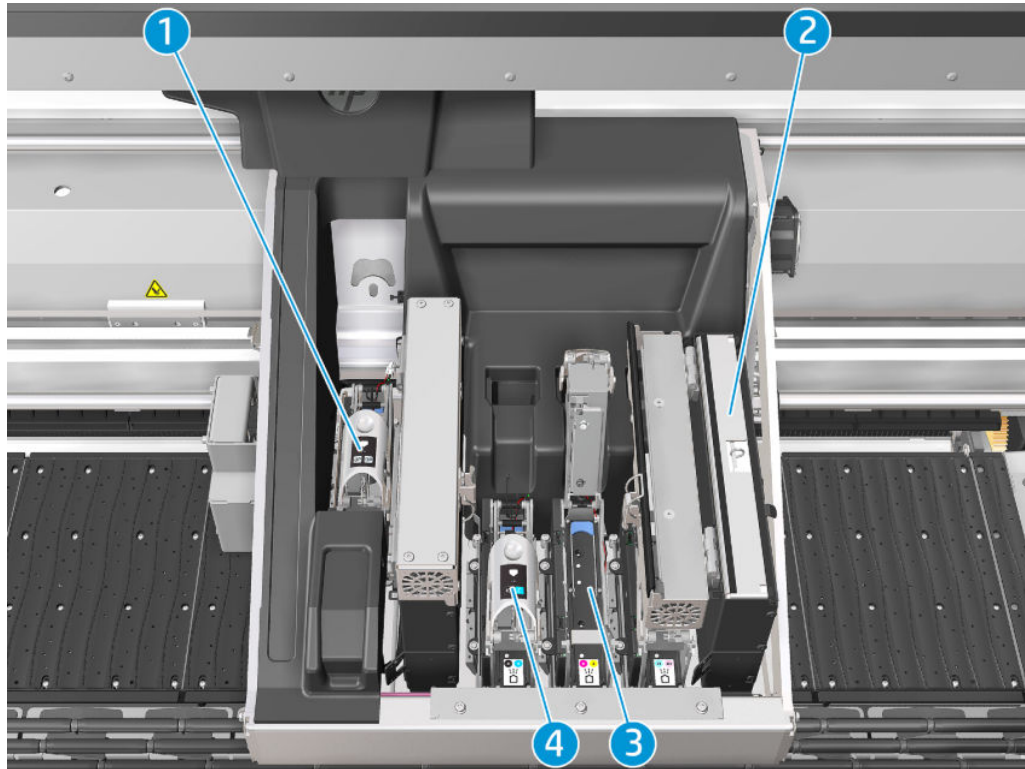
1. 墨水匣
2. 緊急停止鈕
3. 用於存取托架和列印區的前窗蓋
4. 內建電腦
5. 印表機狀態指示燈
6. 電氣機櫃
7. 電源開關、指示燈和斷路器
8. 印字頭清潔捲筒紙擋門
9. 固化乾燥模組門鎖，一邊一個
10. 固化乾燥模組把手
11. 紙材輸出捲軸

後視圖



1. 緊急停止鈕
2. 凝結水收集瓶
3. 裝紙台門鎖，一邊一個
4. 載入工作台
5. 驅動滾筒
6. 紙材輸入捲軸

托架視圖



1. 優化劑列印噴頭門鎖
2. 氣溶膠濾網
3. 列印噴頭
4. 色彩印字頭門鎖

印表機軟體

本印表機需要下列軟體：

- HP Internal Print Server 隨附於印表機，而且已安裝在印表機的內建電腦中。它會顯示印表機警示和印表機狀態摘要、管理列印工作，而且必須用來與印表機進行多種互動。請參閱[位於第 16 頁的 HP 內部列印伺服器](#)。
- HP Print Care 程式隨附於印表機，而且已安裝在印表機的內建電腦中。它會顯示印表機狀態和歷史記錄的詳細資料，並協助您維護印表機與解決任何可能遇到的問題。請參閱[位於第 128 頁的 HP Print Care](#)。
- 點陣影像處理器 (RIP) 應該在另一部電腦上執行；無法安裝在印表機的內建電腦中。它並未隨附於印表機，應另外取得。印表機已啟用 JDF 功能。如果您的 RIP 支援此介面，便可擷取並顯示印表機及工作狀態。

首次開啟印表機電源

1. 確定印表機右前方的底端兩列斷路器都在向上的位置。



2. 將主開關旋轉到開啟位置，同時也開啟旁邊的電腦開關。



3. 確認三個綠色指示燈全都亮起。在正常運作時這些指示燈應該永遠是亮起。如果有任何一個指示燈熄滅，請檢查內部列印伺服器是否發生系統錯誤，並參閱[位於第 329 頁的印表機訊息](#)或洽詢電工人員。
4. 等待內部列印伺服器告訴您，印表機正在等候進行重新裝備。
5. 對印表機進行目視檢查。
6. 按下印表機右前方的藍色重新裝備按鈕。這樣會啟用印表機的所有高功率子系統。
7. 確認印表機啟用綠色指示燈已亮起。在正常運作時這個指示燈應該永遠是亮起。如果任何時候您注意到這個指示燈熄滅，請檢查內部列印伺服器是否發生系統錯誤，並參閱[位於第 329 頁的印表機訊息](#)。
8. 等待內部列印伺服器指示印表機已就緒。這可能需要幾分鐘。初始化完成時，內部列印伺服器會顯示「就緒」訊息。如果顯示系統錯誤訊息，請參閱[位於第 329 頁的印表機訊息](#)。

開啟與關閉印表機

印表機有三個開機等級。等級越高，關閉範圍越大，直到等級 3 達成完全關機。

等級	關閉	開啟
1：主要電源電子元件及引擎關閉。	<p>等待內部列印伺服器指示印表機已就緒，然後按下螢幕左上角附近的關機圖示以關閉高功率子系統。等候直到內部列印伺服器回報其已中斷與印表機的連接。</p> <p>附註：在內部列印伺服器上關閉了印表機電子元件的電源之後，基於安全理由，風扇會全速轉動。這是正常現象，請無須擔心。</p>	<p>按一下內部列印伺服器視窗左上角的「喚醒」按鈕，並等待印表機開啟高功率子系統。</p> <p>出現提示時，按下印表機右前方的藍色重新裝備按鈕。</p>
2：所有的印表機系統都已關閉（建議使用）。	<p>完成等級 1 之後，關閉主開關。風扇應該就會停止。</p>	<p>完成等級 1 之後，開啟主開關，並確認旁邊的斷路器已開啟。</p> <p>出現提示時，按下藍色重新裝備按鈕，並等待內部列印伺服器通報，印表機處於「就緒」狀態。</p>
3：所有印表機系統與內部列印伺服器都已關閉。	<p>完成等級 2 之後，從 Windows「開始」按鈕關閉內部列印伺服器，並等候直到看見黑色螢幕顯示「無輸入訊號」訊息。</p> <p>注意：如果未正確關機，電腦可能損壞。</p> <p>一旦內部列印伺服器完全關閉，並在螢幕上顯示「無輸入訊號」時，關閉電腦電源開關。</p>	<p>完成級 2 之後，請參閱位於第 13 頁的首次開啟印表機電源。</p>

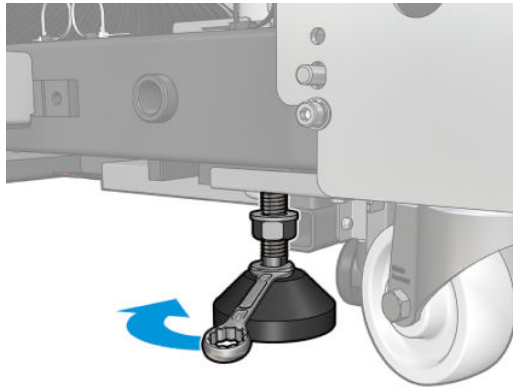
移動印表機

如果您想要在同一個場所、不經樓梯且斜坡坡度不超過 3% 的同一樓層內移動印表機一小段距離，請參閱下列指示。如需較艱鉅之移動操作的詳細資訊，請致電您的服務代表（請參閱[位於第 324 頁的 HP 顧客貼心服務中心](#)）。

⚠ 注意：斜坡坡度超過 3% 可能會對印表機造成嚴重損壞。

1. 關閉印表機電源。
2. 中斷連接所有連接印表機的電源線和網路纜線。
3. 每個腳座每次只轉兩圈，慢慢地逐步提起腳座，讓腳輪 (A) 觸及地面。如果要提起腳座：
 - a. 使用 24 公釐（15/16 英吋）的開口扳手鬆開腳座頂端的螺帽。
 - b. 手動將螺帽旋轉到螺栓。在螺帽與腳座間的底部預留大約 2 公分（0.8 英吋）的空間。
 - c. 使用 16 公釐（5/8 英吋）的開口扳手向上旋轉腳座。使用螺栓底部的六角形平面配合扳手。
 - d. 以螺栓所及的長度，盡量提起腳座。
 - e. 使用 24 公釐（15/16 英吋）的開口扳手重新鎖緊螺帽。

⚠ 注意：小心地將腳座盡可能抬高。如果腳座在印表機移動時碰觸地面，可能會破損。



4. 從印表機主體的外角推動印表機。記得避開坡度大於 3% 的斜面。
5. 一旦到達所需的目的地，依反向順序執行上述程序，將印表機固定就位。

移動印表機之後，在某些情況下，您可能需要電工人員來重新連接電源線。您可能還需要從印表機的內建電腦和 RIP 電腦中重新設定網路。請參閱《安裝指南》以取得更多詳細資料，包括印表機周圍所需預留的最小間隙。

印表機狀態指示燈

⚠ 注意：印表機狀態指示燈所提供之資訊，僅做為功能資訊參考之用，與任何安全規定或安全狀況無關。操作印表機時，務必謹守印表機上的警告標籤規定，無論印表機狀態指示燈上顯示任何狀態，仍應以該標籤為優先考量。

印表機狀態指示燈訊息意義：

色彩	說明
紅色	非預期列印中斷。已開始列印的工作非預期地停止，並顯示「失敗」。需要注意。 IPS 視窗中會顯示一個 UI 使用者確認訊息。處理完畢後，紅色指示燈會變色以反映印表機狀態。
橙色	IPS 中存在警告通知
綠色	閒置 列印

2 HP 內部列印伺服器

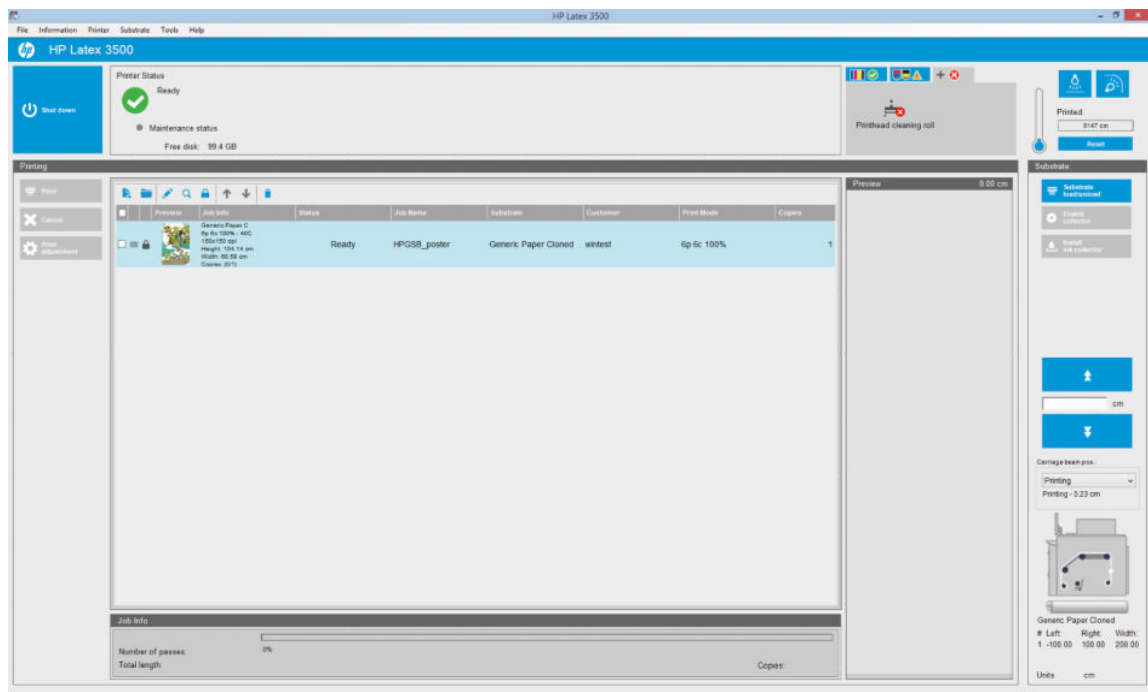
啟動內部列印伺服器

內部列印伺服器會隨 Windows 自動啟動，如果不是在幕前執行，就會在背景中持續執行。

如果因故停止執行，或者其視窗隱藏時，您可進入 Windows 「開始」 功能表或按兩下桌面上的圖示加以啟動。



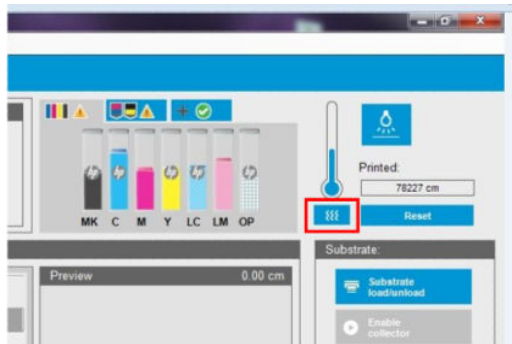
啟動時，主畫面隨即出現。



主畫面：

- 您可以按左上方的「**關機**」按鈕關閉印表機。
- 上方中央窗格會顯示印表機狀態和維護狀態。請參閱「[位於第 21 頁的印表機狀態和警示](#)」。
- 狀態窗格右邊的溫度計會顯示固化乾燥溫度。
- 在溫度計的右邊，您可以看到墨水匣、列印噴頭和列印噴頭清潔捲筒紙的狀態摘要。

- 在印表機「就緒」狀態下，「系統預熱」按鈕將預熱整個系統。此功能可避免暖機時的逾時錯誤，在寒冷環境下相當實用。此功能啟用乾燥和固化乾燥，緩慢預熱系統。在「工具」>「偏好設定」>「其他設定」中，加熱時間可設定為介於1到60分鐘。



- 「列印」窗格佔用了大部分的視窗，其中包含：
 - 「列印」、「取消」和「列印調整」按鈕
 - 工作佇列
 - 列印預覽和工作設定
- 「紙材」窗格包含「紙材裝入/取出」、「啟用收集器」和移動托架承梁按鈕；以及目前紙材裝入情形的相關資訊。

變更內部列印伺服器的語言

內部列印伺服器啟動時，會使用「Windows 地區及語言選項」中選擇的語言。若要變更選擇的語言：

- 從「開始」功能表開啟「控制台」。
- 如果您使用「控制台」的「類別目錄檢視」，請開啟「時鐘、語言和區域」類別目錄。
- 開啟「地區及語言選項」。
- 在「格式」索引標籤中，變更目前的格式以對應您想要的語言。
- 按「確定」按鈕。

變更將會在 Windows 重新啟動時生效。

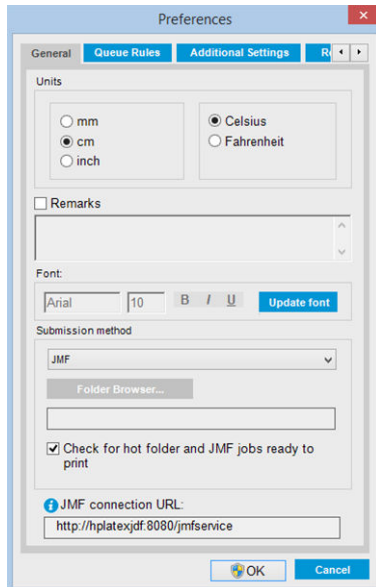
變更內部列印伺服器的測量單位

若要變更內部列印伺服器的測量單位，請選擇「工具」>「偏好設定」>「單位」。您可以變更長度和溫度的單位。

設定內部列印伺服器偏好設定

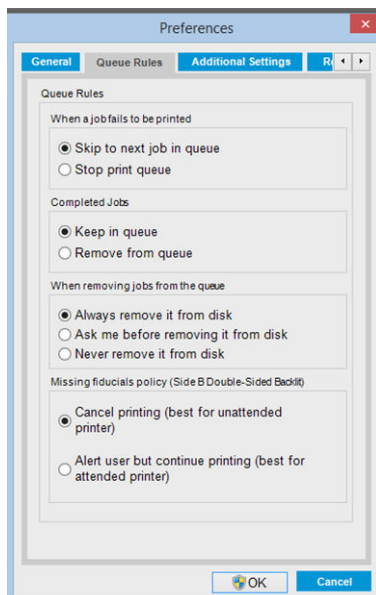
若要變更內部列印伺服器的偏好設定，請從「工具」功能表選擇「偏好設定」。在「偏好設定」視窗中，您會看到四個索引標籤。

一般標籤



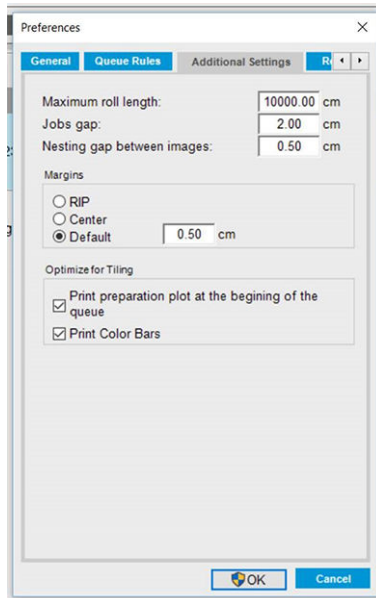
- 長度和溫度的單位
- 備註（加入至列印的檔案做為頁尾）
- 頁尾文字的字型
- 常用資料夾
- JMF 連線 url

佇列規則標籤



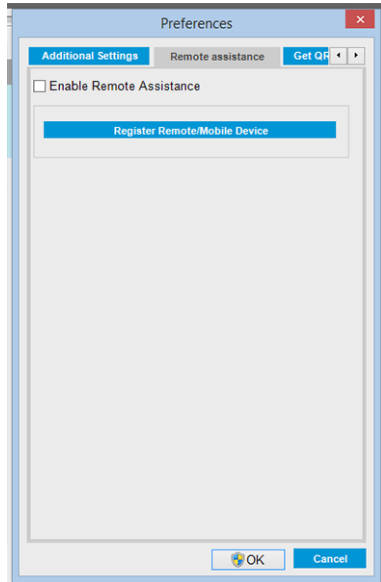
- 工作失敗時要執行的動作
- 工作已列印後要執行的動作
- 從佇列移除工作後要執行的動作

其他設定標籤



- 捲筒紙最大長度
- 工作相距的間隔
- 合併影像間隙
- 邊界：
 - RIP：依照 RIP 定義的值設定邊界。
 - 置中：影像水平置中地列印於裝入的紙材上。
 - 預設值：預設邊界是設定為 5.0 公釐。您可以在「工作屬性」視窗中定義預設的左邊界。
- 加熱時間長度
- 針對拼貼最佳化：
 - 在佇列開始處列印準備圖表。
 - 列印彩色橫條。

遠端協助標籤



- 啟用遠端協助
- 啟用 Proxy 伺服器並提供詳細資料
- 註冊遠端/行動裝置

內部列印伺服器功能表

內部列印伺服器提供下列功能表。

檔案功能表

- 新增工作
- 加入現有的工作
- 編輯工作
- 刪除工作
- 結束

紙材功能表

- 裝入/取出
- 設定
- 建立
- 編輯
- 複製
- 針對拼貼最佳化
- 重新命名
- 移除
- 色彩校準
- 預設管理
- 上網搜尋紙材

資訊功能表

- 警示
- 耗材
- 服務資訊

工具功能表

- 偏好設定
- HP Scitex Print Care
- HP 主動支援
- 韌體更新
- 喚醒
- 關機
- 重新初始化托架

印表機功能表

- 列印調整
- 列字頭校正
- 列印噴頭清潔
- 更換列印噴頭
- 更換清潔捲筒紙套件
- 前移校準
- 啟用/停用收集器

說明功能表

- 關於
- 使用指南

印表機狀態和警示

內部列印伺服器會顯示印表機一般狀態、維護狀態、裝入紙材和墨水系統。

印表機可以傳達下列警示類型：

印表機狀態

- **錯誤**：印表機無法進行列印時。
- **警告**：印表機需要調整（例如校準）、預防維護或更換墨水匣。

印表機警示摘要清單會在內部列印伺服器的主視窗中出現。若要顯示更完整、詳細的清單，請選擇「**資訊**」>「**警示**」。


如需特定警示的詳細資訊，請參閱[位於第 329 頁的印表機訊息](#)。

維護狀態

- 綠色指示燈：不需要維護。
- 黃色指示燈：維護程序日期將近。按下黃色按鈕檢查 Print Care 以取得詳細資料。請參閱「[位於第 128 頁的 HP Print Care](#)」。

- 橘色指示燈：需要進行維護。按下橘色按鈕檢查 Print Care 以取得詳細資料。
- 紅色指示燈：迫切需要維護。按下紅色按鈕檢查 Print Care 以取得詳細資料。
- 呈現灰色：Print Care 未執行。按下橘色按鈕。

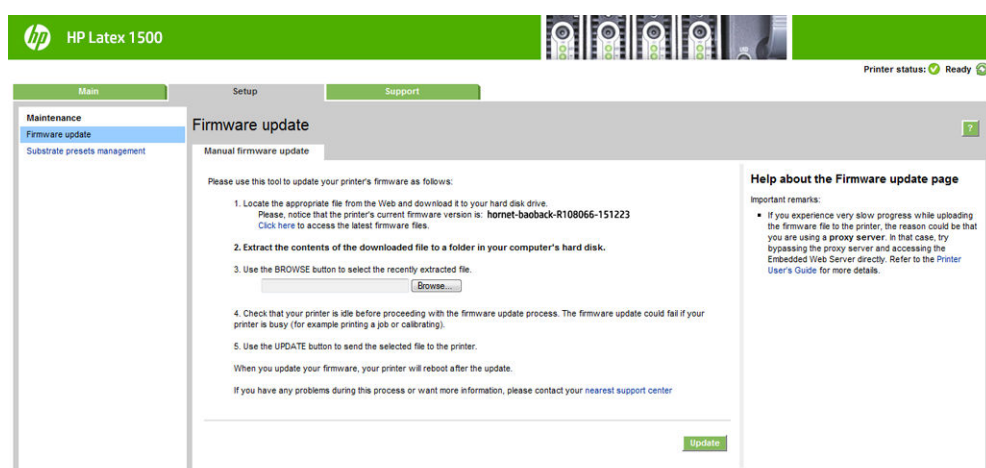
更新韌體和內部列印伺服器

 **提示：**更新韌體和內部列印伺服器時，請先更新韌體，再更新內部列印伺服器。

更新韌體

HP 不時會提供可提升並強化印表機功能的韌體更新。


韌體更新可從網際網路下載，並使用內部列印伺服器安裝在印表機中：選擇「工具」功能表中的「韌體更新」。



依照螢幕上的指示下載韌體檔案，並儲存在您的硬碟中。然後選擇下載的檔案，並按一下「更新」。


韌體包括一組最常用的紙材預設檔。您也可以另行下載其他紙材預設檔；請參閱[位於第 58 頁的紙材預設檔](#)。

更新內部列印伺服器

 **重要：**先移除印表機內建電腦中的舊版內部列印伺服器，再安裝新版本。

1. 透過「控制台」移除目前的內部列印伺服器版本。選擇「解除安裝內部列印伺服器應用程式」（這樣會刪除佇列中任何目前的工作，但不包括擷取的檔案）。
2. 將檔案下載至內建電腦的硬碟（請勿下載至桌面）。
3. 將檔案 HPIPS.msi 和 Setup.exe 解壓縮。
4. 執行 Setup.exe 檔案，並依照螢幕上的指示進行，直到新軟體安裝完成。

更新 HP IPS 服務

 **重要：**先移除印表機內建電腦中的舊版內部列印伺服器，再安裝新版本。

1. 透過「控制台」移除目前的內部列印伺服器版本。選擇「解除安裝內部列印伺服器應用程式」。
2. 將檔案下載至內建電腦的硬碟（請勿下載至桌上型電腦）。

3. 將檔案 HPIPSServices.msi 和 Setup.exe 解壓縮。
4. 執行 Setup.exe 檔案，並依照螢幕上的指示進行，直到新軟體安裝完成。

3 RIP 分發

HP RIP 認證所肯定的 RIP 合作夥伴，皆能夠一定程度地整合、相容於 HP Latex 1500 印表機，更強化此印表機的效能。

HP 已增加 HP Latex 1500 印表機的 RIP 認證功能及數量。

下方的相容性支援矩陣提供經認證的 RIP 合作夥伴與版本，以及每個特定 RIP 合作夥伴支援的不同功能，所有經認證的 RIP 合作夥伴至少都支援所有必備功能。如需更多資訊，請由下列連結造訪 HP Latex 知識中心：<http://h20435.www2.hp.com/t5/HP-Latex-Blog/Certified-RIPs-to-enable-seamless-integration-with-HP-Latex-1500/ba-p/298577>。

	HP Latex 1500 printer						Solutions across HP printers
	Printing Performance	Media Management	Printer Management	Printer Reporting	Job Generation	Job Management	HP Application Center integration
	<ul style="list-style-type: none"> ★★★ Processing ★★★ Stress and print ★★★ Wider job management 	<ul style="list-style-type: none"> ★★ Add new media support ★★ Download ICC profile from printer 	<ul style="list-style-type: none"> ★★★ Show "media type unavailable" ★★★ Show layout conflict in HP IPS ★★★ Show printer unavailable 	<ul style="list-style-type: none"> ★★ Show printer status ★★ Show printer notifications 	<ul style="list-style-type: none"> ★★★ Color Bars ★★★ Improved preview ★★★ Send copies through JDF 	<ul style="list-style-type: none"> ★★★ Job cancel in RIP ★★★ Printer and Job Status ★★★ Job accounting 	<ul style="list-style-type: none"> ★★ Protected PDF ★★ Job automation
AVA							
Digital Print RIP 2.17	★★★	★★	★★★	★★	★★★	★★★	★★
Caldera							
Grand RIP+ 11, 12	★★★	★★	★★★	★★	★★★	★★★	★★
ONYX							
Thrive 10.0.5, 10.1	★★★	★★	★★★	★★	★★★	★★★	★★

4 列印工作流程整合

JDF 簡介

甚麼是 JDF ?

JDF 是一種軟體方法，不同供應商和製造商的裝置可透過此方法相互操作。它使用的是稱為 XML 的文字型語言，該語言與多變的垂直列印市場中的許多裝置和工作流程控制器所採用的共同標準一致。

JDF 的實作通常是以用來進行工作排程、提交、統計和成本計算的 MIS 系統為基礎。整合者通常是透過 JDF 技術，將 MIS 系統與存在於工作流程中的裝置接合。

JMF 是一項通訊協定（以 JDF 規格為基礎），可讓裝置溝通工作狀態資訊與其他即時的工作度量和參數。它可以用來向裝置輪詢狀態或定期監看裝置。

使用 JDF 進行檔案提交的優點

JDF 的實用之處在於，它可以 MIS 驅動的方式提供準確的內容工作狀態資訊和裝置完成工作的時間資訊。由於 MIS 的角色是對工作進行追蹤、排程和成本統計，JDF/JMF 為這項任務提供了接合裝置與 MIS 的簡便途徑。

JDF 和 JMF 可以在工作於 JDF 工作流程中建立時執行分析以及稍後的會計原則。詳細的分析可以在一天或一系列的工作之後執行，以查看工作的獲利率、消耗的材料成本，以及庫存控制和存貨寄售。

HP 是 CIP4 組織的合作夥伴成員，您可以在 CIP4 網站 (<http://www.cip4.org>) 取得更多 JDF 的詳細資料。


使用 JDF

建立 JDF 工作票證

JDF 的建置通常是使用 MIS 系統來控制和監視 JDF/JMF 工作流程。然後，MIS 可以監視裝置的狀態、追蹤時間和耗材，並為整合在 MIS 中的計數和庫存控制模組提供介面。MIS 通常是 JDF 工作和結果票證的源頭。JMF 通訊可以用來將該票證資訊傳送至生產里程碑。MIS 通常是 JDF 工作和結果票證的源頭。JMF 通訊可以用來將該票證資訊傳送至生產里程碑。

哪些資訊是由 HP Latex 1500 印表機系列擷取，哪些資訊可以由 JMF 傳達給 MIS ?

印表機會使用 JMF 建置 JDF 1.5 規格的子集。這麼做便可讓印表機向外部應用程式傳達印表機狀態，以及含有工作狀態、工作的墨水和紙材消耗量的通知。

 **附註：**請務必考慮一項事實，亦即為了達到紙材最佳化和最後加工的目的，RIP 能夠將數個工作合併成一個。在此範例中，印表機會將該列印視為一個工作。在此情況下，MIS 應向 RIP 查詢合併中每一個別工作的狀態。

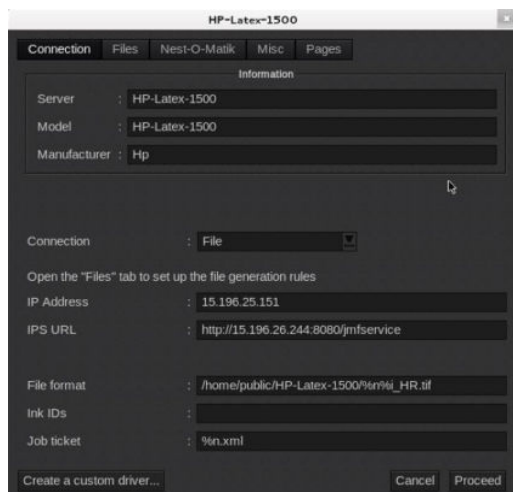
RIP 應用程式可擷取紙材與耗材的記錄並回報給 MIS。

整合的指導方針

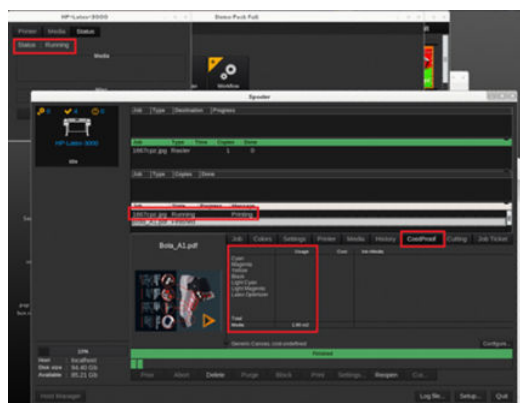
如何將 HP Latex 1500 印表機系列整合至 CALDERA RIP

在印表機驅動程式設定中選擇相關選項，CALDERA RIP 即可利用印表機的 JDF 介面。一旦啟用了 JDF 介面，RIP 便會顯示印表機狀態，以及含有工作狀態、工作的墨水和紙材消耗量的通知。

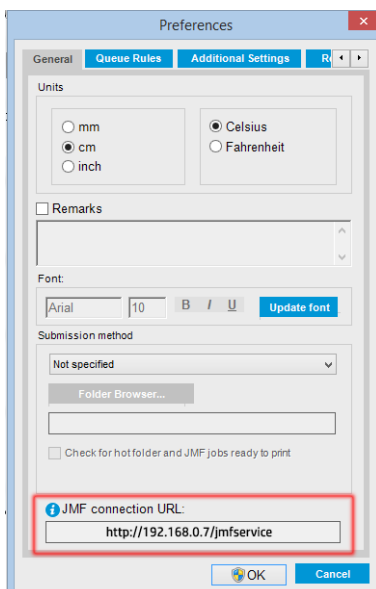
若要在 CALDERA RIP 中啟動此功能，您必須在印表機設定對話方塊的 JDF 區域 (IPS URL) 中輸入印表機的 JMF URL。請確定您已從 CALDERA 網站取得最新的驅動程式。



設定後，您可以在印表機用戶端開啟資訊視窗以顯示印表機狀態，以及開啟多工緩衝處理程式以取得工作狀態。



若要取得 JMF URL：在內部列印伺服器軟體中，移至「IPS PC」，然後移至「工具」>「喜好設定」>「一般」。

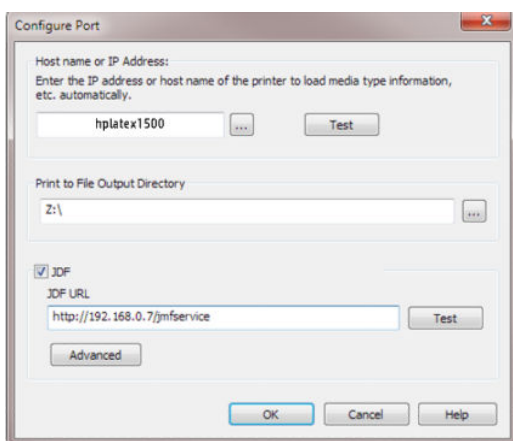


如果在使用印表機的主機名稱時有問題，請使用 HP Latex 1500 系統設定工具切換為印表機的 IP。如需詳細資訊請參閱《維修手冊》，或洽詢您的網路管理員以解決主機名稱解析的問題。

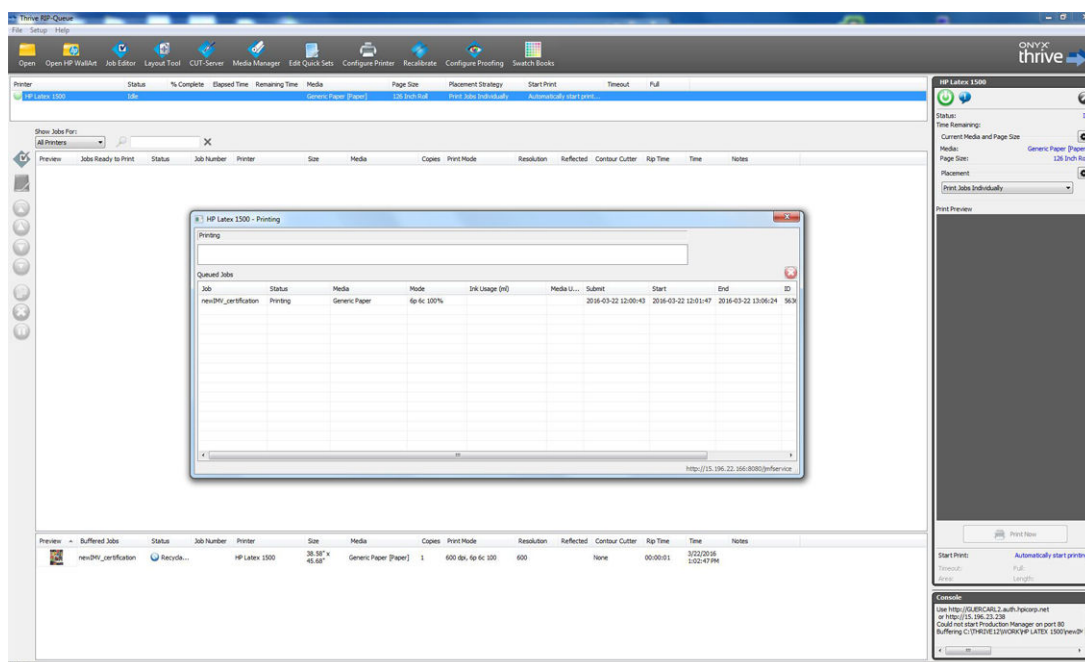
如何將 HP Latex 1500 印表機系列整合至 ONYX RIP

在印表機驅動程式設定中選擇相關選項，ONYX 即可利用印表機的 JDF 介面。一旦啟用了 JDF 介面，RIP 便會顯示印表機狀態，以及含有工作狀態、工作的墨水和紙材消耗量的通知。

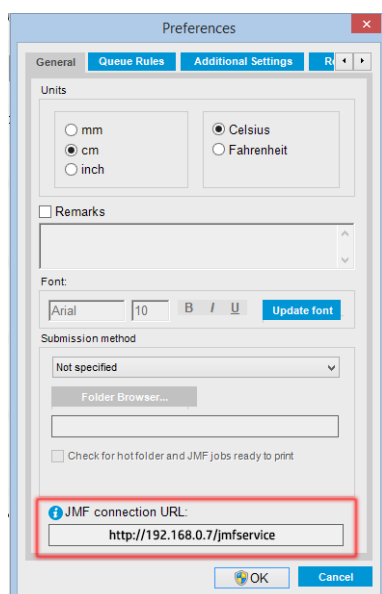
若要在 ONYX RIP 中啟動此功能，您必須在印表機設定對話方塊的 JDF 區域 (JDF URL) 中輸入印表機的 JMF URL。請確定您已從 ONYX 下載管理員取得最新的驅動程式版本。



設定後，您可以在 RIP 佇列開啟資訊視窗以顯示印表機和工作狀態。



若要取得 JMF URL：在內部列印伺服器軟體中，移至「IPS PC」，然後移至「工具」>「喜好設定」>「一般」。

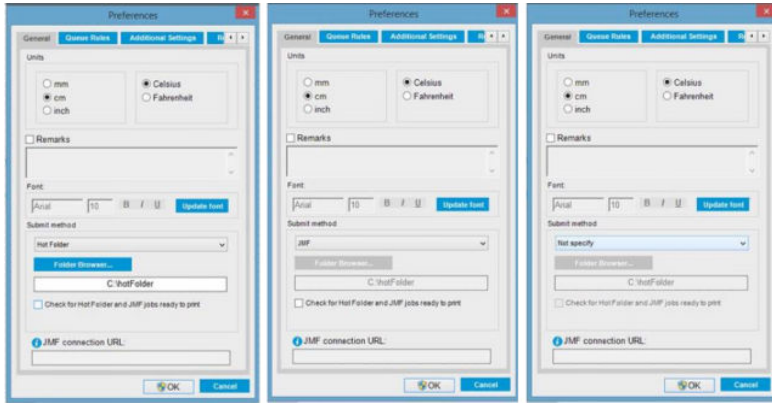


如果在使用印表機的主機名稱時有問題，請使用 HP Latex 1500 系統設定工具切換為印表機的 IP。如需詳細資訊請參閱《維修手冊》，或洽詢您的網路管理員以解決主機名稱解析的問題。

工作提交方法

HP Latex 1500 支援兩種檔案提交方法（除了直接在 HP IPS UI 中開啟檔案以外）：

在「偏好設定」對話方塊中選擇提交方法：在 HP IPS「工具」>「偏好設定」>「一般」中的「提交方法」下拉式清單：



常用資料夾：選擇 HP IPS PC 中的共用資料夾，RIP 便會將輸出工作複製至該處，IPS 會自動將工作載入佇列。

附註：共用資料夾應該與 RIP 中設定的共用資料夾相同。

JMF：RIP 透過 JMF 指令傳送工作的位置，IPS 便會自動在該處尋找檔案並將檔案直接載入印表機佇列。

不指定：在 IPS 中手動載入檔案：「檔案」>「開啟」。

從 RIP 移除佇列中的工作：

透過 RIP 介面直接從 IPS/印表機佇列移除工作；這個方法僅適用於使用 JMF 方法提交的工作。

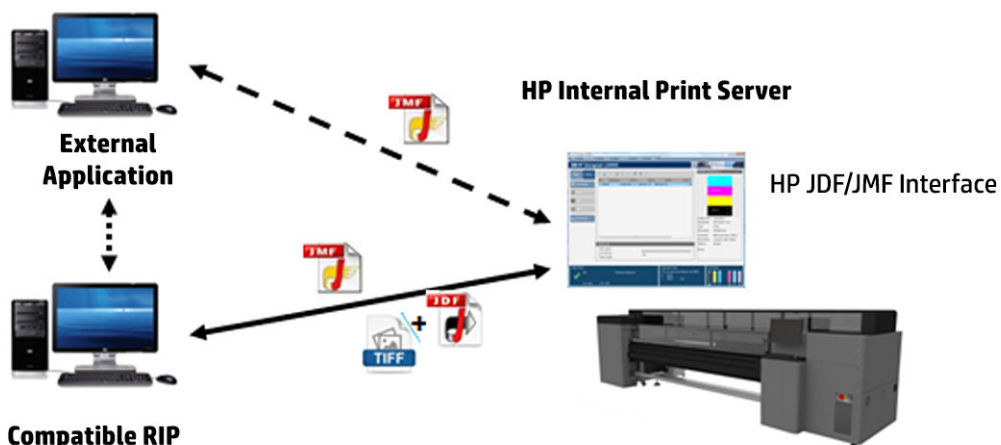
如何將 HP Latex 1500 印表機系列整合至 MIS 系統或生產控制軟體

特定的 RIP/MIS 建置將需要供應商專用設定。

MIS 或生產控制軟體應用程式可以透過 HP JDF/JMF 介面，從印表機擷取印表機狀態和通知，以及工作狀態、工作墨水與紙材消耗量。也可以透過 HP JDF/JMF 介面移除印表機佇列中的工作。

如前一節中所述，如果 RIP 先將數個工作合併成一個然後再傳送至印表機，那麼建議的做法是將 MIS 或生產控制軟體連接到 RIP 而非 IPS，以取得群組工作的個別工作狀態。

請務必為每個工作指派一個唯一名稱，以便從印表機收集的資訊中加以識別。



如果您是使用 CALDERA 10.2 RIP，MIS 便可以使用 Caldera Nexio 模組來溝通。Caldera Nexio 是一項工具，可使用標準 JDF/JMF 通訊協定連接 Caldera RIP 和其他協力廠商軟體，從而產生自動化動作順序來加快生產和進階報告的速度，進而改善作業。請連絡 CALDERA 以取得更詳細的資訊。

希望與 MIS 解決方案整合的 ONYX 客戶可以使用 ONYX Connect 模組來透過 JDF 通訊。ONYX Connect 目前不支援 JMF。請連絡 ONYX 以取得更詳細的資訊。

如果您是使用其他 RIP 解決方案，請連絡您的 RIP 供應商以取得有關 JDF/JMF 設定和介面的指導方針。

想要直接整合印表機與某個解決方案的 MIS 供應商或客戶，可以從 HP 解決方案入口網站取得 HP 特別支援的 JDF 軟體開發套件：<https://developers.hp.com/lfp-enroll>。

5 處理紙材

支援的紙材類型

下列紙材類型與您的印表機相容。如需特定紙材設定與相關設定檔的資訊，請參閱[位於第 70 頁的線上紙材管理員](#)。

自黏聚乙烯薄膜

- 鑄型自黏聚乙烯薄膜
- 軋光自黏聚乙烯薄膜
- 穿孔自黏聚乙烯薄膜
- 透明自黏聚乙烯薄膜
- 反光自黏聚乙烯薄膜

PVC 橫幅

- 前光橫幅
- 背光橫幅
- 紗幕橫幅
- 無紗幕橫幅
- 含襯裡網狀橫幅
- 遮光橫幅
- 車幕橫幅或油布

紙張

- 塗層紙
- 無塗層紙
- 相片紙
- 真實相片紙
- 藍底紙
- 自黏紙

PP 和 PE 膠片與橫幅

- 聚丙烯 (PP) 膠片
- 合成紙 (例如 Yupo)
- Tyvek
- 塗層 PE/HDPE (聚乙烯) 橫幅

PET 膠片

- 聚酯 (PET) 背光膠片
- 聚酯 (PET) 前光膠片
- 聚酯 (PET) 灰底膠片

紡織品

若要檢查紙材的孔隙度，請參閱[位於第 32 頁的檢查紙材的孔隙度](#)。

- 聚酯織品與布料
- 紡織橫幅
- 背景幕
- 含襯裡紡織網布
- 前光織品 (若為多孔隙材質則含襯裡)
- 背光織品 (若為多孔隙材質則含襯裡)
- 帆布
- 含襯裡旗幟與薄紗
- 棉織品
- 自黏織品

壁布

 **附註：**這是一個應用範例，而非可選擇的類別。

- 紙質壁布或壁紙
- PVC 壁布
- 預貼壁布
- 非編織壁布
- 紡織壁布
- 自黏壁布

檢查紙材的孔隙度

1. 如果印表機已裝入任何紙材，請取出。
2. 裁切一片大小為 15 × 50 公釐的自黏聚乙烯薄膜白色光面紙。

3. 將其黏貼至壓板，並蓋住紙材前移感應器。
4. 裝入您想要檢查的紙材。
5. 開啟您的 RIP 軟體。
6. 從印表機的內建電腦中取得測試檔案：C:\Users\hplatex\Documents\HP IPS\InkTrespassingCheck\Ink_trespassing_check.pdf。
7. 使用要在日後與此紙材搭配使用的成像次數及紙材預設檔（或與墨水限制有關的類似設定檔）以列印測試檔案。
8. 取出紙材。
9. 從壓板撕下自黏聚乙烯薄膜膠帶。
10. 查看從壓板撕下的自黏聚乙烯薄膜膠帶。
 - 如果膠帶完全為白色（上面沒有墨水），則測試的紙材密實無孔隙，可用於列印，如本指南所述。
11. 清潔列印區，請參閱[位於第 178 頁的清潔列印區](#)。

支援的 HP 紙材

類別	紙材	自動印字頭校正	色彩校準	應用
HP 橫幅	HP HDPE 強化橫幅   203 微米（8 密爾）• 180 g/m ² （5 盎司） • 45.7 公尺（150 英尺）	否	否	商展與活動看板、POP 與零售看板、橫幅廣告
	HP 超值霧面聚丙烯薄膜，3 英寸軸心  203 微米（8 密爾）• 120 g/m ² • 61 公尺（200 英尺）	是	是	商展與活動看板、POP 與零售看板、海報與相片放大、橫幅廣告
HP 自黏材料	HP 鏡面光面排氣背膠聚乙烯薄膜 不含襯裡：50 微米 • 100 g/m ² • 45.7 公尺 含襯裡：241 微米 • 260 g/m ² • 45.7 公尺	是	是	商展與活動看板、車隊彩繪和車輛包裝、招牌
	HP 單面穿孔背膠玻璃聚乙烯薄膜 不含襯裡：165 微米（6.5 密爾）• 155 g/m ² • 50 公尺（164 英尺） 含襯裡：406 微米（16 密爾）• 288 g/m ² • 50 公尺（164 英尺）	否	否	車隊彩繪和車輛包裝、櫥窗圖案、POP 與零售看板
	HP 保久光面背膠聚乙烯薄膜  不含襯裡：121 微米（4.8 密爾）• 150 g/m ² • 100 g/m ² • 45.7 公尺 • 91.4 公尺（300 英尺） 含襯裡：266 微米（10.5 密爾）• 280 g/m ² • 45.7 公尺 • 91.4 公尺（300 英尺）	是	是	商展與活動看板、招牌、POP 與零售看板

類別	紙材	自動印字頭 校正	色彩 校準	應用
	HP 保久霧面背膠聚乙烯薄膜  不含襯裡：121 微米（4.8 密爾）• 150 g/m ² • 45.7 公尺 • 91.4 公尺（300 英呎） 含襯裡：266 微米（10.5 密爾）• 280 g/m ² • 45.7 公尺 • 91.4 公尺（300 英呎）	是	是	
	HP 高級可移除光面背膠聚乙烯薄膜  不含襯裡：96 微米（3.8 密爾）• 136 g/m ² • 45.7 公尺 含襯裡：284 微米（11.2 密爾）• 298 g/m ² • 45.7 公尺	是	是	
	HP 超值背膠霧面聚丙烯薄膜，3 英吋軸心 不含襯裡：180 微米（7.1 密爾）• 120 g/m ² • 30.5 公尺（100 英呎） 含襯裡：215 微米（8.5 密爾）• 168 g/m ² • 30.5 公尺（100 英呎）	是	是	商展與活動看板、 招牌、POP 與零售 看板、橫幅廣告
HP 膠片	HP 背光透明投影膠片  220 微米（8.7 密爾）• 285 g/m ² • 30.5 公尺 （100 英呎）	否	否	商展與活動看板、 背光看板、POP 與 零售看板、海報與 相片放大
HP 布料	HP 輕量布料    381 微米（15 密爾）• 218 g/m ² （6.2 盎司） • 45.7 公尺（150 英呎）	否	否	商展與活動看板、 POP 與零售看板、 紡織品（織物列 印）、橫幅廣告、 室內裝飾
HP 紙張/相片 紙	HP 無 PVC 壁紙     177 微米 • 175 g/m ² • 30.5 公尺 • 91.4 公尺 （300 英呎）	是	是	商展與活動看板、 海報與相片放大、 室內裝飾
	HP 無 PVC 耐用平滑壁紙      431 微米（17 密爾）• 290 g/m ² • 30.5 公尺 （100 英呎）	是	是	
	HP 白色緞面海報紙   165 微米 • 136 g/m ² • 61 公尺	是	是	商展與活動看板、 背光看板、POP 與 零售看板、海報與 相片放大、廣告看 板
	HP 真實海報紙  205 微米 • 205 g/m ² • 61 公尺	是	是	商展與活動看板、 POP 與零售看板、 海報與相片放大
	HP 高級海報紙   228 微米（9 密爾）• 200 g/m ² • 61 公尺 （200 英呎）	是	是	

類別	紙材	自動印字頭 校正	色彩 校準	應用
	HP 藍底室外廣告紙 165 微米 (6.5 密爾) • 123 g/m ² • 80 公尺 (262 英呎)	是	是	POP 與零售看板、 紡織品 (織物列 印)、廣告看板
	HP 萬用厚質塗層紙, 3 英吋軸心   172 微米 (6.8 密爾) • 131 g/m ² (33 磅) • 61 公 尺 (200 英呎)	是	是	POP 與零售看板、 海報與相片放大
	HP 特優級厚質霧面紙, 3 英吋軸心   264 微米 (10.4 密爾) • 210 g/m ² (55 磅) • 61 公尺 (200 英呎)	是	是	商展與活動看板、 POP 與零售看板、 海報與相片放大
	HP 專業光面相紙  248 微米 (9.8 密爾) • 275 g/m ² • 30.5 公尺 (100 英呎)	是	是	商展與活動看板、 POP 與零售看板、 海報與相片放大、 室內裝飾
	HP 專業緞面相紙  248 微米 (9.8 密爾) • 275 g/m ² • 30.5 公尺 (100 英呎)	是	是	
	HP 超值緞面相紙  187 微米 (7.4 密爾) • 180 g/m ² • 30.5 公尺 (100 英呎)	是	是	
	HP 霧面平板紙, 3 英吋軸心  307 微米 (12.1 密爾) • 269 g/m ² • 30.5 公尺 (100 英呎)	是	是	商展與活動看板、 POP 與零售看板、 海報與相片放大、 複製藝術品、室內 裝飾
HP 畫布材料	HP 高級緞面帆布 462 微米 (18.2 密爾) • 381 g/m ² • 22.9 公尺 (75 英呎)	否	否	商展與活動看板、 POP 與零售看板、 海報與相片放大、 複製藝術品
	HP 超值緞面帆布 444 微米 (17.5 密爾) • 340 g/m ² • 22.9 公尺 (75 英呎)	否	否	

- 如需採用 ColorPRO 技術的協力廠商紙材解決方案，請參閱 <http://ColorPROtechnology.com/>。
- HP PVC-free Wall Paper imprimé avec les encres HP Latex est classé A+ selon l'arrêté du 19 avril 2011 «Émissions dans l'air intérieur», qui définit des seuils sur l'émission de polluants volatils posant des problèmes en cas d'inhalation – sur une échelle de A+ (émission très basses) à C (émission élevée).
- 使用 HP Latex 墨水列印的 HP 無 PVC 壁紙根據 Émissions dans l'air intérieur (室內空氣中的排放物質) 標準獲得 A+ 評等，此標準提供有關吸入室內空氣引起健康風險的揮發性物質排放等級聲明 – 等級範圍是從 A+ (極低排放量) 到 C (高排放量)。

* 使用 HP Latex 墨水列印的 HP 無 PVC 壁紙，已經過 GREENGUARD 兒童與學校用品認證。請參閱 <http://www.greenguard.org/>。

* 使用 HP Latex 墨水列印的 HP 無 PVC 壁紙，符合 AgBB 的室內建築產品 VOC 排放對人體健康影響的評鑑標準。請參閱 <http://www.umweltbundesamt.de/produkte-e/bauprodukte/agbb.htm>。

♻️ HP 大尺寸紙材回收計劃的可用性因情況而異。某些可回收的 HP 紙材可透過常見的回收計劃回收。您所在的區域可能沒有這些回收計劃。如需詳細資訊，請參閱 <http://www.hp.com/recycle/>。



紙材秘訣

維護紙材

將紙材保存在其密封包裝的材質中，同時將其放置在儲存區域中，並且將捲筒以垂直的方式存放，以避免某些材料出現塑化劑滲移的情形。

在使用前至少 24 小時，將紙材從儲存區域移至列印產出區域，使這些紙材能夠適應其溫度和濕度。

一般提示

小心拿取未列印及已列印的紙材，最好戴著棉布手套，以免沾染指紋。處理較重的捲筒時，請動用堆高機與兩名穿著安全鞋的人員處理。

裝入捲筒紙之前：

- 檢查室內溫度和溼度是否在印表機建議範圍內。請參閱「[位於第 328 頁的環境規格](#)」。
- 檢查捲筒和軸心並未彎曲或變形，以免紙材卡在印表機內。
- 如果儲存捲筒紙的地方無法滿足所建議的環境條件，請讓紙材有時間適應印表機所在環境的溫度和濕度。
- 閱讀軸心內側的標籤或包裝內附的備註，以檢查正確的字印面是哪一面。
- 檢查紙材是否正確地附著到輸入紙軸心。否則，內部列印伺服器會報告錯誤。
- 檢查紙材厚度。
 - 最厚 0.4 公釐：正常列印。
 - 0.4 至 2 公釐：將托架承梁提高到自訂位置。不需要邊緣支架，也不應使用。
 - 大於 2 公釐：不支援。

裝入捲筒紙時，請確認前緣已拉直並與輸出紙軸心平行，且平均地附著軸心（先將紙材貼到軸心中央，再往兩邊拉伸）。

此外，確認進紙與出紙捲筒的側緣已正確對齊。捲筒紙裝入不正確可能會造成紙材起波紋或皺紋，以致發生墨水髒污和列印噴頭損壞的情況。

裝入捲筒紙之後：

- 如果您打算使用紙材邊緣支架，請勿使用其他印表機中的邊緣支架，您只能使用印表機隨附的邊緣支架。
- 檢查托架承梁的字印位置是否正確：厚紙材的自訂位置、其他紙材的字印位置。請參閱「[位於第 74 頁的設定托架承梁位置](#)」。

- 檢查您是否在內部列印伺服器中使用正確的紙材預設檔，以及在 RIP 中使用正確的 ICC 設定檔及其他設定。
- HP 紙材已針對您的印表機完成最佳化，提供了隨拆即用的最佳列印體驗。
- 使用內部列印伺服器，檢查是否已完成任何適合紙材的校準：列印噴頭校正、色彩校準。請參閱「[位於第 113 頁的印表機校準](#)」。
- 請勿在紙材裝入印表機時切割紙材碎片。這樣做可能導致剩餘的紙材卡紙。

您可以上網找到更多資訊：

- 如需個別 HP 紙材的規格、外觀、處理與保固相關資訊，請造訪 <http://www.globalBMG.com/hp/signagemedia> 和 <http://www.globalBMG.com/hp/HPMediaWarranties>。
- 如需 HP 影像耐久性的相關資訊，請造訪 <http://www.globalBMG.com/hp/printpermanence>。
- HP 透過 HP 回收計劃對部分紙材進行回收，例如 HP HDPE 強化橫幅、HP 輕織品展示橫幅、HP 厚織品橫幅、HP 普通霧面聚丙烯薄膜（3 英吋軸心）和 HP DuPont Tyvek 橫幅。某些國家/地區可能尚未提供回收這類產品的服務。請向您當地的資源回收單位洽詢是否可回收這些產品。如需美國地區回收作業的相關資訊，請參閱 HP 回收服務網站 <http://www.hp.com/go/recycleLFmedia/>。


HP 透過標準紙張回收程序對部分其他紙材進行回收，例如 HP 白色緞面海報紙、HP 真實海報紙、HP 塗層紙（3 英吋軸心）、HP 萬用塗層紙（3 英吋軸心）、HP 萬用厚質塗層紙（3 英吋軸心）、HP 厚層塗層紙（3 英吋軸心）和 HP 特優級厚質霧面紙（3 英吋軸心）。

色彩一致性

您的印表機已經設計要在色彩一致性和可重複性方面提供絕佳體驗。這可讓大型工作（例如車廂彩繪和壁面廣告）分別列印在各個方塊或鑲板中，而有把握在拼接完成的鑲板邊緣時，使其接縫兩邊的色彩相符。

列印工作中的色彩變異經測量顯示，已控制在以下限度內：

最大色差（95% 的色彩） ≤ 2 dE 2000

 **附註：**這是根據在 CIE 標準照明體 D50 之下對 943 色彩目標進行反射測量，再按照 CIE 標準草案 DS 014-6/E:2012 的標準 CIEDE 2000 色差公式計算所得的結果。5% 的色彩可能發生 2 dE 2000 以上的變化。在透射模式下測量的背光紙材或許會產生不同的結果。

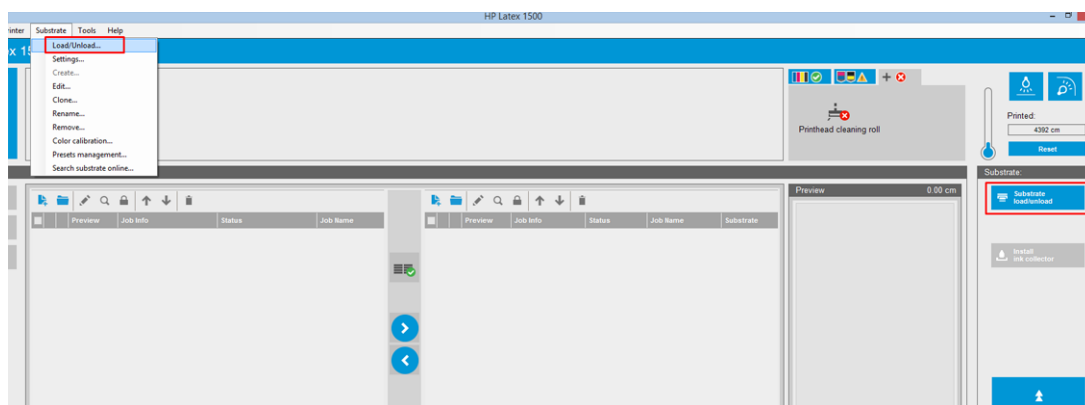
色彩比對取決於許多外在因素，將所有不同。請考慮採用下列各點建議，以達到此水準的一致性：

- 如果大型工作要分成許多鑲板進行列印，您可能需要不止一個捲筒紙。所有的捲筒紙應來自同一批次，並根據製造商的規格，在適當的條件下儲存。
- 在整個列印工作期間，作業條件（溫度和濕度）應保持不變。
- 確認已經在開始工作前執行列印噴頭檢查和清潔例程序。如果需要在工作期間變更任何列印噴頭，應完成列印噴頭校正和色彩校準。

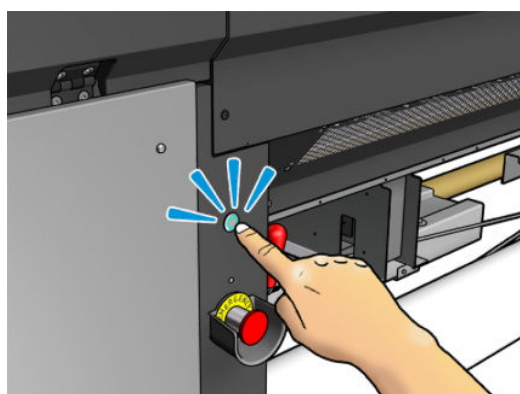
請參閱[位於第 120 頁的色彩校準](#)。

紙材設定

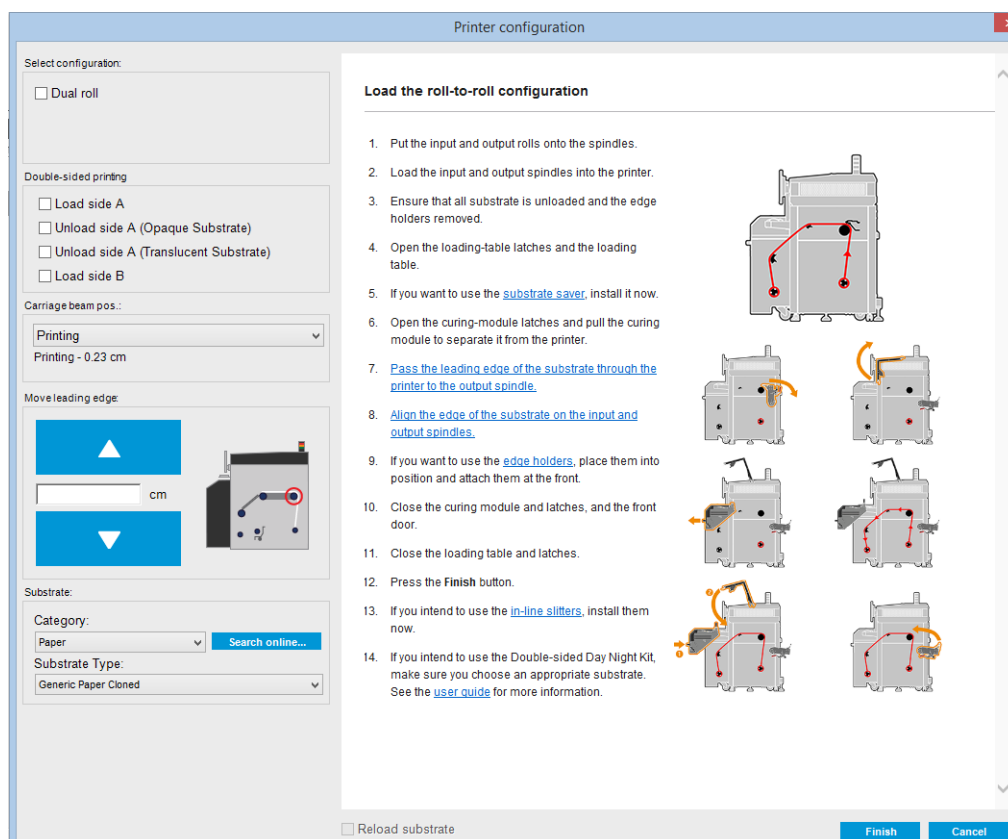
紙材可透過各種不同設定方式裝入，以符合您的不同需要。裝入前，您必須移至內部列印伺服器並選擇「紙材裝入/取出」，然後選擇要使用的設定。



您也可以開始裝入紙材，然後按下印表機進紙端的對應按鈕以開始裝入程序。

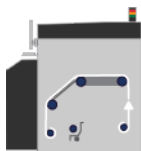


實體按鈕的指示燈亮起時，表示允許使用。



基本印表機設定為捲紙筒到捲紙筒，並可用於單捲筒或雙捲筒列印。

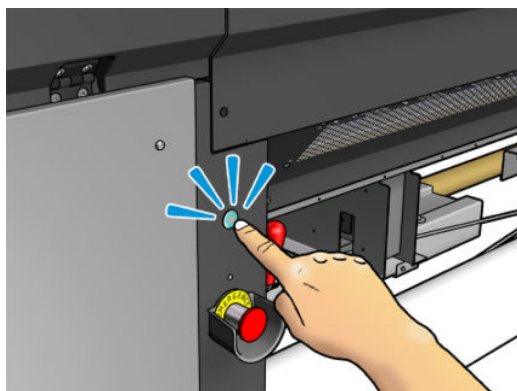
- 當您不打算在使用特定進紙捲筒進行之列印工作中途，裁切並取走部分圖件或出紙捲筒時，適合使用 **捲紙筒到捲紙筒設定**。除非使用雙面列印，否則紙材不能在捲紙筒中間裁切，然後必須重新裝入。



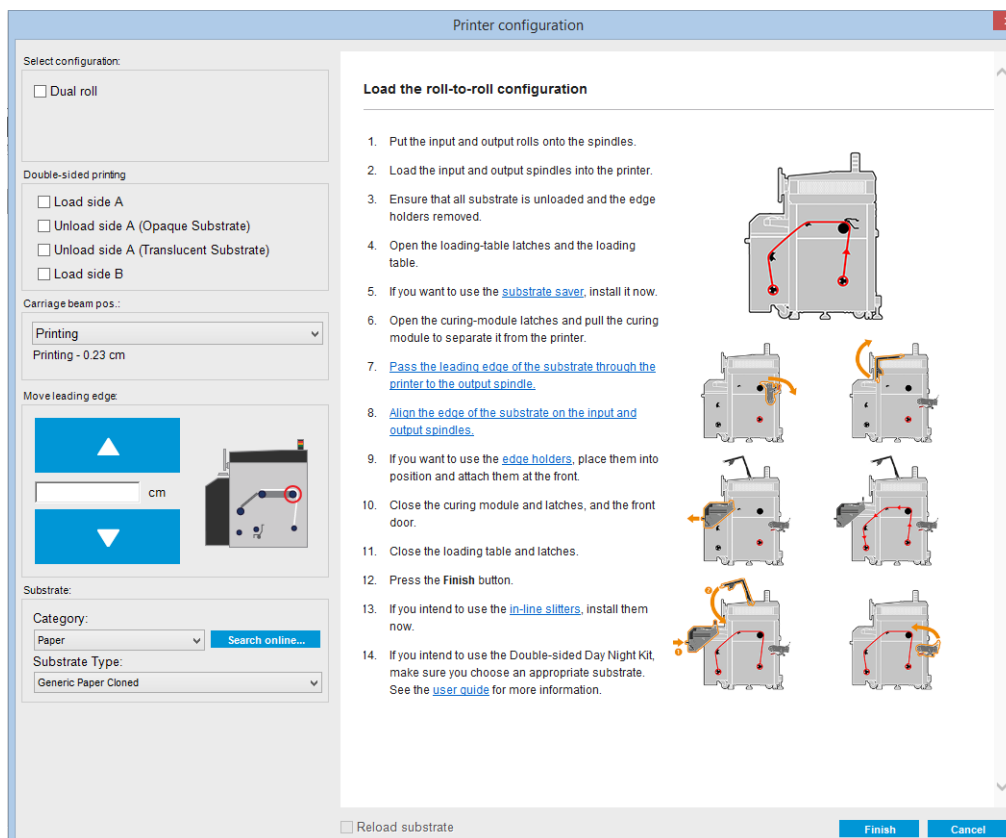
準備列印


您必須先執行下列步驟，印表機才能進行列印：

1. 移至內部列印伺服器，然後選擇「紙材裝入/取出」以開啟「印表機設定」視窗，或按下實體按鈕以開始裝入程序。




2. 選擇要使用的印表機設定；螢幕說明將會出現在左側。



 **附註：** 只有在印表機剛才使用了相同設定（也就是相同紙材、相同設定檔），而且因為嚴重系統錯誤必須重新啟動印表機時，才應該核取「重新裝入紙材檢查」核取方塊。


3. 裝入紙材。內部列印伺服器視窗中會顯示紙材裝入指示。如需詳細指示，請參閱[位於第 42 頁的將捲筒紙裝入捲軸](#)和[位於第 43 頁的將捲筒紙裝入印表機](#)。
4. 選擇紙材類型。
5. 按下內部列印伺服器中的「完成」按鈕，啟動紙材檢查，然後在「裝入的紙材」視窗中輸入紙材類型。


 **提示：** 如果印表機已裝入紙材且暴露於高溫或低溫下徹夜閒置，請在列印前將紙材前移 13 至 25 公分，以免列印噴頭損壞或墨水塗污紙材。


紙材邊緣支架

紙材邊緣支架的用途是避免列印時紙材邊緣翹起和發生卡紙。如果您在列印時遇到此類問題，可以嘗試使用紙材邊緣支架來克服。

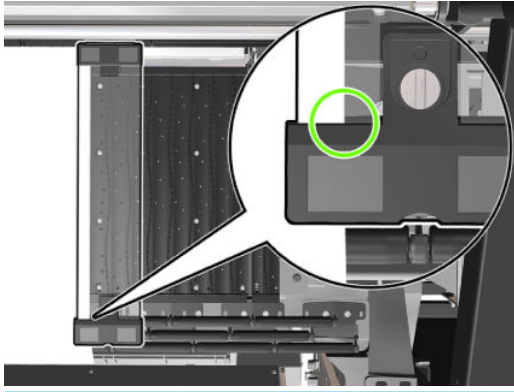
列印紡織品紙材時，強烈建議您使用邊緣支架。

 **附註：** 使用雙面日夜作業套件列印時，也需要特定的邊緣支架。

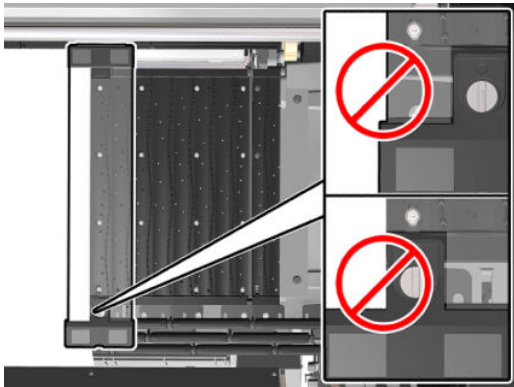
 **附註：** 列印厚度超過 0.4 公釐的紙材時，不建議使用邊緣支架。

 **提示：** 如果將托架承梁提高，邊緣支架可能會比較容易配置（請參閱[位於第 74 頁的設定托架承梁位置](#)）；然而，不提高托架承梁，也可以配置這些邊緣支架。

正確的位置如下圖所示。紙材應該可自由移動，不應接觸到邊緣支架的任一端。



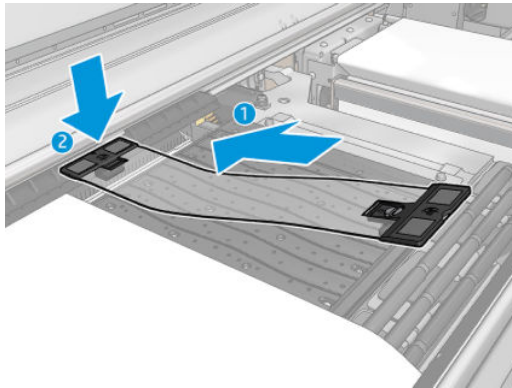
⚠ 注意：若邊緣支架的位置不正確，可能會嚴重損壞列印噴頭和托架。



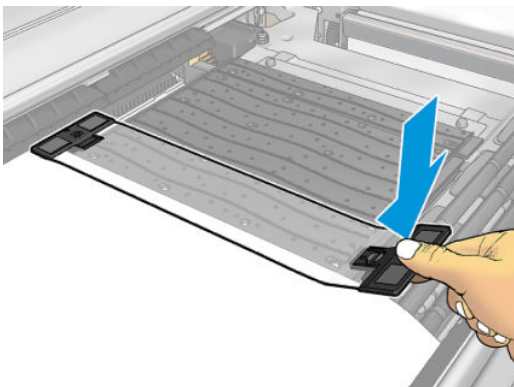
📖 附註：如果裝入的紙材右邊緣超出捲軸尺的 161 公分位置，或左邊緣超出 -162 公分位置時，由於沒有足夠的空間，因此無法使用邊緣支架。

安裝邊緣支架

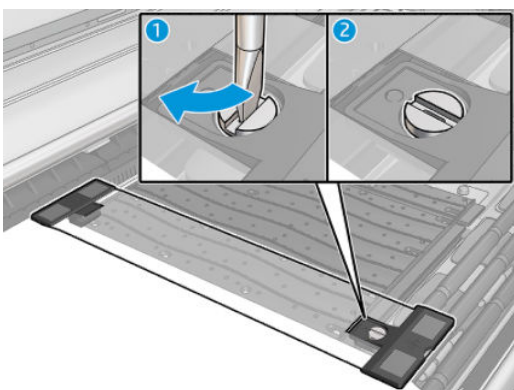
1. 站在印表機正面，將邊緣支架放到壓板的另一側，並以邊緣支架覆蓋紙材的邊緣。



- 將邊緣支架的另一側裝在壓板與轉向器滾輪間的空隙，並以邊緣支架覆蓋紙材的邊緣。確定每個邊緣支架放置正確且未彎曲，因為邊緣支架若有彎曲可能會造成托架損壞。



- 轉動邊緣支架前部的螺絲，將其固定到位。如果它妨礙了轉向器滾輪；稍微移動邊緣支架，直到找到更好的位置。



- 確認紙材與邊緣支架對齊。

⚠ 注意：小心放置邊緣支架。它應該保持完全垂直，否則可能會損壞列印噴頭和托架。

📖 附註：如果邊緣支架干擾到轉向器滾輪支架，請將邊緣支架移到較好的位置。

💡 提示：一旦安裝後，就無法向兩側推動邊緣支架。如果您想要向兩側移動邊緣支架，就必須先將其卸下，再重新安裝在新的位置。

更換邊緣支架壓條

替換的邊緣支架壓條隨附於清潔套件。壓條如有破損（例如，受撞擊）或變質（例如，有墨水積垢），請加以更換。

- 如果已安裝在印表機中，請從壓板上取出邊緣支架。
- 取出舊壓條然後插入新壓條。
- 更換壓板上的邊緣支架（若想要使用的話）。


將捲筒紙裝入捲軸

📖 附註：如需針對紙材升降裝置與捲紙筒配接器了解建議的協力廠商解決方案，請與 HP 連絡。

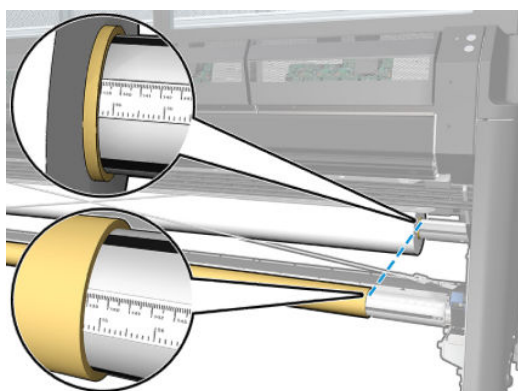
單捲筒列印


捲軸的一端是氣動連接器，另一端是齒輪。

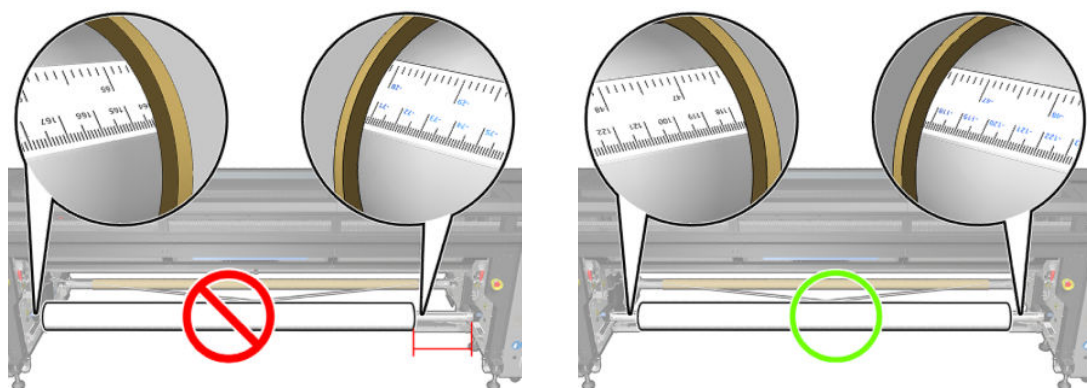
1. 檢查齒輪是否位於正確的一側。
2. 將捲軸插入捲筒時，請注意捲繞方向。

 **提示：**捲軸相當重，為確保剛挺以避免產生歪曲和皺摺，建議兩人進行這項作業。


3. 注意由捲軸中央標記至兩端的刻度，將捲筒尾端所在的位置記下 進紙和出紙捲筒的位置應該同樣在各自的捲軸上。





 **提示：**捲筒應放置於中央，以降低發生歪曲、皺折、套疊的風險。



4. 將氣槍連接到捲軸上的氣動連接器，然後對捲軸打氣，讓捲軸無法在捲筒內移動。


 **提示：**充氣之前，請使用氣動槍噴氣清除閥門區域附近的髒污。

 **警告！**印表機隨附的空氣槍用途僅限於將捲軸充氣。如果建議您將它用於清潔，請務必根據當地法規來使用，因為可能還有其他適用的安全條款。

 **提示：**如果紙材在進紙捲筒上套疊，就會有出現卡紙和損壞列印頭的危險。請嘗試拉直紙材的邊緣以盡量降低進紙捲筒上的套疊，然後再將紙材裝入印表機。

提示：檢查紙材是否附著在輸入紙軸心。

捲筒現已就緒，可裝入印表機。

 **提示：**如果您經常換用不同類型的紙材，只要事先將其他紙材類型的捲筒裝入另一個捲軸，就能更快地換用捲筒。您可以購買額外的捲軸。

將捲筒紙裝入印表機

裝入紙材時，紙材應在整個寬邊和縱長上務求張力一致，以盡量降低發生歪曲、皺折和套疊的風險。紙材可以不同方式通過印表機：

- 捲紙筒到捲紙筒設定
- 雙重捲紙筒到捲紙筒設定

裝入捲筒紙（捲紙筒到捲紙筒設定）

由此觀賞影片：

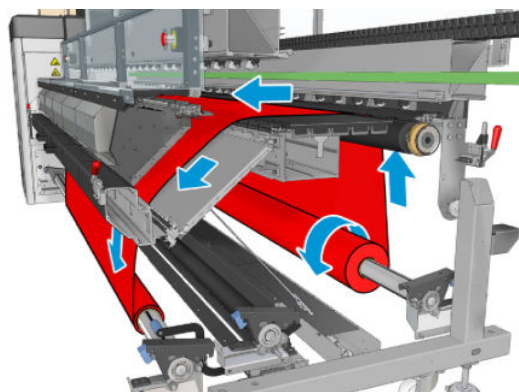


www.hp.com/go/Latex3000/Roll_to_Roll_loading

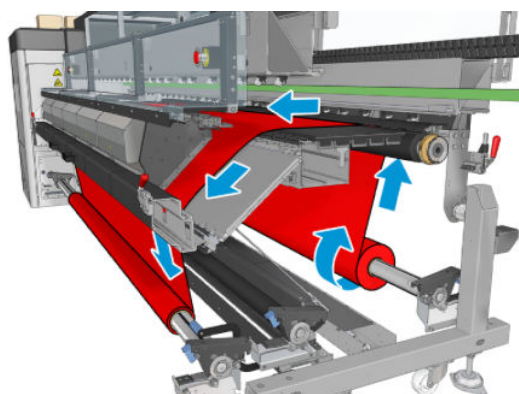
 **附註：**此影片適用於 HP Latex 800、HP Latex 1500 和 HP Latex 3x00 系列印表機。



紙材捲筒是安裝在進紙捲軸（單或雙捲筒），並收集在出紙捲軸上。紙材移動的路徑是從進紙捲軸 (1) 依序經過主滾筒 (2)、壓板 (3)、前分紙器 (4)，最後到達出紙捲軸 (5)。





上圖顯示紙材以列印面向外，裝在進紙和出紙捲筒上。紙材也可以列印面向內，裝在任一個或兩個捲筒上，在此情況下捲軸將反方向轉動。如果印表機無法自動偵測，它會詢問您捲繞方向。




每一個捲軸都有自己的馬達。馬達會維持紙材上的張力。壓板上會施加一些真空壓力，以保持紙材平整。驅動滾筒馬達會讓紙材向前移動，但馬達上有夾固機件，可以防止紙材滑動。

將捲筒裝入印表機之前，必須先將捲筒裝入捲軸（進紙捲筒），並且將空的軸心裝入另一個捲軸（出紙捲筒）。請參閱[位於第 42 頁的將捲筒紙裝入捲軸](#)。

 **附註：**對於出紙捲筒，請使用與輸入紙軸心長度相同的單一空軸心。請勿將兩個或多個較短的軸心放入同一個捲軸上，這樣可能會導致紙材前移發生問題。

 **提示：**捲軸加上一卷紙材可能很沈重。建議您使用堆高機或其他設備，將其搬移到定位；不然，也可以先將一端抬起插入印表機，再插入另一端。

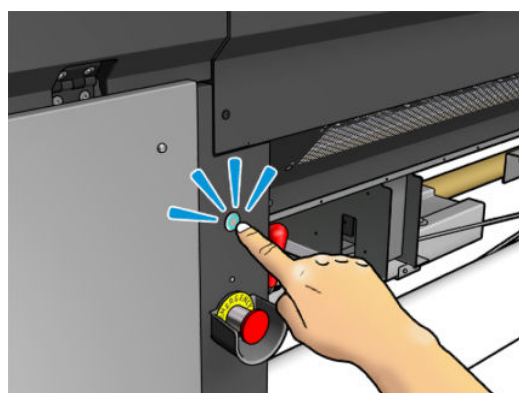
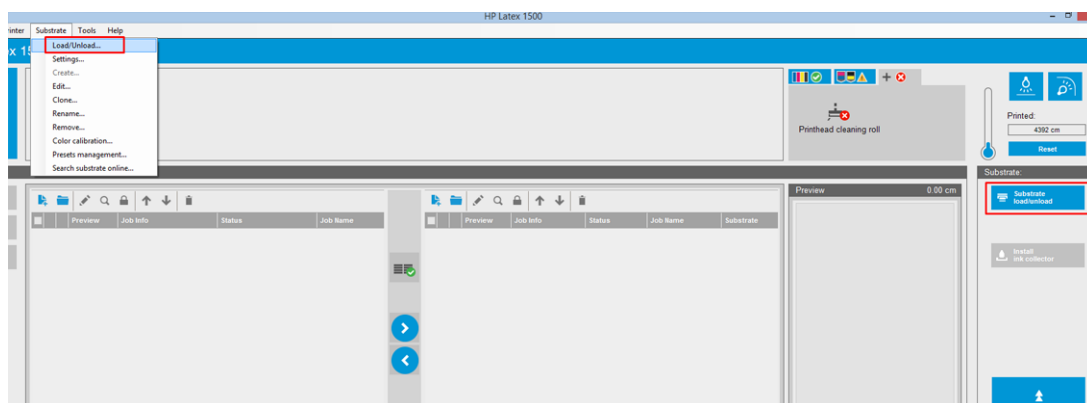
1. 移至內部列印伺服器並選擇「紙材裝入/取出」，然後選擇正確設定。
2. 在內部列印伺服器中，從紙材類型清單選擇您所裝入的紙材類型。
3. 如果已安裝紙材邊緣支架，請從列印壓板上取下，以免阻礙紙材裝入。

 **注意：**在邊緣支架上裝入紙材可能嚴重損壞列印噴頭和托架。

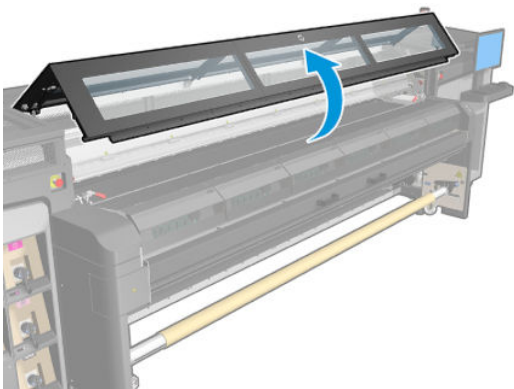
4. 將捲軸上的新捲筒移到印表機背面，且捲軸的齒輪端向左。
5. 將捲軸兩端安放在印表機背面提供的兩側平台上；備妥塑膠墊以吸收撞擊力。
6. 以相同方式將空軸心的捲軸裝入印表機正面。此時捲軸的齒輪端應朝右。

正在裝入紙材

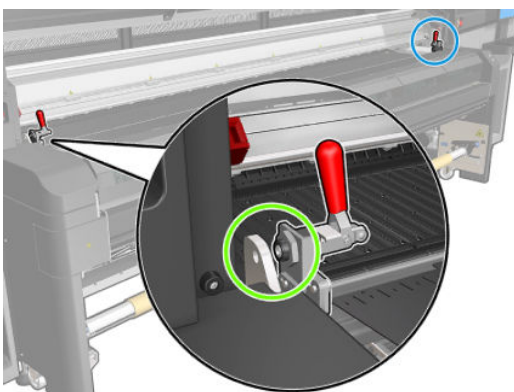
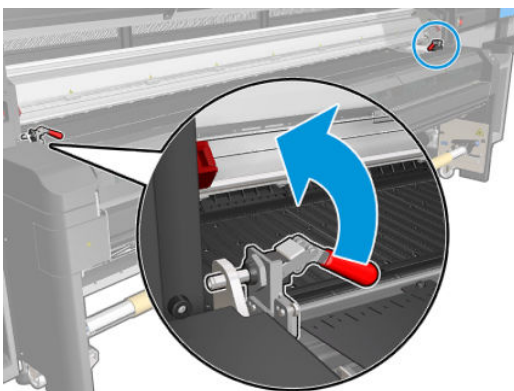
1. 使用內部列印伺服器將托架承梁提高到裝紙位置，或使用紙材裝入按鈕開始裝入程序。



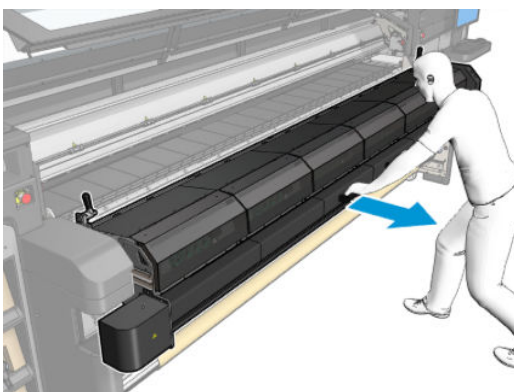
2. 打開窗蓋。



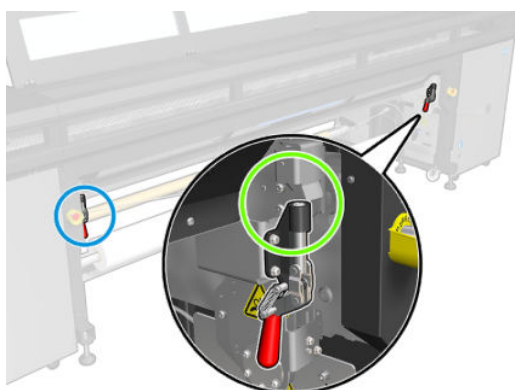
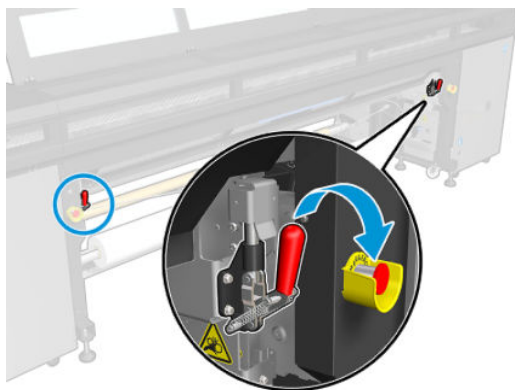
3. 打開固化乾燥模組門鎖。



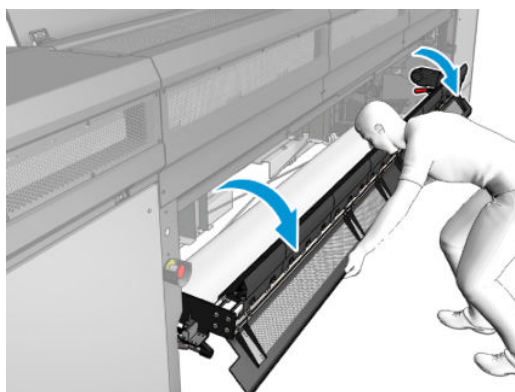
4. 打開固化乾燥模組。



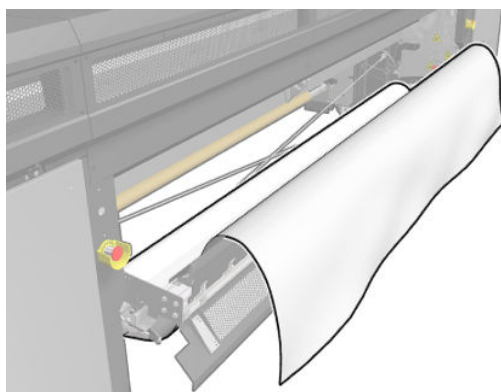
5. 打開裝紙台門鎖。



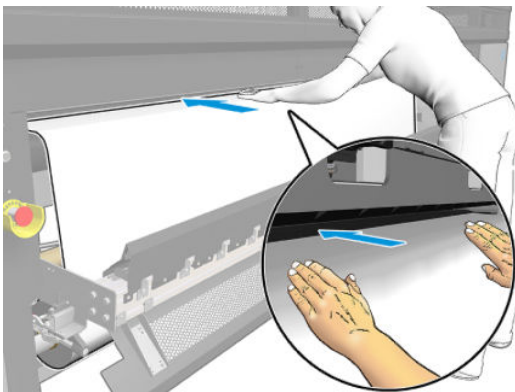
6. 打開裝紙台。



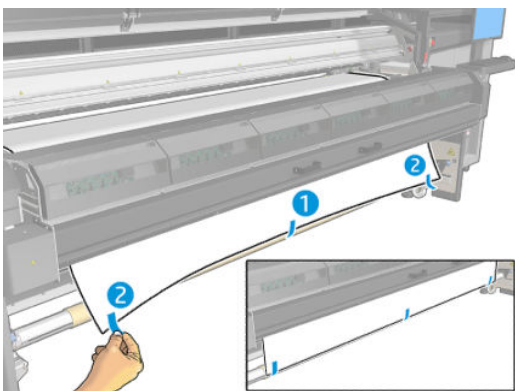
7. 展開一段紙材。




- 將其置於列印區。



- 推移紙材穿過印表機，直到其到達出紙捲軸為止。
- 如果必須使用省紙代用件，請現在安裝。請參閱[位於第 135 頁的省紙代用件](#)。
- 檢查紙材邊緣在進紙捲軸和出紙捲軸上的位置是否相同，以便對齊紙材。您可以使用捲軸上的尺規，或測量右邊緣和側板之間的距離，完成這項對齊。
- 當紙材均勻伸張，變得平整（沒有繃折或凹凸之處）時，使用黏性膠帶將紙材貼到空的軸心。先以膠帶貼住中心，再貼住左右兩側，確定紙材未拉出過多或起皺摺。



- 合上上蓋和固化乾燥模組。
- 關上裝紙台。
- 如果您是使用紙材邊緣支架，請先將它們放置在壓板上，然後再合上上蓋。
- 使用內部列印伺服器，將托架承梁放下至其列印位置。
- 移至內部列印伺服器，然後按下「完成」按鈕。印表機會旋轉兩個捲筒檢查其直徑，還會檢查捲筒的寬度、捲繞方向、真空壓力以及紙材前移校準（過程需耗時約 1 分鐘）。

 **附註：**印表機無法以這種方式測量某些紙材（例如透明紙材）。在這類情況下，系統會要求您自行在內部列印伺服器中輸入「左邊緣」和「寬度」欄位。使用捲軸上的尺規檢查這些值。

- 此時可能會出現有關紙材前移追蹤的警示。如需有關可能需要關閉自動追蹤時機的詳細資訊，請參閱[位於第 124 頁的紙材前移補償](#)。

現在印表機已就緒，可以進行列印。

裝入捲筒紙（雙重捲紙筒到捲紙筒設定）

由此觀賞影片：




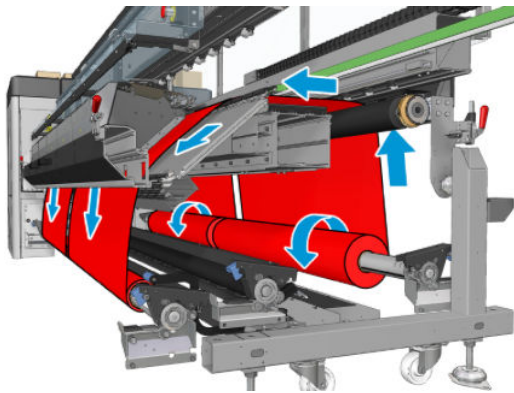
www.hp.com/go/Latex3000/Dual_roll_loading

 **附註：**此影片適用於 HP Latex 800、HP Latex 1500 和 HP Latex 3x00 系列印表機。

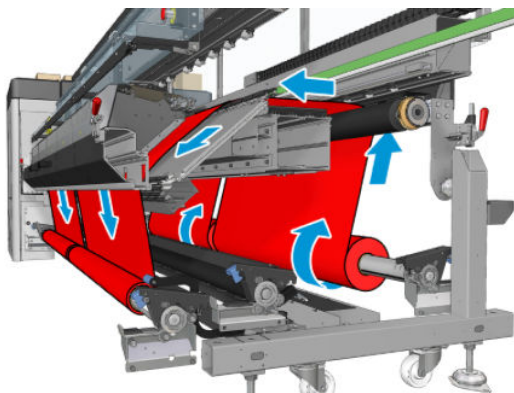


兩個紙材捲筒會裝在背面的雙捲筒捲軸上，並且在正面雙捲筒捲軸上集中。紙材移動的路徑是從進紙捲軸，依序經過主滾筒、壓板、前分紙器，最後到達出紙捲軸。

 **附註：**使用雙捲筒紙時，必須使用捲紙筒到捲紙筒設定，因為這是唯一支援的設定。

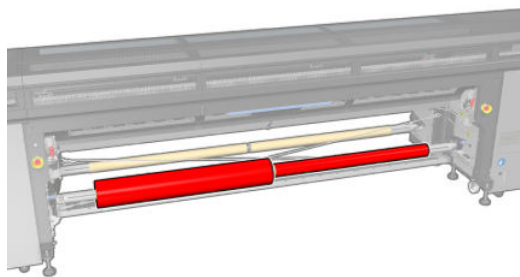



紙材可以列印面向內或向外裝在捲軸上，在此情況下捲軸將反方向轉動。如果印表機無法自動偵測，它會詢問您捲繞方向。




將兩個捲筒裝入印表機之前，必須先將兩個捲筒裝在背面雙捲筒捲軸上，並且將兩個空軸心裝在正面雙捲筒捲軸上。請參閱[位於第 42 頁的將捲筒紙裝入捲軸](#)。

如果捲筒的長度不相等，從印表機的正面來看時，較長的捲筒應該在右邊；從背面看則在左邊。如此一來，當較短的捲筒用完時，您仍然可以繼續在其他捲筒上列印。

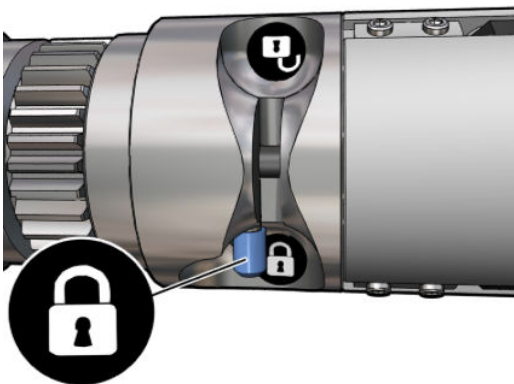


 **附註：**當某個捲筒用完時，您應使用左側拉桿鎖住捲軸中間的差動器。


1. 移至內部列印伺服器並選擇「紙材裝入/取出」，然後選擇正確設定。
2. 在內部列印伺服器中，從紙材類型清單選擇您所裝入的紙材類型。
3. 如果已安裝紙材邊緣支架，請從列印壓板上取下，以免阻礙紙材裝入。

 **注意：**在邊緣支架上裝入紙材可能嚴重損壞列印噴頭和托架。


4. 裝入時，鎖上進紙和出紙捲軸上的差動器，應該會有幫助。



5. 將捲軸兩端安放在印表機背面提供的兩側平台上；備妥塑膠墊以吸收撞擊力。
6. 以相同方式將空軸心的捲軸裝入印表機正面。此時捲軸的齒輪端應朝右。
7. 如果您打算使用「雙捲筒中心支柱」配件，請立即在進紙和出紙捲軸上進行安裝，並將這兩個配件上移至校準後的位置，確保稍後可以將紙材傳導至出紙捲軸並正常捲收。請參閱[位於第 132 頁的裝入雙捲筒捲軸](#)以取得更多資訊。

 **注意：**校準位置應依照該配件提供的指示進行設定（請參閱[位於第 289 頁的校準雙捲筒中心支柱](#)）。位置不正確可能會造成托架損毀（請參閱[位於第 284 頁的紙材上有皺摺和墨漬](#)）。

手動裝紙


 **附註：**不建議在雙捲筒設定中使用輔助裝紙。

1. 使用內部列印伺服器將托架承梁提高到裝紙位置，或使用實體按鈕。
2. 打開前擋門和固化乾燥模組。
3. 打開裝紙台。
4. 從第一個進紙捲筒展開一段紙材，將其置於列印區。


5. 將第一個捲筒的紙材推移穿過印表機，直到其到達出紙捲軸為止。
6. 從第二個進紙捲筒展開一段紙材，將其置於列印區。
7. 將第二個捲筒的紙材推移穿過印表機，直到其到達出紙捲軸為止。
8. 檢查紙材邊緣在進紙捲軸和出紙捲軸上的位置是否相同，以便對齊紙材。您可以使用捲軸上的尺規，或測量右邊緣和側板之間的距離，完成這項對齊。

 **附註：**建議您依據捲軸中央標記兩側的線條，將兩個捲筒的邊緣對齊。



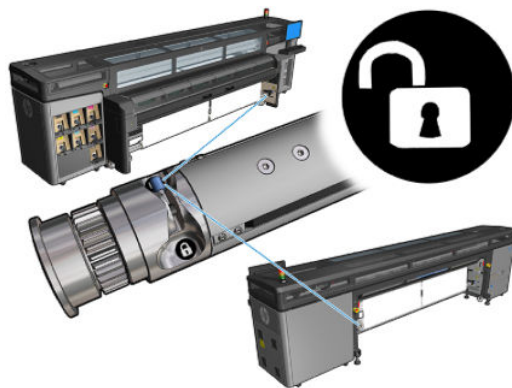
 **附註：**紙材必須將紙材前移感應器覆蓋住（從尺規上的 252 到 310 公分）。

9. 當紙材均勻伸張，變得平整（沒有縐折或凹凸之處）時，使用黏性膠帶將紙材貼到每個空軸心。先以膠帶貼住中心，再貼住左右兩側，確定紙材未拉出過多或起皺摺。
10. 如果您是使用四個紙材邊緣支架，請將它們放置在定位並固定於前端。

 **提示：**使用雙捲筒捲軸上的標記對齊捲筒邊緣時，中心邊緣支架（如有需要）是由兩個捲筒共用。如果您將捲筒放置在不同位置，並且要使用邊緣支架，請將邊緣支架所需的距離納入考量。




11. 關上前擋門和固化乾燥模組。
12. 如果您是使用紙材邊緣支架，請將其固定。
13. 關上裝紙台。
14. 確認已將捲紙軸差動器鬆開。



15. 使用內部列印伺服器，將托架承梁放下至其列印位置。

- 移至內部列印伺服器，然後按下「**完成**」按鈕。印表機會旋轉這些捲筒檢查其直徑，還會檢查捲筒的寬度、捲繞方向、真空壓力以及紙材前移校準（過程需耗時約 1 分鐘）。

 **附註：**印表機無法以這種方式測量某些紙材（例如透明紙材）。在這類情況下，系統會要求您自行在內部列印伺服器中輸入「左邊緣」和「寬度」欄位。使用捲軸上的尺規檢查這些值。

- 此時可能會出現有關紙材前移追蹤的警示。如需有關可能需要關閉自動追蹤時機的詳細資訊，請參閱[位於第 124 頁的紙材前移補償](#)。
- 當您想要變更托架承梁位置時，請參閱[位於第 36 頁的紙材秘訣](#)以取得詳細資訊。

現在印表機已就緒，可以進行列印。

雙面列印

遮光（不透明紙材）

如果選擇「雙面列印」選項，會在裝入期間提供有關雙面列印的指引和說明。

若要進行雙面列印，建議您使用捲紙筒到捲紙筒設定。如果正在使用雙捲筒捲軸，則無法執行雙面列印。

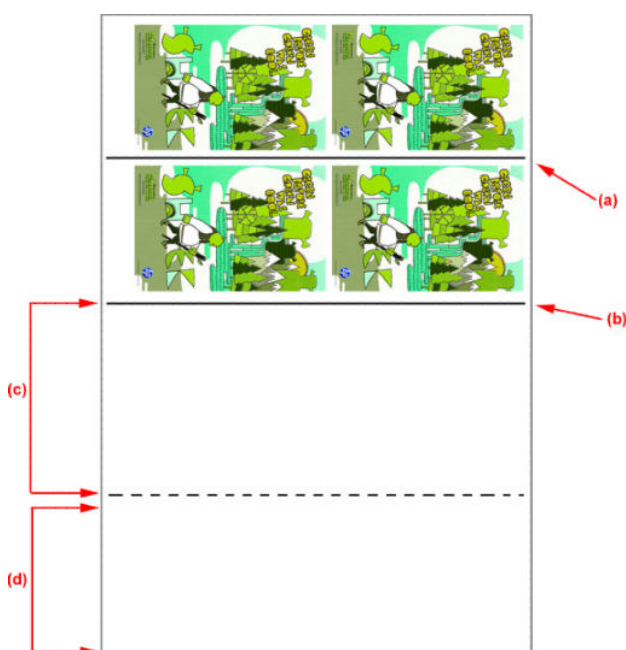
雙面列印是為多份數的單一工作所設計，並不適用於多份工作。

雙面列印工作必須以成對的影像定義。

- A 面是第一個要列印的影像。
- B 面是第二個要列印的影像，而且會印在 A 面的背面。

在 A 面的每一列影像之後，會自動列印一條稱為「對位線」的黑色連續線條：如下圖中的 (a) 和 (b)。這些對位線可在列印 B 面時，用來盡量減少紙材移動方向上的對位錯誤。

當整個 A 面都完成列印後，通常會保留一段空白的校準空間 (c)（紙材已預熱），以及另一段空白空間 (d) 以便裝入紙材進行 B 面的列印。不過，這些空白空間是選擇性的：您可以關閉這些選項。

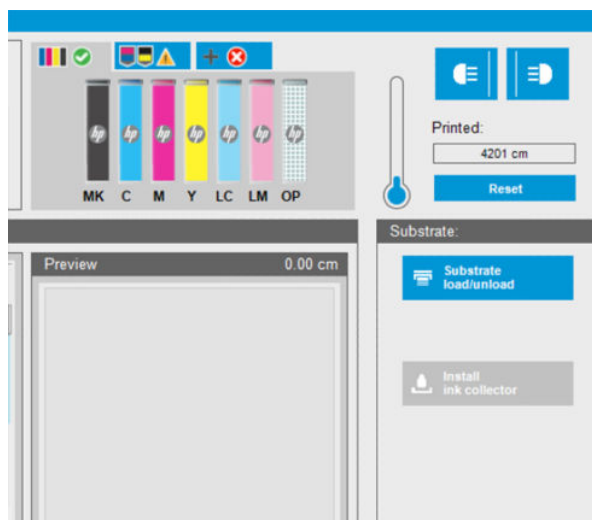



A 面：裝入和列印


1. 裝入捲紙筒到捲紙筒設定：請參閱[位於第 44 頁的裝入捲筒紙（捲紙筒到捲紙筒設定）](#)。

 **附註：**正在列印雙面工作時，無法使用雙捲筒捲軸。

2. 定義 A 面偏好設定（請參閱[位於第 82 頁的雙面](#)），然後選擇「列印」按鈕。
3. 取出紙材之前，依序選擇 IPS 的「紙材裝入/取出」按鈕和「如何取出 A 面」，然後依照螢幕上的指示進行。

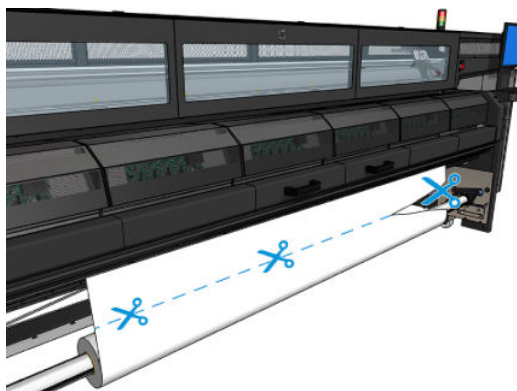


 **附註：**您必須為雙面列印（A 面和 B 面）定義工作，在列印工作時，「列印屬性」中可使用此資訊。

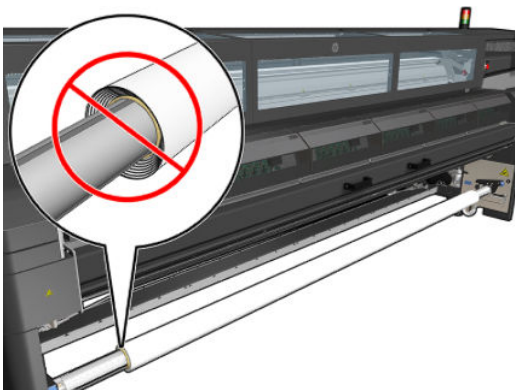
 **附註：**強烈建議您選擇「B 面：裝入空間」和「B 面：校準空間」核取方塊，請參閱[位於第 82 頁的定義雙面工作](#)。

A 面：取出

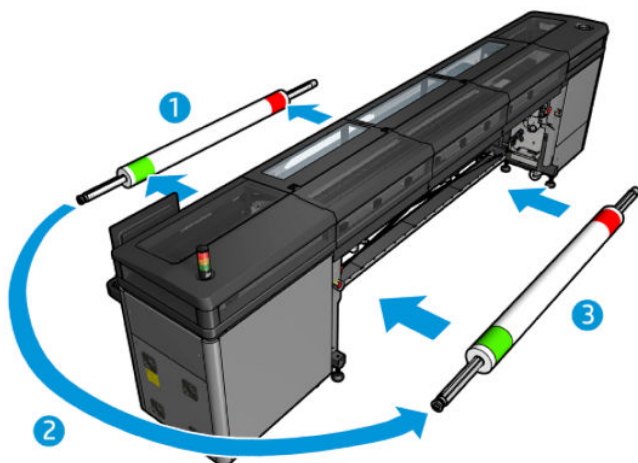
1. 在接近進紙捲筒處裁切紙材。



- 將紙材收集到輸出捲軸。檢查紙材是否正確收集到捲軸上，以免套疊。



- 取出輸入捲軸。
- 取出輸出捲軸 (1)，以相同方向攜至輸入端 (2)，然後安裝至輸入位置 (3)。保持相同方向：左邊緣永遠在左邊，如下圖藍色和紅色所示。

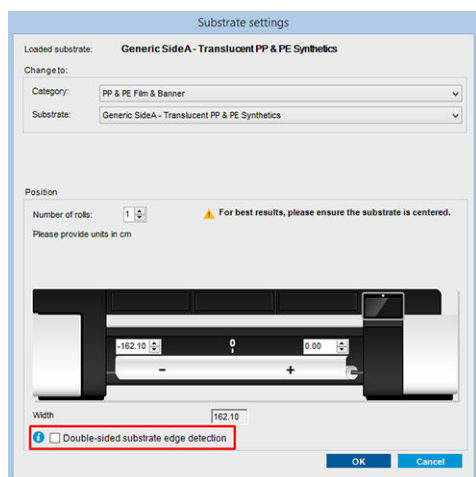


- 完成時，按一下 IPS 視窗中的「完成」確認。

B 面：裝入和列印

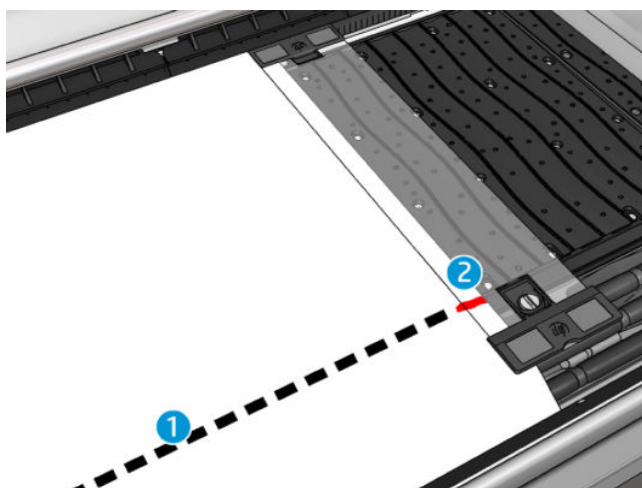
- 裝入捲紙筒到捲紙筒設定：請參閱[位於第 44 頁的裝入捲筒紙（捲紙筒到捲紙筒設定）](#)。

 **附註：**雙面列印時，預設會沿著掃描軸偵測紙材左邊緣，以減少對位錯誤。在半透明紙材或不規則邊緣的紙材類型上列印時，您可以按一下「**雙面紙材邊緣偵測**」，藉以停用這個選項。

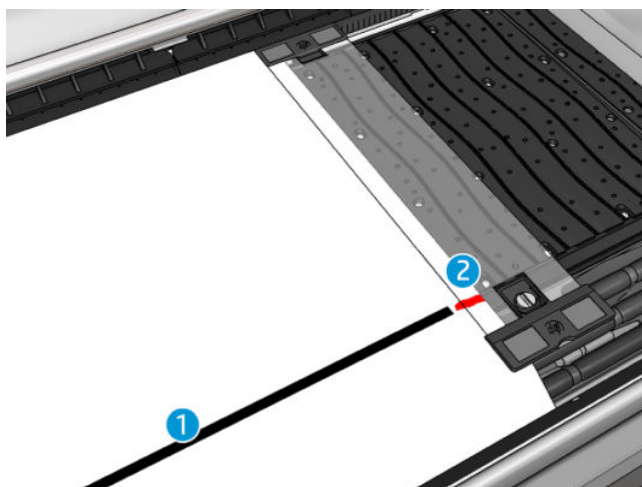



2. 將對位線與壓板的開始處對齊。

- 如果選擇了「B 面：校準空間」，請對齊虛線。




- 對齊對位線（連續線條）。



 **附註：**為協助對齊，建議您以原子筆或鉛筆在 B 面的對位線 (1) 上做記號 (2)。請不要使用剪刀裁切來做記號，因為這樣會使紙材碰觸到印字頭。

3. 定義 B 面（請參閱[位於第 82 頁的雙面](#)），然後按下「列印」按鈕。

 **附註：** 按下「列印」之前，請確認已選取正確的面。

印表機會自動偵測對位線並定位 B 面，以減少對位錯誤。在偵測到每一列並完成對應的調整之後，便會自動執行這項偵測。


4. 取出捲筒紙。

使用雙捲筒列印雙面工作


您也可以使用雙捲筒列印雙面工作的 A 面。若要列印 B 面，每個捲筒必須依次列印。

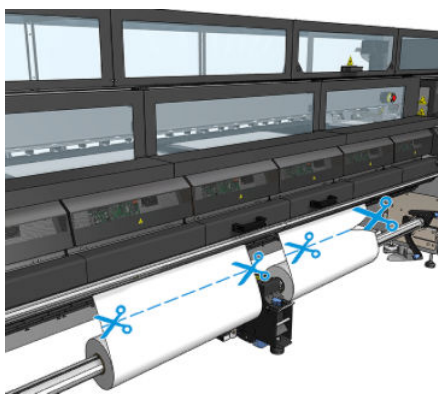
 **重要：** 如需有關紙材捲筒適當尺寸的資訊，請參閱[位於第 133 頁的 HP Latex 1500 雙捲筒捲軸規格](#)。

1. 當您在 A 面列印所有工作後，請在對位線上做一個小標記，以便稍後能夠與壓板對齊。

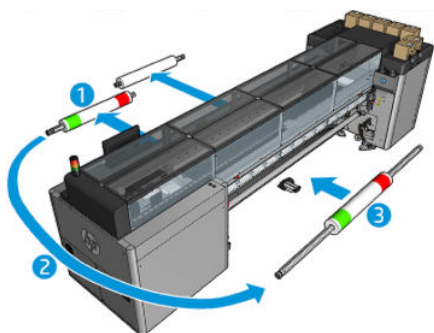
 **附註：** 在裝入 A 面時，請核取 **雙捲筒** 和 **裝入 A 面** 方塊。

2. 在出紙端靠近捲軸處裁切紙材。

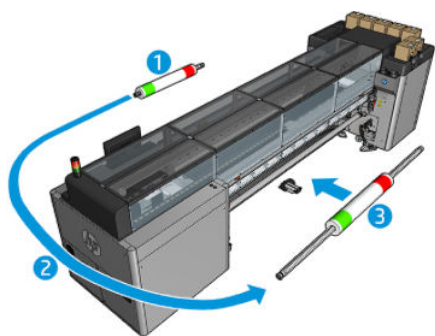
 **附註：** 取出紙材之前，依序選擇 IPS 的「紙材裝入/取出」按鈕和「取出 A 面（不透明紙材）」。



3. 將其中一個已列印的捲筒放到單捲軸上，然後再放到輸入位置。請務必維持相同的紙材方向。



- 當 B 面放在第一個捲筒上後，將第二個捲筒放到單捲軸上並列印 B 面。同樣地，請務必維持相同的紙材方向。




檢視已裝入之紙材的相關資訊


已裝入之紙材的相關資訊會顯示在內部列印伺服器的主畫面底部。

若要查看更多資訊，請選擇「紙材」功能表，然後選擇「設定」。

取出捲筒紙

 **附註：**如需針對紙材升降裝置與捲紙筒配接器了解建議的協力廠商解決方案，請與 HP 連絡。

- 檢查列印是否未在列印中。
- 移至內部列印伺服器，並選擇「紙材裝入/取出」。
- 上提印表機背面的裝紙台門鎖。
- 如果需要提起托架承梁，請移至內部列印伺服器並選擇「托架承梁位置」>「移到紙材裝入位置」。印表機會提起托架。

 **提示：**此步驟是選擇性的。有些紙材不必提起托架承梁就能取出。

- 托架完全提起後，裁切紙材。
- 手動將紙材捲收到出紙捲筒。
- 開啟捲軸兩側的兩個門鎖。
- 從印表機取下出紙捲筒。
- 按下氣閥放出捲軸並將其從捲筒取出。

 **重要：**按下捲軸氣閥時，禁止人員碰觸捲軸 / 捲筒，避免手指捲入任何捲軸元件和捲筒中。



- 手動將紙材捲回到進紙捲筒。
- 開啟捲軸兩側的兩個門鎖。
- 從印表機取下送紙捲筒。
- 按下氣閥放出捲軸並將其從捲筒取出。

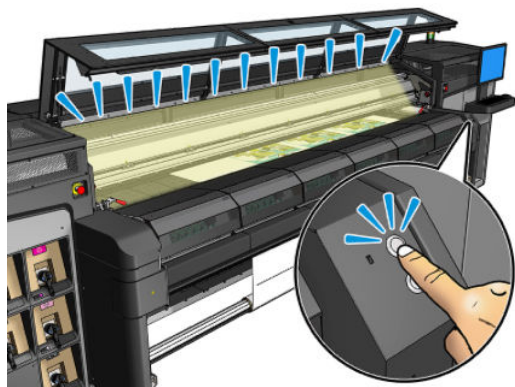
 **重要：** 按下捲軸氣閥時，禁止人員碰觸捲軸 / 捲筒，避免手指捲入任何捲軸元件和捲筒中。



現在印表機已就緒，可裝入新的進紙和出紙捲筒。

如需更多有關如何裝入/取出捲筒紙的資訊，請參閱雙捲筒的[位於第 132 頁的裝入雙捲筒捲軸](#)。

輸出壓板光源



灼傷危害

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

輸出壓板光源可照亮壓板和列印中的工作。您可以手動加以開啟或關閉

紙材預設檔

每種支援的紙材類型都有自己的特性。為了達到最佳列印品質，印表機會變更為各種不同紙材類型上列印的方式。例如，某些印表機可能會需要用到更多墨水，而某些印表機可能需要較高的溫度來乾燥和固化。因此，必須為印表機指定每種紙材類型需求的描述。此描述稱為紙材預設檔。印表機隨附某些特殊紙材類型的紙材預設檔，同時包含部分一般類型的預設檔。

由於捲動所有可用紙材類型的清單相當不便，因此，您的印表機只會包含最常用的紙材類型適用的紙材預設檔。

您可以從[位於第 70 頁的線上紙材管理員](#)檢查紙材可用性。

若要安裝不含 .oms 預設檔的新紙材，請移至內部列印伺服器並選擇「紙材」>「上網搜尋紙材」，然後搜尋特定紙材檔案，接著按一下「狀態」欄內的「向下箭頭」。

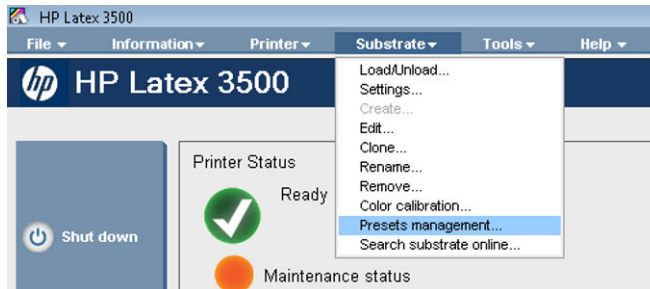
若要安裝您已下載的新紙材預設檔，請移至內部列印伺服器並選擇「紙材」>「預設管理」>「匯入標籤」，然後搜尋您的 .oms 檔案並按一下「更新」。您也可以使用「匯出標籤」匯出紙材預設檔。

匯出多個預設檔

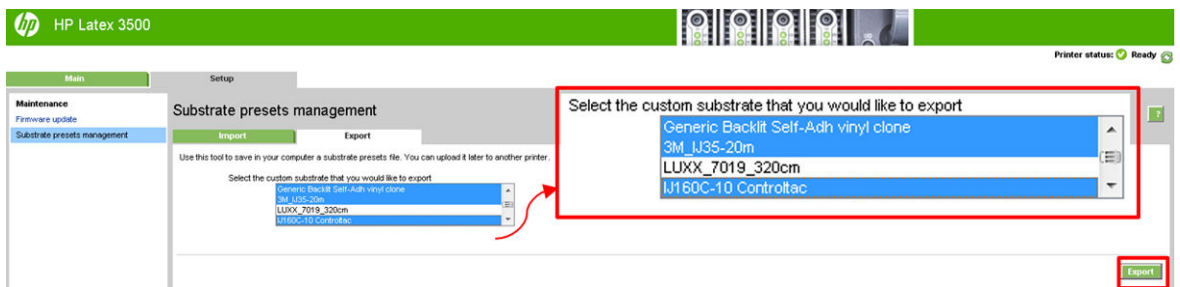
您可以透過單一 .oms 紙材檔一次匯出多個紙材預設檔。


如何匯出多個紙材預設檔

1. 在 IPS 中，選擇「紙材」>「預設檔管理」。

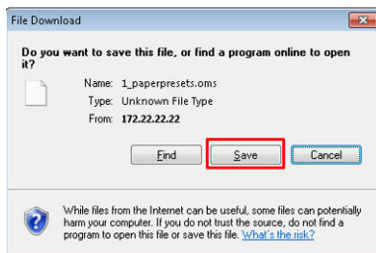


2. 移至「匯出」標籤，選擇要匯出的所有紙材，然後按一下「匯出」。



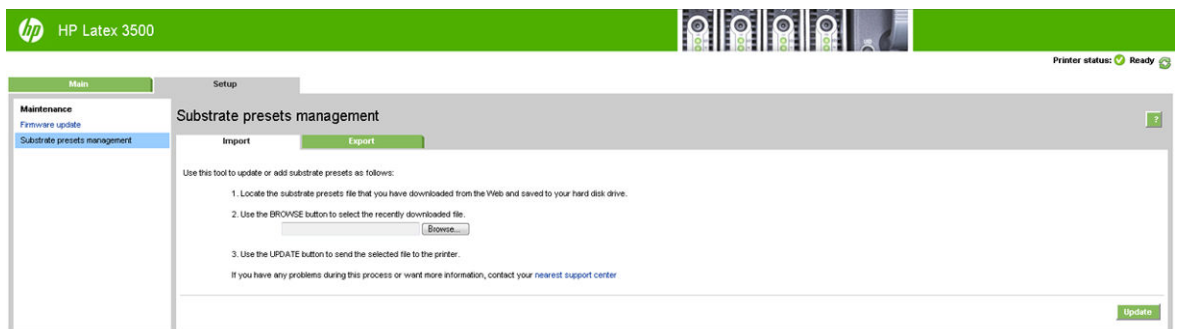
 **附註：**此功能允許一次匯出最多 120 個紙材預設檔。

3. 此時會出現快顯視窗，詢問是否要儲存產生的 .oms 檔。按一下「儲存」繼續。



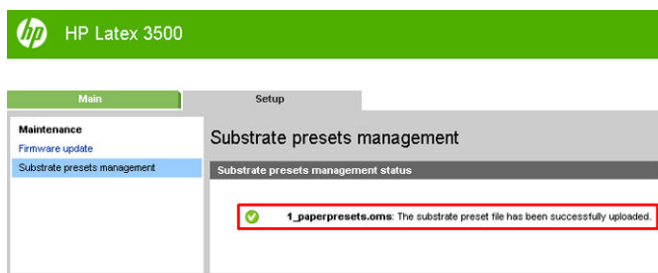
如何匯入產生的.oms 檔

1. 在 IPS 中，選擇「紙材」>「預設檔管理」>「匯入」。



2. 瀏覽以選擇 .oms 檔案（在此情況下為「1_paperpresets.oms」），然後按一下「更新」。

3. 在 .oms 檔案匯入後，會顯示下列資訊：



使用新的紙材

只要您將新的紙材類型裝入印表機，就必須選擇該類型的紙材預設檔。

1. 如果清單中沒有出現該紙材的特定預設檔，請檢查[位於第 70 頁的線上紙材管理員](#)，或許會在那裡找到紙材的預設檔。或者，從紙材經銷商或紙材製造商取得特定預設檔。
2. 如果沒有特定預設檔可用，請嘗試使用相同紙材類別中的一般預先檔。
3. 如果您對結果不滿意，請使用「新增紙材」精靈，為您的紙材建立新的預設檔。請參閱[位於第 63 頁的使用新增紙材精靈建立新的紙材預設檔](#)。
4. 如需完全控制您的預設檔，請複製一般預設檔（或是從「新增紙材」精靈取得預先檔），再以手動方式調整設定。請參閱[位於第 65 頁的編輯紙材預設檔](#)。這部分僅建議進階使用者使用。
5. 為新紙材進行拼貼最佳化。為了將拼貼效能最佳化，請從 IPS 建立新的紙材，並至「紙材」>「針對拼貼最佳化」設定。

針對拼貼最佳化

針對拼貼最佳化可改善色彩一致性，對於同一印表機內、單一工作內及同一紙材捲筒內的拼貼應用特別有效。

- 根據現有設定並搭配拼貼特定最佳化，建立新的紙材結構。
- 在拼貼模式下降低長時間列印的色彩差異，可達到最大色彩差異（95% 的色彩） ≤ 1 dE 2000 的結果。
- 擁有可根據客戶紙材來建立拼貼最佳化材質的工作流程。
- 為圖表流程自動導入準備圖表和彩色橫條，以穩定長時間執行的系統。


它不是/不會：

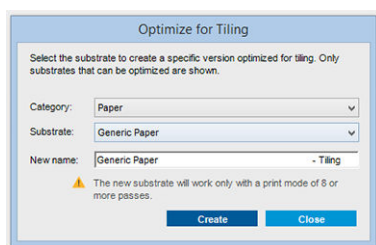
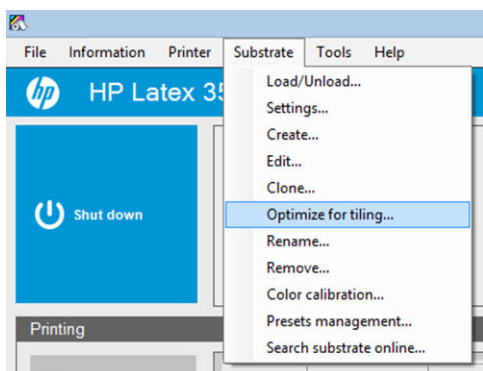
- 印表機對印表機的色彩一致性解決方案。
- 不會修改現有的列印模式或紙材。

它僅支援以下的列印模式：

- 8p 70% - 120%
- 10p 70% - 130%
- 14p 70% - 140%

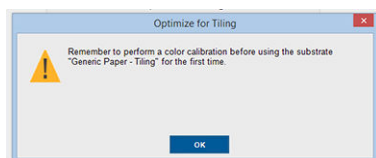
1. 選擇「紙材」>「針對拼貼最佳化」，然後從清單中選擇所需的紙材。

 **附註：** 只有可以進行拼貼最佳化的紙材才會出現在清單中。支援的類型：前方照明紙材、乙烯基、壁紙和 PVC 橫幅。經過轉換才成為拼貼最佳化的紙材將不會出現。

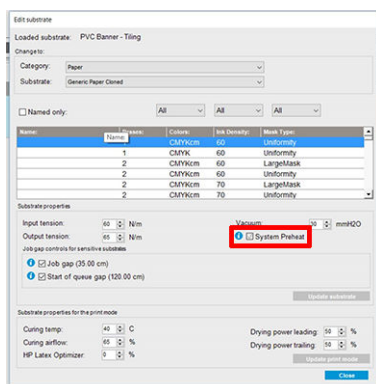



 **附註：** 紙材名稱將加上 **拼貼**後置詞，您可以編輯名稱但無法清除該後置詞。

2. 此時會出現有關新紙材中的解決方案空間變更的警告訊息，請按一下「**確定**」。

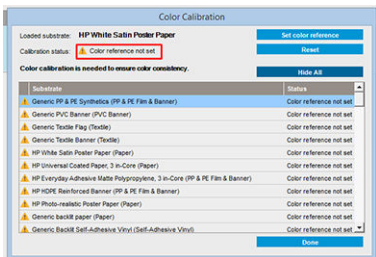


3. 此時會出現一個視窗，建議您在第一次使用紙材之前要選擇的 CLC。
4. 系統會為所選的拼貼紙材自動選擇 **系統預熱**，此設定在視窗中呈現灰色，無法取消核取。只有建議的解決方案空間（成像次數和墨水量）才會出現在拼貼視窗中。



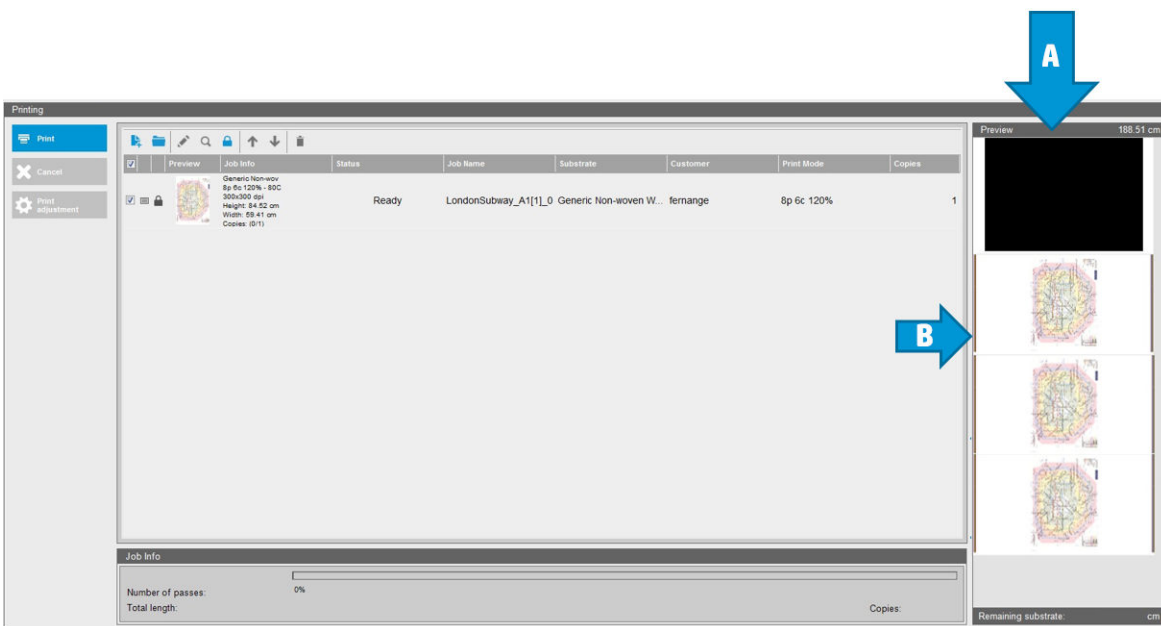
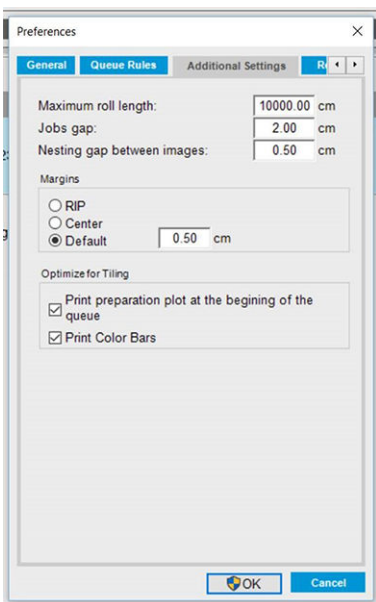
 **附註：** 如果原始紙材的紙張模式不在建議的解決方案空間內，則會從清單中刪除。如果在建立期間已刪除現有的紙張模式，則會自動新增建議的紙張模式。

5. 在建立期間，CLC 色彩參考會重設，而且在 IPS 中的狀態會顯示為 尚未設定參考色彩。




附註：在建立之後，必須有 CLC 才能建立未來色彩校準所需的參考。在紙材建立後會立即出現警告視窗。您現在可以從 RIP 建立 ICC 設定檔並如常管理紙材。

6. 工作準備圖的開頭 (A) 和側向彩色橫條 (B) 會自動加入。




附註：裝入拼貼最佳化紙材後，特定工作流程隨即變更，工作準備圖的開頭和側向彩色橫條隨即自動導入。非最佳化紙材的工作流程不受影響。

7. 紙材可以從一部印表機匯出至另一部印表機。

 **重要：**拼貼紙材只能透過最新的韌體匯入。請參閱[位於第 22 頁的更新韌體](#)。

準備印表機以使用新紙材

1. 盡可能先確定印表機處於最佳狀態，再建立新的預設值：執行任何擱置中的維護工作，尤其是檢查列印噴頭和校準。
2. 停止列印佇列，並等到印表機完成目前的工作。新紙材的預設值完成之前，不應傳送任何工作至印表機。
3. 裝入新紙材。將紙材裝入印表機的程序已設計成能夠在不受紙材類型影響的情況下完成。裝入時，請按照正確的程序進行，並確定已由印表機自動指定或您已自行指定捲筒寬度。如果指定的捲筒寬度和實際捲筒寬度之間的差異不大，則可能不會產生最佳結果。

 **附註：**建議您在建立新預設值時，使用捲紙筒到捲紙筒設定。

4. 選擇適合的托架承梁列印位置：請參閱[位於第 74 頁的設定托架承梁位置](#)。

使用新增紙材精靈建立新的紙材預設檔

「新增紙材」會引導您為紙材建立最佳設定。它會先要求紙材的一些相關資訊及預定用途，然後列印一些測試列印，要求您進行評估。利用這項資訊，即可建立新的預設檔。

若要使用精靈，請先確認新紙材已在捲紙筒到捲紙筒設定下裝入，再移至內部列印伺服器，選擇「紙材」索引標籤，然後選擇「建立」。

材料

精靈的第一個問題會詢問構成紙材的主要材料。

- **自黏聚乙烯薄膜**包括鑄型自黏聚乙烯薄膜、軋光自黏聚乙烯薄膜、穿孔自黏聚乙烯薄膜、透明自黏聚乙烯薄膜和反光自黏聚乙烯薄膜。
- **PVC 橫幅**包括前光橫幅、背光橫幅、紗幕橫幅、無紗幕橫幅、含襯裡網狀橫幅、遮光橫幅、車幕橫幅、油布和 PVC 壁布。
- **紙張**包括塗層紙、無塗層紙、相片紙、真實相片紙、藍底紙、紙質壁布或壁紙、自黏紙和非編織壁布。
- **PP 和 PE 膠片與橫幅**包括聚丙烯 (PP) 膠片、合成紙 (例如 Yupo)、Tyvek，以及 PE 或 HDPE (聚乙烯) 橫幅。
- **PET 膠片**包括聚酯 (PET) 背光膠片、聚酯 (PET) 前光膠片和聚酯 (PET) 灰底膠片。
- **紡織品**包括聚酯織品與布料、紡織橫幅、背景幕、含襯裡紡織網布、前光織品、背光織品、帆布、旗幟與薄紗*、棉織品、紡織壁布、自黏織品和編織壁布。

應用途徑

下一個問題會詢問您想要如何使用紙材。

- **前光**表示觀看列印成品的光源來自紙材前方。
- **背光**表示觀看列印成品的光源來自紙材背後。


最佳化


下一個問題詢問您要將優先順序指定給速度、品質還是都不指定。

- **列印品質：**要取得可能的最佳列印品質。
- **列印速度：**要快速列印。

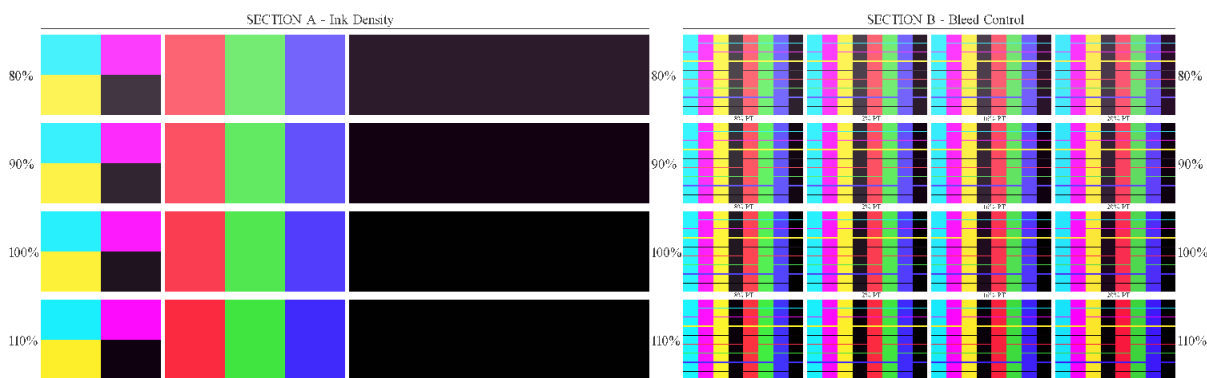
測試列印

接下來，精靈會顯示第一個測試列印的建議設定值。這些設定值是根據您所提供的資訊產生。

 **附註：**如果您是進階使用者，但建議的設定值不符合期望，則可以隨時選擇「**進階設定**」並進行手動變更。不過，建議您列印第一個測試列印，做為關於紙材的整體效能指標。

 **附註：**如果您因為遇到紙材問題或列印品質（例如出現條紋）而取消測試列印，請考慮依照「[位於第 281 頁的疑難排解紙材問題](#)」和「[位於第 295 頁的疑難排解列印品質問題](#)」提供的準則修改紙材預設檔。

進行測試列印之後，精靈會詢問一些相關問題。



此列印成品會編排為水平帶狀區塊，這些帶狀區塊以一系列不同的墨水密度列印而成。有兩個不同區段：左邊部分（區段 A）著重色彩飽和度與固化乾燥效能。右邊部分（區段 B）著重多個墨水密度與不同優化劑用量等級的交互作用。

1. 從區段 A 開始。檢查是否有任何帶狀區塊完全固化。使用黑色 4 色塊做為檢查參考。可能的話，進行塗污測試。檢查是否有任何可見的固化瑕疵。其中一個可能的固化瑕疵，會在列印成品上呈現小圓點圖樣，這是因為固化空氣通過孔板而造成。

如果您找到了完美固化的墨水密度，請在「墨水密度」下拉式功能表中選擇此密度或較低的墨水密度。請勿選擇有固化瑕疵的墨水密度。


如果沒有任何墨水密度區塊完全固化，或是您的應用案例所需的墨水密度並未固化，請選擇「墨水密度」功能表中的「無」。精靈接著會使用不同的設定值產生另一個測試列印。

2. 當您找到滿意的墨水密度時，還需要為此墨水密度選擇優化劑的最適用量。

在您所選擇的墨水密度區塊中，查看列印成品對應的區段 B 以判斷優化劑的最適用量。查看色彩對色彩的相互滲透與區域平滑填滿效果。如果您察覺數個優化劑用量等級的表現效果都一樣好，建議您選擇沒有瑕疵的最低數量。

如果您無法找到任何可搭配所選墨水密度提供滿意表現的優化劑數量，請查看相鄰的墨水密度（通常較低，但在某些罕見情況下，也可以更高）。如果發現某個沒有瑕疵的組合，請考慮變更所選的墨水密度。如果這麼做，請務必在下拉式功能表中變更墨水密度。

3. 找到墨水密度與優化劑的良好組合之後，請按一下「**下一步**」以新增紙材與您剛才選取的列印條件。您可以將這兩者重新命名。在某些情況下，可以一次提供數個列印條件。您可以取消選取不感興趣的選項。
4. 建議您在完成精靈後立即執行色彩校準，以確保校準程序可以配合處理所選的墨水密度。
5. 新的預設檔現已載入內部列印伺服器中。您可以列印自己的測試列印，或使用您的 RIP 軟體建立 ICC 設定檔。


 **提示：**如果您需要提供不同的列印條件，或變更新預設檔目前提供的設定，則可以選擇「紙材」功能表中的「編輯」。

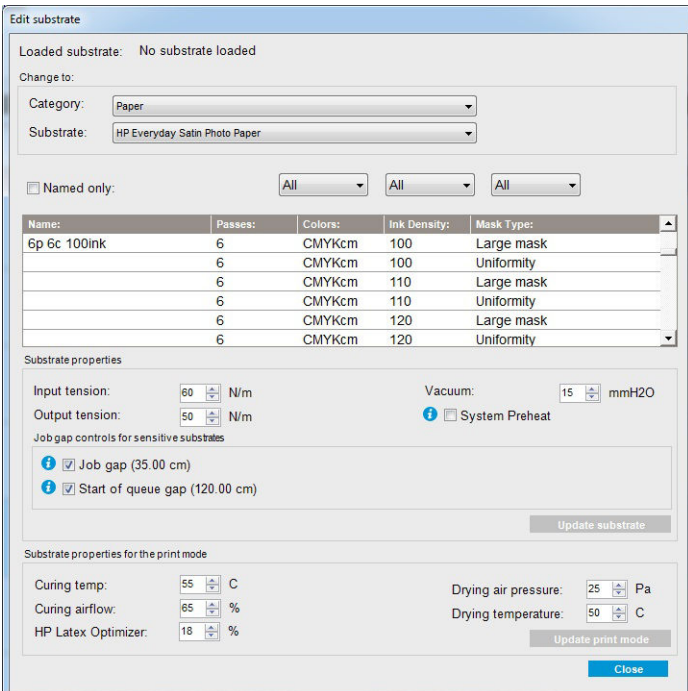
編輯紙材預設檔

編輯預設檔有幾個目的。

- 您可以指派自己選擇的名稱給特殊紙材。
- 您可以配合精確的紙材特性調整預設檔。
- 您可以配合使用紙材的目的調整預設檔，其範圍可能從最高品質列印到快速成品輸出。


若要編輯自訂紙材類型的技術特性，請移至內部列印伺服器並選擇「紙材」>「編輯」。這樣可讓您變更紙材預設檔中所有的重要設定。以上建議僅供進階使用者使用。

 **附註：**您只能變更自己建立的預設檔。HP 提供的預設檔無法變更。




Name:	Passes:	Colors:	Ink Density:	Mask Type:
6p 6c 100ink	6	CMYKcm	100	Large mask
	6	CMYKcm	100	Uniformity
	6	CMYKcm	110	Large mask
	6	CMYKcm	110	Uniformity
	6	CMYKcm	120	Large mask
	6	CMYKcm	120	Uniformity

1. 在「編輯紙材」視窗的上方部分，選擇紙材類別與所要編輯之特定紙材預設檔的名稱。


 **附註：**一般預設檔無法編輯。

2. 在視窗的中央部分，選擇成像次數、色彩數目和墨水密度；並為組合命名，以便顯示在「列印」對話方塊中。
3. 變更列印模式表格下方的紙材設定。
4. 檢查「系統預熱」以穩定維持色彩一致性。

 **附註：**此選項僅能啟用乾燥，需要時間可能長達兩分鐘，且不適用於單一系列印或短期使用。僅適用於前方照明紙材與以下列印模式：

- 6 次成像，80% - 140% 墨水密度
- 8 次成像，80% - 150% 墨水密度
- 8 次成像，80% - 150% 墨水密度

5. 如果您想要變更設定，請按下「更新紙材」。
6. 在視窗的下方部分，變更已命名組合的設定。如果您想要變更已命名的現有組合，請按下「更新列印模式」。

 **提示：**若要獲得最佳的色彩平衡，建議使用的列印模式遮罩類型為 **大遮罩**。

提示：若要獲得較佳的顆粒均勻性，建議使用 **一致性遮罩**。

若要在一個特定用途與紙材上完成高度最佳化的預設檔，您可能需要調整其他設定進行補償。若要獲取平衡的預設檔，建議您使用「新增紙材精靈」或一般預設檔。

列印遮罩

列印遮罩是指墨水滴印在紙材上的相對位置。遮罩使用隨機演算法，避免出現視覺圖樣，結果看起來會是滑順的表面，極少顆粒及條紋產生。

不準確的校正或紙材前移可能干擾演算法，造成長時間列印工作出現不同的顆粒圖樣。以拼貼應用而言，面板間的差異會導致可見的接縫。

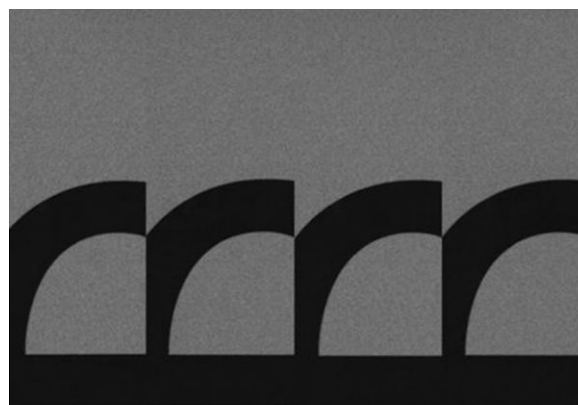
新的 **均勻遮罩**則可提供更明顯的效果，讓長時間列印工作能呈現均勻的紋理外觀，即使使用雙捲筒也可確保無接縫的拼貼應用。這就是為什麼在壁紙黏貼或車體貼膜等應用上，我們會建議採用 **均勻遮罩**；而海報、捲式橫幅或背光招牌等應用情況則建議使用 **大遮罩**。

下列影像顯示兩種遮罩在紙材前移不均勻時所產生的效果。

大遮罩

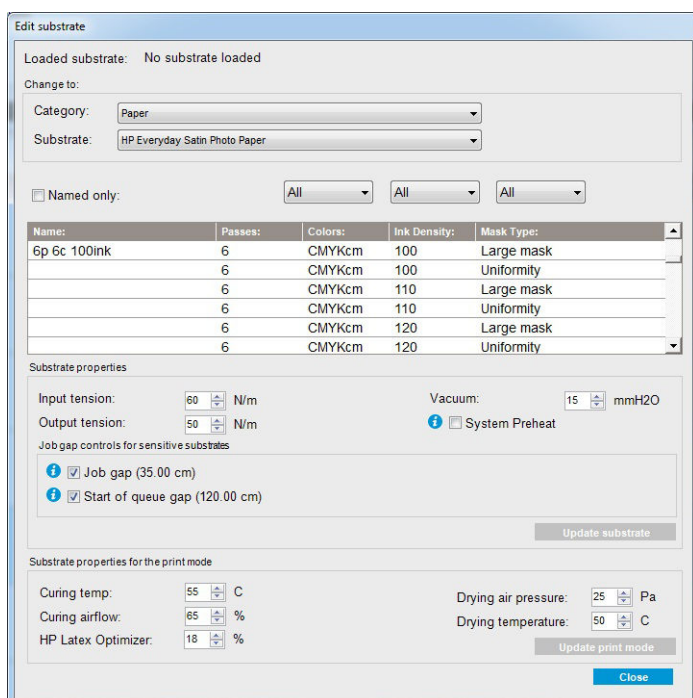


均勻遮罩



如何選擇遮罩類型

1. 您可以在「編輯紙材」功能表中建立對應的列印模式，以選取所需的遮罩。請注意，編輯前務必先複製一般紙材預設檔。
2. 為含有「均勻遮罩」的列印模式提供名稱，使其可用於列印。



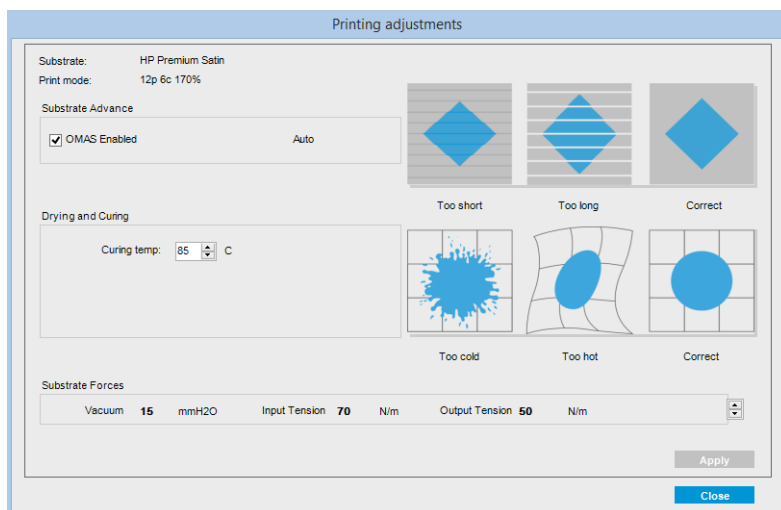
根據預設，所有一般列印模式皆會使用 **大遮罩**。

請考慮使用「**拼貼最佳化**」選項，以在列印拼貼時產生最佳的色彩一致性。

迅速調整

您可以在列印時調整紙材設定。在內部列印伺服器主視窗中，按下「**列印調整**」按鈕，對話方塊隨即開啟。

對話方塊分成幾個部分，分別是紙材前移（請參閱[位於第 124 頁的紙材前移補償](#)）、固化乾燥和乾燥溫度，以及紙材張力。



1. 上下調整乾燥功率。
2. 上下調整固化乾燥功率。
3. 這些圖例分別表示加熱不足、過度加熱，以及正確加熱的可能結果。
4. 上下調整真空等級。輸入和輸出張力會隨著真空等級自動調整。
5. 這些圖例分別表示張力不足、張力過大，以及正確張力的可能結果。

若要套用並儲存值，請按下對話方塊中的「套用」按鈕，然後關閉。隨即為該紙材類型儲存新的設定，以供目前和未來列印使用。這些設定不會套用至所有紙材類型。


最佳化預設檔以達到更高列印速度

動作

減少成像次數。

可能的風險和補償動作

- **風險：** 固化乾燥效能不佳。
 - **補償動作 1：** 針對減少成像次數的每一等級，相應降低一個或兩個等級的墨水密度。
例如：對於大多數前光材料，6 次成像 100% 墨水 > 4 次成像 80% 墨水 > 3 次成像 60% 墨水。
 - **補償動作 2：** 稍微增加固化乾燥空氣流通，以避免遺留少量固化痕跡。
 - **補償動作 3：** 如果您選擇不要使用墨水密度進行補償，請增加固化乾燥溫度。

 **附註：** 此方式僅適用於不會在較高溫度下出現熱變形瑕疵的紙材。

- **風險：** 當您減少成像次數（尤其是減至 4 次或更少次）時，部分遺留痕跡（例如紋理、滲色和聚結）可能變得明顯可見。利用下列設定，可以在一定程度上達到補償效果：
 - **補償動作 1：** 降低墨水密度，如上所述。
 - **補償動作 2：** 針對減少成像次數的每一等級，以 2% 的級距相應降低優化劑用量等級。
例如：6 次成像 12% 優化劑 > 4 次成像 14% 優化劑。
 - **補償動作 3：** 以攝氏 5 度的幅度逐步增加乾燥溫度。
例如：6 次成像 50% 功率 > 4 次成像 60% 功率。


進行最佳化以取得最佳列印品質和/或最廣色域

動作

- 使用 6 色墨水組合。
- 增加成像次數。
- 增加墨水密度。

考量

- 6 色墨水組合可讓色彩轉換進行順暢；務必使用此選項以取得最佳列印品質。
- 使用 8 次成像列印模式，在前光紙材上取得最佳列印品質。
- 使用 14 或 18 次成像列印模式，在背光紙材和紡織品上取得最佳列印品質。
- 使用高次數成像時，紙材的飽和度可以超過 100% 墨水（例如：130% 前光，300% 背光）。較高的墨水密度可以增加色域和色彩飽和度，還可以在背光紙材上增加列印區域的不透明度。

 **附註：** 這會隨紙材不同而大異其趣。


墨水消耗量最佳化

動作

- 降低墨水密度。
- 使用 4 色墨水組合。

考量

- 降低墨水密度通常會減少色域和色彩飽和度。
- 較低的墨水密度允許較少的成像次數。
- 4 色墨水組合可以降低整體墨水消耗量，因為淺青色與淺洋紅色墨水未用於列印。

 **附註：**儘管不列印，每個列印噴頭的部分墨水仍會用於維持列印噴頭的健全狀態。

- 4 色墨水組合比較不能防止某些列印品質瑕疵，例如描述邊。

每種紙材類型建議的列印模式

-  Recommended print mode for this substrate type
-  Alternative print mode for this substrate type
-  Available, but setting adjustments may be required. Risk of condensation and exceeding curing capacity for long jobs.

Self-adhesive vinyl		Ink Density															
		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300
frontlit	3p	Light Blue				Yellow											
	4p	Light Blue				Green	Light Blue	Yellow									
	6p	Light Blue				Green	Light Blue	Green	Light Blue	Yellow							
	8p	Light Blue				Green	Light Blue	Green	Light Blue	Green	Yellow						
	12p	Light Blue				Green	Light Blue	Green	Light Blue	Green	Yellow						
backlit	12p	Light Blue				Green	Light Blue	Green	Light Blue	Green	Yellow						
	14p	Light Blue				Green	Light Blue	Green	Light Blue	Green	Yellow						

PVC Banner		Ink Density																
		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300	
frontlit	1p	Yellow																
	2p	Yellow																
	3p	Light Blue	Green	Light Blue	Yellow													
	4p	Light Blue	Green	Light Blue	Green	Light Blue	Yellow											
	6p	Light Blue	Green	Light Blue	Green	Light Blue	Green	Light Blue	Yellow									
	8p	Light Blue	Green	Light Blue	Green	Light Blue	Green	Light Blue	Yellow									
backlit	14p	Light Blue				Green	Light Blue	Green	Light Blue	Green	Yellow							
	18p	Light Blue				Green	Light Blue	Green	Light Blue	Green	Yellow							

Paper (coated & uncoated)		Ink Density																
		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300	
frontlit	2p	Yellow																
	3p	Light Blue	Green	Light Blue	Yellow													
	4p	Light Blue	Green	Light Blue	Green	Light Blue	Yellow											
	6p	Light Blue	Green	Light Blue	Green	Light Blue	Green	Light Blue	Yellow									
	8p	Light Blue	Green	Light Blue	Green	Light Blue	Green	Light Blue	Yellow									
backlit	12p	Light Blue				Green	Light Blue	Green	Light Blue	Green	Yellow							
	14p	Light Blue				Green	Light Blue	Green	Light Blue	Green	Yellow							

Non-woven Wallpaper		Ink Density															
		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300
frontlit	3p	Light Blue				Yellow											
	4p	Light Blue				Green	Light Blue	Yellow									
	6p	Light Blue				Green	Light Blue	Green	Light Blue	Yellow							
	8p	Light Blue				Green	Light Blue	Green	Light Blue	Yellow							

		Ink Density																
		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300	
frontlit	PET																	
	6p																	
	8p																	
backlit	12p																	
	14p																	
	18p																	
		Ink Density																
		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300	
frontlit	PP/PE																	
	6p																	
	8p																	
backlit	12p																	
	14p																	
	18p																	
		Ink Density																
		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300	
frontlit	Textile & Canvas*																	
	12p																	
	14p																	
backlit	12p																	
	14p																	
	18p																	

* 非滲透式織品或帆布。請參閱「[位於第 32 頁的檢查紙材的孔隙度](#)」。

調整列印流程以獲得最佳色彩表現

1. 檢查紙材的色彩校準狀態，並於建議時在內部列印伺服器中選擇「紙材」>「色彩校準」進行校準。請參閱「[位於第 113 頁的印表機校準](#)」。
2. 建立紙材的 ICC 設定檔；請參閱您的 RIP 說明文件以取得相關指示。

移除紙材預設檔

若要從印表機移除紙材預設檔，請移至內部列印伺服器，並選擇「紙材」>「移除」。然後選擇要從可移除紙材清單中移除的紙材類別和類型。

線上紙材管理員

從功能表中選擇「紙材」>「上網搜尋紙材」，或在「載入印表機設定」對話方塊中按一下「上網搜尋」按鈕。這時會顯示下列螢幕：

Classification	Substrate Name	Brand	Type	Sub-Type	Applications
Public	HP Blue Back Billboard Paper	HP	Paper	Outdoor Wet Strength paper	Billboards, POP and retail displays, Textiles
All	HP Everyday Satin Photo Paper	HP	Paper	Coated paper for waterbased and solvent inks	Photo enlargements, Posters, Trade show and event displays, Point of Purchase Displays
All	HP Photorealistic Poster Paper	HP	Paper	Indoor Poster paper	POP and retail displays, Photo enlargements, Trade show and event displays
All	HP Premium Poster Paper	HP	Paper	Indoor Poster paper	Photo enlargements, Banners, Trade show and event displays, POP and retail displays
All	HP Professional Gloss Photo Paper	HP	Paper	Coated paper for waterbased and solvent inks	Photo enlargements, Trade show and event displays, Art reproductions, Point of Purchase Displays
All	HP Professional Satin Photo Paper	HP	Paper	Coated paper for waterbased and solvent inks	Trade show and event displays, Art reproductions, Point of Purchase Displays, Photo enlargements
All	HP PVC-free Durable Suede Wall Paper	HP	Paper	Painting canvas	Photo enlargements, Posters, Interior Decoration
All	HP Super Heavyweight Plus Matte Paper	HP	Paper	Indoor Poster paper	Photo enlargements, Trade show and event displays, POP and retail displays
All	HP Universal Heavyweight Coated Paper	HP	Paper	Bond / Technical paper	Posters, POP and retail displays, Geographic Information Systems (GIS), Architecture (AEC) and engineering (CAD)
All	HP HDPE Reinforced Banner	HP	PE and PP Banner	LDPE/HDPE banners	POP and retail displays, Street pole banners, Banners, Trade show and event displays
All	HP Backlit Polyester Film	HP	PET Film	Polyethylene terephthalate (PET)	Photo enlargements, Trade show and event displays, POP and retail displays, Backlit Displays
All	HP Everyday Adhesive Matte Polypropylene	HP	PP and other films	PP Self-Adhesive	Banners, Signage, Trade show and event displays, POP and retail displays
All	HP Everyday Matte Polypropylene	HP	PP and other films	PP Frontlit films	Displays, Photo enlargements, Banners, Trade show and event displays, POP and retail displays
All	HP Permanent Gloss Adhesive Vinyl	HP	Self adhesive	Calendered Polymeric	POP and retail displays, Signage, Trade show and event displays
All	HP Air Release Adhesive Gloss Cast Vinyl	HP	Self-Adhesive Vinyl	Cast vinyl	Fleet graphics, Signage, Trade show and event displays, Vehicle wraps
All	HP One-View Perforated Adhesive Window Vinyl	HP	Self-Adhesive Vinyl	Perforated	Vehicle wraps, Window graphics, POP and retail displays, Fleet graphics with flat and simple curves
All	HP Permanent Matte Adhesive Vinyl	HP	Self-Adhesive Vinyl	Calendered Polymeric	Signage, Trade show and event displays, POP and retail displays
All	HP Premium Removable Gloss Adhesive Vinyl	HP	Self-Adhesive Vinyl	Calendered Monomeric	Vehicle wraps, Fleet graphics, Signage, Trade show and event displays, POP and retail displays, Fleet graphics with flat and simple curves
All	HP Everyday Satin Canvas	HP	Textile	Painting canvas	Photo enlargements, POP and retail displays, Art reproductions
All	HP Light Fabric	HP	Textile	Polyester	Banners, Trade show and event displays, POP and retail displays, Interior Decoration, Textiles

排序

若要排序，按一下欄標題或將滑鼠游標放置在欄標題上，然後按一下下拉式箭頭。

結構化搜尋

有數個結構式搜尋欄位。您可以使用單一搜尋欄位或是多個欄位組合進行搜尋。

- 共有多個搜尋選項：
 - 選擇製造廠商，以尋找特定製造廠商的紙材。
 - 選擇類別與等級，以尋找特定紙材類型。
 - 選擇應用程式，以尋找最佳化及認證的紙材。
- 應用程式遠端材質功能會自動搜尋。
- 按一下「清除篩選條件」以顯示完整清單。











自由文字搜尋

自由的文字搜尋功能會在紙材名稱、供應商名稱、註解和技術注意事項中檢查有無指定的文字字串，以找到所需紙材。

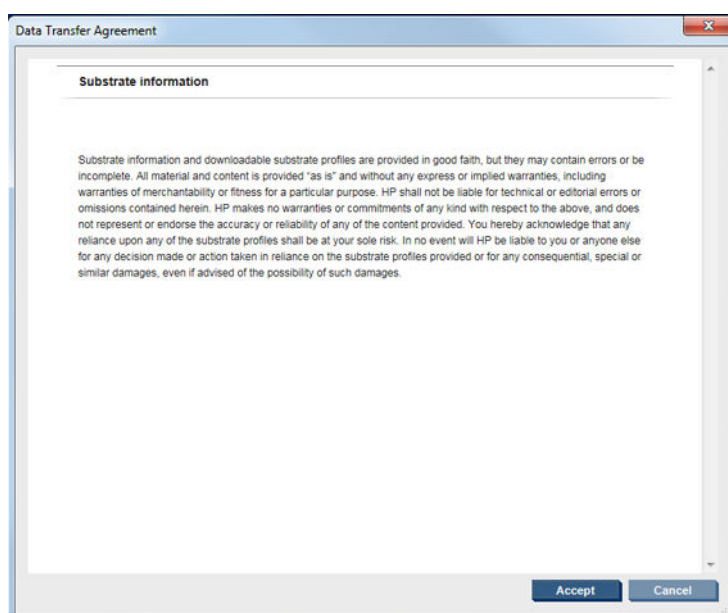
- 輸入字串。
- 如果搜尋文字包含多個字元，則應用程式遠端材質功能會自動搜尋。
- 按一下「清除篩選條件」以顯示完整清單。

安裝新的紙材

若要安裝新的紙材預設檔，請移至內部列印伺服器並選擇「紙材」>「上網搜尋紙材」，然後搜尋特定紙材檔案，接著按一下「狀態」欄中的「向下箭頭」。

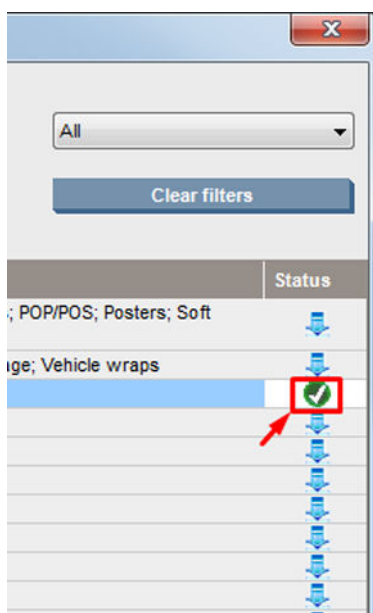
Applications	Status
Billboards; Double-sided; Outdoor banners; Pop-up / Roll-up displays	
Design; Light boxes; Photo enlargements; POP/POS; Posters	
Display panels; Displays; Light boxes; Outdoor banners; Pop-up / Roll-up displays; POP/POS; Posters; Soft signage	
Light boxes; Outdoor banners	 
Wall covering	
Billboards; Building wraps; Displays; Flags; Fleet graphics; Outdoor banners; POP/POS; Posters; Soft signage; Vehicle wraps	
Billboards; Floor graphics; Pop-up / Roll-up displays; POP/POS; Posters; Soft signage; Windows graphics	
POP/POS; Soft signage	
POP/POS; Soft signage	

這時會顯示下列協議書對話方塊：



您必須接受協議書對話方塊，以繼續進行安裝。

安裝成功後，「狀態」欄會顯示核取圖示。



更新現有紙材

當伺服器上有新的紙材版本可用時，紙材更新選項便會顯示。若要更新紙材，請移至內部列印伺服器，然後選擇「紙材」>「上網搜尋紙材」，然後按一下狀態欄中的「紙材更新」圖示。

Applications	Status
Billboards; Double-sided; Outdoor banners; Pop-up / Roll-up displays	
Design; Light boxes; Photo enlargements; POP/POS; Posters	
Display panels; Displays; Light boxes; Outdoor banners; Pop-up / Roll-up displays; POP/POS; Posters; Soft signage	
Light boxes; Outdoor banners	
Wall covering	
Billboards; Building wraps; Displays; Flags; Fleet graphics; Outdoor banners; POP/POS; Posters; Soft signage; Vehicle wraps	
Billboards; Floor graphics; Pop-up / Roll-up displays; POP/POS; Posters; Soft signage; Windows graphics	
POP/POS; Soft signage	
POP/POS; Soft signage	

紙材同步

為了確保 RIP 有最新的紙材可用，請核取 RIP 說明區段：**紙材同步**。

若要從 RIP 擷取印表機中安裝的新紙材：

- 開啟「Easy Media」元件，然後選擇印表機。
- 進入「印表機」對話方塊之後，選擇「AutoSync」。
- 選擇「僅限遺失的預設檔」或「完整重設」。

附註：請注意，只有從 HP Media Locator 下載的紙材預設檔才會包含 ICC 設定檔。如果是自訂紙材，則必須在 RIP 中建立或匯入 ICC 設定檔。

設定托架承梁位置

托架承梁位置決定了列印噴頭和壓板之間的垂直距離。如果距離太大，將會降低列印品質。如果距離太小，列印噴頭就會碰觸到紙材而造成髒污或損傷。

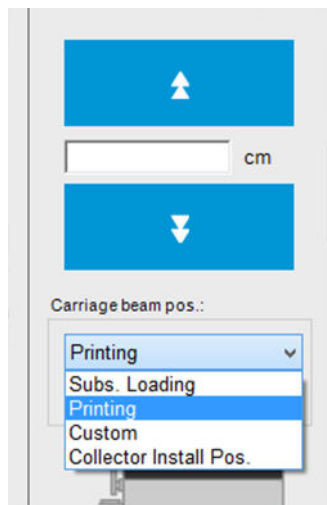
- **紙材裝入位置**並非用於列印：而是讓您方便裝入厚紙材或執行維護工作。
- **列印位置**是一個固定高度，適用於厚度在 0.4 公釐以內的無皺摺紙材。
- **自訂位置**是供厚度超過 0.4 公釐的紙材或經加熱乾燥後會起輕微皺摺的紙材使用。我們建議您依照下列準則設定自訂位置：

- 不會起皺摺的紙材，將紙材厚度加上 1.9 公釐。
- 會起皺摺的紙材，將紙材厚度加上 2 到 3 公釐。

設定時，不能超過內部列印伺服器允許的最大高度。

提示：請盡量使用不會起皺摺的紙材，或使用允許降低乾燥和固化乾燥功率的較慢列印模式，以避免出現皺摺。

若要設定托架承梁位置，請移至內部列印伺服器，然後從下拉式清單中選擇適當位置。



警告！ 遠離印表機的移動零件，直到托架承梁達到其新位置。

注意： 當列印噴頭清潔滾筒不在適當位置時，請勿變更托架承梁位置。

6 建立和管理列印工作

加入新的列印工作

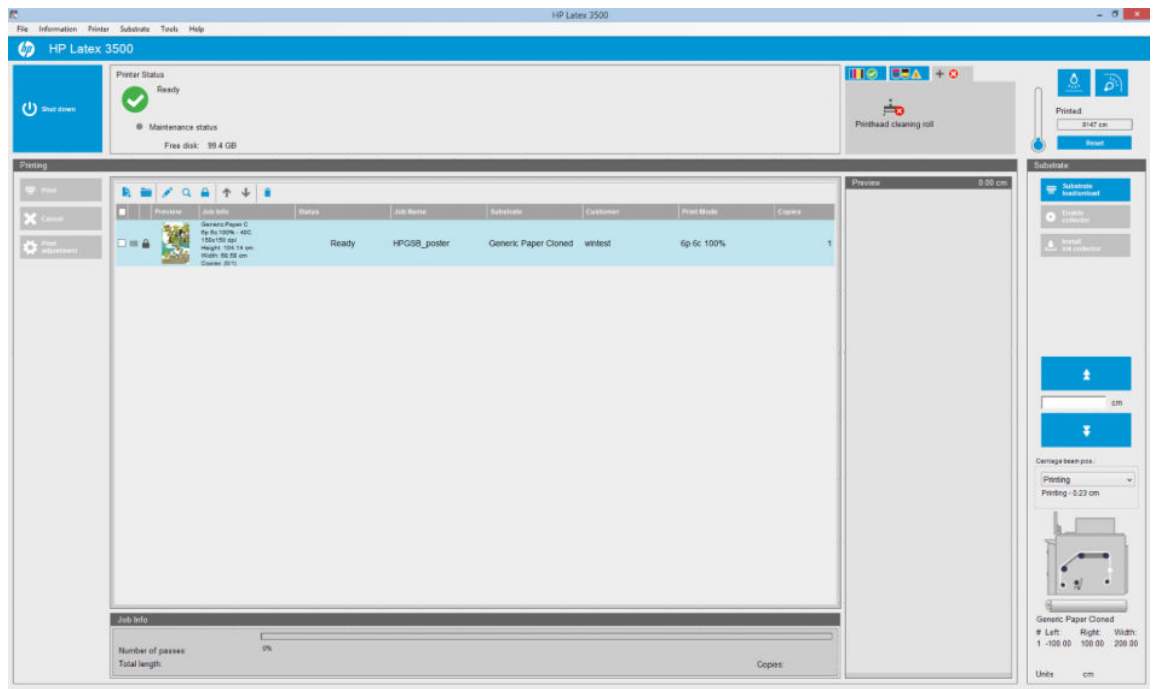
您必須在點陣影像處理器 (RIP) 中建立每個列印工作，然後將其新增至內部列印伺服器。


當 RIP 產生列印工作時，其輸出資料夾將至少包含三個檔案：

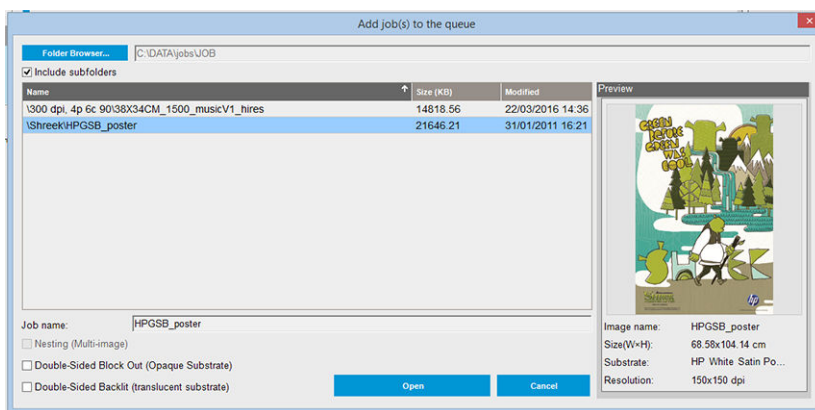
- 包含工作設定的 XML 或 JDF 檔
- 預覽用的低解析度 TIFF 檔
- 至少一個高解析度的 TIFF 檔，包含要列印的影像


輸出資料夾應該是在印表機安裝期間，於內部列印伺服器電腦上建立的共用資料夾。由於直接從網路取得檔案的存取速度不夠快，因此內部列印伺服器無法這麼做。

1. 移至內部列印伺服器。

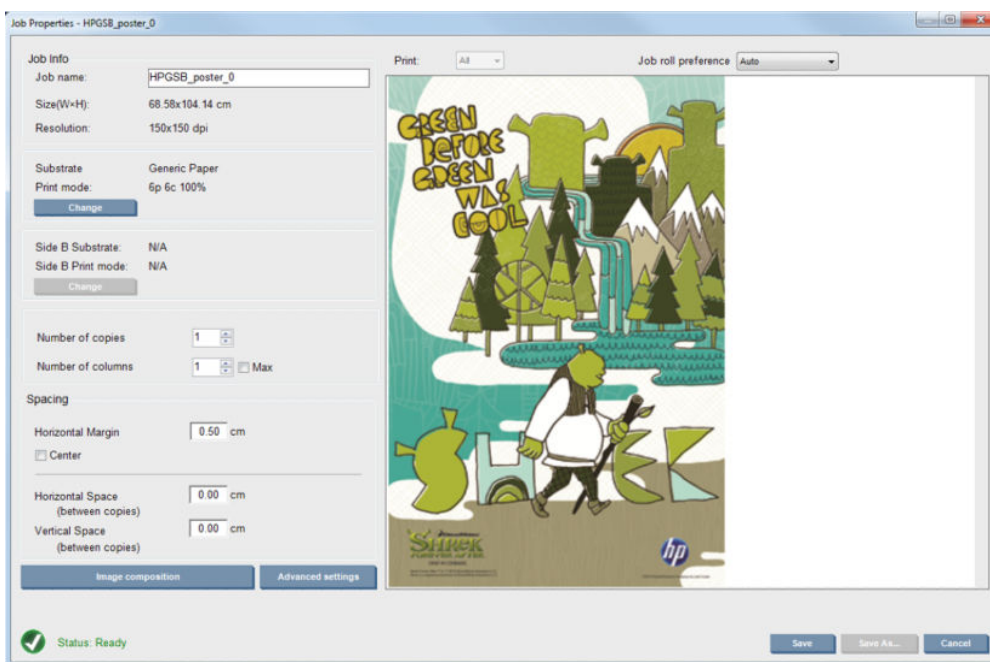


2. 選擇「新增工作」圖示  或「檔案」>「新增工作」。巡覽至包含列印工作檔案的資料夾，然後按一下「開啟」將工作匯入至內部列印伺服器。



 **提示：**您可以依據任何欄將清單排序。

3. 下一個對話方塊會顯示工作的相關資訊。



您可以在第一次開啟工作的內容視窗時，變更預設的工作名稱。儲存工作名稱後，就無法再變更。使用「另存新檔」按鈕，以不同名稱來建立現有工作的複本。

此對話方塊包含下列選項：

- **份數：**要列印總份數
- **欄位數：**在紙材寬度上水平列印的份數
- **最高：**如果核取此選項，步驟數將會設為可符合紙材寬度的最大值。

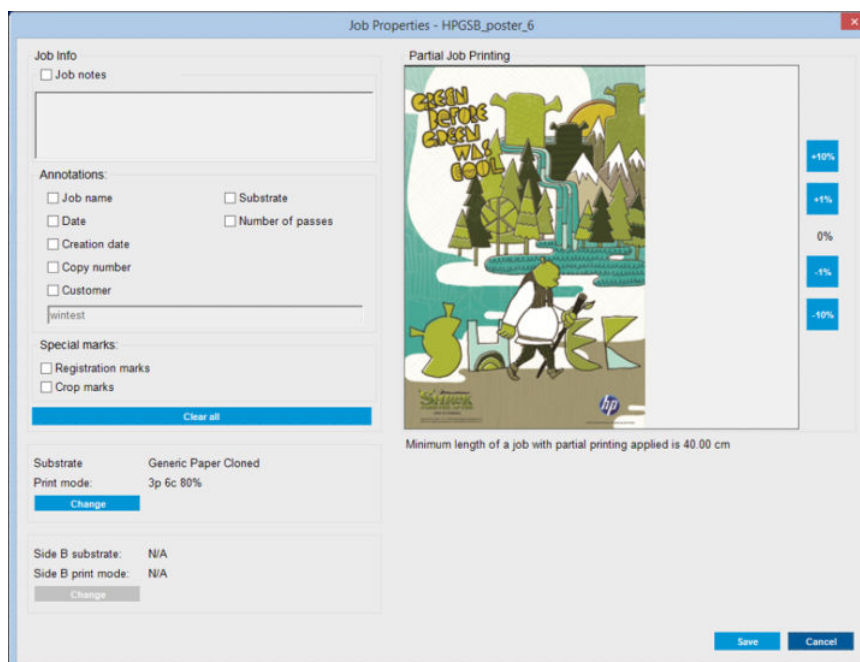
在「間隔」區段中，此對話方塊可讓您定義左邊留白的水平邊界，或是在紙材上將工作置中，讓兩側的空白相等。如果列印份數不只一份，則它會套用下列屬性：

- **水平空間：**各副本之間的水平間隙
- **垂直空間：**各副本之間的垂直間隙

雖然您可以在此對話方塊視窗中使用「變更」按鈕變更紙材和列印模式，仍建議您不要這樣做，因為可能對列印品質產生負面影響。最好是從 RIP 進行這類變更。

預覽欄位上方的下拉式清單可讓您選擇要列印的所有區段或是個別區段，而其他下拉式清單則可讓您選擇要將列印工作排入佇列的捲筒喜好設定。

4. 若要檢視更多工選項，按一下「工作屬性」對話方塊中的「**進階設定值**」按鈕。



雖然您可以在此對話方塊視窗中使用「變更」按鈕變更紙材和列印模式，仍建議您不要這樣做，因為可能對列印品質產生負面影響。最好是從 RIP 進行這類變更。

「**工作資訊**」段落可以用來選擇要隨影像列印的註解和特殊標記。「**工作備註**」欄位可以用來新增要隨註解（如果有的話）列印在每一份副本底端的文字。


當列印的份數只有一份、非雙面列印或內含一個完整影像時，會顯示「**列印部分工作**」區段，並可用來選擇列印工作偏移值。陰影區域無法列印。

「**輕鬆列印**」回復功能可在出現無預期工作中斷之後，幫助您輕鬆恢復工作。




按一下「**儲存**」按鈕以儲存進階設定值，或按一下「**取消**」放棄變更並回到上一個主對話方塊。

5. 按一下「**儲存**」按鈕，將工作儲存在內部列印伺服器，以便在主工作對話方塊中進一步處理。

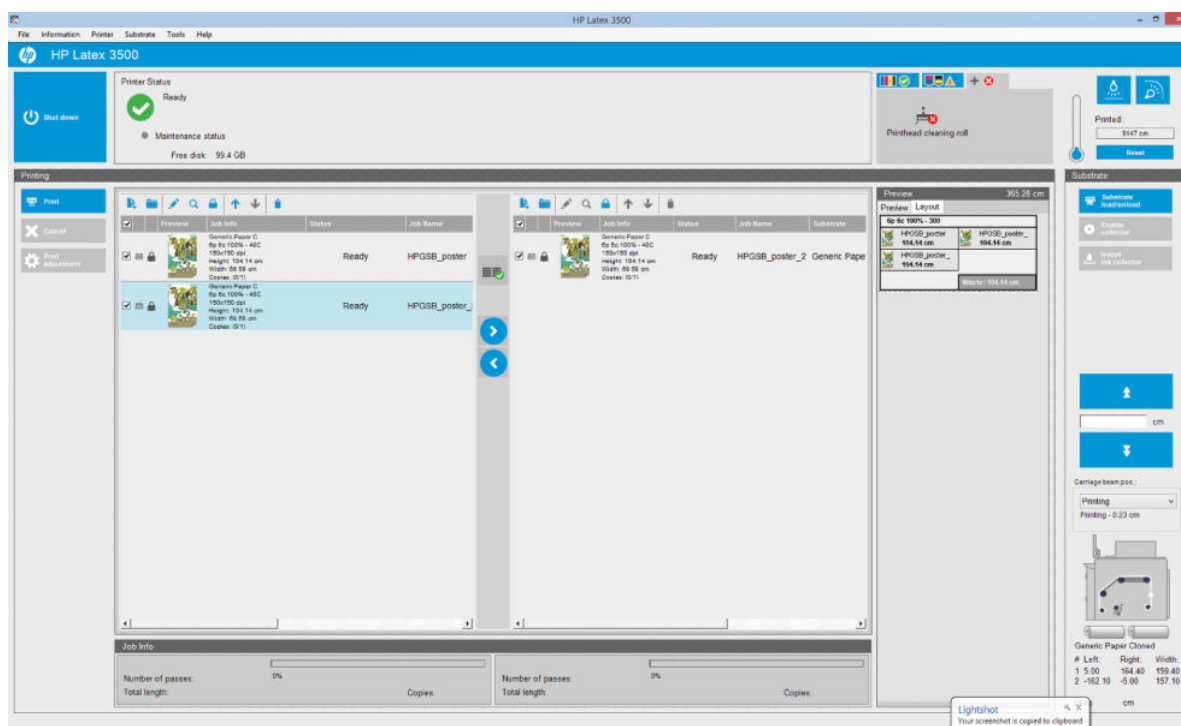
 **附註：**如果您選擇的版面變更與您在 RIP 軟體中的選擇項目不相容，內部列印伺服器就會向您提出警告。

6. 按一下「儲存」按鈕，將工作儲存在內部列印伺服器，以供進一步處理。

 **附註：**如果您選擇的版面變更與您在 RIP 軟體中的選擇項目不相容，內部列印伺服器就會向您提出警告。



雙捲筒列印


如果已裝入兩個捲筒紙，而且在裝入時已核取雙捲筒核取方塊，便會出現下列視窗：




主要的差異在於，此時有兩個佇列，即每個捲筒紙有一個佇列。傳送至捲筒紙 1 的工作會顯示在第一個佇列中，傳送至捲筒紙 2 的工作會顯示在第二個佇列中。

列印時，具有相同解析度和列印模式的工作會同時列印（每個捲筒紙列印一個工作）。您可以在預覽中查看其處理情形。

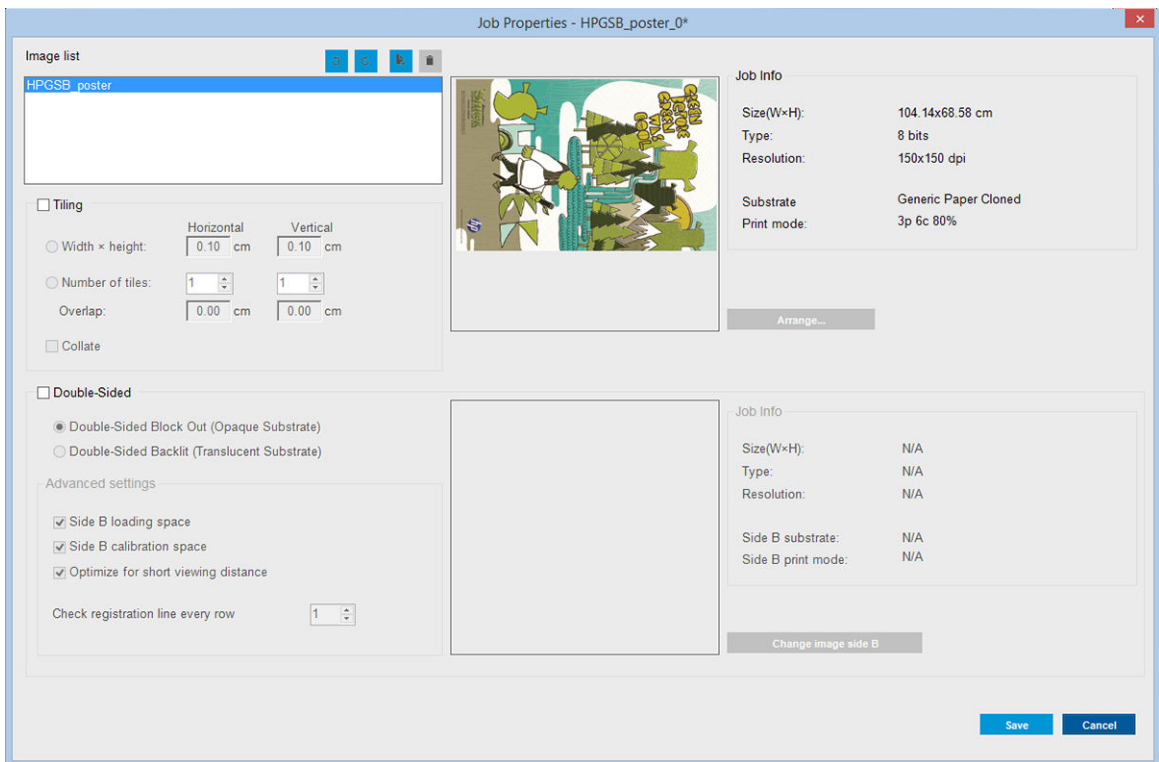
您可以按一下  和  圖示，將工作從一個佇列移至另一個佇列。

如果您按一下  圖示，工作會自動安排，將紙材浪費減到最小，但是不變更順序。

關閉的掛鎖圖示表示當您按一下  圖示時無法移動的工作。如果對工作進行了手動更新，便會出現關閉的掛鎖圖示。若要鎖定或解除鎖定工作，只要按一下掛鎖。

旋轉列印工作

您可以按一下「影像構圖」按鈕，並利用顯示的「工作屬性」視窗右上方的旋轉圖示，順時針或逆時針旋轉列印工作 90 度。



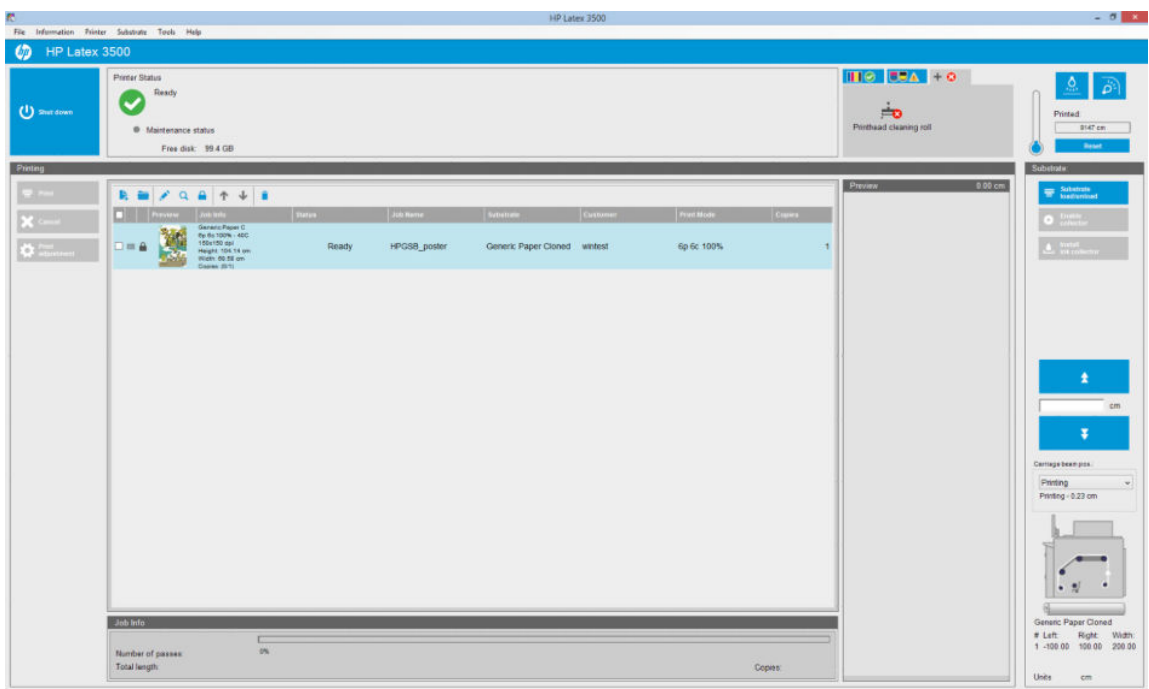
 **附註：**旋轉只適用於印表機未在列印中的情況。

按下「儲存」按鈕以儲存目前的影像旋轉方向，或按「取消」放棄變更，然後返回工作屬性視窗的主對話方塊。









旋轉效果將顯示在預覽中。按下「工作屬性」視窗中的「儲存」或「另存新檔」按鈕之後，工作就會實際進行旋轉。視影像大小和解析度而定，這可能需費幾分鐘，在此期間既無法列印也不能編輯工作，而且工作狀態將顯示為「旋轉中」。

管理列印佇列

內部列印伺服器的主畫面會顯示列印工作的佇列，以及可以用來管理佇列的各種圖示。



列印佇列上方，有下列圖示：

- 新增工作 ：請參閱「[位於第 75 頁的加入新的列印工作](#)」。
- 加入現有的工作 ：將已經列印的工作傳回佇列。已列印的工作仍可使用，除非您手動將它刪除。
- 編輯工作 ：編輯佇列中工作的內容。
- 打樣 ：將佇列中的工作打樣（不適用合併工作）。這可在列印之前用來裁切影像。
- 鎖定工作 ：鎖定佇列中的工作。
- 向上 ：選擇佇列中的上一個工作。
- 向下 ：選擇佇列中的下一個工作。
- 移除 ：從佇列刪除選擇的工作。


您可以核取要列印之工作的方塊，然後按下「**列印**」按鈕進行列印。

您可以按下「**取消**」按鈕取消佇列中的所有工作。

「**列印調整**」按鈕會顯示紙材前移補償（可再變更）。

刪除列印工作

以下是刪除工作的正確程序。

1. 使用「**移除**」圖示 ，或按一下佇列中的工作並選擇「**移除**」，從佇列移除工作。以這種方式刪除工作時，檔案不一定會留在印表機的硬碟中，而且檔案也不一定在「加入現有的工作」視窗的清單中，視「**移除佇列中的工作時**」區段中的「**工具**」>「**偏好設定**」>「**佇列規則**」設定而定。
2. 選擇「**檔案**」>「**刪除工作**」，再選擇工作並按下「**刪除**」按鈕，移除該項工作。現在便無法從「加入現有的工作」視窗擷取該檔案。

影像構圖

當您將工作匯入內部列印伺服器，或是以滑鼠右鍵按一下內部列印伺服器中的工作佇列時，會顯示「**工作屬性**」視窗。

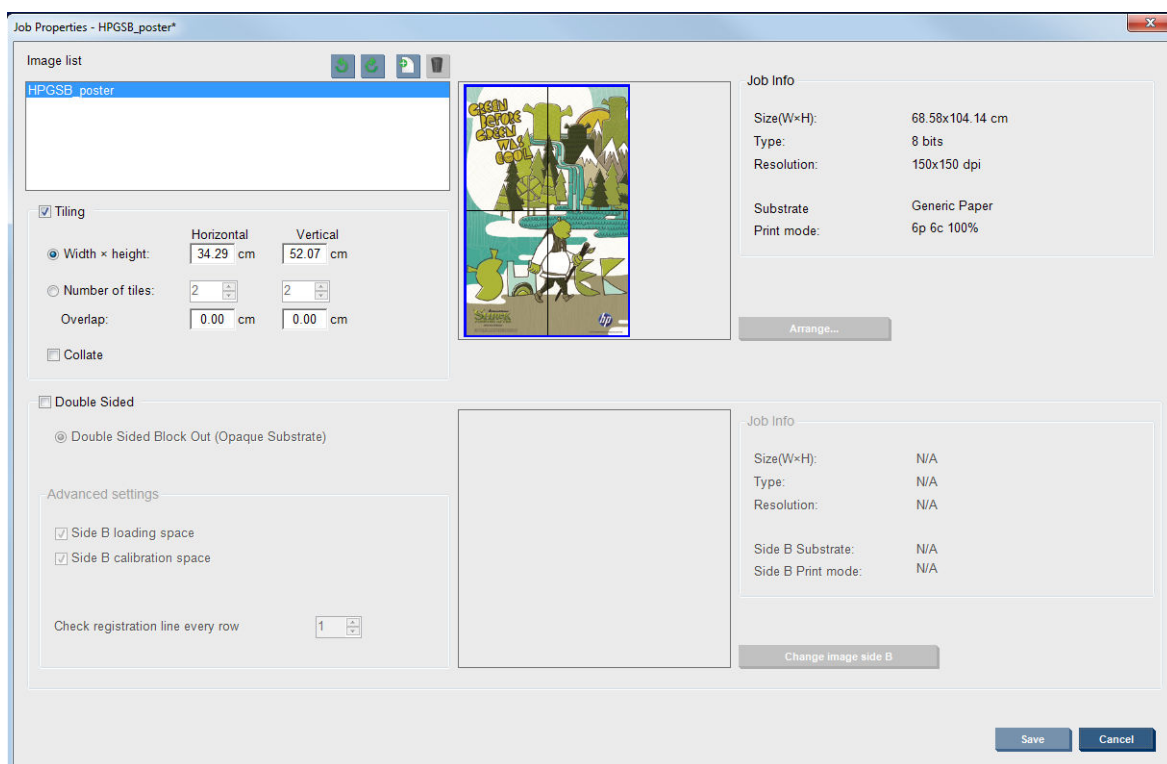
此視窗包含一個「**影像構圖**」按鈕，可讓您在下列選項中加以選擇：

- **拼貼**：分段列印單一工作，之後再組合在一起。請參閱[位於第 80 頁的拼貼](#)。
- **合併（多重影像）**：橫跨紙材逐一列印選擇的工作（如果有空間的話）。您可以使用「進階合併排列」視窗手動修改版面。請參閱[位於第 25 頁的 JDF 簡介](#)。
- **雙面**：遮光。

所有的影像構圖皆可搭配雙捲筒列印，因此當版面配置出現捲筒間隙列印情況時，軟體就會發出警告；但若略過該警告訊息則會繼續列印。出現捲筒間隙列印情況時，但若略過該警告訊息則會繼續列印。

拼貼

拼貼是一種版面配置方法，可讓您分段列印大型影像，然後再將這些區段組合在一起。



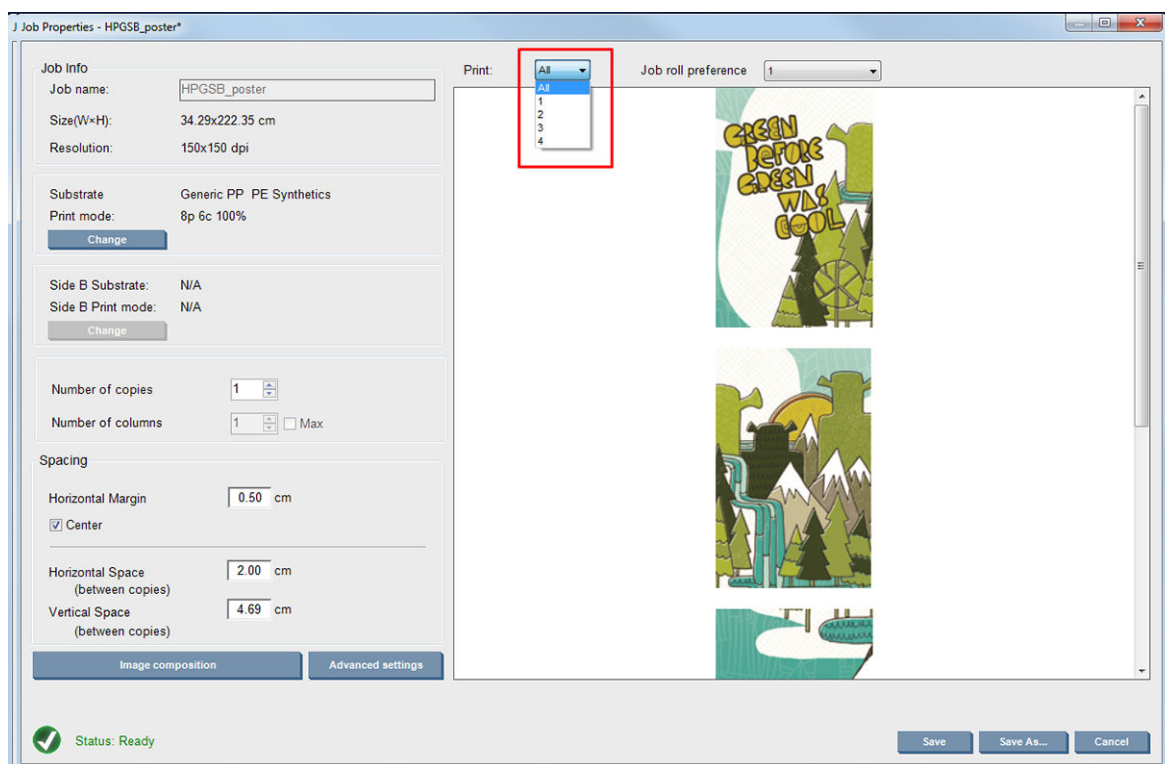
按一下「拼貼檢查」，「拼貼」區段將會啟動。

此排版方式會自動將影像切成區段，並且分別列印各區段。有兩種方式可以選擇區段大小：

- 選擇每個區段的寬度和高度。區段數目就會自動計算。
- 選擇水平和垂直區段的數目。每一個區段的寬度和高度就會自動計算。

如果您選擇非零的重疊方法，每一個區段的大小就會依該數字增加，列印的區域組合時就會重疊。

在主屬性工作對話方塊欄位中，預覽欄位上方的下拉式清單可讓您選擇要列印的所有區段或是其中一個區段。




雙面

雙面列印可協助您在紙材的兩面列印影像列。


- 在紙材的兩面列印時，有一個程序會指引您進行。
- 雙面列印可用來在每一面列印相同影像或不同影像。
- 此程序會沿著雙軸（沿著紙材寬度 + 紙材前移），自動補償圖樣位置的任何對位錯誤，以減少任何錯誤。
- 在列印雙面時，無法使用雙捲筒捲軸。
- A 面和 B 面的影像必須有大致相同的大小。為每一面選擇的影像對整面來說必須是相同的影像。

建立工作

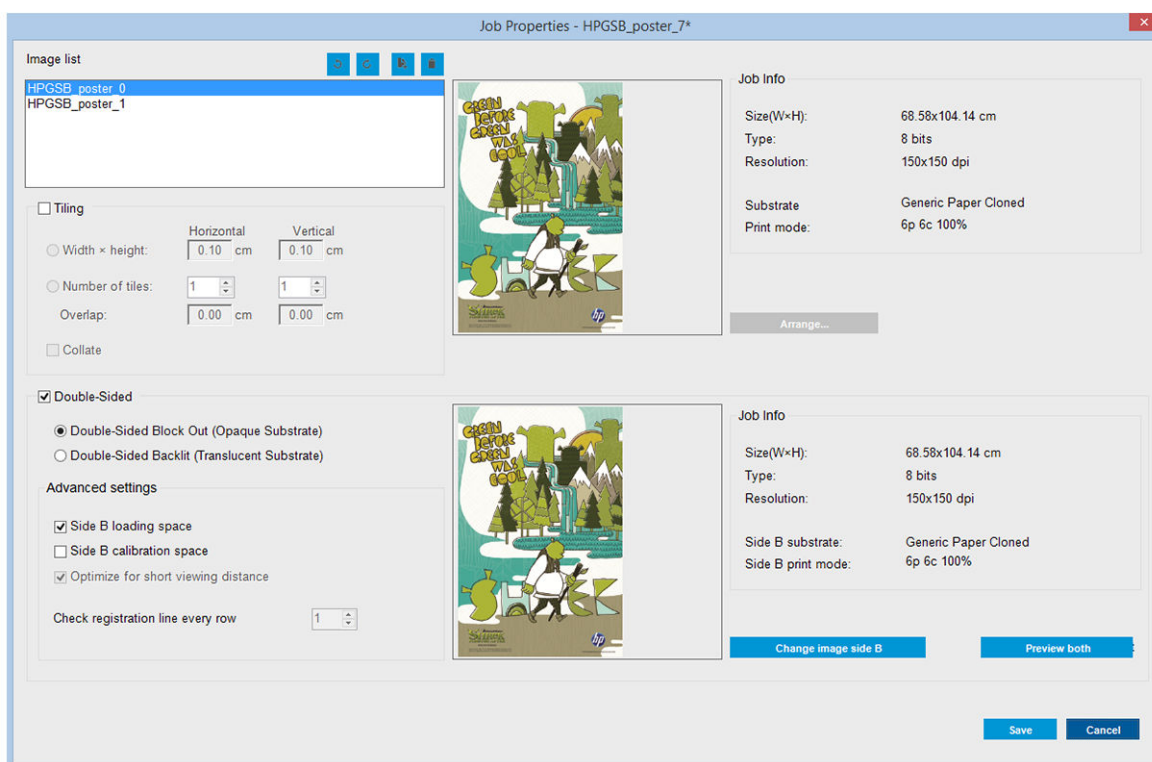
RIP 中建立的任何影像可在 A 面或 B 面列印，沒有任何特殊需求。不過在紙材上列印時，A 面和 B 面的影像必須有相同大小。

 **附註：**為了盡可能減少某些紙材上發生的對位錯誤，建議您在影像產生之後，於 RIP 中補償紙材的收縮。

定義雙面工作

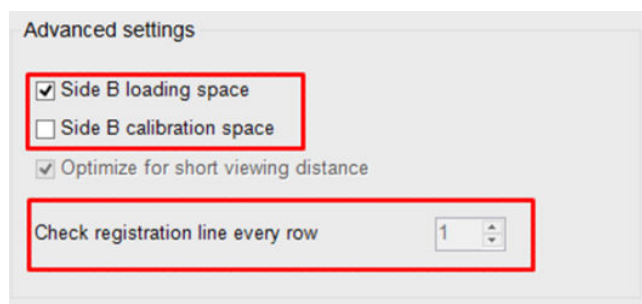
在內部列印伺服器主視窗中，按一下「新增工作」圖示  以開啟「選擇影像檔案」視窗。您將會在視窗左下方看見「雙面」核取方塊。如果您選擇超過兩個工作，則無法進行雙面列印，且方塊會呈現暗灰色。

這種排版類型適用於不透明的紙材。按一下主工作對話方塊中的「影像構圖」按鈕，這時會顯示下列畫面。您可以在此處定義「雙面遮光」工作屬性。



1. 如果「核取雙面」沒有核取，請按一下。
2. 如果 B 面上需要不同的 A 面的影像，則按下「變更 B 面影像」按鈕，以選擇含有要列印在 B 面之影像的檔名。
3. 進行雙面遮光列印工作時，建議在「進階設定值」區段使用下列選項：
 - **B 面校準空間**：選擇此選項時，印表機會在列印影像後在紙材上留下一塊空白區域（紙材已預熱）。這是為了提供空間來執行 B 面的紙材前移補償，建議您採用。在空白空間結尾處會列印虛線。
 - **B 面裝入空間**：選擇此選項時，印表機會將紙材前移，以便有足夠的紙材裝入 B 面。
 - **每一列檢查一次對位線**：這個選項可讓您選擇印表機掃描哪些對位線，如果選擇 1（預設值），印表機會停止列印並檢查每條對位線，如果選擇更高的數字（例如 2），印表機只會掃描每隔一條對位線。這會增加工作速度，但也會稍微提高對位不正確的可能性。

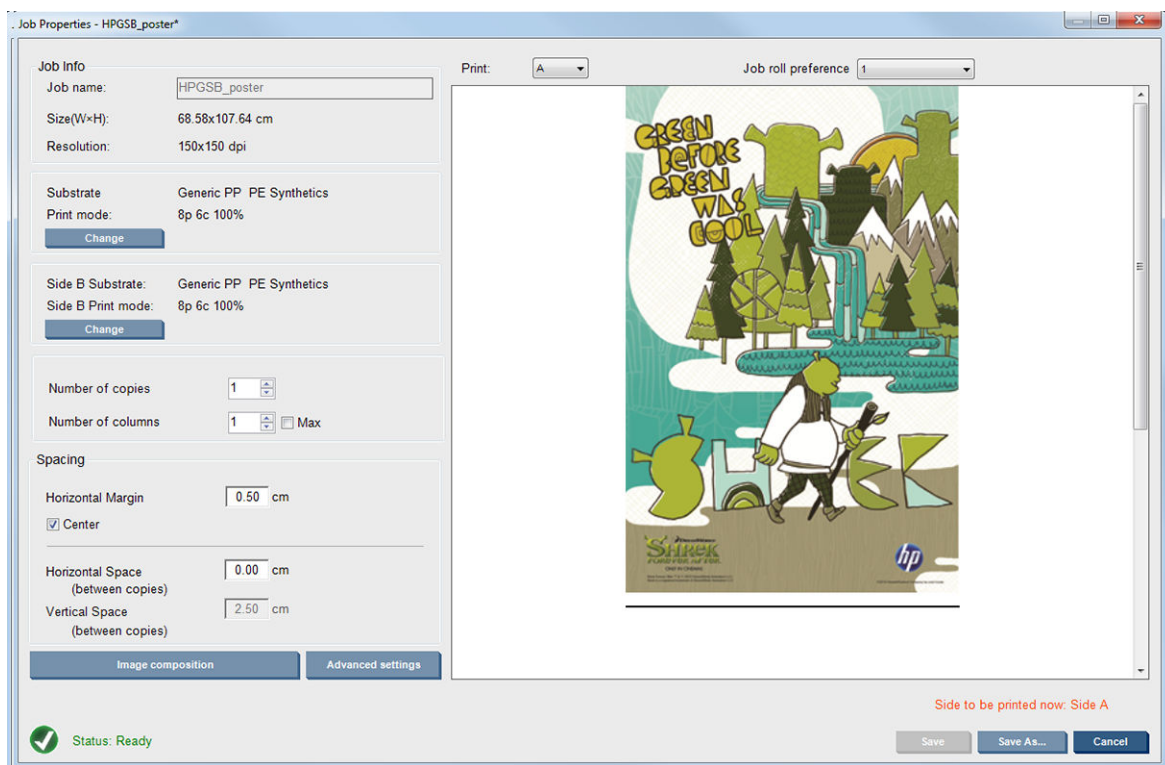
 **附註**：如果選用第二個影像時（從 B 面），會啟用此選項。



4. 從「影像」清單區段，您可以將選擇的影像旋轉 180°。

5. 按下「儲存」按鈕以儲存目前的影像構圖方式，或按「取消」按鈕放棄變更，然後返回主工作屬性對話方塊。

當您可以定義雙面工作屬性時，系統會顯示下列畫面：




6. 從下拉式功能表中，選擇要定義或檢視屬性的那一面。

 **附註：**您在此選擇的面就是將要列印的面。若要列印 B 面，請選擇「B」。



- 您可以同時針對兩面定義下列屬性：

- 份數：要列印總份數
 - 欄位數：在紙材寬度上水平列印的份數
 - 最高：如果核取此選項，步驟數將會設為可符合紙材寬度的最大值
 - 針對 A 面，您可以定義下列屬性：
 - 水平邊界：讓您定義要留白的左邊邊界
 - 置中：在紙材中央位置列印工作，以便讓兩邊空白空間相等
-
-  **附註：**強烈建議您將影像置中列印，以補償任何可能發生的對位錯誤。
- 水平空間：讓您定義各副本之間的水平間隙

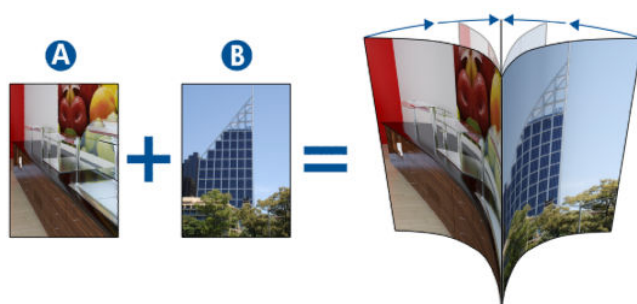
預覽 (影像/版面/預覽雙面)

有三種不同的預覽方法：

1. 工作屬性的主對話方塊，並預覽印表機列印每一面的方式。

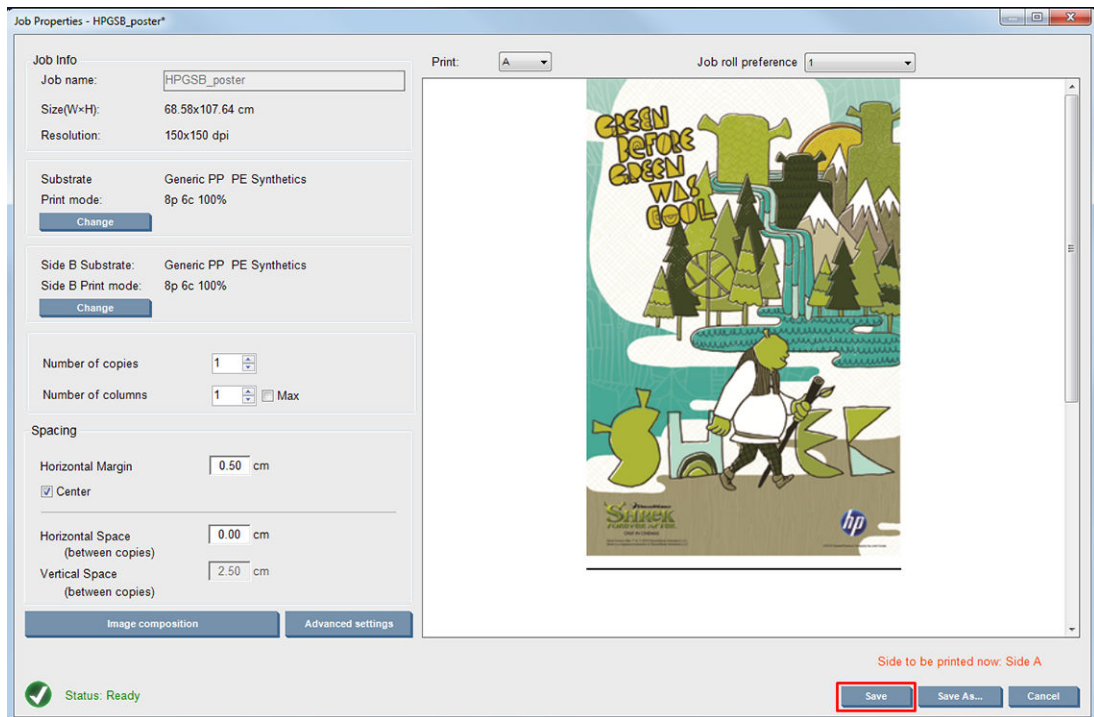


2. 按一下「影像構圖」按鈕，以檢視包含每一面工作的影像。
3. 按一下「預覽雙面」按鈕，查看在 A 面和 B 面列印兩個影像的模擬。您可以使用此模擬預覽，檢查影像彼此方向是否符合預期的完成結果。

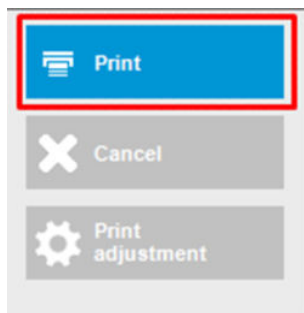


列印

1. 從下拉式功能表選擇「A 面」。
2. 選擇「儲存」或「另存新檔」。

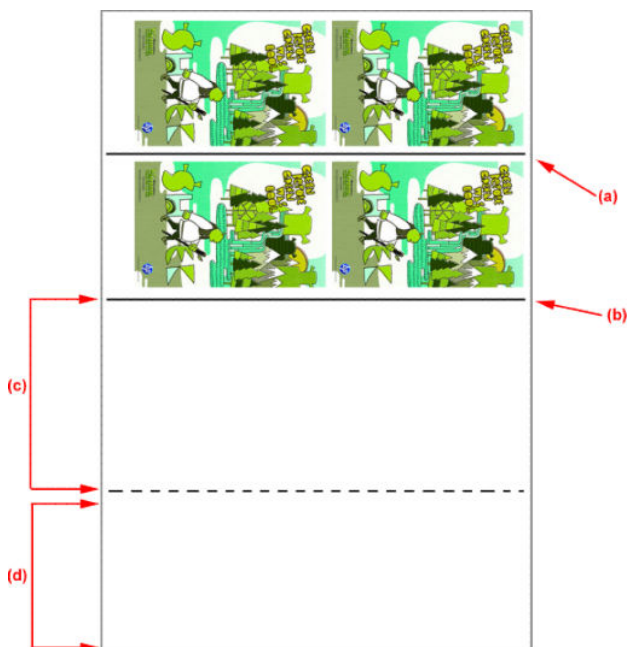



3. 選擇「列印工作」，然後列印選定的影像。




份數會依據位於第 82 頁的定義雙面工作中的參數（列數、欄、置中）自動分佈。

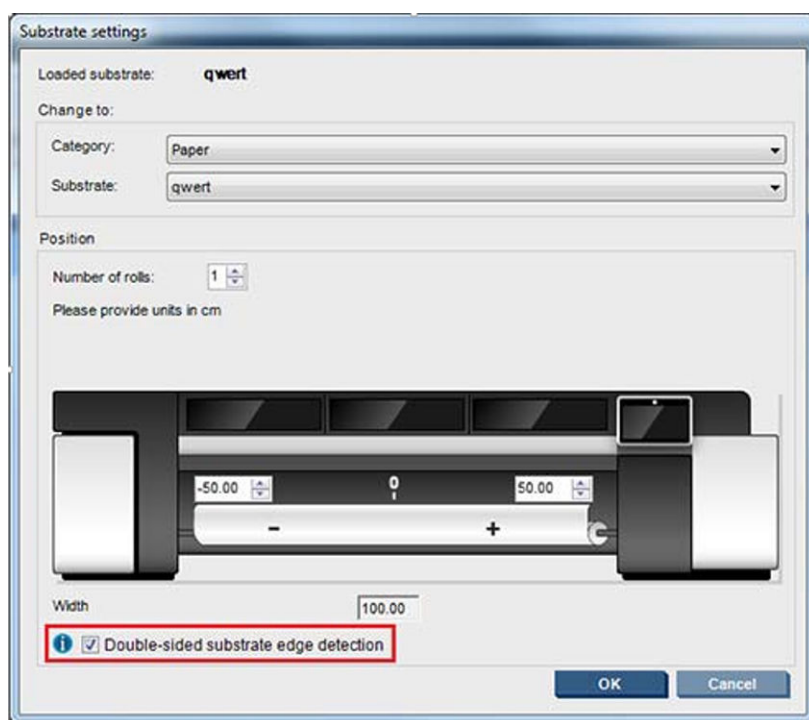
- 在每一列結尾處，會自動列印一條黑色對位線 (a)。在列印 B 面時，對位線會用來定位 B 面列數並減少對位錯誤。
- 建議在最後一個對位線 (b) 的背面做記號，以便在 B 面裝入程序期間執行紙材定位。
- 已列印 A 面之後，在最後一條黑色連續對位線之後，印表機會自動提供執行 B 面校準 (c) 和 B 面裝入 (d) 的區域。



 **附註：**介於連續對位線和虛線之間的校準專用區域 (c) 必須以列印區的相同速度和相同溫度前移，以確保有效校準。

4. 當 A 面完成列印時，取出 A 面，請參閱[位於第 53 頁的 A 面：取出](#)。
5. 檢查紙材前移感應器是否乾淨；如有需要，請立即清潔。請參閱[位於第 187 頁的清潔紙材前移感應器](#)。
6. 裝入 B 面，請參閱[位於第 54 頁的 B 面：裝入和列印](#)。

 **附註：**如果需要精確的列印，建議選擇「雙面紙材邊緣偵測」。

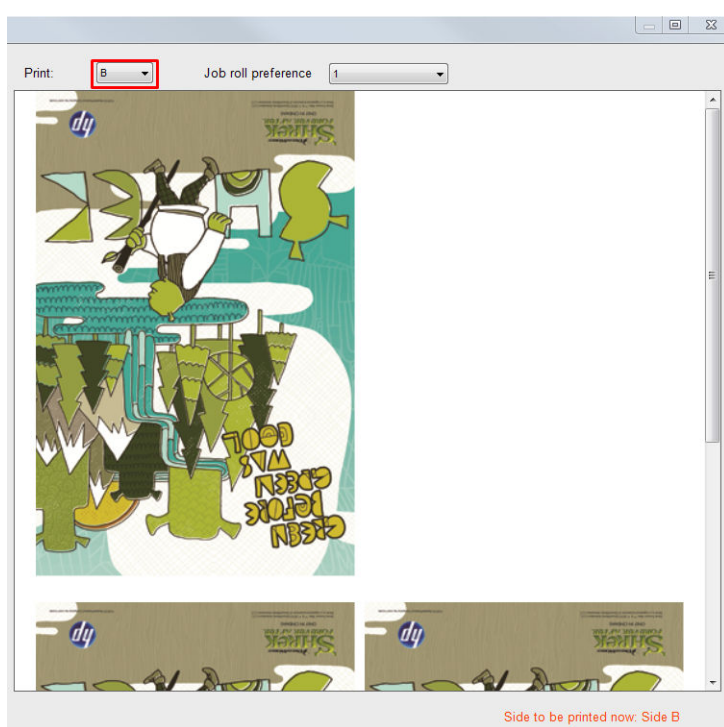


7. 當 B 面裝入後，執行下列步驟：如需這些程序的詳細資料，請參閱[位於第 54 頁的 B 面：裝入和列印](#)：

- 將虛線與壓板對齊
- 執行紙材前移補償。
- 從下拉式功能表選擇「B 面」。
- 確認對位線已與壓板對齊，開始列印 B 面。
- 設定「對位的列數」，請參閱[位於第 82 頁的定義雙面工作](#)。
- 選擇「儲存」或「另存新檔」。
- 選擇「列印工作」，然後列印選定的影像。

在列印 B 面時，印表機會自動讀取對位線並定位 B 面，以減少對位錯誤。

附註：若要啟動要列印的那一面，一律先從下拉式功能表選取該面，對影像做任何變更，然後選擇「儲存」。



提示：如果雙面列印通常使用特定紙材，為避免 A 面和 B 面之間必須重做紙材前移補償，可依據初始紙材來使用第二個紙材。套用 B 面的紙材前移補償，並在每次裝入 B 面時選擇這個新紙材預設值（而每次裝入 A 面時則選擇前一個紙材預設值）。


合併

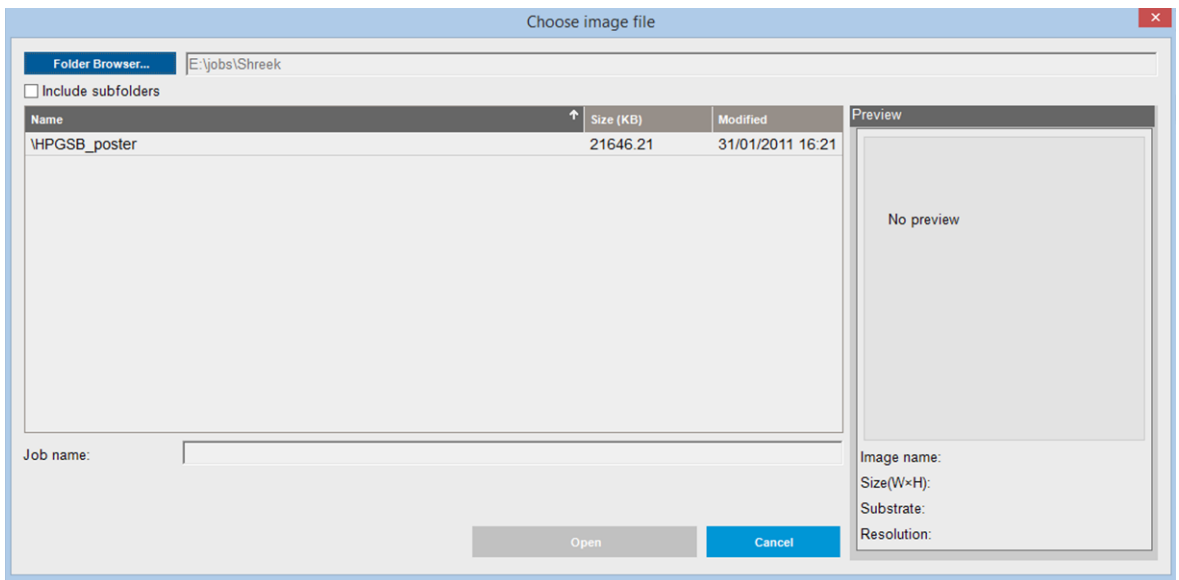
合併是一種版面配置方法，可讓您以彼此相對的方式選擇紙材上列印工作的版面，而不只是單純的逐一列印。如果有空間，就可以並排列印工作。

提示：在紙材上並排列印工作能夠使列印更有效率，並且使用較少紙材。

您可以透過「選擇影像檔案」視窗或「工作屬性」視窗，在內部列印伺服器中使用合併。

「選擇影像檔案」視窗


在內部列印伺服器主視窗中，按一下「新增工作」圖示  以開啟「選擇影像檔案」視窗。您將會在視窗左下方看見「合併」核取方塊。如果您只選擇一項工作，則無法使用合併，且方塊會呈現暗灰色。如果您選擇多項工作，則可以按一下方塊啟用合併。

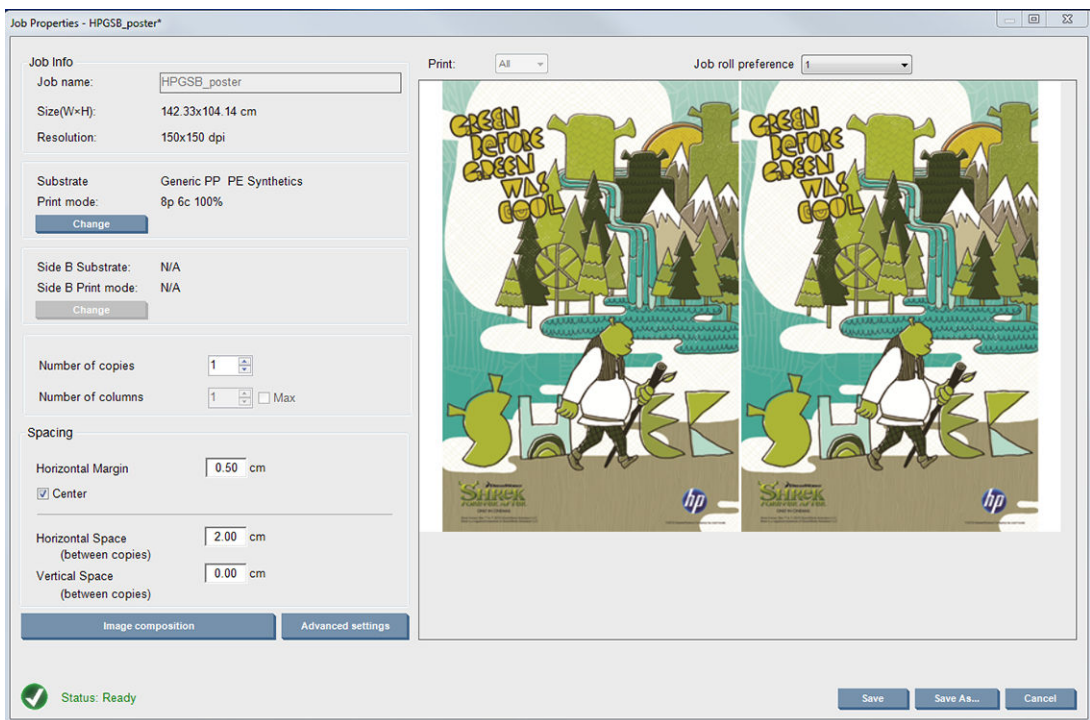


附註：若要進行合併，工作的解析度必須相同，而且列印在相同紙材上。任何不相容的工作都會加入佇列中，作為個別的非合併工作，並且顯示說明訊息。

當您在啟用合併後按下「開啟」按鈕時，「進階合併排列」視窗就會開啟（請參閱位於第 90 頁的「進階合併排列」視窗）。

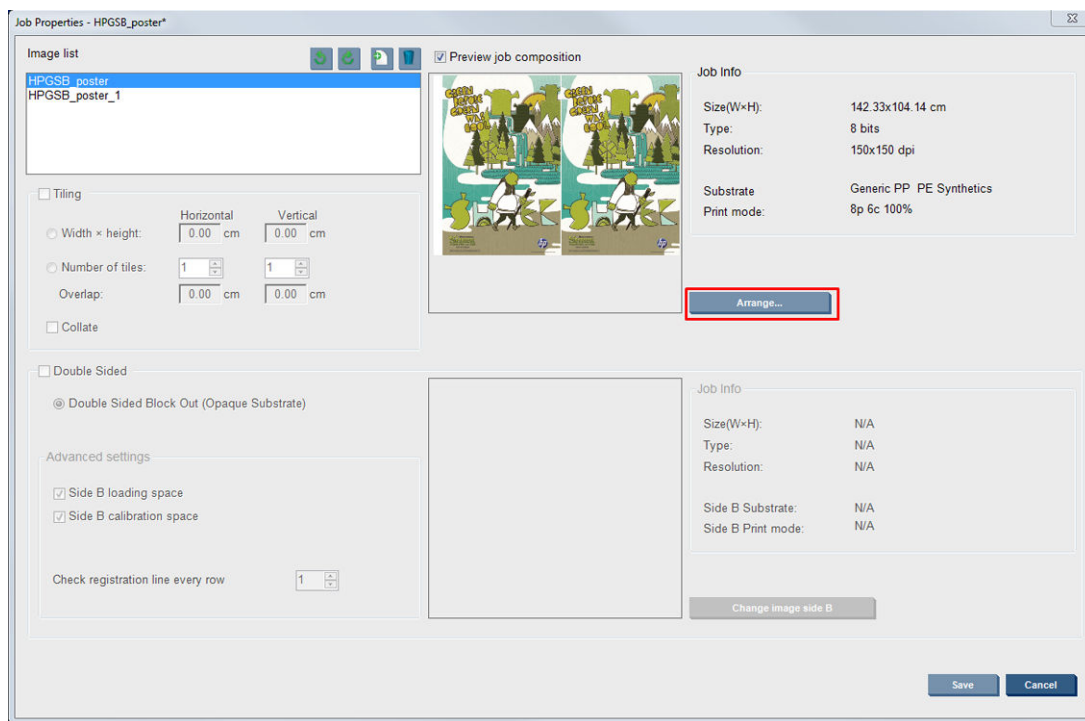
「工作屬性」視窗

在內部列印伺服器主視窗中，以滑鼠右鍵按下列印佇列，開啟「工作屬性」視窗。在此視窗中，您可以按一下「新增工作」圖示  新增更多工作，此時您會在「版面」面板中看見「合併」區段。



合併的工作必須全部以相同的成像次數列印。因此，所有工作使用的成像次數將從第一項工作複製。

從目前的對話方塊中，按下「影像構圖」按鈕進入另一個對話方塊，接著選擇「排列」按鈕。



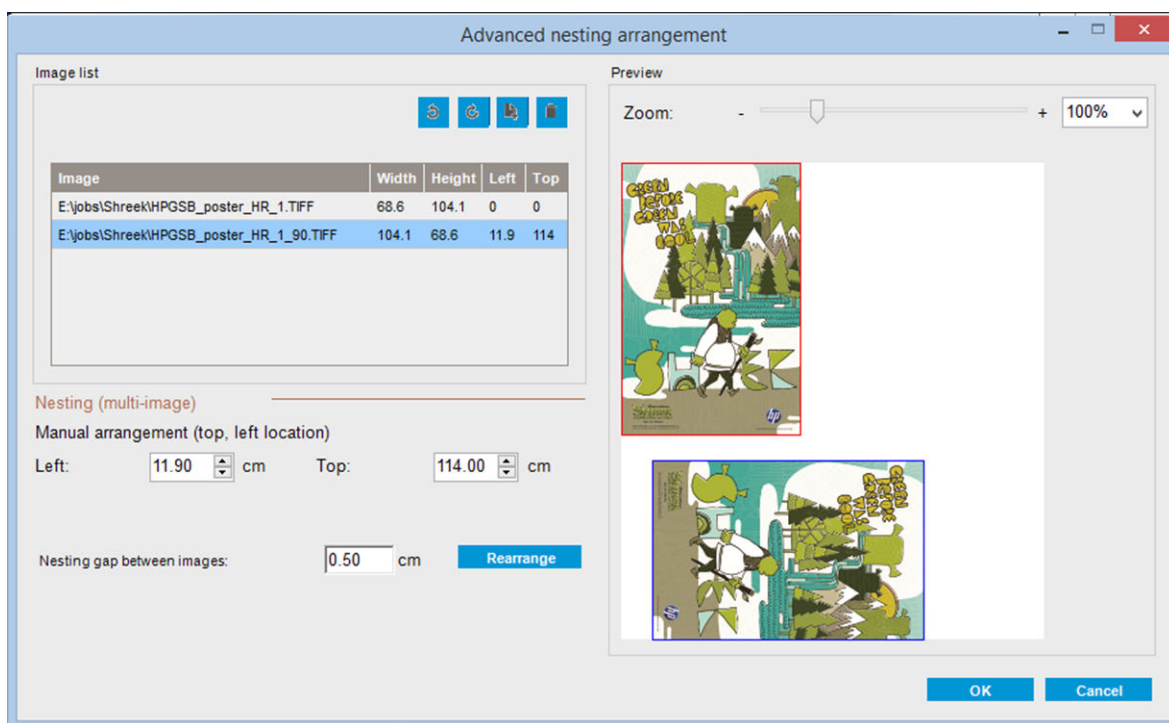
如果您按下此區段中的「排列」按鈕，「進階合併排列」視窗就會開啟。如果您使用進階合併，則所有工作使用的成像次數將從指定最多成像次數的工作複製。

加入下一張影像的最佳位置，是由系統所自動選擇。

「進階合併排列」視窗

「進階合併排列」視窗會顯示工作預覽，以及在紙材上的版面。

- 您可以在預覽中選擇工作，然後變更「左」和「頂部」數值或拖曳滑鼠來修改版面。
- 您可以縮放和捲動預覽。
- 您可以在過程中隨時旋轉影像。
- 您可以在過程中隨時旋轉影像。



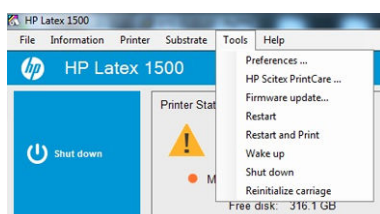
「重新排列」按鈕會自動最佳化影像的位置，並保留建立的邊界。

如果版面符合您的需要，請按「確定」按鈕。

重新啟動並列印

如果印表機突然關機且內部列印伺服器離線，您可以迅速讓印表機就緒並繼續工作。

要使用此功能，請透過內部列印伺服器，移至「工具」>「重新啟動並列印」。



選擇此選項後：

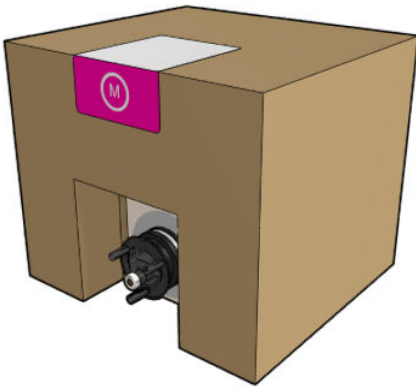
- 紙材將在開機期間自動裝入。所有通過列印佇列檢查的工作將自動列印。
- 不需要操作人員互動，只要按下「重新裝備」按鈕即可。

7 處理墨水系統

墨水系統元件

墨水匣

墨水匣會儲存墨水，並且連接到列印噴頭，在紙材上沉積墨水。



每個墨水匣含有 HP Latex 墨水，裝填在可回收紙盒內的墨水袋中。

⚠ 注意：由於墨水匣屬於對 ESD 敏感的裝置（請參閱[位於第 333 頁的辭彙](#)），在處理墨水匣時，請遵守預防措施。請避免碰到針腳、導線或電路。

如果墨水匣在連接至印表機時承受壓力，這個壓力就會傳導至墨水壓力感應器，感應器可能因此破損；這種情況下，墨水匣可能會滲漏墨水。為避免此類墨水滲漏，將墨水匣連接至印表機時，請避免在其上施加任何壓力。特別注意：

- 處理墨水匣之前，務必先從印表機拔除這些墨水匣。
- 切勿將任何重物超過 1 公斤放在墨水匣上面。
- 小心別讓墨水匣摔落。
- 請勿按壓墨水匣內的墨水袋，試圖在幾乎耗盡的墨水匣中擠出最後一滴墨水。

列印噴頭

列印噴頭會從墨水匣取得墨水，並將墨水沉積到紙材上。



⚠ 注意：由於印字頭屬於對 ESD 敏感的裝置（請參閱[位於第 333 頁的辭彙](#)），在處理印字頭時，請遵守預防措施。請避免碰到針腳、導線或電路。

印表機的六色書寫系統使用 3 個總計含 31,680 個噴嘴的雙色列印頭，以及含 10,560 個噴嘴的 HP Latex 優化劑列印頭。

⚠ 警告！列印噴頭應垂直存放：如果裝箱，包裝箱箭頭應指向上方；如果未裝箱，噴嘴蓋應在上方。

列印噴頭清潔捲筒紙

印字頭清潔捲筒紙是一捲吸水材料，可在印表機的正常作業中定期（於開始和結束列印、檢查和清潔列印噴頭等時機）用來清潔列印噴頭。這有助於列印噴頭持續輸送墨水並維護列印品質。

捲筒紙用完時應立即更換，以避免損壞列印噴頭。更換頻率視印表機的使用率而定。單一捲筒紙將足夠維持大約 40 公升墨水的使用；按照 5,000 m²/月（50,000 ft²/月）的使用量，這可以維持約 3.5 週的時間。

當已使用 75% 的捲筒紙時便會出現警示，當使用了 95% 時會再次出現警示。您可以隨時選擇更換捲筒紙。當捲筒紙已使用 100% 時，印表機無法進行列印。

如果捲筒紙不夠而無法開始新工作，印表機就會取消工作。

若要更換印字頭清潔捲筒紙，請參閱[位於第 108 頁的更換列印噴頭清潔捲筒紙](#)。「HP 871 Latex 印字頭清潔套件」可按照一般方式訂購。

✎ 提示：除非需要更換，否則不應接觸印字頭清潔捲筒紙。任何干擾紙捲的動作都可能讓印表機無法追蹤紙捲的用量，如此可能看到不精確的錯誤訊息，而列印工作可能會遭到不必要的取消。

氣溶膠濾網

列印噴頭會產生許多細小的墨滴，大部分都會正確落在紙材上。不過，這些墨滴形成的氣霧有一小部分向側旁散逸；有兩個氣溶膠濾網放置在列印噴頭托架兩側，用來攔截這部分的氣霧。

每次更換列印噴頭清潔捲筒紙時，都必須更換過濾器 and 濾網。這些濾材隨附於「HP 871 Latex 印字頭清潔套件」。

左側殘墨清理組件

左側殘墨清理組件是一塊矩形泡棉，可讓列印噴頭噴嘴在左側重新整理，然後再從左到右列印單次成像。

每次更換清潔捲筒紙時，都要更換左側筒形組件的一個或兩個泡棉。這些泡棉隨附於「HP 871 Latex 印字頭清潔套件」。

凝結水收集瓶

印表機有一個系統，可收集大部分於乾燥與固化墨水時所產生的水氣，並將水氣冷凝在位於印表機左側的集水瓶中。您應該經常檢查瓶中水位，視需要將其清空。

請洽詢您當地的主管機關，以決定處置廢水的正確方式。廢棄物資料表包含有效處理的必要資訊，請於此處下載：<https://hplatexknowledgecenter.com/applications/wasteprofiles/>。

墨水積垢

印表機可以檢查每個單一噴嘴的噴墨容量。這麼做會造成少量墨水累積在墨滴偵測器附近。這些墨水會逐漸形成墨水積垢，必須加以清理。

如何使用墨水系統元件

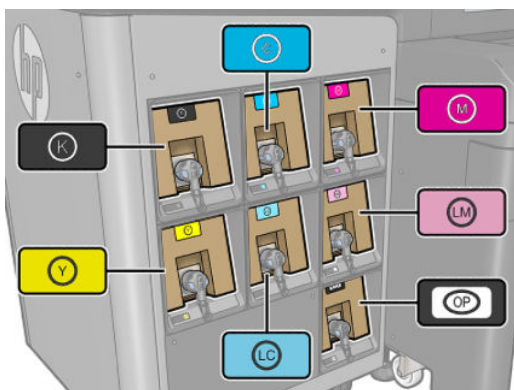
墨水匣

卸下墨水匣

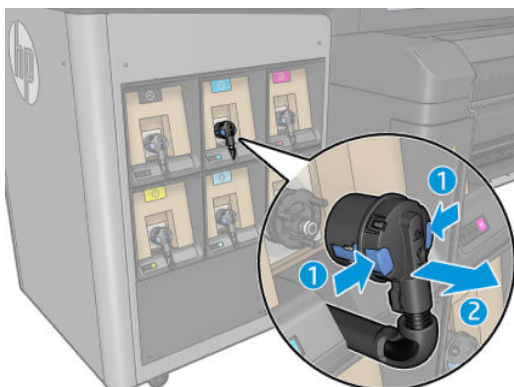
墨水匣用盡或超過有效日期時，就應該將它取下並加以更換。墨水耗盡的墨水匣會在內部列印伺服器中指出，而該墨水匣旁邊也會閃爍橘色燈號來表示。您也可以決定在墨水還有少量剩餘、但是想要進行長時間自動列印時，取出墨水匣。

視列印模式和列印中的工作而定，印表機可以在沒有任何墨水匣的情況下繼續列印至少 10 分鐘。因此，墨水匣可以在列印繼續進行的同時更換。不過開始一項新工作時，必須有可使用的墨水匣。


1. 請找到您要取出的墨水匣。墨水匣的排列方式，如下所示：




2. 按下墨水匣兩側的固定片並輕輕地向外拉，拔除墨水匣連接器。



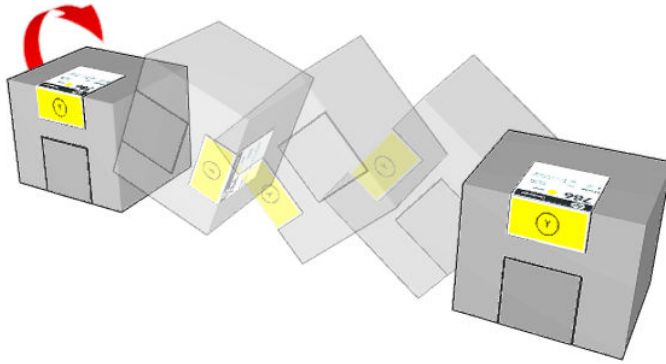
3. 從印表機取出空的墨水匣。

 **附註：**墨水匣中應該會有少量殘餘的墨水，約佔原始容量的 2% 至 5%。


插入墨水匣

 **附註：**墨水匣是包裝在絕緣袋中來提供；在您準備好要使用墨水匣以前，請勿打開包裝。

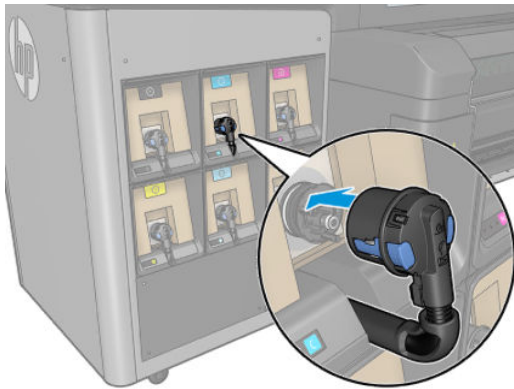
1. 檢查新的墨水匣是否為正確的色彩。
2. 依照標籤上的說明，將墨水匣放到平面上並轉動四次（360 度旋轉），以便確認在使用前墨水已充分混合。




3. 撕下方塊擋板並將其摺疊到把手內部，如圖所示：
4. 將新的墨水匣放入印表機上的正確位置。

 **提示：**使用雙手：墨水匣相當重。

5. 檢查墨水匣連接器內環繞針頭的橡皮部位是否乾淨。必要時，將其輕輕擦拭乾淨。
6. 將墨水匣連接器連接到墨水匣。



 **附註：**墨水匣連接器將拒絕連接到錯誤的墨水匣類型或色彩。如果您無法輕易將連接器連接到墨水匣，請檢查墨水匣是否正確。

7. 確認墨水匣連接器每一邊的卡扣都已打開且在定位上，顯示連接成功。您將會聽到喀嗒一聲。
8. 連接墨水匣數秒鐘之後，白色 LED 應該會亮起。如果 10 秒鐘之後沒有亮起，請重新連接墨水匣。如果墨水匣已過期或無效，LED 將會轉變成紅色；請參閱內部列印伺服器，進一步了解詳情和修正動作。

雖然可以使用非 HP 的墨水匣，但這個選擇具有幾個嚴重的缺點。對於使用過的、重新裝填的或仿冒品墨水匣，可能無法準確判斷其墨水量或狀態。因此所導致的任何服務或維修，不在保固的範圍之內。建議您執行系統墨水沖洗、色彩校準和列印頭校正。如果您遇到列印品質問題，HP 建議您改用原廠 HP 墨水。

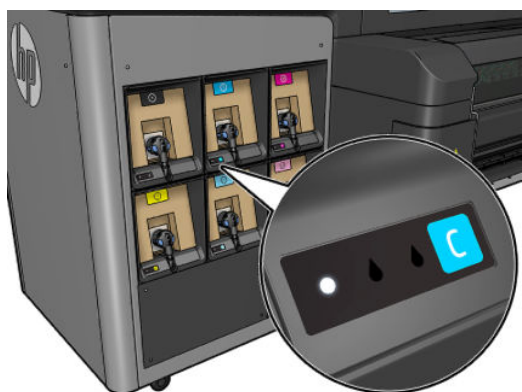
維護墨水匣

在墨水匣的正常使用壽命期間，不需要特定的維護。然而，為維持最佳列印品質，您應該在有效日期到期時更換墨水匣。當任一墨水匣到期時，會出現警示通知您。

您也可以隨時檢查墨水匣的到期日：請參閱[位於第 21 頁的印表機狀態和警示](#)。


檢查墨水匣狀態


內部列印伺服器會提供墨水匣狀態的相關資訊。此外，還可以從每個墨水匣前方（左側）的狀態指示燈取得更多資訊。



- 持續亮白燈：沒問題
- 慢速閃爍白燈：墨水匣使用中，請勿接觸
- 閃橘燈：墨水匣是空的
- 持續亮紅燈：發生問題，請查看內部列印伺服器中的詳細資訊
- 所有燈都熄滅：沒有墨水匣、墨水匣未連接，或不明的問題

每種色彩墨水的剩餘存量會顯示於內部列印伺服器主畫面的右上方。您可以選擇「資訊」>「耗材」，查看墨水匣和列印噴頭狀態的詳細資訊。

 **附註：**墨水存量估計值並不保證絕對準確。

 **附註：**如果保固狀態為「[請參閱保固注意事項](#)」，這表示您使用的是已到期的墨水。如果保固狀態為「[超過保固期](#)」，這表示您不是使用 HP 的墨水。請參閱印表機隨附的有限保固文件，以了解保固的詳細資訊。

列印噴頭


移除列印噴頭


由此觀賞影片：



www.hp.com/go/Latex3000/Replace_Printhead

 **附註：**此影片適用於 HP Latex 800、HP Latex 1500 和 HP Latex 3x00 系列印表機。

 **警告！**這項操作只有受過訓練的合格人員才能進行！

 **附註：**在印表機安裝期間，指定人員會接受印表機的安全操作與維護訓練。不允許在未接受此訓練的情況下使用印表機。



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件

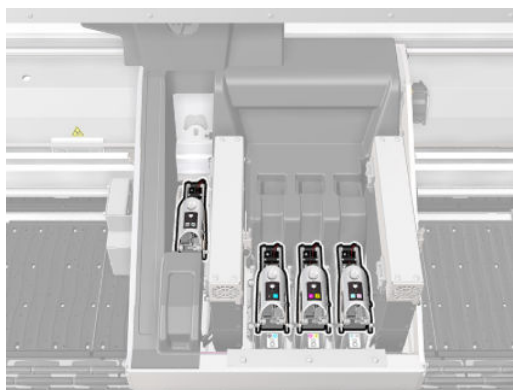
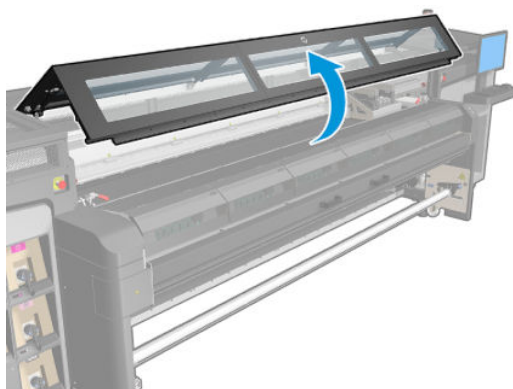


觸電危害

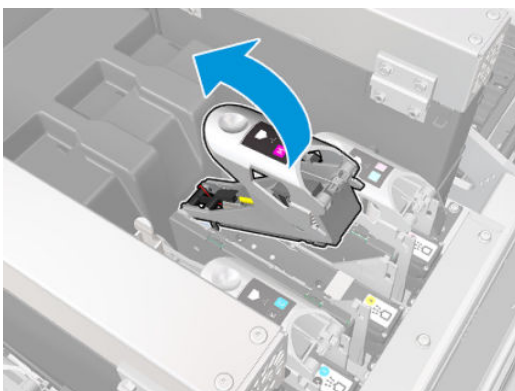
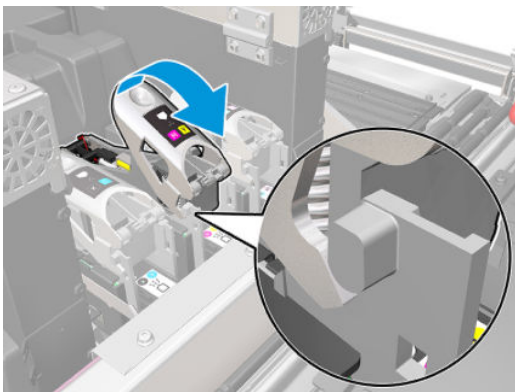
如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

如果列印噴頭發生電子故障或過熱，內部列印伺服器會指示應重新安置或更換列印噴頭。此外，在保固過期之後或覺得效能不如預期時，您可能也會想要更換列印噴頭。

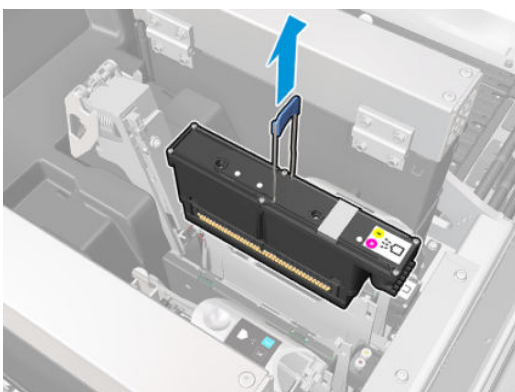
1. 確認印表機未嘗試列印：停止工作佇列。
2. 在內部列印伺服器中，選擇「印表機」>「更換列印噴頭」。
3. 如果窗蓋已開啟，就會要求您將其關閉。
4. 托架會自動移到維修位置。打開上蓋，以便能夠碰觸到托架。



5. 內部列印伺服器會告訴您取出哪一個列印噴頭。鬆開固定列印噴頭的門鎖並將其上提。



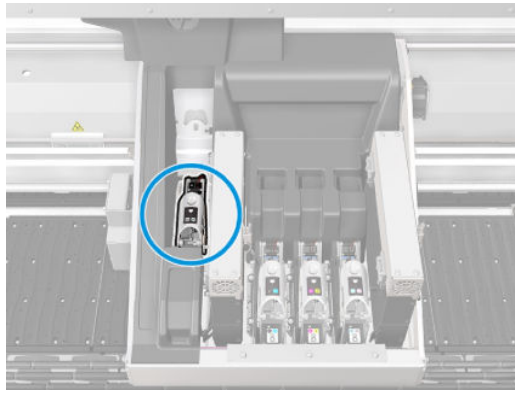
6. 上提列印噴頭隨附的藍色把手，輕輕地將把手向上拉起讓列印噴頭脫離托架。



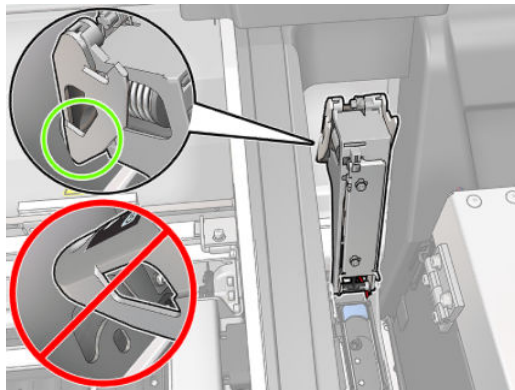
7. 從印表機取出列印噴頭。要丟棄舊的列印噴頭，或是需要送回 HP 時，可以利用原包裝材料。

取出優化劑列印噴頭時

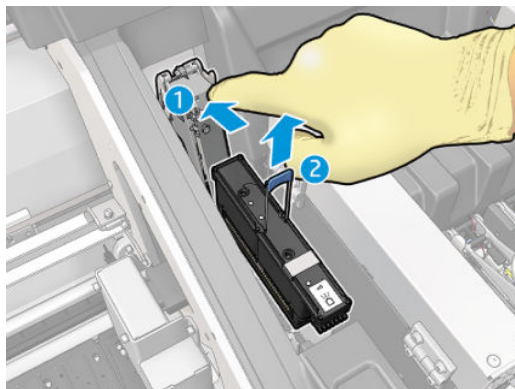
1. 找到優化劑列印噴頭



2. 打開門鎖。
3. 請將門鎖把手插入托架後壁上的孔。

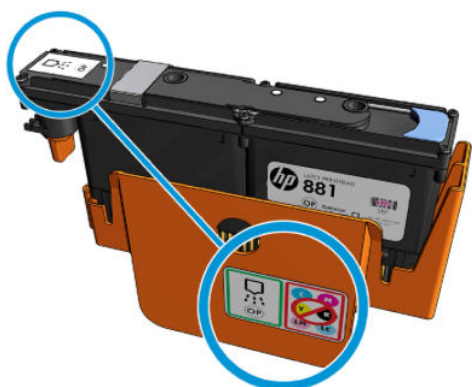


4. 將列印噴頭略向前傾斜，然後再將它從其槽座中完全取出，以免損壞精細零件。



5. 如果要重複使用列印噴頭，請使用其橘色封蓋提供保護。

注意： 確認每個列印噴頭都是使用本身的封蓋，而非某個其他列印噴頭的封蓋。這點對優化劑列印噴頭尤為重要，因為混用色彩列印噴頭的封蓋時，噴嘴損壞的機率很高，反之亦然。優化劑封蓋的標示如下所示。



附註： 記住個別列印噴頭原本所在的對應插槽；如果您稍後將列印噴頭裝回到不同插槽，印表機就會報告錯誤。

插入列印噴頭

1. 檢查新的列印噴頭是否為正確的色彩。

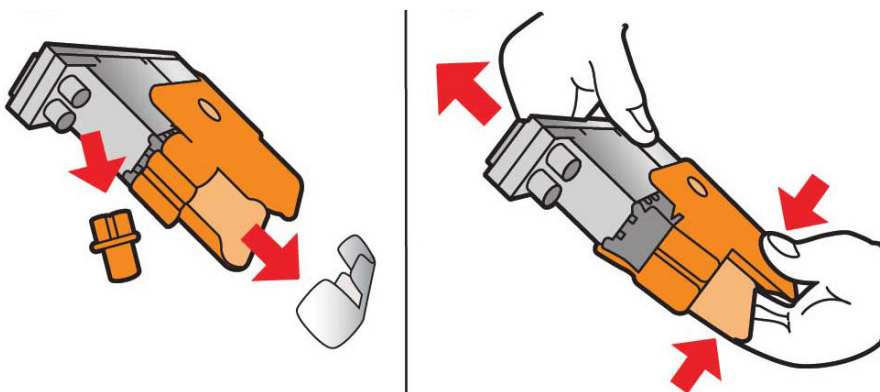
附註： 每個列印噴頭都有獨特的形狀，因此無法插入不正確的插槽。不要硬壓。

2. 依照包裝上的說明搖晃列印噴頭。



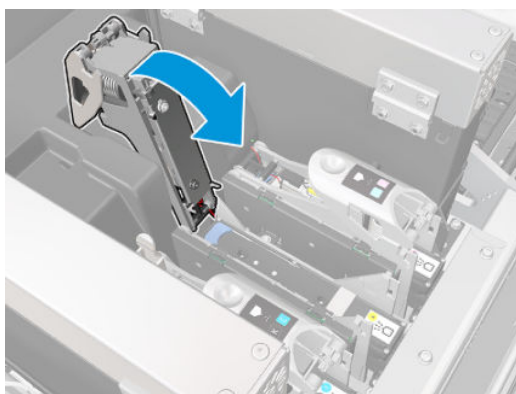
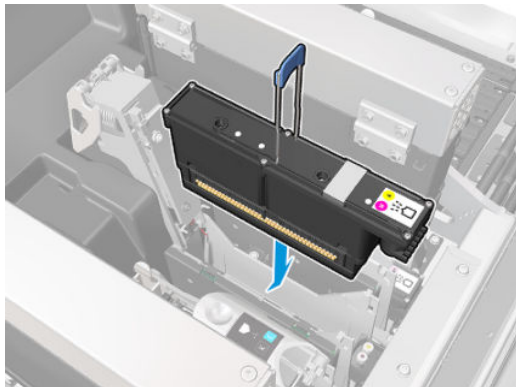
3. 移除包裝及保護蓋。

提示： 您可以保留保護蓋，以備日後從印表機取出列印噴頭時重複使用。

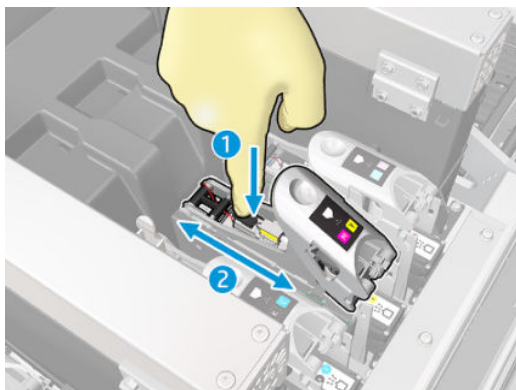


- 將新的列印噴頭放入印表機中的正確位置，並將把手向下壓。

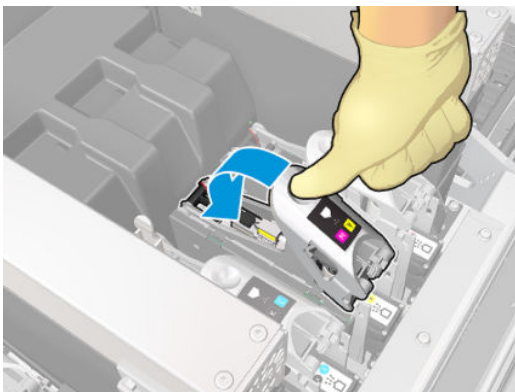
⚠ 注意：慢慢插入列印噴頭。建議盡可能垂直插入，不要碰撞到托架的任何零件和插槽的側邊。如果太快插入，或是撞到零件，就可能損毀。



- 放下門鎖，直到停靠在新噴頭上，但還不要關上。
- 以兩根手指按下沖吸頭以確保充插入沖吸端口。



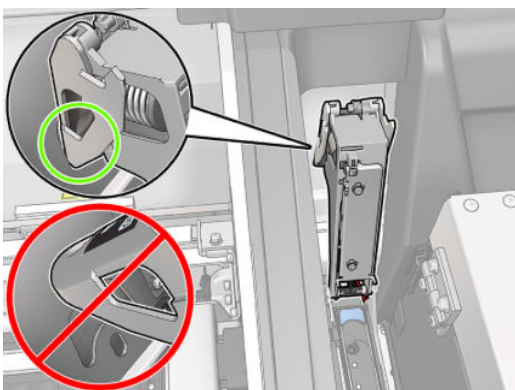
7. 固定門鎖。



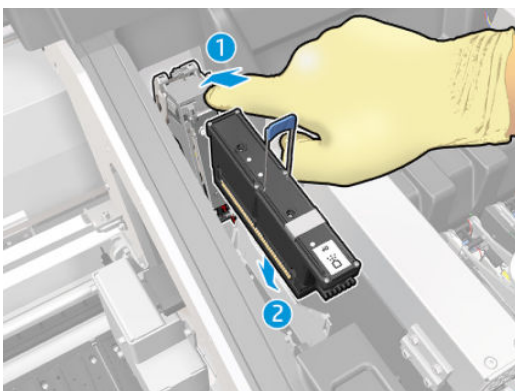
8. 合上上蓋，然後按下 **確定**。印表機會檢查新的列印噴頭是否已正確插入（狀態會顯示在內部列印伺服器中），並建議進行列印噴頭校正，但這是選擇性的。
9. 重新啟動工作佇列。

插入優化劑列印噴頭時

1. 將門鎖把手推向後梁架靠著，然後將門鎖把手插入托架後壁上的孔。



2. 在低於兩個小卡榫的位置，以稍微傾斜的角度將列印噴頭插入，如下所示。稍加轉動，直到成垂直狀，再將其按下以插入。



3. 先用兩根手指按下沖吸頭，再固定門鎖以確保妥當連接。


維護列印噴頭


您應該執行自動列印噴頭檢查並在每天早上進行清潔，然後才開始列印。當印表機閒置時，墨水的成分可能會在列印噴頭中沉澱而阻塞噴嘴。檢查和清潔程序會預先清潔列印噴頭，並使用墨滴偵測器進行檢查，然後再視需要進一步加以清潔。視列印噴頭的狀況而定，這將耗時 10 到 30 分鐘之間。

為維持最佳列印品質，您應該在有效日期到期時更換列印噴頭。當任一列印噴頭到期時，會出現警示通知您。

您也可以隨時檢查列印噴頭的到期日：請參閱[位於第 21 頁的印表機狀態和警示](#)。

列印噴頭應該經常校正：請參閱[位於第 113 頁的校正列印噴頭](#)。

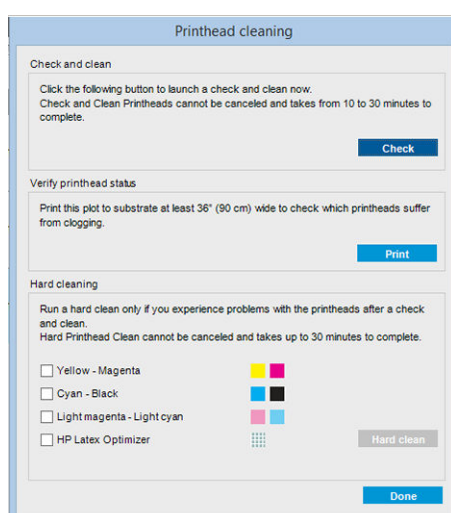
 **提示：**如果您要從印表機取出不需要的列印噴頭並計劃日後再重新使用，保護該列印噴頭的最佳方法是，先更換取出的保護蓋，然後再將列印噴頭插入印表機。

 **注意：**HP Latex 優化劑列印噴頭務必要使用 HP Latex 優化劑封蓋。

檢查和清潔列印噴頭


此程序應每日執行。


1. 移至內部列印伺服器，然後選擇「印表機」>「列印噴頭清潔」。




2. 按下「檢查」按鈕，以自動執行例行清潔。


安全模式


在某些情況下，包括在不符合環境規格的情況下操作印表機，以及偵測到已使用、重新裝填或仿冒品墨水匣時，印表機會以「安全」運作。在不符合環境規格的情況下操作，或是安裝了已使用、重新裝填或仿冒品墨水匣時，HP 無法保證列印系統的效能。安全模式的設計是為了保護印表機和列印頭，避免其因為意外情況而受損；當印表機的電腦顯示  圖示時，表示此模式已生效。為了獲得最佳效能，請使用原廠 HP 墨水匣。HP Latex 列印系統（包括原廠 HP 墨水和列印頭）在設計和建構時即視為一體，為每一份列印成品提供毫不妥協的列印品質、一致性、效能、耐久性與價值。

 **附註：**本印表機的設計並非使用連續供墨系統。要恢復列印狀態，請移除連續供墨系統，然後安裝原裝的 HP (或相容型) 墨水匣。

 **附註：**本印表機的設計可將墨水匣用到空了為止。在墨水匣的墨水用盡之前重新填充可能會造成印表機故障。如果發生此類問題，請插入新墨水匣（原裝 HP 或相容型）以繼續列印。

更換列印噴頭清潔捲筒紙、過濾器 and 殘墨清理組件

 **警告！**這項操作只有受過訓練的合格人員才能進行！

 **附註：**在印表機安裝期間，指定人員會接受印表機的安全操作與維護訓練。不允許在未接受此訓練的情況下使用印表機。



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



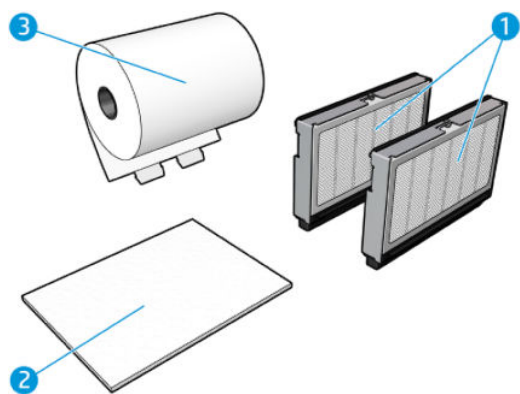
有害移動零件



觸電危害

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

當清潔捲筒紙用盡時，必須連同氣溶膠濾網和左側筒形組件一起更換。所有這些零件都會隨附於「HP 871 Latex 印字頭清潔套件」一併提供。



1. 氣溶膠濾網
2. 左側筒形組件
3. 熔融燈

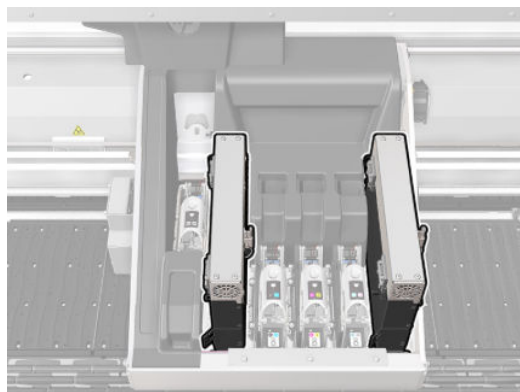
內部列印伺服器會提供所有更換的指示。移至內部列印伺服器，並選擇「印表機」>「換更清潔器捲筒紙」。精靈將會出現並摘要列出需要完成的所有作業：

- 更換氣溶膠濾網。
- 更換左側殘墨清理組件。
- 更換列印噴頭清潔捲筒紙。

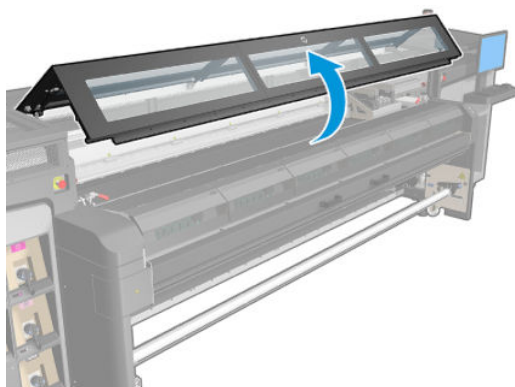
提示：建議您戴上手套。

按一下精靈視窗底部的「下一步」，以開始更換氣溶膠濾網。

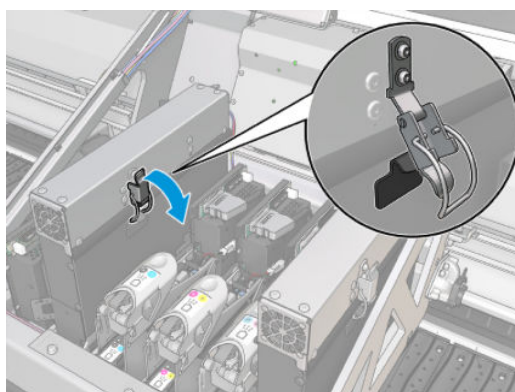
更換氣溶膠濾網



1. 確認印表機目前沒有進行列印。
2. 確認所有窗口、護蓋與擋門都已關閉且保持在原有位置。
3. 打開窗蓋。



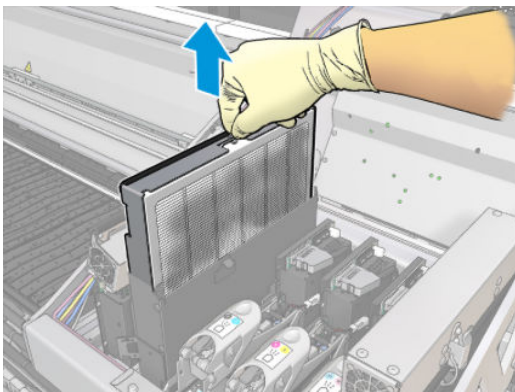
4. 開啟每個氣溶膠濾網模組右側的一個門鎖。



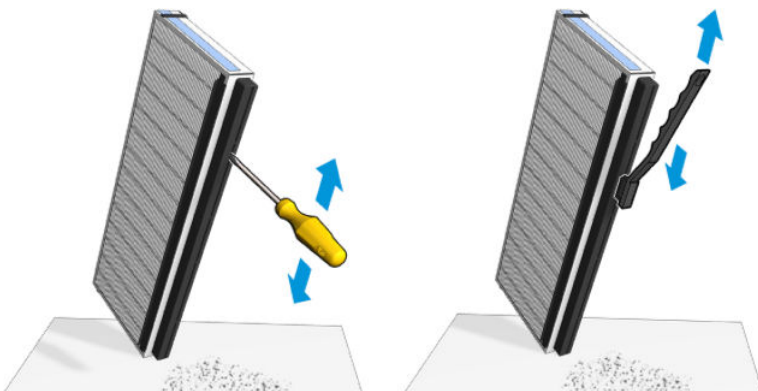
5. 打開每個濾網的蓋板。



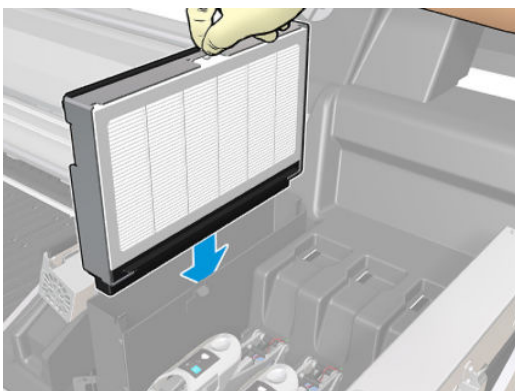
6. 從氣溶膠容器上拔出框架，再將濾網從框架上取下。



7. 使用維護套件中的刷子清潔框架上的噴嘴。



8. 將兩個新濾網插入每個框架。只有一個有效插入框架的方向。如果插入框架時覺得有阻力，請嘗試換另一個方向插入。



9. 關上蓋板。
10. 關閉門鎖。
11. 按一下精靈視窗底部的「下一步」，以開始更換左側殘墨清理組件。

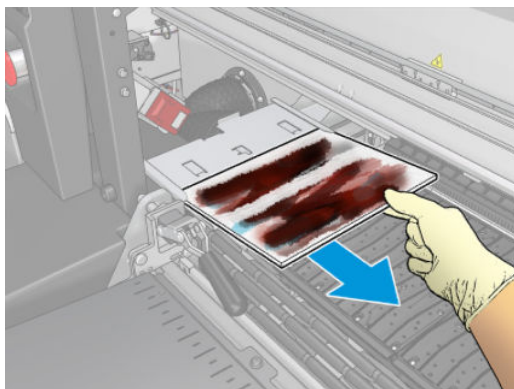
更換左側殘墨清理組件

1. 打開窗蓋。

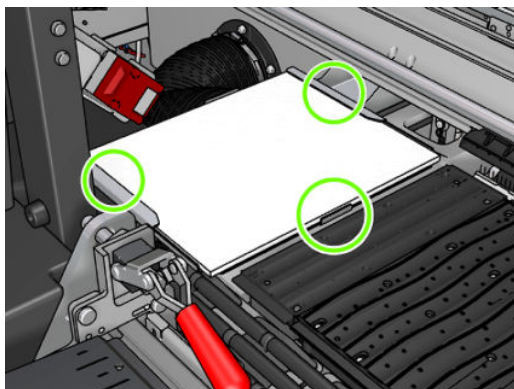
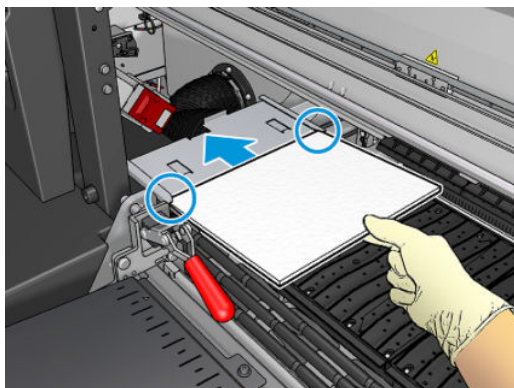
2. 在列印區域左邊找出左側殘墨清理組件。



3. 拉出左側筒形組件泡棉。



4. 將左側筒形組件插入左側筒形組件外殼中。確認其表面平坦。



5. 按一下精靈視窗底部的「下一步」，以開始更換列印噴頭清潔捲筒紙。

更換列印噴頭清潔捲筒紙

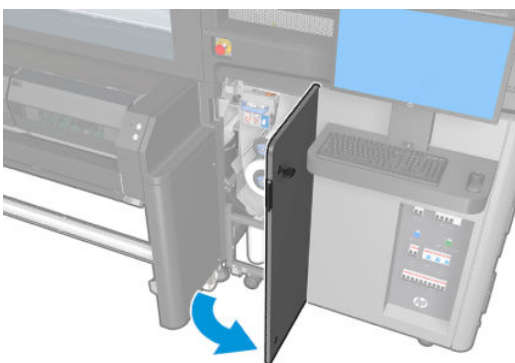
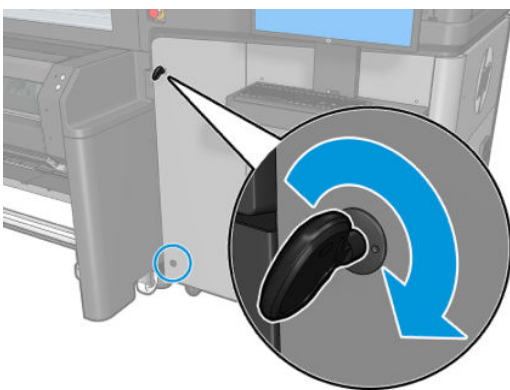
由此觀賞影片：



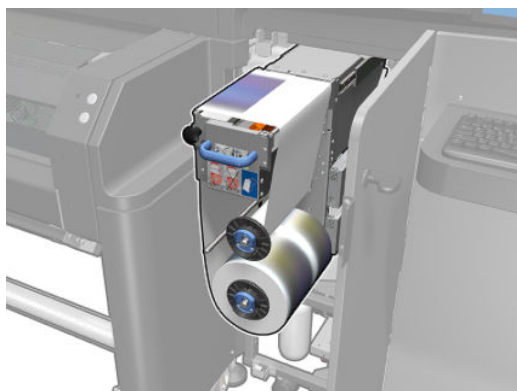
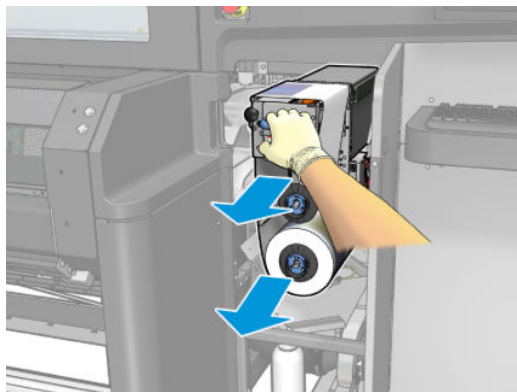
www.hp.com/go/Latex1500/Cleaning_roll_and_filters_replacement

 **附註：** 此影片適用於 HP Latex 800、HP Latex 1500 和 HP Latex 3x00 系列印表機。

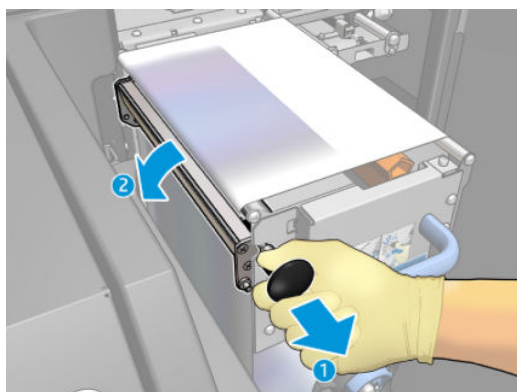
1. 此時，捲筒紙中任何未使用的部分會捲在捲紙筒上。如果未使用的部分超過整個捲筒紙的 5%，將會出現警告。
2. 解鎖並打開印表機正面右側的擋門，以更換列印噴頭清潔捲筒紙。



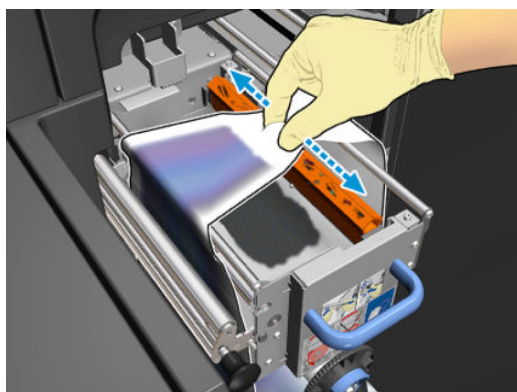
3. 抓緊把手，將整個列印噴頭清潔捲筒紙組件拉出擋門。



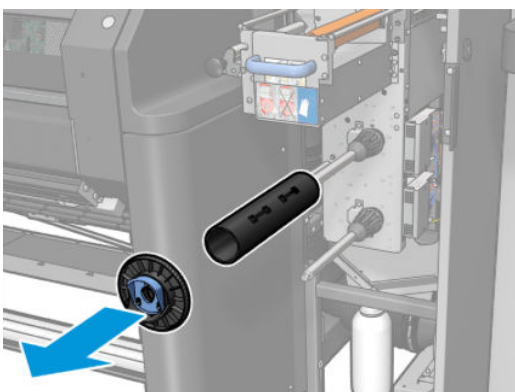
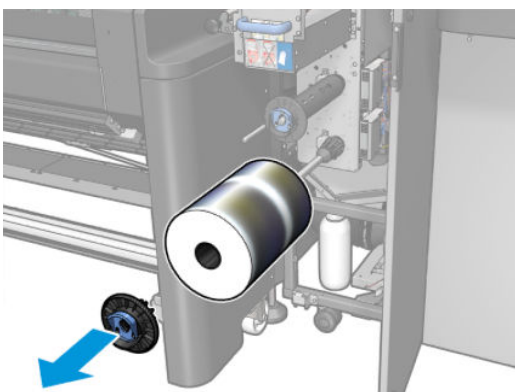
4. 拉下左上方的黑色把手，將內夾系統移到一旁。



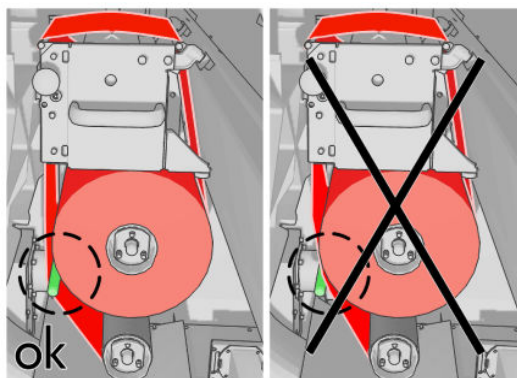
5. 使用捲筒紙的尾段清潔橡膠刀片。



6. 將兩個捲筒紙滑出它們的輪軸，然後根據新捲筒紙隨附的指示，利用使用過的清潔材料處理捲筒紙。此外，請洽詢您當地的主管機關來決定處置廢棄物的正確方式。將空軸心當做捲紙軸心。

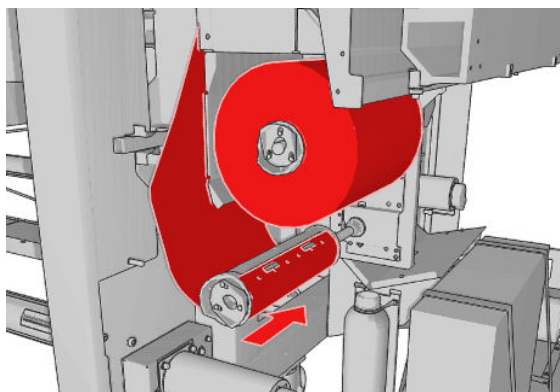



7. 將新的捲紙滑進上方輪軸，
8. 插入上方輪軸並套上側邊的端蓋，然後將其一併推入，直到聽見喀嗒一聲為止。
9. 將捲紙的前端穿越上方滾筒之上，然後將清潔材料穿過左邊滾筒。




10. 清潔材料的前端有一片投影膠片。將它插入捲紙軸心的孔，讓孔扣住它。


11. 將捲紙軸心放進下方輪軸。

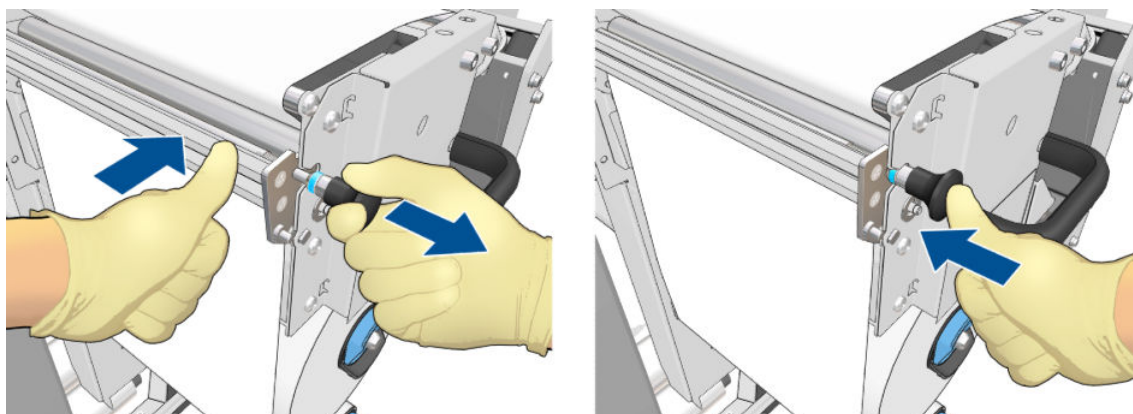


 **附註：**如果熔融燈未正確安裝，您可能會看到有關清除列印頭熔融燈卡紙的訊息。拉出整個組件，向前捲繞一點捲筒紙，然後再次將它放回。印表機會再次檢查捲筒。

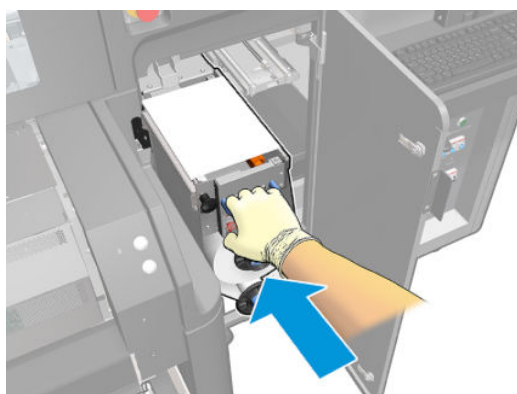
 **附註：**不要裁切清潔材料以便附加到較低的滾筒。非預期的捲筒半徑可能會導致熔融燈系統發生錯誤。

12. 將黑色把手移回定位，以便恢復內夾系統。如果您感覺清潔捲筒紙太緊而無法移動，請稍微將捲筒紙往逆時針方向轉動。

 **提示：**黑色把手最旁邊有一個綠環，如果把手位置正確，就應該看不見這個綠環。如果看得見綠環，請再試一次。




13. 抓緊把手，將整個列印噴頭清潔捲筒紙組件推回印表機內。務必將其推入到底。



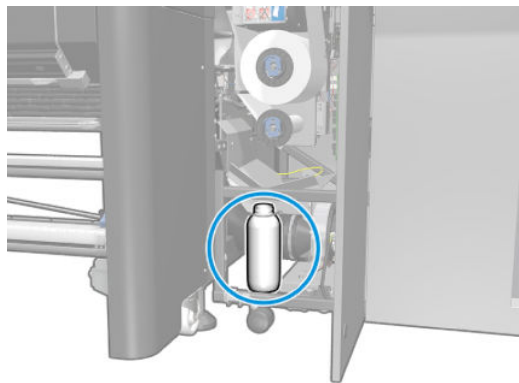
14. 關閉並鎖上擋門。

15. 按一下精靈視窗中的「完成」。

列印噴頭清潔捲筒紙長度追蹤現已重設為零。

 **附註：**如果您擅自變更部分已用捲筒紙的長度，則內部列印伺服器顯示的使用量會將不正確。


除非您正依照 [位於第 279 頁的清空列印頭清潔廢料瓶](#) 中所述的對應程序處理，否則請勿清空或卸下廢墨水瓶。



8 印表機校準

校正列印噴頭

如果要讓色彩準確、色彩轉換平順以及圖形元素的邊緣清晰，在列印噴頭之間精確校正是很重要的。

 **附註：**建議您只有在使用單捲紙筒到捲紙筒設定時，才校正列印噴頭。尤其不建議在使用雙捲筒時進行列印噴頭校正。

建議在下列情況進行列印噴頭校正：

- 更換或重新安裝列印噴頭之後。
- 當新紙材紙已裝入，而列印噴頭到紙張的間距大幅變更時。
- 當發生因為列印噴頭校正錯誤而造成的列印品質問題時。

若要校正列印噴頭，請移至內部列印伺服器，並選擇「印表機」>「列印噴頭校正」。有兩種校正類型可供選擇，即自動和手動。

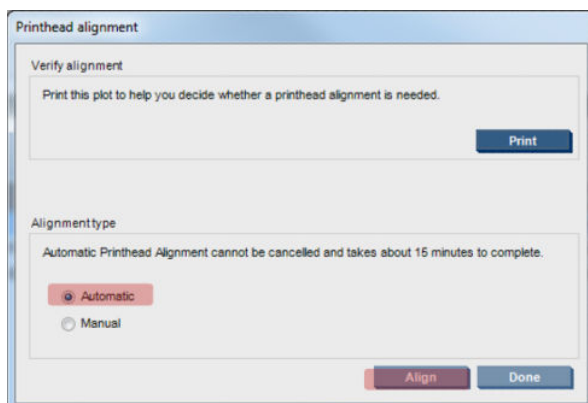
列印噴頭校正會因為列印區中的皺褶或其他紙材變形而受影響。因此，如果印表機最近剛列印，您應等候幾分鐘，讓印表機冷卻。校正列印噴頭之前，印表機會將紙材前移，以防萬一。

自動校正程序

自動校正是完全自動的程序，可以在大部分的情況中確保最佳的列印品質。

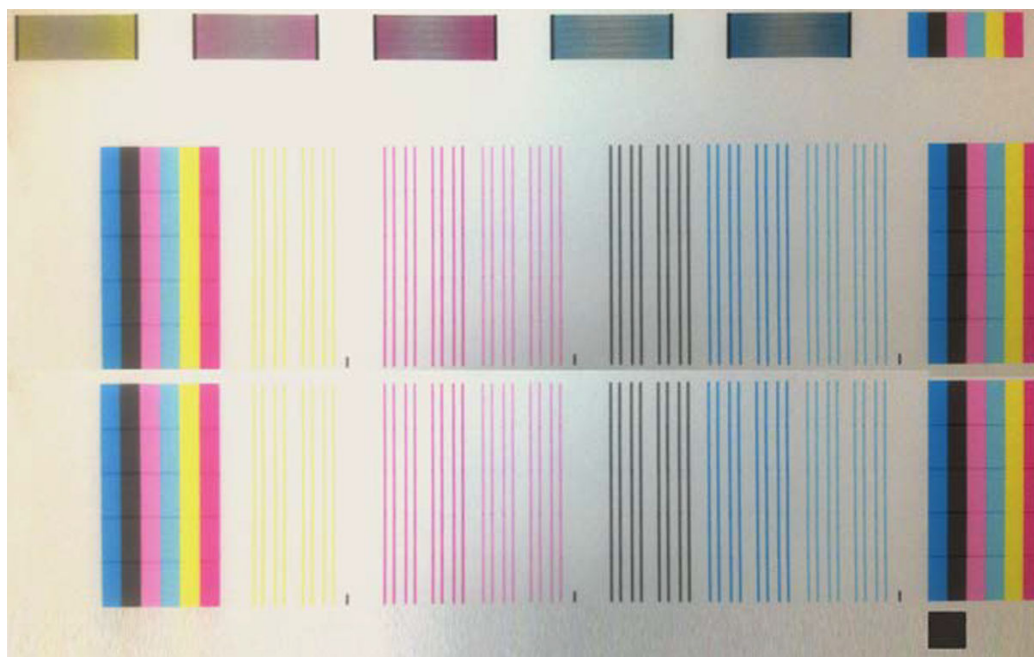
印表機會使用內建的線條感應器來列印和掃描三個圖樣區塊。此方法適用於任何平滑的高品質紙材（包括聚乙烯薄膜與橫幅紙材）。

自動校正程序大約需要 15 分鐘的時間。這是完全自動化的程序，使用的列印紙材尺寸為 35 公分寬、54 公分高。若要啟動程序，請移至內部列印伺服器，然後選擇「印表機」>「印字頭校正」>「自動」>「校正」。



下圖會顯示三個列印的圖樣：

- 每個著色劑的掃描軸校正，速度為 50 ips。
- 每個著色劑的掃描軸校正，速度為 40 ips。
- 每個著色劑的紙材軸校正

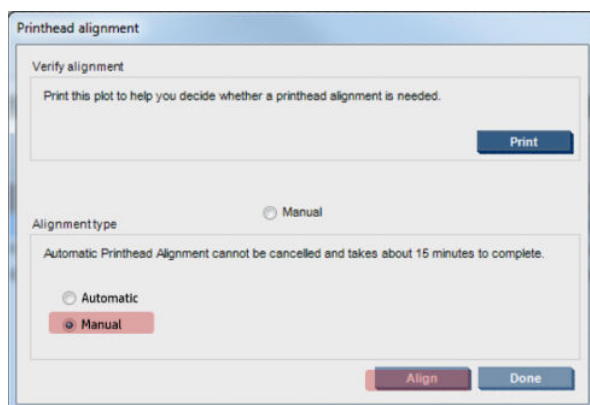


重要：自動校正不會校正優化劑。如果嘗試校正優化劑或安裝新的列印頭優化劑，則需要進行手動校正。如手動校正表所示，修改 A 和 B 值，然後執行「自動列印頭校正」程序。

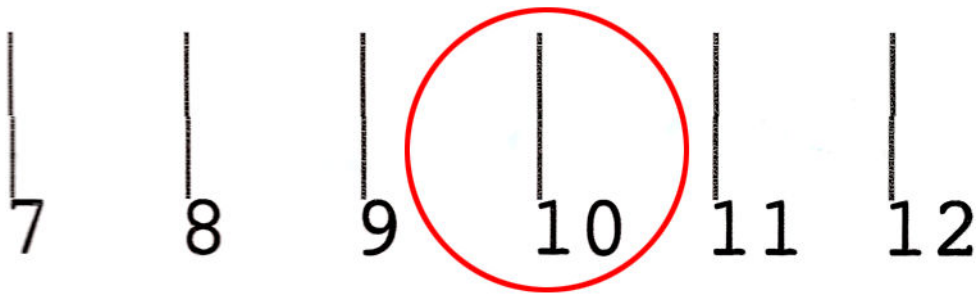
附註：如果自動校正失敗，請參閱[位於第 319 頁的自動印字頭校正失敗](#)。

手動校正程序


若要啟動手動校正，請移至內部列印伺服器，然後選擇「印表機」>「印字頭校正」>「手動」>「校正」。

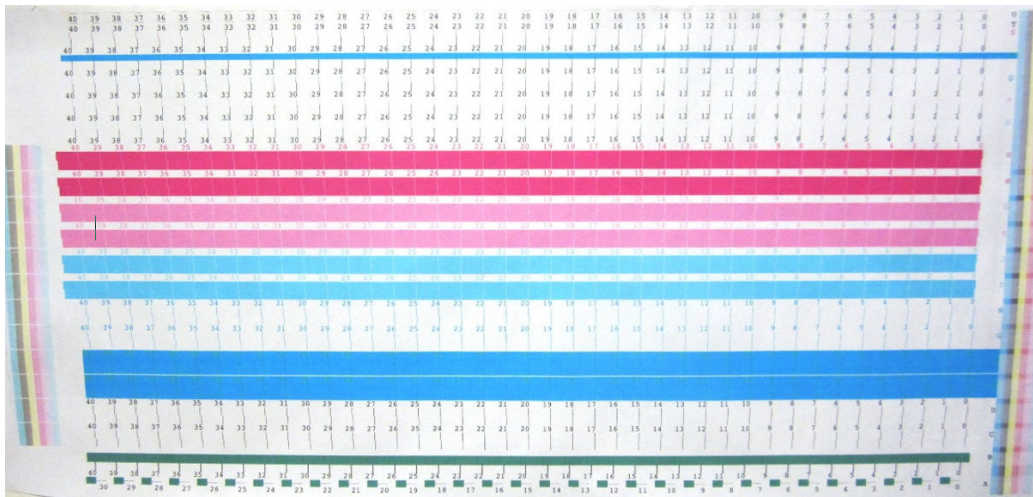


印表機會列印 21 個圖樣系列，每個系列各以一個英文字母 (A – U) 命名。您必須從其中每個系列選擇最佳結果（例如，下圖中的編號 10）。

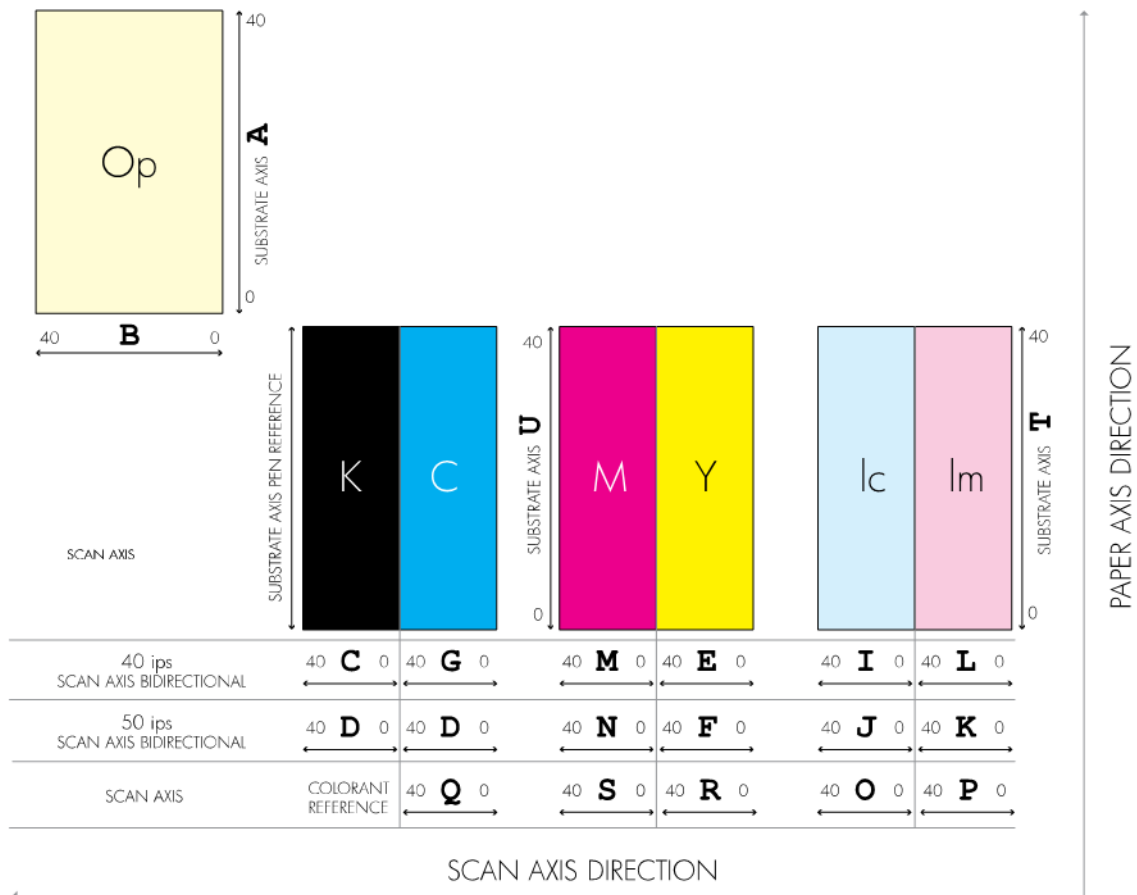


校正程序包含了彩色列印噴頭和優化劑列印噴頭，而且需要約 10 分鐘時間。這會耗用 72 公分寬 × 37 公分高 (28.3 × 14.6 英吋) 的列印紙材。

 **附註：** 根據不同的韌體版本，此圖樣可能略有不同。



下圖顯示托架中的列印噴頭分佈位置。其中也會顯示列印噴頭與圖樣之間的對應，並搭配套用的修正方向指引 (0 - 40)。



下表依據每個圖樣摘要列出修正類型：

圖樣	影響的列印噴頭	修正類型
A	優化劑	紙材軸
B	優化劑	掃描軸
C	K	掃描軸、雙向 40 ips
D	K	掃描軸、雙向 50 ips
E	Y	掃描軸、雙向 40 ips
F	Y	掃描軸、雙向 50 ips
G	C	掃描軸、雙向 40 ips
H	C	掃描軸、雙向 50 ips
I	lc	掃描軸、雙向 40 ips
J	lc	掃描軸、雙向 50 ips
K	lm	掃描軸、雙向 40 ips
L	lm	掃描軸、雙向 50 ips
M	M	掃描軸、雙向 40 ips
N	M	掃描軸、雙向 50 ips
O	lc	掃描軸
P	lm	掃描軸

圖樣	影響的列印噴頭	修正類型
Q	C	掃描軸
R	Y	掃描軸
S	M	掃描軸
T	lm、lc	紙材軸
U	M、Y	紙材軸

當您嘗試補償任何在列印噴頭校正診斷圖中觀察到的校正錯誤時，請將此表納入考量。

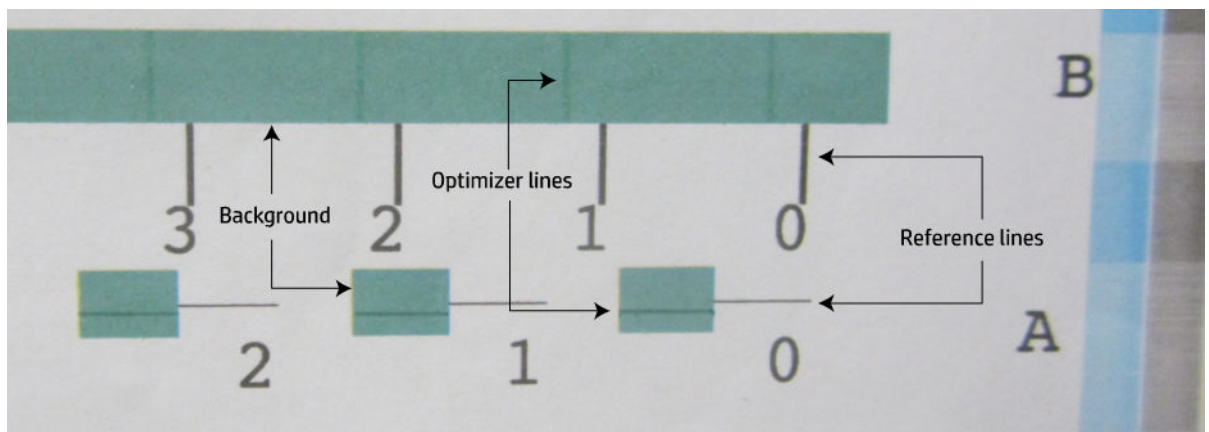
中央修正為 20 (A 為 15)，內部列印伺服器中的每個圖樣都以此為預設值。

校正優化劑列印噴頭

優化劑墨水是透明的，因此肉眼不容易察覺出來。為了容易察覺，其圖樣上面添加了一層綜合墨水背景。這樣會突顯優化劑，使其在大部分時間都能看得見。

圖樣 A 和 B 是用來配合色彩列印噴頭，在兩個方向（掃描軸和紙材軸）上校正優化劑列印噴頭。

下列影像顯示有優化劑線條在上面的背景。



列印噴頭校正可能遇到的困難

優化劑是看不見或幾乎不可見的墨水

突顯優化劑墨水的綜合背景適用於大部分紙材，但有時候，某些紙材無法產生足夠的對比來顯現優化劑墨水。這些情況有兩種可能的解決方案：

- 裝入其他有較大對比的紙材以執行校正。
- 插入中間修正 (A=15、B=20) (假設優化劑已適當校正)。在此情況下，請隨後仔細查看相關瑕疵，例如滲色、暈染或滲潤 (請參閱[位於第 308 頁的滲色、暈染、滲潤](#))。

另一個可能現象是優化劑列印噴頭或色彩列印噴頭有太多堵塞的噴嘴，造成背景區域填色不良，因而難以察覺優化劑橫條。在此情況下，請參閱[位於第 103 頁的檢查和清潔列印噴頭](#)。

校正後，優化劑列印噴頭在紙材軸上的校正仍然不正確

優化劑列印噴頭已錯開，而且與其他列印噴頭之間存在間隙，因此需要在圖樣 A 和 B 中前移紙材，才能將其校正到符合背景和參考黑色。如果紙材前移不精確，紙材軸 (圖樣 A) 的優化劑修正可能會無效。

通常從高墨水密度區域轉到較低墨水密度區域時，您可能在紙材軸方向上察覺色彩間的界線會有一些滲色現象。在此情況下，請先確認紙材前移是否精確（請參閱[位於第 124 頁的紙材前移補償](#)），再執行校正。

圖樣顯示一個以上的適用修正

您偶爾會發現圖樣有兩個或更多個、由兩個或更多步階分隔的可能適用修正。這可能是因為紙材上的皺摺所造成；這些皺摺沿掃描軸變更了列印噴頭到紙張的間距。為了避免這種情況，請確認紙材在開始校正前是冷的，並將其前移至少 70 公分，以確保紙材不會受前一個工作的固化乾燥影響而產生變形。

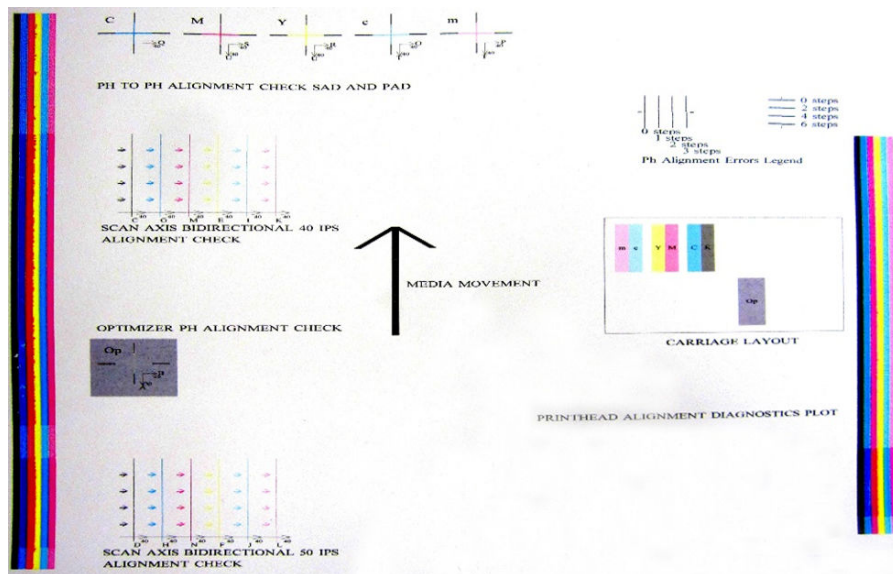
列印噴頭校正診斷圖

印表機提供列印噴頭校正診斷圖，以評估目前列印噴頭校正的品質。若要列印診斷圖，請在內部列印伺服器中選擇「印表機」>「列印噴頭校正」>「驗證校正」>「列印」。

附註：您可以使用診斷圖檢查列印噴頭校正，然後依照診斷圖的指示來微調各值。此外，如果紙材類似於您已使用的紙材，您可以僅列印診斷圖（速度比列印噴頭校正快許多）然後在內部列印伺服器中微調各值。

重要：診斷圖的設計不是為了微調自動印字頭校正；在該情況下，診斷圖只能用來檢查印字頭校正。

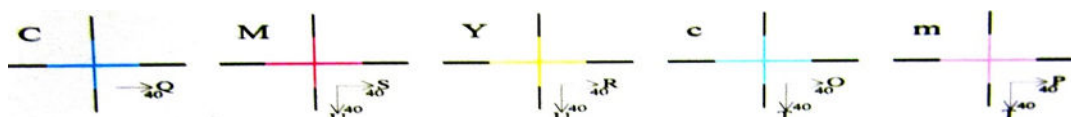
下圖顯示一個診斷圖範例。手動校正的詞彙後面會說明個別部分。Row0 是一列靠近紙材輸出的列印噴頭，而 Row1 是一列靠近紙材輸入的列印噴頭。同一個圖表中有一個以適當標籤描述托架配置的區域，僅供參考。



第 1 區：印字頭校正檢查掃描軸和紙材軸

此區域顯示印字頭對印字頭的校正。每個列印噴頭都有一些與參考列印噴頭做比較的十字。在此案例中，選擇了黑色列印噴頭做為參考。

色彩標示為 C、M、Y、c、m。在每個案例中，內十字皆應與外十字對齊。



發生校正錯誤時，箭號會指示更正校正錯誤的手動校正圖樣。此外，「40」標籤表示線段將在套用「40」值時移動的方向。例如，假設在手動校正中，S 的選擇值為 23，而 U 的選擇值為 17。另外假設 M 出現錯位：

S = 23
U = 17

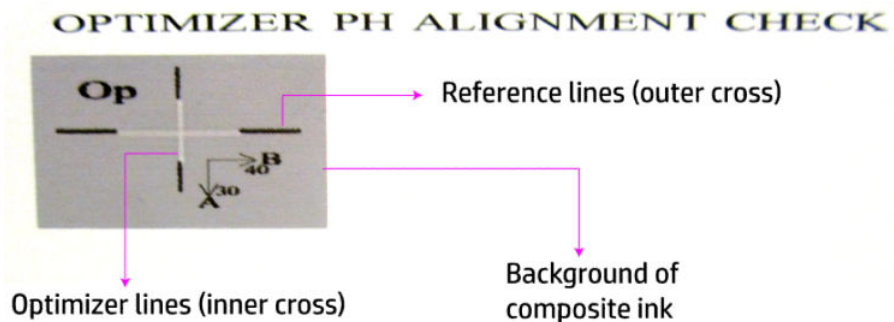
S < 23
U > 17



- **掃描軸錯位：** M 線段向右移位。由於「40」箭號指向右方，如果您套用大於實際值的值，線段將會進一步右移。但因為垂直 M 線段是向右移位，所以必須將其向左移。因此，需要低於實際選擇值 (S=23) 的值。
- **紙材軸錯位：** M 線段向上移位。由於「40」箭號指向下方，如果您套用大於實際值的值，線段將會向下移。這正是您想要的，因此需要高於實際選擇值 (U=17) 的值。

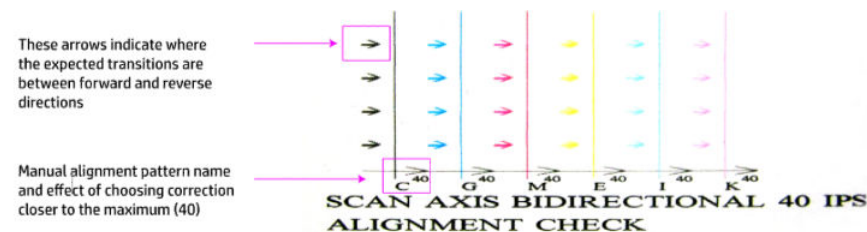
第 2 區：優化劑列印噴頭校正檢查

此區域顯示優化劑對色彩列印噴頭校正。優化劑參考的是黑色墨水。校正方式和第 1 區一樣，但是多了一層特別顯出優化劑效果的背景色彩。

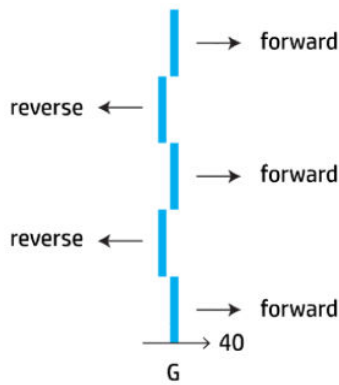


第 3 區：掃描軸雙向校正檢查

此區域顯示色彩之間的掃描軸雙向校正。如上一區所敘，發生校正錯誤時，底部箭號會指出更正校正錯誤的手動校正圖樣 (I、J 圖樣)。此外，「40」標籤表示線段將在套用「40」值時移動的方向。掃描軸雙向檢查有兩個區域，分別代表每個速度 (40 ips 和 50 ips)。

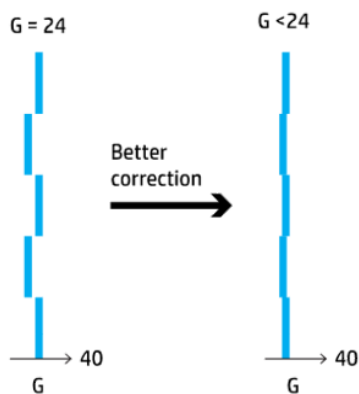


這個圖樣是由一連串未配成對列印的垂直線段構成，如下所示：



當 Fwd 和 Rev 線段完全對齊時，就會產生正確的雙向校正。

下列範例顯示現有修正值為 $G=24$ 的校正錯誤情況及其更正方式：



在此案例中，此圖顯示了需要變更 G 圖樣所對應的值，還指出需要往較低值的方向修正，因為「40」值會往錯誤的方向移動。

色彩校準

色彩校準可讓您的印表機使用特定紙材類型產生一致的色彩，即使列印噴頭、墨水匣和環境條件變更也不受影響。

色彩校準會設定墨水限制和線性化，這會因列印噴頭的墨滴重量而異。此校準的設計是為了在列印噴頭的使用壽命期間（墨滴重量會隨著列印噴頭的老化逐漸降低）和不同的印表機之間，提供一致性。例如，為了達到最大的青色密度 0.6，某一個列印噴頭可能需要 3 個墨滴，而另一個列印噴頭可能需要 3.5 個墨滴（因為墨滴重量較小）。


一般紙材在印表機或預設檔中沒有原廠參考色彩校準值：每一個紙材的第一次校準為未來的校準設定了色彩參考。未來的校準將因此嘗試符合第一次校準的色彩。如此一來，便可在列印頭老化時保持一致性。


從 HP 紙材線上管理員中載入的 HP 紙材包含色彩參考檔案。

當您在進行第一次校準時，良好的噴嘴狀況很重要，而且列印頭也應該盡可能是新的狀態以獲得最佳效能。

讓列印噴頭適當校正也很重要（請參閱[位於第 113 頁的校正列印噴頭](#)），這也可以確保紙材正確前移（請參閱[位於第 124 頁的紙材前移補償](#)），否則色彩圖樣可能會出現模糊不清或略有不同的色彩。

若要從內部列印伺服器啟動色彩校準，請選擇「紙材」>「色彩校準」，然後按一下「校準」按鈕。

 **附註：** 只有寬度大於 61 公分的非滲透式紙材可以進行校準。多孔隙紙材無法進行校準。

 **附註：** 當托架承梁位置高於一般位置時，不建議進行色彩校準。

校準程序是完全自動化的，並且可以在您裝入想要校準的紙材類型之後自動執行。此程序大約需要 15 分鐘的時間，其包括下列步驟：

1. 列印色彩校準測試圖表，其中包含印表機所用各種墨水的不同密度區塊。

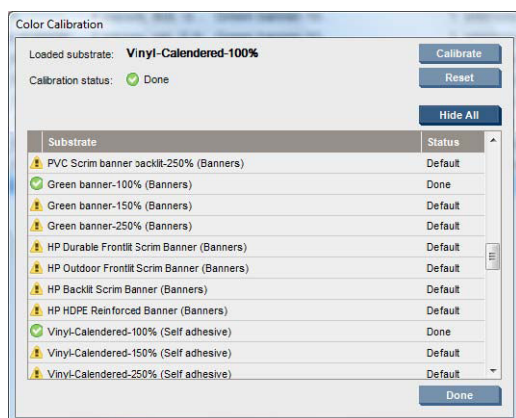


2. 使用嵌入式光譜儀對測試圖表進行掃描和色彩測量。如果無法順利完成掃描，內部列印伺服器會顯示一個訊息；請參閱[位於第 322 頁的色彩校準失敗](#)。
3. 根據光譜儀得到的測量結果，印表機會計算要套用至列印工作的必要更正表格，以便在使用該紙材類型列印時得到一致的色彩；但是第一次校準的情形除外，第一次校準是為後續的校準設定參考。

您應該在下列任何情況中執行校準：


- 每當採用尚未校準的新紙材類型時：設定參考。
- 每當您發現在列印成品間有過多色彩差異時。列印噴頭老化和損耗、安裝新的列印噴頭、捲筒紙之間的紙材特性有所變更、環境條件改變等，都會造成這類色彩差異。

您可以使用內部列印伺服器來檢查紙材的色彩校準狀態。選擇「紙材」>「色彩校準」>「顯示全部」。



- **預設**狀態表示此紙材從未校準，因此沒有定義任何參考狀態。
- **完成**狀態表示已對此紙材成功執行了色彩校準，參考狀態已定義而且是最新狀態。
- **已過時**狀態表示在定義了參考後，印表機狀態經過變更，因此必須完成新的校準以維持色彩一致性。

色彩校準是根據使用嵌入式光譜儀對列印的色塊進行的色彩測量來完成。有些紙材特性，例如表面平滑度或透明度，可能會使某些紙材類型的反射色彩測量非常不準確。這些紙材的色彩校準可能會失敗，或產生令人無法接受的列印結果。

 **提示：**如果色彩校準在第一次嘗試失敗，值得再試一次。

若要刪除特定紙材的參考以便為該紙材建立新的參考，您必須重設色彩校準。在內部列印伺服器中，選擇「紙材」>「色彩校準」>「重設」。

您應該先校準紙材類型，再建立其色彩設定檔；但是您可以稍後再重新校準，而不需要重新建立色彩設定檔。

不同 HP Latex 印表機之間的色彩一致性

將校準紙材預設檔（請參閱[位於第 58 頁的紙材預設檔](#)）從一台校準過的印表機匯出至另一台印表機，可以在不同的 HP Latex 印表機上列印一致的色彩。這個程序可確保這兩台印表機都使用相同的色彩參考。

1. 為第一台印表機建立參考：至少要以涉及的紙材執行第一次色彩校準。
2. 從第一台印表機匯出紙材預設檔。這也會匯出參考。
3. 將紙材預設檔匯入第二台印表機。
4. 以相同的紙材為第二台印表機執行色彩校準，使其與隨著預設檔匯入的參考達成一致。

現在兩台印表機都有同一紙材適用的相同參考，後續的所有色彩校準將嘗試符合此參考狀態。

模擬其他印表機型號的色彩

HP Latex 500 系列印表機可以設定成模擬 HP Latex 1500/3000 印表機的列印色彩。

模擬程序是透過將來源（XXXX 系列）紙材預設檔匯入至目的地（500 系列）印表機進行，此預設檔是在來源印表機中建立、色彩校準，並設定 ICC 設定檔。原始或來源紙材預設檔會包含多種紙張模式與色彩校準參考。

然後會將新的紙材預設檔新增至目的地紙材庫，並保留來源紙材預設檔的名稱，後綴加上 **模擬**。此目的地預設檔所包含的紙張模式會最接近來源的墨水密度及成像次數。透過進行色彩校準和建立目的地紙材預設檔，可針對指定的紙材材料，在來源與目的地之間進行色彩模擬。

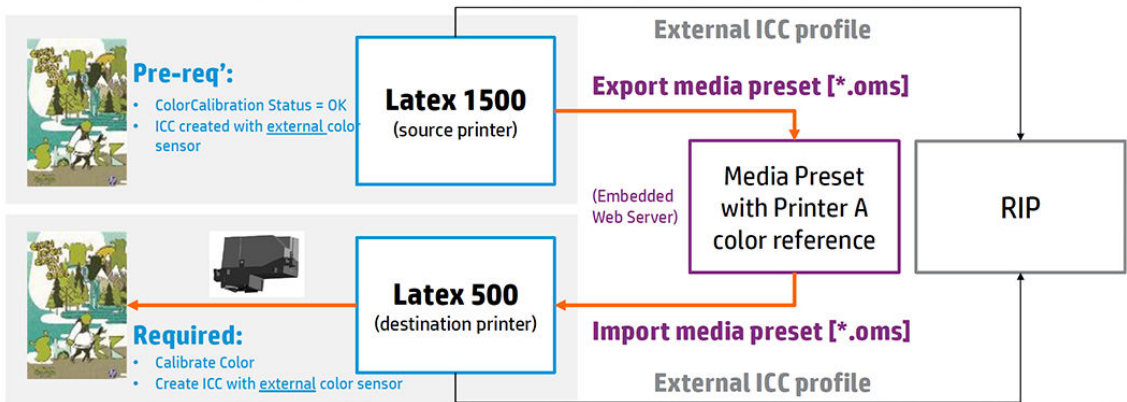
如果來源紙材預設檔未經過色彩校準，仍可匯入目的地印表機。仍會建立紙張模式的轉譯集，但無法最佳化來源印表機的色彩模擬。

不同型號印表機之間的色彩模擬同樣是根據相同型號印表機之間的色彩一致性原則；也就是，匯出經過色彩校準的來源紙材預設檔，然後將其匯入目標印表機，並進行色彩校準。在印表機型號相同時，大多數的列印設定與色彩資源隱含匹配，例如列印引擎、機械設定、紙張模式與相關的 ICC 設定檔。然而，在模擬不同印表機型號的色彩時，建議您遵循以下建議：

- 在來源與目的地印表機皆使用相同的紙材（在相同型號間也建議如此）。
- 目的地紙材預設檔盡可能選擇接近來源紙材預設檔中所啟用的紙張模式。
- 在 RIP 軟體中使用相同的工作流程，列印至來源與目的地印表機。

 **提示：**在 RIP 中設定相對色度色彩現目標，列印至來源與目的地印表機，可以達到最佳色彩模擬。

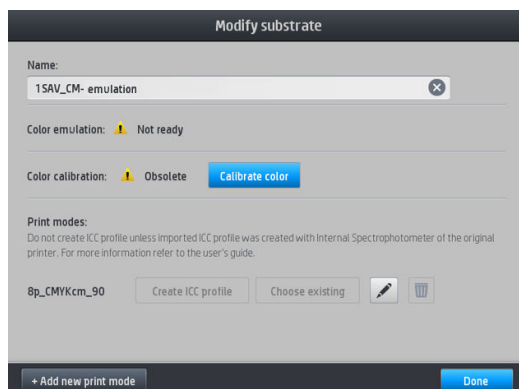
- 在來源及目的地的紙張模式中選擇使用相同類型的光譜儀與設定檔軟體建立的 ICC 設定檔。例如，可以透過使用品牌 A 光譜儀的外部軟體，或者透過 HP 嵌入式光譜儀與內建 ICC 設定檔，來建立 ICC 設定檔並加以使用。



模擬 HP Latex 15xx 或 3xxx 印表機

若要在 HP Latex 560/570 印表機中設定新的紙材預設檔，以提供 HP Latex 15xx 或 3xxx 印表機中來源紙材預設檔的色彩模擬：

1. 使用來源印表機，選取您想要的紙材預設檔。必要時，請參考印表機本身的說明文件。
2. 執行色彩校準。
3. 使用內部列印伺服器，匯出經過校準的紙材預設檔。
4. 使用目的地 HP Latex 560/570 印表機，匯入新的紙材預設檔。
5. 成功匯入後，前控制面板上會出現確認快顯視窗。按 **確定** 繼續。
6. 移至紙材庫，按下 **選取** 按鈕，選取剛建立好的模擬紙材預設檔。
7. 按下 **修改** 按鈕，查看預設檔的色彩模擬狀態。起始色彩模擬狀態為 **未就緒**。
8. 按下 **開始色彩校準**。色彩校準成功後，色彩校準狀態將變更為 **良好**，且色彩模擬狀態將變更為 **就緒**。



9. 請勿按下 **建立 ICC 設定檔**。ICC 色彩設定檔必須由外部建立；請參見步驟 11。
10. 按下 **完成** 以結束程序。
11. 在來源與目的地印表機建立列印所需的 ICC 設定檔。兩種情況皆應使用相同的外部光譜儀，以及相同的外部設定檔軟體建立。大部份的 RIP 應用程式支援以獨立的光譜儀建立 ICC 設定檔。

提示： 此基於外部光譜儀的程序，也可用於 HP Latex 36x/37x 印表機與 HP Latex 560/570 的色彩配對。

提示： 若要在多台 HP Latex 560/570 目的地印表機上模擬相同來源印表機，您可以從 HP Latex 560/570 匯出新建立的預設值，然後匯入其他的 HP Latex 560/570 印表機。請參閱[位於第 37 頁的色彩一致性](#)。

 **附註：**如果來源紙材未經過色彩校準，仍可匯入 HP Latex 560/570 印表機。會出現確認視窗。色彩模擬狀態固定在**未就緒**。

色彩設定檔

色彩校準可提供一致的色彩，但是一致的色彩不必然精準。例如，如果您的印表機將所有顏色列印成黑色，它的色彩可能是一致的，但顏色並不精準。

為了列印精確的色彩，請務必將檔案中的色彩值轉換為可透過印表機、墨水和紙材產生正確色彩的色彩值。ICC 色彩設定檔是印表機、墨水和紙材組合的描述，其中包含這些色彩轉換的所有必要資訊。


這些顏色轉換是由您的點陣影像處理器 (RIP) 所執行，並非印表機。如需 ICC 設定檔用法的詳細資訊，請參閱應用程式軟體和 RIP 的說明文件。

紙材前移補償

精準的紙材前移對列印品質而言是很重要的，因為這是控制紙材上墨點位置正確的一部分。如果紙材未在列印噴頭各次成像之間適當前移，列印成品中將會出現淺色或深色的條紋，而紋理粒度也可能增加。

印表機具有紙材前移感應器，並且已校準為可以正確前移內部列印伺服器中顯示的大部分紙材。裝入紙材時，紙材前移感應器會檢查紙材並決定其是否可自動調整。如果無法自動調整，自動調整便會停用。

如果紙材無法由紙材前移感應器自動調整而且紙材前移不正確，您可能會想要手動變更紙材前移補償。如需判斷紙材前移補償是否有幫助，請參閱[位於第 295 頁的疑難排解列印品質問題](#)。當您發覺列印品質問題與紙材前移有關，或者您定義新紙材時，通常會建議您進行紙材前移校準。

 **附註：**只有在紙材前移感應器停用時，才可以進行手動紙材前移補償，而紙材前移補償可以自動進行，或是透過內部列印伺服器主視窗中的「列印調整」按鈕手動進行。

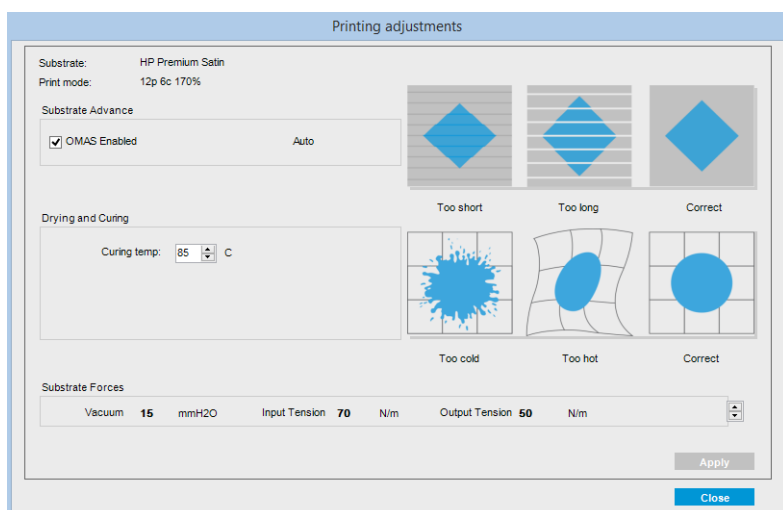
如果紙材前移感應器髒污，則可能無法正常運作。請參閱「[位於第 187 頁的清潔紙材前移感應器](#)」。

如果感應器髒污，那麼進行清潔之後，已計算的前移補償可能不再有效，因此建議您將這個紙材的前移補償設定為零，並檢查該項前移是否正確。如果前移仍不正確，請執行前移補償程序，並考慮感應器未髒污，可能是紙材類型不相容的情形。

手動紙材前移補償

列印時，您只要選擇列印工作，然後選擇「**列印調整**」按鈕，或者選擇「**印表機**」>「**列印調整**」，就可以隨時從內部列印伺服器檢視並變更目前裝入紙材的紙材前移補償。

或者，您可以使用內部列印伺服器主視窗中的「**列印調整**」按鈕。這會開啟包含前移補償區段的對話方塊，這個區段有三個主要區域：



1. 核取方塊以啟用 OMAS（紙材前移感應器）。如果此選項是在載入時自動停用，您無法加以啟用。不過，如果是您將它停用，您可以重新啟用。
2. 如果紙材前移感應器已停用，您可以增加或減少紙材前移補償。
3. 這三個影像代表紙材前移問題可能會造成的瑕疵，可協助您決定應該增加還是減少紙材前移補償。

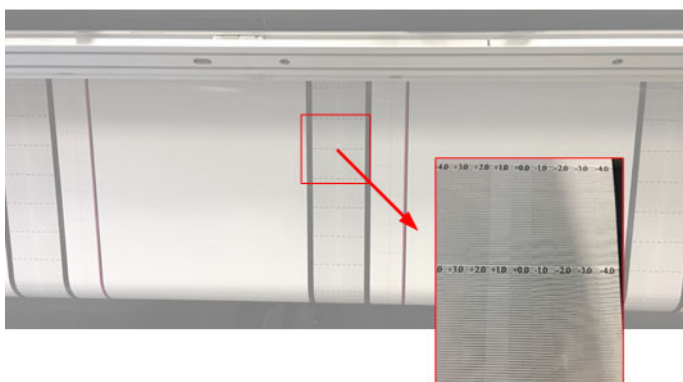
若要套用並儲存值，請按下對話方塊中的「**套用**」按鈕，然後關閉。然後，紙材前移補償值便會儲存以供該特定紙材使用。其他紙材不受影響。

如果您使用的是一般紙材預設檔，建議您複製預設檔（「**紙材**」>「**複製**」），並在調整紙材前移補償之前使用複製的預設檔，因為一般預設檔無法使用列印調整。請參閱「[位於第 65 頁的編輯紙材預設檔](#)」。

紙材前移測試列印


紙材前移測試列印可幫助您更精確地調整紙材前移。在內部列印伺服器中，選擇「**印表機**」>「**前移校準**」。印表機會重複數次列印特別編號的圖樣，有助於套用正確的紙材前移調整。找到紙材中心的圖樣。

 **附註：** 在測試前必須正確校正印字頭。




以下步驟說明決定 IPS 「**列印調整**」對話方塊前移補償值的程序。

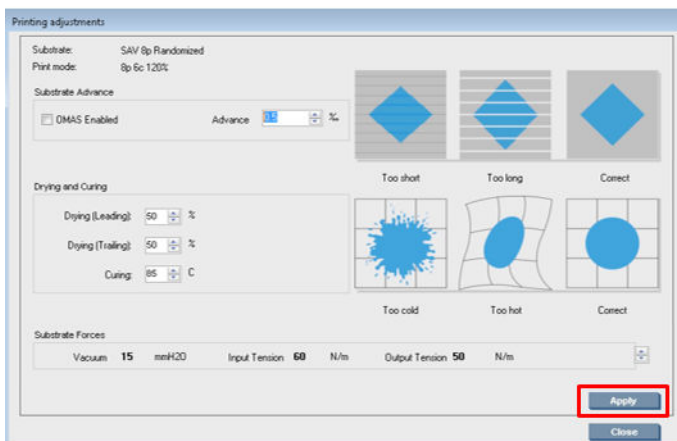
1. 在列印測試時，在紙材中心圖樣（側邊可能會受歪斜影響）最後 8 到 10 個圖件中，找到顏色最淺的欄位所對應的值。

 **提示：**如果測試顯示兩個可能的值（兩個連續欄），請選擇這兩個值的平均數。例如，若測試指出值可能是 +2.0/+3.0，則選擇 +2.5。


2. 透過「IPS」>「印表機」>「列印調整」，尋找目前的前移值設定，並將此數字加上步驟 1 所選擇的值。例如，若「列印調整」對話方塊中顯示的值是 -2.0，在第一步中選擇的值是 +2.5，則應選擇的值为 +0.5。


 **附註：**只有在使用非一般紙材預設檔列印時，才會啟用「列印調整」對話方塊。

3. 插入所選的前移補償值，然後選擇「套用」完成變更。



套用正確的前移補償值之後，顏色最淺的欄位應該位在值 0。這表示印表機已補償紙材前移誤差，達成良好的紙材送入。

 **附註：**透過此程序達成的手動紙材前移補償，僅適用於已裝入的紙材。請務必注意，此值無法在其他印表機上使用。如果您打算在多部印表機上使用同一種紙材，則必須為每一部印表機完成此程序。

 **提示：**用於紙材前移的值直接取決於紙材的厚度，而且只有在您遭遇由紙材前移造成的列印品質問題時才需要變更，如[位於第 300 頁的紙材前移感應器檢查](#)中所述。若要更快、更精確地取得正確值，請參閱下表：

根據紙材厚度的一般紙材前移值							
50 微米	150 微米	250 微米	400 微米	550 微米	700 微米	850 微米	1000 微米
+1.8 %	+0.9 %	0	-1.0 %	-1.8 %	-2.7 %	-4.5 %	-6.8 %

個別紙材預設檔專用的校準

印表機執行的某些校準是進行校準時使用的紙材預設檔所專用，有些則不是。如果紙材或預設檔變更，就必須重新執行個別紙材專用的校準。以下列出相關的校準，並說明哪些校準是個別預設檔所專用，以及哪些不是：

- **列印噴頭校正：**此項適用於所有預設檔和列印模式。當從一個紙材切換到另一個紙材時，通常不需要重新校正列印噴頭。不過，如果列印噴頭到紙張的間距已大幅變更（例如厚度不同），就應該重新校正列印噴頭。
- **紙材前移補償：**這是個別紙材預設檔專用的校準。
- **色彩校準：**這是個別紙材預設檔專用的校準。

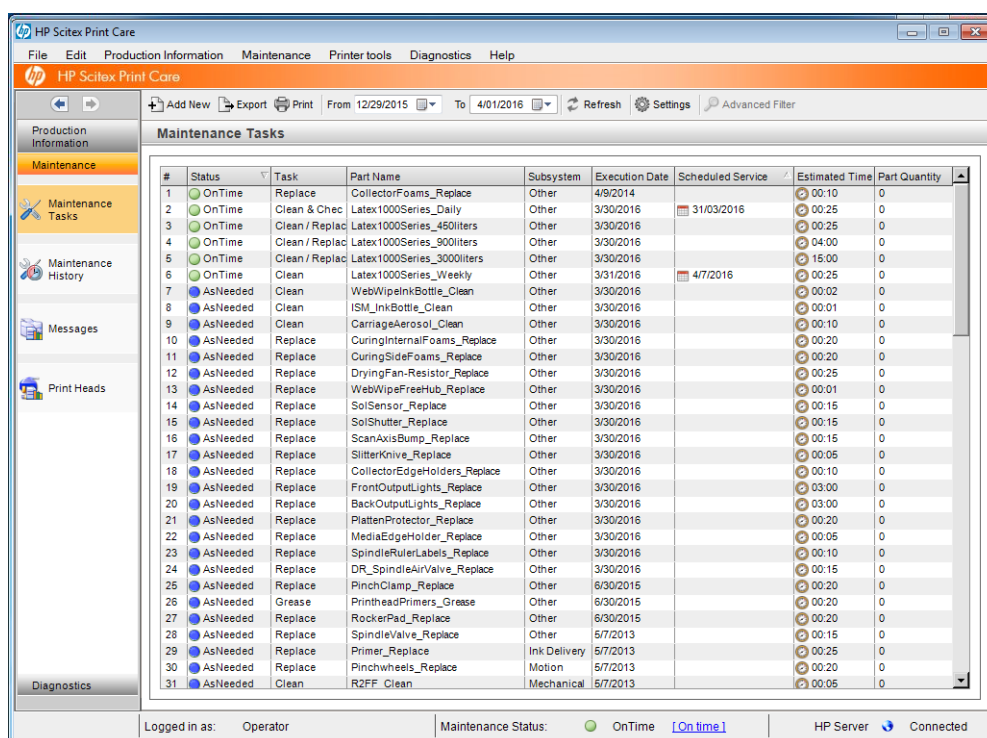
建議在特定事件後進行的校準

	更換列印噴頭	建立新紙材	匯入新紙材	裝入新紙材	變更列印模式	列印品質不佳
列字頭校正	建議	除非新紙材有不同的厚度，否則不需要	不需要	除非托架承梁已移動，否則不需要	不需要	如果有關聯則建議進行
色彩校準	建議	建議	建議	除非未曾做過，否則不需要	不需要	如果有關聯則建議進行
紙材前移補償	不需要	只要紙材前移感應器正常運作，就不需要	只要紙材前移感應器正常運作，就不需要	只要紙材前移感應器正常運作，就不需要	不需要	如果有關聯則建議進行

9 HP Print Care

Print Care 是一個程式，可協助您將印表機維持在最佳狀態，並告訴您如何解決發生的任何問題。它也可以提供您有關印表機目前狀態及過去記錄的完整資訊。

這個程式已經安裝在印表機的內建電腦中；您可以按一下 Windows 快速啟動工具列中的圖示，或按兩下內部列印伺服器中的某些部分（例如，Print Care 狀態）來執行該程式。



其功能分為以下類別。

- 「**生產資訊**」顯示有關印表機狀態及列印記錄（紙張用量、墨水用量、工作數）的資訊。這些資訊可以顯示在圖表或文字報告，而其中全都可讓您進行篩選，以便選擇資訊的不同部分。
- 「**維護**」提示您執行維護工作，並提供有關如何執行這些工作的指示。它也可以列出過去已執行的維護工作，以及過去已顯示的印表機訊息。
- 「**診斷**」可以對印表機系統及元件執行功能測試，以檢查是否發生故障或功能異常。每次執行的診斷都會產生提供詳細結果和問題排解指示的報告。它也可以列出過去已經執行的測試。如需詳細資訊，請參閱位於第 129 頁的 [Print Care 診斷](#)。

 **附註：**無法選擇個別測試：整個系列的測試都是自動執行的。

- 「**印表機工具**」可協助您在沒有網際網路連線的情況下執行維護作業。

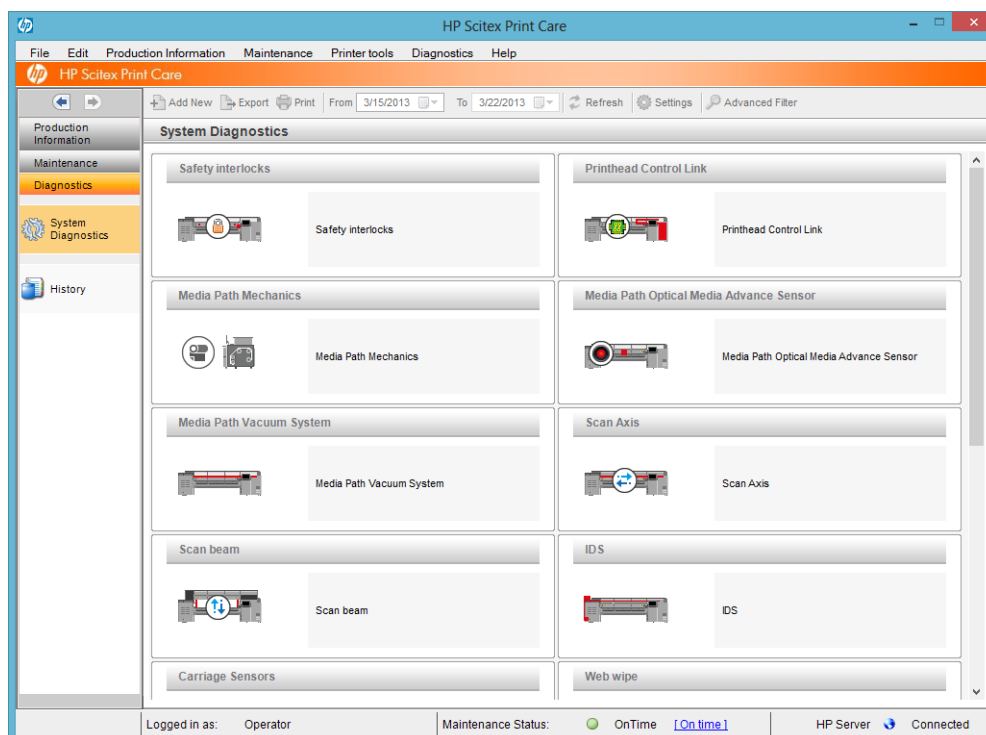
Print Care 有提供線上說明，以詳細解釋其所有功能。

若要變更 Print Care 中的測量單位，請選擇「**編輯**」>「**偏好設定**」>「**單位**」。


Print Care 會使用在「Windows 地區及語言選項」中選擇的語言；若要變更語言，請參閱[位於第 17 頁的變更內部列印伺服器的語言](#)。


Print Care 診斷

Print Care 診斷程式可協助您將停機時間縮短至最少。當您打電話給支援服務代表提報問題時，請傳遞您所執行之任何診斷程式的結果。



這些診斷程式多半可以使用正常啟動的印表機執行。不過，如果在啟動進度中發生嚴重錯誤，使您無法執行診斷程式時，還有一個額外啟動模式可供您在此情況下使用。若要使用此模式，請移至 Print Care 並選擇「印表機工具」>「電源選項」>「以診斷模式重新啟動」。然後印表機將啟動一組最基本的元件，因此內部列印伺服器中的進度列會停止於 20% 附近，並顯示「診斷模式」。您可以接著移至「診斷」區段並執行您需要的診斷。

 **附註：**請閱讀診斷程式的說明並遵循指示進行。

 **重要：**當印表機在診斷模式中啟動後，就無法進行列印。


當您完成診斷後，請選擇「印表機工具」>「電源選項」>「重新啟動」以正常重新啟動印表機。

從印表機收到一則包含 XX.XX.XX.XX: 格式數字代碼的訊息時，建議您在下表中找出前兩個數字以辨識正確診斷。

號碼	子系統
01	電控箱
10	電氣機櫃
11	列印頭控制連結
16	固化乾燥
17	乾燥中
22	墨水配送系統

號碼	子系統
30	蒸氣移除
41	材質通道機械元件
43	材質通道真空系統
46	列印頭沖吸器
47	熔融燈
48	掃描梁架
49	托架噴霧
50	紙材前移感應器
51	安全聯鎖
52	墨滴偵測器
55	托架感應器
58	托架感應器
86	掃描軸
89	照明和按鈕
90	雙面日夜作業套件

 **附註：**由於需要特定知識或基於安全考量，這些子系統有一部分僅供服務工程師使用。

 **附註：**建議您無論如何都要執行「安全聯鎖」診斷，以確保列印不會遭到安全聯鎖停用。

10 配件

有各式各樣的附件可搭配印表機使用，以下是詳細的使用方式和相容性資訊。

相容性表格

		省紙代用件	雙捲筒	直向切紙機	墨水收集器	雙面日夜作業
邊緣支架	標準	是	是	是	是	是
	墨水收集器	是	是	是	是	否
	雙面日夜作業套件	是	否	是	否	是
墨水收集器		是	是	否	—	否
日夜作業	雙面日夜作業套件	是	否	是	否	—
捲紙筒到自由掉落		否	否	是	是	否
可一起使用	是					
不可	否					

雙捲筒列印

由此觀賞影片：



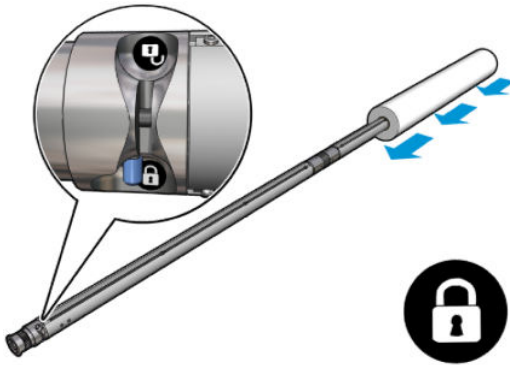
www.hp.com/go/Latex3000/Dual_roll_loading

 **附註：**此影片適用於 HP Latex 800、HP Latex 1500 和 HP Latex 3x00 系列印表機。

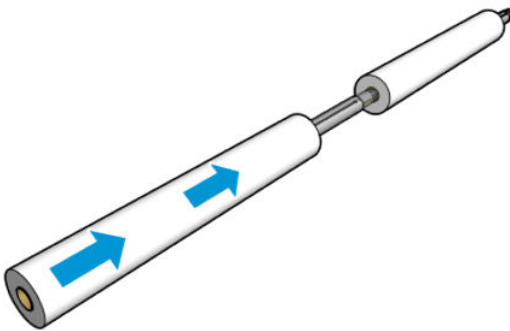
使用雙捲筒捲軸，同時列印兩個捲筒紙。

裝入雙捲筒捲軸


1. 將第一個捲筒紙放到捲軸上。




2. 將第二個捲筒紙放到捲軸上。



3. 利用沿捲軸中心兩側標記的刻度，將捲筒置於中央位置。進紙與出紙捲筒在各自捲軸上的位置應該完全相同。
4. 在兩端氣閥充氣。

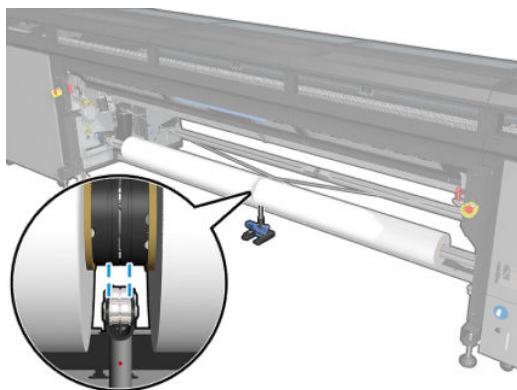
 **提示：**充氣之前，請使用氣動槍噴氣清除閥門區域附近的髒污。

 **警告！**印表機隨附的空氣槍用途僅限於將捲軸充氣。如果建議您將它用於清潔，請務必根據當地法規來使用，因為可能還有其他適用的安全條款。

5. 將捲筒捲軸放入紙材進紙器。
6. 在長拉桿升起之後，將雙捲筒捲軸放在印表機上。

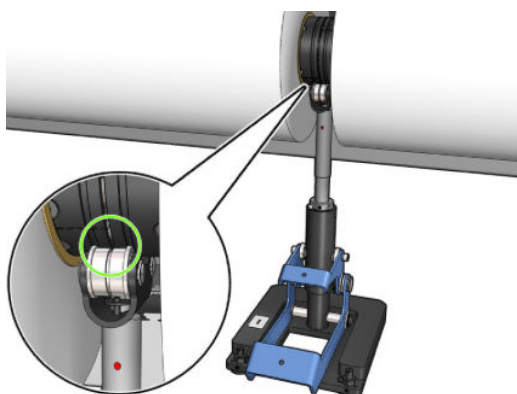
 **提示：**捲軸加上兩卷紙材可能很沈重。建議您使用堆高機將其搬移到定位。

7. 將雙捲筒中心支柱放在雙捲筒捲軸中心下方。



8. 向下拉長拉桿。

在嚙入支柱時，請確定支柱軸承的位置有對應到差動器護蓋的溝槽，而且兩組軸承距離捲軸中央的距離大致相同以使其接觸面最大化。



9. 針對出紙雙捲筒捲軸重複此程序。
10. 您現在可以將紙材送入印表機中。
11. 只要紙材在印表機中，就鬆開雙捲筒捲軸。
12. 一旦紙材已對齊，自動紙材邊緣偵測便可以執行。如果此自動程序失敗，或如果您要使用寬度在雙捲筒捲軸規格外的捲筒紙，請手動導入紙材邊緣值。實際測量紙材邊緣在雙捲筒捲軸尺規上的位置。雙捲筒捲軸尺規以英吋和公分為單位，分別在一側使用正號 (+)，另一側使用負號 (-)。

HP Latex 1500 雙捲筒捲軸規格

捲筒紙最小寬度	635 公釐 (25 英吋)
捲筒最大寬度	2 × 1.60 公尺 (2 × 63 英吋)
捲筒紙最小間隙	40 公釐 (1.6 英吋)
最大捲筒直徑	300 公釐 (11.8 英吋)
雙捲筒紙最大總重量	2 × 70 公斤 (2 × 154 磅)

第一次使用雙捲筒紙之前，必須先安裝且完成校準。請參閱《安裝指南》以獲得更多資訊。

直向切紙機

- ⚠ **警告！** 列印期間，請勿觸碰直向切紙機。
- ⚠ **警告！** 請小心處理直向切紙機並妥善存放。
- ⚠ **警告！** 小心割傷手指！操作固化乾燥模組或接觸紙材路徑時，請將直向切紙機解除安裝。
- 📖 **附註：** 安裝墨水收集器時無法使用串聯切割。



小心割傷手指。

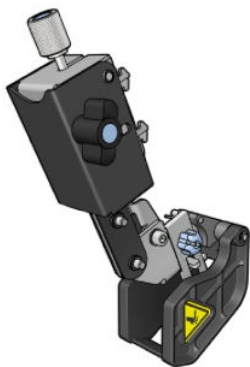


夾到手指的危險



灼傷危害

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)



直向切紙機是 HP Latex 1500 印表機的選購配件。

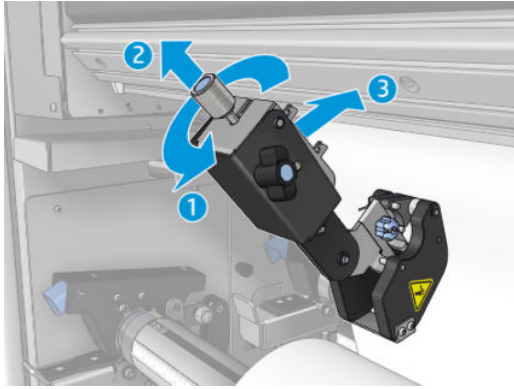
- 📖 **重要：** 直向切紙機可搭配各式各樣的紙材使用，但不保證可以準確地裁切畫布紙、織布紙與某些橫幅廣告。

直向切紙機是垂直的裁紙器，可讓您在紙材進紙方向上加以裁切；安裝時必須逐一裝在通用裝載承梁上；安裝與固定位置由使用者決定。您可以依據個人需要，同時或是單獨加以安裝。

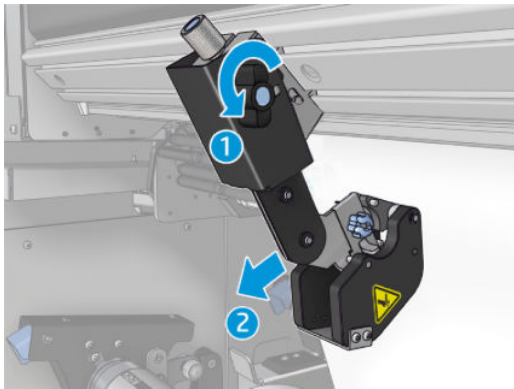


- 📖 **重要：** 直向切紙機可以視需要安裝在裝載承梁上，但若已經裝入紙材，則必須安裝在裁切位置。

若要將直向切紙機安裝在裝載承梁上，必須將鉤扣插入裝載承梁導板。若要移動鉤扣，請鬆開並拉動上方貼有藍色標籤的拇指螺絲，讓鉤扣鉤入裝載承梁導板。



將垂直裁紙器放入裝載承梁後，請將其滑至所需的位置。萬一已裝入紙材，直接鬆開側邊拇指螺絲就能移動切紙機，而不會干擾到紙材。



切紙機安裝好之後，請確定切紙機能夠全程通過通用裝載承梁。

切紙機就定位後，鎖緊上方貼有藍色標籤的螺絲加以固定。

要進行裁切，請推進切紙機直到開始裁切紙張，然後旋緊側邊螺絲以固定位置。

⚠ 警告！ 若有安裝直向切紙機，處理笨重的紙材與操作固化乾燥模組時請務必特別小心。

若要解除安裝直向切紙機，請顛倒進行上述程序。

建議您將不使用的直向切紙機存放在包裝盒中。

請參閱[位於第 294 頁的切紙機裁切品質不佳](#)，了解如何在需要使用時旋轉刀片及其更換方式。

省紙代用件


由此觀賞影片：



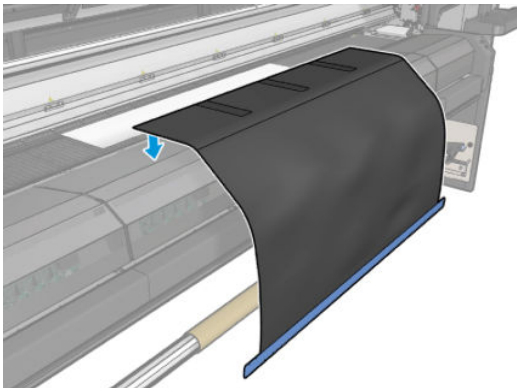
www.hp.com/go/latex1500/substratelading

附註： 此影片僅適用於 HP Latex 1500 印表機。

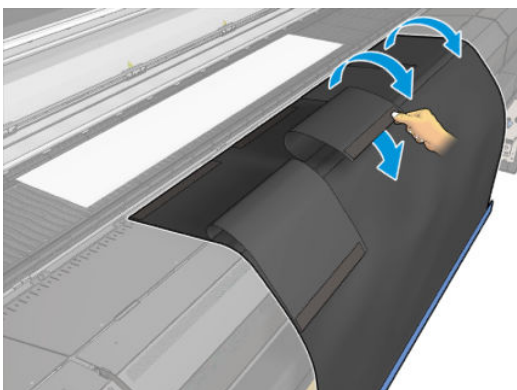
 **重要：**使用省紙代用件之前，請確定紙材已裝入並到達列印區，而且裝紙台也已關上。

 **附註：**產品隨附的標準型號支援寬度 48 到 63 英寸（1220 公釐到 1600 公釐）的紙材。如需更小的紙材寬度，可使用特殊解決方案。連絡 HP 支援中心。

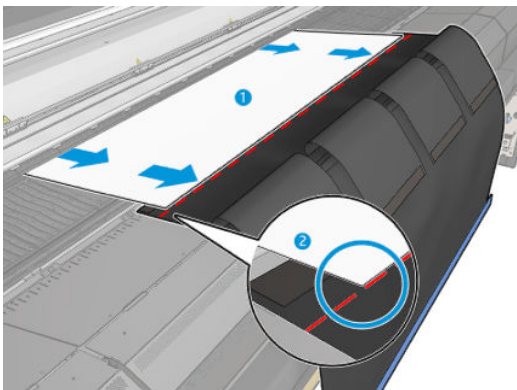
1. 將省紙代用件放置在固化乾燥模組上（用單個磁鐵使之保持在中央），並確定其已固定；在附件下方使用 3 個磁鐵。



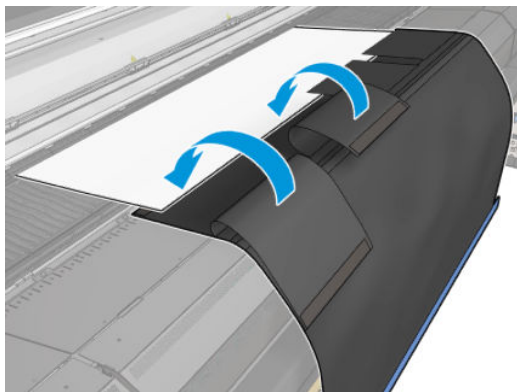
2. 利用固化乾燥頂層板工具和記號，確認紙材已置中（金屬部分沒有尺標、記號）。
3. 打開省紙代用件蓋板。



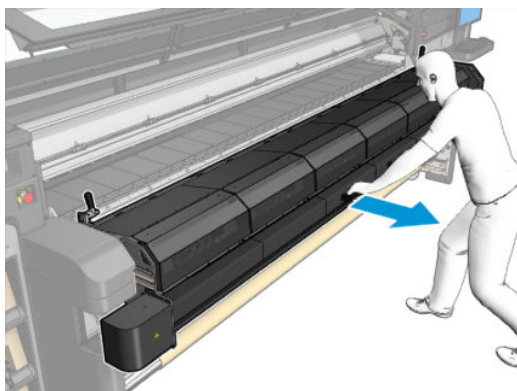
4. 手動或自動前移紙材，但是請勿超過蓋板內側的紅線。確定紙張前移部分足以伸及省紙代用件。



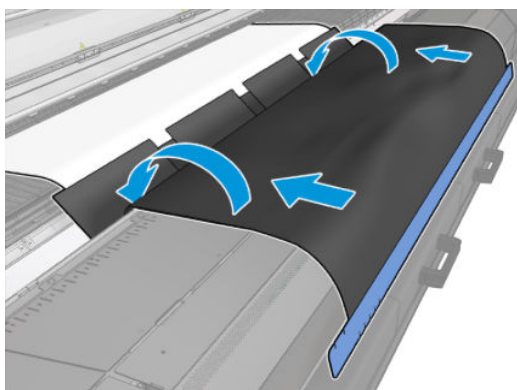
5. 讓省紙代用件咬住紙材。確定紙材和工具蓋板沒有任何皺摺。



6. 打開固化乾燥模組。



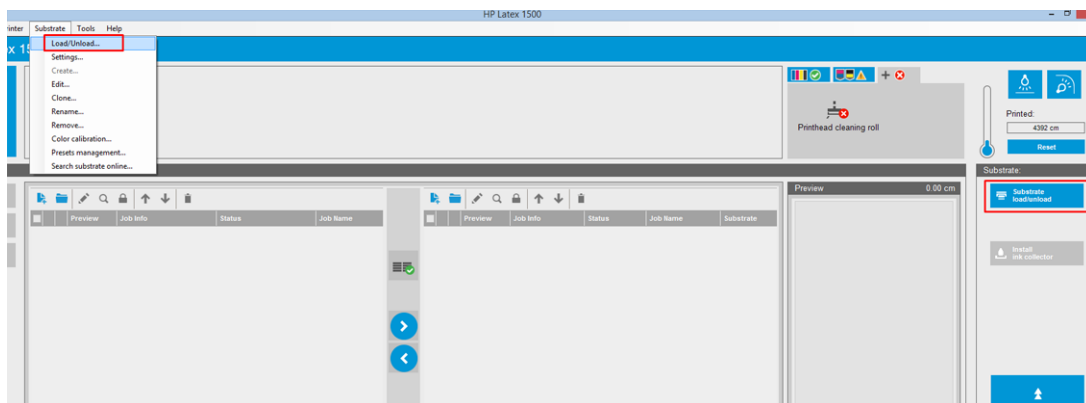
7. 將省紙代用件推入通過固化乾燥模組。



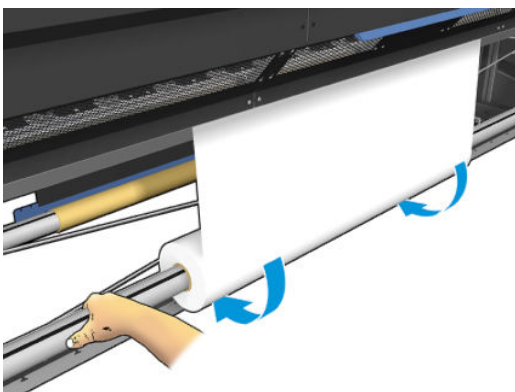
8. 移至 Internal Print Server 開始裝入程序。使用移動紙材按鈕，手動將紙材向後移動，使省紙代用件磁鐵脫離固化乾燥模組並直達壓板。

 **重要：** 為了避免損壞，請勿讓省紙代用件觸及裝紙台。

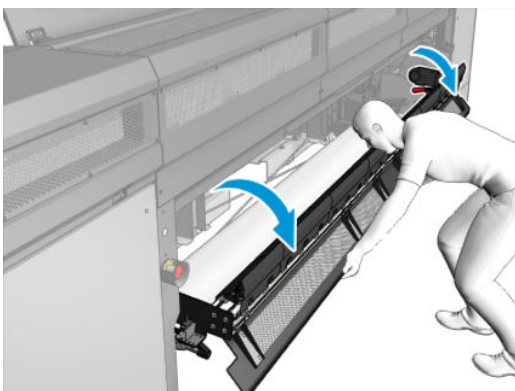
9. 倒捲省紙代用件，使工具下側位於筒芯旁的適當位置。



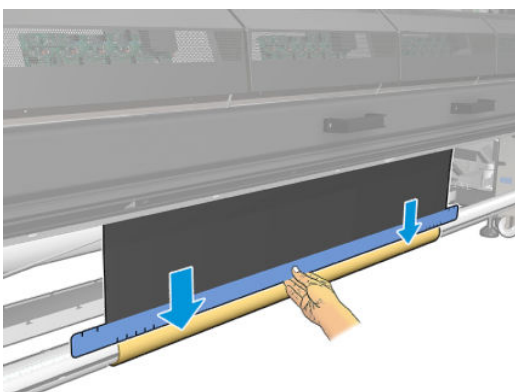
10. 轉動輸入捲軸將紙材緊緊捲繞在捲筒上，並避免有任何鬆馳的情形。



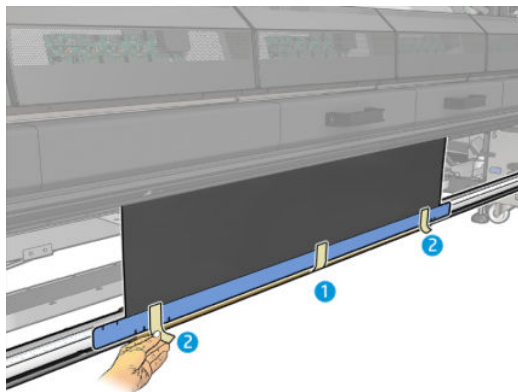
11. 打開裝紙台。



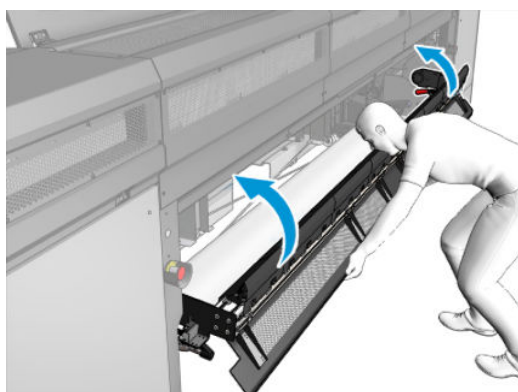
12. 拉動工具的邊緣，使之置中於筒芯。




13. 用膠帶將工具固定在筒芯上。務必將膠帶貼在省紙代用件的藍色邊緣上。



14. 捲動筒芯上的工具，直到工具的上緣超過壓板以上。
15. 關上裝紙台，並在 IPS 中完成裝入程序。



 **附註：**處理已完成的捲筒紙時，請在筒心上尋找節約裝置的藍色邊緣以檢查工具是否在裡面。如有必要，請使用省紙代用件緣邊支架。


HP Latex 雙面日夜作業套件

HP Latex 雙面日夜作業套件是一個附件，可讓您輕鬆地列印適合戶外廣告的半透明紙材雙面圖件，在任何光線（白天的前光或夜晚的背光）下都能表現優異的色彩感覺。

由此觀賞影片：



www.hp.com/go/latex1500/DSDN

 **附註：**此影片適用於 HP Latex 1500 和 HP Latex 3x00 系列印表機。

捲紙筒到自由掉落套件

簡介

紙材可透過各種不同設定方式裝入，以符合您的不同需要。裝入前，您必須移至內部列印伺服器並選擇「紙材裝入/取出」，然後選擇要使用的設定。

安裝「捲紙筒到自由掉落套件」後，您就可以使用 **捲紙筒到自由掉落設定**。

捲紙筒到自由掉落設定適用於每次印表機完成列印就要裁切並取出列印成品之時。紙材仍受到進紙捲筒和張力滾筒之間的張力拉伸；但是張力滾筒後面的紙材不再受張力作用，因此可加以裁切。

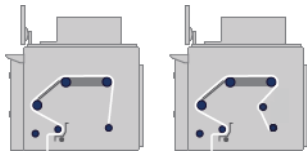
紙材設定

由此觀賞影片：

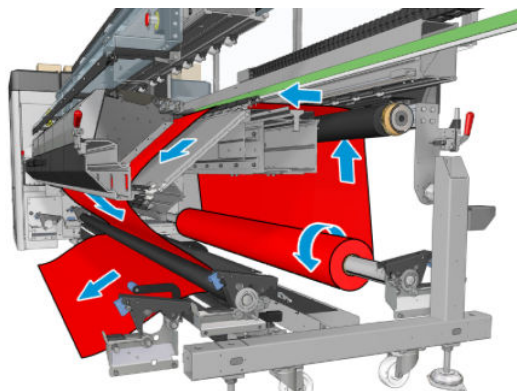


www.hp.com/go/Latex3000/Roll_to_free_fall_loading

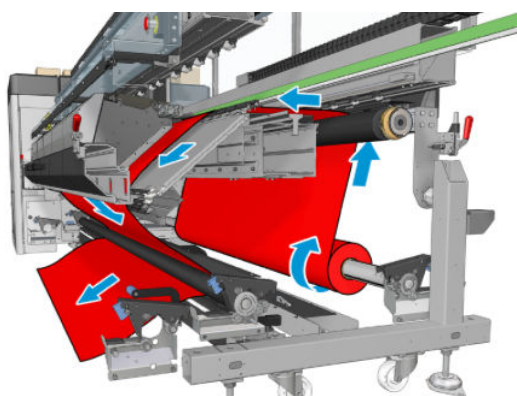
 **附註：** 此影片適用於 HP Latex 800、HP Latex 1500 和 HP Latex 3x00 系列印表機。



紙材捲筒會裝在進紙捲軸上；列印的紙材則堆放在印表機前面的地板上。紙材移動的路徑是從進紙捲軸 (1)，依序經過主滾筒 (3)、壓板、前分紙器 (5)、張力滾筒 (7)，最後陸續落到地板上。



紙材可以列印面向內或向外裝在捲軸上，在此情況下捲軸將反方向轉動。如果印表機無法自動偵測，它會詢問您捲繞方向。

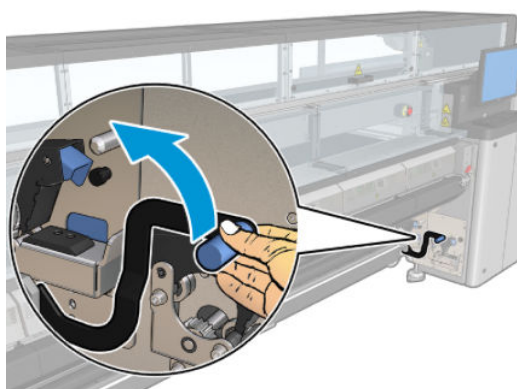


將捲筒裝入印表機之前，您必須將捲筒裝入輸入捲軸。請參閱[位於第 42 頁的將捲筒紙裝入捲軸](#)。

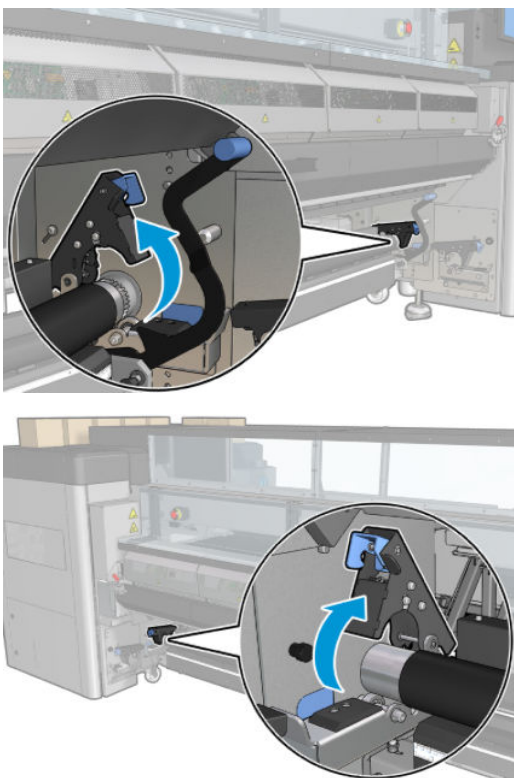
提示：捲軸本身相當重，加上一捲紙材會更重。建議您使用堆高機或其他設備，將其搬移到定位；不然，也可以先將一端抬起插入印表機，再插入另一端。

若要裝入紙材，請同樣依照捲紙筒到捲紙筒設定的程序進行，但是不需要出紙捲軸。

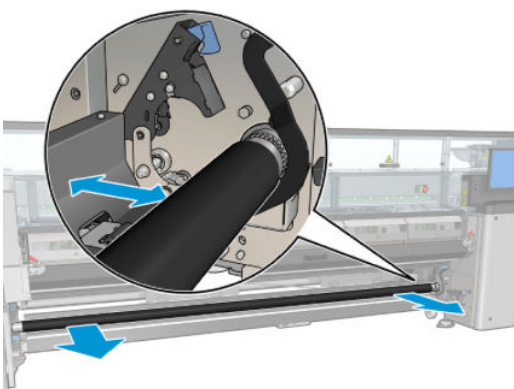
1. 確認張力滾筒拉桿已提起。



2. 鬆開張力滾筒的兩端。



3. 朝正面移動滾筒，讓您有更多空間，將紙材傳遞到滾筒後方。



4. 傳遞紙材穿過後，將滾筒向後推回，小心別讓手指夾在滾筒與位於下後方的黑色紙材導板之間。
5. 關閉兩側的門鎖。
6. 檢查紙材邊緣在進紙捲軸和張力滾筒上的位置是否相同，以便對齊紙材。您可以使用捲軸和張力滾筒上的尺規，或測量右邊緣和側板之間的距離，完成這項對齊。
7. 確認紙材均勻伸張並變得平整（沒有綳折或凹凸之處），然後關閉張力滾筒拉桿。
8. 移至內部列印伺服器並按下「完成」按鈕，如同在捲紙筒到捲紙筒設定中所做的。

硬體維護

清潔捲紙筒到自由掉落滾筒和壓輪



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

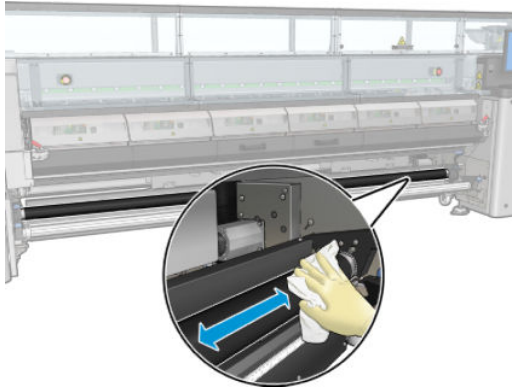
只要捲紙筒到自由掉落滾筒顯得髒污（例如，每當使用滾筒，墨水就無法正常固化時），或者您發現紙材前移不再平順和規律時（例如，您發覺滾筒經常在嘗試拉伸紙材保持張力時滑落），就應該進行清潔。

準備清潔捲紙筒到自由掉落滾筒和壓輪

1. 檢查印表機是否未在列印中。
2. 取出紙材。
3. 提起壓力滾筒拉桿（如果先前已放下）。

清潔捲紙筒到自由掉落滾筒

1. 使用沾了水的乾淨布料清潔滾筒（您可使用異丙醇處理頑垢，但不要使用石化原料類的清潔液）。



2. 手動旋轉滾筒繼續清潔，確保滾筒的橡皮表面周圍都已清潔。

⚠ 警告！ 旋轉滾筒時，小心別讓手指夾到。

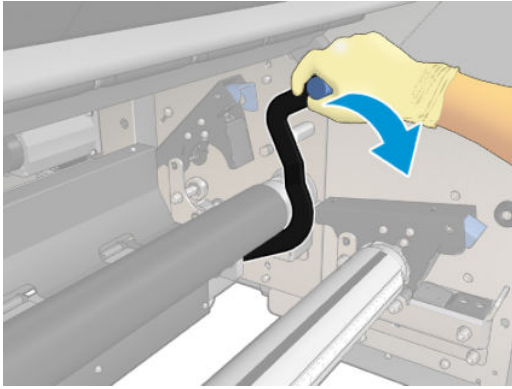


3. 確認清潔過的零件完全乾燥且水氣已完全蒸發。

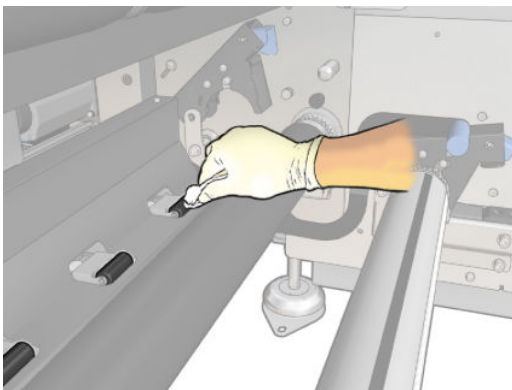
清潔壓輪

1. 打開兩端的滾筒門鎖，並將滾筒移至前方。

2. 放下壓力滾筒拉桿，讓壓輪便於處理。



3. 使用沾了水的布料仔細清潔壓輪（您可使用異丙醇處理頑垢，但不要使用石化原料類的清潔液）。



4. 壓輪清潔乾淨後，提起壓力滾筒拉桿。
5. 推動滾筒（而不是抓住它），使其向後滾轉。

⚠ 警告！ 特別注意向後移動滾筒時，別讓手指撞到滾筒下後方的黑色紙材導板。



6. 滾筒就定位後，請關閉兩端的門鎖。
7. 確認清潔過的零件完全乾燥且水氣已完全蒸發。

墨水收集器

使用墨水收集器

在滲透式紙材（例如網狀織物、旗幟和巴里紗）上列印之前，您必須安裝墨水收集器套件這個附件，保護印表機不受從紙材掉落的墨水污染。您必須先取出套件，才能在非滲透式紙材上列印。

由此觀賞影片：



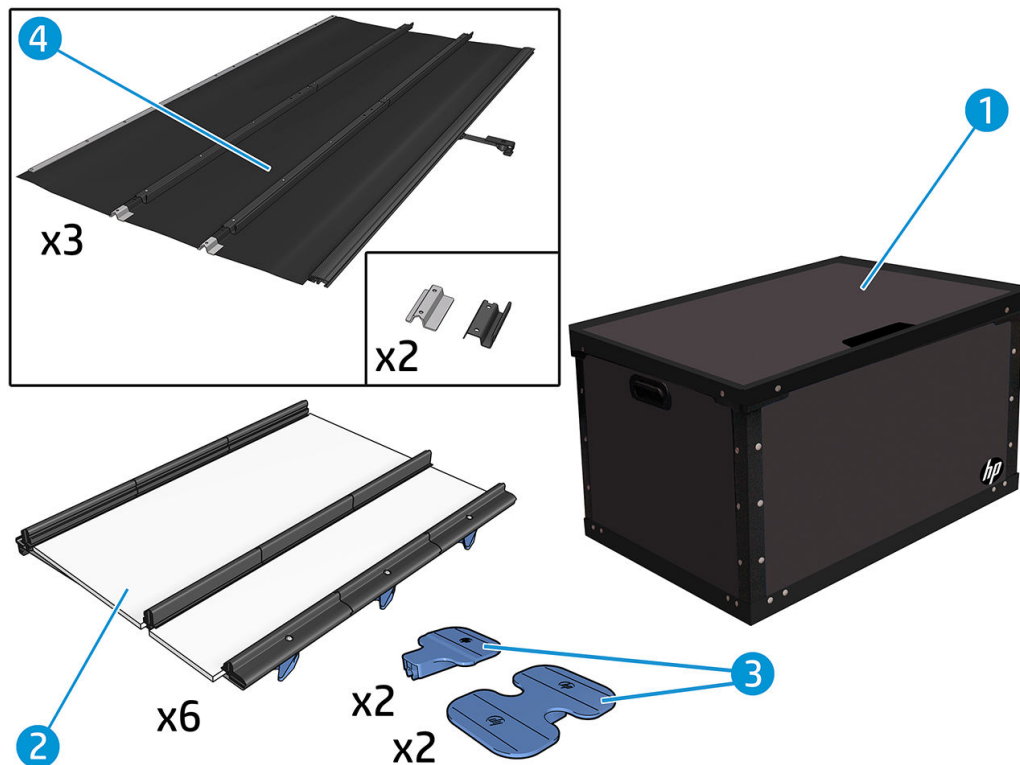
www.hp.com/go/latex1500/inkcollector

⚠ 注意： 確認未超過紙材製造廠商所建議的紙材操作溫度。如果缺少這項資訊，請洽詢製造廠商。請勿裝入無法於 125°C (257°F) 操作溫度之上使用的紙材。

注意： 妥善保養和使用 HP 原廠耗材是確保印表機依設計安全運作的必要條件。使用非 HP 耗材（泡棉、過濾器、列印頭清潔器捲筒紙和墨水）可能會引起火災。


注意： 請勿裝入自燃溫度低於 250°C (482°F) 的紙材。確認紙材附近沒有任何起火源。

套件元件



1. 墨水收集容器
2. 含有兩個替換泡棉的墨水收集器

3. 墨水收集器邊緣固定器
4. 保護器模組

 **附註：** 不使用時，請保留墨水收集器容器和保護器核心以保護並儲存墨水收集器零件。

建議的解決方案空間

請務必先在紙材上使用預設的列印模式設定。下列設定能夠在一般材料的常規列印情況下，維持適當的固化乾燥與品質。



此種紙材類型建議的列印模式



此種紙材類型可用的其他列印模式。




可使用，但可能需要調整設定。長期使用可能會產生凝結水，並超出固化乾燥功能的負荷。

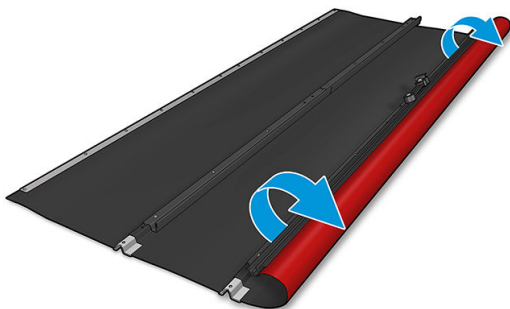
PVC Mesh Banner using ink collector		Ink Density															
		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300
frontlit	2p																
	3p																
	4p																
	6p																
	8p																
	12p																
	14p																
	18p																

Textile using ink collector		Ink Density															
		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300
frontlit	6p																
	8p																
	12p																
	14p																
	18p																

組裝保護器

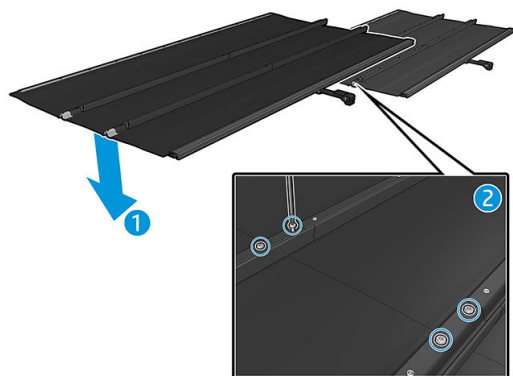
 **重要：** 使用墨水收集器套件和保護器之前，請先組裝三個保護器模組，因為保護器必須當做一個完整零件使用。

1. 找到三個保護器模組，並從包裝中取出。
2. 找一個平坦表面，將這些模組並排展開，紅色面朝下。

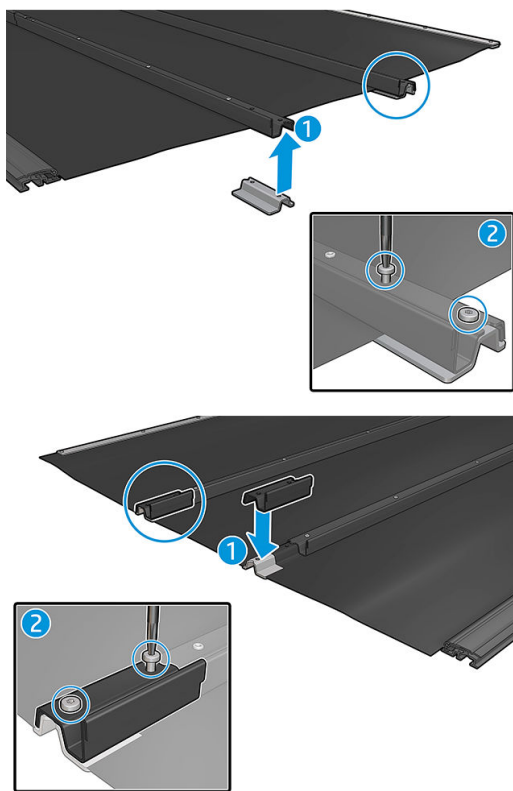


3. 從右側開始進行，將中間的保護器疊放在右邊的保護器，然後依照下列方式將兩個保護器連接在一起：

- ▲ 找到金屬元件，和螺絲 (0515-48013) (套件隨附的每個金屬片各有 2 顆螺絲) 一起用來固定這兩個模組並連接肋條，如下所示。



4. 重複相同程序，將左邊保護器連接到中間保護器。
5. 這三個保護器模組組裝完成後，找出肋條 (P4P92-0001 和 P4P92-0002) 的端蓋，裝到個別的一端，並使用兩顆螺絲 (0515-4813) 固定，如下所示。使用先前所用的相同金屬元件，在保護器肋條末端接合肋條。



安裝套件



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險





有害移動零件



觸電危害

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

 **重要：**開始安裝套件前，請務必將保護器組裝完成：請參閱[位於第 146 頁的組裝保護器](#)。

 **提示：**建議您戴上手套。




安裝六個墨水收集器模組

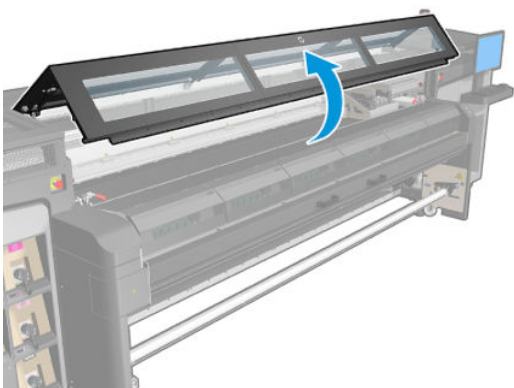
1. 確認印表機目前沒有進行列印。
2. 如果有已裝入的紙材，請將它取出。然後從紙材通道取出邊緣支架。
3. 為了使模組安裝作業更容易進行，HP 建議您將托架承梁上提到安裝位置，方法是按下「**將托架抬高到安裝位置**」按鈕。
4. 確認所有窗口、護蓋與擋門都已關閉且保持在原有位置。
5. 打開墨水收集器容器並檢查墨水收集器泡棉是否夠乾燥、乾淨且適合使用。
此外，還要確認泡棉適合提供的空間裡。如果泡棉脹大，已無法納入，請進行更換。

 **附註：**確認您已正確棄置用過的泡棉。請向當地權責機關洽詢指導方針。

6. 移至內部列印伺服器，然後按一下主畫面上的「**安裝墨水收集器**」按鈕。
7. 依照內部列印伺服器中的指示完成安裝。如果您需要更多資訊，請閱讀以下的步驟。


 **注意：**如果未正確安裝套件，印表機的某些零件可能會損壞。

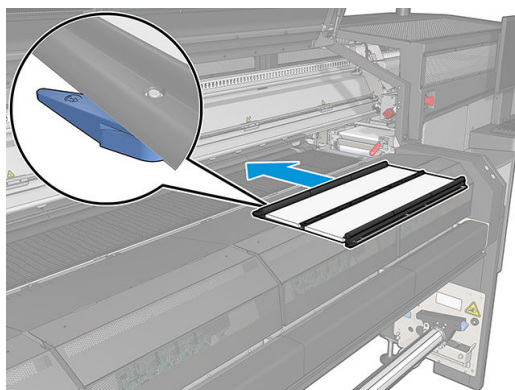
8. 確認模組門鎖已打開（轉動至左側）。
9. 為了使模組安裝作業更容易進行，我們建議您將托架承梁提起到安裝位置。
10. 打開窗蓋。



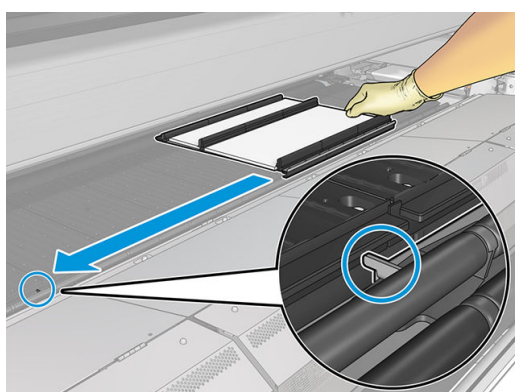
11. 確定您所放置第一個模組下方的標籤乾淨。

12. 從右側前方，安裝第一個模組並插入導板。

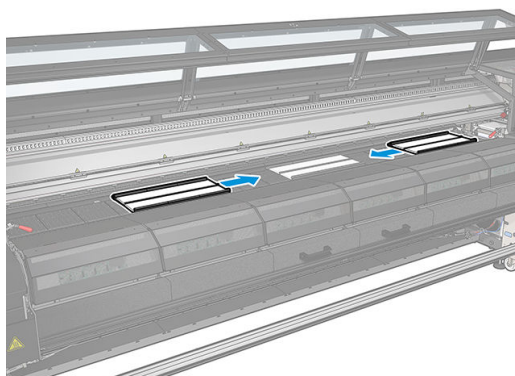
 **附註：**如果您此時已將托架承梁抬高，操作起來會更容易。



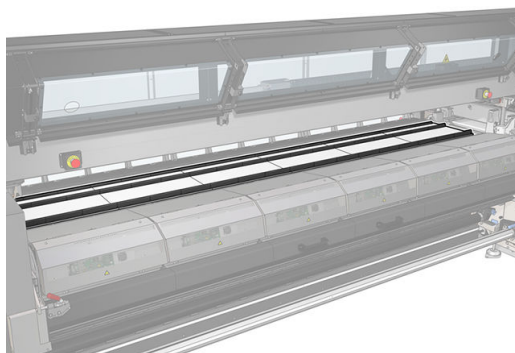
13. 將模組滑到中間直到停止。



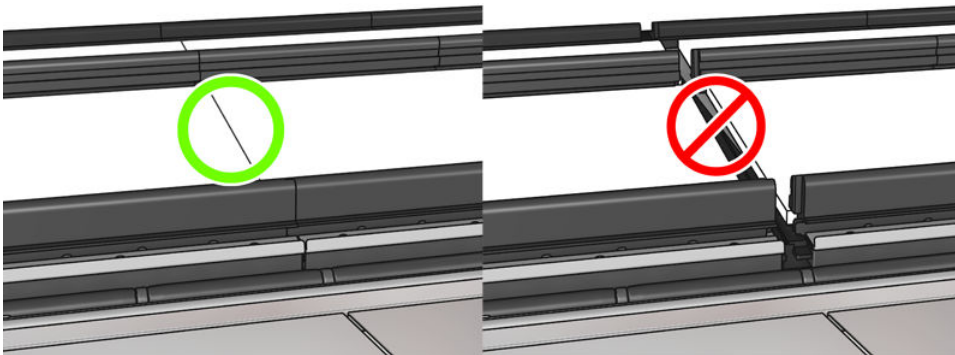
14. 在中間墨水收集器模組的兩側插入所有墨水收集器模組。



15. 將插入的每個模組連接到已就定位的模組。

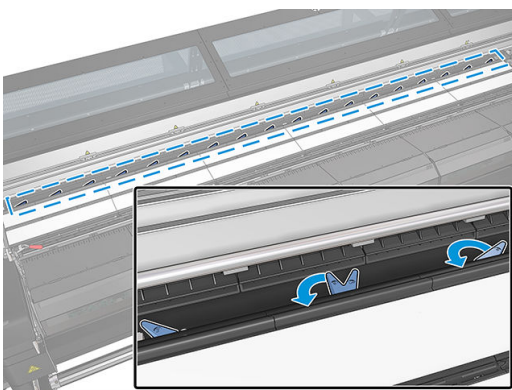


16. 確認所有墨水收集器模組彼此對齊，而且彼此之間沒有空隙。



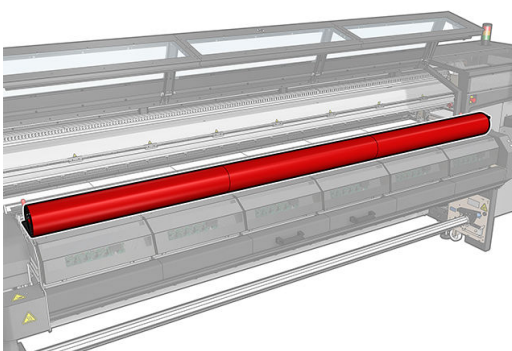
17. 關上所有模組的門鎖（轉動至右側）。

 **附註：**您可以從印表機的前面或背面執行此動作。

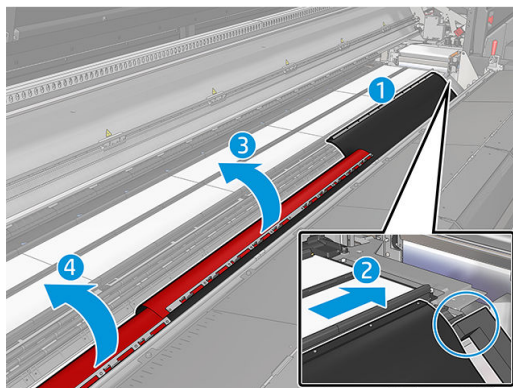


安裝組裝好的保護器模組


1. 將組裝好的保護器（已捲起）放置在固化乾燥模組上。此時請勿打開固化乾燥模組。



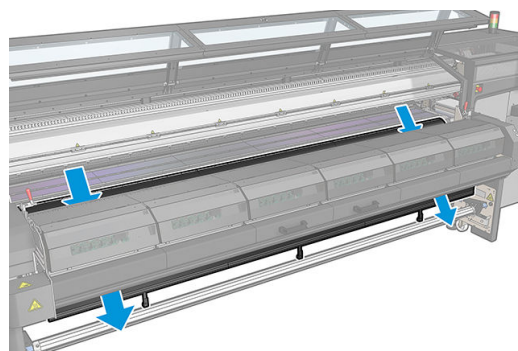
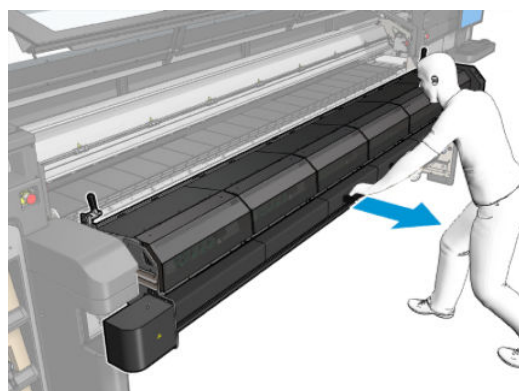
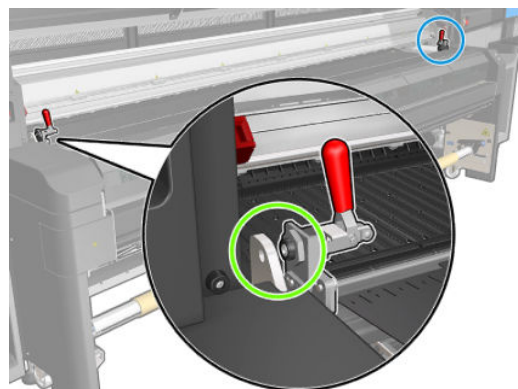
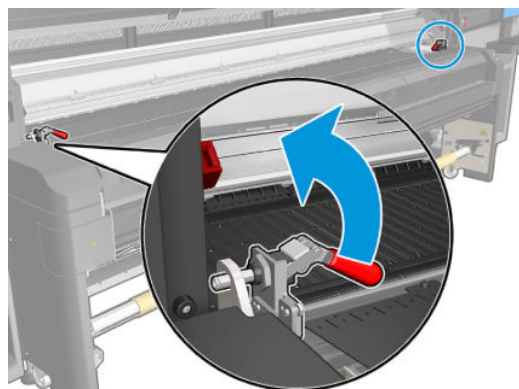
2. 在印表機右側、內建電腦的旁邊開始進行安裝。



3. 將第一個保護器模組的蓋板卡扣掛住前兩個墨水收集器模組的插槽。其位置應在印表機的右上方，與側面泡棉接觸。黑色面必須朝上。
4. 找到第二個保護器模組的蓋板及卡扣，將之放在鄰接墨水收集器模組的插槽上。

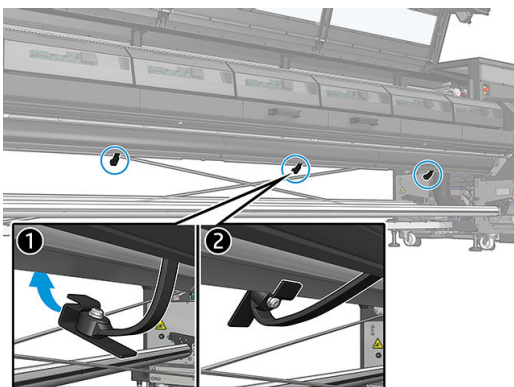
 **重要：**請確定安裝後，蓋板相重疊。

5. 對第三個保護器模組重複此程序。
6. 打開固化乾燥模組門鎖和固化乾燥模組，然後讓保護器輕輕落下。

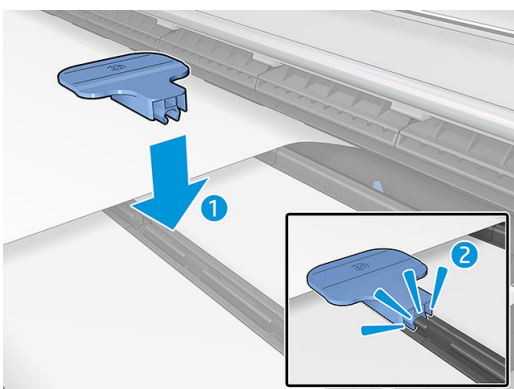


7. 關上固化乾燥模組和門鎖。

- 將每個保護器模組的固定夾掛在印表機的下半部。



- 將旨在搭配墨水收集器使用的邊緣支架展開。若要這麼做，將個別邊緣支架放在介於泡棉之間的墨水收集器中間肋條上，視需要往紙材方向調整。



- 關上窗蓋。

 **附註：**如果您打算裝入厚度比主畫面上顯示的值更厚的紙材，請正確設定厚度值。

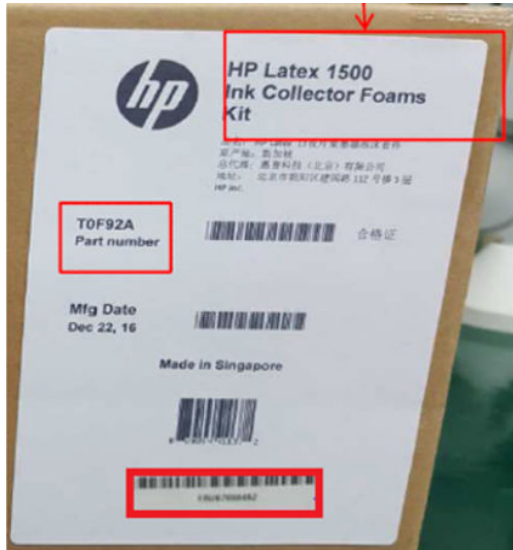
- 按下「完成」以完成墨水收集器安裝。托架承梁會調整至墨水收集器高度。

HP Latex 1500 墨水收集器序號標籤

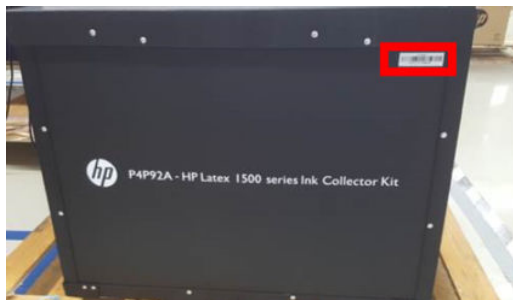
配件序號標籤位置

HP Latex 1500 墨水收集器配件序號是一組 12 位數的代碼 (ICLwyyXXXXA)。您可以在兩個序號標籤上找到配件序號。

- 其中一個序號標籤貼在主包裝盒上。




2. 另一個序號標籤貼在墨水收集器模組的黑色包裝盒：



請注意並記下序號標籤的位置，因為安裝配件期間韌體會要求您提供該代碼。

解除安裝套件

 **提示：**建議您戴上手套。



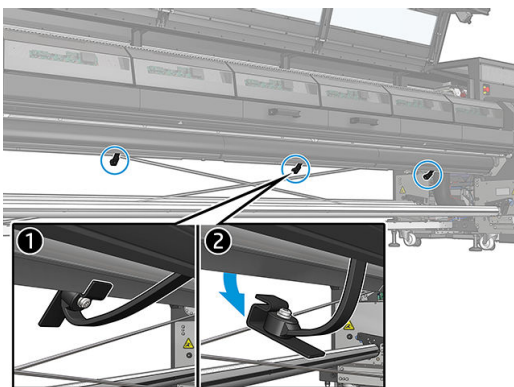
取出紙材並移除輸出捲軸。

為了使模組解除安裝作業更容易進行，我們建議您將托架承梁提起到安裝位置，方法是按下「將托架抬高到安裝位置」按鈕。

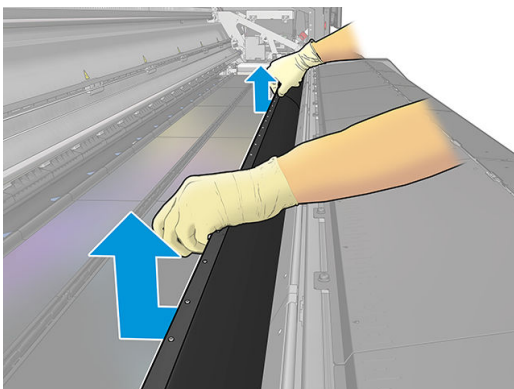
解除安裝保護器模組

1. 移至內部列印伺服器，然後按一下「解除安裝墨水收集器」。

2. 鬆開底部的固定夾。



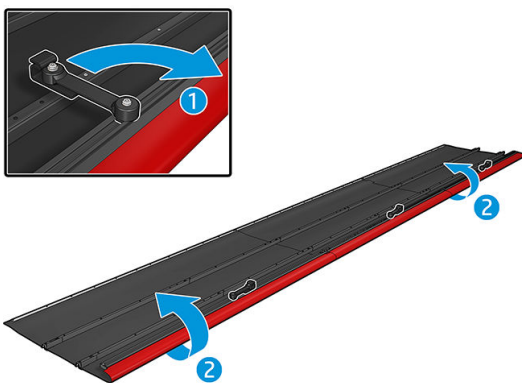
3. 由左側開始，從墨水收集器模組插槽拔下每個蓋板的卡扣，將整個保護器解除安裝。



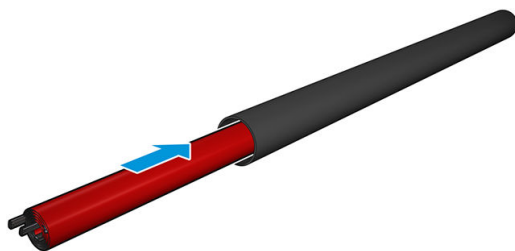
4. 打開固化乾燥模組門鎖和固化乾燥模組，然後讓保護器輕輕向下滑動。
5. 檢查沒有任何髒污或損壞。如有必要，請使用蒸餾水沾濕的無絨布進行清潔。

 **重要：**請避免使用破損的保護器，否則會影響印表機的完善作業品質。訂購替換品。

6. 以紅色面在下、黑色面在上的方式，將每個保護器模組捲起。請從有固定夾的一側開始捲。



- 將保護器放在包裝中保存。



解除安裝六個墨水收集器模組

- 關上固化乾燥模組和門鎖。
- 將每個模組的三個門鎖打開。
- 從印表機前面，取出每個模組。
- 按下「完成」以完成移除程序。托架承梁會向下移動，托架會沿著壓板移動以供檢查。
- 檢查是否需要更換泡棉；如有需要，請更換。請將其存放在墨水收集器容器中（門鎖保持在頂部）。您也可以將邊緣支架存放在此容器中。
- 將套件解除安裝後，執行建議的維護作業（請參閱[位於第 155 頁的維護作業摘要](#)）。

維護墨水收集器

維護作業摘要

頻率	維護作業	零件編號和說明
耗用 3 公升的墨水後，或在每個捲筒紙用盡後	位於第 185 頁的清潔氣溶膠噴嘴板和濾網	
	位於第 156 頁的擦拭保護器頂端	
	位於第 157 頁的擦拭墨水收集器模組的肋條	
	位於第 180 頁的清潔出紙端壓板	
每 40 公升墨水	位於第 160 頁的更換墨水收集器泡棉	
	位於第 161 頁的清潔固化乾燥模組板和透氣板	
	位於第 161 頁的檢查並清理凝結水、窗蓋橡膠和底板側邊	
	位於第 182 頁的清潔托架底部和線條感應器	
每 500 公升墨水	位於第 159 頁的清潔固化乾燥風扇	
	位於第 161 頁的清潔固化乾燥模組板和透氣板	
	位於第 212 頁的清潔兩個乾燥器 PCA 風扇濾網	
	位於第 222 頁的清潔掃描軸編碼器	
	位於第 184 頁的更換保護器和紡織品紙材邊緣支架	
解除安裝墨水收集器套件後，或按照需要	位於第 185 頁的清潔氣溶膠噴嘴板和濾網	
	位於第 157 頁的擦拭墨水收集器模組	
	位於第 157 頁的擦拭墨水收集器模組	

頻率	維護作業	零件編號和說明
	位於第 157 頁的印表機維護	
	位於第 178 頁的清潔列印區	
	位於第 187 頁的清潔紙材前移感應器	

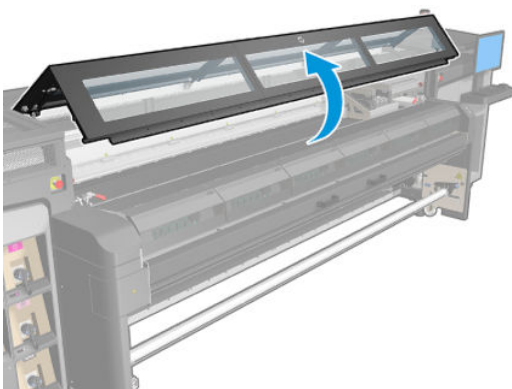
清潔氣溶膠噴嘴板和濾網

請參閱[位於第 185 頁的清潔氣溶膠噴嘴板和濾網](#)。

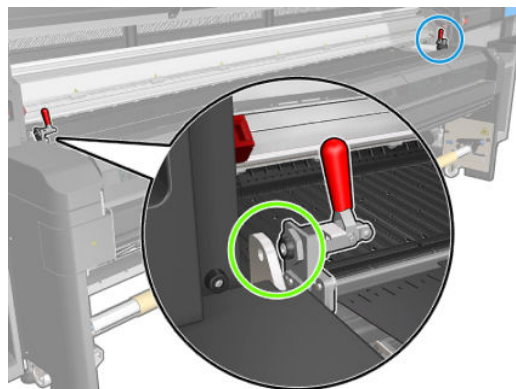
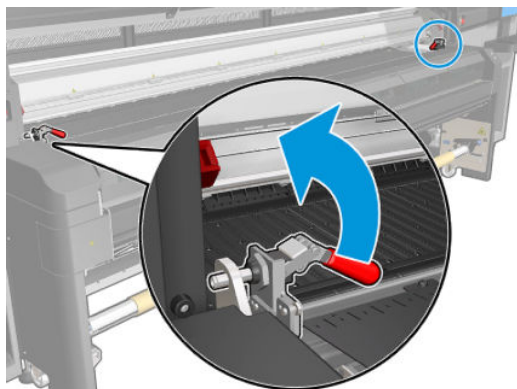
擦拭保護器頂端

保護器應保持清潔才能發揮最佳效能和可靠性。

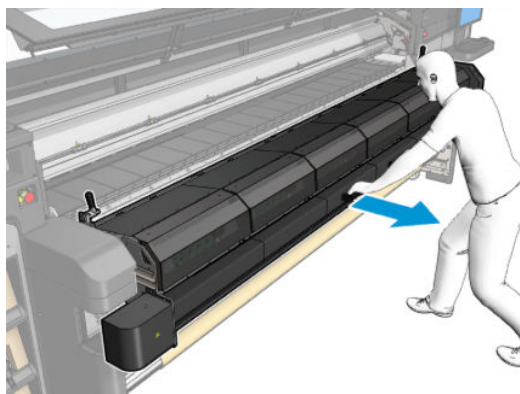
1. 確認印表機目前沒有進行列印。
2. 取出紙材。
3. 打開窗蓋。



4. 打開固化乾燥模組門鎖。



5. 打開固化乾燥模組。



⚠ 注意： 等待固化乾燥模組冷卻。



6. 使用蒸餾水沾濕的無絨布，擦拭保護器的可見部分。
7. 關上固化乾燥模組和門鎖。

擦拭墨水收集器模組的肋條

1. 使用蒸餾水沾濕的無絨布，擦拭墨水收集器模組的肋條。
2. 關上窗蓋。

清潔出紙端壓板

請參閱[位於第 180 頁的清潔出紙端壓板](#)。

擦拭墨水收集器模組

如果保護器模組沒有安裝在印表機上，請擦拭所有表面並檢查肋條。

擦拭墨水收集器模組

如果墨水收集器模組沒有安裝在印表機上，請擦拭所有髒污的表面。如有必要，請更換泡棉。

⚠ 注意： 妥善保養和使用 HP 原廠耗材是確保印表機依設計安全運作的必要條件。使用非 HP 耗材（泡棉、過濾器、列印頭清潔器捲筒紙和墨水）可能會引起火災。

印表機維護

首先確認您已關閉印表機電源，並注意遵循適當的安全預防措施。



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



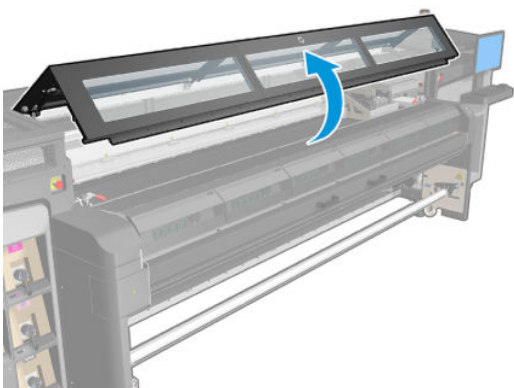
觸電危害

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

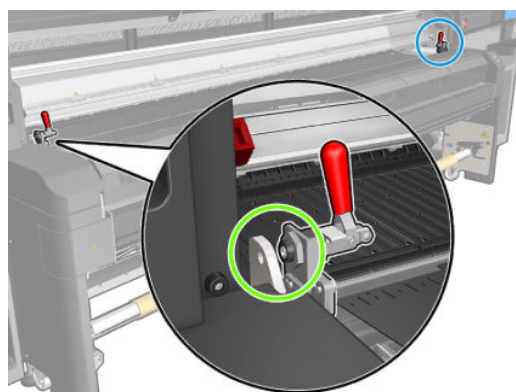
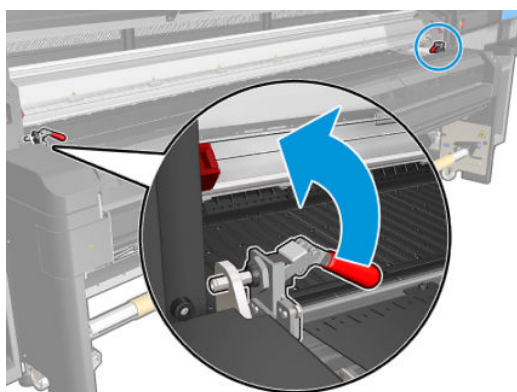
使用墨水收集器套件之後，印表機的下列零件可能會髒污。請依照下列說明進行檢查。

固化乾燥口

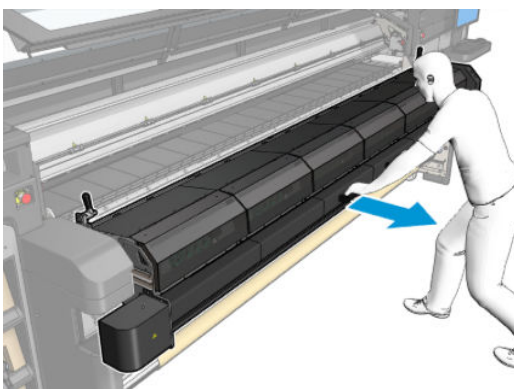
1. 打開窗蓋。



2. 打開固化乾燥模組門鎖。



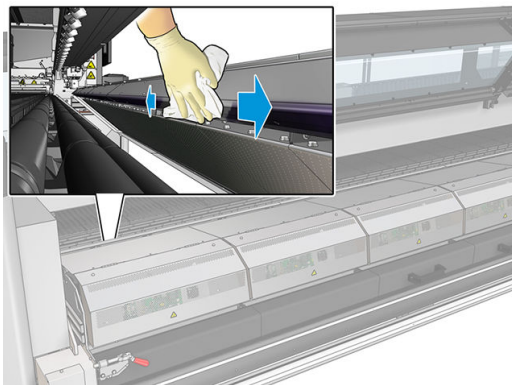
3. 打開固化乾燥模組。



⚠ 注意： 等待固化乾燥模組冷卻。

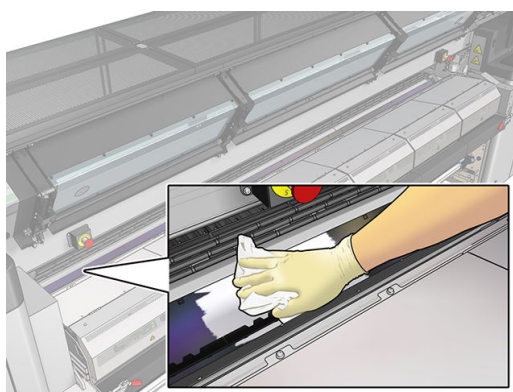


4. 使用蒸餾水沾濕的無絨布，擦拭固化乾燥邊緣，並在列印前確認壓板已晾乾。



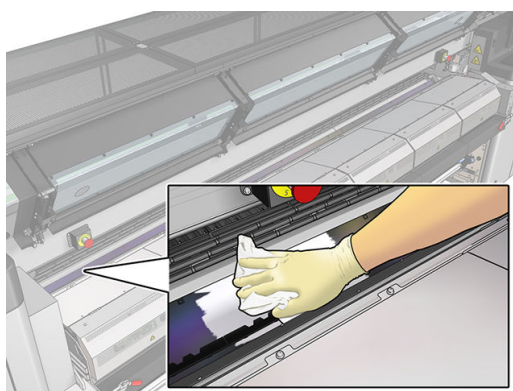
底板

- ▲ 使用蒸餾水沾濕的無絨布，擦拭底板，並在列印前確認壓板已晾乾。



轉向器滾輪間的區域

1. 使用蒸餾水沾濕的無絨布，擦拭轉向器滾輪間的區域，並在列印前確認壓板已晾乾。



2. 關上固化乾燥模組和窗蓋。

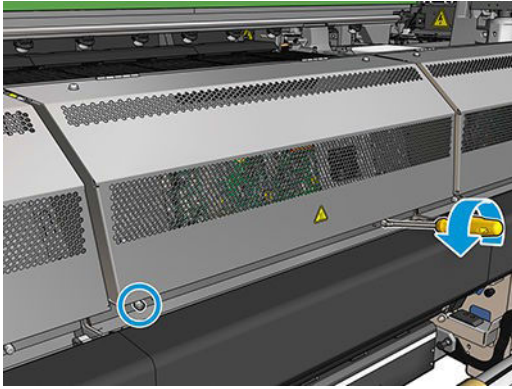
清潔列印區

請參閱[位於第 178 頁的清潔列印區](#)。

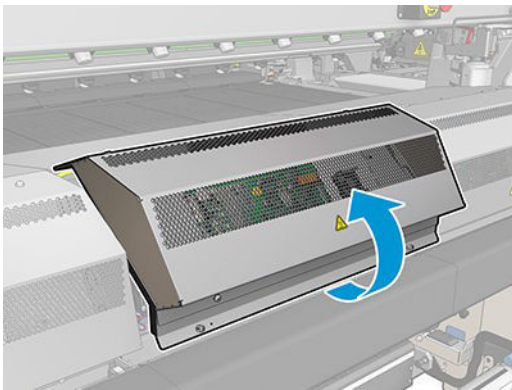
清潔固化乾燥風扇

1. 確認印表機目前沒有進行列印。
2. 請關閉印表機與電源啟動開關。

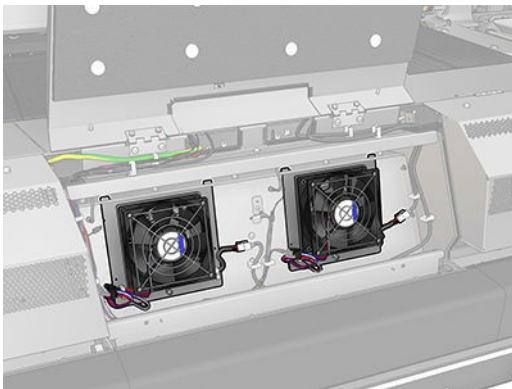
3. 使用螺絲起子拆下固化乾燥模組的螺絲。



4. 提起 PCA 模組，以便伸入內部。




5. 清潔風扇。



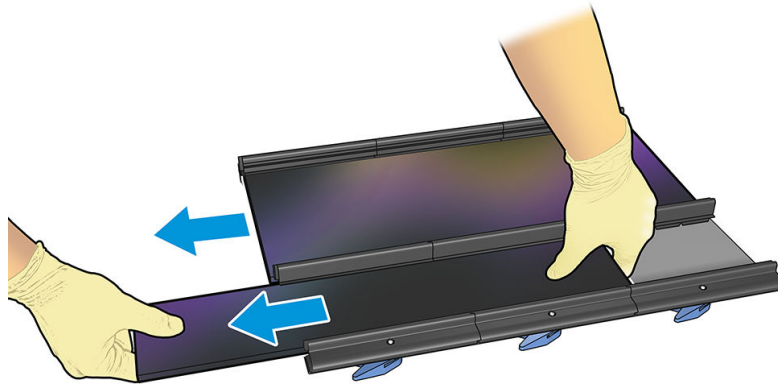
6. 關閉 PCA 模組。
7. 使用螺絲起子將螺絲裝回並旋緊，以固定固化乾燥模組。
8. 使用正確方式開啟印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 175 頁的開啟印表機電源](#)。




更換墨水收集器泡棉


 **提示：**請在遠離印表機的地方進行，以避免墨水滴落在印表機上。

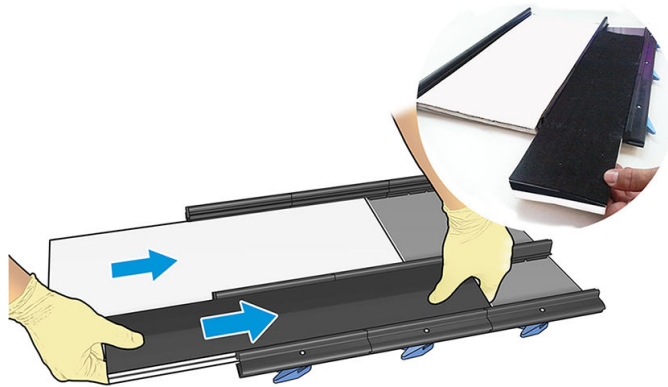
1. 滑出髒污的舊泡棉。



 **附註：**請洽詢您當地的主管機關來決定處置廢棄物的正確方式。

2. 滑入新泡棉。

 **注意：**妥善保養和使用 HP 原廠耗材是確保印表機依設計安全運作的必要條件。使用非 HP 耗材（泡棉、過濾器、列印頭清潔器捲筒紙和墨水）可能會引起火災。



清潔固化乾燥模組板和透氣板

請參閱[位於第 193 頁的清潔孔板和固化乾燥入口護蓋](#)。

檢查並清理凝結水、窗蓋橡膠和底板側邊

請參閱[位於第 177 頁的檢查與清潔印表機](#)。

墨水收集器已啟用的紙材的疑難排解

墨水收集器已啟用的紙材上有墨痕

任何接觸紙材的元件如已髒污，或損毀紙材或其塗層，即可能發生此問題。確認壓輪的壓力正確，檢查轉向器、列印壓板及（特別是）墨水收集器泡棉上有無過多灰塵，並視需要進行清潔。

如果墨痕隨著圖的前移持續出現，請在印表機的進紙端尋找材料塗層中的不平坦之處，確認紙材情況。

顆粒及文字清晰度

此問題主要發生在列印噴頭校準或紙材前移不正確的時候。

在多孔紙材上校正列印噴頭可能會產生困難，因為校正圖的線條可能會列印在網孔上，因此無法看見。在此情況下，建議您在自黏乙炔基上，或者在寬度與列印紙材相似的紙材上，進行列印噴頭校正。

使用墨水收集器時，由於紙材會前移，OMAS 將自動停用，因此紙材前移是由驅動滾筒編碼器所控制。手動前移校準調整也可用於列印時，以便修正前移因素，在使用的材料上獲得最佳效果。如果出現紙材前移問題，請特別注意紙材是否變形，因為紡織品材料只要施予不正確的張力，很容易就會延展，並造成前移問題。請參考材料的預設設定。

色彩一致性

由於紡織品與網狀材料的多孔和不平坦特性，色彩校準不會啟用，也無法保證捲筒紙、列印噴頭或印表機間的色彩一致性。為了改善長時間執行的色彩一致性，請確定使用同一批紙材。為了確保印表機間的色彩一致性，必須建立材料的外部設定檔。

以下呈現的色彩差異範例，是使用來自不同批的相同列印材料：



11 硬體維護

⚠ 警告！ 硬體維護只能由受過訓練的合格人員來執行。在印表機安裝期間，指定人員會接受印表機的安全操作與維護訓練。不允許在未接受此訓練的情況下使用印表機。

安全預防措施

請閱讀並遵循安全預防措施一節，以確保您安全地使用設備：請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)。

您應該有適當技術訓練和必要經驗，了解執行工作時您可能暴露於何種危險，並採取適當措施將其對您或其他人員的風險降至最低。

維護資源

HP Latex 1500 印表機系列維護套件與工具

下列圖表將說明使用者維護作業及其時機。

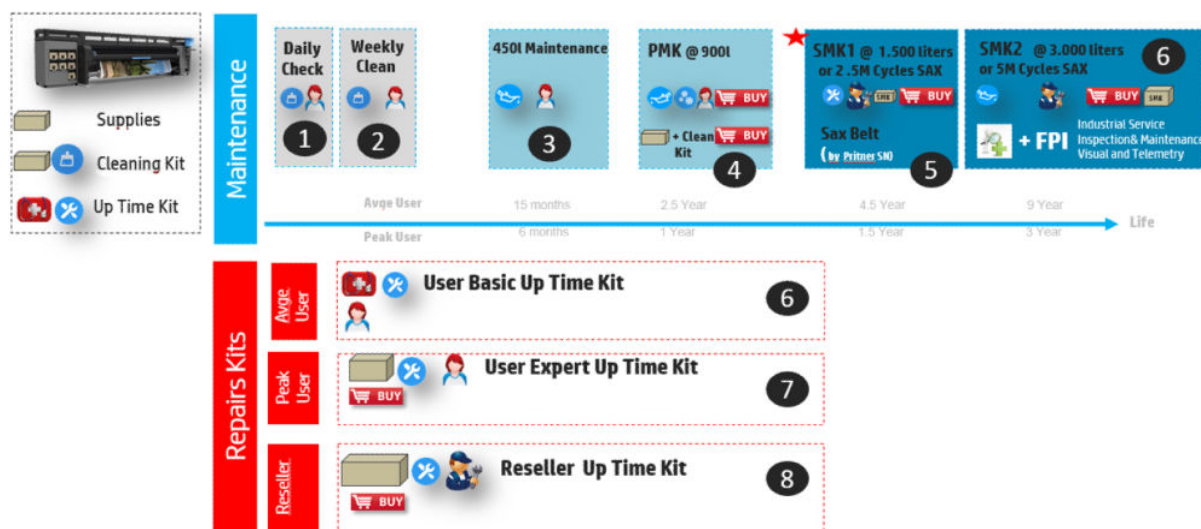
印表機配有清潔套件、隨附材料和基本正常運作套件。這些項目涵蓋了初期數個月內的所有維護作業，而且主要是由印表機透過 Print-Care 要求的清潔作業所組成。

印表機提示時，必須取得 PMK（印表機維護套件）。

印表機也會要求 SMK（服務維護套件），必須取得。服務團隊或技術支援應執行 SMK 作業。

工作編號 1、2、3、4、6 是維護工作。

套件與印表機維修有關。



1. 每日清潔
2. 每週清潔
3. 450 公升循環維護 (~750000 次循環)
4. PMK @ 900 公升 (~1.5 百萬次循環)
5. SMK1 @ 2.5 百萬次循環 (~1500 公升) (視印表機序號而定，此項維護作業僅適用於特定印表機)
6. SMK2 @ 5 百萬次循環 (~3000 公升)
7. 使用者基本正常運作套件
8. 使用者專家正常運作套件
9. 經銷商正常運作套件

維護作業所需的套件和零件如下所示：

名稱	零件編號	目的	如何訂購
HP Latex 1500 清潔套件	K4T88-67255 (印表機內部)	使用者維護 用於每日和每週檢查、450 公升維護，約每隔 750,000 次掃描軸循環執行一次	隨附於您的印表機，並包含在印表機維護套件中。涵蓋 900 公升以內所有必要的維護。
HP Latex 1500 使用者維護套件	K4T88-67259 (視需要購買)	使用者維護 用於使用者 900 公升維護。印表機的使用壽命，大約是 1.5M 次托架循環*	透過一般通路。包含 900 公升維護和新的清潔套件。
HP Latex 1500 系列服務維護套件	K4T88-67260 (視需要訂購/購買)	服務維護 用於 5M 次拖架循環例行維護*	透過一般通路

 **附註：**如需適用於您印表機的最新套件資訊及內容，請參閱 <http://hp.com>。

*以上頻率都是約略值，並將視列印模式使用情形而定。

正常運作使用者備用零件套件


名稱	零件編號	目的	如何訂購
基本正常運作套件	K4T88-67256	可由客戶更換和解決最常見故障的備品零件組	在全球大部分地點，隨附於您的印表機。如有需要，您可以透過一般通路購買此套件。
專家使用者套件 (選購)	K4T88-67257	一組備用零件，而且由於其技術複雜性，只能由經過訓練的客戶更換	透過一般通路。需要 2 天的訓練。

HP Latex 1500 印表機清潔套件內容 K4T88-67255

零件	數量
Flex 清潔劑和 12 塊 Flex 海綿	1
清潔刷	1
棉花棒	100
SAX 潤滑油	4 瓶
清潔海綿	12
塑膠手套	24
紙材前移桿螺旋部位的潤滑膏	1
潤滑膏注射器	3 毫升 1 瓶
過濾器（電氣機櫃、電氣箱）	6
乾燥 EE 風扇的過濾器	2
用於更換托架軸承芯/氈的鑰匙	1

HP Latex 1500 印表機維護套件內容 K4T88-67259

內容	數量
HP Latex 1500 清潔套件	1
托架油氈	1 個套件
印字頭清潔刀片	2
中繼儲墨艙	7
轉向器模組	1

 **附註：** 套件內容可能會有所不同。

 **附註：** 印表機隨附部分鑰匙。請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)以識別維護作業可能需要使用的鑰匙。

僅使用鑰匙以存取適用的擋門，請務必在您的控制範圍下保管這些鑰匙。將這些鑰匙存放在安全妥當的地方。

建議使用但不提供的維護工具



螺旋刷，用於[位於第 182 頁的清潔托架底部和線條感應器](#)



多用途吸水布，用於清潔護蓋、感應器和精細零件



蒸餾水用於一般清潔；如有指示，則使用異丙醇

附註：如果您所在地區（例如加州）管制 VOC 清潔劑與維護液，就不要使用異丙醇，請改用有 VOC 認證的清潔劑，例如正確稀釋的 Simple Green 環保多功能清潔劑。



真空吸塵器（輕便型或一般型），含吸嘴配件；適合[位於第 240 頁的清潔掃描軸梁架](#)



手電筒，適合一般用途



摺疊梯，適合一般用途



平頭螺絲起子



內六角扳手



Torx（六角星型）螺絲起子組

維修套件與維護摘要

適用於所有紙材的維護作業

頻率	維護作業	交互參考	零件編號和說明
每週	檢查並清潔印表機，列印區及出紙端壓板	位於第 177 頁的檢查並清潔印表機，列印區及出紙端壓板	HP Latex 1500 印表機清潔套件 (印表機隨附)
	清潔托架底部和線條感應器	位於第 182 頁的清潔托架底部和線條感應器	HP Latex 1500 印表機清潔套件 (印表機隨附)
	清潔氣溶膠噴嘴板和濾網	位於第 185 頁的清潔氣溶膠噴嘴板和濾網	
	清潔紙材前移感應器	位於第 187 頁的清潔紙材前移感應器	HP Latex 1500 印表機清潔套件 (印表機隨附)
	清潔墨滴偵測器和墨棧	位於第 189 頁的清潔墨滴偵測器和墨棧	
	清潔驅動滾筒和壓輪	位於第 191 頁的清潔驅動滾筒和壓輪	
	清潔孔板和固化乾燥入口護蓋	位於第 193 頁的清潔孔板和固化乾燥入口護蓋	
	清潔電氣箱風扇濾網	位於第 196 頁的清潔電氣箱風扇濾網	HP Latex 1500 印表機清潔套件 (印表機隨附)
	清潔電氣機櫃風扇濾網	位於第 200 頁的清潔電氣機櫃風扇濾網	HP Latex 1500 印表機清潔套件 (印表機隨附)
	清潔熱交換器進氣口過濾器	位於第 202 頁的檢查與清潔熱交換器進氣口過濾器	
	檢查並清空凝結水收集瓶	位於第 202 頁的檢查並清空凝結水收集瓶	
每 450 公升墨水	清潔掃描軸和機械傳動裝置	位於第 205 頁的清潔掃描軸和機械傳動裝置	
	清潔並潤滑墨滴偵測器感應棒	位於第 209 頁的清潔並潤滑墨滴偵測器感應棒	
	清潔托架冷卻風扇	位於第 210 頁的清潔托架冷卻風扇	HP Latex 1500 印表機清潔套件 (印表機隨附)
	清潔兩個乾燥器 PCA 風扇濾網	位於第 212 頁的清潔兩個乾燥器 PCA 風扇濾網	
	更換列印頭清潔刀片	位於第 215 頁的更換列印頭清潔刀片	
每 900 公升墨水	清潔紙材傳動裝置	位於第 219 頁的清潔紙材傳動裝置	
	潤滑印字頭沖吸器	位於第 220 頁的潤滑列印頭沖吸器	
	清潔掃描軸編碼器	位於第 222 頁的清潔掃描軸編碼器	
	清潔掃描軸鏈條中的灰塵	位於第 223 頁的清潔掃描軸鏈條中的灰塵	

適用於所有紙材的維護作業 (續)

頻率	維護作業	交互參考	零件編號和說明
	清潔乾燥風扇和擴散器	位於第 224 頁的清潔乾燥風扇和擴散器	
	清潔墨滴偵測器光學尺	位於第 226 頁的清潔墨滴偵測器光學尺	
	更換固化乾燥模組兩側橡膠	位於第 228 頁的更換固化乾燥模組兩側橡膠	
	更換托架油氈，並進行掃描軸及傳動桿清潔與上油	位於第 229 頁的更換托架油氈、氈；清潔掃描軸傳動桿並上油	
	更換已損壞的轉向器滾輪	位於第 230 頁的更換已損壞的轉向器滾輪	
	更換內艙	位於第 230 頁的更換內艙	
	更換電氣機櫃風扇濾網	位於第 232 頁的更換電氣機櫃風扇濾網	
	更換電氣箱風扇濾網	位於第 234 頁的更換電氣箱風扇濾網	
	更換乾燥器風扇濾網	位於第 237 頁的更換乾燥器風扇濾網	
每 1500 公升墨水		應由服務工程師處理。請致電您的服務代表（請參閱 位於第 324 頁的 HP 顧客貼心服務中心 ）。	
每 3000 公升墨水		應由服務工程師處理。請致電您的服務代表（請參閱 位於第 324 頁的 HP 顧客貼心服務中心 ）。	

正常運作使用者備用零件套件

下表涵蓋了基本正常運作套件和專家正常運作套件的項目，其中包含：

基本正常運作套件：

- 兩個紙材邊緣支架和 24 個捆紮帶
- 轉向器滾輪
- 電氣機櫃保險絲
- 維修站保護蓋
- 墨水供應模組中繼儲墨艙
- 印字頭清潔橡膠
- 印字頭清潔橡膠活動輪轂
- 沖吸頭和門鎖
- 光譜儀快門

專家正常運作套件：

- 捲軸氣閥
- 掃描軸緩衝器
- 推進帶
- 推進張力裝置
- 光譜儀
- 固化乾燥側面泡棉
- 印字頭互連
- 供墨系統空氣泵和閥門
- 乾燥擴散器
- 乾燥加熱器/風扇
- 乾燥 PCA
- PCA 固化
- 固化乾燥 PCA 冷卻風扇
- 托架油氈
- ISM 壓力感應器

視需要而定的維護作業

頻率	維護作業	交互參考	零件編號和說明
視需要而定	印表機安全檢查	位於第 238 頁的印表機安全檢查	
	檢查並清潔列印頭	位於第 103 頁的檢查和清潔列印噴頭	
	清潔掃描軸梁架	位於第 240 頁的清潔掃描軸梁架	
	清潔列印頭接點	位於第 242 頁的清潔列印頭接點	
	手動清潔托架滑軌	位於第 246 頁的手動清潔托架滑軌	
	檢查與清潔掃描軸和機械傳動裝置的髒污	位於第 247 頁的檢查與清潔掃描軸和機械傳動裝置的髒污	
	更換壓輪子模組	位於第 248 頁的更換壓輪子模組	
	更換沖吸頭和門鎖	位於第 250 頁的更換沖吸頭和門鎖	K4T88-67013：沖吸頭和門鎖 (包含在基本正常運作套件)
	更換噴霧風扇模組 (僅限經過訓練的專家使用者)	位於第 253 頁的更換噴霧風扇模組 (僅限經過訓練的專家使用者)	K4T88-67003：氣溶膠頂殼蓋組件 (包含在基本正常運作套件)

視需要而定的維護作業 (續)

頻率	維護作業	交互參考	零件編號和說明
	更換維修站保護蓋	位於第 256 頁的更換維修站保護蓋	K4T88-67073 : SVS 保護蓋套件 (包含在基本正常運作套件)
	更換內艙	位於第 259 頁的更換內艙 (僅限經過訓練的使用者)	CZ056-67073 : ISM 內艙 (包含在基本正常運作套件)
	更換電氣機櫃保險絲	位於第 261 頁的更換電氣機櫃保險絲	K4T88-67209 : 電氣機櫃 PCA 保險絲套件 (包含在基本正常運作套件)
	更換捲軸氣閥	位於第 263 頁的更換捲軸氣閥	
	更換彈簧夾	位於第 264 頁的更換彈簧夾	
	更換翹板墊	位於第 265 頁的更換翹板墊	
	更換固化乾燥模組兩側橡膠	位於第 228 頁的更換固化乾燥模組兩側橡膠	
	更換捲軸齒輪和保護蓋	位於第 266 頁的更換捲軸齒輪和保護蓋	
	更換直向切紙機刀片	位於第 271 頁的更換直向切紙機刀片	
	更換固化乾燥風扇和電阻模組	位於第 272 頁的更換固化乾燥風扇和電阻模組	
	更換乾燥風扇和電阻模組	位於第 274 頁的更換乾燥風扇和電阻模組	
	更換光譜儀快門	位於第 277 頁的更換光譜儀快門	
	清空列印頭廢料收集瓶	位於第 279 頁的清空列印頭清潔廢料瓶	

下表包含基本零件的清潔或更換。工具包含在套件中。

視需要而定的注油和潤滑作業

清潔和潤滑作業	交互參考	零件編號和說明
潤滑印字頭沖吸器	位於第 220 頁的潤滑列印頭沖吸器	HP Latex 1500 印表機清潔套件 (印表機隨附)

隨需列印作業和客戶可替換零件 (CSR)

頻率	維護作業	交互參考	零件編號和說明
視需要進行作業或更換零件，例如發生損壞或效能降低時	清潔列印頭槽座及電子接點	位於第 242 頁的清潔列印頭接點	HP Latex 1500 印表機清潔套件 (印表機隨附)
	清潔壓輪和驅動滾筒	位於第 191 頁的清潔驅動滾筒和壓輪	
	清潔孔板和固化乾燥組件	位於第 193 頁的清潔孔板和固化乾燥入口護蓋	

隨需列印作業和客戶可替換零件 (CSR) (續)

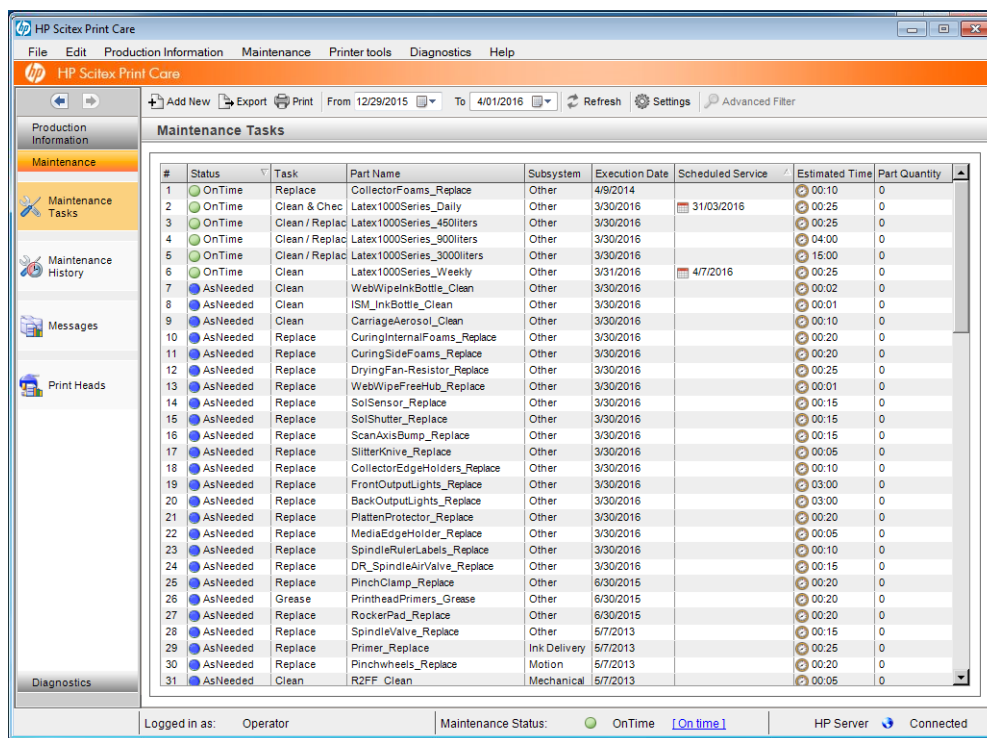
頻率	維護作業	交互參考	零件編號和說明
	清潔並檢查紙材前移感應器	位於第 187 頁的清潔紙材前移感應器	
	潤滑印字頭沖吸器	位於第 220 頁的潤滑列印頭沖吸器	
	更換沖吸頭和門鎖	位於第 250 頁的更換沖吸頭和門鎖	K4T88-67013：沖吸頭和門鎖（包含在基本正常運作套件）
	更換噴霧模組風扇	位於第 253 頁的更換噴霧風扇模組（僅限經過訓練的專家使用者）	K4T88-67003：氣溶膠頂殼蓋組件（包含在基本正常運作套件）
	更換維修站保護蓋	位於第 256 頁的更換維修站保護蓋	K4T88-67073：SVS 保護蓋套件（包含在基本正常運作套件）
	更換中繼儲墨艙	位於第 259 頁的更換內艙（僅限經過訓練的使用者）	CZ056-67073：ISM 中繼儲墨槽（包含在基本正常運作套件）
	更換電氣機櫃保險絲	位於第 261 頁的更換電氣機櫃保險絲	K4T88-67209：電氣機櫃 PCA 保險絲套件（包含在基本正常運作套件）
	更換邊緣支架壓條	位於第 42 頁的更換邊緣支架壓條	
	更換光譜儀快門	位於第 277 頁的更換光譜儀快門	
	彈簧夾更換	位於第 264 頁的更換彈簧夾	
	更換翹板墊	位於第 265 頁的更換翹板墊	
	更換壓輪子模組	位於第 248 頁的更換壓輪子模組	
	更換捲軸氣閥	位於第 263 頁的更換捲軸氣閥	K4G10-67094：捲軸氣閥（包含在基本正常運作套件）
	更換列印噴頭清潔刀片	位於第 215 頁的更換列印噴頭清潔刀片	
	更換捲軸齒輪和保護蓋	位於第 266 頁的更換捲軸齒輪和保護蓋	
	更換固化乾燥模組側面泡棉	位於第 228 頁的更換固化乾燥模組兩側橡膠	
	更換直向切紙機刀片	位於第 271 頁的更換直向切紙機刀片	
	更換捲軸氣閥	位於第 263 頁的更換捲軸氣閥	

如何執行維護作業

應當進行硬體例行維護時，Print Care 程式的「維護」區段（請參閱[位於第 128 頁的 HP Print Care](#)）就會提醒您。

使用 Print Care 精靈執行維護

如果您的印表機已連接到網際網路，Print Care 就會提供指引（精靈），協助您正確執行維護作業。按一下維護作業，精靈將會出現；然後依照其指示進行。



The screenshot shows the HP Scitex Print Care application window. The main area displays a table of maintenance tasks. The table has columns for #, Status, Task, Part Name, Subsystem, Execution Date, Scheduled Service, Estimated Time, and Part Quantity. The tasks listed include various cleaning and replacement operations for different parts of the printer, such as foams, rollers, and sensors.

#	Status	Task	Part Name	Subsystem	Execution Date	Scheduled Service	Estimated Time	Part Quantity
1	OnTime	Replace	CollectorFoams_Replace	Other	4/9/2014		00:10	0
2	OnTime	Clean & Chec	Latex1000Series_Daily	Other	3/30/2016		00:25	0
3	OnTime	Clean / Replac	Latex1000Series_450liters	Other	3/30/2016	31/03/2016	00:25	0
4	OnTime	Clean / Replac	Latex1000Series_900liters	Other	3/30/2016		04:00	0
5	OnTime	Clean / Replac	Latex1000Series_3000liters	Other	3/30/2016		15:00	0
6	OnTime	Clean	Latex1000Series_Weekly	Other	3/31/2016	4/7/2016	00:25	0
7	AsNeeded	Clean	WebWipeInkBottle_Clean	Other	3/30/2016		00:02	0
8	AsNeeded	Clean	ISM_InkBottle_Clean	Other	3/30/2016		00:01	0
9	AsNeeded	Clean	CarriageAerosol_Clean	Other	3/30/2016		00:10	0
10	AsNeeded	Replace	CuringInternalFoams_Replace	Other	3/30/2016		00:20	0
11	AsNeeded	Replace	CuringSideFoams_Replace	Other	3/30/2016		00:20	0
12	AsNeeded	Replace	DryingFan-Resistor_Replace	Other	3/30/2016		00:25	0
13	AsNeeded	Replace	WebWipeFreeHub_Replace	Other	3/30/2016		00:01	0
14	AsNeeded	Replace	SoiSensor_Replace	Other	3/30/2016		00:15	0
15	AsNeeded	Replace	SoiShutter_Replace	Other	3/30/2016		00:15	0
16	AsNeeded	Replace	ScanAxisBump_Replace	Other	3/30/2016		00:15	0
17	AsNeeded	Replace	SlitterKnife_Replace	Other	3/30/2016		00:05	0
18	AsNeeded	Replace	CollectorEdgeHolders_Replace	Other	3/30/2016		00:10	0
19	AsNeeded	Replace	FrontOutputLights_Replace	Other	3/30/2016		03:00	0
20	AsNeeded	Replace	BackOutputLights_Replace	Other	3/30/2016		03:00	0
21	AsNeeded	Replace	PlattenProtector_Replace	Other	3/30/2016		00:20	0
22	AsNeeded	Replace	MediaEdgeHolder_Replace	Other	3/30/2016		00:05	0
23	AsNeeded	Replace	SpindleRulerLabels_Replace	Other	3/30/2016		00:10	0
24	AsNeeded	Replace	DR_SpindleAirValve_Replace	Other	3/30/2016		00:15	0
25	AsNeeded	Replace	PinchClamp_Replace	Other	6/30/2015		00:20	0
26	AsNeeded	Grease	PrintheadPrimers_Grease	Other	6/30/2015		00:20	0
27	AsNeeded	Replace	RockerPad_Replace	Other	6/30/2015		00:20	0
28	AsNeeded	Replace	SpindleValve_Replace	Other	5/7/2013		00:15	0
29	AsNeeded	Replace	Primer_Replace	Ink Delivery	5/7/2013		00:25	0
30	AsNeeded	Replace	Pinchwheels_Replace	Motion	5/7/2013		00:20	0
31	AsNeeded	Clean	R2FF_Clean	Mechanical	5/7/2013		00:05	0

重要：為求安全起見，請嚴格遵守所有建議步驟。例如，關閉印表機電源，保護您避免電擊和有害移動零件等其他危險；此外，也可能基於其他考量，必須這麼做。

重要：跟隨精靈到最後，這樣就會自動重設適當的警示。

精靈具有必要的按鈕，使得所有的印表機動作（例如移動托架承梁）都可以在需要時直接從精靈中完成。

精靈也會提供指示以更換零件和解決最常見故障。

由於此資訊存在於 HP 雲端服務，因此 HP 可加以更新並改進，讓 Print Care 永遠顯示最新版本。

執行維護而不使用 Print Care 精靈

重要：如果您的印表機未連接到網際網路，就必須利用本指南的說明，手動執行維護作業。沒有連線：

- **永不重設警示。** 內部列印伺服器 and Print Care 的維護狀態都是一律顯示紅色警告。
- 必須根據「[位於第 167 頁的維修套件與維護摘要](#)」中所示的時間與墨水用量閾值，手動完成追蹤維護。
- 本指南會在「Print Care」視窗中出現，以供參考之用，並非做為維護清單。

HP 強烈建議您使用網際網路連線，因為除了提供維護程序自動更新與韌體升級自動通知之外，還可讓您更輕鬆地處理印表機維護工作。如需詳細資訊，請連絡您的服務代表。

重要：為求安全起見，請嚴格遵守所有建議步驟。例如，關閉印表機電源，保護您避免電擊和有害移動零件等其他危險；此外，也可能基於其他考量，必須這麼做。

維護作業期間需要執行下列印表機系統動作和程序。當印表機未連接到網際網路時，您可以使用 Print Care 中的「印表機工具」功能表。請務必遵循所有安全預防措施。



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險

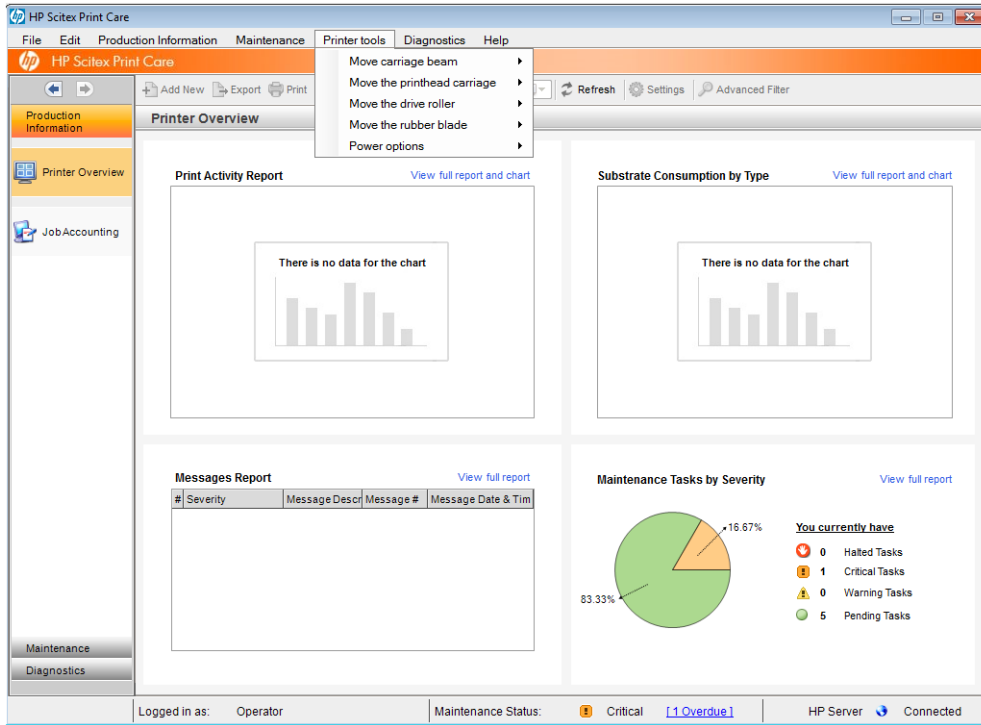


有害移動零件



觸電危害

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)



- 若要移動托架承梁，請選擇「印表機工具」>「移動托架承梁」。
 - 上移
 - 下移



- 若要移動列印噴頭托架，請選擇「印表機工具」>「移動列印噴頭托架」。
 - 移至維修位置
 - 移至最左邊位置
 - 移至正常位置



- 若要移動驅動滾筒，請選擇「印表機工具」>「移動驅動滾筒」。

- 移動（向後）
- 移動（向前）
- 停止




其他警告

- 衣服及身體各部分均應與印表機的移動零件保持距離。
- 避免配戴項鍊、手環和其他懸吊物品。
- 如果您留長髮，請將頭髮綁起，避免掉落到印表機內。
- 請勿在列印時碰觸齒輪或是移動捲筒。
- 若要移動橡膠刀片，請選擇「印表機工具」>「移動橡膠刀片」。
 - 移至維修位置
 - 移至正常位置



如何關閉然後再開啟印表機電源以進行維護作業

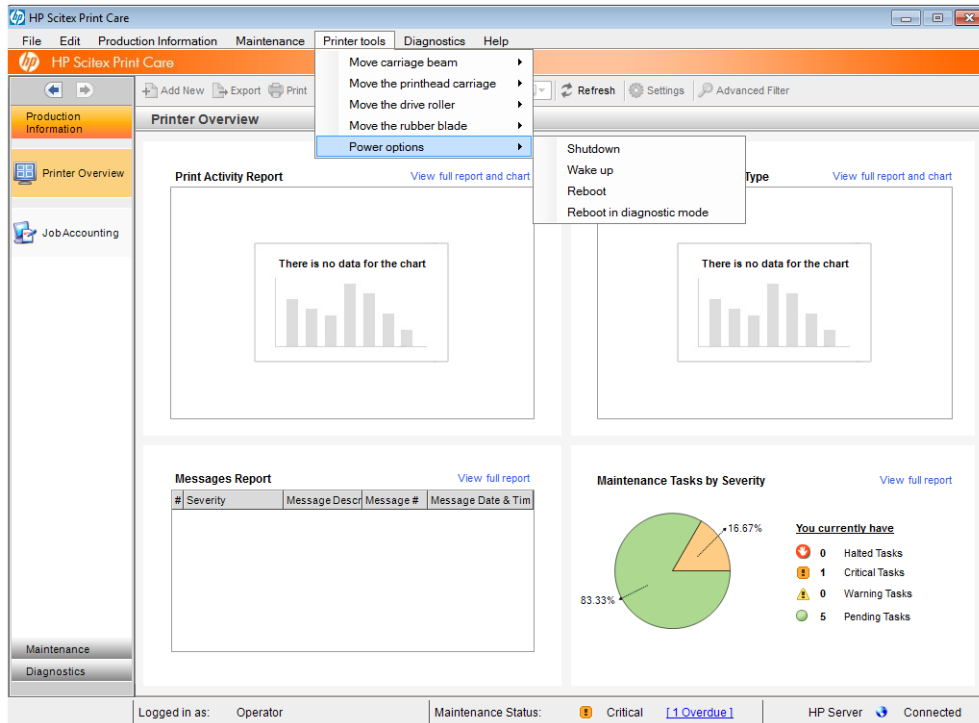
 **重要：**執行維護作業時，**務必**關閉然後再開啟印表機電源，如下所述。請勿使用正常程序。

重要：為求安全起見，請嚴格遵守所有建議步驟。

 **附註：**如果您的印表機連接至網際網路，就不需要在意這些指示，因為都已包含在維護精靈中。

關閉印表機

1. 在 Print Care 中，選擇「印表機工具」>「電源選項」>「關機」。



⚠ 注意：關機的程序需要一些時間才能完成。等到綠色電源指示燈熄滅後，再繼續進行。

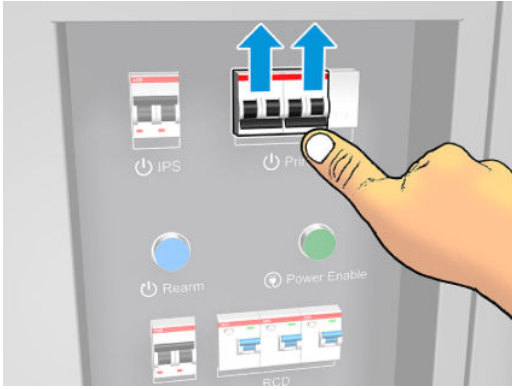
2. 使用印表機正面右側的電源開關，關閉印表機電源。



⚠ 注意：執行此程序後，列印噴頭托架不會返回正常位置，因此列印噴頭將停駐在墨棧以外的位置。請務必快速進行維護作業以，盡量縮短列印噴頭離開墨棧的時間。

開啟印表機電源

1. 使用印表機正面右側的電源開關，開啟印表機電源。



2. 注意內部列印伺服器，並依要求重新裝備印表機，一如往常。

⚠ 注意：在某些維護程序中，托架承梁會在您開啟印表機電源時上移，而托架會在初始化過程中移動。請避免讓您身體的任何部位進入列印區域中。

每週維護

進行任何清潔維護前，務必關閉印表機電源，並注意遵循適當的安全預防措施。



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



觸電危害

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

簡介

以下是每週必要的維護程序：

- [位於第 177 頁的檢查並清潔印表機，列印區及出紙端壓板](#)
- [位於第 182 頁的清潔托架底部和線條感應器](#)
- [位於第 185 頁的清潔氣溶膠噴嘴板和濾網](#)
- [位於第 187 頁的清潔紙材前移感應器](#)
- [位於第 189 頁的清潔墨滴偵測器和墨棧](#)
- [位於第 191 頁的清潔驅動滾筒和壓輪](#)
- [位於第 193 頁的清潔孔板和固化乾燥入口護蓋](#)
- [位於第 196 頁的清潔電氣箱風扇濾網](#)
- [位於第 200 頁的清潔電氣機櫃風扇濾網](#)
- [位於第 202 頁的檢查與清潔熱交換器進氣口過濾器](#)
- [位於第 202 頁的檢查並清空凝結水收集瓶](#)

檢查並清潔印表機，列印區及出紙端壓板



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



觸電危害

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

檢查與清潔印表機

1. 檢查印表機的護蓋、窗蓋、電腦螢幕等處是否有灰塵和氣溶膠。

2. 如果發現印表機中間上方的透明蓋內側有凝結水，請以乾布拭去。使用摺疊梯深入檢查印表機上蓋的內側。



*某些清潔作業是視需要而定，具體視您的列印作業量、使用的紙材和列印模式，以及環境而定。

3. 將列印區轉向器滾輪和固化乾燥模組下方的底梁出紙端壓板等處的凝結水清除。
4. 也請檢查與清潔驅動滾筒、紙材傳動器，以及捲紙筒到自由掉落滾筒（如果印表機有此附件）。
5. 檢查托架底部和氣溶膠出口噴嘴是否沒有堵塞。
6. 清潔維修站保護蓋和左側筒形組件區域。如果發現灰塵或墨水，請用僅沾有蒸餾水的無絨布將其拭去。請勿在橡膠材料上使用酒精。

若要進行更徹底地清潔，請依照下列小節所述的步驟進行。

清潔列印區

每當壓板看起來髒污，或者您發現紙材背面有墨痕時，就應該進行清潔。清潔壓板前，請先注意壓板中間的紙材前移感應器：加以清潔，但要小心避免刮傷它。

如果您有時會以極小的邊界搭配紙材邊緣支架來列印，墨水可能會積累在邊緣支架上，這會在列印成品產生污點，並使列印頭的噴嘴發生堵塞。

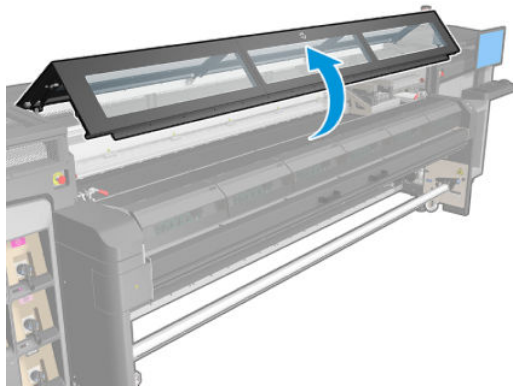
每週檢查紙材邊緣支架壓條上是否有乾掉的墨水或任何其他瑕疵。視需要更換新的壓條。請參閱[位於第 42 頁的更換邊緣支架壓條](#)。

準備清潔列印區

1. 確認您有 HP Latex 1500 印表機清潔套件（印表機隨附）。
2. 確認印表機目前沒有進行列印。
3. 取出紙材。
4. 確認所有窗口、護蓋與擋門都已關閉且保持在原有位置。
5. 使用正確方式關閉印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 174 頁的關閉印表機](#)。



6. 開啟前擋門。




取下邊緣支架（如果有使用）

1. 從壓板取下兩個紙材邊緣支架。
2. 視需要更換邊緣支架壓條。請參閱[位於第 42 頁的更換邊緣支架壓條](#)。

清潔平台

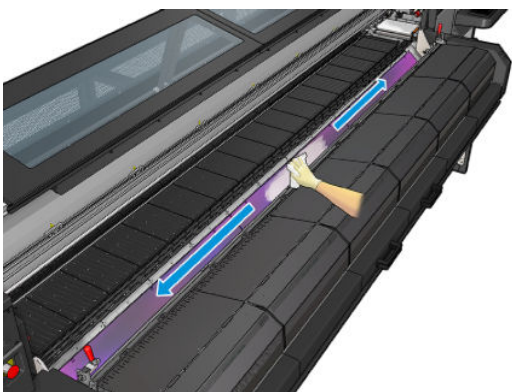
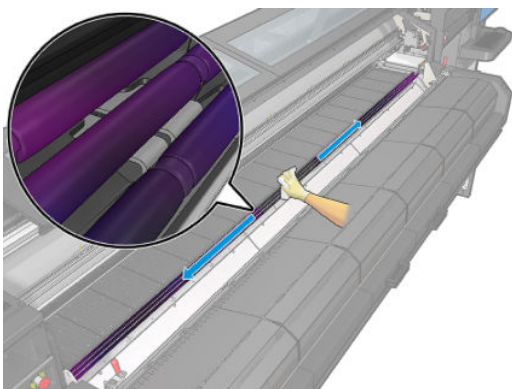
1. 使用乾淨的布沾點蒸餾水（如有需要，也可使用異丙醇），清潔壓板。務必非常小心，不要碰觸列印頭

2. 檢查列印區，並去除壓板上的髒污、氣溶膠或墨水。檢查紙材路徑，尤其是轉向器滾輪和固化乾燥底板區域。檢查列印輸出區域是否有墨滴、氣溶膠或凝結水，特別是在轉向器滾輪和張力滾筒附近及下方的區域。視需要清潔紙材邊緣支架。

 **重要：**用布沾點蒸餾水，清潔驅動滾筒。請勿在橡膠材料上使用酒精。

用布沾點蒸餾水，清潔轉向器滾輪。請避免在塑膠材料上使用酒精。

使用蒸餾水沾濕的布，清潔紙材邊緣支架。請勿在橡膠材料上使用酒精。



 **附註：**如果您所在地區（例如加州）管制 VOC 清潔劑與維護液，就不要使用異丙醇，請改用有 VOC 認證的清潔劑，例如正確稀釋的 Simple Green 環保多功能清潔劑。

清潔紙材前移感應器

- ▲ 請參閱[位於第 187 頁的清潔紙材前移感應器](#)。

清潔出紙端壓板燈

- ▲ 使用沾有蒸餾水的乾淨布料或纖維素紙片清潔輸出壓板燈。

清潔出紙端壓板

出紙端壓板是由兩片板金加上兩列塑膠斜板組合而成。

準備清潔出紙端壓板

1. 確認印表機目前沒有進行列印。
2. 取出紙材。

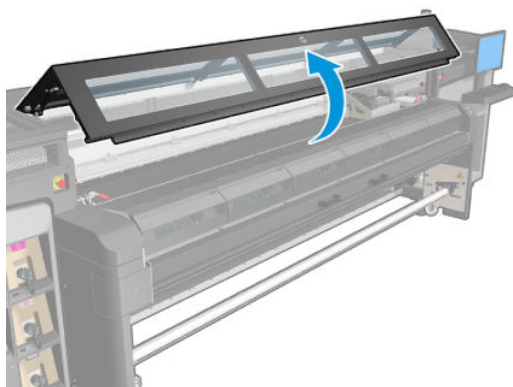
3. 使用正確方式關閉印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 174 頁的關閉印表機](#)。



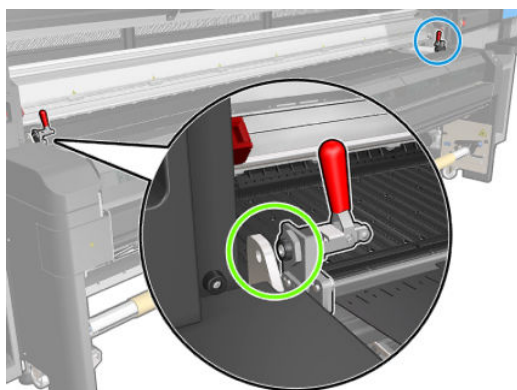
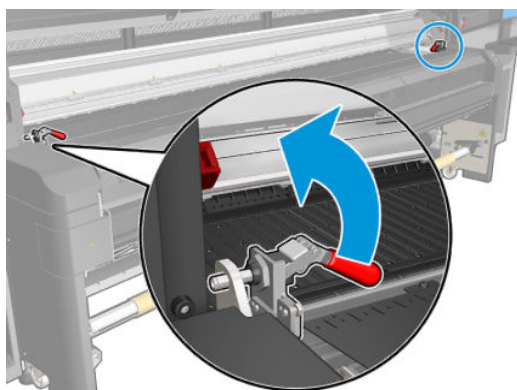
4. 等待固化乾燥模組冷卻（約 5 分鐘）。

拉出固化乾燥組件

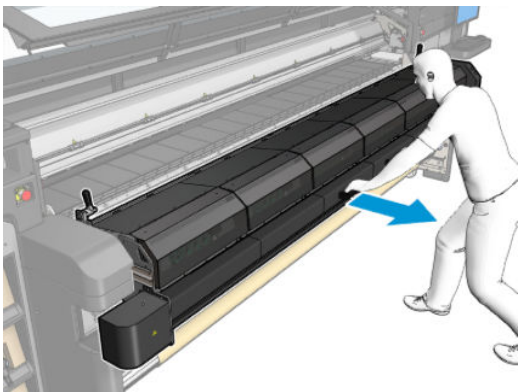
1. 開啟前擋門。



2. 打開固化乾燥模組門鎖。



3. 拉出固化乾燥組件。



清潔出紙端壓板

- ▲ 若要清潔出紙端壓板，請從固化乾燥模組頂端將其取出。

 **附註：**如果您所在地區（例如加州）管制 VOC 清潔劑與維護液，就不要使用異丙醇，請改用有 VOC 認證的清潔劑，例如正確稀釋的 Simple Green 環保多功能清潔劑。

完成出紙端壓板清潔

1. 將固化乾燥組件推回到正常運作位置。
2. 關閉固化乾燥門鎖。
3. 將捲軸裝回定位。
4. 確認清潔過的零件完全乾燥且所有水氣已完全蒸發。

清潔托架底部和線條感應器



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



觸電危害

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

準備清潔托架底部

1. 確認您有 HP Latex 1500 印表機清潔套件（印表機隨附）。
2. 確認印表機目前沒有進行列印。
3. 取出紙材。
4. 等待固化乾燥模組冷卻（約 10 分鐘）。
5. 確認所有窗口、護蓋與擋門都已關閉且保持在原有位置。
6. 將列印頭托架移到維修位置。
7. 將托架承梁移到最高位置。

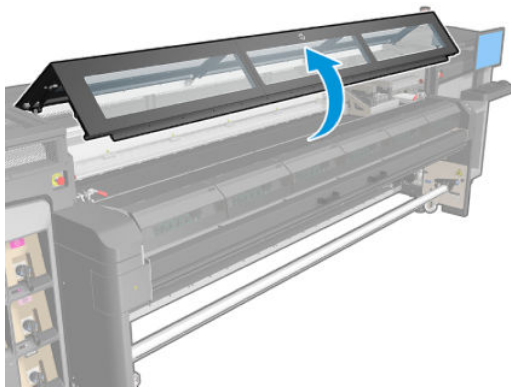
8. 使用正確方式關閉印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 174 頁的關閉印表機](#)。



9. 必要工具：



10. 打開窗蓋。



 **附註：**對於某些作業，從印表機背面進行處理會比較方便。也將裝紙台打開（如果您覺得有用的話）。

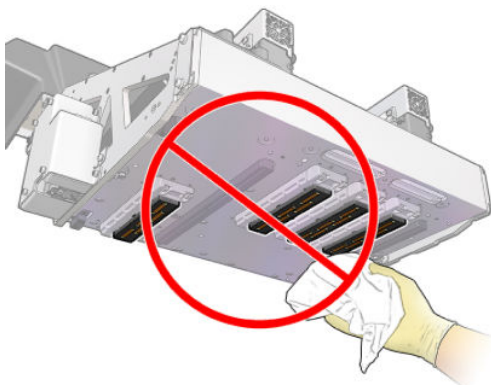
11. 移動列印頭托架，並放置在熔融燈上方。

清潔托架底部

1. 解鎖並打開熔融燈擋門。

2. 用無絨布沾點蒸餾水（如有需要，也可使用異丙醇），清潔托架底部。務必非常小心，不要碰觸列印頭

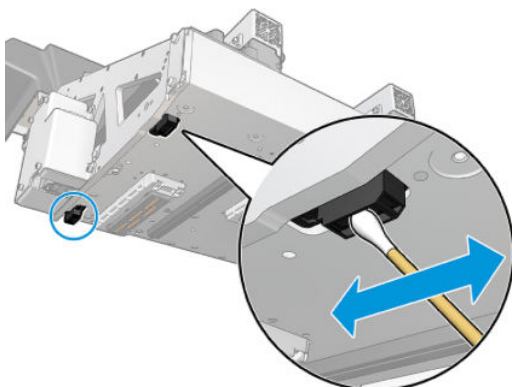
 **附註：**如果您所在地區（例如加州）管制 VOC 清潔劑與維護液，就不要使用異丙醇，請改用有 VOC 認證的清潔劑，例如正確稀釋的 Simple Green 環保多功能清潔劑。



清潔線條感應器

- ▲ 使用印表機清潔套件內附的棉花棒沾取少許異丙醇，擦拭線條感應器和光譜儀。

 **附註：**如果您所在地區（例如加州）管制 VOC 清潔劑與維護液，就不要使用異丙醇，請改用有 VOC 認證的清潔劑，例如正確稀釋的 Simple Green 環保多功能清潔劑。



完成托架底部清潔

1. 確認清潔過的零件完全乾燥且所有水氣已完全蒸發。
2. 關閉並鎖上熔融燈擋門。
3. 確認所有窗口、護蓋與擋門都已關閉且保持在原有位置。
4. 使用正確方式開啟印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 175 頁的開啟印表機電源](#)。



5. 將托架承梁移回正常運作位置。
6. 將托架移回正常運作位置。

更換保護器和紡織品紙材邊緣支架

在有墨水收集器的情況下使用 500 公升後，您需要更換受損的保護器和邊緣支架。

清潔氣溶膠噴嘴板和濾網



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



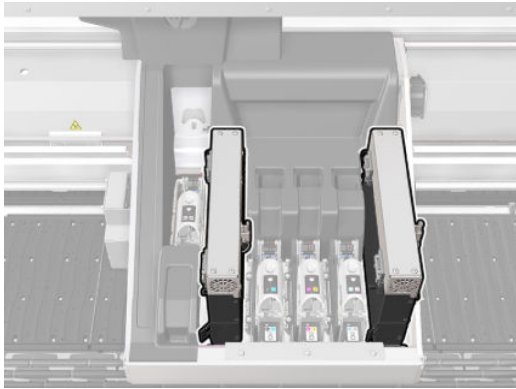
有害移動零件



觸電危害

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

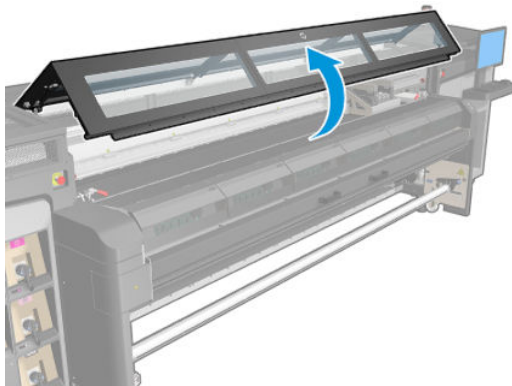
氣溶膠噴嘴板和濾網應保持清潔才能發揮最佳效能和可靠性。這一點很重要，因為噴嘴板在某些列印條件下（高掃描梁架或紡織材料）會產生較多氣溶膠，並阻塞氣溶膠移除系統噴嘴或濾網。



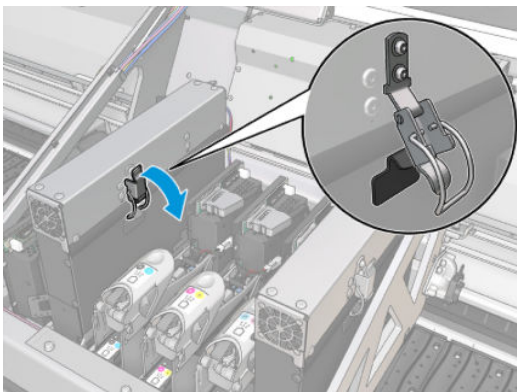
1. 確認印表機目前沒有進行列印。
2. 確認所有窗口、護蓋與擋門都已關閉且保持在原有位置。



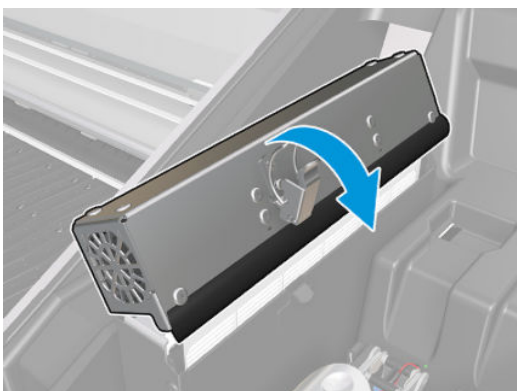
3. 將列印頭托架移到維修位置。
4. 打開窗蓋。



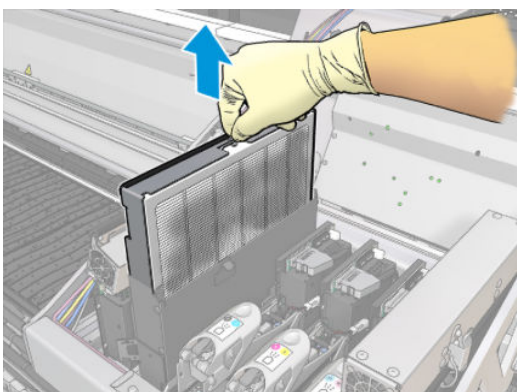
5. 開啟每個氣溶膠濾網模組右側的一個門鎖。



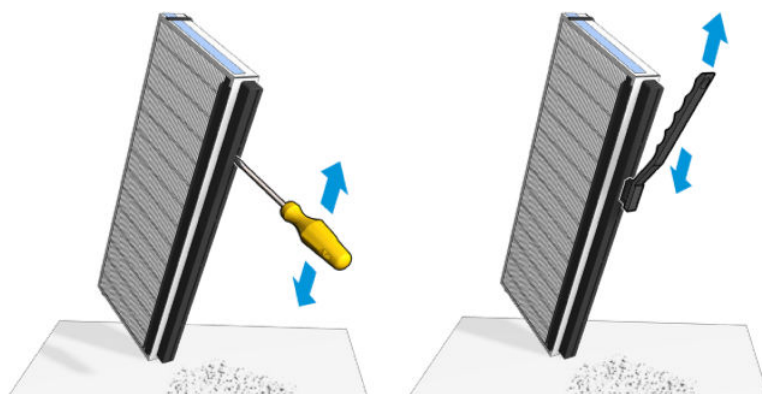
6. 打開每個濾網的蓋板。




7. 取出兩個氣溶膠濾網（利用其本身的把手）。



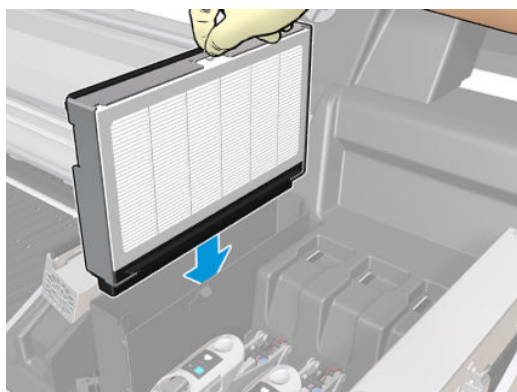
8. 使用平頭螺絲起子去除乾燥的氣溶膠，然後用刷子去除所有殘餘污垢。盡可能避免鬆脫的污垢落入濾網中。



 **提示：**建議從框架上取下濾網，以便更容易存取並清潔噴嘴。

 **重要：**請務必將濾網重新安裝在框架上，然後再重新安裝在印表機上。

9. 重新插入兩個濾網。只有一個有效的插入方向。如果插入濾網時覺得有阻力，請嘗試換另一個方向插入。



10. 關上蓋板。
11. 關閉門鎖。
12. 關上窗蓋。
13. 將列印頭托架移回正常運作。

清潔紙材前移感應器



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



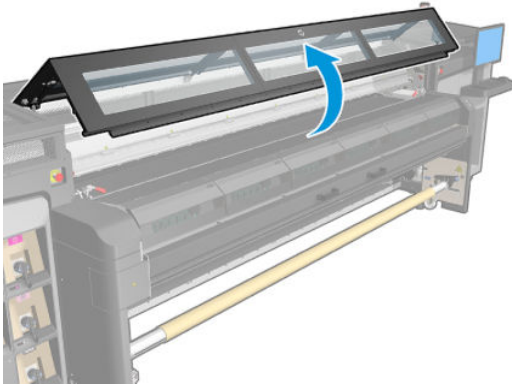
觸電危害

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

請注意，沒有墨水收集器附件，就不支援多孔隙紙材或含多孔隙襯裡的紙材，因此您的印表機不應使用這些紙材。不過，在使用非多孔隙紙材的一般列印條件下，可能會有一些髒污、灰塵和墨水噴霧進入紙材前移感應器窗口，因而減損感應器效能。

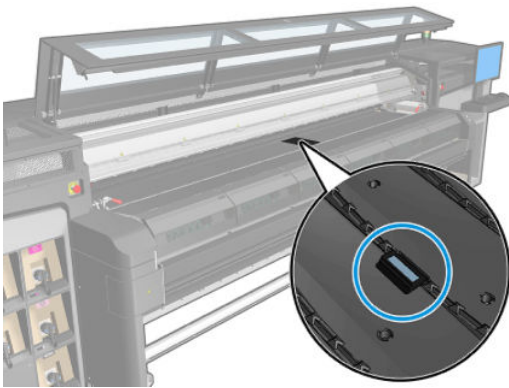
準備清潔紙材前移感應器

1. 確認您有 HP Latex 1500 印表機清潔套件（印表機隨附）。
2. 確認印表機目前沒有進行列印。
3. 取出紙材。
4. 確認所有窗口、護蓋與擋門都已關閉且保持在原有位置。
5. 開啟前擋門。



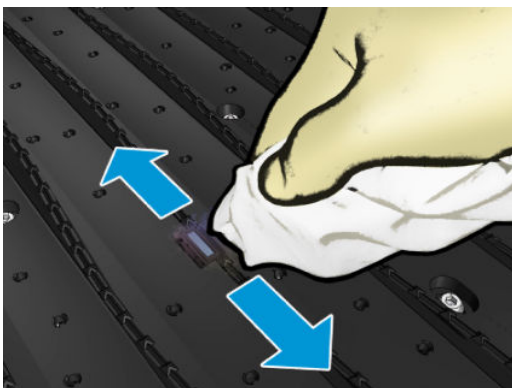
清潔紙材前移感應器

1. 找到壓板中間的感應器。

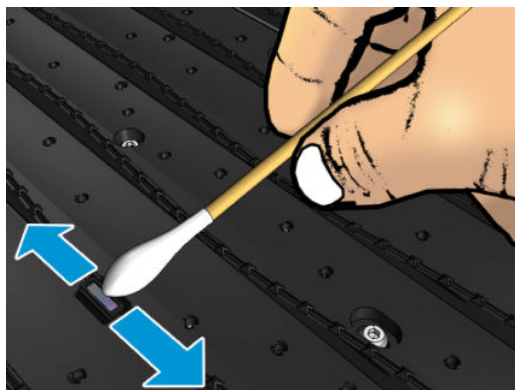


2. 使用沾了異丙醇的布料，徹底清潔感應器周圍的壓板區域。


 **附註：**如果您所在地區（例如加州）管制 VOC 清潔劑與維護液，就不要使用異丙醇，請改用有 VOC 認證的清潔劑，例如正確稀釋的 Simple Green 環保多功能清潔劑。



3. 使用印表機清潔套件內附的棉花棒沾取少許蒸餾水（但不浸濕；如有需要，也可使用異丙醇），擦拭感應器窗口，以拭去乾掉的墨水。如果感應器窗口覆蓋了重重乾掉的墨水，您可能必須在擦拭時施點力，讓棉布能吸收更多墨水。



4. 使用新的棉花棒繼續清潔，直到擦拭過的棉花棒仍能保持乾淨且感應器視窗看起來乾淨為止。

 **提示：**反映環境光線時，乾淨感應器窗口的整個表面應均勻呈現藍色反光。只要靠近點並稍微變動您的檢視角度，就可以看到此反射。

完成紙材前移感應器清潔

1. 等候 3 或 4 分鐘，讓酒精完全揮發。
2. 關上前擋門。
3. 確認所有窗口、護蓋與擋門都已關閉且保持在原有位置。
4. 將托架承梁移回正常位置。
5. 執行診斷測試，以檢查感應器現在是否正確運作。

清潔墨滴偵測器和墨棧



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件




觸電危害

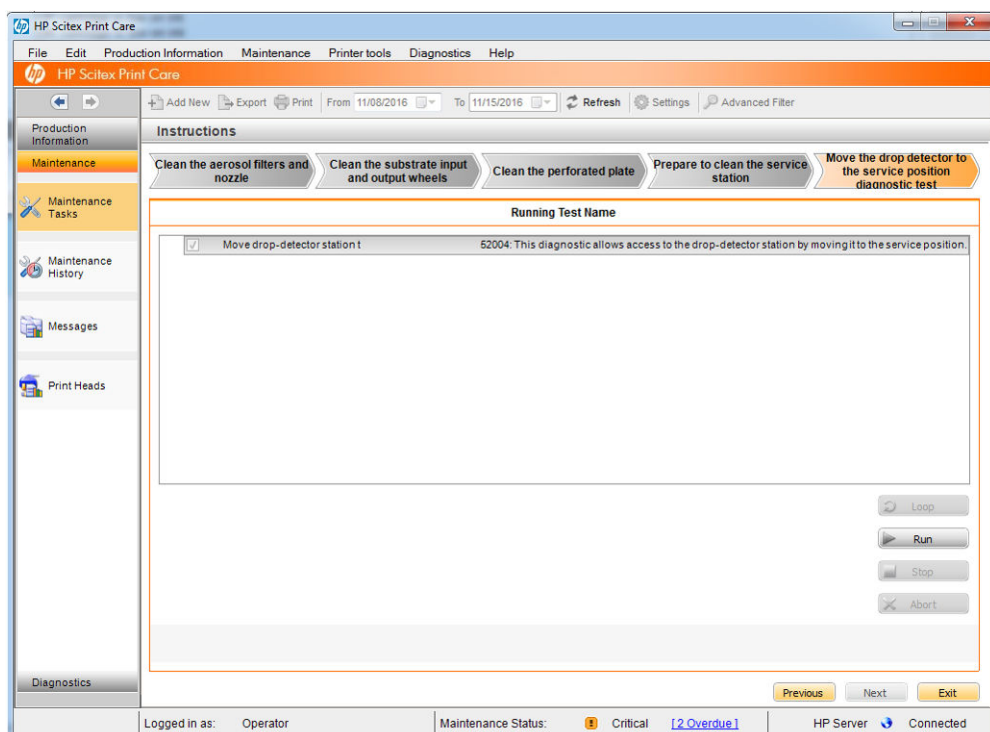
如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

準備清潔紙材前移感應器

墨滴偵測器診斷會在下列畫面中啟動，以便將托架和墨滴偵測器移到維修位置。

 **警告！**先閱讀下列指示，再按一下「下一步」。

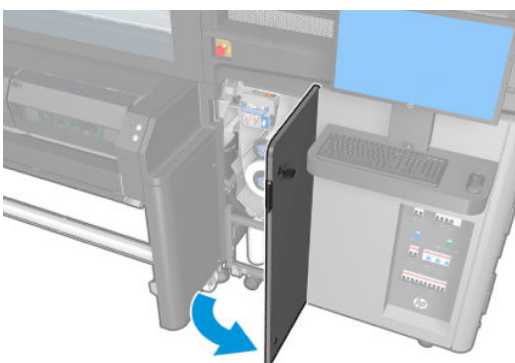
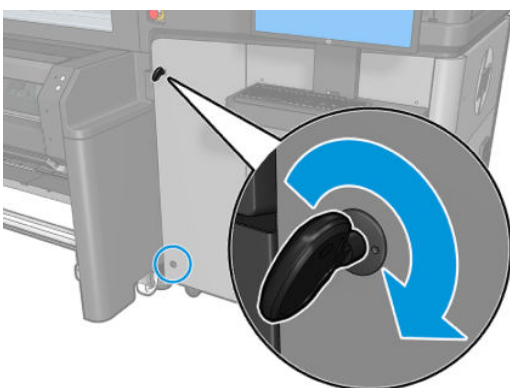
1. 執行診斷以將墨滴偵測器和托架移到維修位置。



2. 墨滴偵測器進入維修位置後，使用正確方式關閉印表機電源以進行維護作業：請參閱位於第 174 頁的關閉印表機。

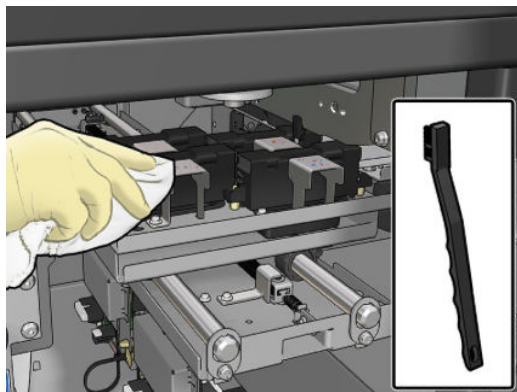


3. 解鎖並打開熔融燈擋門。

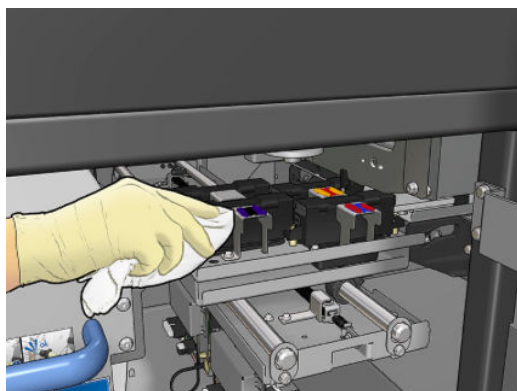


4. 請戴上手套保護雙手。

5. 通過打開的擋門接觸維修站，並使用沾有異丙醇的非棉質布料清潔上方表面。




6. 清潔墨滴偵測器模組附近的金屬板時，請特別小心。



完成墨滴偵測器及墨棧的清潔

1. 關閉並鎖上熔融燈擋門。
2. 關上右側護蓋。
3. 使用主電源開關開啟印表機電源，請參閱[位於第 175 頁的開啟印表機電源](#)。

 **附註：**當印表機重新啟動時，托架和墨滴偵測器移回其正常位置。

4. 完成診斷。按一下「下一步」，即使在清潔已完成時診斷失敗，也是如此。

清潔驅動滾筒和壓輪



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

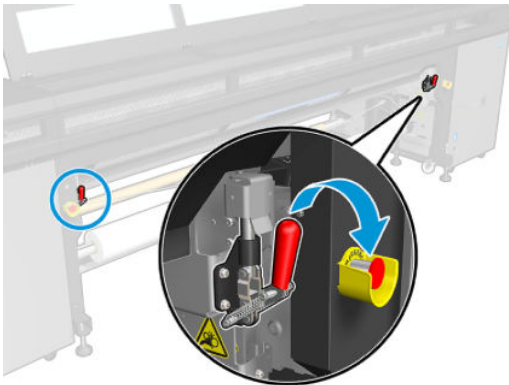
每當驅動滾筒顯得髒污，或者您發現紙材前移不再平順和規律時，就應該進行清潔。

準備清潔壓輪和驅動滾筒

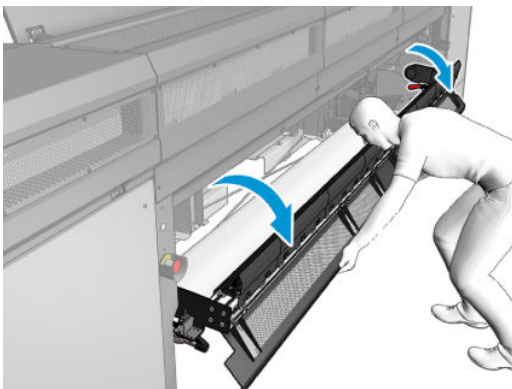
1. 確認印表機目前沒有進行列印。
2. 取出紙材。

清潔壓輪

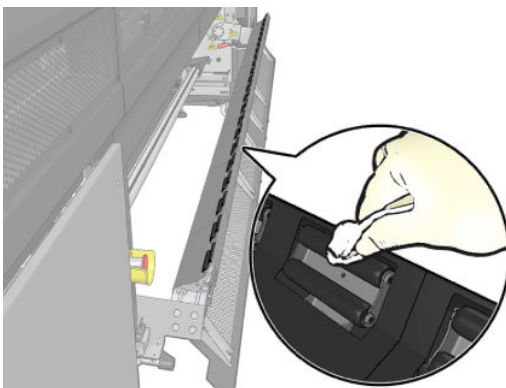
1. 打開門鎖



2. 將壓輪模組拉到最低位置。



3. 用布沾水，小心清潔壓輪。請勿使用石化原料類的清潔液。

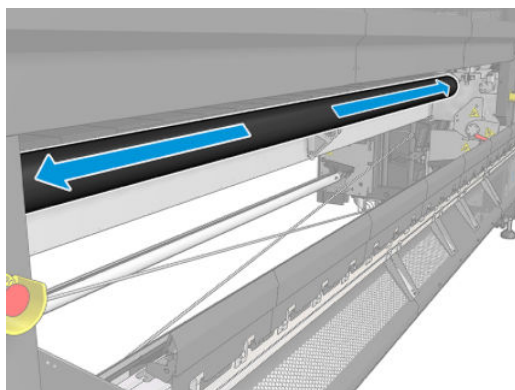


清潔驅動滾筒

1. 啟動驅動滾筒緩慢向後移動。

2. 以乾淨的布沾水清潔滾筒。請勿使用石化原料類的清潔液。

⚠ 注意：清潔時請小心，不要讓滾筒夾到您的手（如果滾筒向後移動，比較不可能這樣）。



3. 停止驅動滾筒。
4. 等候直到滾筒晾乾。
5. 讓壓輪模組返回原本位置，並關閉門鎖。

清潔孔板和固化乾燥入口護蓋



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



觸電危害

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

孔板是一個位於固化乾燥組件的鑽孔金屬片。固化乾燥風扇通過其孔洞，將熱空氣吹送到紙材上。

準備清潔孔板

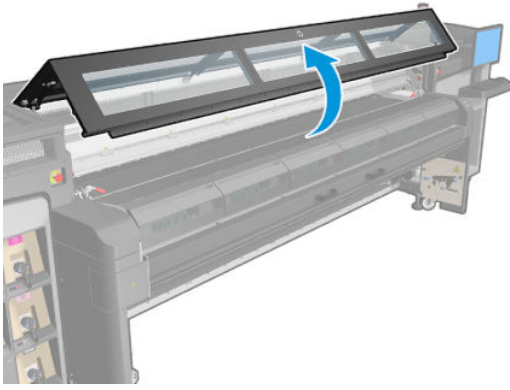
1. 確認印表機目前沒有進行列印。
2. 取出紙材。
3. 使用正確方式關閉印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 174 頁的關閉印表機](#)。



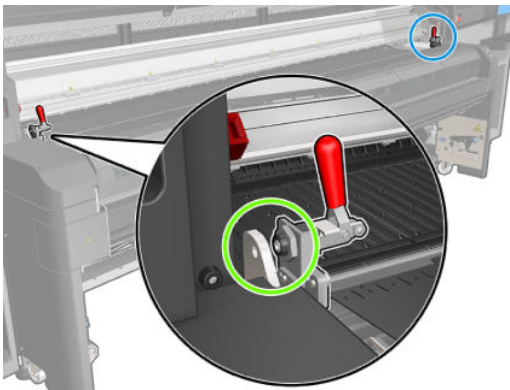
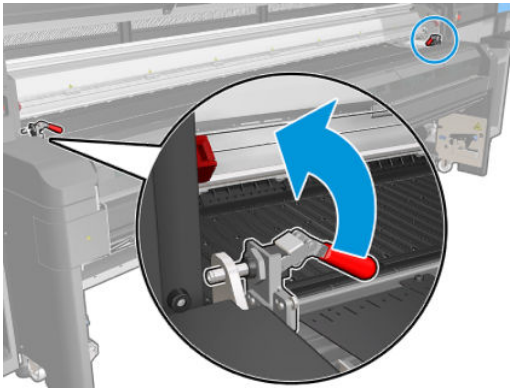
4. 等待固化乾燥模組冷卻（約 5 分鐘）。
5. 取下捲軸。

拉出固化乾燥組件

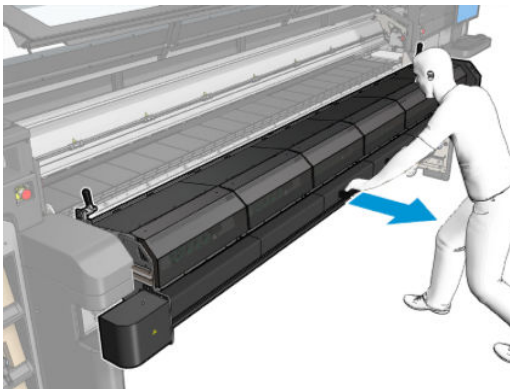
1. 開啟前擋門。



2. 打開固化乾燥模組門鎖。



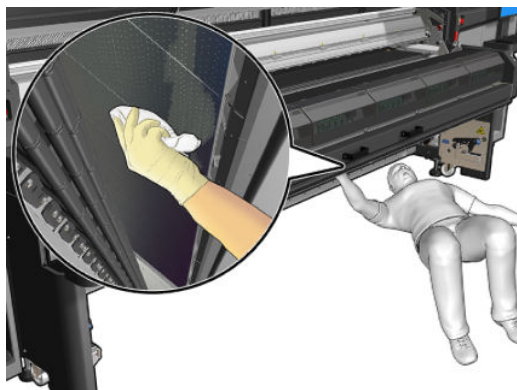
3. 拉出固化乾燥組件。



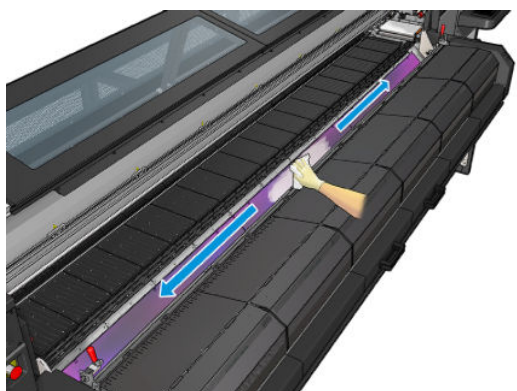
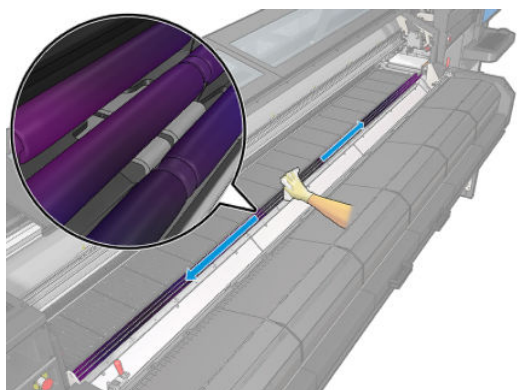
清潔孔板

1. 平放在地板上（如圖所示），用無絨布沾點蒸餾水（如有需要，也可使用異丙醇），清潔固化乾燥模組的孔板。

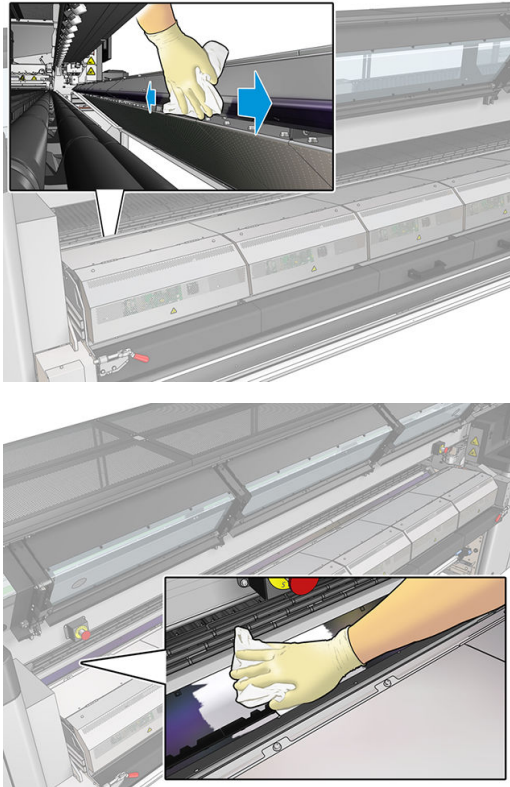
 **附註：**如果您所在地區（例如加州）管制 VOC 清潔劑與維護液，就不要使用異丙醇，請改用有 VOC 認證的清潔劑，例如正確稀釋的 Simple Green 環保多功能清潔劑。



2. 打開固化乾燥模組後，清潔壓板轉向器滾輪前方底板。



3. 清潔入口護蓋。



完成孔板清潔

1. 將固化乾燥組件推回到正常運作位置。
2. 關閉固化乾燥門鎖。
3. 將捲軸裝回定位。
4. 確認清潔過的零件完全乾燥且所有水氣已完全蒸發。
5. 使用正確方式開啟印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 175 頁的開啟印表機電源](#)。



清潔電氣箱風扇濾網



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



觸電危害



移動風扇葉片

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

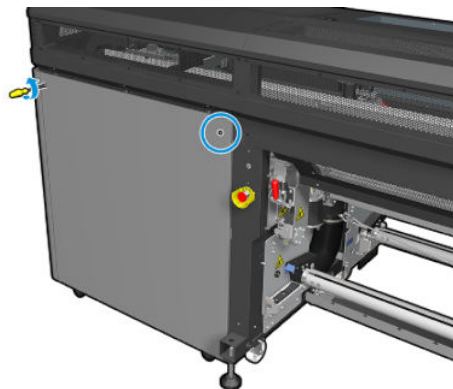
準備清潔電氣箱風扇濾網

電氣箱風扇濾網隨附於印表機提供的 HP Latex 1500 印表機清潔套件裡。

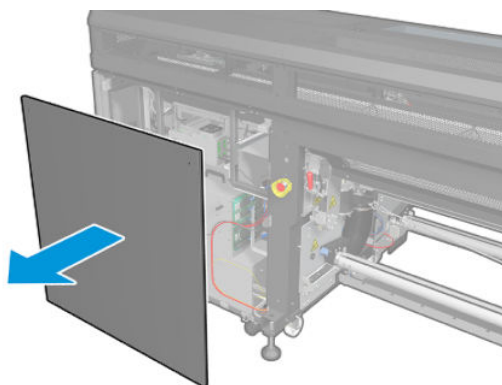
1. 請關閉印表機與電源啟動開關。



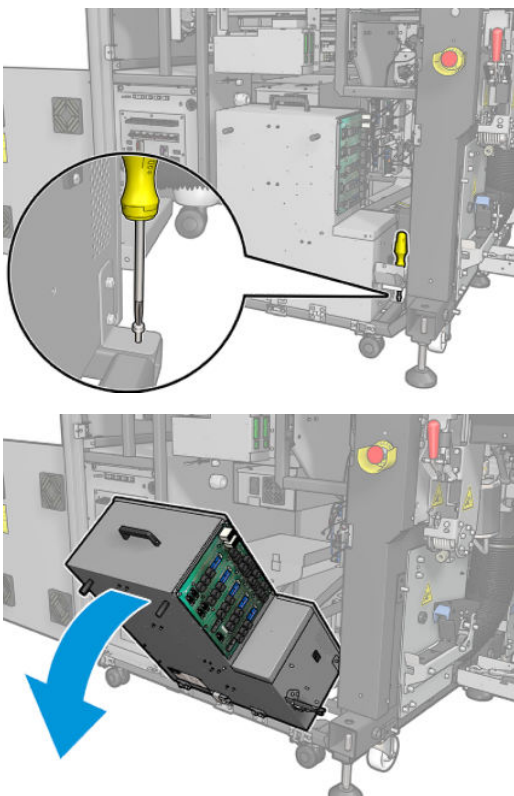
2. 找到右後方面板組件。
3. 取下右後方面板組件上的兩個尖頭 T-20 螺絲。



4. 取下右後方面板組件。

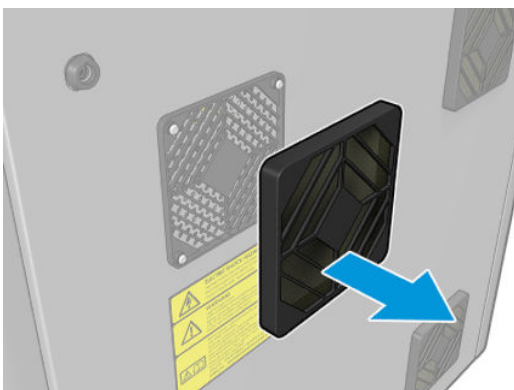


5. 鬆開電氣箱支柱上的 T-20 螺絲，並小心地將它拉出。



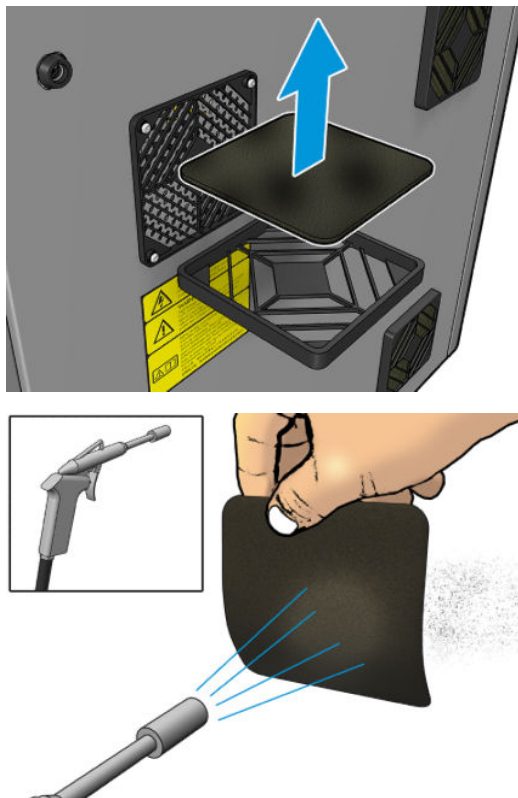
清潔電氣箱風扇濾網

1. 拔下塑膠風扇濾網護蓋。

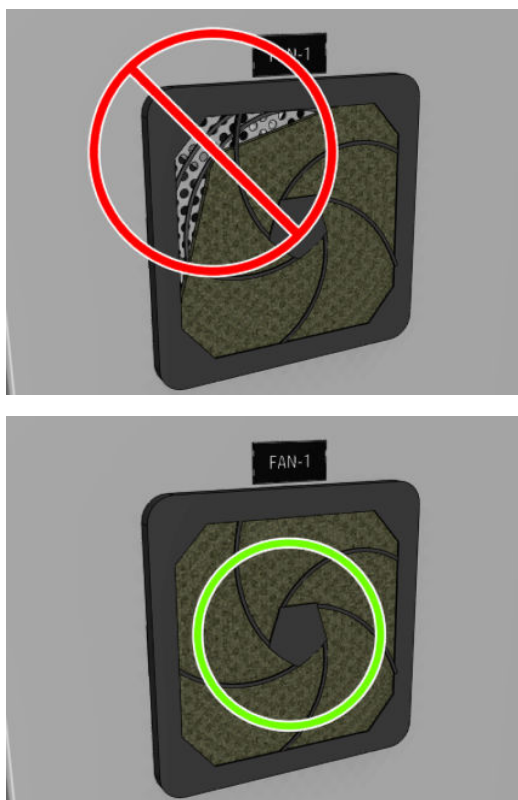


2. 將風扇濾網取下並以空氣槍清潔。請小心地裝回正確位置：必須覆蓋風扇的方形表面。

警告！印表機隨附的空氣槍用途僅限於將捲軸充氣。如果建議您將它用於清潔，請務必根據當地法規來使用，因為可能還有其他適用的安全條款。



3. 裝回風扇護蓋。



清潔電氣機櫃風扇濾網

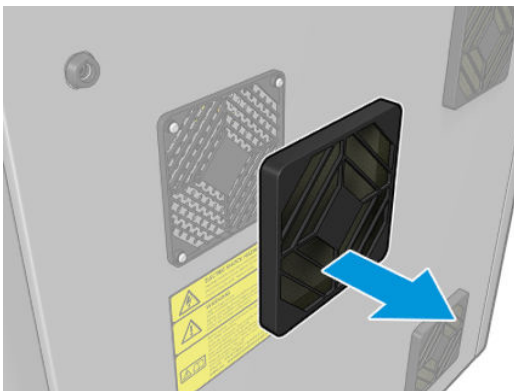
準備清潔電氣機櫃風扇濾網

1. 確認印表機目前沒有進行列印。
2. 找到印表機上的風扇濾網。



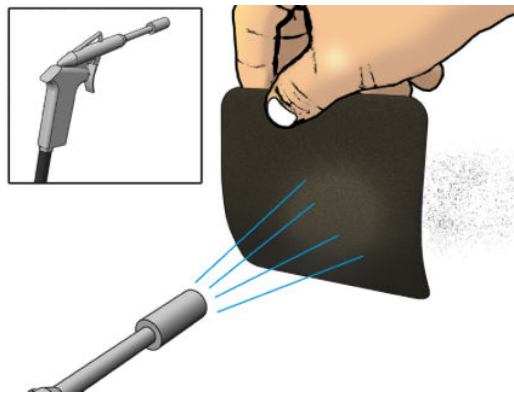
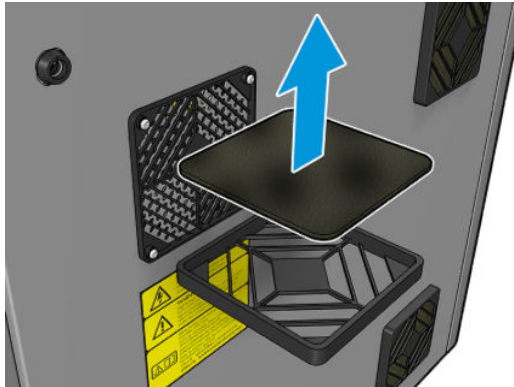
清潔電氣機櫃風扇濾網

1. 拔下塑膠風扇濾網護蓋。

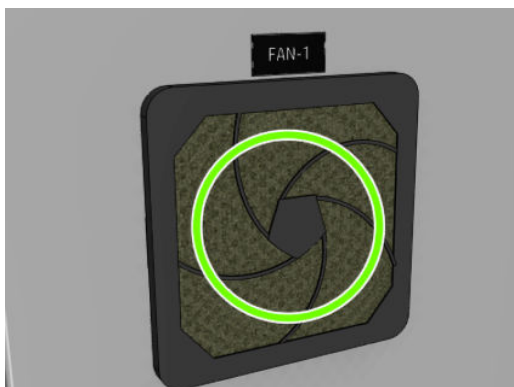


- 將每個風扇的風扇濾網取下並以空氣槍清潔。請小心地裝回正確位置：必須覆蓋風扇的方形表面。

警告！印表機隨附的空氣槍用途僅限於將捲軸充氣。如果建議您將它用於清潔，請務必根據當地法規來使用，因為可能還有其他適用的安全條款。



- 裝回風扇護蓋。



檢查與清潔熱交換器進氣口過濾器



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



觸電危害

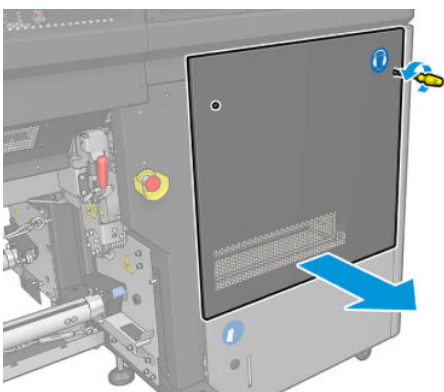


移動風扇葉片

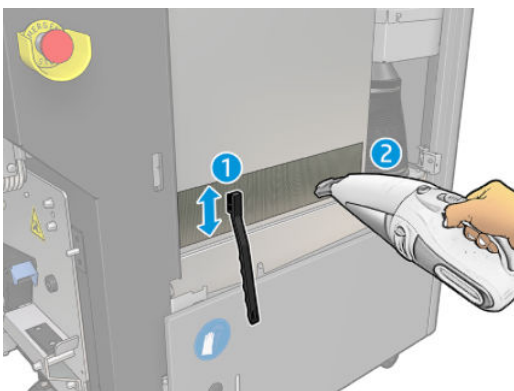
如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

程序

1. 關閉印表機電源。
2. 鬆開凝結水收集瓶後蓋的螺絲並打開。



3. 使用刷子和真空吸塵器，清潔金屬過濾器。

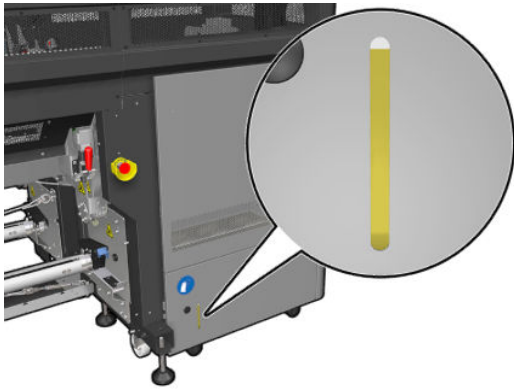


4. 在這裡一併檢查風扇以查看它們是否也需要清潔。

檢查並清空凝結水收集瓶

提示：建議您穿戴手套執行這項操作。

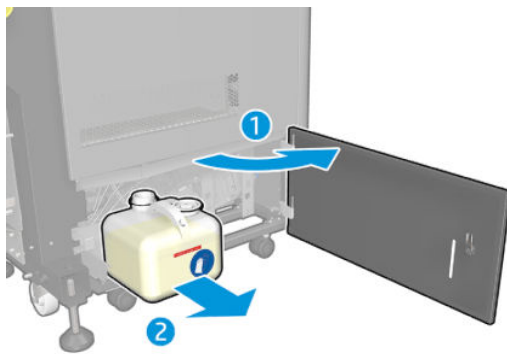
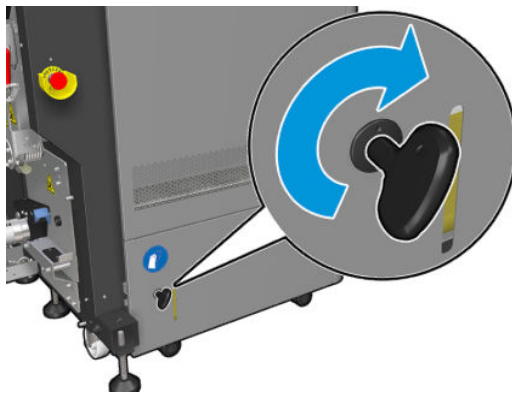
凝結水收集瓶存放在印表機背面右側護蓋的背後。您可以透過護蓋底部狹窄的窗口，查看瓶中液體的水位。



收集瓶應先清空以免液體滿溢，這通常會在使用約 60 – 70 公升墨水之後發生。您應該根據印表機的使用方式，定期檢查收集瓶。

清空收集瓶

1. 若要取出收集瓶，請先打開左側的兩個鎖，然後開啟護蓋；鉸鍊位於右側，然後取出收集瓶。



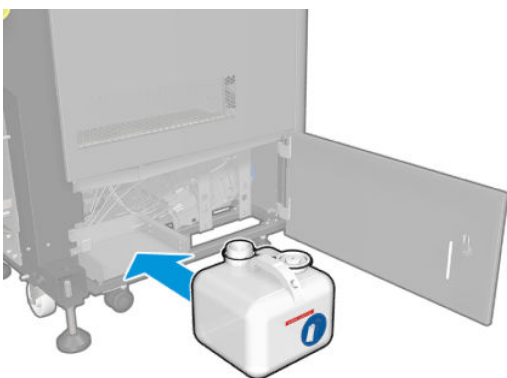
2. 清空收集瓶。



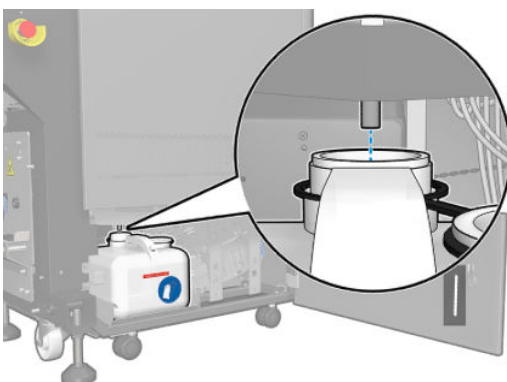
 **附註：** 如果發現已達廢料收集瓶的紅色標籤，請將收集瓶清空。

 **附註：** 冷凝液是墨水添加劑與水的混合物。根據當地法規處置冷凝液。廢棄物資料表包含有效處理的必要資訊，請於此處下載：<https://hpllatexknowledgecenter.com/applications/wasteprofiles/>。

3. 將空瓶放回原位。



4. 注意瓶口位置，務必正確擺放才能接收上方落下的液體。



5. 關上擋門。

450 公升維護

進行任何清潔維護前，務必關閉啟印表機電源，並注意遵循適當的安全預防措施。



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



觸電危害

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

簡介

每達 450 公升就需要下列維護程序：

- [位於第 205 頁的清潔掃描軸和機械傳動裝置](#)
- [位於第 209 頁的清潔並潤滑墨滴偵測器感應棒](#)
- [位於第 210 頁的清潔托架冷卻風扇](#)
- [位於第 212 頁的清潔兩個乾燥器 PCA 風扇濾網](#)
- [位於第 215 頁的更換列印頭清潔刀片](#)

清潔掃描軸和機械傳動裝置



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



觸電危害



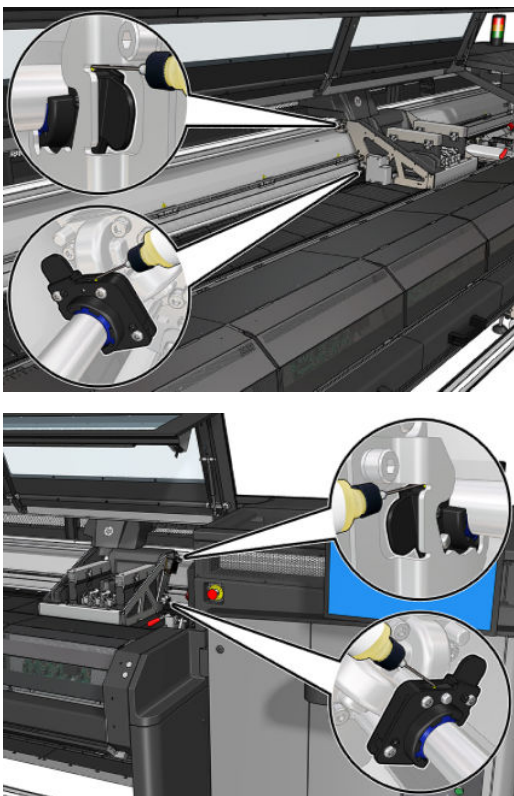
割傷手指的危險

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

準備清潔托架滑軌

1. 確認您有印表機維護套件 (K4T88-67259 或 W0R39A)，其中包含兩個右側油氈、兩個左側油氈、必要工具 (Torx 8 和 3 公釐內六角扳手，用於取出和裝回將其固定在托架上的螺絲) 和布料。


- 油氈均已浸油，但是萬一其中的潤滑油已因故用盡（例如，環境造成積垢/積塵），而且托架滑軌在油氈通過後仍是乾燥的話，套件內有隨附潤滑油瓶。您可以透過圖中所示的小孔加一滴油在油氈中（請小心，油可能會灑出來）：

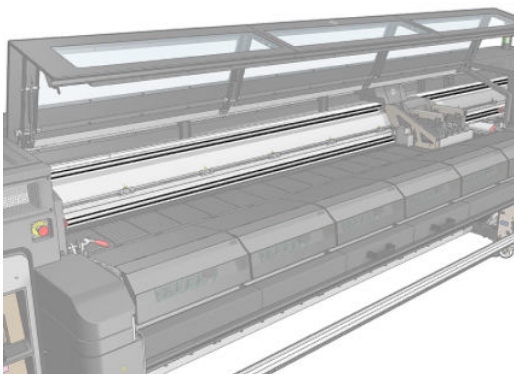


- 確定已使用正確方式關閉印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 174 頁的關閉印表機](#)。
- 建議您戴上手套來操作沾油零件（不適用於固定/鬆開螺絲）。
- 確認所有窗口、護蓋與擋門都已關閉且保持在原有位置。


清潔托架滑軌


- 打開前方窗蓋以便存取托架滑軌。

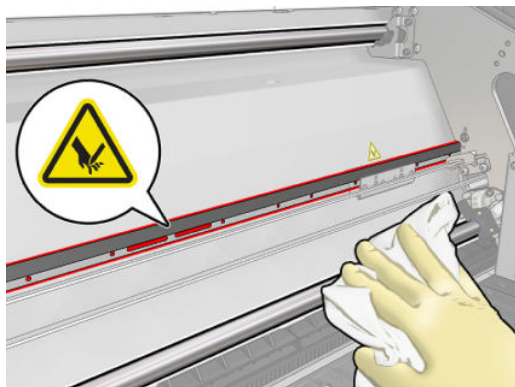
 **重要：**請小心不要損壞條形編碼器。



2. 使用吸水性廚房紙巾或使用其中一條提供的布料，清潔托架滑軌。如果有酒精可用，請在布料上倒點酒精，這麼做可將滑軌擦拭得更乾淨。


 **提示：** 小梯子或類似的工具，可協助您更容易接近托架滑軌。

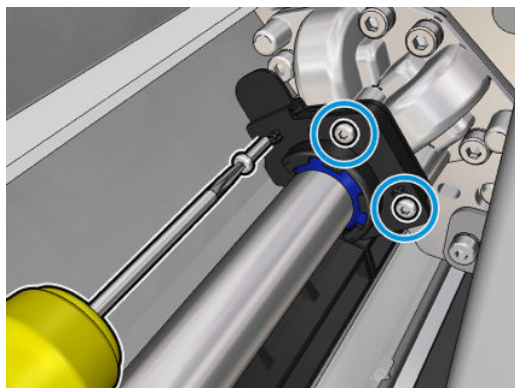
 **重要：** 清潔正面下方滑軌時，請特別小心，以免被編碼帶割傷或使其受損。



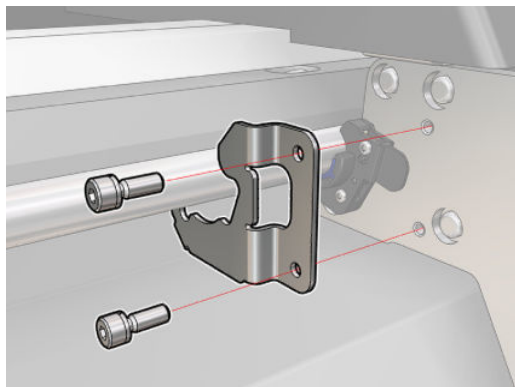
更換注油器油氈

1. 使用 Torx 8 和 3 公釐內六角扳手，鬆開並卸下左側注油器油氈螺絲。

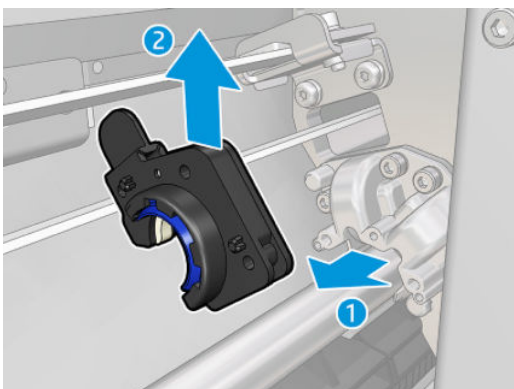
 **重要：** 請小心不要遺失卸下的螺絲。



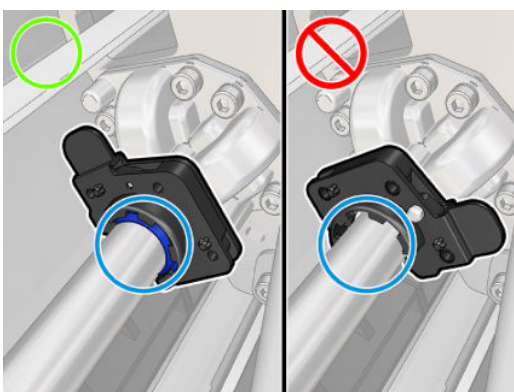
2. 卸下覆蓋後方油氈的金屬零件。



3. 將要更換的油氈往遠離托架的方向移動幾公釐，然後將其從托架滑軌上拉出（將其順時針或逆時針轉動將有所幫助）。將已使用/髒污的油氈當做廢棄材料丟棄。



4. 從印表機維護套件中取出兩個乾淨的左側油氈，然後加以安裝。
安裝後，請確認注油器油氈上的藍色塑膠零件是面向外（而非面向內）。



5. 將油氈插入每個滑軌，然後滑向托架。請注意，注油器油氈殼上的十字形部位必須進入托架上的小孔中，如下圖所示。對於後方注油器油氈也請注意，托架上的兩個插梢必須穿過注油器油氈殼上的小孔。



6. 裝回先前卸下的螺絲，將油氈固定至托架。

 **附註：**對於後方油氈，請先裝回先前卸下的薄金屬零件，然後再裝回螺絲。

7. 手動將托架移至左邊，直到您可以存取右側油氈。
8. 對右側油氈重複步驟 1、2、3 和 4。

完成托架滑軌清潔

1. 使用乾淨的布料清潔兩個托架滑軌的右半部，因為之前托架覆蓋住該區域。
2. 完成後，小心地將托架移回右邊，直到它停住。
3. 關上窗蓋。
4. 使用正確方式開啟印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 175 頁的開啟印表機電源](#)。

清潔並潤滑墨滴偵測器感應棒



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



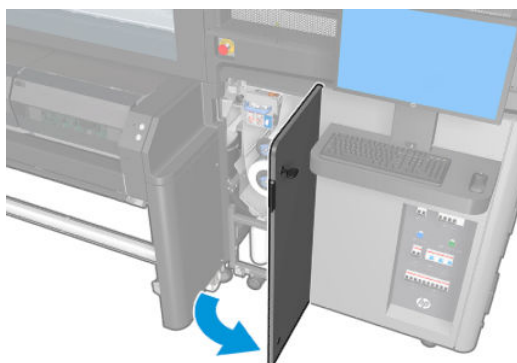
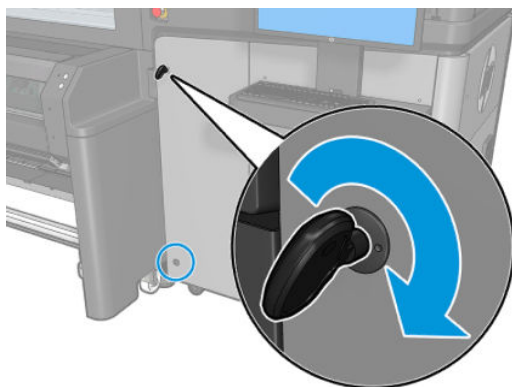
觸電危害

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

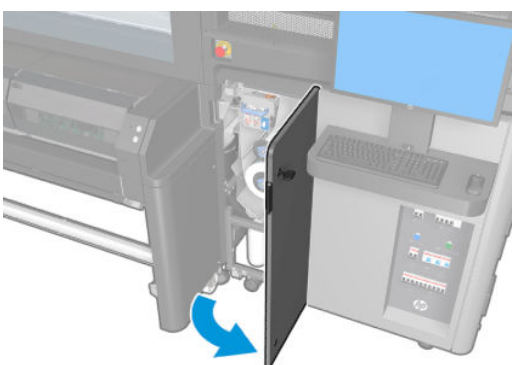
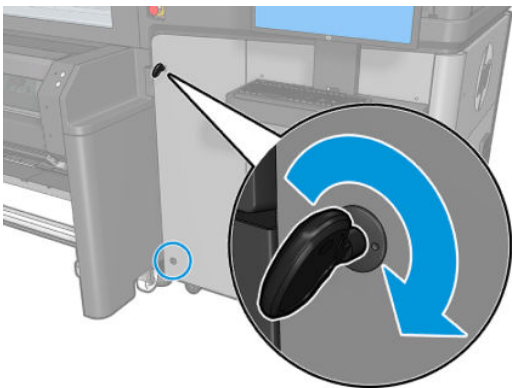
1. 使用正確方式關閉印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 174 頁的關閉印表機](#)。



2. 解鎖並打開熔融燈擋門。



3. 解鎖並打開熔融燈擋門。



4. 請戴上手套保護雙手。
5. 以非棉質布料沾取異丙醇，清潔傳動桿。

 **附註：**如果您所在地區（例如加州）管制 VOC 清潔劑與維護液，就不要使用異丙醇，請改用有 VOC 認證的清潔劑，例如正確稀釋的 Simple Green 環保多功能清潔劑。

6. 沿著墨滴偵測器感應棒上一點油。
7. 關閉並鎖上熔融燈擋門。
8. 使用正確方式開啟印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 175 頁的開啟印表機電源](#)。



清潔托架冷卻風扇



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



觸電危害

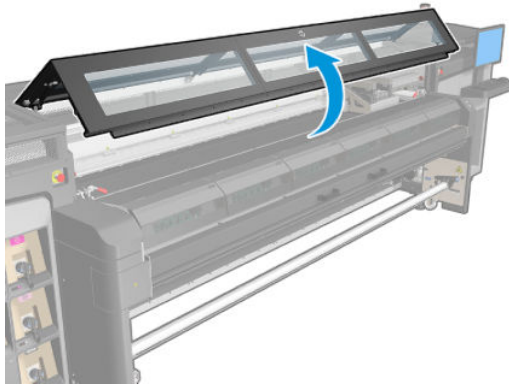
如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

準備清潔托架冷卻風扇

1. 確認您有 HP Latex 1500 印表機清潔套件（印表機隨附）。
2. 確認印表機目前沒有進行列印。
3. 取出紙材。
4. 等待固化乾燥模組冷卻（約 10 分鐘）。
5. 確認所有窗口、護蓋與擋門都已關閉且保持在原有位置。
6. 將列印頭托架移到維修位置。
7. 將托架承梁移到最高位置。
8. 使用正確方式關閉印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 174 頁的關閉印表機](#)。



9. 開啟前擋門。



清潔托架冷卻風扇

1. 如有需要，請用手將托架移動到左側，以便處理托架冷卻風扇。
2. 用無絨布沾點蒸餾水（如有需要，也可使用異丙醇），清潔托架冷卻風扇。

 **附註：**如果您所在地區（例如加州）管制 VOC 清潔劑與維護液，就不要使用異丙醇，請改用有 VOC 認證的清潔劑，例如正確稀釋的 Simple Green 環保多功能清潔劑。

完成托架冷卻風扇清潔

1. 確認清潔過的零件完全乾燥且所有水氣已完全蒸發。
2. 關上前擋門。
3. 使用正確方式開啟印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 175 頁的開啟印表機電源](#)。



4. 將托架移回正常運作位置。

清潔兩個乾燥器 PCA 風扇濾網



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



觸電危害



移動風扇葉片

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

準備清潔兩個乾燥器 PCA 風扇濾網

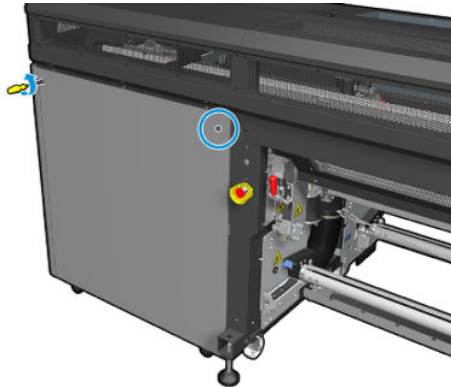
1. 請關閉印表機與電源啟動開關。



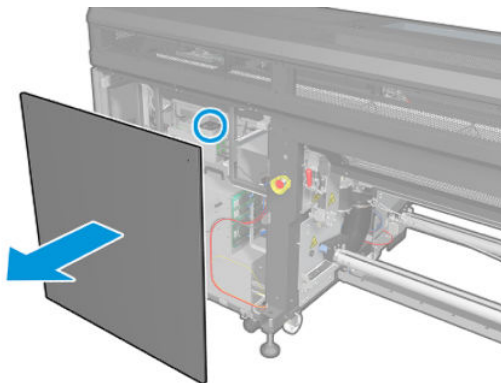
2. 找到右後方面板組件。

清潔右側乾燥器 PCA 風扇濾網

1. 取下右後方面板組件上的兩個尖頭 T-20 螺絲。



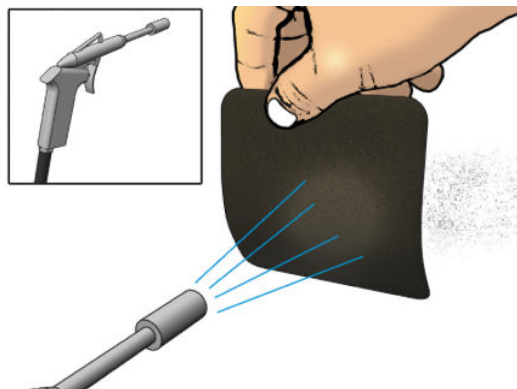
2. 取下右後方面板組件，並找出第一個乾燥器 PCA 風扇濾網。



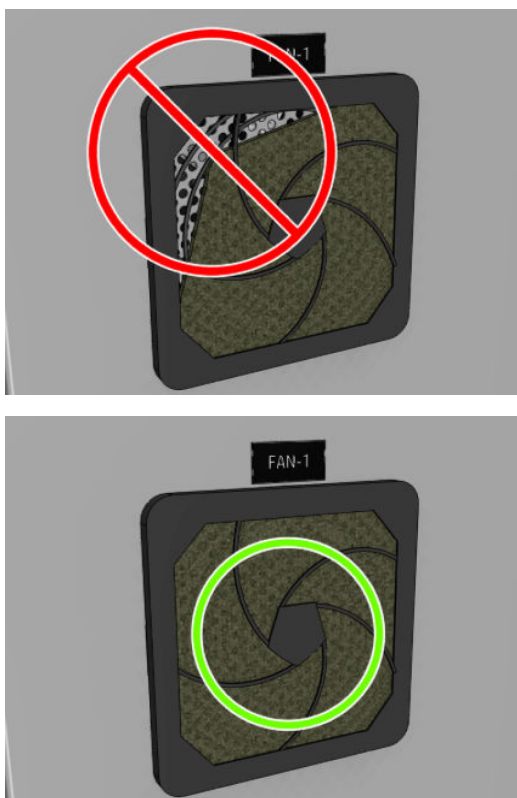
3. 拔下塑膠風扇濾網護蓋。

- 將風扇濾網取下並以空氣槍清潔。

警告！ 印表機隨附的空氣槍用途僅限於將捲軸充氣。如果建議您將它用於清潔，請務必根據當地法規來使用，因為可能還有其他適用的安全條款。

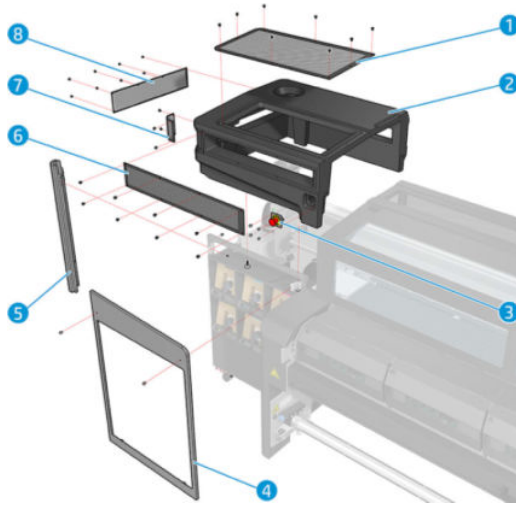


- 裝回風扇護蓋。請小心地裝回正確位置：必須覆蓋風扇的方形表面。



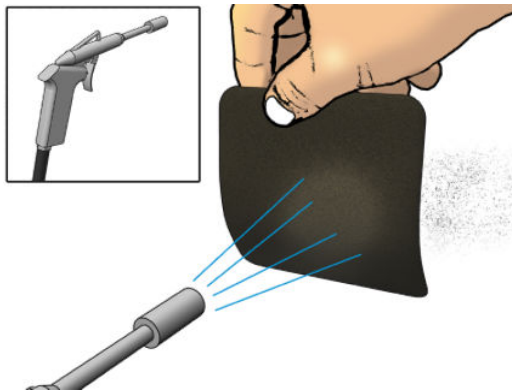
清潔左側乾燥器 PCA 風扇濾網

- 取出七顆固定左上方金屬孔板（下圖之 1）的尖端螺絲。

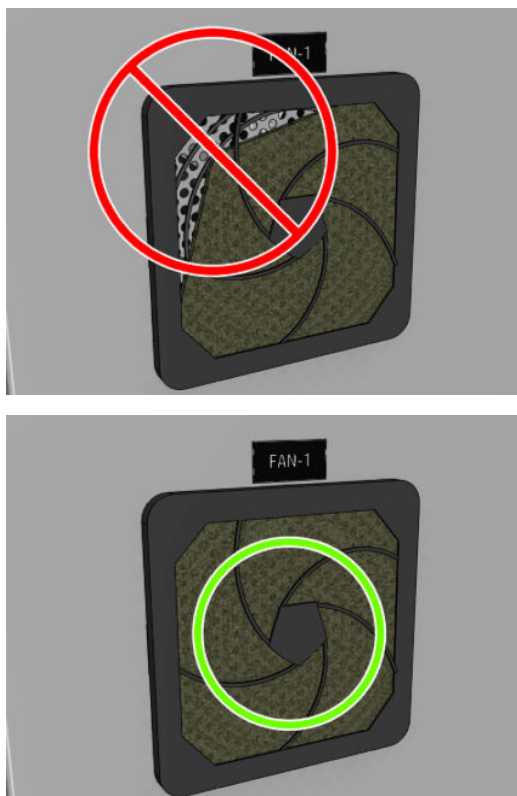


2. 找到風扇，拔下塑膠風扇濾網護蓋。
3. 將風扇濾網取下並以空氣槍清潔。

⚠ 警告！印表機隨附的空氣槍用途僅限於將捲軸充氣。如果建議您將它用於清潔，請務必根據當地法規來使用，因為可能還有其他適用的安全條款。



4. 裝回風扇護蓋。請小心地裝回正確位置：必須覆蓋風扇的方形表面。



更換列印頭清潔刀片



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



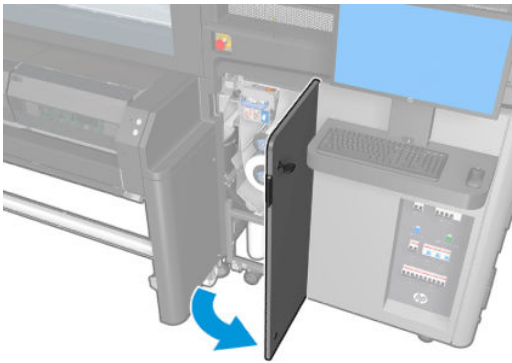
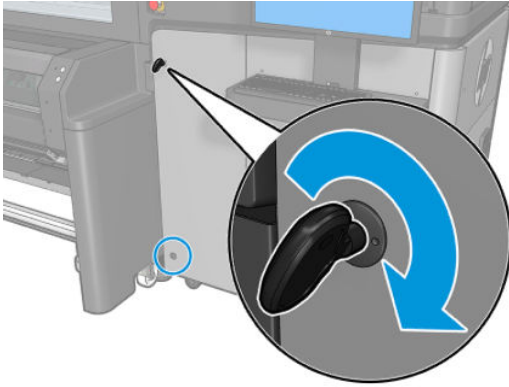
觸電危害

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

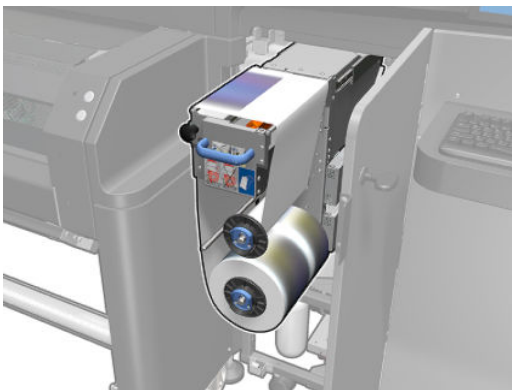
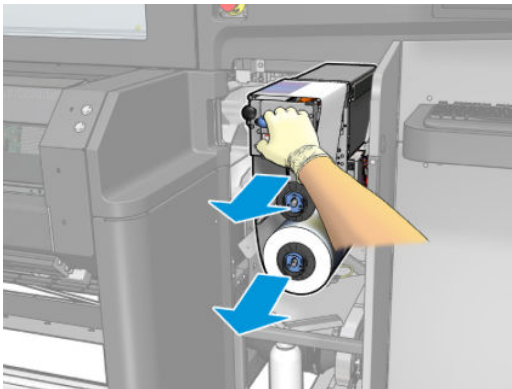
準備更換橡膠刀片

1. 確認您有熔融燈橡膠刀片套件 (K4T88-67116)，其內含於印表機維護套件 (K4T88-67259 或 W0R39A)，但也可以另外購買。
2. 確認印表機目前沒有進行列印。

3. 解鎖並打開熔融燈擋門。

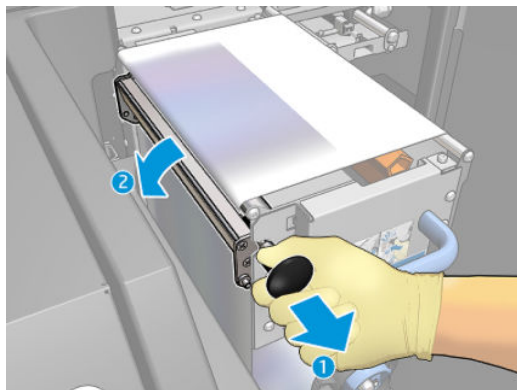


4. 拉出熔融燈托架。

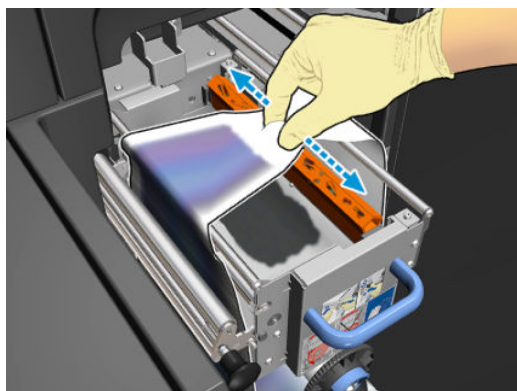


5. 請戴上手套保護雙手。

6. 打開壓輪（拉出並旋轉黑色塑膠旋鈕）。

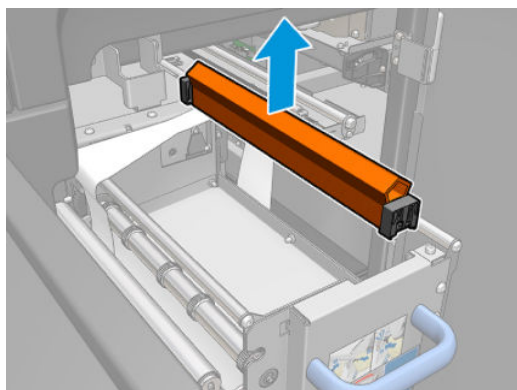


7. 將列印頭清潔材料放在一旁，以便露出橡膠刀片。




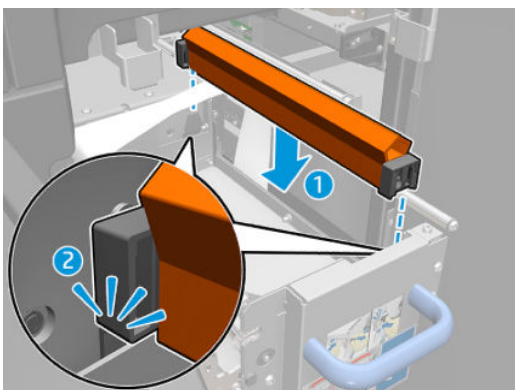
更換橡膠刀片


1. 將橡膠刀片移到更換位置並取出。



2. 將新的刀片放在定位。

 **附註：**黑色元件必須牢牢放在對應的印表機支柱上。



 **重要：**更換橡膠刀片時請小心，不要損壞列印頭清潔材料。

完成橡膠刀片更換

1. 將列印頭清潔材料推回定位，並關上壓輪（使用黑色塑膠旋鈕）。
2. 小心將熔融燈托架推回正常運作位置。
3. 關閉並鎖上擋門。
4. 在 printcare 中，執行列印頭清潔器校準。

900 公升維護

進行任何清潔維護前，務必關閉啟印表機電源，並注意遵循適當的安全預防措施。



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



觸電危害

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

簡介

每達 900 公升就需要下列維護程序：

- [位於第 219 頁的清潔紙材傳動裝置](#)
- [位於第 220 頁的潤滑列印頭沖吸器](#)
- [位於第 222 頁的清潔掃描軸編碼器](#)
- [位於第 223 頁的清潔掃描軸鏈條中的灰塵](#)
- [位於第 224 頁的清潔乾燥風扇和擴散器](#)
- [位於第 226 頁的清潔墨滴偵測器光學尺](#)
- [位於第 228 頁的更換固化乾燥模組兩側橡膠](#)
- [位於第 229 頁的更換托架油芯、氈；清潔掃描軸傳動桿並上油](#)
- [位於第 230 頁的更換已損壞的轉向器滾輪](#)
- [位於第 230 頁的更換內艙](#)
- [位於第 232 頁的更換電氣機櫃風扇濾網](#)
- [位於第 234 頁的更換電氣箱風扇濾網](#)

清潔紙材傳動裝置



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



觸電危害



割傷手指的危險

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

準備清潔紙材傳動器

1. 將托架承梁移到最高位置。
2. 使用正確方式關閉印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 174 頁的關閉印表機](#)。



3. 打開裝紙台。
4. 小心地提起塑膠護蓋。

清潔紙材傳動器

1. 穿過產生的空間清潔青銅齒輪，小心不要損壞編碼器。
2. 透過間隙潤滑傳動裝置。

潤滑列印頭沖吸器



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險




有害移動零件



觸電危害

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

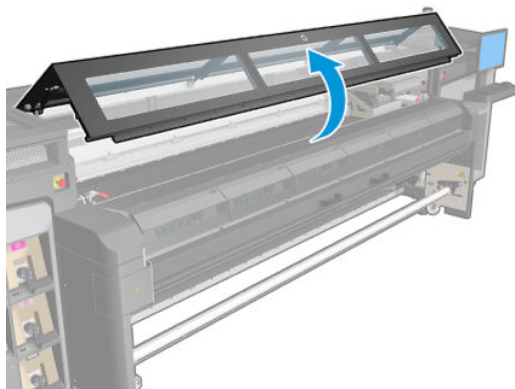
 **附註：**當系統錯誤 46.02.0Y:06 出現時，請執行此程序。

準備潤滑列印頭沖吸器

1. 確認印表機目前沒有進行列印。
2. 確認所有窗口、護蓋與擋門都已關閉且保持在原有位置。
3. 將列印頭托架移到維修位置。
4. 使用正確方式關閉印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 174 頁的關閉印表機](#)。

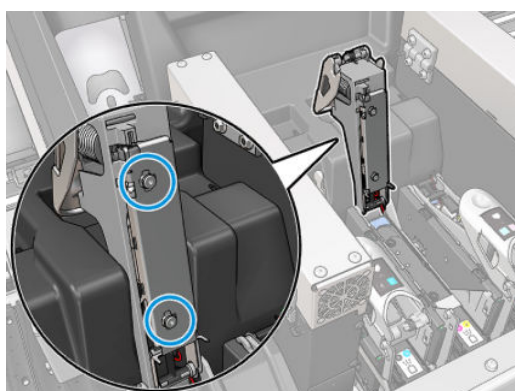


5. 站在摺疊梯上，打開上蓋。

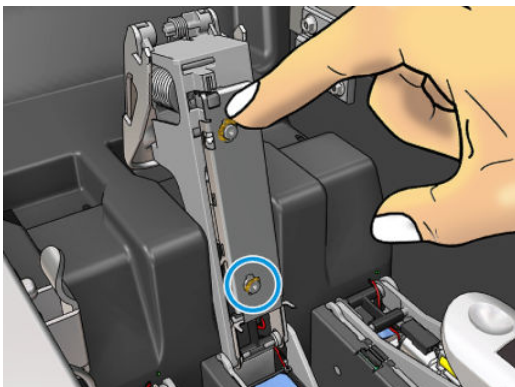


潤滑列印頭沖吸器

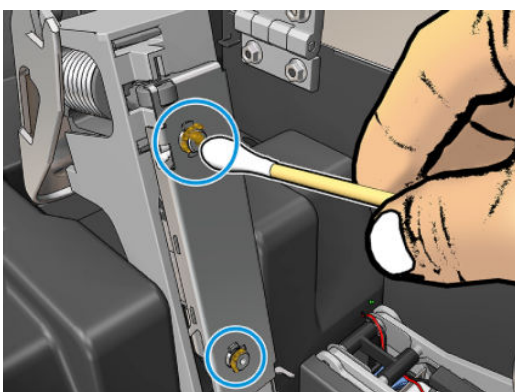
1. 取下托架護蓋。
2. 掀開列印頭護蓋之後，您會看到密封列印頭護蓋和列印頭之間聯結的兩個 O 型環。



3. 用手指在 O 型環上塗一些潤滑油，改善這些環的效能。您可以在清潔套件所附的注射器中找到適用的潤滑油。



潤滑油只可塗抹至黑色橡膠部分。如果您將潤滑油塗抹到中間孔內，請用牙籤或類似的工具將它擦去。



4. 關上列印頭護蓋、托架護蓋和列印頭前蓋。

清潔掃描軸編碼器



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



觸電危害



移動風扇葉片

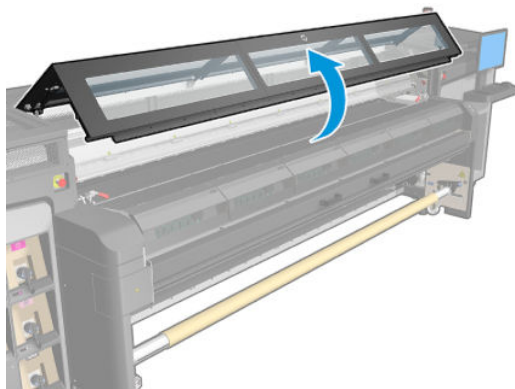
如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

程序

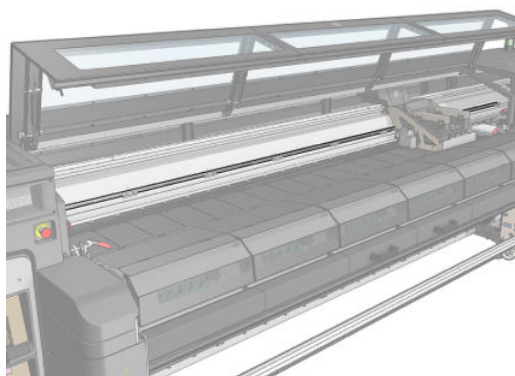
1. 使用正確方式關閉印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 174 頁的關閉印表機](#)。



2. 打開窗蓋。



3. 檢查編碼帶是否需要清潔。若是，請使用擦拭器輕輕擦拭清潔。請特別小心，因為編碼帶脆弱易斷。只要清潔髒污區域即可。



4. 執行掃描軸長度診斷測試。

清潔掃描軸鏈條中的灰塵



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



觸電危害



移動風扇葉片

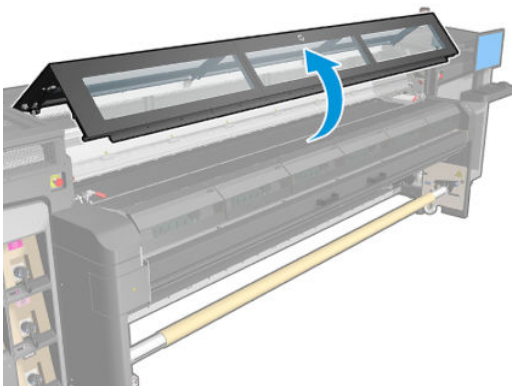
如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

準備清潔掃描軸鏈條中的灰塵

1. 使用正確方式關閉印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 174 頁的關閉印表機](#)。



2. 打開窗蓋。



清潔掃描軸鏈條中的灰塵

1. 目視檢查托架鏈條有無灰塵、碎屑或小塊的橡膠、氣溶膠等。
2. 如果發現上述任何項目，請使用手持式家用真空吸塵器清潔。
3. 900 公升維護工作結束時，系統會執行診斷以確保功能與效能正常。

清潔乾燥風扇和擴散器



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

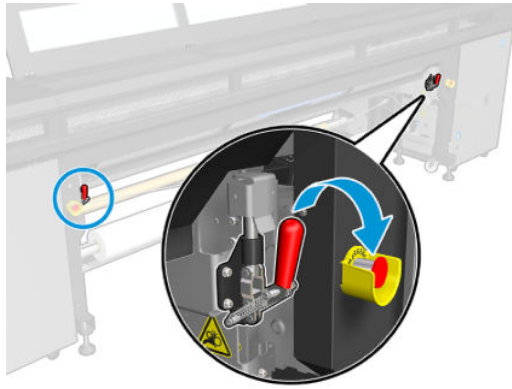
每當驅動滾筒顯得髒污，或者您發現紙材前移不再平順和規律時，就應該進行清潔。

準備清潔乾燥風扇和擴散器

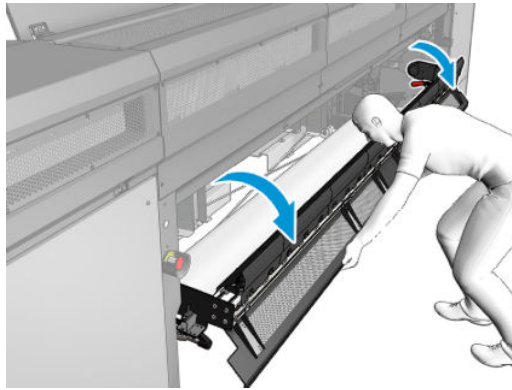
1. 確認印表機目前沒有進行列印。
2. 取出紙材。

清潔乾燥風扇和擴散器

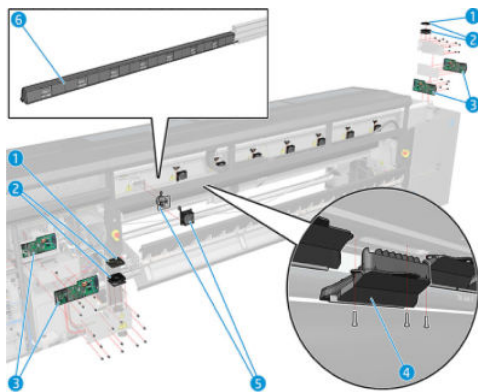
1. 打開門鎖



2. 將壓輪模組拉到最低位置。

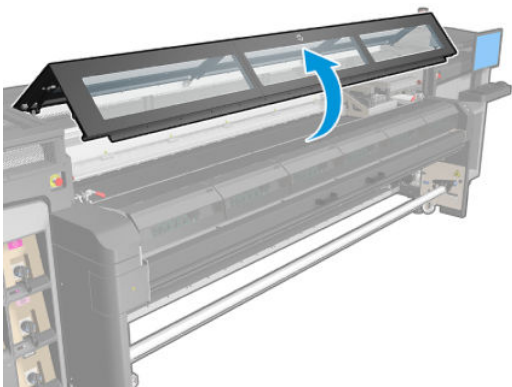


3. 用無絨布沾點蒸餾水清除乾燥風扇上的任何灰塵（下圖之 5）。

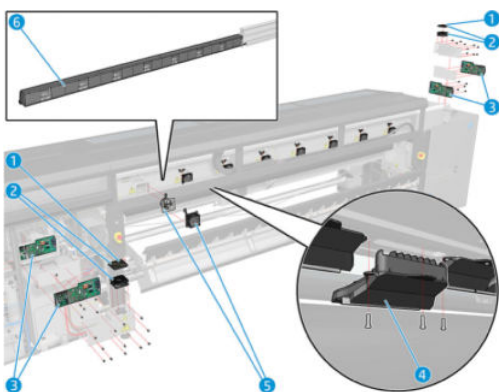


4. 等待直到乾燥風扇晾乾。
5. 讓壓輪模組返回原本位置，並關閉門鎖。

6. 開啟前擋門。



7. 清除乾燥擴散器上的任何灰塵，使用刷子和吸塵器清潔加熱器擴散器的出口噴嘴（下圖之 4）。如果不需要用到，就解除安裝。



8. 關上前擋門。

清潔墨滴偵測器光學尺



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



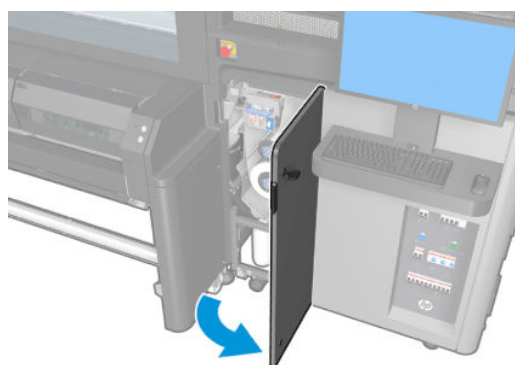
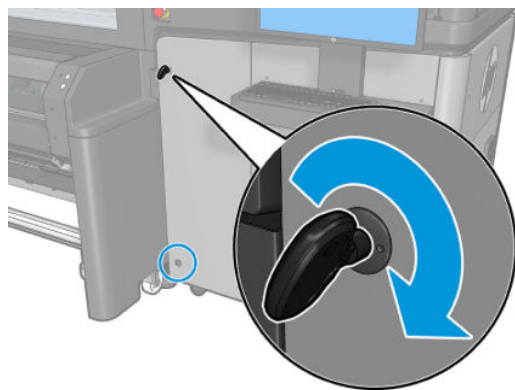
觸電危害

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

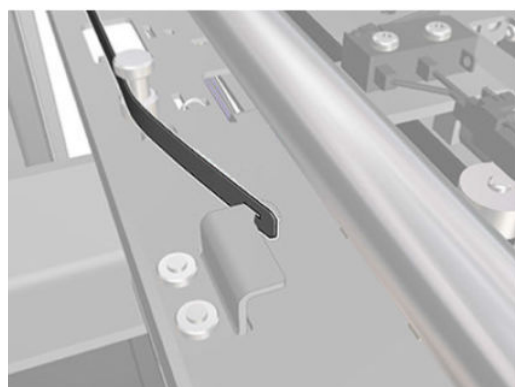
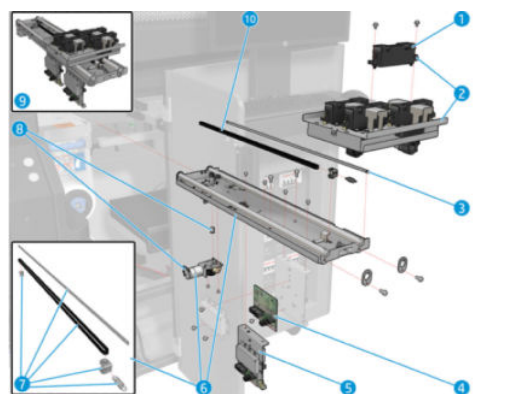
1. 使用正確方式關閉印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 174 頁的關閉印表機](#)。



2. 解鎖並打開熔融燈擋門。



3. 請戴上手套保護雙手。
4. 如果髒污，請用無絨布沾點蒸餾水清潔墨滴偵測器光學尺（下圖之3）。



5. 確認清潔過的光學尺已完全乾燥。

- 關閉並鎖上熔融燈擋門。
- 使用正確方式開啟印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 175 頁的開啟印表機電源](#)。



更換固化乾燥模組兩側橡膠



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



觸電危害

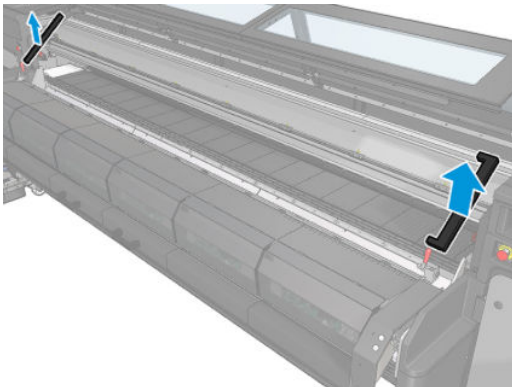


移動風扇葉片

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

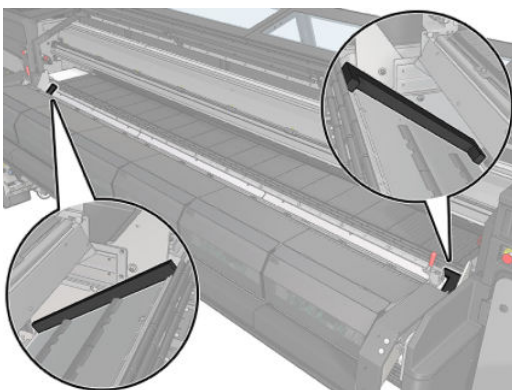
移除

- 打開門鎖，然後拉出固化乾燥模組。
- 從兩側卸下剩餘的少量橡膠。



安裝

- 插入新的橡膠。貼上膠帶以確保固化乾燥模組和前方底板之間的泡棉有確實密封，以免蒸氣凝結水洩漏。



- 將固化乾燥模組推入，然後關上門鎖。

更換托架油芯、氈；清潔掃描軸傳動桿並上油



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



觸電危害



移動風扇葉片

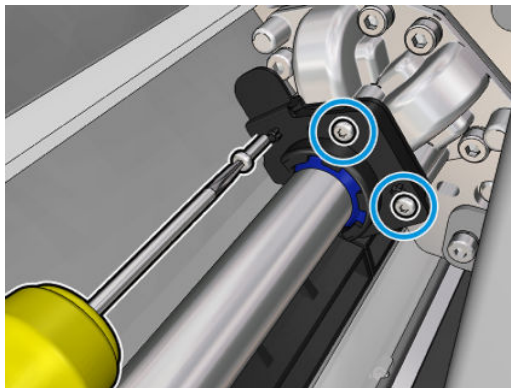
如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

移除

1. 打開前方窗蓋，然後將托架移至維修位置。請勿讓托架離開起始位置太久。
2. 使用正確方式關閉印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 174 頁的關閉印表機](#)。

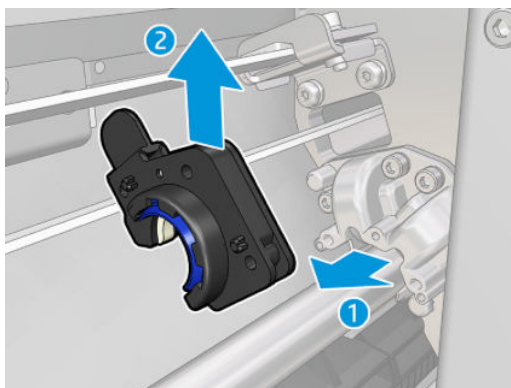


3. 如圖所示，鬆開油氈和油芯固定器。



安裝

1. 更換所需的零件（泡棉和/或油芯）。



2. 重新組裝在一起，合上上蓋，再次開啟印表機電源以將托架移至罩住位置。
3. 維護結束時，系統會執行掃描軸摩擦力測試（診斷）以確保功能與效能正常。

更換已損壞的轉向器滾輪



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



觸電危害

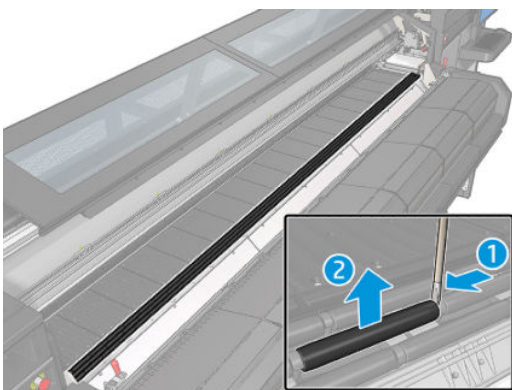


移動風扇葉片

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

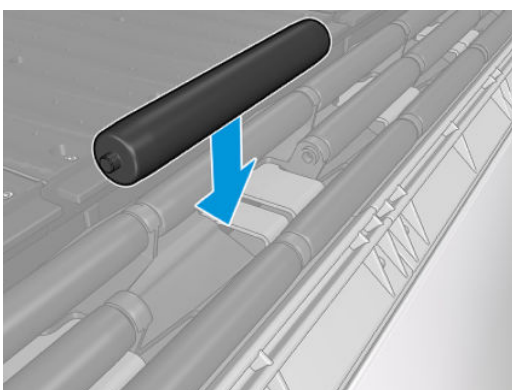
移除

1. 打開固化乾燥模組。
2. 使用螺絲起子，卸下已損壞的零件。



安裝

1. 將已損壞的零件更換為新的零件。確定它們有與其他滾輪對齊。



2. 關閉固化乾燥模組。

更換內艙



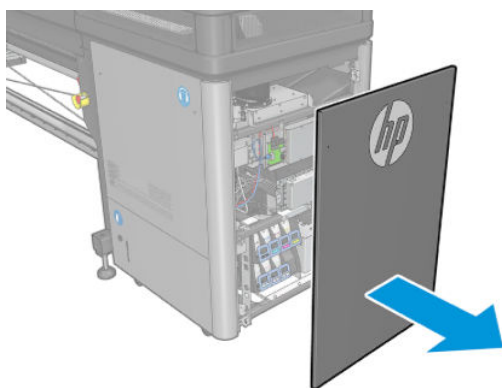
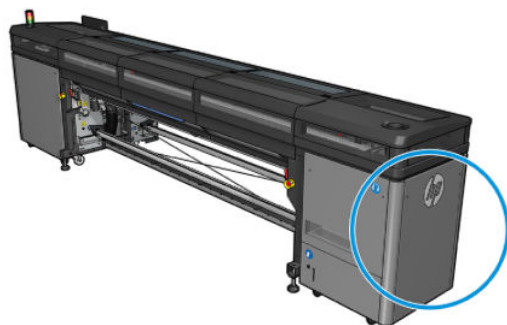
每達 900 公升就必須更換內艙。

1. 確認您有基本正常運作套件內附的內艙套件 (K4T88-67259)。
2. 確認印表機目前沒有進行列印。
3. 使用正確方式關閉印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 174 頁的關閉印表機](#)。

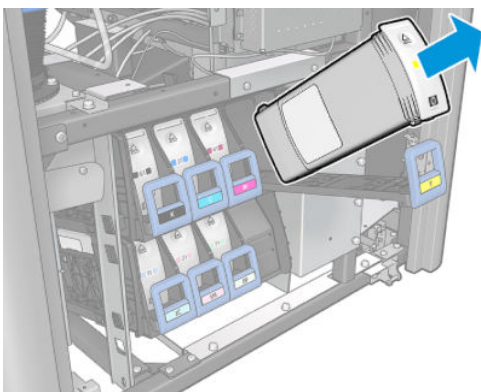


更換內艙

1. 鬆開尖端螺絲並取下護蓋，以便處理內艙。



2. 取出所有內艙。



3. 重新安裝所有內艙。
4. 更換護蓋並使用顆螺絲固定。

完成內艙更換

1. 使用正確方式開啟印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 175 頁的開啟印表機電源](#)。



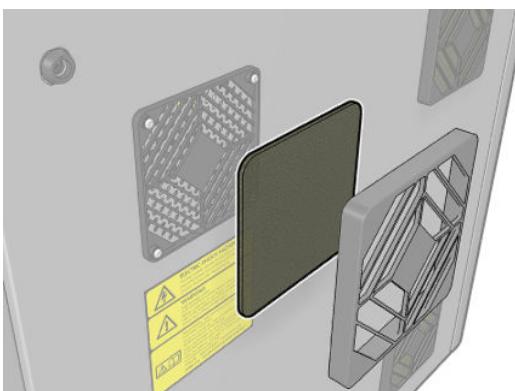
2. 印表機開啟後，請於診斷模式再次將印表機重新啟動。
3. 出現提示時按一下「下一步」，印表機將會自動執行診斷測試以重新充填內艙。

 **重要：**診斷完成前，請勿使用印表機。

更換電氣機櫃風扇濾網

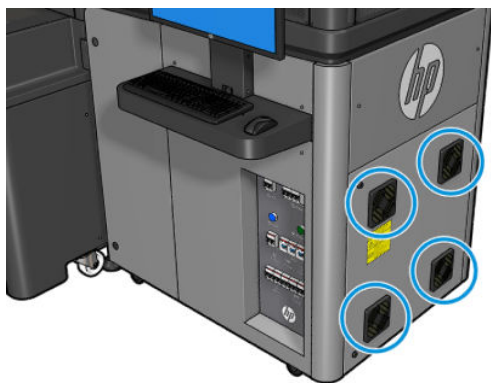
準備更換電氣機櫃風扇濾網

1. 電氣機櫃風扇濾網隨附於印表機提供的 HP Latex 1500 印表機清潔套件：提供了一些兩個一組的必要濾網；此作業僅需要一組。



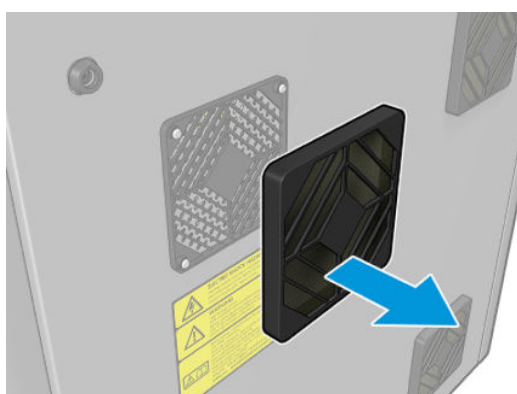
2. 確認印表機目前沒有進行列印。

3. 找到印表機上的風扇濾網。

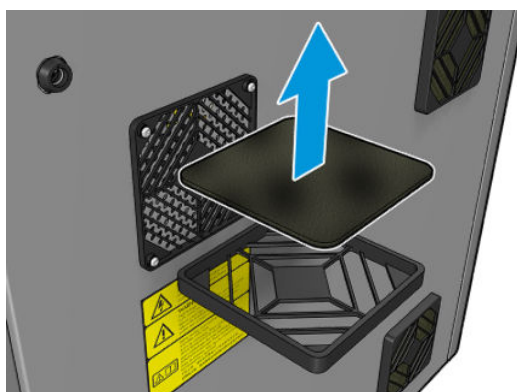


更換電氣機櫃風扇濾網

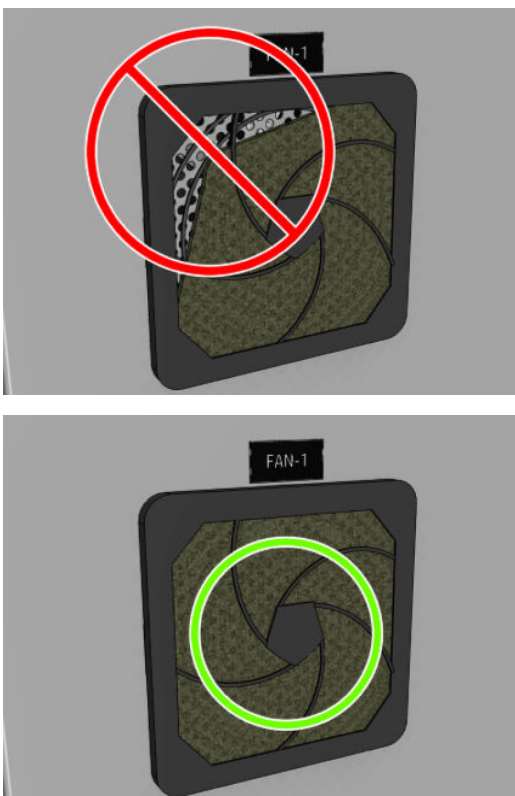
1. 拔下塑膠風扇濾網護蓋。



2. 將每個風扇的風扇濾網更換為提供的新濾網。小心要正確放置：必須覆蓋風扇的方形表面。



3. 裝回風扇護蓋。



更換電氣箱風扇濾網



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



觸電危害



移動風扇葉片

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

準備更換電氣箱風扇濾網

電氣箱風扇濾網隨附於印表機提供的 HP Latex 1500 印表機清潔套件裡。

1. 請關閉印表機與電源啟動開關。

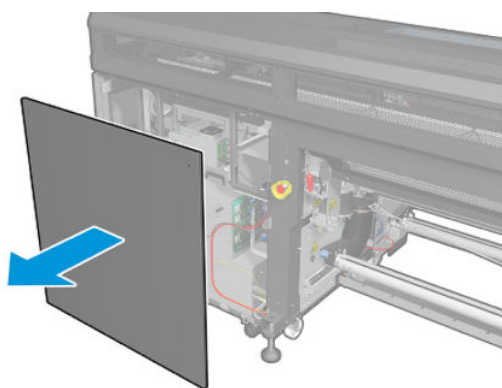


2. 找到右後方面板組件。

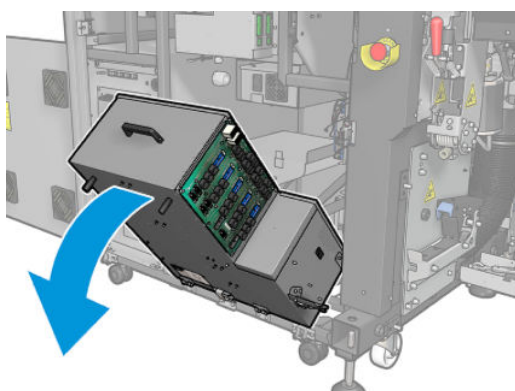
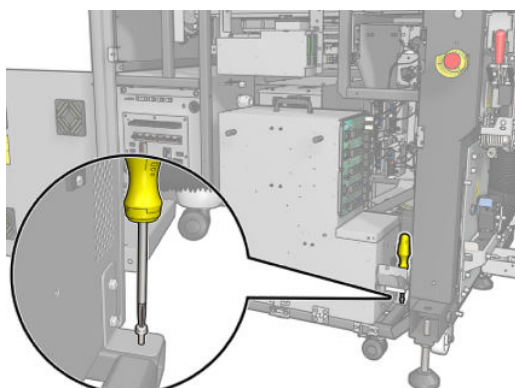
3. 取下右後方面板組件上的兩個尖頭 T-20 螺絲。



4. 取下右後方面板組件。

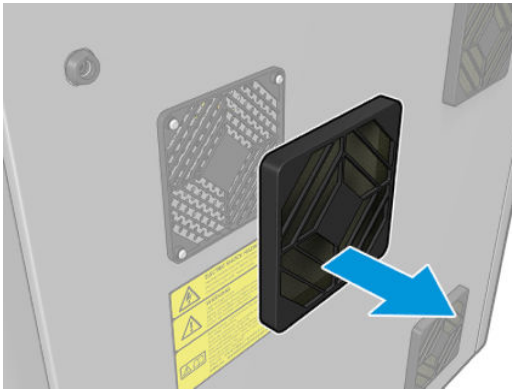


5. 鬆開電氣箱支柱上的兩個 T-20 螺絲，並小心地將它們拉出。

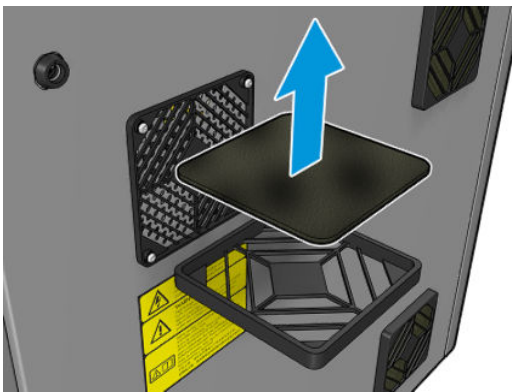


更換電氣箱風扇濾網

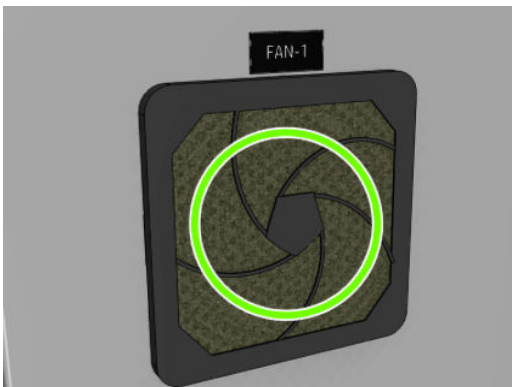
1. 拔下塑膠風扇濾網護蓋。



2. 將風扇濾網更換為提供的新濾網。小心要正確放置：必須覆蓋風扇的方形表面。



3. 裝回風扇護蓋。



更換乾燥器風扇濾網

進行任何清潔維護前，務必關閉啟印表機電源，並注意遵循適當的安全預防措施。



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



觸電危害

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

⚠ 注意： 小心不要損傷到雙手。

注意： 小心不要讓髒污沾染到其他印表機零件。

1. 關閉印表機電源。
2. 打開乾燥器護板。
3. 小心取下濾網固定夾。
4. 使用一般真空吸塵器手動清潔濾網。

視需要而定

進行任何清潔維護前，務必關閉啟印表機電源，並注意遵循適當的安全預防措施。



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



觸電危害

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

簡介

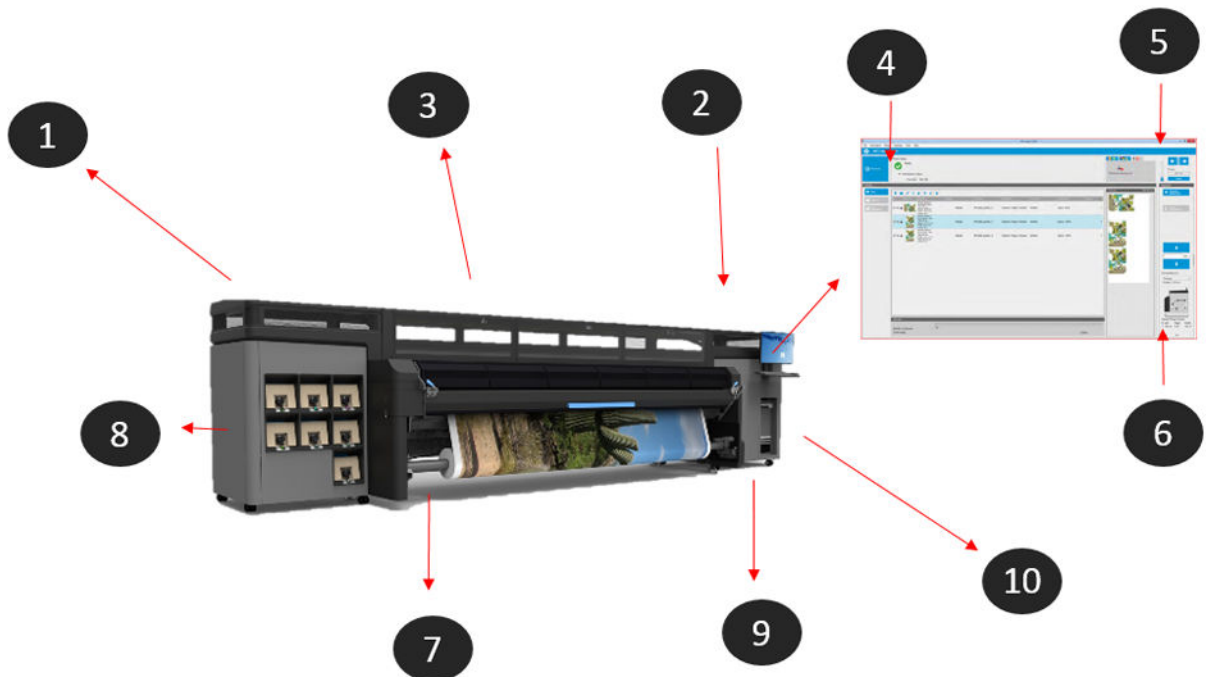
除了定期和依據墨水消耗量進行的維護程序之外，必要時還需要執行其他維護工作：

- [位於第 238 頁的印表機安全檢查](#)
- [位於第 239 頁的檢查和清潔列印噴頭](#)
- [位於第 240 頁的清潔掃描軸梁架](#)
- [位於第 242 頁的清潔列印頭接點](#)
- [位於第 246 頁的手動清潔托架滑軌](#)
- [位於第 247 頁的檢查與清潔掃描軸和機械傳動裝置的髒污](#)
- [位於第 248 頁的更換壓輪子模組](#)
- [位於第 250 頁的更換沖吸頭和門鎖](#)
- [位於第 253 頁的更換噴霧風扇模組（僅限經過訓練的專家使用者）](#)
- [位於第 256 頁的更換維修站保護蓋](#)
- [位於第 259 頁的更換內艙（僅限經過訓練的使用者）](#)
- [位於第 261 頁的更換電氣機櫃保險絲](#)
- [位於第 263 頁的更換捲軸氣閥](#)
- [位於第 264 頁的更換彈簧夾](#)
- [位於第 265 頁的更換翹板墊](#)
- [位於第 228 頁的更換固化乾燥模組兩側橡膠](#)
- [位於第 266 頁的更換捲軸齒輪和保護蓋](#)
- [位於第 271 頁的更換直向切紙機刀片](#)

印表機安全檢查



在 IPS 中檢查警示的狀態。檢查燈號是否運作，而且沒有重大錯誤。檢查擋門和護蓋的狀態，確定它們全部關上才開始列印。確定托架承梁在正確位置上，而且裝紙台已關妥。



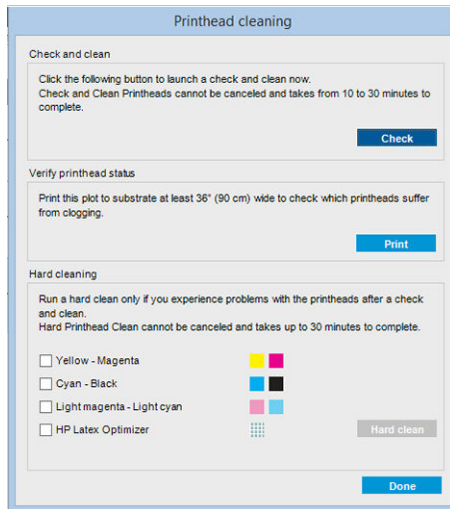
1. 檢查是否所有的擋門和護蓋都已關上，然後才開始列印。
2. 檢查燈號是否表示「就緒」。
3. 檢查托架承梁是否處於即將執行之工作的正確位置。如需詳細資訊，請參閱[位於第 74 頁的設定托架承梁位置](#)。確認列印區中沒有留下不應有的項目。
4. 檢查內部列印伺服器是否指出「就緒」，即沒有警示，也不需要維護。如有必要，採取相應動作。
5. 確認內部列印伺服器沒有任何關於耗材的訊息。
6. 確認內部列印伺服器沒有任何關於紙材裝入的訊息。
7. 確認紙材已正確裝入、固化乾燥模組和裝紙台已關上，以及紙材邊緣支架已就定位。
8. 檢查墨水匣和廢料收集瓶是否正確，視需要清空廢料收集瓶。
9. 檢查列印頭清潔廢料瓶是否正確，視需要清空。
10. 檢查電氣機櫃濾網是否乾淨，以及電氣機櫃是否已關上。

檢查和清潔列印噴頭



如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

1. 移至內部列印伺服器，然後選擇「印表機」>「列印頭清潔」。



2. 按下「檢查」按鈕，以自動執行例行清潔。

清潔掃描軸梁架



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



觸電危害

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

準備清潔後掃描軸梁架

1. 確認您有真空吸塵器和多用途清潔布（不提供）。



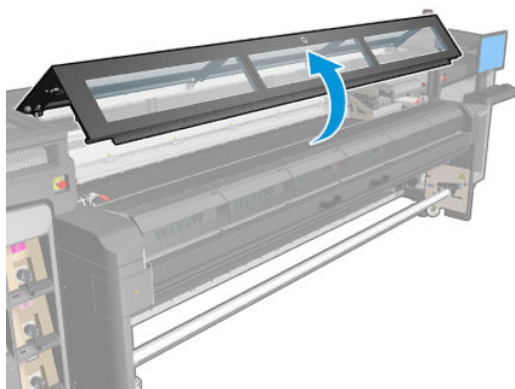
2. 確認印表機目前沒有進行列印。
3. 確認所有窗口、護蓋與擋門都已關閉且保持在原有位置。

- 將托架移到最左邊位置。
- 使用正確方式關閉印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 174 頁的關閉印表機](#)。

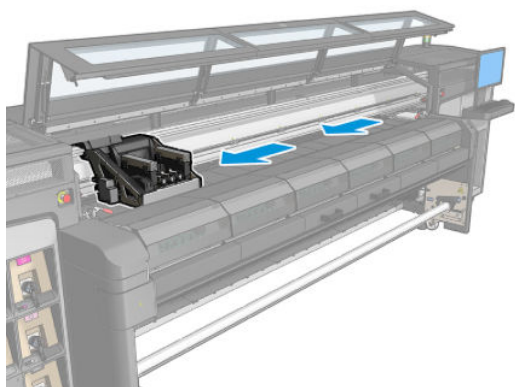


清潔後掃描軸梁架

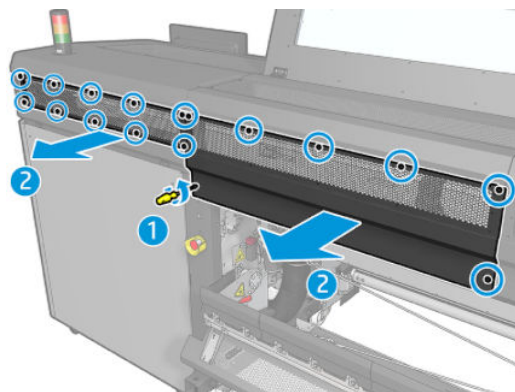
- 打開窗蓋。



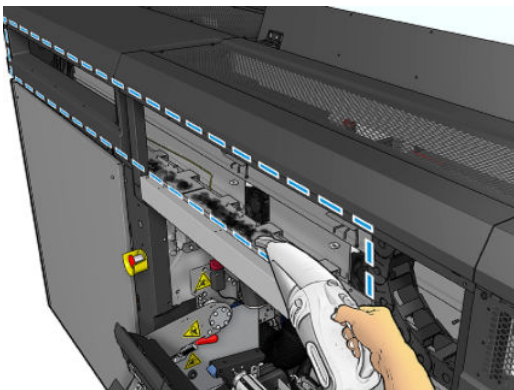
- 將托架移到印表機的 IDS 一側。



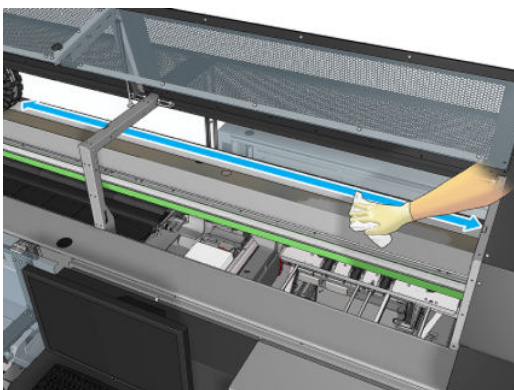
- 取出尖端螺絲（如下所示），並取下護蓋。



4. 使用真空吸塵器，清除後掃描軸梁架的灰塵。



或者，使用以去離子水沾濕的吸水布拭去灰塵。確認灰塵附著在布上，而不會掉入印表機。



5. 使用以去離子水沾濕的吸水布，拭去黏在掃描軸梁架上的任何其他灰塵。

完成後掃描軸梁架清潔

1. 放下透明罩並將螺絲鎖上。
2. 使用正確方式開啟印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 175 頁的開啟印表機電源](#)。



清潔列印頭接點

警告！ 這項操作只有受過訓練的合格人員才能進行！

附註： 在印表機安裝期間，指定人員會接受印表機的安全操作與維護訓練。不允許在未接受此訓練的情況下使用印表機。

警告！ 請閱讀並遵循安全預防措施一節，以確保您安全地使用設備：請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)。您應該有適當技術訓練和必要經驗，了解執行工作時您可能暴露於何種危險，並採取適當措施將其對您或其他人員的風險降至最低。

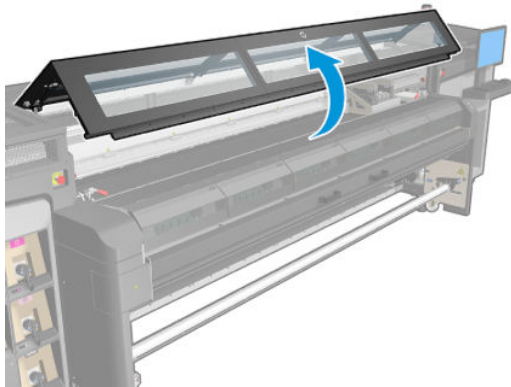


準備清潔列印頭接點

1. 確認您有印表機隨附的 HP Latex 1500 印表機清潔套件。
2. 確認印表機目前沒有進行列印。
3. 找出需要清潔的列印頭，通常在內部列印伺服器建議更換或重新安裝列印頭之後這麼做。
4. 確認所有窗口、護蓋與擋門都已關閉且保持在原有位置。
5. 將列印頭托架移到維修位置。
6. 使用正確方式關閉印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 174 頁的關閉印表機](#)。



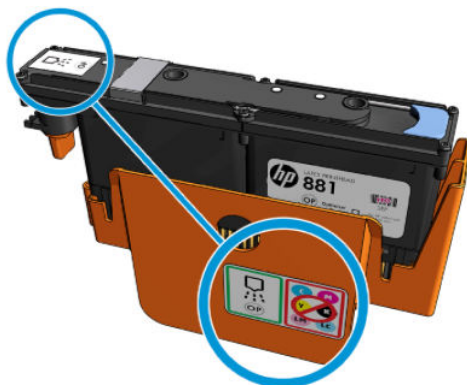
7. 站在摺疊梯上，打開上蓋。



清潔列印頭接點（在托架插槽中）


1. 小心從托架取出可能需要清潔的列印頭，並使用其橘色封蓋提供保護。

⚠ 注意：確保每個列印頭都是使用其本身的色彩封蓋。這點對優化劑列印頭尤為重要，因為使用色彩列印頭的封蓋時，噴嘴損壞的機率很高，反之亦然。優化劑封蓋的標示如下所示。




💡 提示：記住個別列印頭原本所在的對應插槽；如果您稍後將列印頭裝回到錯誤的插槽，印表機就會報告錯誤。

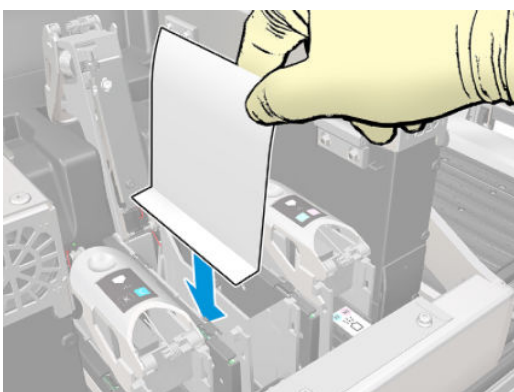
2. 照亮托架中的列印頭插槽，並檢查列印頭的電氣連接部分是否髒污。

 **提示：**在電氣連接後方放置一些白紙，將可改善對比，有助於檢查是否有灰塵。

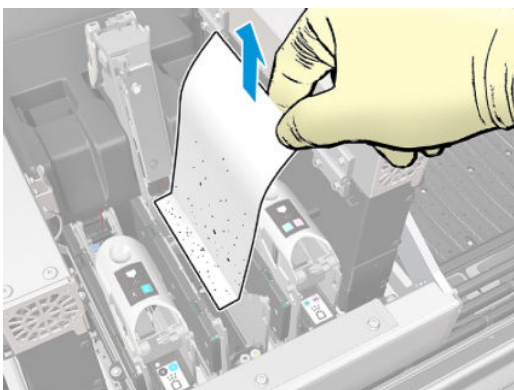


3. 使用無絨布輕緩但要徹底地清潔髒污的連接。您可使用一片紙或布來收集污垢。

 **重要：**以上下垂直動作、左右水平動作進行清潔可能會損壞插腳。



4. 取出這片紙或布以避免污垢散布。

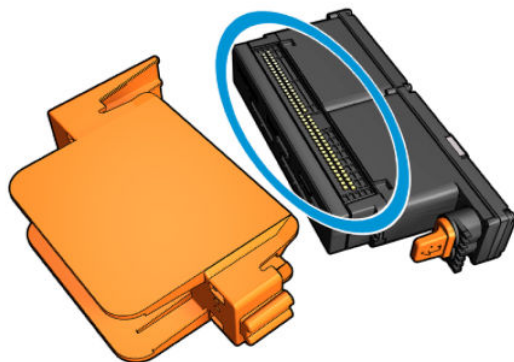


5. 再次照亮列印頭插槽，檢查電氣連接部分現在是否乾淨且未受損。

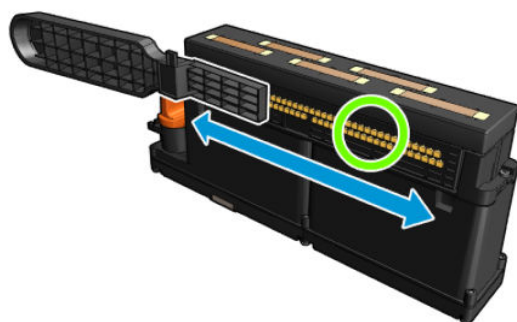
清潔列印頭接點（在列印頭上）

1. 使用不會掉落纖維的擦拭器，小心地清潔 EE 接頭。
2. 注意：僅可進行垂直移動，因為其他方向的移動可能會使 EE 接頭受損。
3. 清潔列印頭槽座的底部零件時，請特別小心

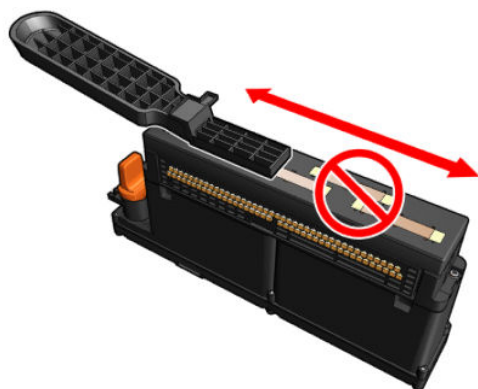
4. 取下列印頭封蓋並找到接點。



5. 清潔接觸點。



⚠ 注意：不要使用列印頭接點擦拭器來清潔噴嘴！



完成列印頭接點清潔

1. 等待直到接點晾乾。
2. 將每個列印頭放回其原本所在的同一個插槽中。
3. 關上窗蓋。
4. 使用正確方式開啟印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 175 頁的開啟印表機電源](#)。



手動清潔托架滑軌



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險




有害移動零件



觸電危害

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

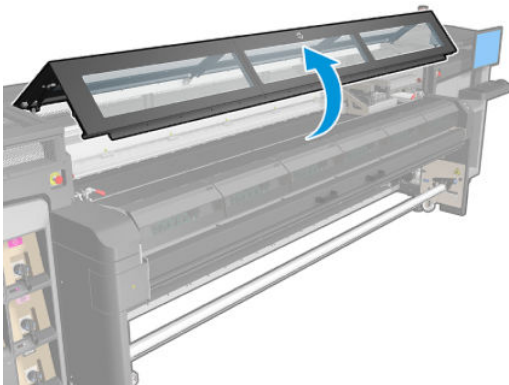
 **附註：**只有在自動清潔程序失敗時，才能執行此程序。

準備手動清潔托架滑軌

1. 確認印表機目前沒有進行列印。
2. 建議您戴上手套。
3. 確認所有窗口、護蓋與擋門都已關閉且保持在原有位置。
4. 將托架承梁移到最高位置。
5. 使用正確方式關閉印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 174 頁的關閉印表機](#)。



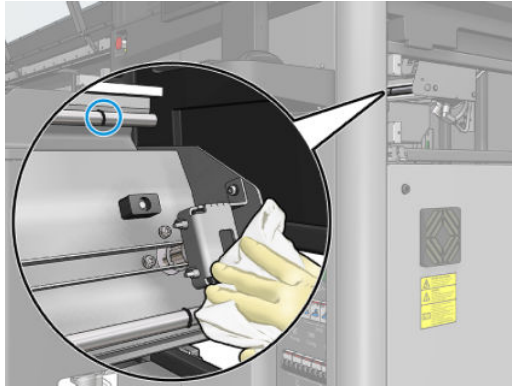
6. 開啟前擋門。



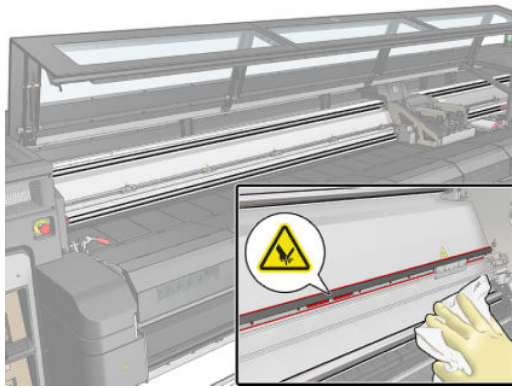
手動清潔托架滑軌

1. 站在印表機的前方，用無絨布沾點蒸餾水（如有需要，也可使用異丙醇），清潔前軌道。

 **附註：**如果您所在地區（例如加州）管制 VOC 清潔劑與維護液，就不要使用異丙醇，請改用有 VOC 認證的清潔劑，例如正確稀釋的 Simple Green 環保多功能清潔劑。



2. 關上前擋門。
3. 移至印表機背面並打開裝紙台。
4. 站在印表機的後面，依照相同的方法清潔後軌道。您可以從下方穿過壓板和承梁之間間隙接觸滑軌。



⚠ 注意： 小心不要弄髒光學尺。注意保持清潔布與光學尺外殼的距離。

5. 確認清潔過的零件完全乾燥且所有水氣已完全蒸發。
6. 關上裝紙台。

完成托架滑軌手動清潔

1. 確認所有窗口、護蓋與擋門都已關閉且保持在原有位置。
2. 使用正確方式開啟印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 175 頁的開啟印表機電源](#)。



檢查與清潔掃描軸和機械傳動裝置的髒污



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



觸電危害

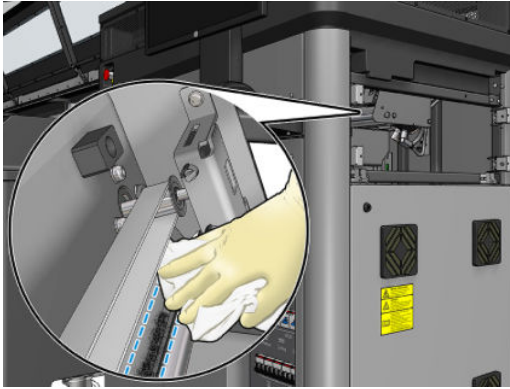


移動風扇葉片

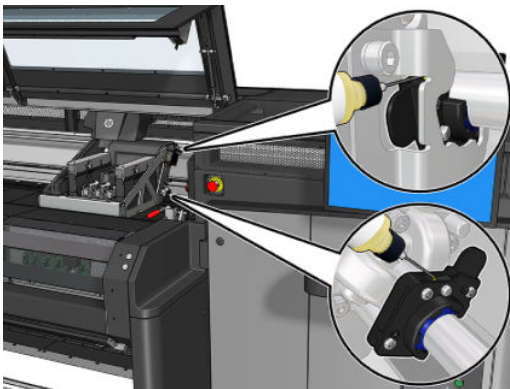
如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

程序

1. 關閉印表機電源。
2. 打開前方窗蓋。
3. 使用擦拭器清潔掃描軸滑軌。清潔側邊時，請特別小心。



4. 使用幾滴油潤滑 2 個傳動桿。



5. 執行掃描軸長度診斷測試。

更換壓輪子模組

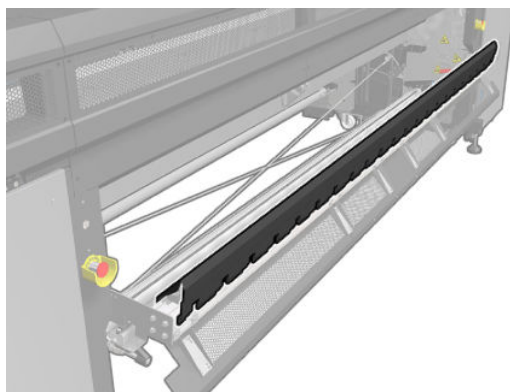
準備更換壓輪子模組

- ▲ 確認您有基本正常運作套件 (D4J02A) 內附的壓輪組件 (K4T88-67088)。

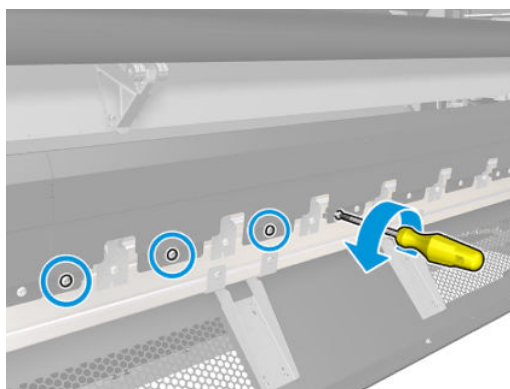
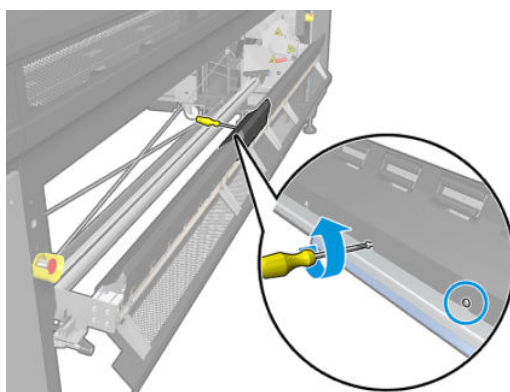
更換壓輪子模組

1. 打開裝紙台。

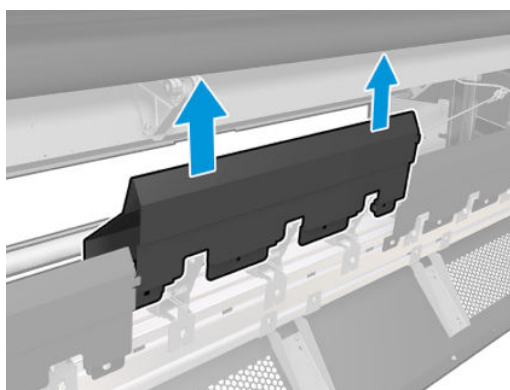
2. 找到需要更換的壓輪子模組。



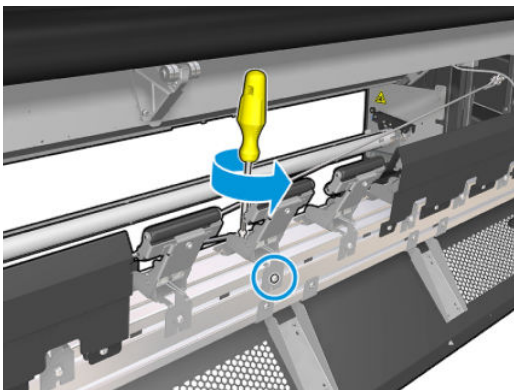
3. 取出螺絲，如下所示。



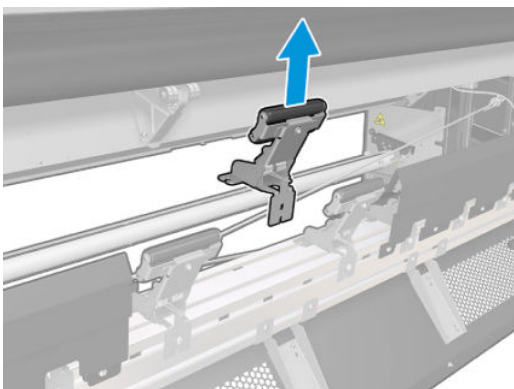
4. 取下壓輪護蓋。



5. 取出固定壓輪子模組的螺絲。



6. 取出故障的子模組。



7. 放入新的子模組並鎖上螺絲。
8. 放回護蓋並插入螺絲。
9. 關上裝紙台。

更換沖吸頭和門鎖



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

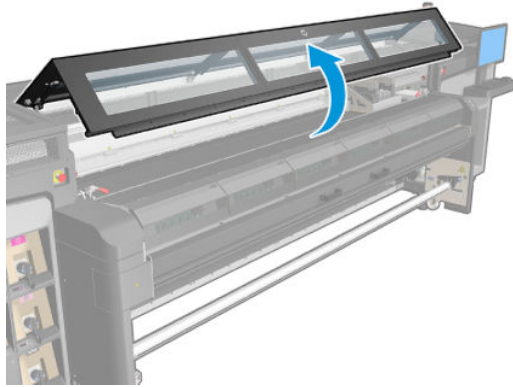
準備更換沖吸頭

1. 確認您有基本正常運作套件 (D4J02A) 內附的沖吸頭和門鎖套件 (K4T88-67013)。
2. 確認印表機目前沒有進行列印。
3. 確認所有窗口、護蓋與擋門都已關閉且保持在原有位置。
4. 將托架移到維修位置。

5. 使用正確方式關閉印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 174 頁的關閉印表機](#)。

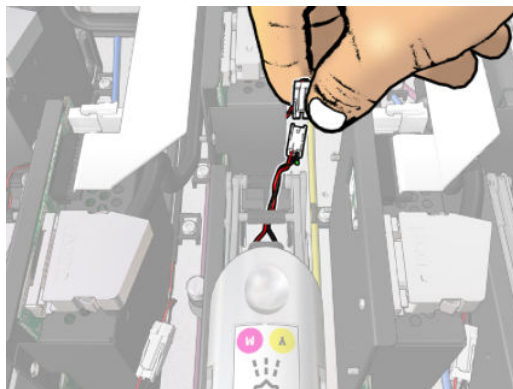


6. 打開窗蓋。



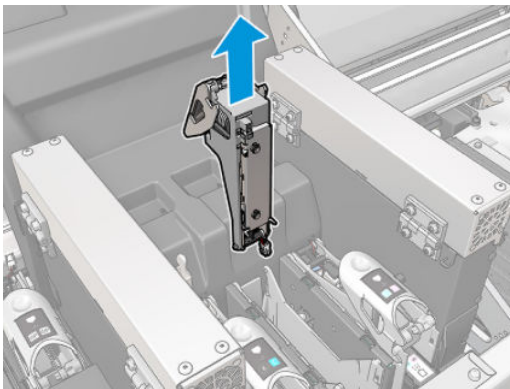
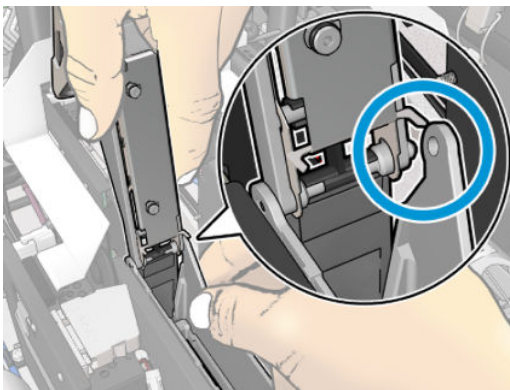
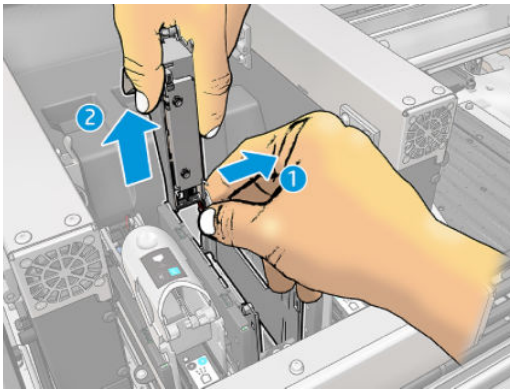
更換沖吸頭和門鎖

1. 拔除這兩條纜線。您必須拔除白色接頭，這可在需要更換沖吸頭的列印頭背面找到。



2. 打開門鎖。通常不需要取出列印頭。

3. 取下來更換沖吸頭之列印頭的門鎖。若要取下，您必須在拉起門鎖的同時，向右推開列印頭槽座隔板。



4. 將對應之列印頭色彩標籤貼在門鎖上。請注意方向。
5. 安裝內含沖吸頭的新門鎖。
6. 裝回列印頭（如果已取出），並關閉門鎖。

完成沖吸頭更換

1. 關上窗蓋。
2. 使用正確方式開啟印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 175 頁的開啟印表機電源](#)。



3. 執行診斷測試，以檢查新的沖吸頭是否正確運作，並進行校準。
4. 處置舊沖吸頭。

更換噴霧風扇模組（僅限經過訓練的專家使用者）



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件

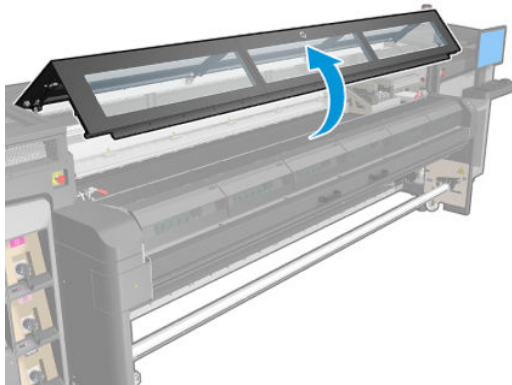
如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

準備更換噴霧風扇模組

1. 確認您有基本正常運作套件內附的噴霧風扇模組 (K4T88-67003)。
2. 確認印表機目前沒有進行列印。
3. 確認所有窗口、護蓋與擋門都已關閉且保持在原有位置。
4. 將托架移到維修位置。
5. 使用正確方式關閉印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 174 頁的關閉印表機](#)。

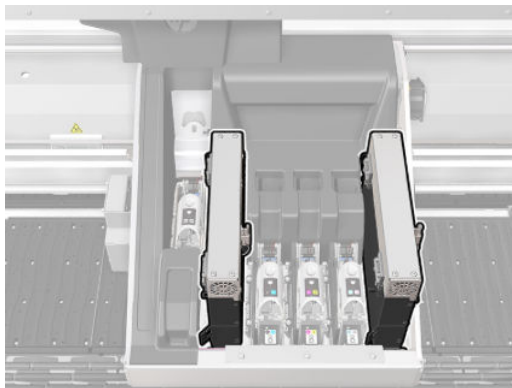


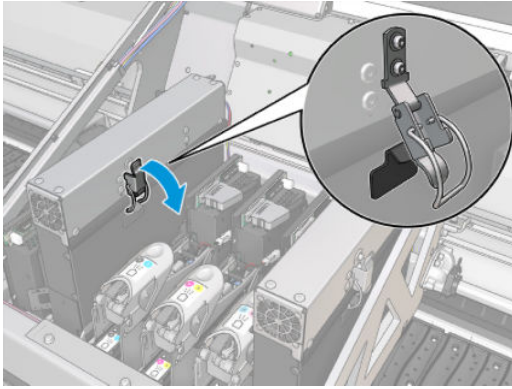
6. 打開窗蓋。



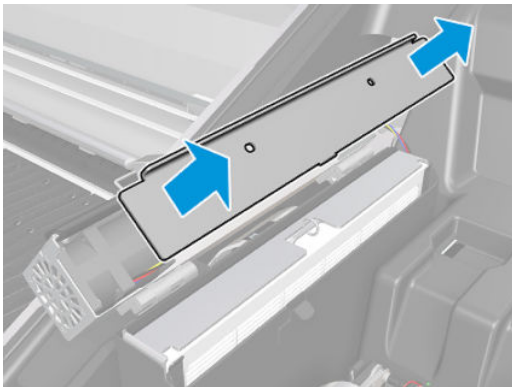
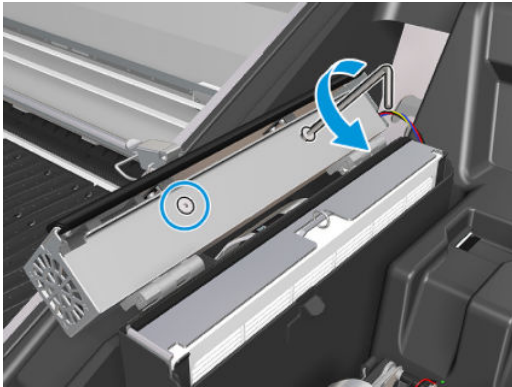
更換噴霧風扇模組

1. 打開噴霧風扇護蓋，就如同要更換濾網一樣。請參閱[位於第 104 頁的更換氣溶膠濾網](#)。

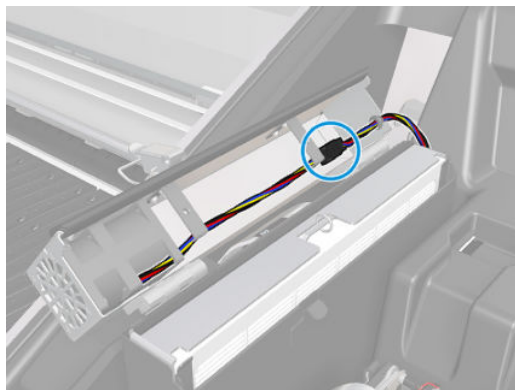




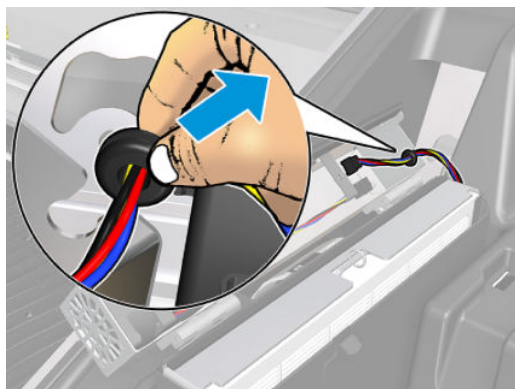
2. 卸下固定護蓋的兩顆螺絲，然後卸下護蓋。



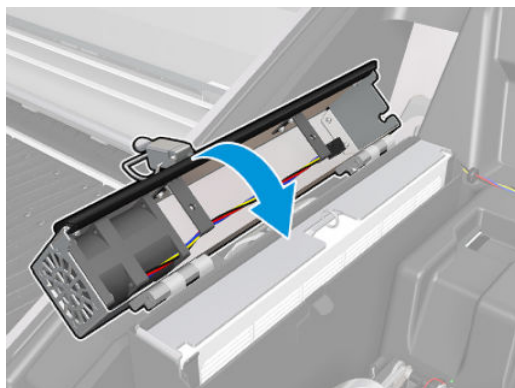
3. 拔除噴霧風扇纜線接頭。



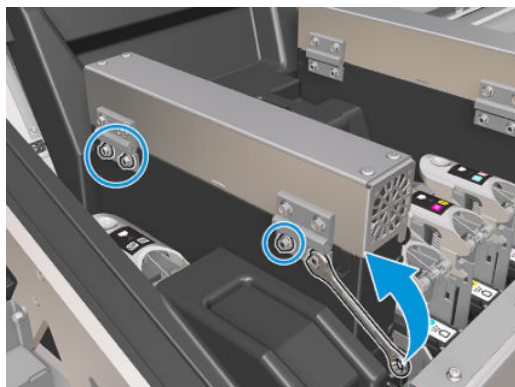
4. 從護蓋插槽拔除主纜線線束。



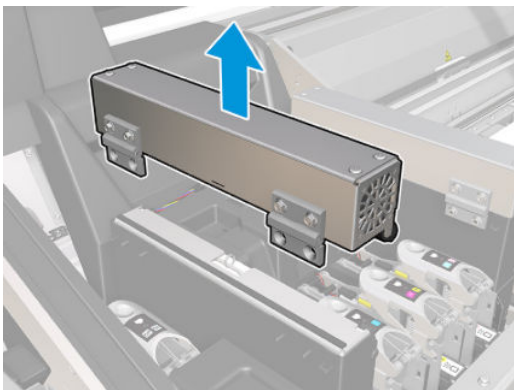
5. 合上護蓋。




6. 取下鉸鍊上的螺帽。您必須按住螺帽，避免其掉落托架中而找不到。



7. 卸下舊的風扇模組，並插入新模組。



8. 將鉸鏈放回定位，並裝回螺帽加以鎖緊。
9. 打開新的噴霧風扇護蓋。
10. 卸下固定新風扇護蓋的兩顆螺絲，然後卸下護蓋。
11. 連接噴霧風扇纜線接頭。

 **重要：** 確定風扇纜線已正確連接。

12. 放入主纜線線束，並將墊圈裝到護蓋插槽中。確定纜線在護蓋內不會太緊。
13. 安裝噴霧風扇護蓋並固定兩顆螺絲。
14. 合上護蓋。

完成噴霧風扇模組更換

1. 關上窗蓋。

 **注意：** 請勿留下任何物品阻礙托架的路徑。

2. 使用正確方式開啟印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 175 頁的開啟印表機電源](#)。



3. 執行診斷測試，以檢查噴霧風扇是否正確運作。
4. 處置舊噴霧模組風扇。

更換維修站保護蓋



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



觸電危害

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

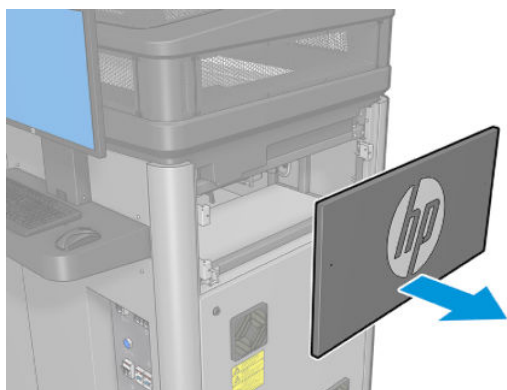
準備更換維修站保護蓋

1. 確認您有基本正常運作套件 (D4J02A) 內附的維修站保護蓋套件 (K4T88-67073)。
2. 確認印表機目前沒有進行列印。
3. 確認所有窗口、護蓋與擋門都已關閉且保持在原有位置。
4. 將托架移到維修位置。
5. 使用正確方式關閉印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 174 頁的關閉印表機](#)。

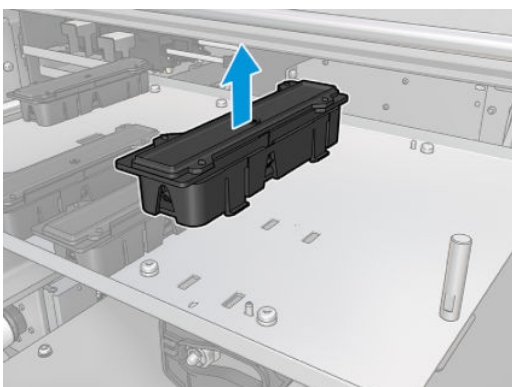
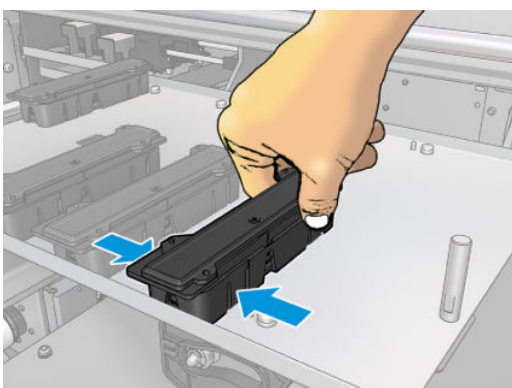
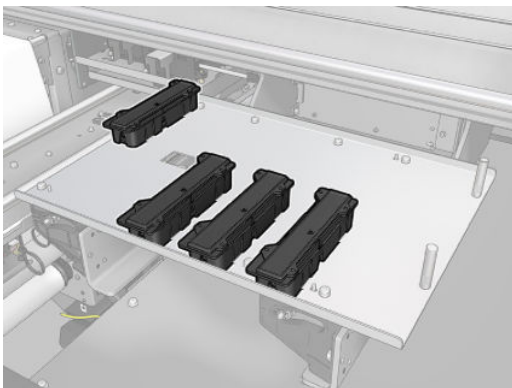


更換維修站保護蓋


1. 鬆開螺絲並取下護蓋（如下所示），以便處理墨棧。



2. 按下側面的四個固定件（每側各兩個）並拉起，以移除維修站保護蓋。



3. 按下新的維修站保護蓋上的固定件，將保護蓋鎖定就位，以安裝保護蓋。

 **重要：**固定就位時，覆蓋維修站保護蓋的橡膠表面應安置在四個插梢上。

對所有必須更換的維修站保護蓋重複此更換程序。

完成維修站保護蓋更換

1. 裝回護蓋並鎖上螺絲。
2. 使用正確方式開啟印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 175 頁的開啟印表機電源](#)。



更換內艙（僅限經過訓練的使用者）



灼傷危害



夾到手指的危險



有害移動零件

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

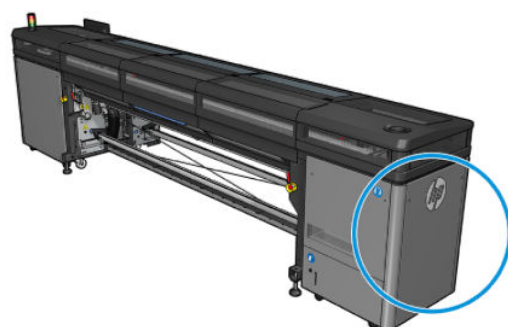
如果墨袋破損，您需要更換內艙。

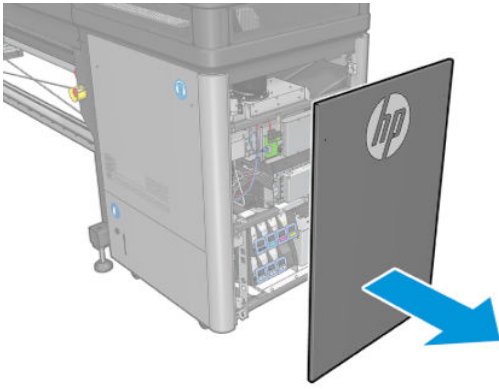
1. 確認您有基本正常運作套件內附的內艙套件 (K4T88-67256)。
2. 確認印表機目前沒有進行列印。
3. 使用正確方式關閉印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 174 頁的關閉印表機](#)。



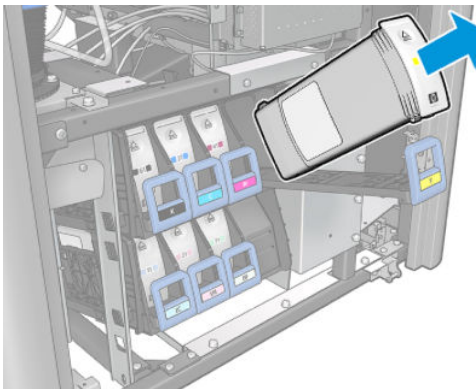
更換內艙

1. 鬆開尖端螺絲並取下護蓋，以便處理內艙。

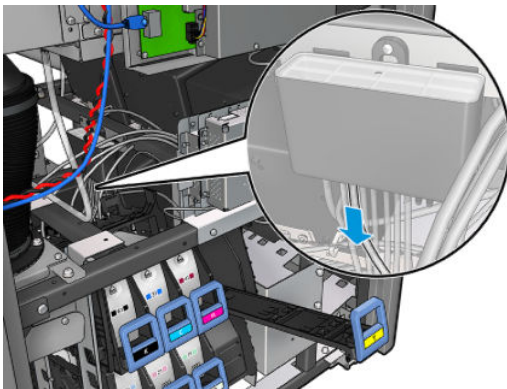




2. 取出墨袋破損的內艙。



3. 將一塊布放入其空出的位置。
4. 拔除每個氣瓶的空氣管，如下所示。



5. 從空氣管灌入空氣（例如，使用壓縮空氣槍）以清潔空氣管。累積在管內的墨水應該會噴注到您放入內艙位置的那塊布上。
6. 如果空氣不足以清潔，請用水注入，然後再灌空氣一次，將水排除並乾燥管子。
7. 取出那塊布。
8. 接上空氣管。
9. 插入新的內艙。
10. 裝回護蓋並鎖上螺絲。

完成內艙更換

1. 使用正確方式開啟印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 175 頁的開啟印表機電源](#)。



2. 執行診斷測試，重新裝填內艙。

更換電氣機櫃保險絲



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



觸電危害

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

⚠ 注意：請勿嘗試更換此電氣機櫃特定區域的那些保險絲以外的保險絲。只有這些保險絲是您可以更換的保險絲。在任何其他狀況下，請致電服務代表。

準備更換電氣機櫃保險絲

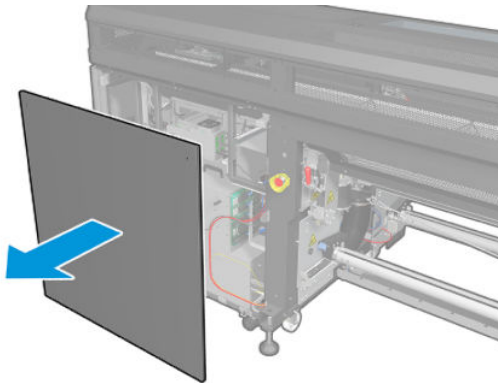
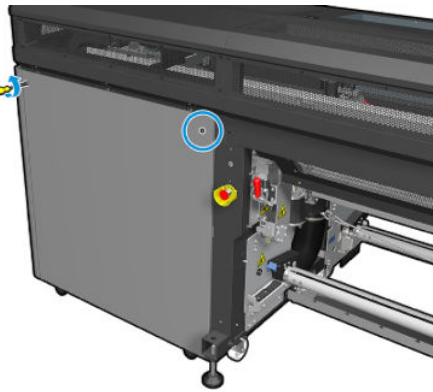
1. 確認您有基本正常運作套件 (D4J02A) 內附的電氣機櫃 PCA 保險絲套件 (K4T88-67209)。
2. 檢查 Print Care 錯誤訊息記錄，找出哪些保險絲需要更換。
3. 使用正確方式關閉印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 174 頁的關閉印表機](#)。



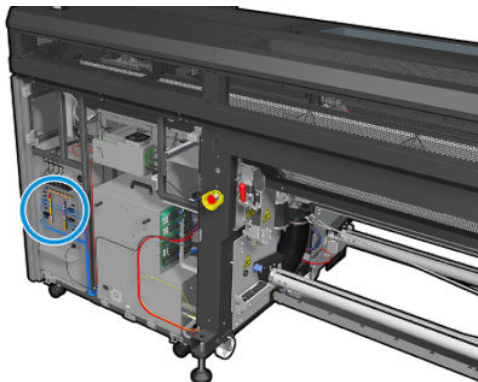
更換電氣機櫃保險絲

1. 確認印表機目前沒有進行列印。

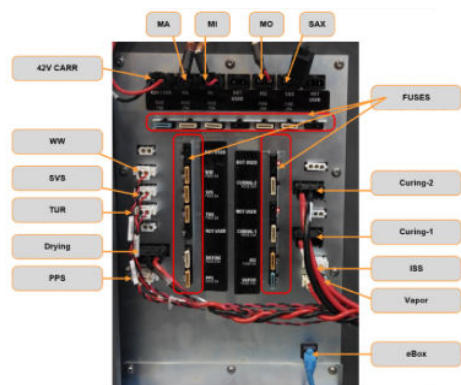
2. 取出螺絲（如下所示），然後取下背面右側護蓋。



3. 找到電氣機櫃保險絲。



4. 找出 Print Care 錯誤訊息記錄所識別的故障保險絲。



5. 拔出保險絲並插入新保險絲。確認新保險絲的尺寸、額定值及色彩，與舊保險絲相符。
6. 執行診斷測試，以檢查新保險絲是否正確運作。

⚠ 注意：火災危險！保險絲燒斷了，可能表示系統內部的電路運作不正常。如果保險絲重複燒斷，請致電服務代表，而不要嘗試將保險絲更換為電流額定值較高的保險絲。

7. 處置舊保險絲。
8. 裝回背面右側護蓋並鎖上螺絲。
9. 使用正確方式開啟印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 175 頁的開啟印表機電源](#)。



更換捲軸氣閥



夾到手指的危險

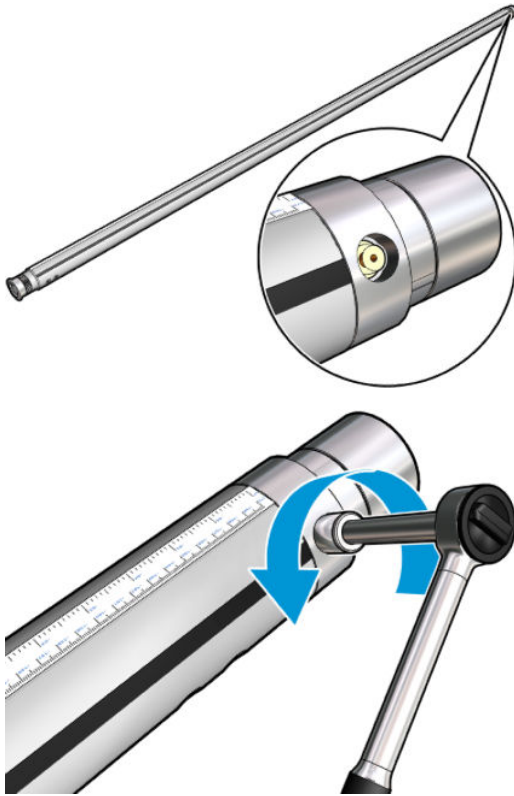
如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)


準備更換捲軸氣閥

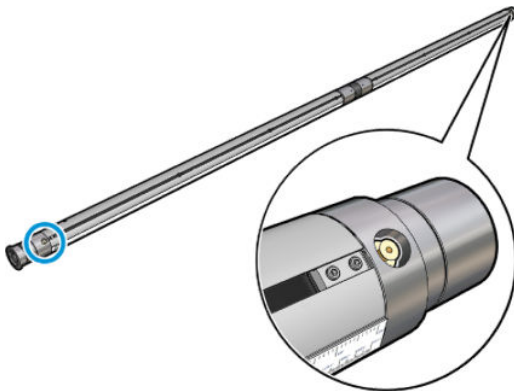
1. 確認您有基本正常運作套件 (D4J02A) 內附的捲軸氣閥 (K4G10-67094)。
2. 確認您有 11 公釐管扳手和氣動槍。
3. 確認印表機目前沒有進行列印。
4. 按下氣閥放出捲軸的空氣。

更換捲軸氣閥

1. 使用管扳手拆下捲軸氣閥。



 **附註：**記得雙滾筒捲軸有兩個氣閥門；找出需要更換的閥門。



2. 插入新氣閥並鎖緊。氣閥必須穩固安裝在定位，但不要用扳手強行鎖上。

完成捲軸氣閥更換

- ▲ 將捲軸充氣後再放氣，以測試新氣閥。

更換彈簧夾



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件



割傷手指的危險

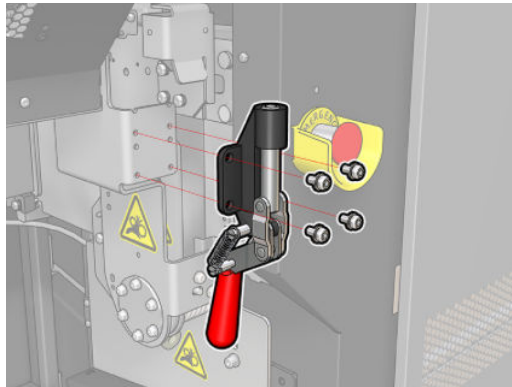
如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

移除

1. 確認印表機目前沒有進行列印。
2. 請關閉印表機與電源啟動開關。



3. 找到並打開要更換的彈簧夾。
4. 取下四個 T-30 螺絲和彈簧夾。



安裝

1. 安裝新的彈簧夾並鎖上螺絲。
2. 執行安全聯鎖診斷 (51001)

更換翹板墊



夾到手指的危險

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

取下（四面都一樣）

1. 取出印表機兩側的所有捲軸。
2. 打開門鎖。
3. 使用扳手鬆開 2 個六角螺釘，並卸下翹板墊。

安裝


- ▲ 安裝新的翹板墊，並更換 2 顆螺絲。

更換捲軸齒輪和保護蓋



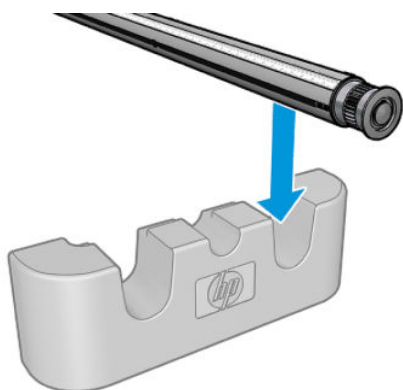
夾到手指的危險

如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

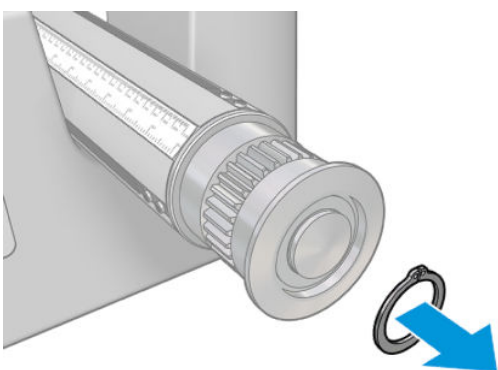
 **重要：**請檢查要安裝在每個捲軸中的齒輪，因為這些齒輪並非通用於所有捲軸。

移除

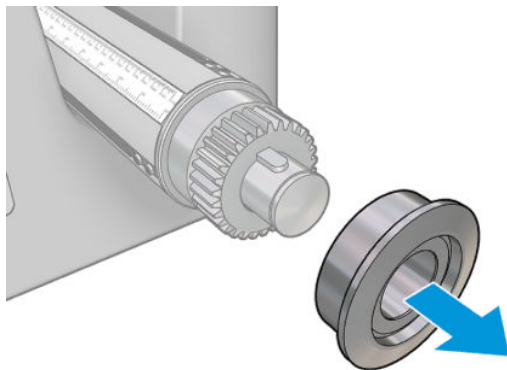
1. 從印表機取出軸芯。
2. 將齒輪面放在抬高的位置。



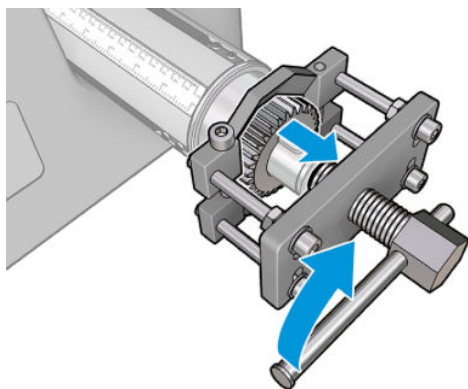
3. 卸下 C 形夾。



4. 卸下保護蓋。如有必要，您可以使用齒輪拔除器來卸下保護蓋。

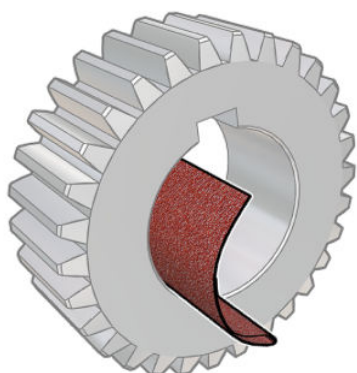


5. 使用齒輪拔除器卸下齒輪。



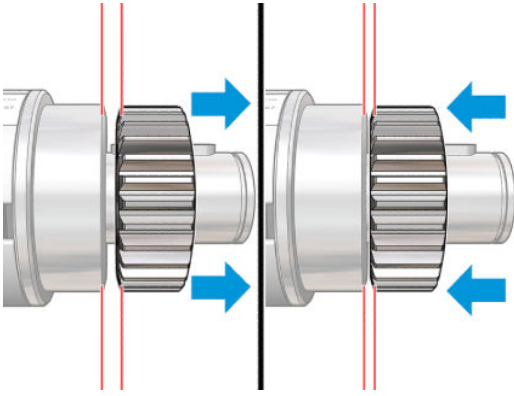
安裝

1. 如有必要，請用砂紙磨 5 分鐘以增加齒輪滑入的直徑；對於雙捲筒捲軸，這麼做可能非常實用。保護蓋也可以採用同樣的做法。



升級套件有隨附一小片砂紙。如果不夠，請使用一些規格相近的砂紙。

2. 在某些情況下，主要是雙捲筒捲軸的部分，黑色齒輪可能無法妥善定位：供齒輪滑動的軸可能略有鬆馳。放置齒輪時，請務必確保沒有任何鬆馳，否則將無法放置 C 形夾。兩個軸的位置如下圖所示，其中的齒輪在兩個不同的位置：

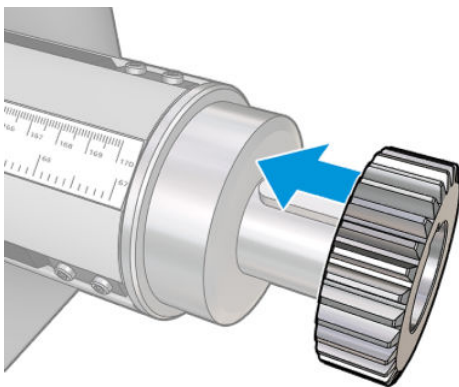


將齒輪左右移動時，最多可能有 2 公釐的鬆馳。

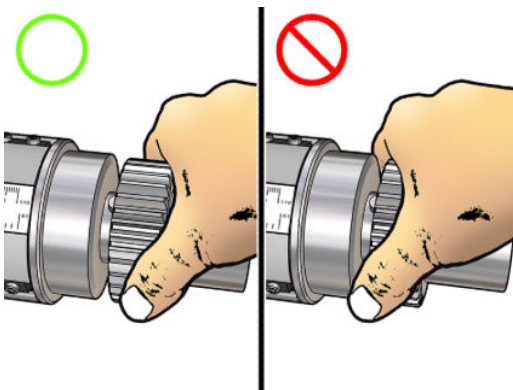
套件中有提供鋼質小圓柱：



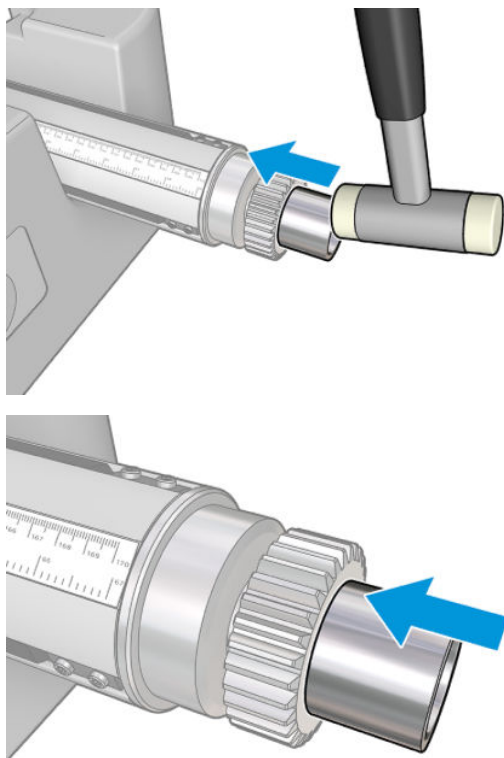
- a. 將齒輪盡可能移到左邊。
- b. 將套件隨附的圓柱放在下圖所示的位置，然後固定就位。



⚠ 注意：請小心不要夾到您的手指。

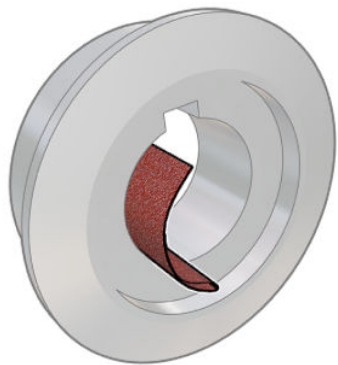


- c. 用鉋子（未提供）敲擊圓柱的右端，使齒輪移到軸上。

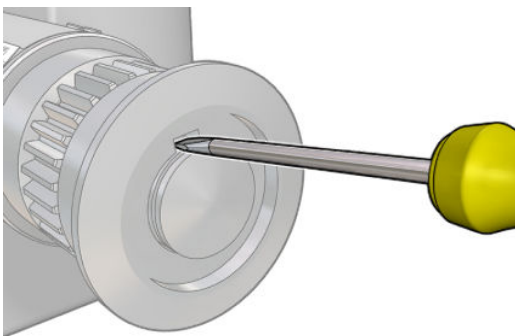
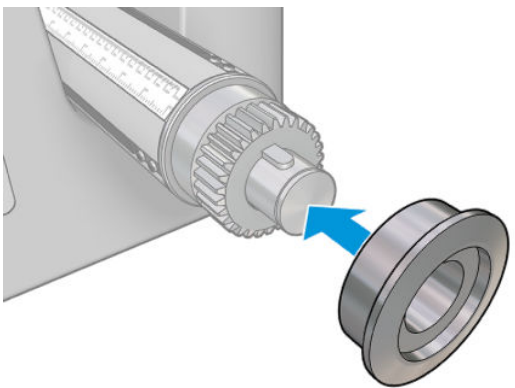


如有必要，請在使用砂紙後再試一次。

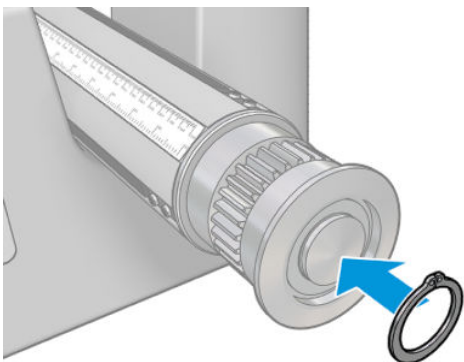
3. 插入保護蓋。如有必要，請使用砂紙。



您也可以使用平頭螺絲起子固定桿身（如圖所示），然後使用尼龍錘敲擊保護蓋。



4. 插入 C 形夾。



5. 小心將捲軸放回印表機中。

更換直向切紙機刀片

⚠ 警告！ 請小心處理直向切紙機，避免碰觸刀片。



小心割傷手指。



夾到手指的危險

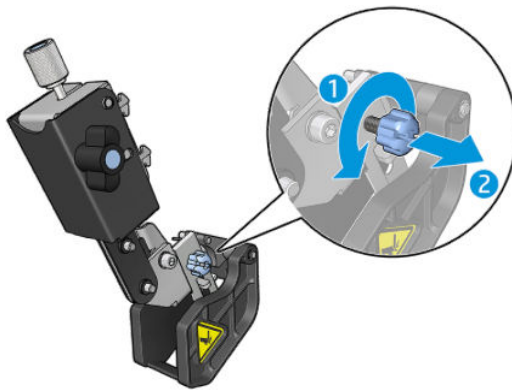


灼傷危害

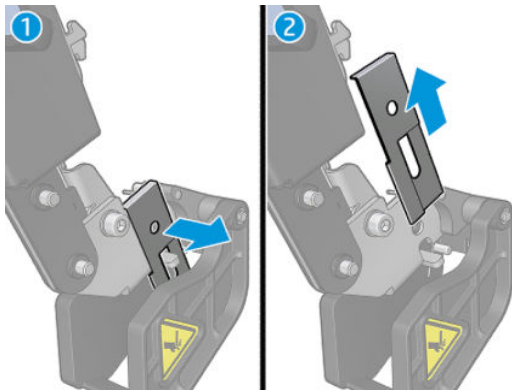
如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

移除

1. 鬆開側面固定刀片的拇指螺絲。



2. 請小心處理受保護的刀片，將它從支柱上取下。



⚠ 警告！ 請小心處理，以免割到手指。

3. 從保護器上取下刀片。

安裝

1. 將刀片翻面，然後以銳利邊朝外的方式重新安裝刀片，除非：
 - 如果刀片的兩邊都已磨損，則更換為新的刀片。
2. 將刀片放入保護器中，然後將組件插入支柱。
3. 鎖緊側面的拇指螺絲，將刀片固定在正確的位置。

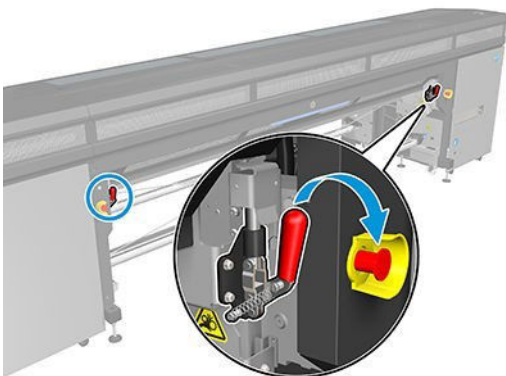
更換固化乾燥風扇和電阻模組

準備

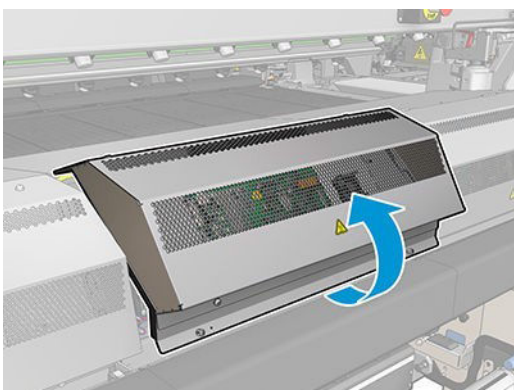
1. 確認印表機目前沒有進行列印。
2. 請關閉印表機與電源啟動開關。

移除

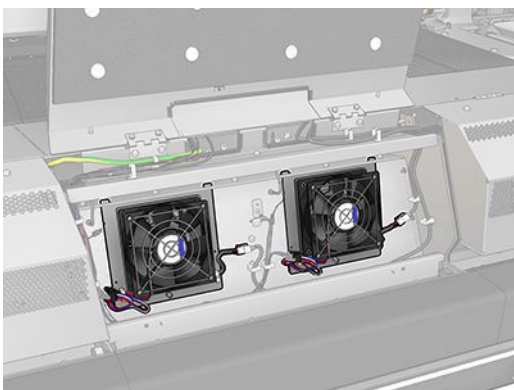
1. 使用螺絲起子拆下固化乾燥模組的螺絲。



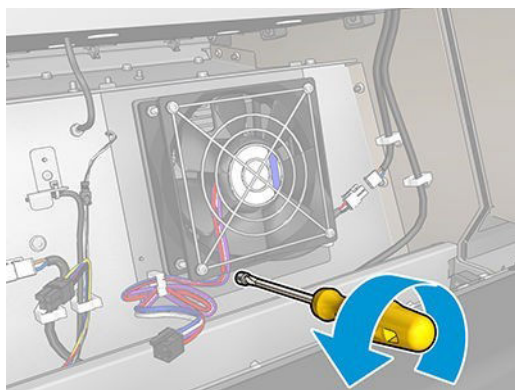
2. 掀開模組護蓋以便伸入內部。



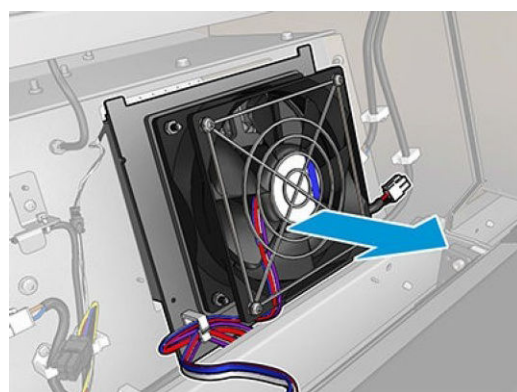
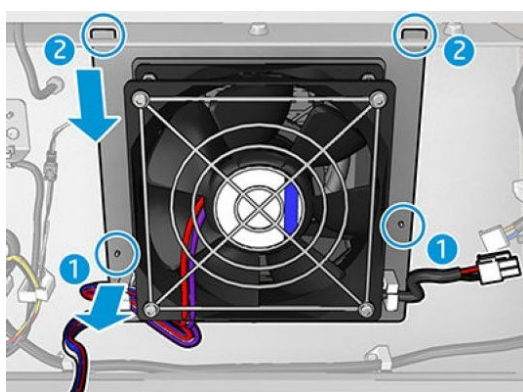
3. 拔除兩條纜線，如下所示。您需要按壓兩個連接器各自的固定夾，再輕輕拉出纜線。黑色纜線供應風扇的 DC 電源，而白色纜線則將 AC 電源提供給固化乾燥加熱器。



4. 使用螺絲起子拆下風扇/電阻模組的螺絲。

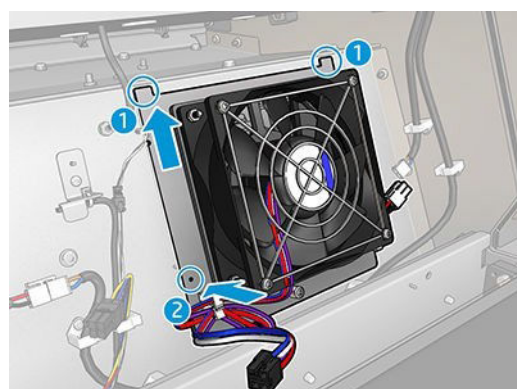
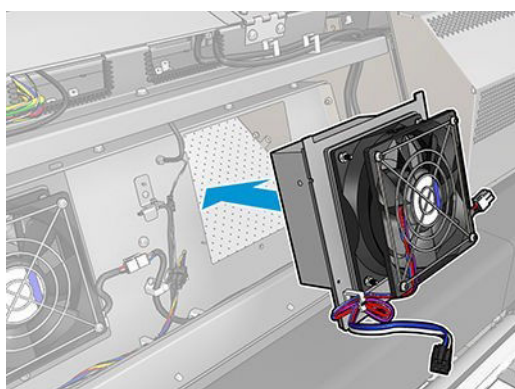


5. 拆下風扇/電阻模組。



安裝

1. 將新的風扇/電阻模組裝入定位。插入並鎖緊螺絲，並將兩條纜線分別連接到每個風扇/電阻模組。



2. 關上固化乾燥模組並確定插腳在正確位置上，然後加以固定。

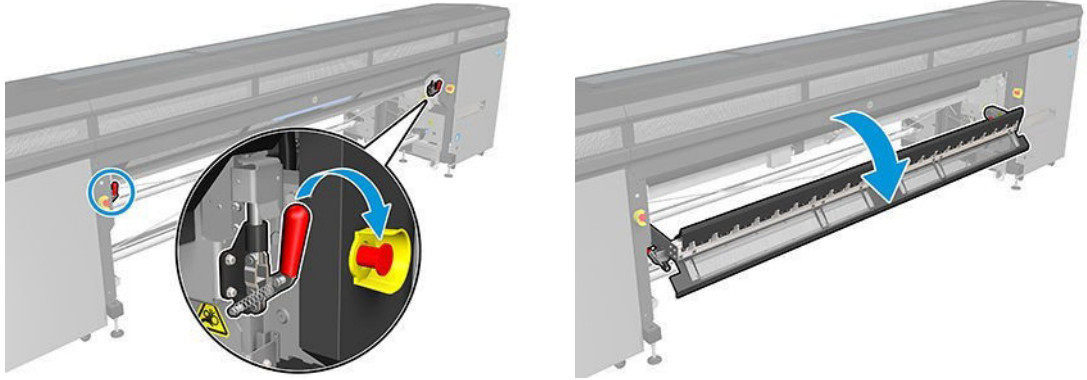
結論

1. 關上模組護蓋。
2. 使用螺絲起子固定模組護蓋。
3. 使用正確方式關閉印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 174 頁的關閉印表機](#)。

更換乾燥風扇和電阻模組

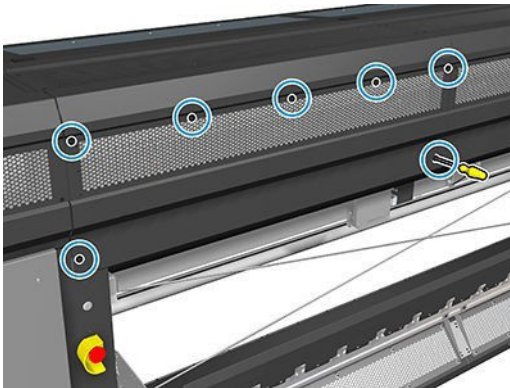
準備

1. 將托架承梁移到裝紙位置。
2. 請關閉印表機與電源啟動開關。
3. 打開裝紙台。

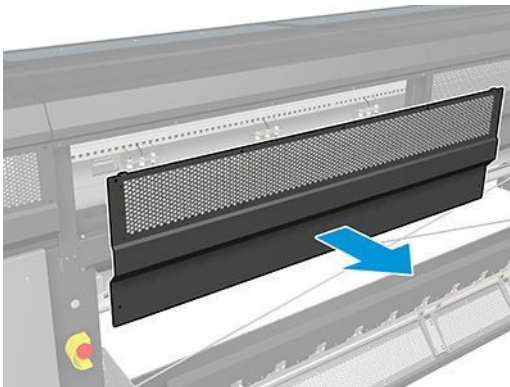


移除

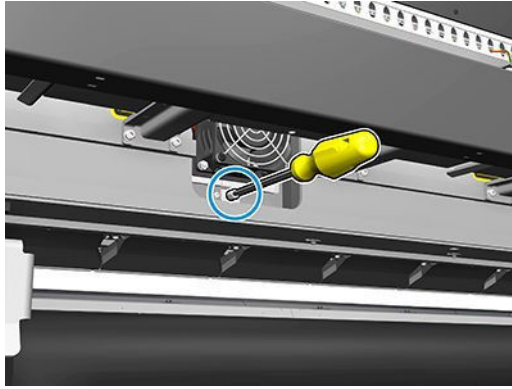
1. 取出七顆護蓋螺絲。




2. 卸下護蓋。



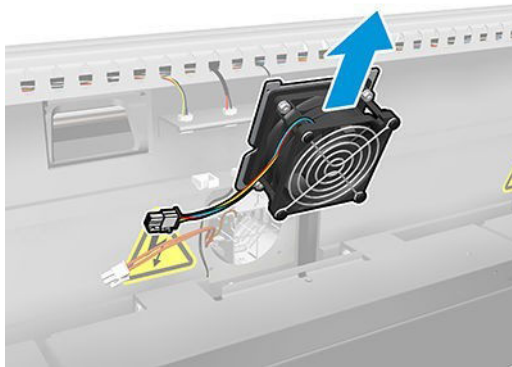
3. 取出其他螺絲。



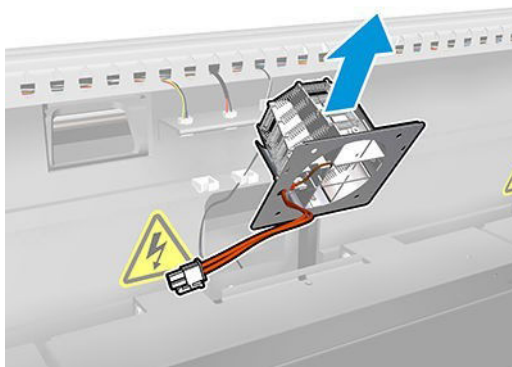
4. 拔除纜線並拆掉佈線（從有記號的馬達扎線帶著手）。

 **附註：**紅色纜線穿過左邊扎線帶並连接到左側接頭。彩色纜線通過右邊扎線帶並连接到中間接頭。最細的纜線穿過右邊扎線帶並连接到右側接頭。

5. 取下風扇。

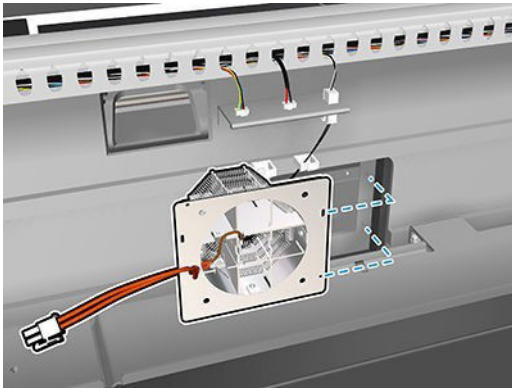


6. 取出加熱器。



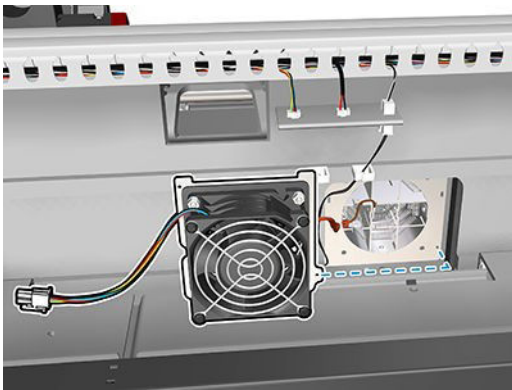
安裝

1. 利用加熱器插腳將加熱器放入定位。

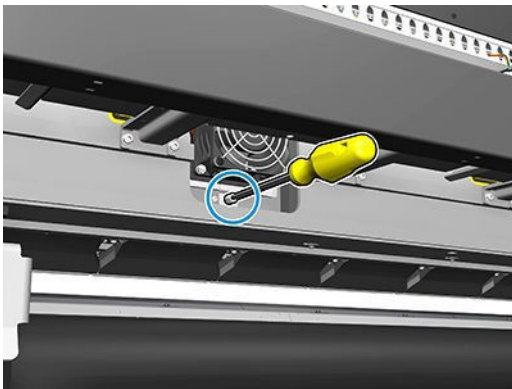


2. 將風扇插腳將風扇放入定位。

 **重要：**風扇纜線 必須以鉤扣朝左側的方式穿入。



3. 將一顆螺絲插入並鎖緊。



4. 重新連接纜線。

5. 護蓋的七個螺絲將護蓋裝回。



結論

1. 關上裝紙台。
2. 使用正確方式開啟印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 175 頁的開啟印表機電源](#)。

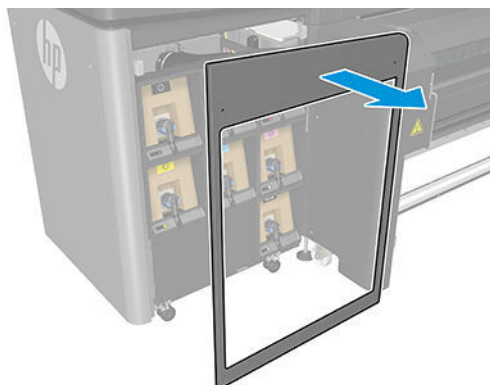
更換光譜儀快門

移除

1. 請關閉印表機與電源啟動開關。
2. 從左前側護蓋取出兩顆護蓋螺絲。

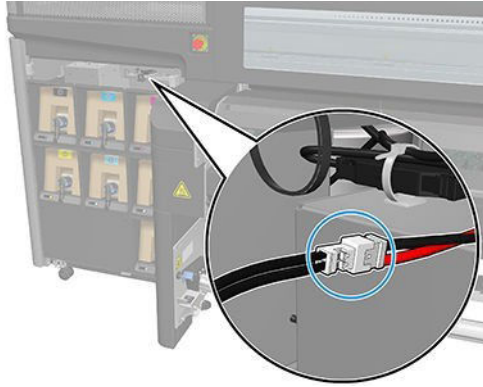


3. 取下左前側護蓋。

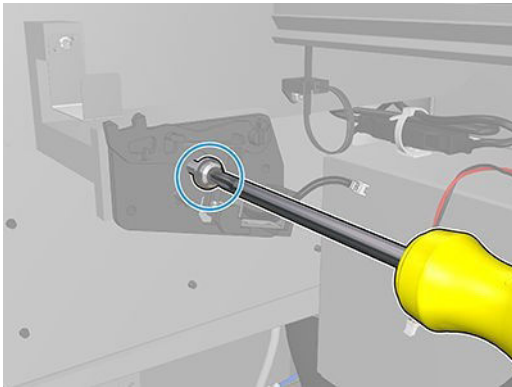


4. 找出光譜儀快門。

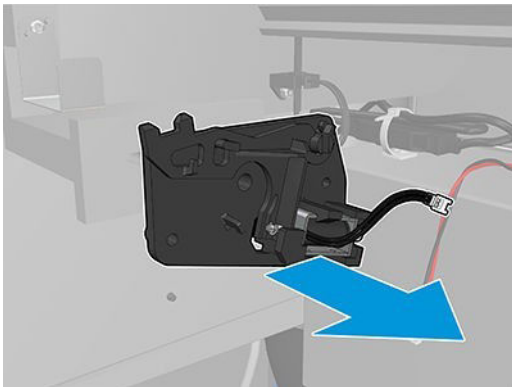
5. 拔下電源線。



6. 取出一顆螺絲，並保留以備用於新的光譜儀。



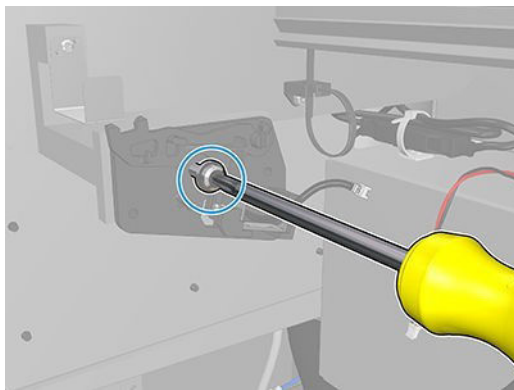
7. 取下光譜儀快門。



安裝

1. 在適當套件中找出新的光譜儀快門。

2. 將它放在舊件安裝所在的位置並以螺絲固定。



3. 插上護蓋纜線。
4. 裝回左前側護蓋。

清空列印頭清潔廢料瓶



灼傷危害



擠壓危害



夾到手指的危險



有害移動零件

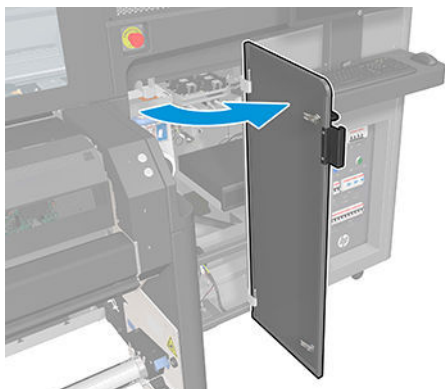


觸電危害

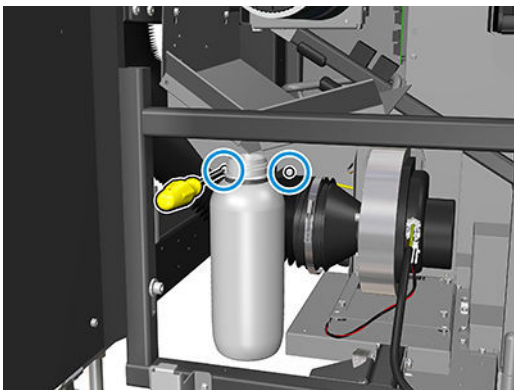
如需更多安全相關資訊，請參閱[位於第 2 頁的安全預防措施](#)

移除


1. 請關閉印表機與電源啟動開關。
2. 解鎖並打開熔融燈擋門。




3. 取出兩顆螺絲。



4. 取下廢料收集瓶。

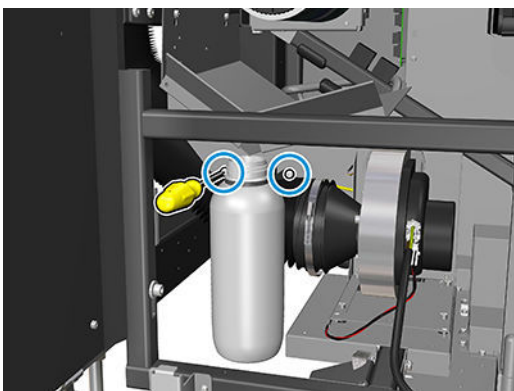
 **提示：**建議您穿戴手套執行這項操作。

5. 清空收集瓶。

 **附註：**收集瓶含有墨水添加劑與水的混合物。請根據當地法規處置此混合物。您可在 <http://www.hp.com/go/msds> 上尋找墨水的材料安全資料表 (MSDS)。

安裝

1. 將空瓶放回定位。
2. 注意瓶口位置，務必正確擺放才能接收上方落下的液體。
3. 插入並鎖緊固定收集瓶位置的螺絲。



4. 關上熔融燈擋門。
5. 使用正確方式開啟印表機電源以進行維護作業：請參閱[位於第 175 頁的開啟印表機電源](#)。

12 疑難排解紙材問題

裝紙問題

無法成功裝入紙材

- 除非所有印表機子系統（例如墨水系統）都已就緒，否則就無法裝入紙材。
- 檢查捲軸是否正確充氣。
- 嘗試使用內部列印伺服器將紙材前移至少 3 公尺，然後再往後移回，重新嘗試裝入紙材。如果無法裝入，很可能是紙材未附著在輸入紙軸心：嘗試不同的捲筒紙。
- 如果內部列印伺服器顯示訊息「托架承梁高度不適合裝入紙材」，請致電服務代表（請參閱[位於第 324 頁的 HP 顧客貼心服務中心](#)）。

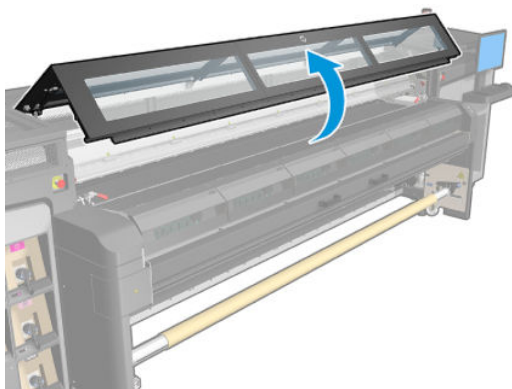
紙材卡紙

如果印表機回報紙材卡紙，請執行下列步驟。

1. 盡快按下緊急停止按鈕，以降低列印噴頭損害。

 **附註：**印表機本身可能自動關機。

2. 等待大約 10 分鐘，讓印表機散熱。
3. 開啟前擋門。



4. 移除所有紙材，並且從列印區和印表機內任何可能掉落紙片的其他零件中取出紙材碎片。請特別檢查固化乾燥區。確定紙張路徑中沒有殘留物。如果無法移除所有異物，請致電服務代表（請參閱[位於第 324 頁的 HP 顧客貼心服務中心](#)）。
5. 使用 Print Care，在維修模式下啟動印表機。
6. 使用 Print Care 診斷功能表提高托架承梁，並檢查下方是否有任何紙材碎片。
7. 使用相同功能表，將托架承梁降低到正常位置。

8. 重新啟動印表機之前，確認所有斷路器都已開啟且所有緊急停止鈕都已放開。
9. 使用 Print Care，在一般模式下重新啟動印表機。
10. 重新裝入紙材。

紙材未附著在軸心和/或捲軸


如果印表機在裝入紙材後進行檢查時偵測出缺乏張力，便會要求您確認捲動方向。

如果列印時捲筒紙未緊密附著，就可能在列印成品上看到條紋，或聽見金屬噪音。

如果列印時看到編號 41.00.00.62 或 41.00.01.62 的錯誤訊息，表示紙材可能已脫離捲軸，或者軸心在捲軸上滑動。這可能表示您已經到達捲筒紙的尾端，或是捲軸未正確地攤開，或是雙捲筒差動器輪軸已鎖住。當發生這個錯誤時，會自動取出紙材。

您必須用下列方法回應這個錯誤。

- 檢查是否已到達捲筒紙末端。
- 檢查捲軸是否正確充氣：對單捲筒捲軸的一個氣閥，以及雙捲筒捲軸的兩個氣閥充氣。

 **附註：**如果僅使用雙捲筒捲軸的半段，只需對該段充氣。

- 對於雙捲筒列印，檢查差動器輪軸是否鬆開。
- 檢查每個紙材軸心的內徑對捲軸而言是否太大。

如果捲紙筒未牢牢附著在輸入紙軸心，請執行下列步驟。

1. 從輸入捲軸取出捲筒紙，再將它裝入輸出捲軸。請小心避免套疊。
2. 提起內夾，並使用內部列印伺服器將托架承梁提高至其高度上限。
3. 從捲筒紙取出紙材，將紙材朝向輸入捲軸向後穿過印表機。使用黏性膠帶將紙材貼至空軸心。在輸入紙軸心纏繞幾圈紙材。請小心地將紙材與輸出捲筒紙對齊。
4. 放下壓輪。
5. 移至內部列印伺服器，選擇「紙材裝入/取出」，然後選擇印表機設定並按下「裝入」。
6. 在內部列印伺服器中選擇正確的紙材。
7. 按下內部列印伺服器中的「移動紙材」，然後按下「返回」，並等候直到所有捲筒紙都捲繞在進紙捲軸為止。
8. 當紙材與輸出捲筒紙分離時，您可以決定取消捲回。然後，將紙材貼至輸出軸心，以便立即列印，或者將它完全繞在輸入紙軸心上（如果您想要取出捲筒紙的話）。

紙材不平

如果紙材從印表機輸出時沒有放平，而且具有淺波紋，您可能會看到列印影像中有肉眼可見的瑕疵，例如垂直條紋。當使用的薄紙材吸滿墨水時，就可能發生這個問題。這也可能是因為共同作用在紙材上的熱量和真空壓力所造成。



1. 檢查裝入的紙材類型是否符合您在內部列印伺服器軟體中選擇的紙材類型。
2. 如果您使用的是紙張紙材，請嘗試改用較厚紙材，或減少墨水量。

列印問題

捲軸門鎖在印表機運作時突然開啟

如果捲軸門鎖未在開始裝入紙材前關閉，或者有人在捲軸已開始移動後或紙材受張力拉伸時開啟門鎖，那麼捲軸就可能離開正確位置。在這些狀況下關閉門鎖，可能造成門鎖咬合不完全，而門鎖也可能因此在某個時候自動完全打開。

最好是消除紙材張力、避免捲軸移動，然後正確關閉門鎖，這樣才能解決問題。若要這麼做，請回到「紙材裝入/取出」功能表，確認捲軸已在正確位置上（有疑問時，稍微拉出捲軸，再將其完全推入），然後關閉門鎖（藍色部分現在應完全降下）。


紙材前移時持續發出巨大震動聲響

紙材前移時持續發出的巨大震動聲響，可能是下列情形所造成：

- 進紙捲軸沒有施加張力。
- 錯誤的張力或真空壓力設定導致主滾筒的施力平衡不正確。

如果聽到這個聲響，以下是一些建議供您參考：


1. 檢查使用的紙材是否與您在內部列印伺服器中選擇的類型相同。
2. 檢查使用的一般紙材預設檔是否適用於類別。使用錯誤的值，可能導致不正確的紙材行為。

 **附註：**只有那些沿壓板產生高摩擦力的紙材，或容易因高溫出現皺摺的紙材，才需要高輸出張力。檢查您的輸出張力是否為適用於紙材的建議值。

3. 檢查進紙捲筒是否有套疊。
4. 如果您使用的是捲紙筒到捲紙筒設定搭配雙捲筒捲軸，而且看到污跡，或者紙材未附著於壓板（主要在兩個捲筒的外側），建議您在兩個捲軸上使用中心支柱。

一旦安裝後，如果發生有皺摺或紙材外緣未貼附壓板的問題，您可以嘗試將該支柱由校準位置稍微向上移。這可能表示支柱完成的校準低於正確位置。

另一方面，如果發生有皺摺或紙材內緣在靠近印表機中央之處未貼附於壓板的問題，您可以嘗試將支柱稍微向下移。這可能表示支柱完成的校準高於正確位置。

 **附註：**雖然中心支柱可以在列印時安裝，但是建議您先停止工作、取出紙材，再完全重新裝紙，即使要從出紙捲軸解開，也應如此。請參閱「[位於第 48 頁的裝入捲筒紙（雙重捲紙筒到捲紙筒設定）](#)」。

- 重新裝入紙材，裝入時盡量避免造成歪曲。確認您使用的是正確的裝紙程序。
- 從每個類別的建議設定，以 +5 N/m 的幅度逐步增加輸入張力，直到排除問題為止。

出紙捲軸發生歪曲或套疊

出紙捲軸捲收時出現極度歪曲（峰至峰大約 10 公釐）和套疊，可能由三種主要情形造成：

- 在裝紙程序中，未正確裝入並對齊紙材。
- 裝在進紙捲軸上的捲筒紙已歪曲，而這樣的歪曲轉移到出紙捲軸。
- 裝在進紙捲軸上的捲筒紙，當初在捲繞時，兩端的張力不同。

捲筒紙如果在製造期間沒有正確捲繞，那麼當您在列印時，這種捲筒紙可能會導致皺摺和歪曲問題；這種問題通常很容易識別，因為您可以在進紙捲筒和主滾筒之間發現紙材其中一邊有張力損失的情形。若是如此，請參閱[位於第 284 頁的紙材上有皺摺和墨漬](#)一節提供的相關資訊。

附註：使用雙捲筒列印時，您會比較可能注意到出紙捲軸上的歪曲。不過，這不見得是個問題。如果構成問題，請同樣以單一捲筒設定適用的方式繼續執行，並考慮在進紙與出紙的雙捲筒捲軸上使用建議的中心支柱。

提示：如果您在壓板與主滾筒之間發現紙材其中一邊不如另一邊緊張，且在進入壓板時出現波浪形狀，表示可能發生歪曲，那麼您就應該考慮在進紙與出紙的雙捲筒捲軸上都使用中心支柱。

提示：如果出現可能繼續增加的極度歪曲（通常是在使用對溫度高度敏感的紙材時發生），請嘗試使用不會在捲軸充氣時因橡膠牽引槽而變形的較厚軸心。然後依照下列準則減少歪曲。

造成歪曲的主要原因通常是紙材裝入不精確，而這對寬捲筒的影響更為嚴重。然而，如果只是有一些歪曲或套疊，但不影響列印品質，也沒有在紙材中產生皺摺（請參閱[位於第 284 頁的紙材上有皺摺和墨漬](#)），就不需要採取任何動作。但還是建議您重新裝入紙材，以便排除任何潛在問題。

某些紙材捲筒原本就已經歪曲；那樣的話，建議如下：

- 嘗試依照正確程序裝入紙材，並將歪曲峰度間的平均值當做捲筒紙寬度的參考。
- 依照下表，從建議的設定開始，逐步增加真空壓力與張力（第 i 至 iv 級距）。

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
recommended	15 60 50	10 35 30	10 60 60	15 60 50	15 60 50	10 60 55	15 60 50	15 70 55	0 50 40
i	15 60 55	10 45 40	10 60 65	15 65 55	15 65 55	10 65 60	15 65 55	15 75 60	5 50 45
ii	20 60 55	15 60 55	10 65 70	20 65 55	20 65 55	10 70 65	15 70 60	15 80 65	10 60 50
iii	20 70 60	20 75 80	20 70 75	25 70 60	25 70 60	20 70 75	25 70 70	25 80 75	15 65 60
iv	20 70 65	25 80 85	30 75 80	30 75 65	30 75 65	25 75 80	30 75 80	30 85 80	25 70 75
v	25 80 70	30 100 100	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85


紙材上有皺摺和墨漬


紙材上的皺摺表示控制紙材形狀的紙材設定並未最佳化。這樣可能造成各種不同的列印瑕疵。

- 彩色條紋部分填入皺摺附近
- 如果列印噴頭接觸到紙材，會出現墨漬
- 起皺
- 如果列印噴頭在紙材上的移動受到阻礙，紙材會損毀

列印時出現皺摺及其他後續影響的原因有許多種：

- 未正確裝入紙材
- 紙材穿過印表機的路線不正確
- 邊緣支架的位置不正確
- 紙材的乾燥和固化溫度太高
- 紙材因溫度變化產生差別伸展
- 張力設定不足
- 紙材裝入時張力分佈不均勻
- 裝在進紙捲軸上的捲筒紙，當初在捲繞時，兩端的張力不同。

 **附註：**捲筒紙如果在製造期間沒有在整個寬度上以相同張力精確捲繞，那麼當您在列印時，可能會在進紙捲軸和主滾筒之間發現紙材其中一邊失去所有張力。這可能會造成在壓板上發生皺摺或在出紙捲軸上發生套疊。

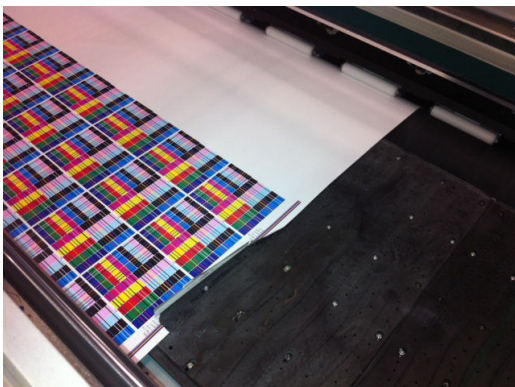
 **提示：**如果您發現壓板上發生皺摺而且進紙捲軸和主滾筒之間的紙材有一側失去所有張力，請嘗試以捲紙筒到地板設定來列印，並視需要使用紙材收集器。如果您仍看到一些問題，請依照下列建議嘗試增加張力。


提示：如果在使用自黏聚乙烯薄膜時出現皺摺或極度歪曲，可能是因為壓光材料通常對溫度較敏感所致。嘗試使用較厚的軸心，以降低捲軸上橡膠牽引槽的影響，並依照下列建議增加張力（使用表格中的 iii、iv 或 v）。

如果您的列印成品出現因皺摺造成的任何瑕疵，以下提供一些建議。

1. 檢查使用的紙材類型是否與您在內部列印伺服器中選擇的類型相同。
2. 檢查使用的一般紙材預設檔是否適用於紙材類別。使用錯誤的值，可能導致不正確的紙材行為。
3. 檢查進紙捲筒是否有套疊。
4. 重新裝入紙材，裝入時盡量避免造成歪曲。檢查您是否使用正確的程序裝入紙材。


5. 如果紙材因其在列印區中的側緣不夠平坦而損毀，並且因為您未使用邊緣支架而隆起甚至部分切斷時，建議您使用邊緣支架。



 **附註：**如果您已經使用邊緣支架，請檢查其安裝位置是否正確（請參閱[位於第 40 頁的紙材邊緣支架](#)）。

6. 嘗試降低乾燥功率和固化溫度。
7. 依照下表，從建議的設定開始，逐步增加真空壓力與張力（第 i 至 iv 級距）。

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
recommended	15 60 50	10 35 30	10 60 60	15 60 50	15 60 50	10 60 55	15 60 50	15 70 55	0 50 40
i	15 60 55	10 45 40	10 60 65	15 65 55	15 65 55	10 65 60	15 65 55	15 75 60	5 50 45
ii	20 60 55	15 60 55	10 65 70	20 65 55	20 65 55	10 70 65	15 70 60	15 80 65	10 60 50
iii	20 70 60	20 75 80	20 70 75	25 70 60	25 70 60	20 70 75	25 70 70	25 80 75	15 65 60
iv	20 70 65	25 80 85	30 75 80	30 75 65	30 75 65	25 75 80	30 75 80	30 85 80	25 70 75
v	25 80 70	30 100 100	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85

 **提示：**如果您已遇到紙材損毀狀況，請反過來從表中第 iv 級距開始向上嘗試，直到找到適用的設定值為止。

8. 嘗試降低固化溫度和墨水量，並增加固化乾燥空氣流通以有助於減少紙材的溫度收縮。
9. 考慮變更印表機設定。使用捲紙筒到自由掉落設定，因為這樣最不會產生皺摺。
10. 如果無法消除皺摺，請嘗試稍為升高托架承梁，讓列印噴頭不會太靠近紙材。

如需有關如何調整印表機設定的詳細資訊，請參閱[位於第 65 頁的編輯紙材預設檔](#)。

紙材上有墨水印

如果有任何接觸紙材的元件已髒污，就可能發生此問題。檢查壓輪、分紙器、列印壓板、固化乾燥模組板和滾筒，並視需要加以清潔。

如果墨水印出現在紙材側邊而非中間，並且您有使用紙材邊緣支架，請檢查這些支架是否乾淨且位置正確。

紙材黏著在壓板上

如果紙材會黏著在壓板上，最有可能的原因是乾燥系統加熱過度、真空壓力過大或壓板髒污，這會增加摩擦力並阻礙紙材前移。在後一種情況下，紙材可能在抵達壓板前呈氣泡或波浪狀隆起。

以下是一些修正問題的建議方法：

1. 檢查使用的紙材類型是否與您在內部列印伺服器中選擇的類型相同。
2. 檢查您是否列印在正確的紙材面。
3. 檢查使用的一般紙材預設檔是否適用於紙材類別。使用錯誤的值，可能導致不正確的紙材行為。
4. 重新裝入紙材，裝入時盡量避免造成歪曲。檢查您是否使用正確的程序裝入紙材。
5. 依照下表，逐步增加真空壓力與張力（第 i 至 v 級距），直到找到適用的設定值為止。

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
recomended	15 60 50	10 35 30	10 60 60	15 60 50	15 60 50	10 60 55	15 60 50	15 70 55	0 50 40
i	15 60 55	10 45 40	10 60 65	15 65 55	15 65 55	10 65 60	15 65 55	15 75 60	5 50 45
ii	20 60 55	15 60 55	10 65 70	20 65 55	20 65 55	10 70 65	15 70 60	15 80 65	10 60 50
iii	20 70 60	20 75 80	20 70 75	25 70 60	25 70 60	20 70 75	25 70 70	25 80 75	15 65 60
iv	20 70 65	25 80 85	30 75 80	30 75 65	30 75 65	25 75 80	30 75 80	30 85 80	25 70 75
v	25 80 70	30 100 100	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85

紙材上有物理性痕跡

這只有在使用了對持久變形很敏感的紙材時才會發生。這些痕跡通常出現在單獨區域，主要是由於固化溫度或紙材張力較高所造成。

以下是一些修正問題的建議方法：

1. 檢查使用的紙材類型是否與您在內部列印伺服器中選擇的類型相同。
2. 檢查使用的一般紙材預設檔是否適用於紙材類別。使用錯誤的值，可能導致不正確的紙材行為。
3. 重新裝入紙材，裝入時盡量避免造成歪曲。檢查您是否使用正確的程序裝入紙材。
4. 嘗試降低固化溫度和墨水數量（如果可以），然後增加固化乾燥空氣流通以有助於減少紙材變形。

5. 依照下表，逐步減少緊力並修改真空壓力設定（第 a 至 c 級距），直到找到適用的設定值為止。

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
c	- - - -	- - - -	5 40 30	- - -	- - -	5 40 30	5 40 30	5 50 35	0 35 30
b	5 50 35	- - -	10 50 40	15 50 40	5 40 30	10 50 40	10 50 40	10 60 45	0 40 30
a	10 60 50	5 35 30	10 60 50	15 55 45	10 50 40	10 60 50	10 60 50	10 70 55	0 45 35
recomended	15 60 50	10 35 30	10 60 60	15 60 50	15 60 50	10 60 55	15 60 50	15 70 55	0 50 40

紙材上有墨滴



 **附註：**在上面範例中，墨滴之間的距離約為 1 公分。

1. 如果您有使用紙材邊緣支架，請加以清潔。
2. 清潔列印噴頭側邊和列印噴頭插槽側邊。
3. 清潔列印噴頭的電氣連接。請參閱「[位於第 316 頁的內部列印伺服器建議您更換或重裝列印噴頭](#)」。

雙捲筒列印問題

使用雙捲筒列印時，如果發生校正錯誤，可能會出現下列問題：

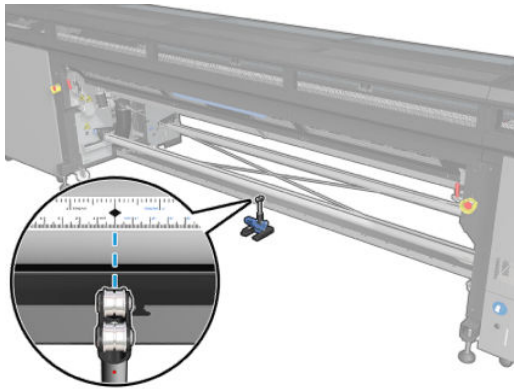
- 皺褶
- 墨水污漬
- 兩個捲筒紙上的列印效果不均
- 因為大量歪斜導致文字套疊

校準雙捲筒中心支柱

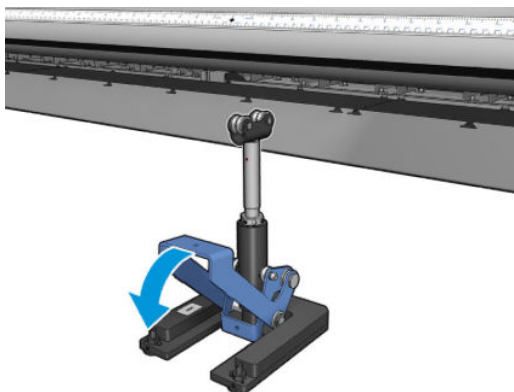
1. 將單捲筒捲軸裝入印表機。

 **提示：**使用單捲筒捲軸校準雙捲筒中心支柱的正確高度。請勿使用雙捲筒捲軸，因為其較重，可能無法在整個長度上保持水平。

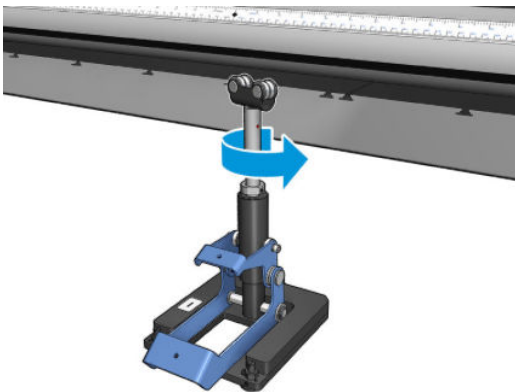
2. 將雙捲筒中心支柱放在捲軸中心下方。



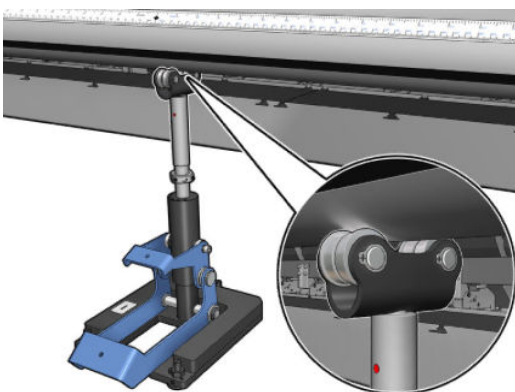
3. 向下拉動拉桿。




4. 以逆時針方向轉動支柱，調整其高度。雙捲筒中心支柱頂端的軸承必須接觸到捲軸。

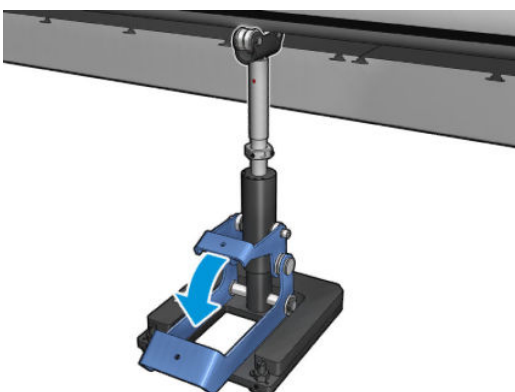


5. 手動轉動捲軸 360 度。確認支柱上的軸承與捲軸（尺規槽和氣動槽以外）的表面有完全接觸。轉動支柱上的軸承。如果您無法將其轉動，請降低支柱的高度。

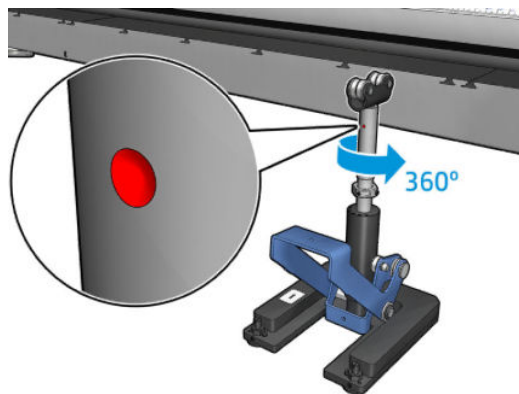


 **附註：** 如果看得見支柱桿螺紋中的紅色溝槽，表示已到達其上限。請勿轉動。使用支柱底座下的三個高度螺絲調整高度。鎖緊支柱底座頂端的三個六角形螺帽，以鎖定三個高度螺絲。

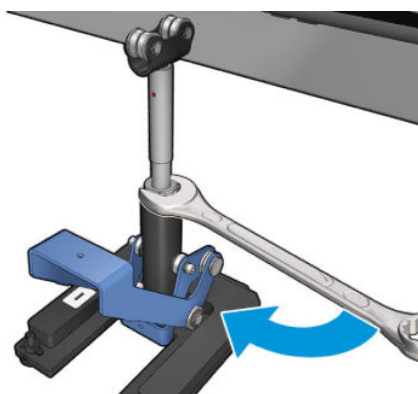
6. 向下拉短拉桿。



7. 以逆時針方向將底座螺帽多旋轉一圈，將它升高。中央桿上有兩個紅色小點可供您參考。

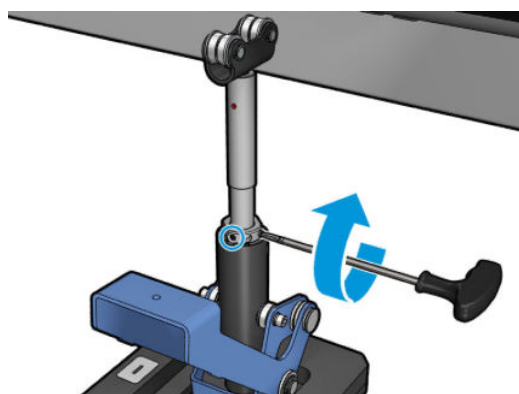


8. 鎖緊底座螺帽。

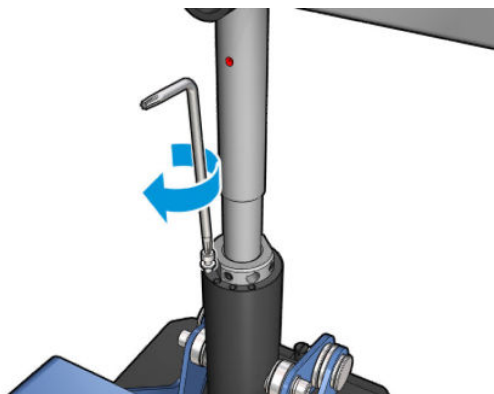


9. 鎖緊兩顆螺絲以固定雙捲筒中心支柱的最終位置。


 **附註：**鎖緊螺絲時，請緊握支柱桿以固定其位置。



10. 將螺絲插入支柱底座。



11. 取出單捲筒捲軸。
12. 為前方雙捲筒捲軸的校準重複此程序。

 **重要：**如果您無法藉由中心支柱底座背面的螺絲來完成調整而重新校正中心支柱的話，則您必須按照安裝程序修正校正錯誤。請與 HP 連絡。

列印成品長度問題

列印成品長度比預期短

使用某些紙材列印並固化時，紙材會自然收縮，這可能表示列印成品的總長度比預期短。如果發生這種情況，您可以從 RIP 擴張列印成品的長度，這樣就會補償紙材的收縮部分。或者，改用較不受溫度變化影響的紙材以減少收縮。

如何在相同長度的工作之間達到更佳的一致性

此印表機經過特殊設計，可在列印的紙材上提供最高的長度一致性。不過，還是有一些可能增加變化的外在變數：紙材變化和環境條件。

1. 選擇用於列印時，較不易受膨脹影響的紙材。大多數紙質紙材易於膨脹。
 - 如果您需要在易受膨脹影響的紙材上列印：
 - 務必確定每一個方塊的墨水密度都相似（否則，墨水較少的方塊可能會比較短）。
 - 可能的話，降低加熱溫度。
 - 盡量減少墨水限制。
 - 確認捲筒紙留在印表機所在的房間內至少 24 小時，這是為了確保整個捲筒紙與印表機的溫度相同。
2. 在方塊之間，**請勿修改**列印調整值（不要變更紙材前移補償）。
3. 一次列印所有方塊。
 - 請勿將工作分割到不同時間執行（某 1 個方塊在第一天，第 2 個方塊在第 2 天）
 - 請勿在方塊之間變更列印模式或紙材寬度。

若要一次列印所有方塊，建議您執行下列操作：

- a. 從內部列印伺服器建立方塊。
- b. 如果您要從 RIP 建立方塊，務必在傳送至印表機/內部列印伺服器的相同工作內傳送所有方塊。

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

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

假如您需要重新列印某一個方塊，以確保其長度盡可能接近前幾項工作：

- 確定紙材以及印表機周遭溫度與列印之前的工作時相同。
- 加入 50 公分的上方邊界。

但是無論如何，只要之後需要重新列印方塊，長度就很可能與其他方塊的長度不同。可重複的總長度取決於紙材、環境條件變更和個別工作內容（主要在紙材因墨水密度而有不同反應時）。

收集器問題

收集器停止捲收

收集器具有安全計時器，如果未在 30 秒鐘後完整收集紙材，即停止捲回紙材，如果收集器感應器未在 5 秒鐘後偵測到紙材傳送環路，則停止展開紙材。如果您還有許多堆放在地板上的紙材需要收集，就必須按一下對應的圖示以重新啟動收集器。

- 如果收集器依舊停止，而收集器捲收時的移動使壓力滾筒與收集器之間的紙材變得緊張，則表示可能有物品阻擋了收集器感應器路徑，或是重新啟動收集器時，未正確選擇捲收方向。
- 如果收集器依舊停止，而收集器的移動讓紙材傳送環路在展開時堆積於地面，這可能是因為重新啟動收集器時，未正確選擇捲收方向，或是收集器感應器或電子元件故障，需要更換。

收集器偶爾無法正常運作

如果收集器的光學感應器髒污或是遭異物阻擋，就可能無法正確運作。

收集器以錯誤的方向捲收

1. 檢查是否在內部列印伺服器中正確設定捲收方向。
2. 確認收集器的光學感應器未遭受異物阻擋。

紙材脫落或者以錯誤的方向捲繞收集器

這可能有幾種原因。

- 捲動方向設定錯誤。
- 收集器未正確裝入。

收集器發生歪曲或套疊

如果紙材在貼到收集器軸心時未正確對齊，就可能發生此問題。建議您依照裝紙指示進行；特別是正確對齊紙材。

提示：如果在捲紙筒到自由掉落模式下列印後，有許多紙材堆放在地面，而您想要將其連接至軸心時，建議您選擇與紙材同寬度的軸心，這樣就可以在連接紙材之前，將一段長度適合的紙材環繞軸心對齊。

如果您無法滿意解決問題，建議您改用捲紙筒到捲紙筒設定，這會產生較佳的捲收效能。

紙材卡在收集器上

這可能有幾種原因。

- 收集器上的紙材太多。若是建議的向外捲繞，出紙捲筒的直徑不可超過 300 公釐；向內捲繞，則不可超過 200 公釐。
- 紙材未校正。
- 圈狀固定器的長度不正確。

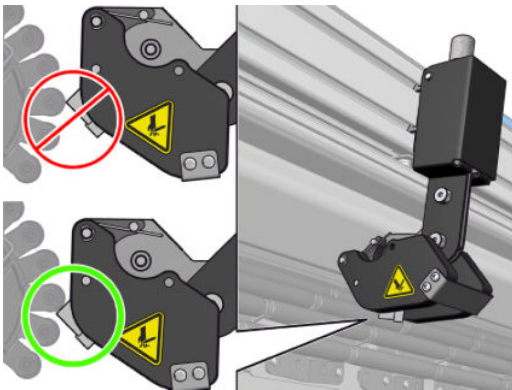
切紙機裁切品質不佳

如果直向切紙機無法正確裁切紙材，主要原因可能是：

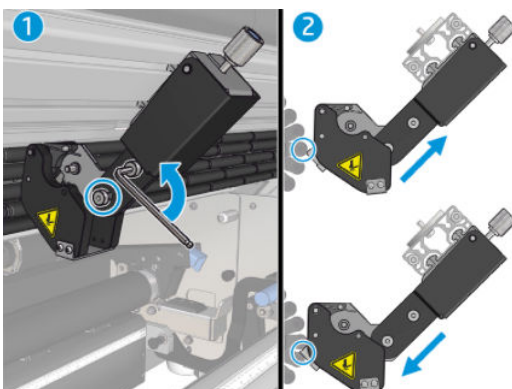
- 紙材不支援：如果使用不支援的紙材，請尋找相容的刀片。
- 刀片已損壞：使用裁紙器刀片的另一端，或移除加以固定的側邊藍色螺絲以便更換。

搭配直向切紙機使用時，印表機隨附有標準插槽式 2.25 英吋（57 公釐）× 0.75 英吋（19 公釐）刀片，厚度達到 0.025 英吋（0.6 公釐）的刀片。不同的刀片塗層或表面處理可能會影響裁切的效能及刀片的使用壽命。根據特定應用程式；更換刀片時，請將此納入考慮。

- 沒有正確調整切紙機：檢查切紙機是否正確安裝，與分紙器導輪接觸，且刀片到達紙張。檢查以下影像位置是否正確，必要時請調整相應的刀片位置。





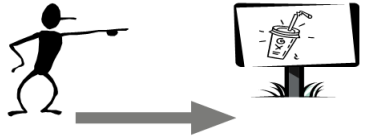
要調整裁紙器刀片位置，請使用內六角扳手鬆開兩個側邊螺絲，然後如圖所示調整位置。若要修正位置；鎖緊螺絲。



13 疑難排解列印品質問題

一般建議

HP Latex 1500 印表機經過特殊設計並符合最高標準，可以在列印品質與生產力之間提供最周全的折衷解決方案。室外使用的列印成品可以包容較多肉眼可見的瑕疵，因為這些列印成品是要在遠距離觀看。若是像室內廣告，觀看距離較近，瑕疵就必須不那麼明顯。若要決定瑕疵是否可接受，請參考下表顯示的適當觀看距離，做為概略估測方式。

列印模式	m ² /h	ft ² /h	觀看輸出的距離
3 次成像 (室外)	74	800	 3 公尺 – 5 公尺
4 次成像 (室外進階)	57	610	 3 公尺 – 5 公尺
6 次成像 (室內高品質)	45	480	 1 公尺 – 3 公尺

建議您先根據此表仔細考量瑕疵的可接受度，再繼續進行診斷以確認選擇的列印模式是否最適合工作的用途。將成像次數增加到 8 次或更多，可以提供較高的墨水數量（如有需要）和/或使用因為乾燥與固化時間較長而難以列印的紙材。成像次數較多的列印模式比較不會產生條紋。一般而言，請遵循下列建議：

- 避免在列印時碰觸紙材。
- 在列印成品從印表機中完全顯露出來之後，判斷列印品質。在某些情況下，列印時見到的瑕疵會在影像完全固化乾燥後消失。
- 檢查環境條件（室溫和溼度）是否在建議範圍內。請參閱「[位於第 328 頁的環境規格](#)」。

進行疑難排解之前，請檢查下列各點：

- 如果要達到印表機的最佳效能，請只使用 HP 的原廠耗材和配件，它們的可靠性和效能已經過完整測試，可提供最佳效能及最佳品質的列印。
- 檢查在內部列印伺服器中選擇的紙材類型是否與裝入印表機的紙材類型相同。

⚠ 注意：如果您選擇了錯誤的紙材類型，可能會得到不良的列印品質和不正確的色彩，或甚至會損壞列印噴頭。

- 檢查您是否列印在紙材的正確列印面。
- 確認您在 RIP 軟體中使用的是正確的紙材預設檔，這包括紙材及列印模式的 ICC 設定檔。
- 檢查內部列印伺服器中是否有任何等待處理的印表機警示。依照本指南中的指示回應警示。

特別注意：

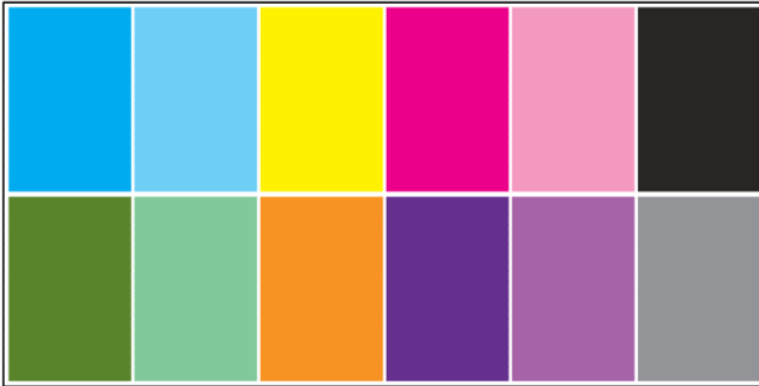
- 確認紙材平整且無皺摺。請參閱「[位於第 281 頁的疑難排解紙材問題](#)」。
- 確認紙材沒有歪曲或套疊。檢查您是否使用正確的程序裝入紙材。請參閱「[位於第 43 頁的將捲筒紙裝入印表機](#)」。
- 對於色彩一致性問題，檢查是否已在新增紙材至內部列印伺服器時執行色彩校準。請參閱「[位於第 60 頁的使用新的紙材](#)」。
- 確認此校準也是在現行條件下執行的，特別要考慮到紙材批次與列印噴頭。請參閱「[位於第 120 頁的色彩校準](#)」。

影像品質檢查圖件

影像品質檢查工具專為解決列印時所出現的條紋（特別是水平條紋）問題所設計，提供引導式的故障排除程序。此工具分為兩部分：要列印的影像與故障排除程序指南。

影像包含 12 個純色填圖區：7.62 x 22.86 公分（3 x 9 英吋）。頂端列的六個矩形每個皆以單色墨水列印，底部列的六個矩形則是使用多種墨水的混合色列印。請注意，此影像的色彩可能與預期的效果不同。這是正常結果，因為此影像並非用於校正色彩的準確度。

這張圖表可從「印表機」功能表中的「內部列印伺服器」列印。



遇到條紋問題時，請從「印表機」功能表列印影像品質檢查圖件：請移至「印表機」>「影像品質檢查」>「新增工作」。此可將工作新增到列印佇列。若要列印，請編輯工作的詳細資料，選擇您要檢查的紙材和列印模式。圖件列印完成後，請啟動故障排除程序。請參閱本節最後的**影像品質故障排除程序**影像，其中提供故障排除程序的摘要圖表。

1. 判斷影像中的條紋是否因蟲狀條紋而導致。蟲狀條紋是在紙材上隨機出現，密度比周圍區域高的斷續細紋。




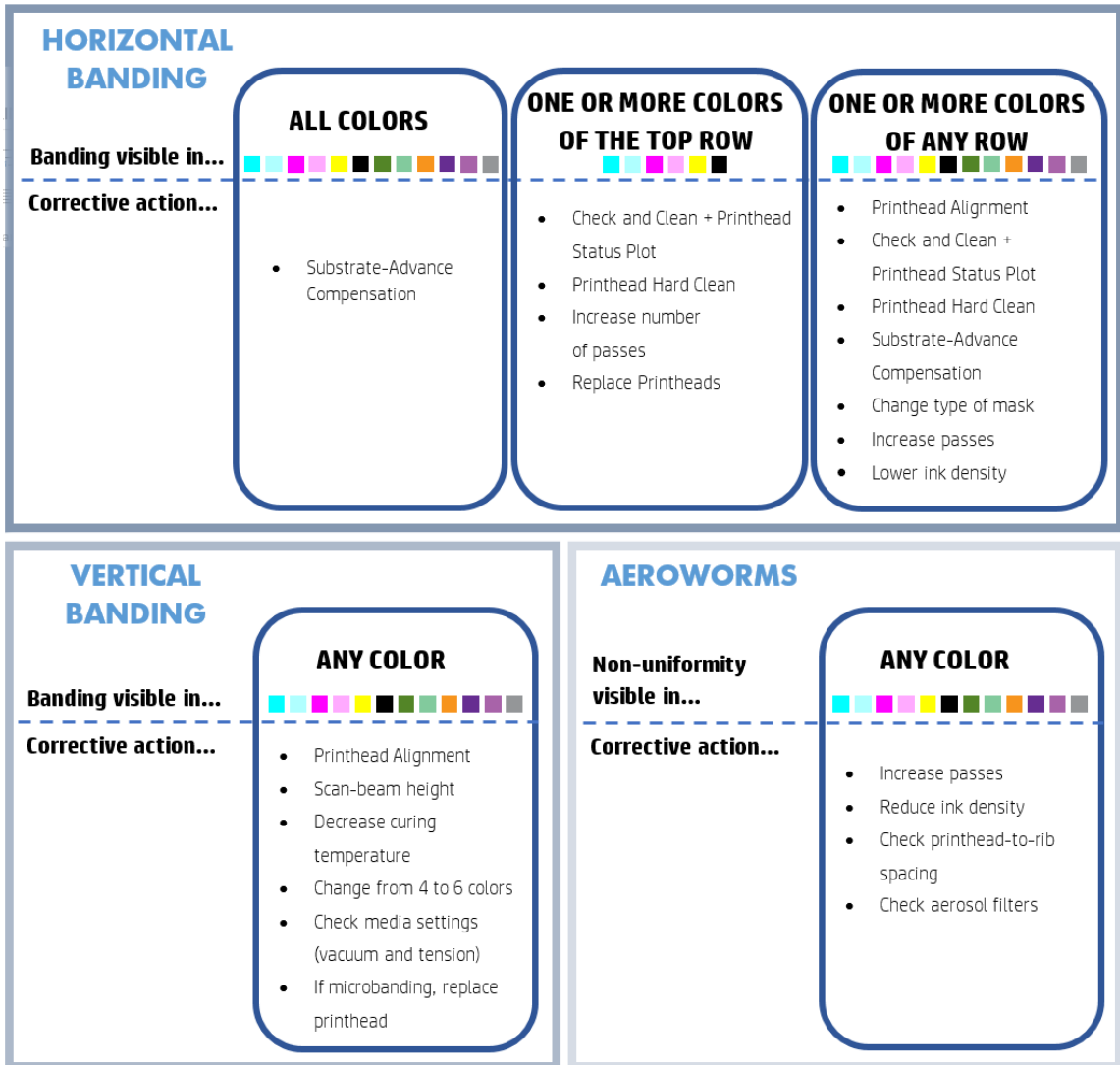
更正這類不均勻問題的方式：

- 增加成像次數
 - 降低墨水密度
 - 檢查托架位置
 - 檢查氣溶膠濾網
2. 如果條紋不是由蟲狀條紋引起，請繼續執行下列程序：
 - a. 水平條紋
 - i. 所有色彩均出現條紋：

- ▲ 檢查紙材前移補償，並且視情況進行調整。（「印表機功能表」>「前移校準」...）
- ii. 頂端列一個或多個顏色的條紋：
 - a. 執行檢查和清潔例行工作、印出列印頭狀態圖件，並檢查堵塞的噴嘴數。
 - b. 如果任何列印頭中堵塞的噴嘴粗估超過 300 個，則請選擇受影響的色彩，執行強制清潔例行工作。
 - c. 執行清潔例行工作後，重新印出列印頭狀態圖件、影像品質故障排除圖件，並檢查列印頭（堵塞的噴嘴數應該會減少）及條紋的目前狀態。如果仍然出現條紋，請增加成像次數。
 - d. 如果以上方式皆無效，請更換造成條紋問題的列印頭（即大部分噴嘴都堵塞的噴頭）。
 - e. 如果問題在更換列印頭後仍然存在，請考慮這可能是紙材相容性問題。
- iii. 任一系列中一個或多個色彩的條紋：
 - a. 執行列印頭校正，然後再次使用影像品質故障排除圖件檢查均勻程度。
 - b. 執行檢查和清潔、印出列印頭狀態圖件，然後檢查堵塞的噴嘴數。如果任何列印頭中堵塞的噴嘴超過 300 個，則請選擇受影響的色彩，執行強制清潔例行工作。
 - c. 檢查紙材前移補償，並且視情況進行調整。
 - d. 變更遮罩類型及 / 或增加成像次數。
 - e. 降低墨水密度。
 - f. 如果問題在進行校正後仍然存在，請考慮這可能是紙材相容性問題。
- b. 垂直條紋
 - i. 寬條紋：
 - a. 自動列印頭對齊。
 - b. 檢查托架位置。
 - c. 降低固化乾燥溫度以減少變形。
 - d. 從 4 色變更為 6 色以減少顆粒。
 - e. 檢查紙材設定值（真空和張力）。
 - ii. 微細紋（經常出現的垂直線，寬度小於 2 公釐 [0.08 英吋]）：
 - ▲ 印出列印頭校正圖件，查看有問題的列印頭並予以更換。

3. 完成故障排除程序之後，請從佇列中刪除影像品質檢查工作，並將檔案保留在磁碟中。

 **附註：**如需有關列印品質故障排除的詳細資訊，請參閱[位於第 301 頁的進階列印品質疑難排解](#)。



完成故障排除程序之後，請刪除影像品質檢查工作，並將檔案保留在磁碟中。

基本與進階疑難排解

為方便起見，列印品質疑難排解程序在此分為兩個等級：基本和進階。

- 基本疑難排解有助於解決大部分與條紋、紋理粒度及列印噴頭校正有關的一般列印品質問題。
- 進階疑難排解可在基本步驟對上述問題無效時協助進行解決，但處理範圍也涵蓋其他可能的列印品質瑕疵、診斷和解析度。

基本列印品質疑難排解

1. 識別瑕疵。這個基本程序適用於下列瑕疵：
 - 水平條紋
 - 粗糙
 - 色彩不重合

- 線條、邊緣和文字模糊（水平與垂直）
- 彩色線條周圍及彩色區域或文字邊緣有不同色彩的暈染
- 彩色區域邊緣的墨水滲色或滲潤或者光澤不一致

2. 執行下表所述的動作。


瑕疵	影像品質檢查圖件程序	紙材前移感應器檢查	列字頭校正	可能的原因（僅供參考）
水平條紋	X			<ul style="list-style-type: none"> ● 噴嘴阻塞 ● 紙材前移精確度 ● 色彩間的校正
單獨條紋（質感或紋理通常不同）		X		<ul style="list-style-type: none"> ● 紙材前移精確度及通行難易度
粗糙		X	X	<ul style="list-style-type: none"> ● 紙材前移精確度 ● 色彩校正
邊緣或文字線條模糊（水平）		X	X	<ul style="list-style-type: none"> ● 紙材前移精確度 ● 色彩校正
邊緣或文字線條模糊（垂直）			X	<ul style="list-style-type: none"> ● 色彩校正
物件上有色彩暈染（例如，藍色條線之下顯示洋紅色）			X	<ul style="list-style-type: none"> ● 色彩校正
彩色區域邊緣的墨水滲色或滲潤或者光澤不一致			X	<ul style="list-style-type: none"> ● 優化劑校正

列印噴頭檢查與清潔

請參閱「[位於第 103 頁的檢查和清潔列印噴頭](#)」。檢查與清潔程序將會檢查列印噴頭、復原噴嘴阻塞的列印噴頭，以及將無法復原的噴嘴更換為正常列印的健全噴嘴。

紙材前移感應器檢查

從 HP Print Care 視窗執行 OMAS 診斷測試。

 **附註：**OMAS 代表光學紙材前移感應器 (Optical Media Advance Sensor)，本指南通常稱之為紙材前移感應器。

此測試將會告訴您紙材前移感應器運作是正常還是不正常（太髒或損壞）。

如果紙材前移感應器髒污，請清潔感應器。請參閱「[位於第 187 頁的清潔紙材前移感應器](#)」。

即使感應器運作正常，紙材可能仍無法通行，也就是說，紙材前移感應器無法正常感應到紙材（正在使用透明紙材或背面非常平滑紙材的情況下）。在這種情況下，紙材前移感應器本身會自動停用。在這種情況下，紙材前移感應器會自動停用。建議您接著調整紙材前移元件：請參閱[位於第 124 頁的紙材前移補償](#)。

為獲得最佳效果，清潔紙材前移感應器應納入印表機的每週維護。

列字頭校正

建議執行自動校正。請參閱[位於第 113 頁的自動校正程序](#)。

若要執行手動印字頭校正，請參閱[位於第 114 頁的手動校正程序](#)。

校正結果進行可以使用列印噴頭校正診斷繪圖來驗證。請參閱「[位於第 118 頁的列印噴頭校正診斷圖](#)」。

進階列印品質疑難排解

如果基本列印品質疑難排解無法解決問題，以下是一些您可以進一步嘗試的程序。

列印品質疑難排解其中一個最重要部分，就是要確保列印噴頭的健全狀態。請參閱「[位於第 318 頁的列印噴頭健全狀況疑難排解](#)」。

列印品質遺留痕跡疑難排解

水平條紋

水平條紋瑕疵表示您的列印中出現了有規則模式的多餘水平線條或條紋。視原因而定，這些瑕疵可能外觀不同。

細的深色線條

這些是以特定出現頻率橫越整個影像的深色線條，比較容易從純色區域填滿中看出來。有兩個可能原因：

- **列印噴頭校正。** 這是一個造成條紋的明確原因。如果沒有正確校正列印噴頭，錯置的墨點可能直接與條紋瑕疵的嚴重性互有關聯，只要在同一位置上越多墨水，產生的線條就越加深。

若要檢查列印噴頭校正，請列印一份列印噴頭校正診斷圖（請參閱[位於第 118 頁的列印噴頭校正診斷圖](#)）。一般說來，在列印噴頭校正方面造成深色細線條的兩大主因，依序為：

- 不同色彩間的校正（在不同的色彩之間校正）

以下是一些解決此問題的秘訣：

- 如果列印噴頭校正是針對厚度不同的其他紙材所完成，則可能需要重新進行列印噴頭校正。
- 從列印噴頭校正診斷圖中找出咎害，以便微調校正。請參閱「[位於第 113 頁的自動校正程序](#)」。

- **紙材前移。** 在嘗試調整任何參數之前，請進行下列檢查：

- 檢查之前是否設定了任何可能使紙材前移感應器無法正常運作的紙材前移因素。
- 執行診斷以檢查紙材前移感應器是否沒有髒污。

如果紙材前移調整不當（特別是前移值不足時），就可能在各次成像之間出現深色線條。

當使用任何色彩都會出現深色線條時，此情況的徵狀就很明確，這是因為所有的線條都有共同的原因。若要確認情況，請在內部列印伺服器中選擇「**印表機**」>「**前移校準**」，以檢查紙材前移。請參閱「[位於第 125 頁的紙材前移測試列印](#)」。

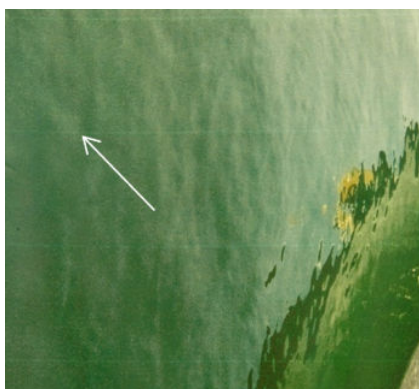
您通常可以調整紙材前移補償來更正此問題（請參閱[位於第 124 頁的紙材前移補償](#)）。不過，建議您在紙材一經取出時，立即從 Print Care 視窗中執行 OMAS 診斷測試，以避免其他紙材發生同樣的問題。請參閱「[位於第 187 頁的清潔紙材前移感應器](#)」。

如果問題仍然存在，請根據下表嘗試逐步調整張力及真空壓力設定（第 a 至 c 級距），直到找到適用的設定為止。

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
c	-	-	-	-	5	40	-	-	-	-	5	40	5	40	5	50	0	35
						30						30		30		35		30
b	5	50	-	-	10	50	15	50	5	40	10	50	10	50	10	60	0	40
		35				40		40		30		40		40		45		30
a	10	60	5	35	10	60	15	55	10	50	10	60	10	60	10	70	0	45
		50		30		50		45		40		50		50		55		35
recommended	15	60	10	35	10	60	15	60	15	60	10	60	15	60	15	70	0	50
		50		30		60		50		50		55		50		55		40

細的白色線條

這些是按固定間隔橫越整個影像的細白/淺色線條，比較容易從純色區域填滿中看出來。



有三個可能原因：

- **噴嘴堵塞**。列印噴頭噴嘴可能是暫時被墨水孔中的一些纖維或污垢所封閉。那麼噴墨時就不是所有的墨水都會噴發，因而出現了一條顏色較淺的水平條紋。有時候，累積了所有墨水的較大墨滴會在這條淺色細線末端出現，表示墨水孔那時已通暢無阻。請參閱「[位於第 318 頁的列印噴頭健全狀況疑難排解](#)」。
- **列印噴頭校正**。這是一個造成條紋的明確原因。如果沒有正確校正列印噴頭，錯置的墨點可能直接與條紋瑕疵的嚴重性互有關聯，只要用上墨水的地方，就會留下淺色條紋。

若要檢查列印噴頭校正，請列印一份列印噴頭校正診斷圖（請參閱[位於第 118 頁的列印噴頭校正診斷圖](#)）。一般說來，對列印噴頭校正所造成的白色細線條紋問題，最有效的解決方案：

- 不同色彩間的校正（在不同的色彩之間校正）

以下是一些解決此問題的秘訣：

- 執行自動校正。
- 如果列印噴頭校正是針對厚度不同的其他紙材所完成，則可能需要重新進行列印噴頭校正。
- 從列印噴頭校正診斷圖中找出咎害，以便微調校正。請參閱「[位於第 113 頁的自動校正程序](#)」。
- **紙材前移**。在嘗試調整任何參數之前，請進行下列檢查：
 - 檢查之前是否設定了任何可能使紙材前移感應器無法正常運作的紙材前移因素。
 - 執行診斷以檢查紙材前移感應器是否沒有髒污。

如果紙材前移調整不當（特別是前移值過大時），就可能在各次成像之間出現白色線條。

當使用任何色彩都會出現白色線條時，此情況的徵狀就很明確，這是因為所有的線條都有共同的原因。若要確認情況，請在內部列印伺服器中選擇「印表機」>「前移校準」，以檢查紙材前移。請參閱「[位於第 125 頁的紙材前移測試列印](#)」。

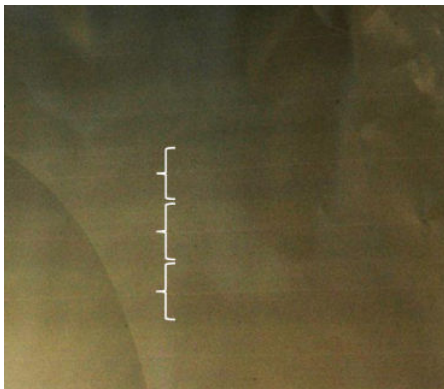
您通常可以調整紙材前移補償來更正此問題（請參閱[位於第 124 頁的紙材前移補償](#)）。不過，建議您在紙材一經取出時，立即從 Print Care 視窗中執行 OMAS 診斷測試，以避免其他紙材發生同樣的問題。請參閱「[位於第 187 頁的清潔紙材前移感應器](#)」。

如果問題仍然存在，請根據下表嘗試逐步調整張力及真空壓力設定（第 a 至 c 級距），直到找到適用的設定為止。

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
c	- - -	- - -	5 40 30	- - -	- - -	5 40 30	5 40 30	5 50 35	0 35 30
b	5 50 35	- - -	10 50 40	15 50 40	5 40 30	10 50 40	10 50 40	10 60 45	0 40 30
a	10 60 50	5 35 30	10 60 50	15 55 45	10 50 40	10 60 50	10 60 50	10 70 55	0 45 35
recommended	15 60 50	10 35 30	10 60 60	15 60 50	15 60 50	10 60 55	15 60 50	15 70 55	0 50 40

淺深交錯帶狀條紋

這些是由較淺條紋和相繼較深條紋形成的週期性水平條紋。這個模式多半出現於實心區域填色（例如淺紫色或灰色）。



有三個可能原因：

- **墨水聚結** 這是因為墨水量過多，在錯置後沈積於紙材上，產生了墨水含量多寡交替的條紋。此外，也可能是因為短時間內噴墨太多所造成。最有可能出現墨水聚結的地方在墨水密度高的區域。

以下是一些解決此問題的秘訣：

- 使用較低的墨水密度。
- 增加成像次數。
- 變更遮罩類型（大/一致）。

- **列印噴頭校正。** 這是一個造成條紋的明確原因。如果沒有正確校正列印噴頭，錯置的墨點可能直接與條紋瑕疵的嚴重性互有關聯。

若要檢查列印噴頭校正，請列印一份列印噴頭校正診斷圖（請參閱[位於第 118 頁的列印噴頭校正診斷圖](#)）。一般說來，在列印噴頭校正方面造成深淺交錯條紋的最大主因，依序為：

- 雙向校正
- 不同色彩間的校正（在不同的色彩之間校正）

以下是一些解決此問題的秘訣：

- 執行自動校正。
- 如果列印噴頭校正是針對厚度不同的其他紙材所完成，則可能需要重新進行列印噴頭校正。
- 從列印噴頭校正診斷圖中找出咎害，以便微調校正。請參閱「[位於第 113 頁的自動校正程序](#)」。

- **紙材前移。** 在嘗試調整任何參數之前，請進行下列檢查：

- 檢查之前是否設定了任何可能使紙材前移感應器無法正常運作的紙材前移因素。
- 執行診斷以檢查紙材前移感應器是否沒有髒污。

當紙材前移不正確時，可能會因為墨水錯置而出現一些淺色和深色水平條紋。

若要確認情況，請在內部列印伺服器中選擇「印表機」>「前移校準」，以檢查紙材前移。請參閱「[位於第 125 頁的紙材前移測試列印](#)」。

您通常可以調整紙材前移補償來更正此問題（請參閱[位於第 124 頁的紙材前移補償](#)）。不過，建議您在紙材一經取出時，立即從 Print Care 視窗中執行 OMAS 診斷測試，以避免其他紙材發生同樣的問題。請參閱「[位於第 187 頁的清潔紙材前移感應器](#)」。

如果問題仍然存在，請根據下表嘗試逐步調整張力及真空壓力設定（第 a 至 c 級距），直到找到適用的設定為止。

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
c	- - - -	- - - -	5 40 30	- - - -	- - - -	5 40 30	5 40 30	5 50 35	0 35 30
b	5 50 35	- - -	10 50 40	15 50 40	5 40 30	10 50 40	10 50 40	10 60 45	0 40 30
a	10 60 50	5 35 30	10 60 50	15 55 45	10 50 40	10 60 50	10 60 50	10 70 55	0 45 35
recommended	15 60 50	10 35 30	10 60 60	15 60 50	15 60 50	10 60 55	15 60 50	15 70 55	0 50 40

光澤條紋

這會在高密度的深色區域中，以約 1 公分寬的水平光面或霧面的條紋出現。當紙材的固化乾燥系統設定不正確時，就可能發生此情況。

如果條紋在傾斜列印成品或變更檢視位置時更為明顯，這很有可能是光澤條紋瑕疵。

若要解決此問題，請檢查您固化乾燥設定（空氣流通、固化溫度）。您也可以嘗試使用不同的列印模式。

氣流蚪紋

氣流蚪紋是由密度比周圍區域高的細條紋組成。這些條紋約 6 公分長，有水平趨勢，傾向於像蠕蟲一般屈曲。它們不會連續橫跨紙材，似乎隨機出現。



當墨水噴射時，托架底下會產生可以影響墨滴位置的空氣亂流。因此會形成一些墨水波紋並沈積在紙材上，產生了這樣的效果。

以下是一些解決此問題的秘訣：

- 增加成像次數。
- 降低墨水密度。
- 在內部列印伺服器中檢查列印噴頭到壓板肋條的間距。如果高於正常，請嘗試減少間距。
- 確認氣溶膠濾網未飽和或故障（請參閱[位於第 104 頁的更換氣溶膠濾網](#)）。

垂直條紋

垂直條紋瑕疵表示您的列印中出現了有規則模式的多餘垂直線條或條紋。

微細條紋

這是由寬度小於 2 公釐、出現於某些區域填滿中，頻率非常高的垂直線條通組成。通常是很難看得見。



微細條紋可能由故障的列印頭造成。請列印一份列印頭校正診斷圖（請參閱[位於第 118 頁的列印噴頭校正診斷圖](#)），尋找造成此瑕疵的列印頭。嘗試硬恢復，看看錯誤是否已解決。如果微細條紋仍然存在，請更換列印頭。

間隔 2 公分的寬條紋

如果條紋間隔約 2 公分，表示紙材在列印區中有得到良好控制而且如預期般接觸壓板中的所有肋條。然而，如果吸力太高，可能會出現顆粒上的差異，而且條紋間隔 2 公分。

以下是一些解決此問題的秘訣：

- 校正列印噴頭。
- 在內部列印伺服器中檢查掃描光束高度。如果高於正常，請嘗試降低。
- 降低乾燥溫度以減少變形。
- 從 4 色變更為 6 色以減少顆粒。
- 請根據下表逐步降低真空和張力設定（第 a 至 c 級距），直到找到適用的設定為止。

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
c	- - - -	- - - -	5 40 30	- - - -	- - - -	5 40 30	5 40 30	5 50 35	0 35 30
b	5 50 35	- - - -	10 50 40	15 50 40	5 40 30	10 50 40	10 50 40	10 60 45	0 40 30
a	10 60 50	5 35 30	10 60 50	15 55 45	10 50 40	10 60 50	10 60 50	10 70 55	0 45 35
recommended	15 60 50	10 35 30	10 60 60	15 60 50	15 60 50	10 60 55	15 60 50	15 70 55	0 50 40

至少間隔 4 公分的寬條紋

當列印相同色彩的大型區域填滿時，可能看見少量的垂直條紋（像波浪一樣），其出現頻率約從 4 公分到 10 公分。

紙材未接觸壓板中的所有肋條，這表示它沒有得到全面控制，因此列印區會出現寬的皺摺。因為紙材上方的列印噴頭高度有所不同，而有局部顆粒上的差異，可能會顯示出較淡或較深的寬條紋（請參閱下圖）。若要解決此問題，重點在於改善此區域對紙材的控制並減少皺摺。



以下是一些解決此問題的秘訣：

- 在內部列印伺服器中檢查掃描光束高度。如果高於正常，請嘗試降低。
- 校正列印噴頭。
- 以攝氏 5 度的幅度逐步增加乾燥溫度。

- 降低固化乾燥溫度以減少變形。
- 從 4 色變更為 6 色以減少顆粒。
- 請根據下表逐步增加真空和張力設定（第 i 至 iv 級距），直到找到適用的設定為止（亦即改善此列印區的控制）。

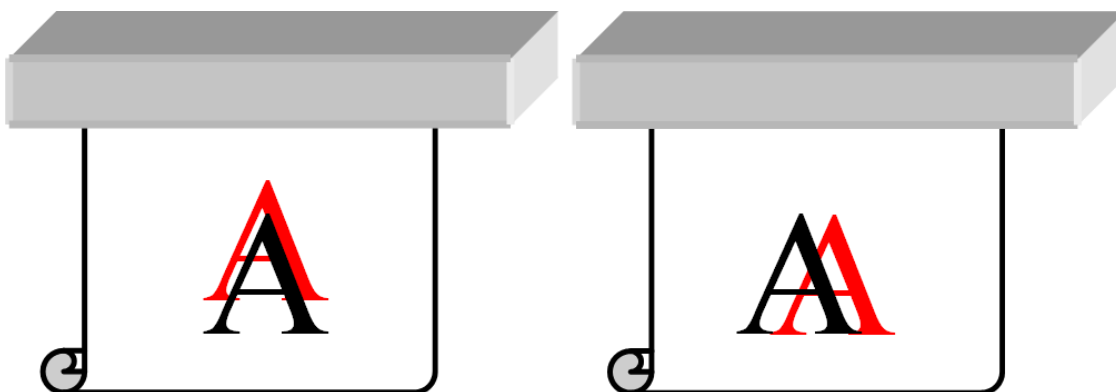
	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
recomended	15 60 50	10 35 30	10 60 60	15 60 50	15 60 50	10 60 55	15 60 50	15 70 55	0 50 40
i	15 60 55	10 45 40	10 60 65	15 65 55	15 65 55	10 65 60	15 65 55	15 75 60	5 50 45
ii	20 60 55	15 60 55	10 65 70	20 65 55	20 65 55	10 70 65	15 70 60	15 80 65	10 60 50
iii	20 70 60	20 75 80	20 70 75	25 70 60	25 70 60	20 70 75	25 70 70	25 80 75	15 65 60
iv	20 70 65	25 80 85	30 75 80	30 75 65	30 75 65	25 75 80	30 75 80	30 85 80	25 70 75
v	25 80 70	30 100 100	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85

色彩不重合

色彩看起來未對準。線條與文字通常受此問題影響最大。



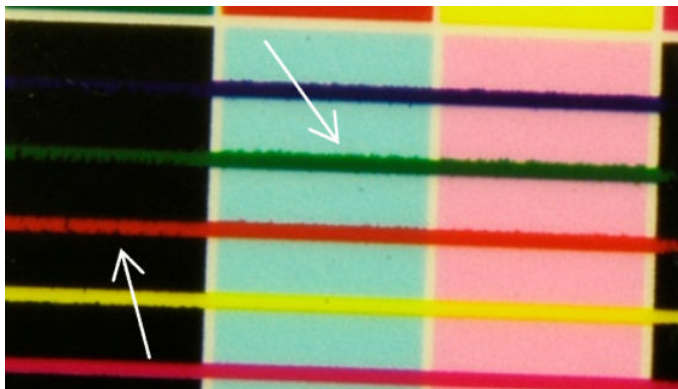
這可能同時發生在兩個軸上：紙材軸和掃描軸。



色彩不重合最有可能是列印噴頭校正錯誤所造成。若要檢查列印噴頭校正，請列印一份列印噴頭校正診斷圖（請參閱[位於第 118 頁的列印噴頭校正診斷圖](#)）。

滲色、暈染、滲潤

在不同色彩的邊界之間有時可以觀察到少量色彩滲移（滲色）。這也可能發生在色彩與空白紙材（沒有墨水）之間的邊界上，降低了圖形的清晰度。在某些紙材上，您可能在色彩邊界之間看到光暈。



有三個可能原因：

- **優化劑校正錯誤：** 優化劑列印噴頭與其他列印噴頭之間可能發生校正錯誤。若要檢查列印噴頭校正，請列印一份列印噴頭校正診斷圖（請參閱[位於第 118 頁的列印噴頭校正診斷圖](#)）。如有需要，請執行手動校正，然後重新列印一份列印噴頭校正診斷圖。

如果問題是在紙材軸方向，這也可能是紙材前移不正確所造成。請參閱[位於第 125 頁的紙材前移測試列印](#)和[位於第 124 頁的紙材前移補償](#)。

- **優化劑用量等級，**可能對此紙材和墨水密度而言太低。其他相關瑕疵可能也會出現，例如區域填滿中的墨水聚結或紋理（起因於墨水在紙材上潤濕不足）。您可以在紙材預設檔中增加優化劑的百分比，以更正此問題。
- **乾燥溫度，**可能對此紙材和墨水密度而言太低。其他相關瑕疵可能也會出現，例如區域填滿中的墨水聚結或紋理（起因於墨水在紙材上潤濕不足）。您可以在紙材預設檔中提高乾燥溫度，以更正此問題。

光澤不足、霧化

在光面紙材上，列印成品的光澤低於預期，這可能起因於優化劑用量等級。若要調查並更正此問題，請嘗試在紙材預設檔中提高和降低優化劑百分比。

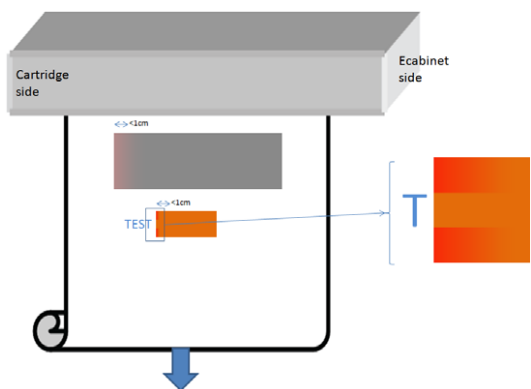
色彩準確度

理想情況下，在螢幕上看到的色彩應與列印成品中的色彩相符。實際上，您可能發現色彩不夠準確。有三個可能原因：

- **色彩校準**可提供一致的色彩，但是一致的色彩不必然精準。不過，如果您最近尚未（或從未）對紙材與列印噴頭的組合進行校準，這或許就是色彩不準確的可能根源。您可以執行色彩校準來排除這個可能原因（請參閱[位於第 120 頁的色彩校準](#)）。
- **ICC 設定檔。** 如果使用的是錯誤的設定檔，您的色彩就可能不準確。檢查您使用的是哪個設定檔。如有需要，您可以為您使用中的印表機、列印噴頭、列印模式和紙材建立自己的 ICC 設定檔。
- **墨水密度，**這會影響色彩飽和度。如果列印成品的色彩飽和度似乎有誤，請嘗試在紙材預設檔中變更墨水密度；您可能需要同時變更成像次數。

局部色彩變異

在某些情況下，區域填滿邊緣可能會有少數墨滴遺漏或顏色稍微加深，產生了局部色彩變異。



這些瑕疵的成因是，列印噴頭從一邊移行到另一邊，而未實際列印。

- 在每次成像中，色彩的前 1 或 2 個墨滴遺漏或比較小。
- 在每次成像中，色彩的前 1 或 2 個墨滴因顏料較集中而顏色變得比較深。

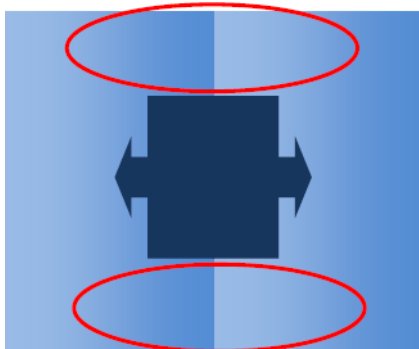
若要解決這些瑕疵，請在影像兩側加上吸墨擦拭條，以確保列印每次成像前都會重新整理噴嘴列印。可能的話，您也可以旋轉影像，避免發生如下列範例所示的情況下。

拼貼時的色彩變異

進行拼貼時，要求的重點是，所有方塊都必須有相同長度且接合邊緣色彩相符。本節將著重於色彩變異；如需長度一致性的相關建議，請參閱[位於第 292 頁的如何在相同長度的工作之間達到更佳的一致性](#)。

為了達到更好的色彩一致性，建議您透過 IPS 進行拼貼效能最佳化（「紙材」>「拼貼最佳化」）。請參閱[位於第 60 頁的針對拼貼最佳化](#)。

也請檢查[位於第 65 頁的編輯紙材預設檔](#)的步驟 4。



可能原因

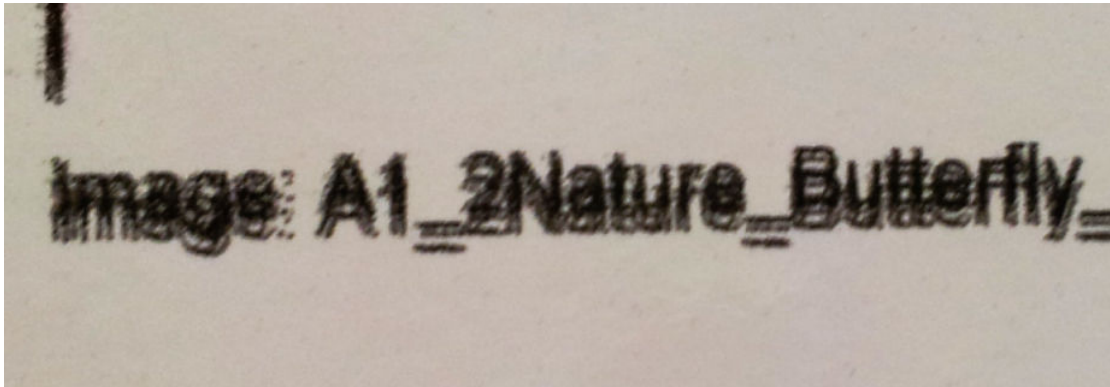
- **方塊與方塊之間有一致的變化。** 當色彩均勻改變時，這必須是在色彩一致性規格的範圍內；如需詳細資訊，請參閱[位於第 37 頁的色彩一致性](#)。灰色通常更加敏感：遠小於 2 dE 2000 的差異可能仍看得出來，但其他色彩卻不會出現差異。
- **由左至右的色彩變化。** 方塊本身看起來是一致的，但是放在鄰接方塊旁邊時，差異就變得明顯可見。
- **局部色彩變異。** 請參閱「[位於第 308 頁的局部色彩變異](#)」。這些瑕疵有時只有在列印拼貼方塊時才會變得明顯可見，並出現於其中一個方塊而非鄰接方塊中。當列印灰色時，會更加看得見它們。

可能的解決方案

- 嘗試確保一致列印所有方塊，並在同一批製程中列印所有方塊。
- 每隔一個方塊來旋轉方塊，以補償由左到右的差異。
- 在影像兩側加上吸墨擦拭條可提供整體助益，特別是在出現局部色彩變異時。

邊緣粗糙度、文字品質

物體邊緣可能顯得粗糙或模糊；這在文字中特別顯著。



有五個可能原因：

- **滲色**：請參閱[位於第 308 頁的滲色、暈染、滲潤](#)。
- **印字頭校正**：墨水可能是由不同色彩的印字頭組合累積而成，因此請務必正確校正所有印字頭。若要這麼做，請列印[位於第 118 頁的列印噴頭校正診斷圖](#)，並更正任何校正錯誤。
- **紙材前移**：在嘗試調整任何參數之前，請進行下列檢查：
 - 檢查之前是否設定了任何可能使紙材前移感應器無法正常運作的紙材前移因素。
 - 執行診斷以檢查紙材前移感應器是否沒有髒污。

如果紙材前移調整不正確（特別是前移值不足時），就可能在各次成像之間出現深色線條。當線條粗糙度或文字品質的問題在所有色彩上都發生且出現於紙材軸方向時，這就很可能與不正確的紙材前移有關。另一個可以看出紙材前移為原因所在的端倪就是，觀察到瑕疵並非固定不變，而是在紙材軸上沿著列印成品或隱或現。

若要確認情況，請在內部列印伺服器中選擇「**印表機**」>「**前移校準**」，以檢查紙材前移。請參閱「[位於第 125 頁的紙材前移測試列印](#)」。

若要更正紙材前移，請參閱[位於第 124 頁的紙材前移補償](#)。在多數情況下，這樣都會解決問題。不過，建議您在紙材一經取出時，立即從 Print Care 視窗中執行 OMAS 診斷測試，以避免其他紙材發生同樣的問題。請參閱「[位於第 187 頁的清潔紙材前移感應器](#)」。

如果問題仍然存在，請根據下表嘗試逐步調整張力及真空壓力設定（第 a 至 c 級距），直到找到適用的設定為止。

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
c	-	-	-	-	5	40	-	-	-	-	5	40	5	40	5	50	0	35
						30						30		30		35		30
b	5	50	-	-	10	50	15	50	5	40	10	50	10	50	10	60	0	40
		35				40		40		30		40		40		45		30
a	10	60	5	35	10	60	15	55	10	50	10	60	10	60	10	70	0	45
		50		30		50		45		40		50		50		55		35
recommended	15	60	10	35	10	60	15	60	15	60	10	60	15	60	15	70	0	50
		50		30		60		50		50		55		50		55		40

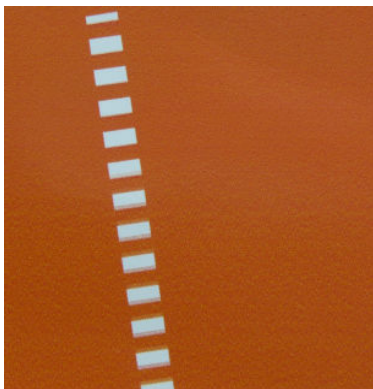
- **列印噴頭到壓板肋條的間距。** 在內部列印伺服器中檢查列印噴頭到壓板肋條的間距。如果高於正常，請嘗試減少間距。
- **真空壓力。** 在某些薄紙材中，如果真空壓力太高，紙材會順著壓板肋條的形狀成型，修改了列印噴頭到紙材的間距並造成垂直線條的粗糙。在這種情況下，隨著紙材前移，垂直線條在每次成像之後就變得更寬，而水平線條則不受影響。

若要更正問題，請根據下表嘗試逐步調整張力及真空壓力設定（第 a 至 c 級距），直到找到適用的設定為止。

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
c	-	-	-	-	5	40	-	-	-	-	5	40	5	40	5	50	0	35
						30						30		30		35		30
b	5	50	-	-	10	50	15	50	5	40	10	50	10	50	10	60	0	40
		35				40		40		30		40		40		45		30
a	10	60	5	35	10	60	15	55	10	50	10	60	10	60	10	70	0	45
		50		30		50		45		40		50		50		55		35
recommended	15	60	10	35	10	60	15	60	15	60	10	60	15	60	15	70	0	50
		50		30		60		50		50		55		50		55		40

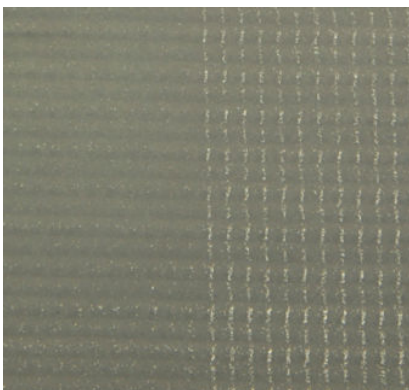
粗糙

列印成品在整個列印中或部分特定區域中顯示的紋理，其粒度大於預期。下列範例顯示的紋理，下半部較上半部粗糙。



這可能是許多不同原因所造成。

- **墨水聚結** 某些紙材在特定條件下，可以產生一種因為潤濕問題而形成的紋理。例如，在高濕度或低溫的環境中，墨水無法在快速列印模式下以足夠的速度快速乾燥，產生了有紋理效果的列印成品。下列範例在右側出現嚴重的墨水聚結。



難以判斷此類問題是由於潤濕錯誤，還是墨點錯置錯誤所造成（如下所述）。紋理的類型可能是線索：在潤濕問題的情況下，墨點很容易聚集成中間夾雜空白的較大點。使用放大鏡可以更詳細檢查列印成品。

以下是一些解決此問題的秘訣：

- 增加優化劑用量等級。
- 增加乾燥溫度。
- 增加成像次數。
- 從 6 種色彩改為使用 4 種色彩（紙材上的墨水較少）。

- **列印噴頭校正**。這是一個造成紋理的明確原因。如果沒有正確校正列印噴頭，錯置的墨點可能直接與紋理粒度過大的嚴重性互有關聯。

若要檢查列印噴頭校正，請列印一份列印噴頭校正診斷圖（請參閱[位於第 118 頁的列印噴頭校正診斷圖](#)）。一般說來，在列印噴頭校正方面造成紋理的最大主因，依序為：

- 雙向校正
- 不同色彩間的校正（在不同的色彩之間校正）

以下是一些解決此問題的秘訣：

- 如果列印噴頭校正是針對厚度不同的其他紙材所完成，則可能需要重新進行列印噴頭校正。
- 從列印噴頭校正診斷圖中找出咎害，以便微調校正。請參閱[位於第 113 頁的自動校正程序](#)。

- **紙材前移**。在嘗試調整任何參數之前，請進行下列檢查：

- 檢查之前是否設定了任何可能使紙材前移感應器無法正常運作的紙材前移因素。
- 執行診斷以檢查紙材前移感應器是否沒有髒污。

不正確的紙材前移可能因為錯置墨點，而增加列印成品中的紋理。

若要檢查紙材前移，請移至內部列印伺服器，並選擇「印表機」>「前移校準」。請參閱[「位於第 125 頁的紙材前移測試列印」](#)。

若要更正紙材前移，請參閱[位於第 124 頁的紙材前移補償](#)。在多數情況下，這樣都會解決問題。不過，建議您在紙材一經取出時，立即從 Print Care 視窗中執行 OMAS 診斷測試，以避免其他紙材發生同樣的問題。請參閱[「位於第 187 頁的清潔紙材前移感應器」](#)。

如果問題仍然存在，請根據下表嘗試逐步調整張力及真空壓力設定（第 a 至 c 級距），直到找到適用的設定為止。

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
c	- - - -	- - - -	5 40 30	- - -	- - -	5 40 30	5 40 30	5 50 35	0 35 30
b	5 50 35	- - -	10 50 40	15 50 40	5 40 30	10 50 40	10 50 40	10 60 45	0 40 30
a	10 60 50	5 35 30	10 60 50	15 55 45	10 50 40	10 60 50	10 60 50	10 70 55	0 45 35
recommended	15 60 50	10 35 30	10 60 60	15 60 50	15 60 50	10 60 55	15 60 50	15 70 55	0 50 40

- **紙材出現皺摺。** 如果您在列印成品的某些局部區域中看到多塊紋理較深的片段，這可能是紙材中的皺摺所造成。請參閱「[位於第 284 頁的紙材上有皺摺和墨漬](#)」。
- **色彩用量。** 4 色列印通常會比 6 色列印產生更多的紋理。
- **雙捲筒列印。** 如果您在雙捲筒列印中看到不同程度的顆粒，建議使用一致性遮罩來均衡顆粒。請參閱[位於第 65 頁的編輯紙材預設檔](#)。

物理變形痕跡

您可能偶爾會看到紙材的物理變形。雖然這並不是墨點錯置的問題，但紙材的物理變形通常是在列印了墨點之後才發生。有許多種可能發生的變形：

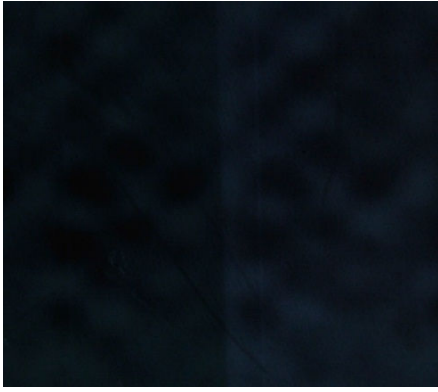
- **分紙器水平痕跡：** 朝向紙材已列印面的直線形狀紙材變形（約 6 公分長）。這些變形彼此垂直分開約 2 公分，而水平分開約 1 公分。
- **分紙器垂直痕跡：** 這些物理性痕跡的外觀像編織帶。這些痕跡包含固化乾燥模組正下方的小皺摺，形成一行垂直的小型變形。

這兩種變形都是固化溫度過高產生的結果。請參閱「[位於第 287 頁的紙材上有物理性痕跡](#)」。

固化乾燥不良

當套用至列印紙材的熱不足以處理分佈的墨水量時，列印成品可能會顯得濕潤或有一些光澤痕跡。固化乾燥所需的熱直接取決於下列各項的組合：墨水密度、在固化乾燥模組下的時間（列印模式）、固化乾燥溫度、氣流和乾燥功率。這些是您可能看到的瑕疵：

- **孔板光澤痕跡：** 列印成品在墨水密度較高的區域上出現多餘的霧面圖樣。您可以看到圖片上散布著光澤度不同的小圓圈。



- **濕潤的列印成品：**離開固化乾燥模組時，墨水並未完全乾燥；更嚴重的情況下，觸碰它可能會使墨水量開。

以下是一些解決這兩種問題的秘訣：

- 增加固化乾燥溫度和/或氣流。
- 降低墨水密度。
- 減少輸送量。
- 重複「新增紙材」程序，以防紙材預設檔中有錯誤的設定。

14 疑難排解墨水系統問題

墨水匣

無法插入墨水匣

1. 檢查墨水匣（類型及容量）是否適用於印表機。請參閱 <http://www.hp.com>，了解印表機耗材的最新資訊。
2. 使用正確的程序，透過內部列印伺服器更換墨水匣。請參閱「[位於第 94 頁的卸下墨水匣](#)」。
3. 檢查墨水匣連接器是否堵塞。
4. 檢查墨水匣是否為正確的色彩。連接器將拒絕連接到錯誤色彩的墨水匣。
5. 檢查墨水匣的方向是否正確（和其他的墨水匣比較）。

內部列印伺服器無法辨識墨水匣

1. 確保您已正確且完全地將墨水匣插入。您應該會聽到喀嗒一聲。
2. 確認墨水匣連接器每一邊的卡扣都已打開且在定位上，顯示連接成功。
3. 如果問題持續發生，請檢查墨水匣連接器（請參閱[位於第 315 頁的墨水匣連接器彎曲](#)）。
4. 如果問題仍然存在，請致電您的服務代表（請參閱[位於第 324 頁的 HP 顧客貼心服務中心](#)）。

內部列印伺服器建議您更換或重裝墨水匣

1. 拔除墨水匣。
2. 重新裝上墨水匣，並查看內部列印伺服器的訊息。
3. 如果問題持續發生，請檢查墨水匣連接器（請參閱[位於第 315 頁的墨水匣連接器彎曲](#)）。
4. 如果問題仍然存在，則裝入新的墨水匣。
5. 如果問題仍然存在，請致電您的服務代表（請參閱[位於第 324 頁的 HP 顧客貼心服務中心](#)）。

墨水匣連接器彎曲

您可能會在拔除了墨水匣時發現墨水匣連接器已變彎曲（請參閱[位於第 94 頁的卸下墨水匣](#)）。這表示它們無法正確連接，而且您會看到重新安裝訊息。

若要更正此問題，請使用嘴鉗拉直連接器，使之可以套入其插槽。

列印噴頭

無法插入列印噴頭

1. 檢查您是否將列印噴頭插入正確的插槽中。
2. 使用正確的程序，透過內部列印伺服器更換列印噴頭。請參閱[位於第 96 頁的移除列印噴頭](#)和[位於第 100 頁的插入列印噴頭](#)，記住處理優化劑列印噴頭的特別秘訣。
3. 檢查列印噴頭插槽是否堵塞。
4. 檢查列印噴頭的方向是否正確（和其他的列印噴頭比較）。

內部列印伺服器建議您更換或重裝列印噴頭

一般建議

1. 取出列印噴頭。
2. 將列印噴頭重新插入托架，並查看內部列印伺服器的訊息。
3. 如果問題仍然存在，請檢查列印噴頭接點是否有灰塵或噴霧，視需要進行清潔。請參閱「[位於第 242 頁的清潔列印頭接點](#)」。
4. 在下列章節中尋找更多疑難排解資訊：「[位於第 316 頁的起因於過熱的問題](#)」和「[位於第 316 頁的起因於沖吸系統的問題](#)」。
5. 如果問題仍然存在，則插入新的列印噴頭。
6. 如果列印噴頭無法在該插槽中運作，請致電服務代表（請參閱[位於第 324 頁的 HP 顧客貼心服務中心](#)）。

起因於過熱的問題

列印噴頭過熱可能有數種原因：

- 室內溫度太高。
- 列印噴頭噴嘴堵塞。只要清潔列印噴頭，就能解決這個問題（請參閱[位於第 103 頁的檢查和清潔列印噴頭](#)）。
- 列印噴頭可能故障，此時就應該加以更換。

起因於沖吸系統的問題

沖吸頭對於列印噴頭噴嘴的健全狀況至關重要。沖吸頭有問題時，內部列印伺服器會顯示下列訊息。

進行列印噴頭更換時

- 需要重新安裝特定列印噴頭的訊息
- 列印噴頭更換未完成訊息
- 從 46 (46.0X.0Y:ZZ) 開始的數字錯誤代碼

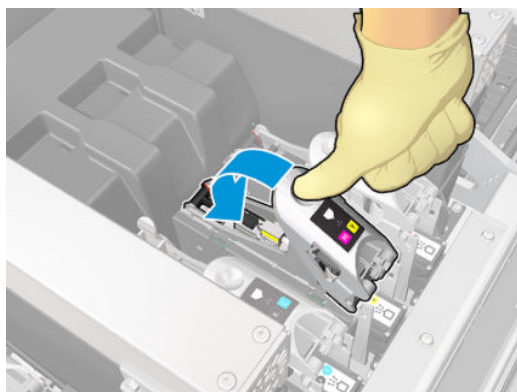
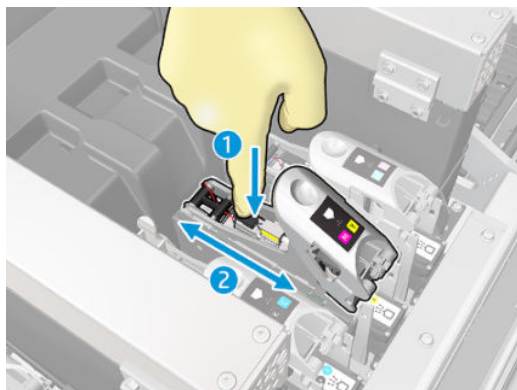
進行列印噴頭例行服務時

- 需要重新安裝特定列印噴頭的訊息
- 從 46 (46.0X.0Y:ZZ) 開始的數字錯誤代碼

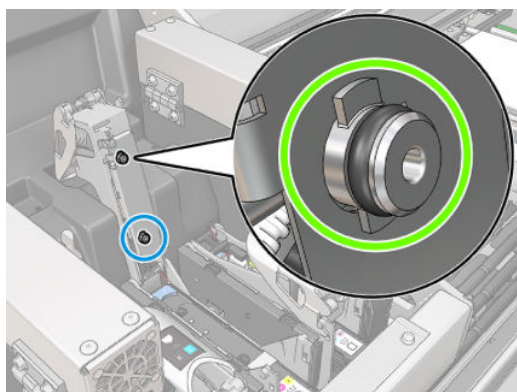
訊息「46.05.0Y:06 – 偵測到沖吸頭 0Y 滲漏」表示其中一個沖吸系統滲漏。編號 0Y (Y 的範圍介於 1 到 7) 指出滲漏的沖吸頭。

建議您執行下列動作：

- 從 Print Care 視窗執行沖吸診斷測試，以確認錯誤的原因。
- 重新安裝列印噴頭。務必先將沖吸頭推入定位，再固定門鎖。執行測試時，您就已經執行此程序至少一次。



- 確認沖吸端口中的 O 型環並未彎曲或損毀。如果有任何 O 型環遺失或凹陷，請更換沖吸頭。



- 更換沖吸頭。請參閱「[位於第 250 頁的更換沖吸頭和門鎖](#)」。
- 潤滑印字頭沖吸器。請參閱「[位於第 220 頁的潤滑列印噴頭沖吸器](#)」。

如果這些動作都無法解決問題，請致電服務代表。

如果您看到訊息「46.01.0Y:YY」，請從 Print Care 視窗執行沖吸頭診斷測試，以確認錯誤的原因。

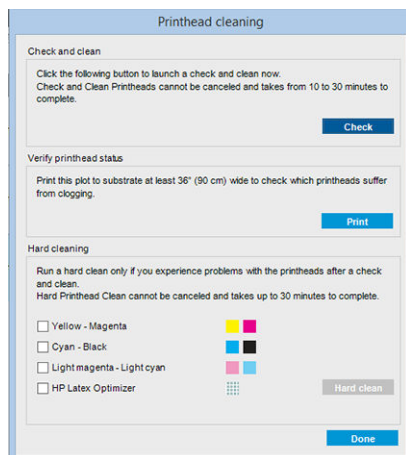
如果測試指示您更換沖吸頭，請進行更換。請參閱「[位於第 250 頁的更換沖吸頭和門鎖](#)」。否則，致電服務代表，通報手邊的測試結果。

列印噴頭健全狀況疑難排解

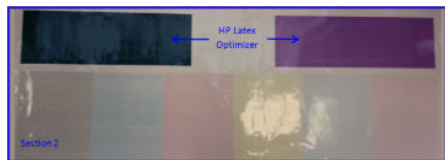
有兩種診斷工具可以檢查列印噴頭的狀態：列印噴頭狀態圖，以及 Print Care 中的墨滴偵測器診斷。務必兩者都使用，因為它們會提供互補的資訊。

列印噴頭狀態圖

若要列印列印噴頭診斷圖，請移至內部列印伺服器，選擇「印表機」>「列印噴頭清潔」並按下「列印」按鈕。



隨即會列印下列影像。



▲ 下圖明白顯示每個印字頭中的哪些噴嘴有列印或沒有列印。



參考資訊：個別色彩的 5 個其中每一個區域（圖中方塊，標示 1 到 5）大約相當於 1000 個噴嘴。

墨滴偵測器診斷

從 Print Care 視窗執行墨滴偵測器診斷。這會識別每個列印噴頭中的阻塞噴嘴。

判定表

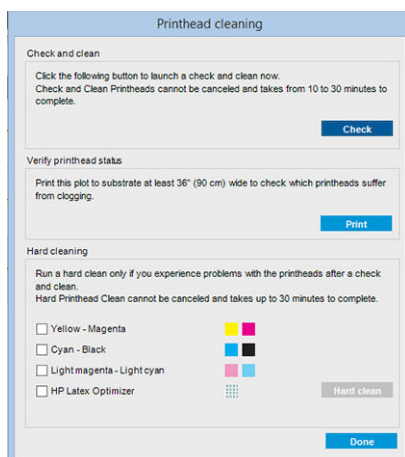
下表摘要列出可見於個別診斷之資料、可能原因和行動決定。

中間色調（區段 1）	噴嘴健全狀態（區段 2）	墨滴偵測器	可能的原因	動作
無條紋	< 300 個阻塞（所有色彩）	< 300 個阻塞（所有色彩）	其他	繼續進行條紋瑕疵排解。

中間色調 (區段 1)	噴嘴健全狀態 (區段 2)	墨滴偵測器	可能的原因	動作
所有色彩均出現條紋	< 300 個阻塞 (所有色彩)	< 300 個阻塞 (所有色彩)	紙材前移或其他	檢查紙材前移感應器。 繼續進行條紋瑕疵排除。
單色出現條紋	< 300 個阻塞 (該色彩)	< 300 個阻塞 (該色彩)	其他	繼續進行條紋瑕疵排除。
	> 300 個阻塞	> 300 個阻塞	列印噴頭故障	對列印噴頭進行硬清潔，視需要做兩次。 更換列印噴頭。
N/A	< 300 個阻塞 (至少一個彩色)	> 300 個阻塞 (至少一個彩色)	墨滴偵測失敗	致電您的服務代表。

強制清潔

若要執行硬清潔例程序，請移至內部列印伺服器，選擇「印表機」>「列印噴頭清潔」，選擇要清潔的列印噴頭並按下「硬清潔」按鈕。



當列印噴頭受損相當程度時，執行硬清潔例程序兩次有時對恢復其效能有幫助。

新的列印噴頭遭拒絕

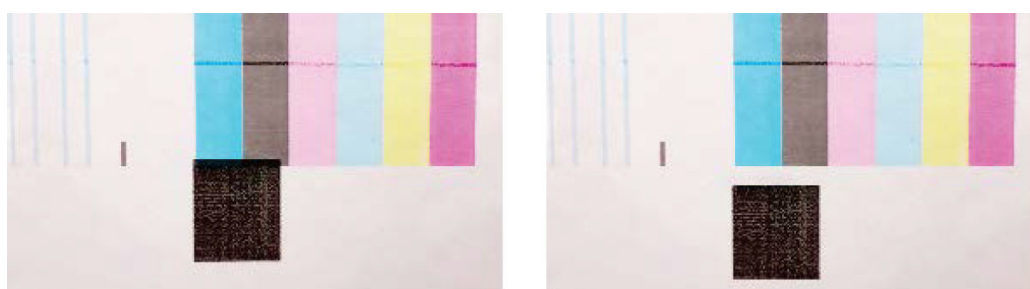
如果印表機無法接受新的列印噴頭，請依序嘗試下列步驟：

1. 確認列印噴頭原先就正確地存放在其橘色封蓋中。
2. 確認電子接點是乾淨的。
3. 執行沖吸系統診斷。
4. 假設列印噴頭故障，並嘗試使用另一個列印噴頭。
5. 如果列印噴頭無法在該插槽中運作，請致電服務代表。

自動印字頭校正失敗

自動列印噴頭校正有時可能會失敗。您可能會看到警示「自動印字頭校正已取消，因為發生掃描錯誤」，這是許多不同的問題所造成：

- 可能無法正確地在目前紙材上進行列印區塊的掃描。在非白色、透明或半透明、表面非常粗糙或有打洞的紙材上，圖樣的掃描可能不可信或根本無法取得。對於這些紙材，可能無法使用內建線條感應器執行自動印字頭校正。
- 自動印字頭校正圖的部分圖樣有瑕疵，原因如下：
 - 紙材上出現污漬或印字頭損壞標記，這可透過肉眼檢查圖表中的三個區塊而輕易發現。請在執行自動印字頭校正之前，先確認紙材沒有任何污漬。
 - 當紙材出現皺摺時，可能會出現列印噴頭損壞標記。請參閱「[位於第 284 頁的紙材上有皺摺和墨漬](#)」
 - 噴嘴堵塞所造成之常見的不良列印品質。請參閱[位於第 103 頁的檢查和清潔列印噴頭](#)。
- 內建線條感應器未正常運作或未正確校準。自動印字頭校正使用黑色著色劑做為校正其餘著色劑的參考，因此線條感應器有特定的校準可儲存線條感應器與黑色印字頭之間的正確距離（請參閱[位於第 129 頁的 Print Care 診斷](#)）。如果沒有執行 LsToK（線條感應器對黑色）校準，透過肉眼檢查圖表即可發現。在這種情況下，黑色色塊會蓋住前幾塊圖樣的分隔列，如下所示：



Incorrect calibration of LstoK

Successful calibration of LstoK

如果問題仍然存在，請致電您的服務代表（請參閱[位於第 324 頁的 HP 顧客貼心服務中心](#)）

列印噴頭清潔捲筒紙錯誤

除非需要更換，否則不應接觸印字頭清潔捲筒紙。

當清潔捲筒紙到達其尾端時，應進行更換。務必跟隨內部列印伺服器精靈逐步進行此作業。請參閱「[位於第 103 頁的更換列印噴頭清潔捲筒紙、過濾器 and 殘墨清理組件](#)」。

任何處理紙捲的動作都可能讓印表機無法追蹤紙捲的用量，這時您將看到不精確的錯誤訊息，而列印工作也可能遭到不必要的取消。

15 疑難排解其他問題

印表機無法啟動

1. 檢查印表機的電源是否正常供電。
2. 檢查主電源開關和電腦開關是否都已開啟。
3. 檢查主電源指示燈是否亮起，以及斷路器是否都在向上位置。
4. 檢查 IPS 是否正常運作而未顯示任何警示。
5. 嘗試關閉主開關（而非電腦開關），並在 10 秒鐘後再次開啟。
6. 如果印表機運作時有任何斷路器啟動（從上至下），請關閉印表機電源，並且致電您的服務代表（請參閱[位於第 324 頁的 HP 顧客貼心服務中心](#)）。

印表機不能列印

如果一切都已就緒（紙材已裝入、所有墨水元件皆安裝妥當，而且沒有錯誤檔案），仍然還有其他原因，使得您從電腦傳送的檔案無法在預期的時候開始列印：

- 電子電源可能有問題。如果不僅印表機完全沒有動作，其內建電腦也毫無回應，請檢查電源線是否正確連接，以及電源是否供電正常。
- 您可能是遇到不尋常的電磁現象，例如電磁場強度過高或遭受電子干擾，這些現象可能造成印表機行為失常甚至停止運作。在這種情況下，請關閉印表機電源，等到電磁環境恢復正常再之後重新開啟印表機電源。如果問題仍然存在，請致電您的服務代表（請參閱[位於第 324 頁的 HP 顧客貼心服務中心](#)）。

無法從內部列印伺服器重新啟動印表機

在極少數的情況下，印表機可能不回應「關機」和「喚醒」按鈕。如果發生這種情況，請關閉主開關，然後在 10 秒鐘後再次開啟並重新啟動內建電腦。

印表機速度似乎很慢

印表機乾燥和固化模組預熱時，可能會有短暫的延遲。

在某些情況下，印表機會刻意以比平常慢的速度列印，以避免列印噴頭過熱。如果列印噴頭開始過熱，有幾個可能原因：

- 室內溫度太高。
- 列印噴頭噴嘴堵塞（請參閱[位於第 103 頁的檢查和清潔列印噴頭](#)）。
- 列印噴頭故障且應加以更換。

要求重新初始化托架

在某些情況下，系統可能會要求您重新初始化托架。這個作業會重新啟動部分機械子系統，以免需要重新啟動整部印表機。

內部列印伺服器偵測不到印表機

如果修改 Windows 內容後，內部列印伺服器無法建立與印表機的通訊，而沒有明顯原因，請依照下列步驟執行：

1. 使用「工具」功能表的「喚醒」按鈕，嘗試重新啟用印表機。
2. 關閉印表機的主開關，然後在 10 秒鐘後再次開啟並重新啟動內建電腦。
3. 檢查連接內建電腦與印表機的纜線。
4. 檢查內部列印伺服器是否設定正確。
5. 請連絡您的客戶服務代表。

Print Care 自動重新啟動

當 Print Care 軟體偵測到印表機的韌體或內部列印伺服器，或者其中部分元件已更新時，可能裝會自行重新啟動，因此這種情況時常發生。


色彩校準失敗

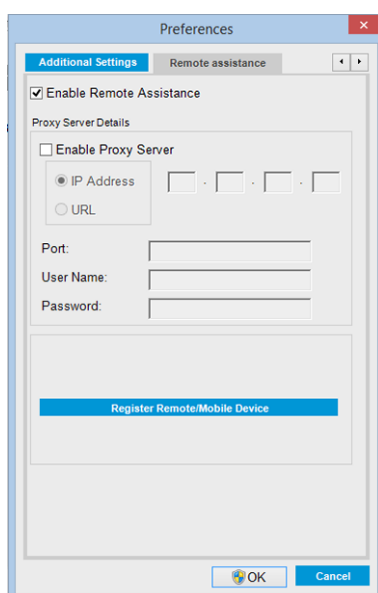
自動色彩校準有時可能會失敗。您可能會看到警示「色彩校準已取消，因為發生掃描錯誤」，這是許多不同的問題所造成。

- 可能無法正確地在目前紙材上進行列印目標的反射色彩測量。在非白色、透明或半透明、非常光滑或表面非常粗糙或有打洞的紙材上，反射色彩測量可能不可信或根本無法取得。對於這些紙材，可能無法執行使用嵌入式光譜儀的自動色彩校準。
- 色彩校準測試圖的部分彩色測量會有瑕疵，原因為：
 - 紙材上出現污漬或列印噴頭損壞標記，這可透過肉眼檢查列印圖表而輕易發現。請在執行色彩校準之前，先確認紙材沒有任何污漬。當紙材出現皺摺時，可能會出現列印噴頭損壞標記。請參閱「[位於第 284 頁的紙材上有皺摺和墨漬](#)」。
 - 紙材出現皺摺或氣泡，即使在列印噴頭未發生損壞的情形下也會出現。
 - 常見的不良列印品質（例如條紋）。請參閱「[位於第 295 頁的疑難排解列印品質問題](#)」。
- 嵌入式光譜儀或線條感應器未正常運作。如果問題仍然存在，請致電您的服務代表（請參閱[位於第 324 頁的 HP 顧客貼心服務中心](#)）。

16 當您需要協助時

HP 支援中心也可以提供協助，請使用「IPS 說明」選單中的「HP 遠端支援」選項來連線。請致電您的遠端支援協助人員，然後依照其指示進行操作。輸入操作員提供的 6 位數代碼即可遠端連線：目前已可進行網路攝影機串流。通話方式可以包含聊天、遠端桌面存取，以及共用檔案、影像和視訊。

 **附註：**如果您不是由 HP 直接提供支援，或者您不接受「資料傳輸合約」，則遠端支援可能無法使用。若要啟用「HP 支援」，請移至內部列印伺服器，選擇「工具」>「偏好設定」>「遠端協助」，並確認已勾選「啟用遠端協助」核取方塊。



HP 主動支援

HP 主動支援會在使用者尚未察覺任何問題之前，先找出印表機問題並加以診斷、解決，協助使用者降低昂貴的印表機停機成本。HP 的主動支援工具旨在協助任何規模的企業減少支援成本並最大化生產力，而且只需要使用者按一下滑鼠就能辦到。

主動支援是「HP 影像與列印」服務套件中的一部分，可協助您控制列印環境，明確地專注在最大化投資價值、增加印表機開機時間，並降低印表機管理成本。

HP 建議您馬上啟動主動支援服務，協助您在問題發生時節省連絡時間並發揮預防作用，進而降低昂貴的停機時間成本。主動支援會執行診斷並檢查軟體和韌體更新。

您可以選擇「工具」>「自動支援」，啟用內部列印伺服器中的 Proactive Support，在此指定電腦與 HP 網頁伺服器連線的頻率，以及執行診斷檢查的頻率。同時，您也可以隨時選擇執行診斷檢查。

如果主動支援發現任何潛在的問題，就會在警示通知中解釋問題所在，並建議解決方案。在某些情況下，可能會自動套用解決方案；在其他情況下，程式可能會要求您執行一些程序以解決問題。

HP 顧客貼心服務

「HP 顧客貼心服務」提供曾獲獎項肯定，確保您能夠充分利用印表機，並提供經公認的全方位專業支援和新技術，讓您享有獨一無二的端對端支援。服務項目包括設定與安裝、疑難排解工具、保固升級、維修與更換服務、電話與網站支援、軟體更新，以及自助式維護服務。如果要尋找「HP 顧客貼心服務」的詳細資訊，請造訪：

<http://www.hp.com/go/graphic-arts/>

或透過電話與我們連絡 (請參閱 [位於第 324 頁的 HP 顧客貼心服務中心](#))。若要註冊保固：

<http://register.hp.com/>

HP 顧客貼心服務中心

您可以透過電話取得協助。如需適用於您所在地點的正確電話號碼，請參閱 <http://www.hp.com/go/LatexCareCenters>。

致電前您該怎麼做

- 檢閱本指南中的疑難排解建議。
- 檢閱您的 RIP 說明文件 (如有相關)。
- 確認您已備妥下列資訊：
 - 您所使用的印表機：產品編號和序號，位於電子區間擋門的標籤上
 - 如果內部列印伺服器視窗中有錯誤代碼，請將它記下；請參閱[位於第 329 頁的印表機訊息](#)
 - 印表機的維修 ID
 - 您所使用的 RIP 及其版本編號
 - 您所使用的軟體應用程式及其版本編號
 - 如果有任何與墨水供應系統 (列印噴頭、墨水匣) 密切相關的問題，請記下產品零件編號和保固結束日期。
 - 當您選擇 **說明 > 關於**時，內部列印伺服器所顯示的文字

服務資訊

印表機可以根據要求產生有關目前各方面狀態的清單，有些可能會對嘗試修正問題的服務工程人員很有幫助。您可以使用兩種不同的方法來要求這份清單：

- 在內部列印伺服器中選擇「**資訊**」>「**服務資訊**」。
- 透過任何具有網際網路連線的電腦，在 Web 瀏覽器中輸入印表機的 URL，後面加上 /hp/device/webAccess/allServicePlot.htm。例如，如果印表機的 URL 為 **http://123.123.123.123**，請輸入 **http://123.123.123.123/hp/device/webAccess/allServicePlot.htm**。

您可以要求整份清單，但需要相當久的時間才能產生，或者只要求特定部分即可。如果不確定的話，建議您要求整份清單 (選擇「**所有頁面**」)。

如果您需要透過電子郵件傳送清單，可以從 Web 瀏覽器將頁面另存為檔案，然後再傳送檔案。

17 印表機規格

功能規格

墨水耗材

列印噴頭	青色和黑色、淺紅色和淺青色、黃色和洋紅色、HP Latex 優化劑
墨水匣	青色、洋紅色、黃色、黑色、淺青色、淺洋紅色、HP Latex 優化劑

紙材尺寸

	最小	最大
捲筒紙寬度	635 公釐	3.20 公尺
雙捲筒寬度	635 公釐	2 × 1.60 公尺
捲筒直徑	80 公釐 (軸心直徑)	300 公釐
捲筒重量		160 公斤
雙捲筒重量		2 × 70 公斤

 **附註：**寬度窄的紙材可能會在列印期間受損（如果紙材很脆弱的話）。

成像、解析度與速度

成像次數	墨水密度	解析度 (ppi)		列印速度 (m ² /h)	列印速度 (ft ² /h)
		演算	列印	3.2 公尺捲筒紙	126 英寸捲筒紙
1	≤ 40%	300 × 300	600 × 1200	160	1720
2	≤ 60%	300 × 300	600 × 1200	94	1010
3	≤ 90%	300 × 300	600 × 1200	74	800
4	≤ 110%	300 × 300	600 × 1200	57	610
6	≤ 140%	600 × 600	600 × 1200	45	480
8	≤ 170%	600 × 600	600 × 1200	34	370
10	≤ 300%	600 × 600	600 × 1200	24	260
14	≤ 300%	600 × 600	600 × 1200	21	225

成像、解析度與速度 (續)

成像次數	墨水密度	解析度 (ppi)		列印速度 (m ² /h)	列印速度 (ft ² /h)
		演算	列印	3.2 公尺捲筒紙	126 英吋捲筒紙
18	≥150%	600 × 600	600 × 1200	16	170
18	≤ 150%	600 × 600	1200 × 1200	16	170

標準列印模式

列印模式名稱	觀看距離	列印模式	列印速度 (m ² /h)	列印速度 (ft ² /h)
高飽和度背光	1 – 3 公尺	18p 6c 260%	16	170
前光織品和畫布紙	1 – 3 公尺	12p 6c 170%	24	260
正面鮮豔模式	1 – 3 公尺	12p 6c 150%	24	260
室內高品質進階	1 – 3 公尺	6p 6c 120%	45	480
		6p 6c 100%		
室外特優	3 – 5 公尺	4p 6c 90%	57	610
室外	3 – 5 公尺	3p 6c 90%	74	800
廣告看板	> 5 公尺	2p 4c 60%	94	1010

 **附註：** 列印速度是使用寬度為 3.2 公尺的捲筒紙測量。

實體規格

印表機實體規格

	HP Latex 1500
重量	1200 公斤
寬度	5.72 公尺
厚度	1.37 公尺
高度	1.53 公尺

記憶體規格

內部列印伺服器電腦的記憶體規格

提供的記憶體 (DRAM)	8 GB
硬碟	500 GB

電源規格

乾燥和固化元件以三相線路供電，因此需要配電裝置 (PDU)。

乾燥和固化元件的電氣規格

HP Latex 1500	
總電源、輸入額定電流	
3 相 (線對線電壓)	200-240 V AC (±10%)、50/60 Hz、48 A 最大
3 相 (線對線電壓)	380-415 V AC (±10%)、50/60 Hz、30 A 最大
電腦電源 (選用)、輸入額定電流	
單相	100-127 V AC (±10%)、50/60 Hz、10 最大
單相	200-240 V AC (±10%)、50/60 Hz、10 最大

空氣供應需求 (氣動捲軸)

氣壓供應

氣動捲軸需要的空氣壓縮機或加壓空氣線路，並未隨附於印表機。

 **提示：**建議您使用以 bar 為壓力表示單位的壓力表。

空氣供應規格

氣壓	5.5 bar
最低氣流	建議：每分鐘 30 公升
潤滑劑	不建議使用
空氣濾清器 (建議使用)	建議：5 微米，自動排水渠，99.97% 凝聚效率
調節器 (必要)	調節壓力計

氣動連接器

印表機隨附空氣槍，您必須將其與供氣源連接。您必須符合下列需求，才能連接供氣源和空氣槍：

- 9.84 公釐母接頭、BSP 或 NPT 螺紋
- 使用膠帶來固定連接部分，並防止漏氣

生態規格

如需印表機的最新生態規格，請至 <http://www.hp.com/> 並搜尋「生態規格」。

環境規格

印表機環境規格

	溫度範圍	濕度範圍	溫度梯度
最佳列印品質的操作環境	20 到 25°C	相對濕度 30% 到 60%	10°C/h 或較低
一般列印的操作環境	15 到 30°C	相對濕度 20% 到 70%	10°C/h 或較低
未操作時（運輸或儲存時），墨水管有墨水	5 到 55°C	在 55°C 時，相對溼度為 90%	10°C/h 或較低
未操作時（運輸或儲存時），墨水管沒有墨水*	-25 到 55°C	在 55°C 時，相對溼度為 90%	10°C/h 或較低

* 如果印表機將要在低於 5°C 的溫度下備存，請致電服務代表，以清空墨水管中的墨水。

最高的操作高度：3000 公尺

印表機不應暴露於直接日曬或其他任何強烈光源下，而且不應於滿佈灰塵的環境中使用。

聲音規格

印表機聲音規格

印表機聲音規格

對旁人位置的平均閒置聲壓	< 57 dB (A)
對旁人位置的平均操作聲壓	< 73 dB (A)

A 印表機訊息

您可能偶爾會在內部列印伺服器視窗看到下列訊息。

這些訊息有兩種類型：用於傳達資訊的文字訊息，以及包含數字代碼的訊息，後者表示印表機偵測到問題或功能異常。

當其中一個訊息出現時，請遵循印表機提供的任何指示並查閱下表。如果您不確定該如何正確回應，或如果您已遵循建議事項進行，但問題仍然存在，請致電您的服務代表。請參閱「[位於第 324 頁的 HP 顧客貼心服務中心](#)」。

文字訊息

訊息	建議
{色彩} 墨水匣已到期	建議您更換墨水匣。請參閱「 位於第 94 頁的卸下墨水匣 」。
{色彩} 墨水匣已變更	建議您更換墨水匣。請參閱「 位於第 94 頁的卸下墨水匣 」。
{色彩} 墨水匣墨水不足	即將更換墨水匣，請預先準備。
{色彩} 墨水匣遺失	請安裝正確的墨水匣。請參閱「 位於第 95 頁的插入墨水匣 」。
{色彩} 墨水匣中不是 HP 墨水	建議您安裝 HP 墨水匣以達到最佳效能。
{色彩} 墨水匣墨水已用盡	更換該墨水匣。請參閱「 位於第 94 頁的卸下墨水匣 」。
{色彩} 列印噴頭遺失	安裝正確的列印噴頭。請參閱「 位於第 100 頁的插入列印噴頭 」。
{色彩} 列印噴頭保固期已過	由於列印頭的操作時間長度、使用的墨水量，或系統中已使用非 HP 墨水，列印頭的保固已結束。請參閱有限保固文件。
偵測列印噴頭發生錯誤	取出列印噴頭、清潔列印噴頭上電器連接的墨水（請勿嘗試清潔噴嘴），然後重新插入列印噴頭。請參閱「 位於第 316 頁的內部列印伺服器建議您更換或重裝列印噴頭 」。
檢查檔案系統	經歷電源意外中斷後，印表機會執行檔案系統檢查，這個程序需要數分鐘的時間。
檢查印表機	印表機完成工作之後，正在完成檢查與冷卻週期。
清潔墨滴偵測器殘墨清理組件	建議您清除墨水積垢。
清潔器捲筒紙卡紙。	移至內部列印伺服器並選擇「墨水系統」功能表，然後選擇 檢查清潔器捲筒紙 。拉出列印噴頭清潔捲筒紙組件，提起壓輪，以手動方式向前捲繞捲筒紙，然後放下壓輪並將組件推回印表機。

文字訊息 (續)

訊息	建議
色彩校準已取消，因為發生掃描錯誤	使用目前的紙材可能無法順利掃描色彩校準圖表。請參閱「 位於第 322 頁的色彩校準失敗 」。
韌體升級後動作	正在執行韌體更新。
起始中	內部列印伺服器正在連接到印表機。
起始中，請稍候	內部列印伺服器正在啟動印表機。
墨水乾燥中	印表機在列印某个工作後，正在乾燥最後一次成像。
墨水系統未準備就緒進行列印	請稍候片刻。如果印表機沒有恢復，請重新啟動。
工作取消，因為缺乏從 IPS 接收的資料	如果問題持續存在，請檢查內部列印伺服器電腦的設定。
線條感應器校準錯誤：紙材太小	請裝入較大的紙材。
清潔器捲筒紙不足	即將更換列印噴頭清潔捲筒紙，請預先準備。
放下手柄	放下紙材壓力手把。
建議使用維護 #N。請與 HP 連絡	建議您與服務代表連絡。請參閱「 位於第 324 頁的 HP 顧客貼心服務中心 」。
未裝入紙材	裝入紙材。
離線	印表機已關機或未連接。
請關閉安全感應器	偵測到安全電路開路，應關閉才能繼續運作。
請放開緊急停止開關。	緊急按鈕已按下，必須放開才能繼續運作。
正在準備列印	印表機正在執行列印前的檢查和暖機。
印表機無法繼續列印	檢查三相電源供應器是否正在運作中，並且周遭溫度是否在正常範圍內。紙材中有洞、反射或透明的紙材或是髒污或故障的溫度感應器，也可能造成此問題。
印表機無法散熱	如果周遭溫度在正常範圍內，則這個問題可能是因為列印後太快取出紙材所造成的。請嘗試在列印後將紙材留在印表機中，直到溫度穩定。
印表機無法暖機	檢查三相電源供應器是否在運作。紙材中有洞、反射或透明的紙材或是髒污或故障的溫度感應器，也可能造成此問題。
列印噴頭未校正	校正列印噴頭。請參閱「 位於第 113 頁的校正列印噴頭 」。
未完成列印噴頭更換作業	列印噴頭更換程序失敗。請參閱「 位於第 316 頁的內部列印伺服器建議您更換或重裝列印噴頭 」。
列印	印表機正在列印。
就緒	印表機已就緒，準備接收並列印工作。
取出 {色彩} 列印噴頭	取出列印噴頭。請參閱「 位於第 96 頁的移除列印噴頭 」。
更換 {色彩} 墨水匣	更換該墨水匣。請參閱「 位於第 315 頁的內部列印伺服器建議您更換或重裝墨水匣 」。
更換 {色彩} 列印噴頭	更換列印噴頭。請參閱「 位於第 316 頁的內部列印伺服器建議您更換或重裝列印噴頭 」。

文字訊息 (續)

訊息	建議
更換氣霧過濾器	建議您更換兩個氣溶膠濾網。請參閱「 位於第 104 頁的更換氣溶膠濾網 」。
重新安裝 (色彩) 墨水匣	重新安裝該墨水匣。請參閱「 位於第 315 頁的內部列印伺服器建議您更換或重裝墨水匣 」。
重新安裝 (色彩) 列印噴頭	重新安裝列印噴頭。請參閱「 位於第 316 頁的內部列印伺服器建議您更換或重裝列印噴頭 」。
在 IPS 中選擇紙材名稱	在內部列印伺服器中選擇裝入紙材的名稱。
正在啟動	印表機在啟動時已被偵測到。
卡紙：取出紙材	請參閱「 位於第 281 頁的紙材卡紙 」。
紙材可能已與背面的捲軸分離，或是偵測到滑動。即將退出紙材。	請參閱「 位於第 282 頁的紙材未附著在軸心和/或捲軸 」。
系統錯誤	印表機發生系統錯誤。在警示視窗中，您應該會看到系統錯誤的數字代碼。
系統處於睡眠模式	印表機處於睡眠模式。
前蓋已開啟。關閉前蓋以繼續列印。如果問題仍然存在，請執行診斷以識別問題。	依照訊息中的說明進行。
裝紙台未關閉。關閉裝紙台以繼續列印。如果問題仍然存在，請執行診斷以識別問題。	依照訊息中的說明進行。
主窗蓋已開啟。關閉上蓋以繼續列印。如果問題仍然存在，請執行診斷以識別問題。	依照訊息中的說明進行。
清潔器捲筒紙嚴重不足	很快就要更換列印噴頭清潔捲筒紙，請預先準備。
目視檢查印表機是否就緒，然後按下閃爍的重新裝備按鈕以提供全功率。	按下藍色閃爍按鈕以完成印表機的啟動程序。

數字錯誤代碼

錯誤代碼	建議
10.04.XX:YY	電氣機櫃保險絲有問題。IPS 中的訊息會指出哪個保險絲造成此問題，以便進行更換。診斷電氣機櫃狀態可用來確認問題是否已解決。
10.06.09:40	緊急停止開關和/或安全繼電器已啟用。檢查緊急停止開關是否未啟用。如果問題仍然存在，請執行診斷以識別問題。
22.02.0X:06	偵測到內艙墨水袋破損。繼續執行內艙維護程序（請參閱 Print Care 精靈：「更換內艙」）。
22.02.0X:07	內艙使用壽命已盡。繼續執行內艙維護程序（請參閱 Print Care 精靈：「更換內艙」）。
22.02.01:74	內艙已空。繼續執行內艙維護程序（請參閱 Print Care 精靈：「更換內艙」）。如果進行更換時偵測到更換的內艙尚有墨水，請致電您的支援代表。
46.05.0X:06	沖吸頭 X 洩漏 重設沖吸頭門鎖和/或檢查 O 型環。如果問題仍然存在，請電洽您的支援代表。
47.01.06:52	熔融燈夾鬆開。確認熔融燈組件的夾緊系統已正確閉合，以及列印頭清潔滾筒軸心與其馬達之間沒有發生滑動。

數字錯誤代碼 (續)

錯誤代碼	建議
58.02.00:02	光譜儀快門擋門開啟/關閉檢查失敗。執行色彩感應器檢查診斷，並在印表機的 IDS 一側檢查快門是否正確開啟和關閉。如果擋門正常開啟和關閉，但印表機無法偵測到，請清潔光譜儀。如果擋門無法正常開啟和關閉，則安裝新的快門機件（請參閱 位於第 277 頁的更換光譜儀快門 ）。如果問題仍然存在，請與您的支援服務代表聯絡。
58.03.00:84	光譜儀校準失敗。執行色彩感應器檢查診斷。如果出現與光譜儀快門相關的問題，請進行更換（請參閱 位於第 277 頁的更換光譜儀快門 ）。否則清潔光譜儀。如果問題仍然存在，請與您的支援服務代表聯絡。
86.01.00:01	托架移動期間發生故障。確定例行性維護程序都有按時執行，然後從內部列印伺服器執行「重新初始化托架」。另請執行托架滑軌清潔程序（請參閱 位於第 205 頁的清潔掃描軸和機械傳動裝置 ）。

 **附註：**上述表格包含最重要的數字代碼。如果您收到的錯誤代碼沒有列於本表中，請遵循訊息中的指示進行。

辭彙

CSR

客戶可替換零件。

ESD

靜電放電。靜電在日常生活中是很常見的。當碰觸車門或摩擦衣物時，所產生的火花就是靜電。雖然受控制的靜電有某些用途，但是不受控制的靜電放電是電氣產品的主要危險之一。因此，為防止損壞，在設定產品或使用對 ESD 敏感的裝置時，需要做一些預防措施。這種類型的損壞可能會降低裝置的預期使用壽命或使裝置無法使用。降低不受控制的 ESD 進而降低此類損壞的方法之一，就是在使用對 ESD 敏感的裝置（例如列印噴頭或墨水匣）之前，接觸產品曝露在外的接地部分（主要是金屬部分）。此外，如果要降低您身體的靜電放電的產生，請試著避免在有地毯的區域工作，並且在使用對 ESD 敏感的裝置時，盡量減少您的身體活動。同時，亦請避免在溼度低的環境中工作。

I/O

輸入/輸出：描述兩部裝置之間資料的傳送。

ICC

International Color Consortium，由許多同意針對色彩設定檔制定通用標準的公司所形成的團體。

IP 位址

用於識別 TCP/IP 網路上特定節點的唯一識別碼。是由四個用點分隔的整數所組成的。

LED

發光二極體：受電力刺激時發出光線的半導體裝置。

TCP/IP

傳輸控制通訊協定/網際網路通訊協定：網際網路用來做為基礎的通訊協定。

乙太網路

適用於區域網路的常用電腦網路技術。

出血

不良的列印品質，在墨水散佈到紙材上不同色彩的區域時發生。

列印噴頭

一種抽取式印表機元件，它會從對應的墨水匣取出一種或多種特殊色彩的墨水，然後透過一組噴嘴將墨水印在紙材上。

列印噴頭清潔捲筒紙

一捲吸水材料，會在每次紙材通過後清潔列印噴頭上過多的墨水。

成像次數

成像次數可指定列印噴頭在紙材的同一區域列印的次數。

托架承梁

當列印噴頭托架在印表機中前後移動時，為其提供支撐力的橫梁。

色域

印表機和監視器等輸出裝置能夠重現的色彩範圍和密度值範圍。

色彩一致性

在圖件之間以及印表機之間，列印與特定列印工作相同色彩的能力。

色彩空間

是一種色彩模式，其中每種色彩都由特定的一組數字來表示。許多不同的色彩空間都能使用相同的色彩模式：例如，監視器通常使用 RGB 色彩模式，但是因為特定的一組 RGB 數字會在不同的監視器上產生不同的色彩，所以不同的監視器會有不同的色彩空間。

色彩準確度

列印畫可能符合原始影像的色彩的能力；請記住，所有裝置的色域都是有限的，實際上可能無法精確符合特定的色彩。

色彩模式

一套以數字代表色彩的系統，例如 RGB 或 CMYK。

固化乾燥

固化乾燥是聚合乳膠時所需，可建立做為保護料層的聚合膠片，同時去除列印成品上剩餘的共同溶劑。固化乾燥十分重要，能夠確保列印之影像的耐久度。

氣溶膠濾網

列印噴頭會產生許多細小的墨滴，大部分都會正確落在紙材上。不過，這些墨滴形成的氣霧有一小部分向側旁散逸；有兩個氣溶膠濾網放置在列印噴頭托架兩側，用來攔截這部分的氣霧。

真空壓力

在列印區對紙材施加的真空壓力有助於將紙材固定在列印壓板上，與列印噴頭保持不變的距離。

紙材

用於列印的平坦薄材料。

起皺

紙材並非完全平坦，而是稍為呈波狀凹凸不平的情況。

乾燥中

列印區受熱後會除去水份，並且將影像固定到紙材上。

張力

張力會施加在印表機的進紙和出紙端。張力必須平均分散於紙材的整個寬度，因此裝入紙材是相當重要的作業。

捲軸

在使用捲筒紙列印時，支撐紙材捲筒的桿子。

韌體

控制印表機的功能並且是半永久性的儲存在印表機中的軟體（可更新）。

噴嘴

列印噴頭中許多小洞的其中之一，墨水會穿過它沉積到紙材上。

墨水上限

對於印至特定紙材上的所有色彩最大墨水總量加以指定的方法。

墨水匣

儲存特定色彩的墨水並提供給列印噴頭的抽取式印表機元件。

墨水限制

對於印至特定紙材上的每個單一色彩最大墨水總量加以指定的方法。

墨水密度

紙材上每一單位面積沉積的相對墨水量。

墨水聚結

列印品質瑕疵，看起來像粒度較高、顏色較白的紋理。

墨水積垢

列印噴頭有時會排出少量墨水到墨水積垢中，以檢查每個噴嘴的狀態。

壓板

印表機中的平坦表面，列印時紙材會通過該表面。

索引

符號/數字

- 1500 印表機維護套件 165
- 1500 附件相容性 131
- 1500 雙捲筒列印 131

H

- HP 主動支援 323
- HP 顧客貼心服務 324

P

- PCA 風扇濾網
清潔 212
- Print Care 重新啟動 322

Q

- QR 代碼 1

R

- RIP 12
新增工作從 75

S

- sax 鏈條
清潔灰塵 223

三畫

- 大雷雨 321

四畫

- 內部列印伺服器
 - 升級 22
 - 偏好設定 17
 - 啟動 16
 - 測量單位 17
 - 語言 17
- 內艙
更換 230, 259
- 孔板
清潔 193
- 支援服務
 - HP 主動支援 323
 - HP 顧客貼心服務 324

- 日夜作業套件 139

五畫

- 主動支援 323
- 出紙端壓板
清潔 180
- 功能規格 325
- 生態規格 327

六畫

- 光源
輸出壓板 58
- 光譜儀
更換 277
- 列印工作 75
- 列印佇列 79
- 列印品質問題
一般 295
- 列印區
清潔 178
- 列印速度 325, 326
- 列印速度慢 321
- 列印解析度 325
- 列印噴頭
 - 取出 96
 - 重新插接 316
 - 校正 113
 - 規格 325
 - 插入 100
 - 無法插入 316
 - 維護 102
 - 檢查和清潔 103
 - 關於 92
- 列印噴頭校正診斷圖 118
- 列印噴頭清潔捲筒紙
 - 更換 108
 - 錯誤 320
 - 關於 93
- 列印模式 326
- 列印調整 67
- 列印遮罩 66

- 列印頭沖吸器
潤滑 220
- 列印頭接點
清潔 242
- 列印頭清潔廢料瓶
清空 279
- 印字頭校正; 失敗 319
- 印表機
 - 狀態指示燈 15
 - 移動 14
 - 檢查清潔 177
- 印表機不能列印 321
- 印表機之間的色彩一致性 122
- 印表機列印區壓板
檢查清潔 177
- 印表機狀態 21
- 印表機狀態指示燈 15
- 印表機的元件 10
- 印表機的主要元件 10
- 印表機的主要功能 1
- 印表機的功能 1
- 印表機清潔套件 165
- 印表機軟體 12
- 印表機無法重新啟動 321
- 印表機無法啟動 321
- 合併 88
- 多重匯出
匯出 59
- 安全預防措施 2
- 安全標籤 7
- 安全模式 103
- 托架
 - 重新初始化 322
- 托架冷卻風扇
清潔 210
- 托架底部
清潔 182
- 托架承梁位置 74
- 托架油芯
更換乾淨的 229

- 托架滑軌
 - 手動清潔 246
- 收集器
 - 卡紙 294
 - 歪曲或套疊 293
 - 停止捲收 293
 - 偶爾會故障 293
 - 捲收方向錯誤 293
 - 脫落的紙材 293
- 自動追蹤 124
- 色彩一致性 37
- 色彩校準 120
- 色彩設定檔 124
- 色彩模擬 122
- 七畫**
- 刪除列印工作 80
- 沖吸頭門鎖
 - 更換 250
- 迅速調整 67
- 八畫**
- 使用 jdf 25
- 取出紙材 57
- 固化乾燥風扇電阻器模組
 - 更換 272
- 固化乾燥模組兩側橡膠
 - 更換 228
- 注意 6
- 直向切紙機 134
 - 更換刀片 271
 - 直向切紙機 134
- 空氣供應需求 327
- 九畫**
- 後掃描軸梁架
 - 清潔 240
- 拼貼 80
- 省紙代用件 135
- 重新啟動並列印 91
- 十畫**
- 校準
 - 雙捲筒中心支柱 289
- 氣溶膠濾網
 - 更換 104
 - 清潔 185
 - 關於 93
- 破損墨袋 230, 259
- 紙材
 - 不平 282
 - 尺寸 (最大和最小) 325
 - 支援的類型 31
- 卡紙 281
- 可變收縮 292
- 取出 57
- 物理性痕跡 287
- 前移補償 124
- 拼貼 60
- 歪曲 284
- 套疊 284
- 秘訣 36
- 從軸心脫落 282
- 捲紙筒到捲紙筒 44
- 移除預設值 70
- 設定 37
- 無法裝入 281
- 新的 60, 63
- 裝入印表機 43
- 裝入捲軸 42
- 預設值 58
- 精靈 63
- 維護 36
- 皺褶 284
- 編輯預設檔 65
- 線上管理員 70
- 震動噪音 283
- 墨水印 286
- 墨滴 288
- 檢視資訊 57
- 縮收 292
- 黏著在壓板上 287
- 雙重捲紙筒到捲紙筒 48
- 紙材前移感應器
 - 清潔 187
- 紙材傳動裝置, 清潔 219
- 紙材邊緣支架 40
- 記憶體規格 326
- 十一畫**
- 乾燥風扇
 - 清潔 224
- 乾燥風扇電阻器模組
 - 更換 274
- 乾燥器風扇濾網
 - 更換 237
- 偵測不到印表機 322
- 將紙材裝入印表機 43
- 將紙材裝入捲軸 42
- 捲紙筒到自由掉落套件 140
- 捲紙筒到自由掉落滾筒
 - 清潔 143
- 捲紙筒到捲紙筒設定 44
- 捲軸門鎖開啟 283
- 捲軸氣閥
 - 更換 263
- 捲軸齒輪與保護蓋
 - 更換 266
- 掃描軸
 - 檢查清潔 247
- 掃描軸, 清潔 205
- 掃描軸編碼器
 - 清潔 222
- 旋轉列印工作 78
- 條紋問題 124
- 清潔刀片
 - 更換 215
- 移動印表機 14
- 規格
 - 功能 325
 - 生態 327
 - 列印速度 325, 326
 - 列印解析度 325
 - 列印模式 326
 - 空氣供應 327
 - 紙材尺寸 325
 - 記憶體 326
 - 硬碟 326
 - 電源 327
 - 實體 326
 - 墨水耗材 325
 - 環境 328
 - 聲音 328
- 軟體 12
- 十二畫**
- 殘墨清理組件
 - 更換 106
 - 關於 93
- 硬碟規格 326
- 裁切 80
- 開啟/關閉印表機 13
 - 第一次 13
- 韌體更新 22
- 十三畫**
- 新增列印工作 75
- 準備列印 39
- 節約裝置
 - 紙材 135
- 裝入紙材
 - 無法裝入 281
- 電氣箱風扇濾網
 - 更換 234
 - 清潔 196

- 電氣機櫃保險絲
 - 更換 261
- 電氣機櫃風扇濾網
 - 更換 232
 - 清潔 200
- 電源規格 327
- 電話支援 324
- 電磁干擾 321

十四畫

- 實體規格 326
- 緊急停止鈕 9
- 維修站保護蓋
 - 更換 256
- 維修資訊列印 324
- 維護工具 166
- 維護而不使用 Print Care 172
- 維護套件 163
- 維護與 Print Care 172
- 說明文件 1

十五畫

- 噴霧風扇模組
 - 更換 253
- 彈簧夾
 - 更換 264
- 影像構圖 80
- 標籤, 警告 7
- 熱交換器
 - 檢查清潔 202
- 遭拒絕的列印噴頭 319
- 墨水收集器 145
- 墨水匣
 - 取出 94
 - 狀態 96
 - 重新插接 315
 - 規格 325
 - 連接器彎曲 315
 - 插入 95
 - 無法插入 315
 - 無法辨識 315
 - 維護 96
 - 關於 92
- 墨水積垢
 - 關於 94
- 墨滴偵測器光學尺
 - 清潔 226
- 墨滴偵測器感應棒
 - 清潔 209
- 墨滴偵測器墨棧
 - 清潔 189

十六畫

- 凝結水收集瓶
 - 清空 202
 - 關於 94
- 機械傳動裝置
 - 清潔 205
- 輸出壓板光源 58
- 錯誤訊息 329

十七畫

- 壓輪
 - 清潔 191
- 壓輪子模組
 - 更換 248
- 環境規格 328
- 聲音規格 328
- 點陣影像處理器 12

十八畫

- 擴散器
 - 清潔 224
- 簡介 jdf 25
- 翹板墊
 - 更換 265
- 轉向器滾輪
 - 更換 230
- 雙重捲紙筒到捲紙筒設定 48
- 雙面列印 52
- 雙面版面 82

十九畫

- 邊緣支架 40
 - 更換 184
- 關閉/開啟電源進行維護 174

二十畫

- 警示
 - 錯誤 21
- 警示, 警告 21
- 警告 6
- 警告標籤 7

二十一畫

- 顧客貼心服務 324
- 驅動滾筒
 - 清潔 191

二十二畫

- 歡迎使用您的印表機 1