

HP

DesignJet 1050C/1055CM

Large-Format Printers



Service Manual

打印机维修手册

For HP Internal Use Only

©Copyright Hewlett-Packard Company 1999

This document contains proprietary information that is protected by copyright. All rights are reserved. No part of this document may be photocopied, reproduced, or translated to another language without the prior written consent of Hewlett-Packard Company.

First Edition, March 1999

Warranty

The information contained in this document is subject to change without notice.

Hewlett-Packard makes no warranty of any kind with regard to this material, including, but not limited to, the implied warranties of merchantability and fitness for a particular purpose.

Hewlett-Packard shall not be liable for errors contained herein or for incidental or consequential damages in connection with the furnishing, performance, or use of this material.

WARNING

The procedures described in this manual are to be performed by HP-qualified service personnel only.

Electrical Shock Hazard

Serious shock hazard leading to death or injury may result if you do not take the following precautions:

- Ensure that the ac power outlet (mains) has a protective earth (ground) terminal.
- Disconnect the Printer from the power source prior to performing any maintenance.
- Prevent water or any other liquids from running onto electrical components or circuits, or through openings in the enclosure.

Electrostatic Discharge

Refer to the beginning of Chapter 8 of this manual, for precautions you should take to prevent damage to the Printer circuits from electrostatic discharge.

Safety Symbols

General definitions of safety symbols are given immediately after the table of contents.

WARNING

The Warning symbol calls attention to a procedure, practice, or the like, which, if not correctly performed or adhered to, could result in personal injury. Do not proceed beyond a Warning symbol until the indicated conditions are fully understood and met.

CAUTION

The Caution symbol calls attention to an operating procedure, practice, or the like, which, if not correctly performed or adhered to, could result in damage to or destruction of part or all of the product. Do not proceed beyond a Caution symbol until the indicated conditions are fully understood and met.

HP

DesignJet 1050C/1055CM

Large-Format Printers



Service Manual

打印机维修手册

使用本手册

目的

本维修手册包括用于调试、校准及维修于以下机型的必要信息：

- HP DesignJet 1050C打印机 (C6074A型)
- HP DesignJet 1055CM打印机 (C6075A型)

有关这些打印机使用的信息，参见**用户快速查询指南**。

读者的身份

本手册中所描述的程序仅可由惠普公司合格的维修人员来完成。

部件编号

有关打印机型号、附件及配件的部件编号，详见**第7章**。

惯例

用小箭头⇒来表示本手册的其他部分，以便寻找所要查询的相关信息。

目 录

故障检修1-1

简介 1-2

故障检修系统错误代码 1-2

对故障组件进行维修测试 1-3

进行必要的校准维修 1-3

解决图像质量问题 1-3

前面板LED指示灯在通电时闪亮 & 无其他事情发生 1-4

打印机不通电 1-5

前面板LED灯全都亮 & 无其他事情发生 1-5

前面板上有1个**打印质量**LED指示灯亮着(并无其他情况)而**摘要**按钮
畔(6)贾胀 A 粼淬懊姘迳ī 1-5

打印机始终不能驱动打印头 1-6

机盖传感器不工作 1-6

线条传感器在识别介质时出现问题 1-6

介质阻塞/打印头发发出撞击声的故障检修 1-7

关机故障检修 1-7

真空器扇问题 1-9

在高海拔地区真空器吸力较低 1-9

当使用HP高光纸时箱形标志出现在图纸上 1-9

当使用涂料纸时, 打印头发发出撞击声/在高密度图纸上会产生涂痕 1-
10

使用HP高光纸在堆放图纸时会发生颜色改变 1-10

在不同的HPDesignJet 打印机上**HP-GL/2**颜色的差异 1-11

当使用**NTP**、精制犊皮纸及**HP**高光纸时划痕会出现在图纸上 1-11

在一些极端环境条件下出现条纹现象 1-12

由于在打印过程中更换墨盒而出现条纹现象 1-12

当使用HP高光纸时出现长时间的渗纸和变色现象 1-12

使用HP高光度照相纸打印后立即出现图像亮度现象 1-13

34"宣纸无法使用 1-13

无法放置载好的宣纸 1-13

当使用HP镀光纸时螺纹标志出现并集中在鲜亮的部分 1-13

解决介质处理问题 1-14

如何通过前面板菜单进行操作 1-15

维修设置打印 1-19

系统错误代码 2-1

简介2-2

连续及非连续性错误代码2-2

初始化过程中的系统错误代码2-18

HP NO. 80墨水供给器故障检修 3-1

什么是HP NO. 80供给器? 3-2

墨盒 3-2

打印头和打印头清洗器 3-2

识别部件 3-3

关于HP NO. 80供给器的一般信息 3-4

处理HP NO. 80供给器时的一些注意事项 3-5

起动墨水系统 3-6

何时更换HP NO. 80供给器? 3-6

前面板显示 3-7

获取有关墨盒的信息 3-8

获取有关打印头的信息 3-9

墨盒状况信息 3-11

打印时的墨盒状况信息 3-11

更换时的墨盒状况信息 3-12

打印时的打印头状况信息 3-13

更换时的打印头状况信息 3-15

解决NO. 80供给器问题总结 3-17

笔架内联式电刷 3-18

维修测试与工具 4-1

- 维修测试(诊断) 4-3
- 进入测试菜单 4-4
- 1. 电子系统 4-5
- 2. EIO卡 4-10
- 3. 墨水压力系统 4-14
- 5. 扫描轴 4-17
- 6. 纸轴 4-20
- 7. 滴墨检测器 4-22
- 维修工具 4-25
- 进入维修工具菜单 4-26
- 1. 管道清洁 4-28
- 2. 发出信息 4-32
- 3. 设置亚洲PS字体 4-33
- 4. 打印机型号 4-35
- 5. 超速传动器清洁 4-37
- 6. EEROM工具 4-38
- 7. 打印头检查 4-41
- 8. Mon. 方式波特率选择 4-42

校准维修 5-1

- 校准维修5-2
- 进入校准维修菜单5-4
- 1. 准确校准5-6
- 2. 线条传感器5-9
- 3. 服务站5-11
- 4. 轴标位置5-13
- 5. 墨头到纸的间距5-15
- 6. 颜色到颜色间的校准5-16
- 7. 校准备份5-19
- 8. 墨头校准5-22
- 墨盒高度校准5-24

打印质量6-1

打印质量故障检修清单 6-2

打印方式 6-3

怎样使用**打印质量测试** 6-4

什么是**打印质量测试**? 6-4

打印**打印质量测试**的注意事项 6-4

打印**打印质量测试** 6-4

喷嘴打印测试 6-6

怎样解决喷嘴故障 6-7

颜色校准打印测试 6-7

解决颜色校准问题 6-8

BEST状态的全面的打印质量测试 6-9

什么是条纹现象? 6-9

解决条纹现象问题 6-10

校准打印头 6-12

维修准确校准 6-12

解决打印质量问题 6-13

梯级线问题 6-13

打印线问题 6-14

颜色到颜色的校准问题 6-15

水平线问题(条纹) 6-17

在打印质量测试中未发现打印故障 6-21

解决颜色准确性的问题 6-22

颜色一致的问题 6-22

长时间颜色渗纸(有光纸) 6-22

颜色的正确配置 6-23

介质 6-24

在图纸上有涂痕或划痕现象 6-24

部件与示图 7-1

打印机支架7-2
后盖7-4
电子模块7-6
右盖7-8
左盖及视窗7-10
右侧组件7-12
ISS及APS组件7-14
离合器组件7-16
笔架组件7-18
扫描轴组件7-20
驱动轴及**ARSS**混合件7-22
纸径组件7-24
夹钳组件7-26
驱动轴组件7-28
中心导轨及介质传感器7-30
管道导轨组件7-32
订货附件7-34

拆卸与安装 8-1

简介8-2
安全注意事项8-2
静电释放（ESD）注意事项8-3
所需工具8-3
右盖8-4
前面板组件8-6
右侧微调及视窗开关 8-7
服务站组件 8-8
滴墨检测器组件 8-10
真空器扇8-11
纸轴马达装配 8-12
左盖 8-13
左侧调整片组件8-18
供墨站组件(ISS) 8-19
空气增压系统(APS) 8-20
离合器组件及左侧混合件 8-21
后偏导器及尾部压板 8-23
左侧及右侧后盖 8-24

电子模块8-25
介质传感器8-29
视窗8-30
顶盖8-31
后盖8-32
扫描轴马达组件8-33
编码带8-34
拉紧器8-37
笔架跟踪电缆8-39
裁纸刀组件8-42
笔架组件及皮带8-44
管道系统组件8-53
漏墨检测器组件8-60
前压板组件8-62
压板组件8-63
进纸安装8-64
导向轴8-66
固纸条8-69
驱动轴8-70
中心导轨8-71
夹轮组件及凸轮8-73

预防性维修 9-1

打印机上的水份9-2
有噪音的笔架衬垫9-2
皮带鼓胀9-2
清洁打印机9-2
一般性清洗9-2
清洁超速传动器9-3
定期维修9-3
打印机使用级别9-3
扫描轴的维修9-4

功能总结 10-1

简介10-2

HP DesignJet 1050C打印机10-2

HP DesignJet 1055CM打印机10-2

电气系统10-2

电源 (PSU) 10-3

软断电开关10-4

前面板10-4

供墨系统 (IDS) 10-5

供墨站 (ISS) 10-5

管道系统10-6

空气增压系统 (APS) 10-7

墨水水平传感 (ILS) 10-7

漏墨检测系统 (LDS) 10-8

服务站10-9

打印头清洁器 (PHC) 10-9

打印机规格10-12

可打印区域10-16

界面规格10-17

常规通告10-18

获取安全数据表 (MSDS) 10-18

声音10-18

电磁兼容性 (EMC) 10-18

UCCI A级及B级 (日本) 10-21

一致性声明10-22

WWW:designjet-online.hp.com 10-23

词汇表

索引

简介 1-2
故障检修系统错误代码 1-2
对故障组件进行维修测试 1-3
进行必要的校准维修 1-3
解决图像质量问题 1-3
前面板LED指示灯在通电时闪亮和其他事情发生 1-4
打印机不通电1-5
前面板LED灯全都亮和无其他事情发生1-5
前面板上有1个打印质量LED指示灯亮着(并无其他情况)而撬约穀鉅罈
畔(6)贾胀A鄰倅懊妍迳1 1-5
打印机始终不能驱动打印头 1-6
机盖传感器不工作 1-6
线条传感器在识别介质时出现问题 1-6
介质阻塞/打印头发发出撞击声的故障检修 1-7
关机故障检修 1-7
真空器扇问题 1-9
在高海拔地区真空器吸入过低 1-9
当使用HP高光纸时箱形标志出现在图纸上 1-9
当使用涂料纸时，打印头发发出撞击声/在高密度图纸上会产生涂痕 1-
10
使用HP高光纸在堆放图纸时会发生颜色改变 1-10
在不同的HP DesignJet 打印机上HP-GL/2颜色的差异 1-11
当使用NTP、精制犍皮纸及HP高光纸时划痕会出现在图纸上 1-11
在一些极端环境条件下出现条纹现象 1-12
由于打印时过程中更换墨盒而出现条纹现象 1-12
当使用HP高光纸时出现长时间的渗纸和变色现象 1-12
使用HP高光度照相纸打印后立即出现图像亮度现象 1-13
34symbol 178 \f "Symbol" \s 10.5暖宣纸无法使用 1-13
无法放置载好的宣纸 1-13
当使用HP镀光纸时虫形标志出现并集中在鲜亮的部分 1-13
解决介质处理问题 1-14
如何通过前面板菜单进行操作 1-15
维修设置打印 1-19

打印机故障检修指南

简介

本章将指导您通过采取相关的步骤对打印机进行故障检修。

故障检修系统错误代码

第2章—系统错误代码包含1份系统错误代码清单、对各种错误的描述以及所推荐的更正措施。每次仅可试用1种所推荐的措施并且检查是否错误代码已经消除。

如果遇到了本手册中没有记录的错误代码或者无法解决的错误，可将错误报告给**HP 应答中心**或最近的**HP 支持办公室**。当报告该错误时，应附上以下信息：

- 打印机的型号和序列号。
- 打印机所使用的固件修订版本(见下文提示)。检查在**工具/统计/代码**中的固件修订版本。
- 完整的错误代码(见下文提示)。
- 维修配置打印程序symbol 222 \f "Symbol" \s 12 页见1-19页。
- 当前配置表。
- 客户所使用的软件应用程序(名称、版本等)。

提示

当报告系统错误代码时，务必要提供完整的错误代码(包括表示其适用位置的最后8位数码) 以及碳粉版本。否则，HP支持人员将无法帮助您。

对停止工作的组件进行维修测试

如果可能，对您想要更换的部件或组件一定要进行维修测试，目的在于确定该部件或装配件已经停止工作。

提示

如果针对该部件或组件的测试通过了，就不要更换它。

有关进行维修测试及如何使用的信息，参见第4章—*维修测试与工具*。

进行必要的校准维修

在更换部件以后，打印机是否已经过正确的校准？确定何时需要校准，参见第5-2页的*图表*。

提示

需要牢记的是，即使某个组件被拆卸下来仅仅是为了更换其他组件或部件，对它也要进行校准。

有关校准维修及如何使用的信息，参见第5章—*校准维修*。

解决图像质量问题

不论何时，当出现图像质量问题时，最好将扫描器（看蟒）扫描打印出来以便对问题进行诊断。该程序将帮助您区分是打印头出了错误还是其他问题，比如不正确的前面板选择、驱动器或RIP配置或机械问题。有关解决图像质量问题的信息，参见第6章—*蟒蛇～蟒蛇* 敗

前面板LED指示灯在通电时闪亮 symbol 38 \f "Symbol"
\s 14& 无其他事情发生

电源发现短路并且切断电源。

1硬盘驱动器或网卡可能出现了故障。

按照以下方法加以解决：

- a 如果打印机装有硬盘驱动器/网卡，从后面将打印机的电源切断，将二者全都卸去。
- b 重新给打印机**通电**。
- c 如果这时打印机工作正常，再将其电源切断并正确安装网卡，务必将两个固定螺丝完全拧紧。

提示

如果打印机在卸去硬盘驱动器及网络卡后不能正常工作，则必须更换电子模块。

- d 再给打印机**通电**。
- e 如果打印机在装入网络卡后工作正常，再将其电源切断。

提示

如果打印机在安装网络卡后不能正常工作，则必须将其更换。

- f 重新正确安装硬盘驱动器，务必将两个固定螺丝完全拧紧。
- g 再给打印机通电。
- h 看看在安装好硬盘驱动器后，打印是否正常。

提示

如果打印机在安装硬盘驱动器后**不**正常工作，则必须将其更换。

2务必确保没有连接电子模块的电缆在机盖与侧板之间被夹住的情况发生。

打印机不通电

- 1 检查电源线是否已正确地连接到了打印机以及电源插座上。
- 2 检查固件DIMM是否已正确地安装在打印机后面正确的插槽里(右面第一个)。
- 3 检查打印机后面的电源开关是否处于开的位置。
- 4 检查前面板电缆是否已正确地连接到了电子模块上。同时要确保该前面板电缆未受损坏。

前面板LED灯全都亮 无其他事情发生

固件DIMM未能正确安装。

- 1从后面将打印机电源切断并断开电线连接。重新安装固件DIMM(右面第一个插槽)，确保其正确地进行安装。

前面板上的1个LED指示灯亮着(并无其他事情)而约1.5A

其中的1个DRAM DIMM未能正确安装或出现了故障。

- 1从后面将打印机电源切断并切断电线。重新安装这两个固件DIMMs(右面第二个插槽)，确保其正确地进行安装。如果重新安装DRAM DIMMs不能解决问题，只好将其更换。

打印机始终不能驱动打印头

- 1 用笔架内联式电刷(参见第3章)清洁打印头以及笔架组件上的曲折接触点,然后再试。
- 2 如果所有打印头均无法连接上(前面板上的所有打印头的状态信息均不显示“OK”),则应进行电子系统测试(symbol 222 \f “Symbol” \s 12 页第4-5页)。

机盖传感器不工作

- 1 检查出错的传感器的安装是否正确。
- 2 检查出错的传感器的电缆是否连接正确。
- 3 重新安装出错的传感器。

线条传感器在识别介质时出现问题

- 1 检查所使用的介质种类,因为线条传感器在识别透明介质或一些非HP类介质时可能会出现问题。尝试将白色HP介质装入打印机并检查线条传感器能否识别它。
- 2 压板表面上积存的过多墨水会通过反光来愚弄传感器。清洁压板。
- 3 线条传感器未经正确的校准。对其进行校准(symbol 222 \f “Symbol” \s 12 页第5-9页)。
- 4 线条传感器出现损坏或故障。更换笔架组件(symbol 222 \f “Symbol” \s 12 页第8-44页)。

对介质阻塞/打印头发击声进行故障检修

提示

如果在出现问题时使用的是HP涂料纸，也请参见第1-10页，*打印头发击声/当使用镀光纸时在高密度造成涂痕*。

撞纸 jam 或 "head crash" 这两种故障状态被列在一起，因为在许多情况下介质的阻塞会使其上升到笔架路径进而使打印头发击声，所以有许多介质阻塞故障均被报告为打印头发击声。

1 在装入介质时发生过介质阻塞吗？

- 如果客户曾有过介质阻塞，有介质粘在介质路径上是很正常的。清洁介质路径。

提示

当清除介质阻塞时，有时介质会粘在纸张路径上。为此，必须将装纸手柄托起，并将厚纸塞入纸张路径，以便将粘在那里的介质推出来。

2 客户在使用非HP介质吗？

- 使用非HP介质很可能是造成介质阻塞及打印头发击声的原因(尤其是后者，因为HP介质的特殊配方专门用于防止起皱，而这是造成打印头发击声的主要原因之一)。如果所用介质未经HP认可，建议客户使用介质再检查现在问题是否已经解决。

3 笔架相对于中心压板的高度不正确。调整到正确高度(symbol 222 \f "Symbol" \s 12 见第5-24页)并重新装入介质。

4 检查真空器扇是否工作正常—参见第1-9页—有关真空器扇的问题。

关机故障检修

如果发生此种情况，您将得到摄氏温度信号以及：

- 检查打印头清洁器路径。
- 检查纸张路径。
- 检查打印头路径(随后是(1)，(2)或(3))。

对不同路径的停止故障，其解决步骤也各自不同，具体如下：

警告

无论在何种情况下，在试图解决问题前务必先将打印机的电源切断。

打印头清洁器路径

- 1 打开打印机的右门并检查是否有任何可见的障碍物阻碍了服务站的运动。手工移动服务站，检查其是否已能顺利并自由地进行运动。

纸张路径

- 1 打开视窗并检查是否有任何可见的障碍物阻碍了驱动轴的运动。如果在纸张路径内存有阻塞的纸片，抬起夹轮(用介质装入手柄)并清洁障碍物。如果无法触及介质，则要从打印机的后面移去电子模块(symbol 222 \f "Symbol" \s 12 见第8-25页)及轴导轨(参见第8-66页)以便更好地进行清洁。
- 2 如果关闭发生在介质轴的末端，可能是介质紧紧地粘在了轴上。抬起夹轮(用介质装入手柄)并进行清洁。
- 3 如果介质轴已断裂，则将其更换。
- 4 更换纸轴马达(symbol 222 \f "Symbol" \s 12 见第8-12页)。

打印头路径

当关闭发生在打印头路径时，您将得到携氏舡繚~/检查打印头路径(*)數男畔 i P 唵Å(*) 是一个号码，它将提示您哪里出现了故障：

PWM关闭(1)与电源关闭(3)

- 1 清洁滑杆并给其整个轴上加油。随后，进行扫描轴测试(symbol 222 \f "Symbol" \s 12 见第4-17页，并检查数值是否都在规定的限度以内)。
- 2 更换纸轴马达(symbol 222 \f "Symbol" \s 12 见第8-33页)。

速度关闭(2)

- 1 打开视窗并检查是否有任何可见的障碍物阻碍了笔架组件的运动。尝试用手工方法移动 笔架，检查其是否已能顺利并自由地进行运动。
- 2 检查编码带是否清洁。如果必要，用湿布对其进行清洁。

真空器扇问题

如果您在安装纸卷或裁好的纸张时遇到问题，那就可能是真空器扇出了问题。为此，可照以下方法加以验证：

- 1 打开打印机，打开其视窗并装入一张HP高光度照相纸(必须是D型尺寸)，与中心压板上的蓝线对齐。如果真空器扇能将纸张固定好，将其正确地安装，然后真空器扇就正常工作了。如果真空器扇不能将纸张固定好(不吸入)，可尝试以下方法：
 - 检查中心压板的孔隙是否未被堵塞。
 - 检查真空器扇是否安装正确。
 - 检查真空器扇(symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-11页)。
- 2 如果真空器扇能将纸张固定好，但却不能正确地安装纸张，则可能是超速传动器出了问题。这时可更换压板组件(symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-63页)。

在高海拔地区真空器吸入量过低

在海拔3000米以上的地区，按压介质的真空器力度会降低，所以介质难以固定并会造成：

- 在介质上产生涂痕。
- 打印头撞击介质。
- 裁好的纸张难以装入(可能性大)。
- 卷纸难以装入(可能性小)。

打印机的极限—无法解决

当使用HP高光纸时箱形标志出现在图纸上

如果高光纸碰到介质箱盒，在HP高光纸上绘制的图纸对划痕十分敏感。可试用以下方法加以解决：

- 建议客户安装**介质箱**盖以避免出现这种问题，它已包括在打印机当中。
- 如果可能，建议客户将介质固定好以防止其掉进纸箱。

当使用涂料纸时，打印头会发出撞击声/在高密度图打印会产生涂痕

当使用HP涂料纸时，高密度图打印会出现起皱现象。这会造成两个主要问题：

- 1边缘起皱—因为打印机在涂料纸上放置了太多的墨水，图纸的边缘已经向上卷起，造成打印头撞击介质。可试用以下方法解决：
 - 检查前面板，看看**墨水限制**钮是开还是关。如果是关着，将其打开。
 - 将纸边距改变为15毫米，无论在前面板还是在驱动器上。如果客户正在打印附注图像，对其发出一个PPD文件，其中包含有将边距扩大至15毫米的内容。
- 2图纸中间起皱—如果打印机将过多的墨水放置到图纸上，介质便开始波动，造成打印头在 介质上产生涂痕的现象。可试用以下方法解决：
 - 检查前面板，看看**墨水限制**钮是开还是关。如果是关着，将其打开。
 - 绝对不可使用HP涂料纸绘制高密度图纸。而应使用HP重镀介质。

使用HP高光纸在堆放图纸时会发生颜色改变

这时被覆盖部分和未被覆盖部分的图纸颜色会有差异。因为曝露在空气中的部分，其图纸颜色总是比被覆盖部分的图纸颜色要浅。被覆盖部分的墨水无法蒸发，所以墨水总是会扩散形成较大的墨滴。可试用以下方法解决：

- 在堆放前，要将图纸完全彻底干燥。根据不同的墨水浓度，需时10分钟到3小时。
- 创造类似干燥机的环境条件有助于减少这种问题。为此，可通过打印**撑 开渲染**（**打印机设置菜单/工具/测试打印/维修配置**）了解有关详情。

在不同的HP DesignJet 打印机上HP-GL/2颜色的差异

1000系列的HP DesignJet 打印机同其他类型的喷墨打印平台之间所产生的图像色差，原因在于其墨水的化学成份不同。这种差异始终存在着。可试用以下方法解决：

- 在打印时通过驱动器对颜色进行校准。尽管这种校准并不十分准确但在多数情况下可以起到帮助。
- 有些应用程序带有颜色控制器以供用户改变图像，取得最佳的颜色。
- 用PostScript语言打印时可以极大地减少这一问题。
- 在用亮泽介质打印后，要避免长时间地曝露在极端环境条件下（在湿度为80%的条件下超过12小时便会造成严重的颜色改变）”

当使用NTP、裱皮纸及HP高光纸时图纸上会产生划痕

通常在纸卷的末端，介质的卷曲部分是在高处，已打印区域可以触及介质装入手柄或介质 轴，将墨水传递到捋形创蛭 的介质，否则就会损坏现成的图纸。这种问题主要会影响“自然跟踪纸张”（NTP）、裱皮纸及HP高光介质。可试用以下方法解决：

- 通过前面板增加干燥时间（参见用户指南—第3章 用纸）。
- 安装1卷新的介质。

在一些极端环境条件下出现条纹现象

由于准确校准是在正常环境条件下完成的，在极端环境条件下打印时会出现条纹现象，因为驱动轴的运动无法与校准环境相适应。可试用以下方法解决：

- 在新环境下执行**精度校准**（参看用户指南—第8章 *重新设置你的打印机*）

由于在打印过程中更换墨盒而出现条纹现象

用户在打印时将墨盒拆除，从而导致打印机停机。如果用户不及时更换墨盒，当打印机重新开始打印时，在打印起始处就会出现条纹。这是由于湿墨汁与干墨汁在介质上作用，导致条纹的出现。要解决这个问题，可试用以下方法：

- 在打印时**不要**将墨盒卸去。只可在打印的间隙更换或卸去墨盒。
- 如果墨盒的更换是因为前面板上的**Empty**指示灯亮起，请等待墨盒完全干燥后再更换。如果墨盒的更换是因为前面板上的**Very Low**指示灯亮起，请等待墨盒完全干燥后再更换。

当使用HP高光纸时出现长时间的渗纸和变色现象

在高湿度条件下（约大于65%）空气中所含的水分便会轻易地被高吸水性的介质镀膜（聚合物）吸收。这就造成颜料通过镀膜发生迁移进而造成渗纸现象。当需要红色时，这个问题尤其突出。可试用以下方法解决：

- 降低打印机工作环境的湿度水平（<65%）。详情参见**维修配置打印程序**（打印机设置菜单/工具/测试打印/维修配置）。

使用HP高光照相纸打印后立即出现图像亮度降低现象

介质干燥时图纸的色泽亮度降低了，随后这种情况又渐渐消失并得到最终的色泽亮度水平（根据墨水浓度不同用时10到60分钟不等）。可试用以下方法解决：

- 至少等60分钟以便取得高光度图像。

34英寸宣纸无法使用

纸卷长度为34英寸（非标准）而夹轮无法控制介质的边缘造成涂痕及打印头划破图纸的中间，有可能或者无法对该区域进行填充。

打印机的极限—无法解决

无法装入裁好的宣纸

薄宣纸被吸入中心压板的沟槽及直线刀梁。这表明中心压板与宣纸之间的摩擦超过了上驱动轮与纸张之间的摩擦。由于真空器度太高，所以几乎不可能正确地安装宣纸。

打印机的极限—无法解决

当使用HP涂料纸时，螺纹标志充满了浅色区域

在纸张轴向上浅色打印区域的浅带（S形）被打印出来，这会造成难以接受的图像质量缺陷。

- 打印**维修配置打印程序**（symbol 222 \f “Symbol” \s 12 页第1-19页）并检查湿度水平是否很低（低于30%）。增加湿度会有助于问题的解决。

提示

造成该问题的是介质而不是打印机。不要用更换打印机部件的办法来解决这一问题。

解决介质处理问题

前面板一直提示**介质未对准或者位置错误**

介质轴

- 介质轴可能安装反了。纸张应从轴上面装入面向您。
- 纸可能安装斜了。右侧边缘必须同进纸轴上的白线平行。

警告

务必使纸张牢牢地卷在轴上。这一点十分重要，否则纸张会装斜，造成介质被拒绝。

- 执行手工对准程序(参见**用户指南**)。
- 检查纸张是否已经正确地装上了纸轴。

薄介质

- 装入时其右侧边缘一定是同打印机上的蓝色穿孔线相反。
- 介质也许被弄皱了或弄弯了或带有不规则边缘。
- 如果您在使用手切介质，边缘也许不能形成直角或者裁切得不齐，不要使用手切介质。仅可使用购买的裁好的薄介质。
- 如果您要装入的介质很光滑，用双手拿住它，轻柔地将其推进打印机，直到其在中间向上扣住，这有助于打印机装入介质。
- 如果超速传动器上有灰尘，装纸时要将其捡起就有困难。使用 **拏 俅 髑褰譬 薰ぞ邗**(symbol 222 \f "Symbol" \s 12 运第4-37页)对其加以清洁。

如何通过前面板菜单进行操作

|

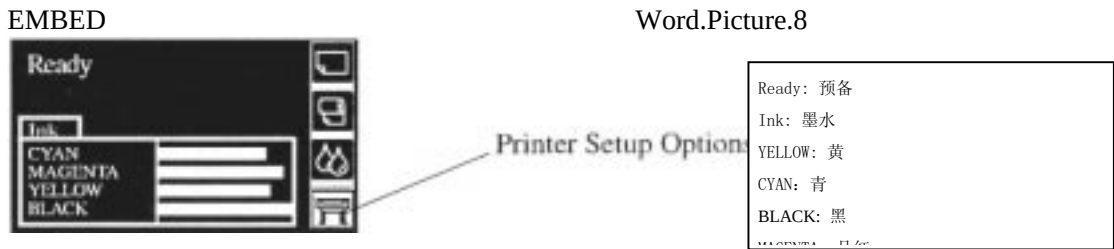
维修配置打印程序

维修配置打印程序是对打印机进行故障检修的有用工具。它包括有关打印机的以下信息：

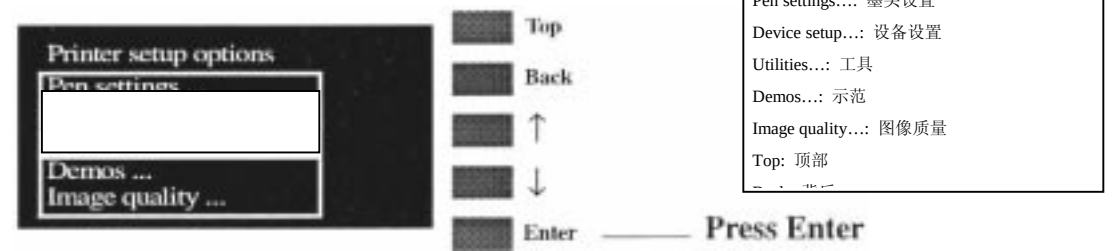
- 总体配置
- 打印头配置
- 墨盒信息
- 操作条件
- 校准
- IIO配置

怎样打印维修配置打印程序

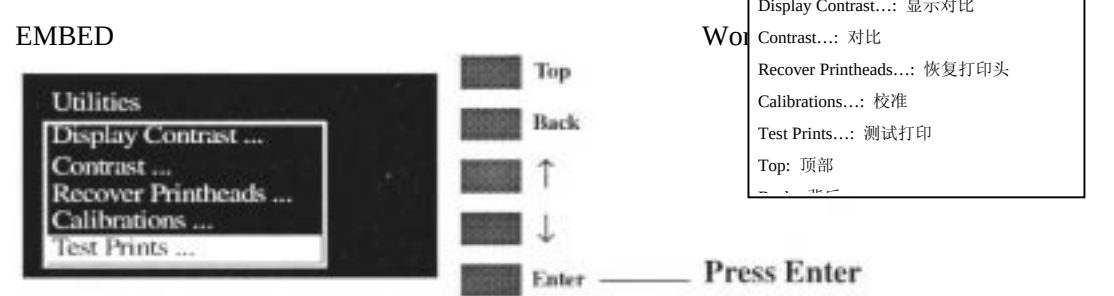
- 1 给打印机装入介质(卷状介质或至少是一张A4纸)。
- 2 一旦揷eady 数男畔(11)允驹淬懊妍迳希 ≡駢Printer Setup Options臺急瓴 碯nter键。



- 3 一旦进入揚rinter Setup Options数说ゝ 眉 饭韶 ≡窆ぞ卞说ゲ 碯nter键。

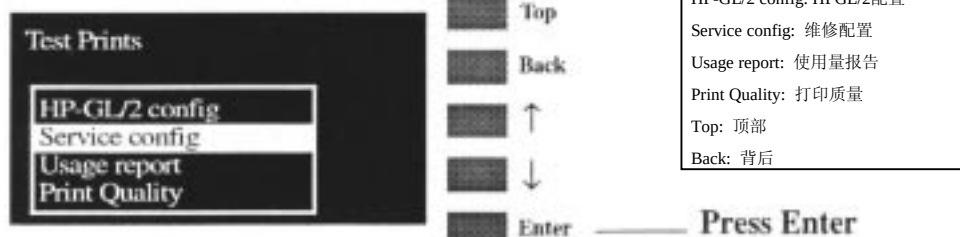


- 4 一旦进入捺tilities数说ゝ 眉 饭韶 ≡駢Test Prints数说ゲ 碯nter键。



- 5 用**箭头**键滚动选择Service Config，按**Enter**键以便打印 Service Configuration Print。

EMBED



怎样使用维修配置打印程序

维修配置打印程序分为7个不同的区域供您找到相关的故障检修信息。

- **总体配置**—提供有关打印机总体配置方面的信息，比如固件版本、装机存储量或硬盘驱动器的容量。
- **打印头信息**—提供有关打印头方面的信息，比如部件号码、打印头的生产日期/安装次数。这有助于解决相关问题甚至还可以知道打印头是否曾使用过非HP墨盒。
- **墨盒信息**—提供有关墨盒方面的信息，比如部件号码、生产日期或墨盒水平。同样也可知道客户是否正在使用非HP墨盒。
- **操作条件**—提供有关打印机工作环境的信息如湿度及温度水平。
- **校准**—提供有关过去对打印机进行校准方面的信息。同样也可知道所要求的校准是否已经做过了。
- **维修**—提供有关维修方面的信息，比如打印机曾经被(通电)打开的次数，墨盒更换的周期或最近1次的系统出错代码。
- **IIO配置**—提供有关JetDirect卡配置方面的信息。

维修配置打印程序举例

```

Service print HP DesignJet 1055CM
General configuration
Serial Number: None
Firmware version: 6.0.0.3
HD Serial number: T057BMC2630
HD controller model: HP C2955-600H
Code version: A.01031P90
PostScript 3.00 revision: V. 6.0A.1
HD firmware revision: YK30A74G
Rate (print): 32 lpi
HD capacity: 2067 MB

Printhead info
Printhead status: Cyan Magenta Yellow Black
Cleaner status: OK OK OK OK
Part number: C4821A C4822A C4823A C4824A
Serial number: 2073529 2048929 207889 60246
Manufacturing date: 8/2000 8/2000 8/2000 8/1998
Last failure code: 0 0 0 0
Used with non HP cartridge: 0 0 0 0
Turn on voltage (V): 7.777 7.842 7.406 9.928
Number of iterations: 6 6 7 7
Number of drops: 605322773 527294201 604954053 500974005
Usage time (h): 383 363 363 394
Number of pages: 5 5 4 5

Cartridge info
Status: Cyan Magenta Yellow Black
Part number: C4846A C4874A C4873A C4871A
Serial number: 001456 198800 1104784 1800248
Manufacturing date: 6/1999 8/1998 6/1999 8/1998
Manufacturer: Genuine HP Genuine HP Genuine HP Genuine HP
Last failure code: 0 0 0 0
Negative ink level: 0 0 0 0
Number of iterations: 18 21 18 18
Capacity (ml): 350 175 175 350
Ink level: 83 % 60 % 92 % 86 %

Operating conditions
Temperature (C) +/- 2C: Center=25 Maximum=32 Minimum=20 Average=28
Humidity (H) +/- 10%: Center=40 Maximum=64 Minimum=0 Average=36

Calibrations
ACCURACY (FACTORY): Warm uppt 2/95 Roller uppt 21343 Roller uppt 21343 Roller uppt 21343
Warm phase: -1.925 Roller phase: 0.500 Roller phase 2: -0.450 Roller phase 2: -0.450
PLATTEN EDGE: 223.303mm (223.308mm)
LEDGreen/Blue: Channel: 363.868mm/363.868mm/363.868mm Offset: 222/399 Magn: 716/736
LED TO K (SCAN) Not calibrated LED TO K (SVS) 6.969mm (1.967mm) SERVICE STATION Not calibrated

DRO DETECT (distances in mm):
Cyan 0 Cyan 1 Magenta 0 Magenta 1 Yellow 0 Yellow 1 Black 0 Black 1
49.626 (50.207) 48.593 (48.143) 81.630 (82.211) 77.639 (76.147) 115.792 (114.286) 109.643 (107.981) 145.887 (144.219) 141.732 (142.890)
PRINTER Start position: 19.727mm

Maintenance
Number of pages: 0 Number of power on: 42 Cartridge cycles: 242 Cartridge cycles warning: 7500000
Tubes cycles stop: 3000000 Tubes cycles stop: 3500000 Tubes temperature stop: 0C: 12
SYSTEM ERROR info (Powerup): 42 -> 0x003200000003 40 -> 0x007000940329 38 -> 0x000000000000 26 -> 0x003200000004
9 -> 0x000000000097 4 -> 0x000000000000 2 -> 0x003800000003 1 -> 0x030a00000000
Drop detector status: OK

Used with non HP ink: 0 Magenta 0 Yellow 0 Black 0
Non-matching Mfrs: 0 0 0 0
Consumed cartridges: 0 0 0 0
Consumed ink: 9.49 ml 6.38 ml 16.97 ml 17.61 ml

iO configuration
JETDIRECT PAGE
JetDirect Configuration Page
GENERAL INFORMATION
HP JETDIRECT JG153A
FIRMWARE REVISION: 0.07.03
LAN HW ADDRESS: 080006007000
PORT SELECT: NONE
PORT CONFIG: DISCONNECTED
AUTO NEGOTIATION: ON
HP's ID: 36353635900703
DATE MANUFACTURED: 02/1998
I/O CARD NOT READY: OK
LAN ERROR - LOSS OF CARRIER

NETWORK STATISTICS
UNICAST PACKETS RCVD: 0
TOTAL PACKETS RCVD: 0
BAD PACKETS RCVD: 0
FRAMING ERRORS RCVD: 0
PACKETS TRANSMITTED: 0
UNSENDABLE PACKETS: 0
XMIT COLLISIONS: 0
XMIT LATE COLLISIONS: 0

PROTOCOL INFORMATION
SNMP SET DMTY NAME: NONE
APPLETALK STATUS: DISABLED
TCP/IP STATUS: DISABLED
SMB STATUS: DISABLED
IPX/SPX STATUS: DISABLED

```


系统错误代码 2-2

0000D8 XXXXXXXX(不可继续) 2-3

01002D(不可继续) 2-3

010020(不可继续) 2-3

010021(不可继续) 2-4

010023(不可继续) 2-4

010040 2-5

010041 2-5

010042 2-6

010050 XXXXXXXX(不可继续) 2-6

01009X(可继续) 2-7

02xxxx(不可继续) 2-7

04Cxxx 2-8

048xxx 2-8

060305 0000000X 2-9

060309 2-10

06030A(可继续) 2-10

06030B 2-11

070100 XXXXXXXX(不可继续) 2-11

080001(不可继续) 2-12

09xxxx(不可继续) 2-12

0A0000 2-13

0A0010 2-13

0A0020 2-14

0A0030 2-14

0A0040 2-14

0A0050(不可继续) 2-15

0A0060(不可继续) 2-15

0A0070(可继续) 2-16

0C0030 2-16

0C0032(可继续) 2-17

0C1000 2-17

0C1001 2-17

初始化时的系统错误代码 2-18

系统错误代码

简介

系统错误代码是以6个十进制数码作为基础的号码，一般是由内部系统错误造成的。以下各 页包括了1份系统错误代码清单及其描述，还有推荐的更正措施。每次仅可试用1种并检查错误代码是否已经消失。

如果遇到了本手册中没有记录的错误代码或者无法解决的错误，可将错误报告给HP应答中心或最近的HP支持办公室。当报告该错误时，应附上以下信息：

- 打印机的型号和序列号。
- 打印机所使用的固件修订版本(见下文提示)。检查在 *工具/统计/代码* 中的固件修订版本。
- 完整的错误号码(见下文提示)。
- 维修配置打印程序symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第1-19页。
- 当前配置表。
- 客户所使用的软件应用程序(名称、版本等)。

提示

当报告系统错误代码时，务必要提供完整的错误代码(包括表示其适用位置的最后8位数码) 以及固件版本。否则，HP支持人员将无法帮助您。

可继续与不可继续错误代码

有些错误代码是可继续性的，表示您仍可按**Enter**键继续使打印机工作。而不可继续性的错误 代码则不允许打印机继续工作下去，这时可将其先关掉，然后再打开看看系统错误是否已经消失。如果错误码仍然出现，打印机就需要一次实地访问以便解决问题。

提示

尽管客户在遇到可继续错误代码时仍可继续工作，也仍然要准备进行一次现场访问，以便解决问题。

系统错误: 0000D8 XXXXXXXX(不可继续)
问题描述: 外部库错误。
更正措施: 参见系统错误代码070100。

系统错误: 01002D(不可继续)
问题描述: 主PCA无法连接到笔架。
更正措施: 执行**电子系统测试**symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第4-5页。

系统错误: 010020(不可继续)
问题描述: 固件DIMM测试失败。
更正措施: 试用以下方法:

- 从打印机背后将电源切断并切断电线。重装固件DIMM, 重新连上电线并将打印机(通电)打开。
- 如果错误代码依然出现, 从打印机背后将电源切断并切断电线, 并更换固件DIMM。重新连上电线并将打印机(通电)打开, 检查错误代码是否已经消除。
- 如果错误代码依然出现, 更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-25页。

警告

每次仅可更换1个部件, 并在更换另1个部件前检查错误是否已经消除。这样可以确定究竟哪个部件出了问题。

系统错误: 010021(不可继续)

问题描述: 存贮DRAM DIMM测试失败。

更正措施: 试用以下方法:

- 从打印机背后将电源**切断**并断开电线连接。重装DRAM DIMM(存贮模块), 重新连电线并将打印机(通电)**打开**。
- 如果错误代码依然出现, **关掉**打印机, 切断电线并更换闪光DIMM。重新连上电线并将打开打印机, 检查错误代码是否已经消除。
- 如果错误代码依然出现, 更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-25页。

警告 每次仅可更换1个部件, 并在更换另1个部件前检查错误是否已经消除。这样可以确定究竟哪个部件出了问题。

系统错误: 010023(不可继续)

问题描述: EEROM测试失败。

更正措施: 试用以下方法:

- 清除EEROMsymbol 222 \f "Symbol" \s 12页第4-38页, 关掉打印机然后再打开。如果清除EEROM后错误代码消失了, 务必要进行校准备份symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第5-19页。

警告 当进行校准备份时务必选择摺缝幽? 豪迅 糅。

■ 如果错误代码依然出现, 更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-25页。

系统错误: 010040

问题描述: 纸轴编码器90symbol 176 \f "Symbol" \s 12 嚯相位差错误。

更正措施: 试用以下方法:

- 检查纸轴马达电缆是否未断裂或损坏。
- 检查纸轴马达电缆是否连接正确。
- 更换纸轴马达symbol 222 \f "Symbol" \s 12 迥第8-12页。
- 如果错误代码依然出现, 更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12 迥第8-25页。

警告 每次仅可更换1个部件, 并在更换另1个部件前检查错误是否已经消除。这样可以确定究竟哪个部件出了问题。

系统错误: 010041

问题描述: 扫描轴编码器90symbol 176 \f "Symbol" \s 12 嚯相位差错误。

更正措施: 试用以下方法:

- 检查纸轴马达电缆是否未断裂或损坏。
- 更换编码带是否未断裂或损坏。
- 更换编码带symbol 222 \f "Symbol" \s 12 迥第8-34页。
- 更换笔架组件symbol 222 \f "Symbol" \s 12 迥第-44页。
- 如果错误代码依然出现, 更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12 迥第8-25页。

警告 每次仅可更换1个部件, 并在更换另1个部件前检查错误是否已经消除。这样可以确定究竟哪个部件出了问题。

系统错误: 010042
问题描述: 服务站轴编码器90symbol 176 \f "Symbol" \s 12 相位差错误。
更正措施: 试用以下方法:

- 检查服务站编码器电缆是否**未**断裂或损坏。
- 检查服务站编码器电缆是连接正确。
- 更换服务站symbol 222 \f "Symbol" \s 12 页第8-8页。
- 如果错误代码依然出现, 更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12 页第8-25页。

警告 每次仅可更换1个部件, 并在更换另1个部件前检查错误是否已经消除。这样可以确定究竟哪个部件出了问题。

系统错误: 010050 XXXXXXXX(不可继续)
问题描述: PostScript 处理错误。
更正措施: 将打印机先关掉然后再打开, 看看系统错误是否已经消失。再试着进行打印。

如果错误代码依然出现, 将问题向HP应答中心或最近的HP支持办公室报告, 需说明以下信息:

- 打印机的型号和序列号。
- 打印机所使用的固件修订版本(见下文提示)。检查在工具/统计/代码中的固件修订版本。
- 完整的错误号码(见下文提示)。
- 维修配置打印程序symbol 222 \f "Symbol" \s 12 页第1-19页。
- 当前配置表。
- 客户所使用的软件应用程序(名称、版本等)。

警告 当报告系统错误代码时, 务必要提供完整的错误代码(包括表示其适用位置的最后8位数码) 以及固件版本。否则, HP支持人员将无法帮助您。

系统错误: 01009X(可继续)
问题描述: 纸轴马达编码器错误。
更正措施: 试用以下方法:

- 检查纸轴马达电缆是否未断裂或损坏。
- 检查纸轴马达电缆是否连接正确。
- 更换纸轴马达symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-12页。
- 如果错误代码依然出现，更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-25页。

警告 每次仅可更换1个部件，并在更换另1个部件前检查错误是否已经消除。这样可以确定究竟哪个部件出了问题。

系统错误: 02XXXX(不可继续)
问题描述: PostScript/固件错误。
更正措施: 关掉打印机然后再打开，看看系统错误是否已经消失。

如果错误代码依然出现，将问题向HP应答中心或最近的HP支持办公室报告，需说明以下信息:

- 打印机的型号和序列号。
- 打印机所使用的固件修订版本(见下文提示)。
检查在工具/统计/代码中的固件修订版本。
- 完整的错误号码(见下文提示)。
- 维修配置打印程序symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第1-19页。
- 当前配置表。
- 客户所使用的软件应用程序(名称、版本等)。

提示 当报告系统错误代码时，务必要提供完整的错误代码(包括表示其适用位置的最后8位数码)以及固件版本。否则，HP支持人员将无法帮助您。

系统错误: 04CXXX

问题描述: EIO附件(EIO卡/硬盘驱动器)错误。

更正措施: 试用以下方法:

- 按**ENTER**键并关掉打印机,卸去硬盘驱动器(如果已经安装的话),可通过用力将EIO卡向里推,确保其安装正确,检查两个固定螺丝是否已经完全拧紧。再打开打印机。如果错误代码依然出现,则要更换EIO卡。
- 如果在卸去硬盘驱动器后该错误代码消失了,则应将打印机关掉重新安装硬盘驱动器,务必使两个固定螺丝完全拧紧。再打开打印机。如果错误代码依然出现,则可能是硬盘驱动器出了故障。将其更换。
- 如果在更换完EIO卡或硬盘驱动器后,系统错误依然出现,则要更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12 页第8-25页。

系统错误: 048XXX

问题描述: EIO卡来自第三方销售商,所以不能完全同2.0版的IIIO协议相适应,或者EIO卡固件未被升级。

更正措施: 试用以下方法:

- 向第三方销售商查验。如果EIO卡不能完全与2.0版的IIIO协议相适应,则要安装新的EIO卡。
- 更新EIO卡固件。

系统错误: 060301

问题描述: 其中1个打印头出现了内部电气故障。

更正措施: 试用以下方法:

- 卸去全部打印头,并清洁打印头上以及笔架组件内的曲折触点(参见第2章)。
- 进行电子系统检测symbol 222 \f "Symbol" \s 12迳第4-5页。
- 确定笔架跟踪电缆连接正确。
- 更换笔架跟踪电缆symbol 222 \f "Symbol" \s 12迳第8-39页。
- 更换笔架组件symbol 222 \f "Symbol" \s 12迳第8-44页。
- 如果错误代码依然出现,更换电子模块(symbol 222 \f "Symbol" \s 12迳第8-25页)。

警告 每次仅可更换1个部件,并在更换另1个部件前检查错误是否已经消除。这样可以确定究竟哪个部件出了问题。

系统错误: 060305 0000000X

问题描述: 热关闭错误(其中1个打印头的温度超过了最大限度)。

错误数据:

00000000 → 蓝色打印头出现故障。

00000001 → 红色打印头出现故障。

00000002 → 黄色打印头出现故障。

00000003 → 黑色打印头出现故障。

更正措施: 试用以下方法:

- 更换出现故障的打印头。
- 如果更换之后问题依然存在,检查客户是否使用的是第三方销售商RIP。果然如此的话,检查RIP中的打印设置或试着进行其中的1种内部示范打印,看看在没有RIP时问题是否已经解决。

系统错误: 060309

问题描述: 打印头电压设置的问题。

更正措施: 试用以下方法:

- 卸去全部打印头并清洁打印头上和笔架组件内的曲折触点(参见第2章)。
- 进行电子系统检测symbol 222 \f "Symbol" \s 12迳第4-5页。
- 确定笔架跟踪电缆连接正确。。
- 更换笔架跟踪电缆symbol 222 \f "Symbol" \s 12迳第8-39页。
- 更换笔架组件symbol 222 \f "Symbol" \s 12迳第8-44页。
- 如果错误代码依然出现, 更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12迳第8-25页。

警告 每次仅可更换1个部件, 并在更换另1个部件前检查错误是否已经消除。这样可以确定究竟哪个部件出了问题。

系统错误: 06030A(可继续)

问题描述: 在识别标志编码器时出现错误。

更正措施: 试用以下方法:

- 必要的话清洁标志编码器,用超速传动器清洁工具定位标志编码器symbol 222 \f "Symbol" \s 12迳第4-37页。
- 清洁线条传感器(位于笔架组件上)。
- 进行线条传感器校准symbol 222 \f "Symbol" \s 12迳第5-9页。
- 进行标志编码器校准symbol 222 \f "Symbol" \s 12迳第5-13页。
- 更换笔架跟踪电缆symbol 222 \f "Symbol" \s 12迳第8-39页。
- 更换笔架组件symbol 222 \f "Symbol" \s 12迳第8-44页。
- 如果错误代码依然出现, 更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12迳第8-25页。

警告 每次仅可更换1个部件, 并在更换另1个部件前检查错误是否已经消除。这样可以确定究竟哪个部件出了问题。

系统错误: 06030B
问题描述: 测得的周围温度超出了正常范围。
更正措施: 试用以下方法:

- 确保周围温度是在允许范围以内(摄氏度0-55)。
- 更换电子模块(参见第8-25页)。

系统错误: 070100 XXXXXXXX(不可继续)
问题描述: 固件错误。
更正措施: 关掉打印机, 然后再打开, 看看错误是否已经消除。

如果错误代码依然出现, 将问题向**HP应答中心**或最近的**HP支持办公室**报告, 需说明以下信息:

- 打印机的型号和序列号。
- 打印机所使用的固件修订版本(见下文提示)。检查在**工具/统计/代码**中的固件修订版本。
- 完整的错误号码(见下文提示)。
- 维修配置打印程序symbol 222 \f "Symbol" \s 12 页第1-19页。
- 当前配置表。
- 客户所使用的软件应用程序(名称、版本等)。

警告 报告系统错误代码时, 务必要提供完整的错误代码(包括表示其适用位置的最后8位数码)以及固件版本。否则, HP支持人员将无法帮助您。

系统错误: 080001(不可继续)
问题描述: PostScript错误。
更正措施: 参见系统错误代码070100。

系统错误: 09XXXX(不可继续)
问题描述: EIO附件(EIO卡/硬盘驱动器)错误。
更正措施: 试用以下方法:

- 关掉打印机，然后再打开，等待初始化。
- 如果错误依然出现，关掉打印机。卸去EIO卡(如已安装)，通过将硬盘驱动器用力向里推确保其安装正确，检查两个固定螺丝是否已完全拧紧。再打开打印机。如果出现错误码09AXXX或09BXXX，更换硬盘驱动器。
- 如果在卸去EIO卡后，错误代码消失了，就关掉打印机并重新安装EIO卡，确定两个固定螺丝是否已经完全拧紧。再打开打印机。如果错误代码依然出现，则可能是EIO卡出了故障。将其更换。
- 如果在初始化后错误代码09CXXX出现，就要更换电子模块
symbol 222 \f "Symbol" \s 12 页第8-25页。
- 一旦错误代码得到解决，进行1次内部示范打印以便确定硬盘驱动器工作正常。如果错误代码依然出现，可使用上述方法加以解决。

系统错误: 0A0000

问题描述: 空气压力低于最低要求。

更正措施: 试用以下方法:

- 检查所有的APS电缆, 确定其全部连接正确并未受损坏。
- 检查所有的APS气管及管道系统, 确定其全部连接正确并未被夹住或受到损坏。
- 检查APS的空气管是否正确连接到了管道系统。
- 更换APS的传感器、气阀或气泵。更换整个APSsymbol 222 \f "Symbol" \s 12运8-20页。
- 每次更换一个墨盒, 检查错误代码是否已经消失。

警告 每次仅可更换1个部件, 并在更换另1个部件前检查错误是否已经消除。这样可以确定究竟哪个部件出了问题。

系统错误: 0A0010

问题描述: 空气系统增压出现问题。

更正措施: 试用以下方法:

- 每次更换一个墨盒, 检查错误代码是否已经消失。
- 检查所有的APS电缆, 确定其全部连接正确并未受损坏。
- 检查所有的APS气管及管道系统, 确定其全部连接正确并未被夹住或受到损坏。
- 更换APS的传感器、气阀或气泵。更换整个APSsymbol 222 \f "Symbol" \s 12运第8-20页。

警告 每次仅可更换1个部件, 并在更换另1个部件前检查错误是否已经消除。这样可以确定究竟哪个部件出了问题。

系统错误: 0A0020

问题描述: 校准APS感应出现错误。

更正措施: 试用以下方法:

- 检查所有的APS电缆, 确定其全部连接正确并**未**受损坏。
- 检查所有的APS气管及管道系统, 确定其全部连接正确并**未**被夹住或受到损坏。
- 更换APS的传感器、气阀或气泵。更换整个APS(symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-20页)。

系统错误: 0A0030

问题描述: 给空气系统增压出现问题。

更正措施: 试用以下方法:

- 通过墨水的各种迹象检查APS。同样通过各种漏墨迹象来检查**所有的**墨盒(墨盒的底阀上会有墨水)。
- 如有漏墨, 更换APS所有的墨盒(symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-20页及管道系统(symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-53页)。

系统错误: 0A0040

问题描述: 气压过低造成管道的初始化失败。

更正措施: 试用以下方法:

- 检查所有的APS电缆, 确定其全部连接正确并**未**受损坏。
- 检查所有的APS气管及管道系统, 确定其全部连接正确并**未**被夹住或受到损坏。
- 每次更换一个墨盒, 检查错误代码是否已经消失。
- 更换APS的传感器、气阀或气泵。更换整个APS(symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-20页)。

系统错误: 0A0050 (不可继续)

问题描述: 在管道系统使用寿命终止前打印机发现有漏墨现象。

更正措施: 试用以下方法:

- 由于受到打印机内的冷凝作用, 泄漏检测器可能被触发了。关掉打印机以使其干燥15分钟。再打开打印机, 检查错误代码是否已经消失。
- 如果错误代码依然出现, 更换整个管道系统 (SRK) symbol 222 \f "Symbol" \s 12 运第8-53页。

警告 每次仅可更换1个部件, 并在更换另1个部件前检查错误是否已经消除。这样可以确定究竟哪个部件出了问题。

系统错误: 0A0060 (不可继续)

问题描述: 在管道系统使用寿命终止后打印机发现有漏墨现象。

更正措施: 试用以下方法:

- 由于受到打印机内的冷凝作用, 泄漏检测器可能被触发了。关掉打印机以使其干燥15分钟。再打开打印机, 检查错误代码是否已经消失。
- 如果错误代码依然出现, 更换整个管道系统 (SRK) symbol 222 \f "Symbol" \s 12 运第8-53页。

警告 每次仅可更换1个部件, 并在更换另1个部件前检查错误是否已经消除。这样可以确定究竟哪个部件出了问题。

系统错误: 0A0070 (不可继续)
问题描述: 管道系统中贮存的备份EEROM与固件所要求的不符。
更正措施: 试用以下方法:
■ 进行校准备份symbol 222 \f "Symbol" \s 12运第5-19页。

提示

在进行校准备份时，确定您要选择搭迅 坏墓芳罄项。

系统错误: 0C0030
问题描述: 坏的滴墨检测器。
更正措施: 试用以下方法:
■ 检查滴墨检测器电缆未断裂或受到损坏。
■ 检查滴墨检测器电缆，已正确连接到了服务站电缆。
■ 卸去滴墨检测器以确定其里面没有障碍物阻塞传感器。
■ 更换滴墨检测器装置件symbol 222 \f "Symbol" \s 12运第8-10页。

警告

每次仅可更换1个部件，并在更换另1个部件前检查错误是否已经消除。这样可以确定究竟哪个部件出了问题。

系统错误: 0C0032(可继续)

问题描述: 滴墨检测器没有校准所有的打印头。

更正措施: 试用以下方法:

- 执行服务站校准symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第5-11页。
- 更换滴墨检测器配件symbol 222 \f "Symbol" \s 12页8-10页。
- 如果错误代码依然存在, 更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-25页。

警告 每次仅可更换1个部件, 并在更换另1个部件前检查错误是否已经消除。这样可以确定究竟哪个部件出了问题。

系统错误: 0C1000

问题描述: 吸墨器设有校准。

更正措施: 试用以下方法:

- 进行服务站校准symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第5-11页。
- 确定吸墨器臂未受损坏。否则, 更换服务站。symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-8页。
- 更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-25页。

系统错误: 0C1001

问题描述: 吸墨器关闭错误。

更正措施: 试用以下方法:

- 检查吸墨器多级马达电缆未断裂或受到损坏, 并且吸墨器臂可以自由地进行往复运动。
- 更换服务站symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-8页。
- 如果错误代码依然存在, 更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-25页。

警告 每次仅可更换1个部件并在更换另1个部件前检查错误是否已经消除。这样可以确定究竟哪个部件出了问题。

初始化时的系统错误代码

下列系统错误代码仅在初始化过程中出现。

系统错误: 0B0000

问题描述: 环境温度不好。

更正措施: 试用以下方法:

- 确定周围温度是在允许的范围以内(摄氏0-55度)。
- 更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-25页。

系统错误: 0B0001

问题描述: 环境湿度不良。

更正措施: 更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12页8-25页。

系统错误: 0B0002

问题描述: IDS压力不好。

更正措施: 试用以下方法:

- 检查供墨站(ISS)PCA的电缆是否正确地连接到了供墨站上。
- 检查空气增压系统传感器的电缆是否连接正确并未受损坏。
- 检查APS的所有的管道并确定其未被夹住或受到损坏。
- 更换APS传感器。更换整个APSymbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-20页。
- 如果错误代码依然存在, 更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-25页。

警告

每次仅可更换1个部件并在更换另1个部件前检查错误是否已经消除。这样可以确定究竟哪个部件出了问题。

系统错误: 0B0003
问题描述: ADC0内通道检查失败。
更正措施: 更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-25页。

系统错误: 0B0004
问题描述: 无法检测气泵。
更正措施: 试用以下方法:

- 检查供墨站(ISS)PCA的电缆是否正确地连接到了供墨站上。
- 更换APS气泵。更换整个APSSymbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-20页。
- 如果错误代码依然存在，更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-25页。

警告 每次仅可更换1个部件并在更换另1个部件前检查错误是否已经消除。这样可以确定究竟哪个部件出了问题。

系统错误: 0B0005
问题描述: 无法检测气阀。
更正措施: 试用以下方法:

- 检查供墨站(ISS)PCA的电缆是否正确地连接到了供墨站上。
- 更换APS气阀。更换整个APSSymbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-20页。
- 如果错误代码依然存在，更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-25页。

警告 每次仅可更换1个部件并在更换另1个部件前检查错误是否已经消除。这样可以确定究竟哪个部件出了问题。

系统错误: 0B0006

问题描述: 笔架跟踪电缆未能正确连接**或者**电子模块的保险丝烧断了。

更正措施: 关掉打印机并切断笔架跟踪电缆。检查笔架跟踪电缆是否平整无损且无弯曲。重新将其正确连接，务必将其向里插紧(第8-39页)。打开打印机，检查错误代码是否已经消除。如未消除，更换电子模块(参见第8-25页)，在重新连接笔架跟踪电缆时务必多加小心。

警告

在将笔架跟踪电缆连接到电子模块时要务必小心。错误的安装使电子模块的保险丝烧断，那就只好更换整个电子模块了。

系统错误: 0B0007

问题描述: 无法检测真空器扇。

更正措施: 试用以下方法:

- 确定真空器扇已正确连接到了电子模块上。
- 关掉打印机并切断真空器扇同电子模块之间的连线。将1台**新**真空器扇连接到电子模块上并打开打印机。如果新真空器扇工作正常未出现任何错误代码，可卸去**旧**真空器扇并安装这台**新**的。
- 如果**新**真空器扇也不能正常工作，更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12运第8-25页。

系统错误: 0B0008

问题描述: 无法检测冷却扇。

更正措施: 更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12运第8-25页。

系统错误: 0B0009

问题描述: 无法检测烟雾扇(在右侧机盖中)。

更正措施: 试用以下方法:

- 确定烟雾扇已正确连接到了电子模块上。
- **关掉**打印机并切断烟雾扇同电子模块之间的连线。将1台**新**烟雾扇连接到电子模块上并打开打印机。如果**新**烟雾扇工作正常未出现任何错误代码,可卸去**旧**烟雾扇并安装这台**新的**。
- 如果新烟雾扇也不能正常工作,更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12运第8-25页。

警告 每次仅可更换1个部件并在更换另1个部件前检查错误是否已经消除。这样可以确定究竟哪个部件出了问题。

系统错误: 0B000B

问题描述: 气泵或压力传感器不工作。

更正措施: 试用以下方法:

- 检查供墨站 (ISS) PCA 的电缆是否正确地连接到了供墨站上。
- 检查空气增压系统传感器的电缆是否连接正确并**未**受损坏。
- 检查APS的所有的管道并确定其**未**被夹住或受到损坏。
- 更换APS传感器。更换整个APS

第8-20页。

- 如果错误代码依然存在，更换电子模块

第8-25页。

警告 每次仅可更换1个部件并在更换另1个部件前检查错误是否已经消除。这样可以确定究竟哪个部件出了问题。

系统错误: 0B000C

问题描述: 串行设备ADC测试失败。

更正措施: 更换电子模块

第8-25页。

系统错误: 0B000D

问题描述: 24伏电源检测失败。

更正措施: 更换电子模块

第8-25页。

HP NO. 80 墨水供给系统的 故障检修

3

什么是HP NO. 80供给系统? 3-2

墨盒 3-2

打印头和打印头清洗器 3-2

识别部件 3-3

关于HP NO. 80供给系统的一般信息 3-4

处理HP NO. 80供给系统时的一些注意事项 3-5

起动墨水系统 3-6

何时更换HP NO. 80供给系统? 3-6

前面板显示 3-7

获取有关墨盒的信息 3-8

获取有关打印头的信息 3-9

墨盒状况信息 3-11

打印时的墨盒状况信息 3-11

更换时的墨盒状况信息 3-12

打印时的打印头状况信息 3-13

更换时的打印头状况信息 3-15

解决NO. 80供给系统问题总结 3-17

笔架内联式清洁刷 3-18

什么是HP NO. 80墨水供给系统？

打印机所使用的四种墨水颜色中的每一种，都有三个独立的构成部分。打印头与打印头清洁器是同时提供的，而墨盒则是单独提供的。所有这些部件总称为HP NO. 80墨水供给系统。它们都编有一个HP NO. 80的选择号码，以便鉴别正确的更换供给系统。



墨盒

Printhead and Printhead Cleaner: 打印头与打印头清洁器
Ink Cartridge: 墨水盒

HP DesignJet 1050C及1055CM打印机所用的HP NO. 80墨盒无须维修或清洁。只要每个墨盒都能正确地装入插槽，墨水便会自动流到打印头上。

前面控制面板显示墨盒的工作状态。据此，可对其详尽情况进行检查。

打印头及打印头清洁器

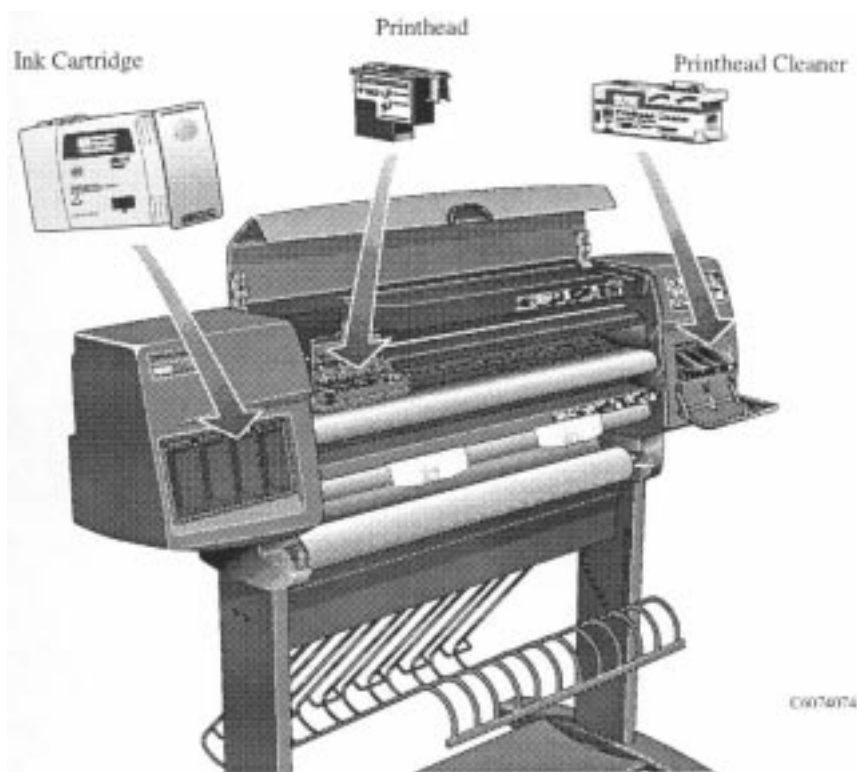
HP NO. 80打印头十分耐用，无须在每次更换墨盒时将其更换。它们独立于墨盒之外，即使墨盒内的墨水所剩无几它们也能照样打印出质量极佳的图像。参见第3-6页的*何时应该更换HP NO. 80供给系统？*

当您发现图纸质量下降，比如线条或图点从正文或图纸中丢失，参见第6-13页的*解决打印质量问题*。

HP NO. 80打印头清洁器能够确保打印头处于良好的工作状态，并且在打印机不工作时防止其受到损坏。它们确保打印头处于待用状态。

识别部件

可借助以下图示对HP NO. 80供给系统进行鉴定。



Ink Cartridge: 墨盒

Printhead: 打印头

Printhead Cleaner: 打印头清洁器

有关HP NO. 80供给系统的一般信息

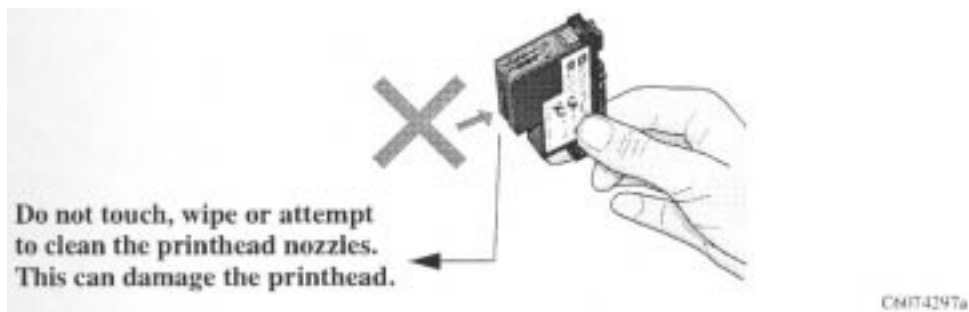
当使用HP NO. 80供给系统时，为使打印机及模块墨水供应系统达到最佳的效果，始终遵循以下指导原则：

- 始终在墨盒、打印头及打印头清洁器的失效日期前安装使用，该日期印在外包装上。
- 每次更换打印头时都要安装新的打印头清洁器。
- 让打印机及打印头清洁器自动清洁打印头。
- 将墨盒、打印头及打印头清洁器安装在各自的带彩色编码的插槽里。
- 安装时遵循前面板上的指示。
- 避免不必要的墨盒及打印头拆卸。
- 当关闭打印机时，始终使用前面板上的**按钮**。这样，打印头就能正确地保存起来以免变干。
- 当打印机正在打印时千万不要拆卸墨盒。只有在打印机允许的情况下才可拆卸。
- 前面板将指导您进行拆卸以及安装。参见第3-6页的*何时应该更换HP NO. 80供给系统？*

处理HP NO. 80供给系统时的一般注意事项



不要触摸、擦拭或试图去清洁打印头喷嘴。这样会损坏打印头。



Do not touch, wipe or attempt to clean the printhead nozzles. This can damage the printhead: 不要触摸、擦拭或试图去清洁打印头喷嘴。这样会损坏打印头

仔细处理HP NO. 80供给系统。尤其是作为高精密设备的打印头，处理时更要十分小心。

- 不要触摸打印头喷嘴。
- 不要将喷嘴朝下放置打印头。
- 处理打印头时不可卤莽。始终小心轻放。
- 不要摔打印头。
- 正确的处理可以确保打印头在其使用寿命内始终保持最佳工作状态。
- 在拿取或存放打印头清洁器时，应始终使其保持向上以免将墨水洒出。
- 不要触摸装在打印机内的墨盒末端，因为在连接处可能带有少量的墨水。
- 不要将使用过的墨盒存放在墨盒末端。

使墨水系统初始化

当客户刚刚接到打印机时，在打印头笔架上预装了一套四个做设置用的打印头。它们用于对模块化墨水供应系统中的管道进行初始化。客户不得违背 *设置指南* 中的程序擅自将设置打印头从笔架上拆卸掉。

当打印机首次打开时，它会自动完成初始化过程。否则，客户将无法使用打印机。

这样做的原因是：

- 当客户刚刚接到打印机时，管道系统是空的。
- 当管道系统必须要进行增压并充填墨水，排出气泡。

注意

在初始化过程中，如果要將打印机头安装在笔架上，那将无法完成并且前面板将显示 **墨水 J 綫** 信息。

何时应该更换HP NO. 80供给系统？

这主要由您通过前面板上的指示来决定。根据面板上的显示以及本章对其所作的解释，您可以自己选择更换HP NO. 80供给系统的恰当时间。

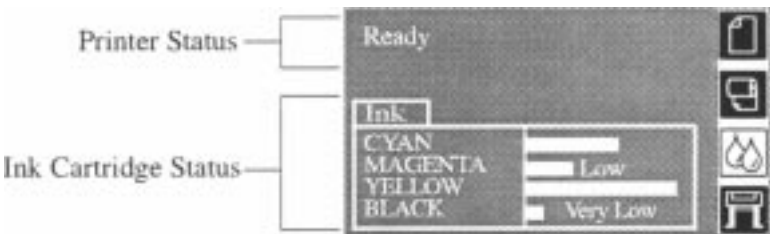
打印机还将显示墨水水平，当其数量低、很低或已用完时，均会向您提示。这就是说，您始终知道有关HP NO. 80供给系统的最新信息。

打印头的寿命预计为700毫升或是12个月，除非是在非正常操作条件下使用（仅使用HP墨盒）并且它的擲沧敖 司谷掌明尚未过去。但打印效果质量取决于不同的设置内容。

前面板显示

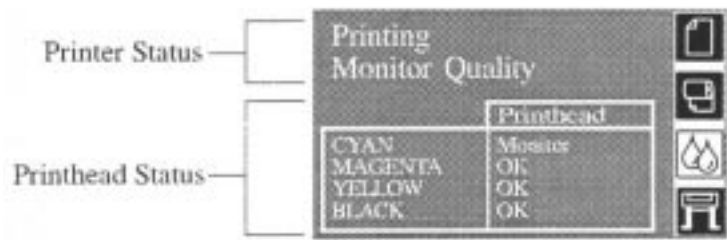
前面板显示具有特定区域显示HP NO. 80供给系统的状况。共有两种屏幕显示：

■ 一种屏幕显示有关墨盒的信息：



Ready: 预备	Low: 低
Ink: 墨水	Very Low: 很低
YELLOW: 黄色	Printer Status: 打印机状况
CYAN: CYAN色	Ink Cartridge Status: 墨盒状况

■ 另一种屏幕显示有关打印头及其清洁器的信息：

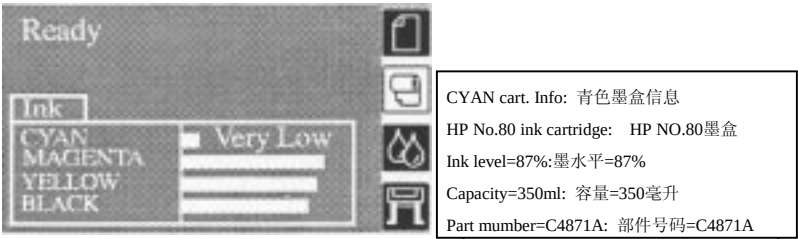


Printing Monitor Quality: 打印质量监控	
Printer Status: 打印机状况	OK: 正常
Printhead Status: 打印头状况	Printhead: 打印头
Ready: 预备	YELLOW: 黄色
CYAN: CYAN色	MAGENTA: MAGENTA色

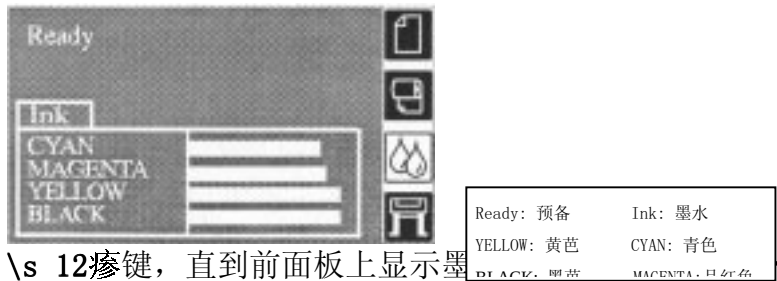
■ 在正常操作时，前面板显示墨水水平，但是如未打印状况信息为：**监控**，举例见第3-13页的**擎蛟∈钹拇蛟⊥纷纯鲂畔**，则打印头的信息将优先显示。如果想在未显示墨水水平的情况下知道有关信息，可使用墨水系统菜单进行查看。

获取有关墨盒的信息

1 为此，按前面板上的Top键进入主菜单。

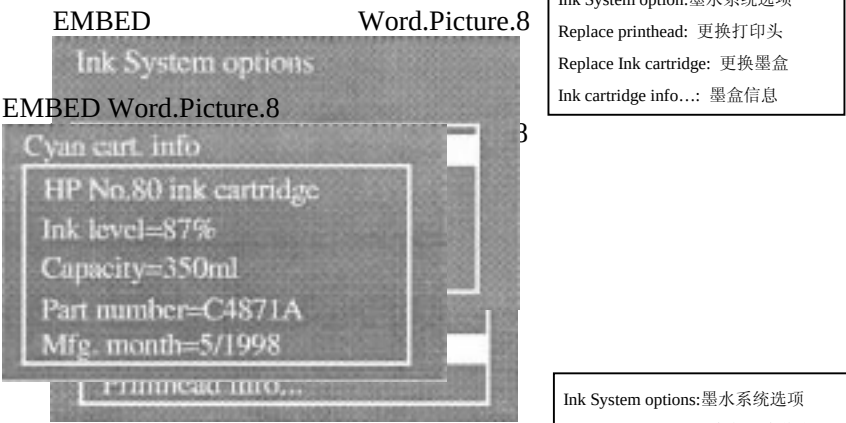


2 按symbol 173 \f "Symbol" \s 12 键，直到前面板上显示墨盒信息。



3 按symbol 173 \f "Symbol" \s 12 键，直到前面板上高光显示Ink Cartridge Info 0 键。

4 按symbol 173 \f "Symbol" \s 12 键，直到前面板上高光显示所要信息的颜色。按Enter 键。



5 前面板显示出所选墨盒的有关信息。

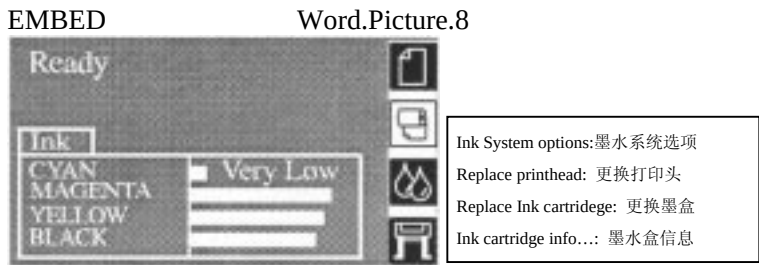
所提供的信息为：

- 墨盒种类(建议使用HP NO. 80)。
- 所剩墨水比例。
- 墨盒的初始毫升容量。
- 墨盒再订货时的部件号码。
- 墨盒生产月份及年份。

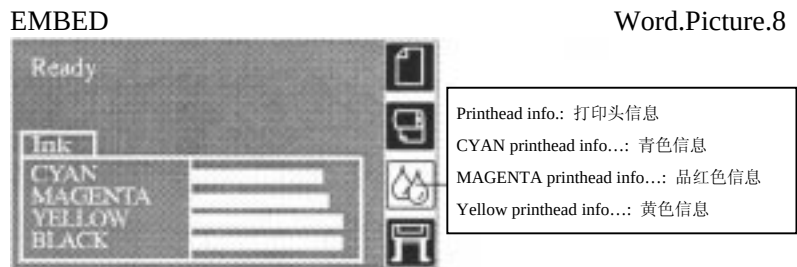
Ink System options: 墨水系统选项
CYAN cart. Info...: 青色墨盒信息
MAGENTA cart. Info...: 品红色墨盒信息
Yellow cart. Info...: 黄色墨盒信息

获取打印头信息

1 为此，按前面板上的**Top**键以进入主菜单。



2 按symbol 173 \f "Symbol" \s 12瓚或symbol 175 \f "Symbol"



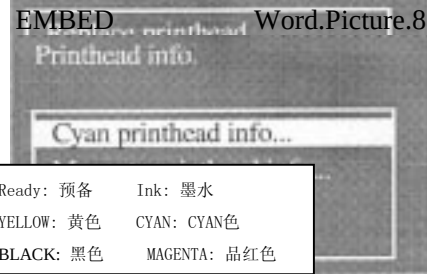
\s 12疹键直到前面板显示出墨水系统菜单，按**Enter**键。

键。

3 按symbol 173 \f "Symbol" \s 12瓚 或 symbol 175 \f "Symbol" \s 12疹键直到前面板高光显示 **Ink Cartridge Info** 敗 0 碯 nterEMBED

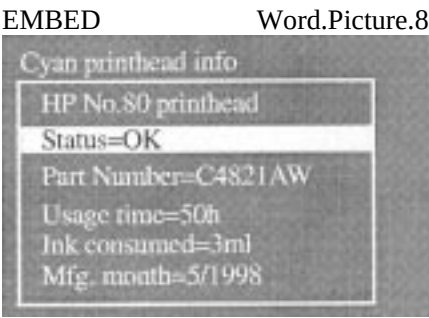
Ready: 预备	Ink: 墨水
YELLOW: 黄色	CYAN: 青色
BLACK: 黑色	MAGENTA: 品红色

Word.Picture.8



4 按symbol 173 \f "Symbol" \s 12瓚或symbol 175 \f "Symbol" \s 12疹键直到前面板高光显示所要信息的颜色。按**Enter**键。

5 前面板显示所选打印头的信息。



所供信息为：

- 墨盒种类(建议使用HP NO. 80)。
- 打印头的目前状况。
- 打印头再订货时的部件号码。
- 打印头在打印机里的已工作时间。
- 打印头已消耗的墨水量。打印头的耗墨量有可能超过一墨盒。
- 打印头的生产年份及月份。

CYAN printhead info: 青色打印头信息
HP No.80 printhead: HP NO.80打印头
Status=OK: 状况=正常
Part Number=C4821AW: 部件号码=C4821AW
Usage time-50h: 使用时间=50小时
Ink consumed-3ml: 墨水消耗量=3ml
Mfg. month=5/1998: 生产月份=5/1998

墨盒状况信息

状态条

前面板可显示四个水平条。它们表示墨盒中所剩的墨水数量：随着使用消耗的变化，该条会逐渐变短。要了解该信息，可查看**打印nk Cartridge Info**数说 7 2 渭 Ú3-8的**获取墨盒信息**。

打印时的墨盒状况

低

发出**低**信息是提前的警告信号，这时最好换上同样颜色的新墨盒。根据不同的容量，墨盒中所剩墨水量由墨盒的容积决定：

■ 在175毫升的墨盒中约为43, 8毫升。

■ 在350毫升的墨盒中约为63, 8毫升。

要查看有关信息，参见第3-8页的**获取墨盒信息**。

很低

显示**很低**信号时，不应长时间打印。这时最好立即换上新墨盒以免造成打印中断。墨盒中所剩墨水量约为25毫升。

要查看有关信息，参见第3-8页的**获取墨盒信息**。

空

这时打印机将停止下来且不可继续打印，直到换上新的墨盒。如果正在打印一张图像时发生 这种情况，必须查看这张图像的质量，因为打印中断会影响图纸的质量。

更换时的墨盒状况

在墨盒被更换时，打印机能报告如下状态信息：

墨盒出现故障，在继续打印前必须加以更换。

墨盒出现连续性错误。尝试将其复位。

无法被打印机识别，在继续打印前必须加以更换。

所装墨盒未经认可，必须用真正的HP NO. 80墨盒加以更换。

提示

对上述四种状况信息的主要更正措施如下：

- 1 将墨盒复位。
- 2 如果复位后不能消除状况信息，更换墨盒。
- 3 如果该信息即使在更换墨盒以后依然出现，更换整个管道系统
symbol 222 \f "Symbol" \s 12 返第8-53页。

打印时的打印头信息

下面是在打印状态时所能显示的打印头状态信息：

OK

打印头工作正常，打印质量水平令人满意。详情参见第3-9页的 *搏祥* (*蛭* *沸*) 。

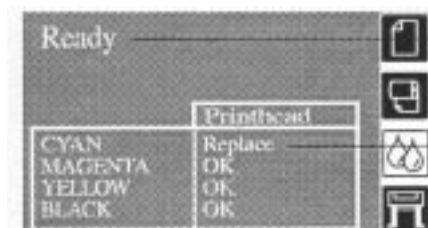
就绪/更换

前面板显示**READY**而打印头状况为**REPLACE**。这是打印机对打印质量可能下降所给出的预警指示。运用每8个维修程序中的5个，打印机已检测出4个黑色喷嘴或7个彩色喷嘴出现了问题。

必须购买新的打印头了。根据所使用的打印方式不同(最佳、正常或草稿)，您也许仍可打印出比较满意的图纸，但是速度会有所放慢。详情如下表格：

EMBED

Word.Picture.8



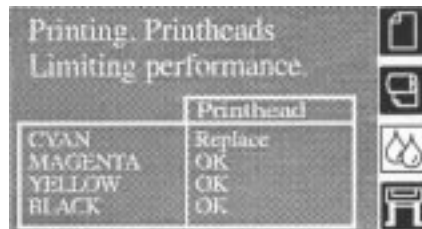
Ready/Replace

OK: 正常
Printhead: 打印头
Ready: 预备
YELLOW: 黄色
CYAN: 青色
MAGENTA: 品红色

使用需要更换的打印头仍可继续打印。前面板将显示：

EMBED

Word.Picture.8

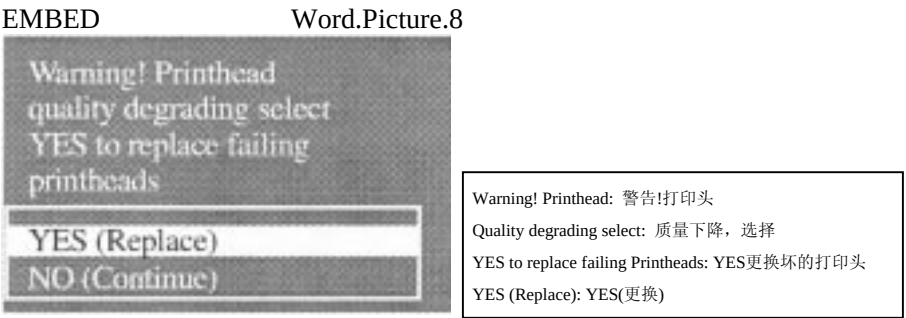


OK: 正常
Ready: 预备
YELLOW: 黄色
CYAN: 青色
MAGENTA: 品红色
BLACK: 黑色

前面板显示Ready/Replace		
草稿	正常	最佳
打印质量	打印质量保持不变但打印机改变了打印程序以适应老化的打印头。结果是速度放慢	打印机将尽量适应老化的打印头
受到影响	速度放慢	速度不变

更换打印头

前面板示警，表明打印头已有很多喷嘴工作不正常。有可能使图纸报废。每次打印前打印机均全停止下来，前面板将显示：



按 `symbol 173 \f "Symbol" \s 12 瓚` 或 `symbol 175 \f "Symbol" \s 12 疹` 键来选择YES或NO。按Enter键。如果选择YES，打印将会停止，可以开始更换。如果选择NO，打印机仍将继续打印。下次打印时，同样的信息仍会出现，直到选择YES(更换)。

Failed

表明打印头必须更换。在打印前，这种状况必须加以更正。不过，也可作如下处理：

- 1 使打印头复位。
- 2 用 `symbol 222 \f "Symbol" \s 12 迳` 第3-18页清洁笔架及打印头的曲折电路。
- 3 如果使用上述方法后故障信息消失了但随后又出现了，更换打印头。

提示

如果四个打印头的状况均为Failed 蚩贍蟛始茛榧 隼斯收稀£

出现该信息表示打印头已达到了它的使用寿命。

要了解如何查看打印头所耗用的墨水量以及使用时间，参见第3-9页的*获取打印头信息*。

打印头的使用寿命预计为700毫升或12个月(9,000小时)，只要是在正常条件下使用(仅使用HP墨盒)并且其搁放时间尚未过去。不过效果会因所使用的不同打印质量设置而有所不同。在这种情况下，打印机将会通过监控信息提醒用户。

即使出现监控信息，仍可得到较好的图像质量，但速度会开始放慢。客户应随时查看图像质量，看是否满意。如想得到最佳的图像质量，则要应考虑购买新的打印头来替换旧的。

更换时的打印头状况信息

下面是在更换打印头时所能显示的打印头状况信息：

打印机发现一个**设置打印头**已经安装。

打印机发现一个**用过的**打印头已经安装。

在笔架中没有发现打印头。如果已经安装的话，该状况信息则为：

- 1 将打印头复位，确定其安装正确。
- 2 使用**笔架内联式清洁刷**symbol 222 \f "Symbol" \s 12返第3-18页清洁笔架及打印头曲折是路。
- 3 更换打印头。
- 4 进行**电子系统测试**symbol 222 \f "Symbol" \s 12返第4-5页。

Reseat	打印头有了轻微的移动，与笔架组件的电气接触不良。将其复位，然后才可以进行打印。 1 将打印头复位，确定其安装正确。 2 使用笔架内联式清洁刷symbol 222 \f "Symbol" \s 12返第3-18页清洁笔架及打印头弯曲回路。 3 更换打印头。 4 进行电子系统测试symbol 222 \f "Symbol" \s 12返第4-5页。
提示	如果4个打印头的状况均为揜eseat败 蛞残硌潜始茺榧 魇至斯收稀£
Faulty	打印头上的只能芯片出错或笔架和打印头间的数字通信出错。这种情况必须在打印机工作前排除。 1 将打印头复位。 2 使用笔架内联式清洁刷symbol 222 \f "Symbol" \s 12返第3-18页清洁笔架及打印头弯曲回路。 3 更换打印头。 4 进行电子系统测试symbol 222 \f "Symbol" \s 12返第4-5页。
提示	如果4个打印头的状况均为搯aulty败 蛞残硌潜始茺榧 魇至斯收稀£
Wrong Model	打印机无法识别所安装的打印头及其清洁器。在使用前，必须将其卸去。
注意	如果打印头是在初始化过程中进行安装，那将无法进行，前面板将显示搯rong Model败£
Unknow	所安装的打印头未经认可，必须用真正的HP NO. 80打印头加以替换。

解决HP NO. 80供给系统问题总结

通过前面板上的指示信息，所遇到的有关问题大部分都可以得到解决。具体详情参见**用户指南**。

打印头复位问题

如果您已将打印头插入笔架配件，但打印机并未发出揸洁給信号，试用以下方法：

提示

检查在初始化过程中，设置打印头已安装在笔架上。如果安装的是打印摠蛭丄窰，那将无法进行，前面板将显示掾rong Model罴畔 i £

- 检查是否已将打印头上的保护带去掉。
- 将打印头插入笔架组件，但同时用门锁关上机盖。
- 用笔架内联式清洁刷symbol 222 \f "Symbol" \s 12运第3-18页清洁打印头及笔架组件的电气接触点。
- 更换新的打印头。

您无法将墨盒插入打印机

- 1 确定所使用的是真正的HP NO. 80墨盒。
- 2 确定所使用的是插槽所对应颜色的墨盒。
- 3 确定所使用的墨盒方向正确，彩色编码标签应该朝上。

注意

千万别清洁墨盒插槽的里边。

您无法将打印头插入打印机。

- 1 确定所使用的是真正的HP NO. 80打印头。
- 2 确定所使用的是插槽所对应颜色的打印头。
- 3 确定所使用的打印头方向正确。
- 4 确定打印头的保护盖已经去掉。

您无法将打印头清洁器插入打印机。

- 1 确定所使用的是真正的HP NO. 80打印头。
- 2 确定所使用的是插槽所对应颜色的打印头。
- 3 确定所使用的打印头方向正确。

笔架内联式清洁刷

提示

当您订货笔架组件时，笔架内联式清洁刷就包括在内。有关的使用说明书也包括在内。

无论何时更换打印头，都要检查空槽看看是否需要清洁。在极端条件下，当插入打印头时，它也许不被打印机所识别，这是因为墨水积存在了打印头与笔架之间的电气连接处。

如果在更换打印头后，前面板显示 **seat** 散蚌咕残硇允絹 **Failed** 敝 汕寨啾始苾氮蛭⊥分 涿那 鄞纛貳£

EMBED

Word.Picture.8



提示

不要触摸、擦拭或试图清洁打印头喷嘴，以免损坏打印头，降低打印质量。

介绍 4-2

诊断symbol 190 \f "Symbol" \s 10 臧自我检测 4-2

维修测试(诊断) 4-3

进入维修测试菜单 4-4

1.电子系统 4-5

2.EIO卡 4-10

3.硬盘驱动器 4-12

4.墨水压力系统 4-14

5.扫描轴 4-17

6.纸张轴 4-20

7.丢失测定仪 4-22

维修工具 4-25

进入维修工具菜单 4-26

1.管道清洁 4-28

2.发出信息 4-32

3.放置亚洲PS字体 4-33

4.打印机型号 4-35

5.整个清洁 4-37

6.EEPROM通用工具 4-38

7.打印头检查 4-41

8.Mon.方式波特率选择 4-42

介绍

本章介绍如何使用内置的**维修测试与维修工具**以及当**维修测试**失败时该做什么。如果可能的话，始终要对即将更换的部件进行**维修测试**，以便确定它正是出现故障的部件。如果测试通过了，则无需更换。

诊断—自我测试

初始化程序

无论何时打开打印机，它都会自动执行一系列的内部自我测试以及机械初始化程序。如果任何部件出现故障，系统将出现错误，这时应查看第2章—**系统错误代码**。

维修测试(诊断)

以下是所有的内部**维修测试**清单。进入该菜单的方法参见第4-4页。

警告

维修测试以特殊方式工作，不需要进行完整的初始化。所以一旦完成**维修测试**后，必须先关掉打印机然后再打开才可进行打印。

- 1 电子系统(symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第4-5页)
测试目的是要检验以下部件的工作情况：
symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 电子模块
symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ DRAM。
symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 笔架跟踪电缆。
symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 笔架组件。
- 2 EIO卡(symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第4-10页)
测试目的是要检验EIO卡的工作情况。
- 3 硬盘驱动器(symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第4-12页)
测试目的是要检验硬盘驱动器的工作情况。
- 4 墨水压力系统(symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第4-14页。
测试目的是要检验墨水压力系统的工作情况。
symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 维修更换工具(SRK)。
symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 空气增压系统(APS)。
- 5 扫描轴(symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第4-17页。
测试目的是要检验扫描轴的工作情况。
- 6 纸轴(symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第4-20页。
测试目的是要检验纸轴的工作情况。
- 7 滴墨检测器(symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第4-22页)
测试目的是要检验滴墨检测器的工作情况。

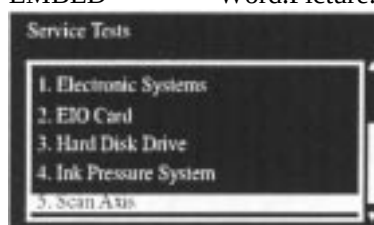
进入维修测试菜单

提示

进入维修工具菜单时，详情参见第4-26页。

- 1 确定打印机是关掉状态，用前面的而不是用后面的开关摁下。
- 2 按住颜色键并用前面的开关摁下打印机。直到前面板上显示initializing。然后按F10。然后按F10。
- 3 一旦进入维修测试菜单，用箭头键滚动选择service Test。然后按F10。

EMBED Word.Picture.8



Service Tests: 维修测试
1.Electronic Systems: 1.电子系统
2.EIO Card: 2.EIO卡
3.Hard Disk Drive: 3.硬盘驱动器

- 4 按Enter键开始对高光显示的部件进行测试。

提示

如果打印机有3分钟未使用，打印机将挂起，必须重复上述步骤以便再次进入维修状态。

提示

有时按键过快难以被打印机识别。所以按键时要始终认真。

提示

如果打印机在测试时中断了，关掉打印机再从第1步开始。

1.电子系统

测试目的是要检验以下部件的工作情况：

symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 电子模块。

symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ DRAM。

symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 笔架跟踪电缆。

symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 笔架组件。

提示

该测试无法检测EIO卡或硬盘驱动器。

提示

维修测试以特殊方式工作，无需进行全面的初始化。所以一旦完成维修测试后，必须先关掉打印机然后再打开才可进行打印。

提示

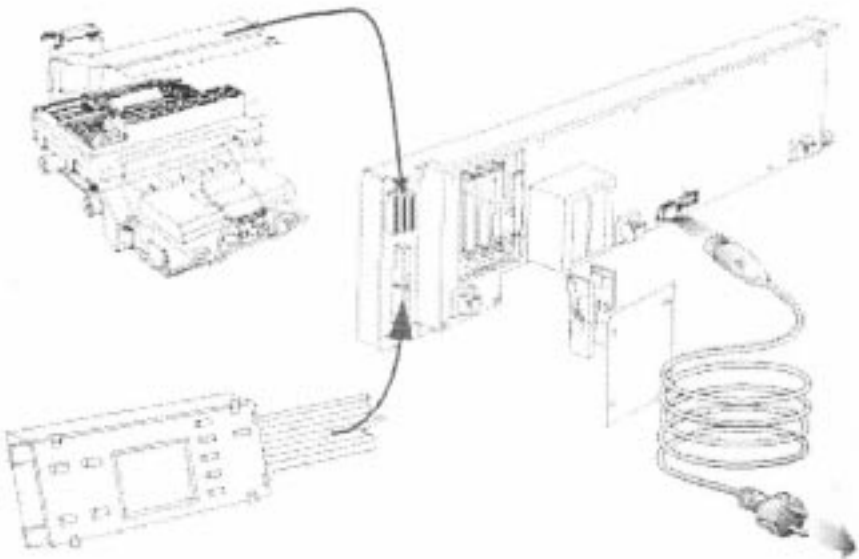
如果可能的话，在更换电子模块、笔架跟踪电缆或笔架装配器前始终进行这一测试。如果测试通过了，则无需再作更换。

维修提示

这一测试仅需将前面板、后缆、笔架、电子模块及电源线连接起来排除问题。

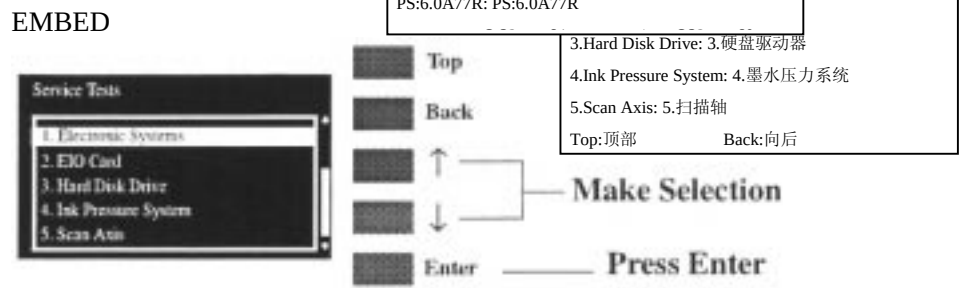
EMBED

Word.Picture.8

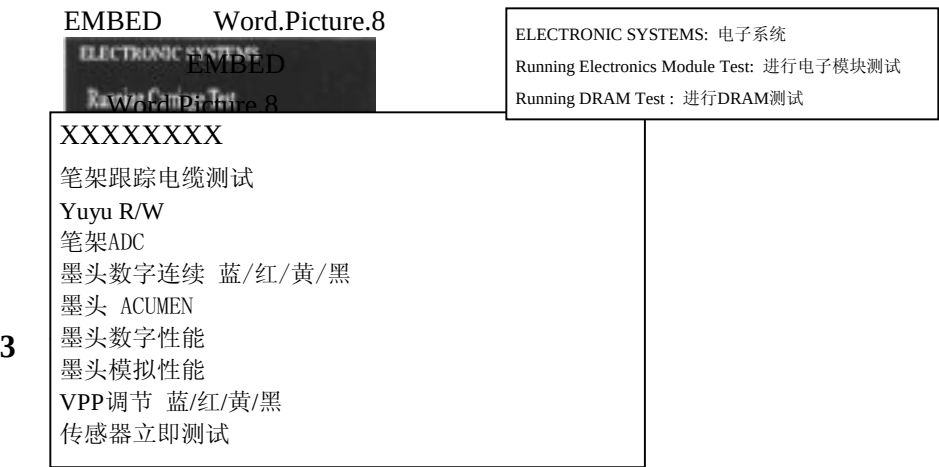
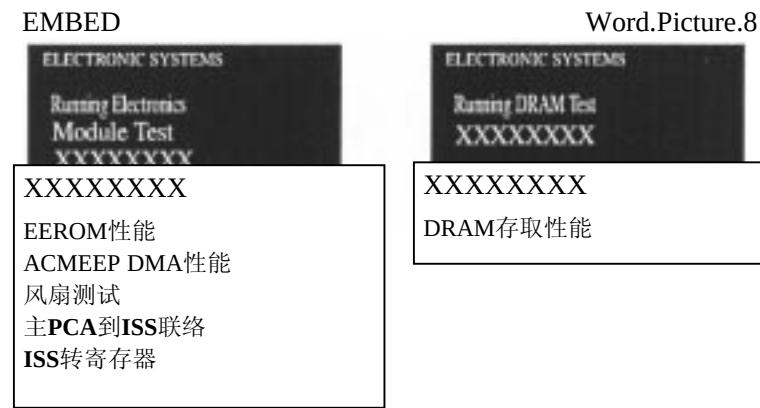


按照以下方法进行电子系统测试：

- 1 在揆 意馐詳子菜单中，滚动至“1. Electronic Systems”键。



- 2 检测随即开始，在前面板上会出现以下信息：



如果测试通过，不要更换电子模块、笔架跟踪电缆或笔架组件。

- 4 如果测试失败。

电子故障

警告

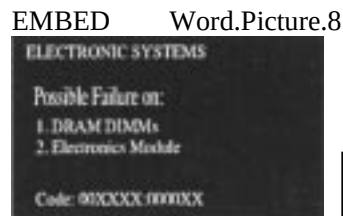
如果电子模块元件出现问题，前面板上将显示以下信息：



这时，参见更换电子模块symbol 222 \f “Symbol” \s 12运第8-25页

DRAM测试失败

如果DRAM出现问题，前面板上将显示以下信息：



ELECTRONIC SYSTEMS: 电子系统
Possible Failure on: 故障可能
1.Electronics Module: 1.电子模块

这时，试用以下方法：

- 1 从后面**关掉**打印机并**断开**电线连接。**使DRAM DIMMs(存贮模块)复位。重新连接电线并打开打印机，再执行电子系统测试。**

ELECTRONIC SYSTEMS: 电子系统
Possible Failure on: 故障可能
1.DRAM DIMMs: 1.DRAM DIMMs
2.Electronics Module: 2.电子模块

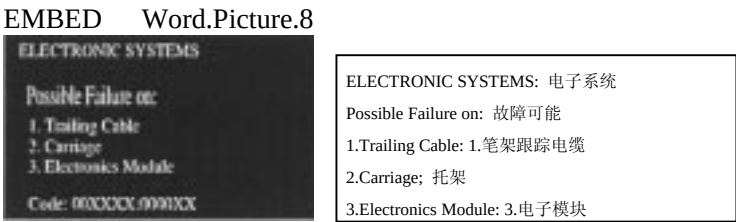
- 2 如果测试再次失败，关掉打印机，切断电线并使DRAM DIMMs (存储模块) 复位。重新连接电线并打开打印机再次进行测试。
- 3 更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-25页。

警告

每次仅更换一个部件并在更换另一个部件之前再次进行撑
惹饕详。这样，就能确定究竟是哪个部件出现了故障。

笔架跟踪电缆故障

这时前面板将显示以下信息：



这时，试用以下方法：

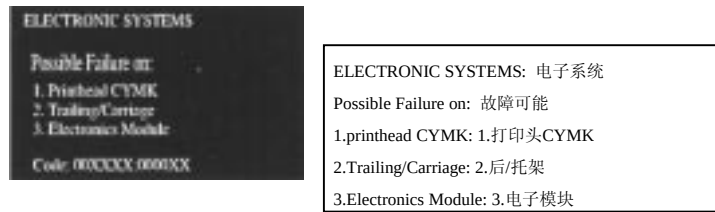
- 1 确定笔架跟踪电缆连接正确。
- 2 关掉打印机并用新的笔架跟踪电缆连接到笔架及电子模块(无需去掉旧的笔架跟踪电缆)。再进行该测试，如果再次失败，则不要更换笔架跟踪电缆。如果测试通过了，更换笔架跟踪电缆symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-39页。
- 3 关掉打印机并用新的笔架组件连接到笔架跟踪电缆(无需去掉旧的笔架组件)。再进行该测试，如果再次失败，则不要更换笔架组件。如果测试通过了，更换笔架组件symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-44页。
- 4 关掉打印机并用新的电子模块连接到笔架跟踪电缆(无需去掉旧的电子模块)。再进行该测试，如果再次失败，则不要更换电子模块。如果测试通过了，更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-25页。

警告

每次仅更换一个部件并在更换另一个部件之前再次进行维修
测试。这样，就能确定究竟是哪个部件出现了故障。

笔架测试失败

这时前面板将显示以下信息：



这时，试用以下方法：

- 1 去掉打印头并用笔架内联式电刷symbol 222 \f "Symbol" \s 12 运第3-18页的**清洁笔架及打印头的曲折电路**。重新安装打印头，再进行测试。
- 2 如果测试再次失败，更换打印头。
- 3 确定笔架跟踪电缆正确地连接到了笔架组件及电子模块上。
- 4 **关掉**打印机并用新的笔架跟踪电缆连接到笔架及电子模块(无需去掉旧的笔架跟踪电缆)。再进行该测试，如果再次**失败**，则**不要**更换笔架跟踪电缆。如果测试通过了，更换笔架跟踪电缆symbol 222 \f "Symbol" \s 12运第8-39页。
- 5 **关掉**打印机并用新的笔架组件连接到笔架跟踪电缆(无需去掉旧的笔架组件)。再进行该测试，如果再次**失败**，则**不要**更换笔架组件。如果测试通过了，更换笔架组件symbol 222 \f "Symbol" \s 12运第8-44页。
- 6 **关掉**打印机并用新的电子模块连接到笔架跟踪电缆(无需去掉旧的电子模块)。再进行该测试，如果再次**失败**，则**不要**更换电子模块。如果测试通过了，更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12运第8-25页。

警告

每次仅更换一个部件并在更换另一个部件之前再次进行维修测试。这样，就能确定究竟是哪个部件出现了故障。

2. EIO卡

测试目的是要检验EIO卡的工作情况。

警告

如果可能，每次在更换EIO卡前都要进行这一测试。如果测试通过了，则无需更换EIO卡。

提示

维修测试以特殊方式工作，无需进行完整的初始化。所以一旦完成维修测试后，必须先关掉打印机然后再打开才可进行打印。

按照以下方法进行EIO卡测试：

- 1 在Service Test子菜单中，光标移到“2. EIO Card”
- 2 检测随即开始，在前面板上会出现以下

Service Tests: 维修测试

1.Electronic Systems: 1.电子系统

2.EIO Card: 2.EIO卡

3.Hard Disk Drive: 3.硬盘驱动器

4.Ink Pressure System: 4.墨水压力系统

5.Scan Axis: 5.扫描轴

Top:顶部 Back:向后

Top Back

Make Selection

Enter Press Enter

Service Tests

1. Electronic Systems

2. EIO Card

3. Hard Disk Drive

4. Ink Pressure System

5. Scan Axis

Top

Back

Make Selection

Enter

Press Enter

EMBOD Word.Picture.8

EMBOD Word.Picture.8

EIO CARD

Tests passed

DNS Name: XXXXXX

Appletalk: XXXXXX

IP Addr: XXXXXX

HW Addr: XXXXXX

EIO CARD: EIO卡

Running EIO Card Test: 进行EIO卡测试

- 3 如果测试通过，在前面板上会出现以下信息：

EIO CARD: EIO卡

Tests passed: 测试通过

DNS Name:XXXXX: DNS名称:XXXXXX

Appletalk:XXXXX: Appletalk:XXXXXX

.. .

警告

如果测试通过，不要更换EIO卡。

如果EIO卡出现问题，测试将会失败，前面板上将显示以下信息：

EMBED Word.Picture.8



EIO CARD: EDO 卡

Possible Failure on: 故障可能

1.EIO CARD: EIO 卡

2.Electronics Module: 2.电子模块

警告

在开始检修前，检查EIO卡是否已经真的安装了。如果EIO卡没安装，测试永远都会失败。这时，试用以下方法解决：

- 1 **关掉**打印机。去掉硬盘驱动器(如果已经安装)并重新安装EIO卡，确定已用力将其向里推紧，并将两个固定螺丝完全拧紧。再**打开**打印机，重复EIO卡测试。如果再次失败，更换EIO卡。
- 2 如果去掉硬盘驱动器后，测试**通过了**，**关掉**打印机并重新安装硬盘驱动器，确定已将两个固定螺丝完全拧紧。再**打开**打印机，重复EIO卡测试。如果再次失败，则可能是硬盘驱动器出现故障。将其更换。
- 3 如果在更换EIO卡或硬盘驱动器后，EIO卡测试依然失败，更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第8-25页。

警告

每次仅更换一个部件并在更换另一个部件之前再次进行维修测试。这样，就能确定究竟是哪个部件出现了故障。

3. 硬盘驱动器

测试目的是要检验硬盘驱动器的工作情况。

警告

如果可能，每次在更换硬盘驱动器前都要进行这一测试。如果测试通过了，则无需更换。

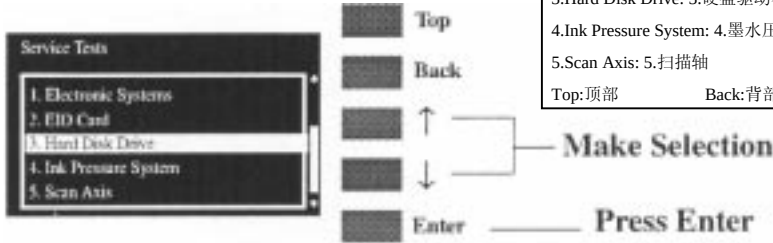
提示

维修测试以特殊方式工作，无需进行全面的初始化。所以一旦完成维修测试后，必须先关掉打印机然后再打开才可进行打印。

按照以下方法进行硬盘驱动器卡测试：

- 1 在**Service Test**子菜单中，光标移到“**3.Hard Disk Drive**”。

EMBED



- 2 检测随即开始，在前面板上会出现以下信息：

EMBED Word.Picture.8



HARD DISK DRIVE: 硬盘驱动器
Running Hard Disk Drive Test...: 进行硬盘驱动器卡测试

- 3 如果测试通过，在前面板上会出现以下信息：

EMBED Word.Picture.8



HARD DISK DRIVE: 硬盘驱动器
Tests passed: 测试通过
Capacity: 2067KB: 容量: 2067KB

警告

如果这一测试通过，不要更换硬盘驱动器。

如果硬盘驱动器出现问题，测试将会失败，前面板上将显示以下信息：

EMBED Word.Picture.8



HARD DISK DRIVE: 硬盘驱动器
Possible Failure on: 故障可能
1.HDD: 1.HDD
2.Electronics Module: 2.电子模块

提示

在开始检修前，检查硬盘驱动器是否已经真的安装了。如果硬盘驱动器没有安装，测试永远都会失败。

这时，试用以下方法解决：

- 1 关掉打印机。去掉EIO卡(如果已经安装)并重新安装硬盘驱动器，确定已用力将其向里推紧并将两个固定螺丝完全拧紧。再打开打印机，重复硬盘驱动器测试。如果再次失败，更换硬盘驱动器。
- 2 如果在去掉EIO卡后，硬盘驱动器测试通过了，打开打印机并重新安装EIO卡，确定已将两个固定螺丝完全拧紧。再打开打印机，重复硬盘驱动器测试。如果再次失败，则可能是EIO卡出现故障。将其更换。
- 3 如果在更换EIO卡或硬盘驱动器后，测试依然失败，更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12运第8-25页。

警告

每次仅更换一个部件并在更换另一个部件之前再次进行维修测试。这样，就能确定究竟是哪个部件出现了故障。

4. 墨水压力系统

测试目的是要检验EIO卡的工作情况。

symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 管道系统。

symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 空气增压系统 (APS)。

INK PRESSURE SYSTEM: 墨水压力系统

Tests passed: 测试通过

警告

如果可能，每次在更换管道系统或APS前都要进行这一测试。如测试通过了，则无需更换。

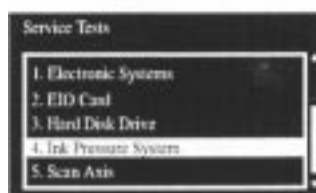
提示

撑 意饕詳以特殊撕绞綌工作，无需进行全面的初始化。所以一旦完成维修测试后，必须先关掉打印机然后再打开才可进行打印。

按照以下方法进行墨水压力系统测试：

- 1 在维修测试子菜单中，光标移到“4.Ink Pressure System”。

EMBED



Service Tests: 维修测试

1.Electronic Systems: 1.电子系统

2.EIO Card: 2.EIO卡

3.Hard Disk Drive: 3.硬盘驱动器

4.Ink Pressure System: 4.墨水压力系统

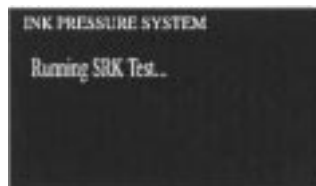
5.Scan Axis: 5.扫描轴

Top:顶部

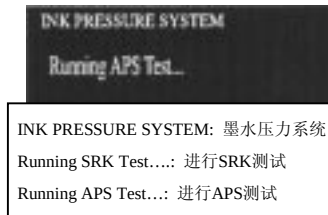
Back:向后

- 2 检测随即开始，在前面板上会出现以下信息：

EMBED



Word.Picture.8



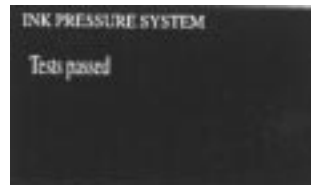
INK PRESSURE SYSTEM: 墨水压力系统

Running SRK Test....: 进行SRK测试

Running APS Test....: 进行APS测试

- 3 如果测试通过，在前面板上会出现以下信息：

EMBED Word.Picture.8



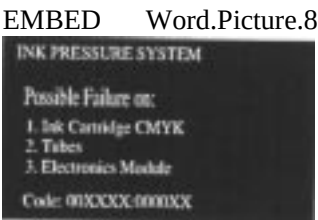
警告

如果测试通过，不要更换管道系统或APS。

4 如果测试失败。

管道系统故障

前面板的显示信息如下：



这时，试用以下方法：

- 1 更换**所有的**墨盒。
- 2 更换整个管道系统symbol 222 \f
- 3 更换电子模块symbol 222 \f "Sy

INK PRESSURE SYSTEM: 墨水压力系统

Possible Failure on: 故障可能

1.Ink Cartridge CMYK: 1.墨盒CMYK

2.Tubes: 2.管道

3.Electronics Module: 3.电子模块

警告

每次仅更换一个部件并在更换另一个部件之前再次进行维修测试。这样，就能确定究竟是哪个部件出现了故障。

APS测试失败

如果APS有问题，前面板的显示信息如下：

EMBED Word.Picture.8



INK PRESSURE SYSTEM: 墨水压力系统

Possible Failure on: 故障可能

1.APS: 1.APS

2.Electronics Module: 2.电子模块

这时，试用以下方法：

- 1 检查所有的APS电缆，确定其连接正确并未受到损坏。
- 2 检查所有的APS管道，确定其未被夹住或受到损坏。
- 3 更换所有的墨盒。
- 4 更换整个APSsymbol 222 \f "Symbol" \s 12迄第8-20页。
- 5 更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12迄第8-25页。

警告

每次仅更换一个部件并在更换另一个部件之前再次进行维修测试。这样，就能确定究竟是哪个部件出现了故障。

5. 扫描轴

测试目的是要检验**扫描轴马达**的工作状况。

在下列情况下必须进行Scan-Axis Test:

symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 扫描轴组件已被拆卸或更换。

symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 笔架已被拆卸或更换。

symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 电子模块已被拆卸或更换。

symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 管道系统已被拆卸或更换。

警告

当进入维修测试菜单后，所有的机盖感应器均已失效。如果笔架发生移动，当视窗打开时它将不会停止，所以千万小心别将手伸到里边。

警告

如果可能，在每次更换扫描轴马达前都要进行这一测试。如果测试通过，则无需更换。

提示

维修测试以特殊方式工作，无需进行全面的初始化。所以一旦完成维修测试后，必须先关掉打印机然后再打开才可进行打印。

按照以下方法进行扫描轴的测试：

提示

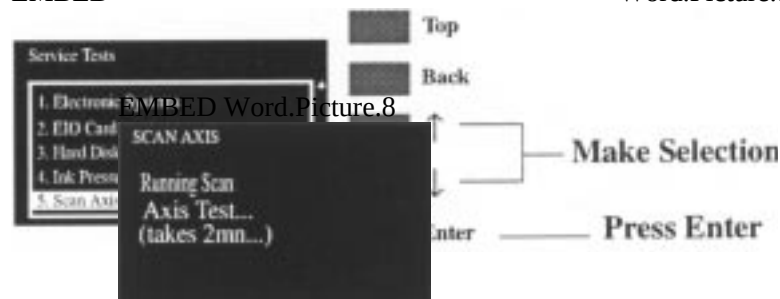
在已安装打印头及管道系统的情况下进行测试，以便取得正确的对比数值。

- 1 在**维修测试**子菜单中，光标移到“5. Scan Axis Test”。

Service Tests: 维修测试
1.Electronic Systems: 1.电子系统
2.EIO Card: 2.EIO卡
3.Hard Disk Drive: 3.硬盘驱动器
4.Ink Pressure System: 4.墨水压力系统
5.Scan Axis: 5.扫描轴
Top:顶部 Back:向后

EMBED

Word.Picture.8



2 检测随即开始，前面板上将显示以下信息：

3 检测完成后，前面板上将显示以下信息：

EMBED Word.Picture.8

SCAN AXIS FORWARD

Avg PWM: XXX

Max PWM: XXX

Stabilizat Dist: XXXX

Avg speed offset: XXX

STD speed offset: XXX

SCAN AXIS: 扫描轴

Running Scan: 进行扫描

Axis Test...: 轴测试

(takes 2mn...): (需要2分钟)

4 按Enter，前面板上将显示以下信息：

EMBED Word.Picture.8

SCAN AXIS BACKWARDS

Avg PWM: XXX

Max PWM: XXX

Stabilizat Dist: XXXX

Avg speed offset: XXX

STD speed offset: XXX

SCAN AXIS FORWARD: 扫描轴向前

Avg PWM:XXX: 平均PWM: XXX

Max PWM:XXX: 最大PWM: XXX

Stabilizat Dist:XXXX: 稳定距离: XXX

Avg speed offset:XXX: 平均位移速度: XXX

STD speed offset:XXX: 标准位移速度: XXX

检查测试数据是否符合要求，参

SCAN AXIS FORWARD: 扫描轴向后

Avg PWM:XXX: 平均PWM: XXX

Max PWM:XXX: 最大PWM: XXX

Stabilizat Dist:XXXX: 稳定距离: XXX

Avg speed offset:XXX: 平均位移速度: XXX

STD speed offset:XXX: 标准位移速度: XXX

	扫描轴向前		扫描轴向后	
	正常	最大	正常	最大
平均PWM	165	185	-165	-185
最大PWM	220	240	220	240
稳定距离	1800	2400	1800	2400
平均位移速度	2.4	10	2.4	10
标准位移速度	4.4	10	4.4	10

如果测试数值小于上表中的最大数值，则测试已经通过。

如果测试数值大于上表中的最大数值，则测试未能通过。试用以下方法解决：

- 1 清洁滑杆并沿整个滑杆加油。随后再作测试。
- 2 检查编码条是否干净。如果必要，用湿布加以清洁。
- 3 检查Tubes System是否安装正确。
- 4 检查笔架带及滑轮是否安装正确。
- 5 更换扫描轴马达symbol 222 \f "Symbol" \s 12见第8-33页。

6. 纸轴

测试目的是要体验纸轴马达的工作状况。

警告

如果可能，在每次更换纸轴马达前都要进行这一测试。如果测试通过则无需更换。

提示

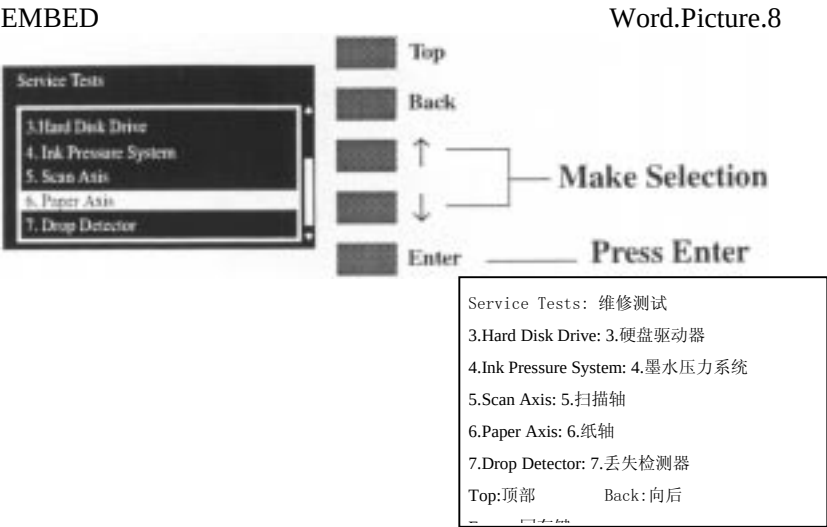
维修测试以特殊方式工作，无需进行全面的初始化。所以一旦完成维修测试后，必须先关掉打印机然后再打开才可进行打印。

提示

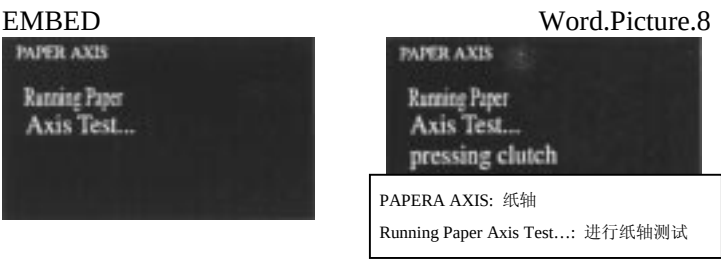
确定测试是在没有装入介质的情况下进行的。

按照以下方法进行纸轴测试：

- 1 在维修测试子菜单中，光标移到“6. Paper Axis数 础nter。



- 2 随即开始测试，在前面板上会出现以下信息：



3 测试完成后，在前面板上会出现以下信息：

如果最大PWM数值小于95而平均PWM数值小于85，测试已经失

EMBED Word.Picture.8



PAPER AXIS: 纸轴
Max PWM:XXX: 最大PWM: XXX
Avg PWM:XXX: 平均PWM: XXX
Max PWM (C):XXX: 最大PWM (C):XXX

败。试用以下方法解决：

- 1 打开视窗，检查是否有可见的障碍物限制了**驱动器轴**或**超速传动器组件**的运动。
- 2 更换**纸轴马达**`symbol 222 \f "Symbol" \s 12`第8-12页。

如果最大PWM数值小于95而平均PWM数值小于85，但是最大PWM(C)数值大于100而平均PWM(C)数值大于90，测试已经失败，试用以下方法解决：

- 1 更换**超速传动器组件**`symbol 222 \f "Symbol" \s 12`第8-64页。

7. 滴墨检测器

测试目的是要检查滴墨检测器的工作状况。

警告

如果可能，在每次更换纸轴马达前都要进行这一测试。如果测试通过则无需更换。

DROP DETECTOR TEST: 墨水检测器测试
Running Drop Detector Test...: 进行摺文 敲棍蝠测试

提示

维修测试以特殊方式工作，无需进行全面的初始化。所以一旦完成维修测试后，必须先关掉打印机然后再打开才可进行打印。

按照以下方法进行滴墨检测器测试：

- 1 在维修测试子菜单中，光标移到“7.Drop Detector测试器”。

EMBED

Service Tests

3. Hard Disk Drive

4. Ink Pressure System

5. Scan Axis

6. Paper Axis

7. Drop Detector

Top

Back

↑

↓

Enter

Make Selection

Press Enter

Service Tests: 维修测试
3.Hard Disk Drive: 3.硬盘驱动器
4.Ink Pressure System: 4.墨水压力系统
5.Scan Axis: 5.扫描轴
6.Paper Axis: 6.纸轴
7.Drop Detector: 7.丢失检测器
Top:顶部 Back: 向后

- 2 随即开始测试初始化，前面板上的信息显示如下：
- 3 随后开始测试，在前面板上的显示信息如下：

EMBED Word Picture 8
EMBED Word Picture 8

DROP DETECTOR TEST

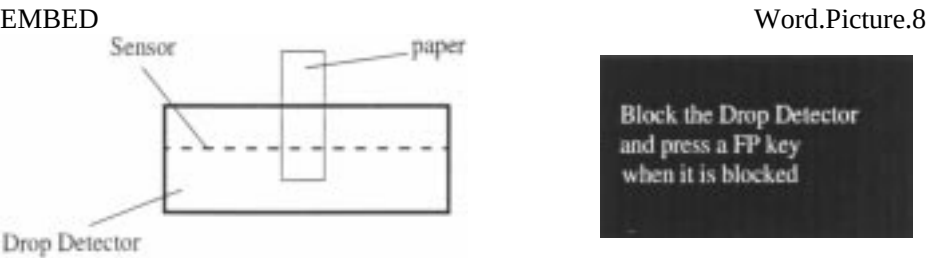
Running Drop Detector Test...

DROP DETECTOR TEST: 丢失检测器测试
Initializing: 初始化
In Tclware (90s)...: 正在进行(90秒)

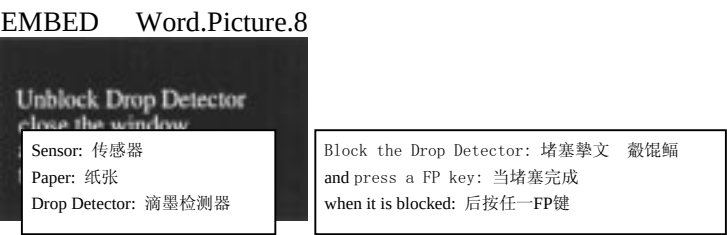
警告

在以下步骤中，切记不要把纸片掉进滴墨检测器。

- 4 当出现以下信息时，打开视窗并将一片薄纸插入**滴墨检测器**以便将其堵塞。这时按前面板上的任何按键。



- 5 当出现以下信息时，从**滴墨检测器**中取出那张纸并关闭视窗。这时按前面板上的任何按键。

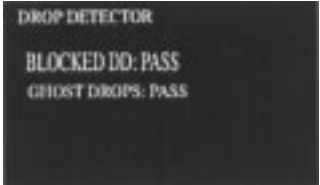


- 6 打印机将对**滴墨检测器**进行测试，前面板上的显示信息如下：



7 如果测试通过，前面板上的显示信息如下：

EMBED Word.Picture.8



DROP DETECTOR: 隼文 徽馄蝠
BLOCKED DD: PASS: 已堵塞的隼文 徽馄蝠: 通过
GHOST DROPS: PASS: 图像丢失: 通过

警告

如果测试通过，不要更换滴墨检测器。

如果滴墨检测器出现问题，则前面板上的显示信息如下：

EMBED Word.Picture.8



DROP DETECTOR: 隼文 徽馄蝠
Blocked DD: Fail: 已堵塞的隼文 徽馄蝠: 失败
Code: 00XXXX:0000XX: 代码:00XXXX: 0000XX

这时，试用以下方法解决：

- 1 检查滴墨检测器电缆确定其未断裂或受到损坏。
- 2 检查滴墨检测器是否正确连接到了服务站电缆。
- 3 检查服务站电缆未断裂或受到损坏。
- 4 去掉滴墨检测器，确定其里边没有障碍物堵塞传感器。
- 5 更换滴墨检测器组件symbol 222 \f "Symbol" \s 12第8-10页。
- 6 如果测试依然失败，更换电子模块symbol 222 \f "Symbol" \s 12第8-25页。

警告

每次仅更换一个部件并在更换另一个部件之前再次进行维修测试。这样，就能确定究竟是哪个部件出现了故障。

维修工具

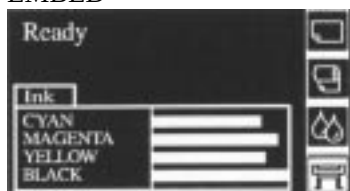
以下是打印机中所有内部**维修工具**的清单。详情参见第4-26页。

- 1 管道清洗symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第4-28页
本**维修工具**的目的是：当新**管道系统**安装以后，使管道初始化。
- 2 发出信息symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第4-32页
本**维修工具**的目的是：提供目前固件板本的有关信息。
- 3 设置亚洲PS字体symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第4-33页
本**维修工具**的目的是：在更换硬盘驱动器后设置亚洲字体。
- 4 打印机型号symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第4-35页
本**维修工具**的目的是：设置正确的打印机型号。
- 5 超速传动器清洁symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第4-37页
本**维修工具**的目的是：旋转超速传动器以便进行清洁。
- 6 EEROM工具symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第4-38页
本**维修工具**的目的是：或清除EEROM或对其进行测试。
- 7 打印头检查symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第4-41页
本**维修工具**的目的是：提供**打开或关闭**功能。
- 8 Mon. 方式波特选择symbol 222 \f "Symbol" \s 12页第4-42页
本**维修工具**的目的是：供您改变串行口的波特率。

进入维修工具菜单

- 1 一旦Ready信息显示在前面板上，滚动至**Printer Setup Options**并**Enter**键。

EMBED

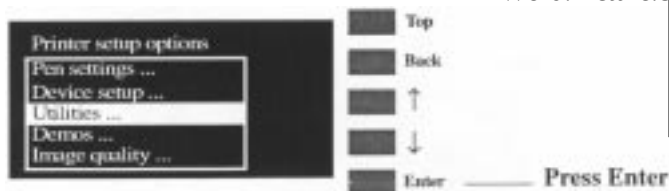


Word.Picture.8

Ready: 预备
Ink: 墨水
MAGENTA: 品红色
YELLOW: 黄色
BLACK: 黑色
CYAN: 青色
Printer Setup Options: 打印机设置

- 2 一旦进入**Printer Setup Options**菜单，滚动至**Utilities**并**Enter**键。

EMBED



Word.Picture.8

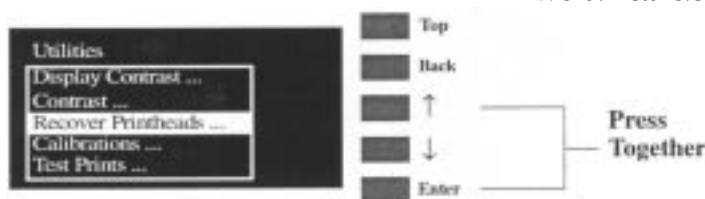
Printer setup options: 打印机设置
Demos ...: 设备设置
Image quality ...: 工具
Device setup ...: 范例
Pen settings ...: 墨头设置
Utilities ...: 图像质量
Top: 顶部
Back: 向后
Enter: 回车键
Press Enter: 按回车键

提示

确定您是在全部菜单状态(工具/菜单/全部)，否则将无法进入**Service Tool**。

- 3 一旦进入**Utilities**菜单，滚动至**Service Tools**并**Enter**键。这就进入了**Service Tool** 菜单。

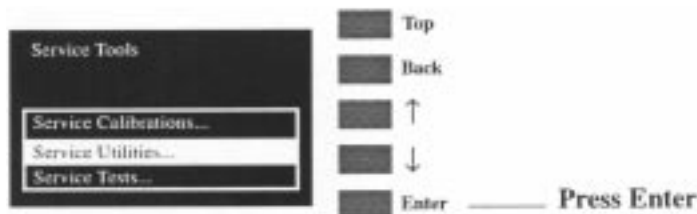
EMBED



Word.Picture.8

Utilities: 工具
Display Contrast ...: 显示对比
Contrast ...: 对比
Recover Printheads ...: 恢复打印头
Calibrations ...: 校准
Test Prints ...: 测试打印
Top: 顶部
Back: 向后
Enter: 回车键
Press Together: 同时按

EMBED

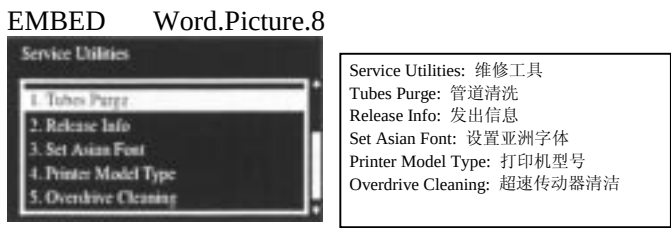


Word.Picture.8

Service Tools: 维修项目
Service Calibrations...: 维修校准
Service Tests...: 维修测试
Service Utilities...: 维修工具
Top: 顶部
Back: 向后
Enter: 回车键

- 4 用箭头键滚动至**Service Tools**并**Enter**键。

5 用箭头键滚动选择Service Tools菜单



6 按Enter键进入所选的高光显示选项。

提示	如果打印机尚未使用3分钟便退出了Service Tools菜单，必须重复以上步骤以便再次进入Service Tools。
----	--

提示	有时按键过快，难以被打印机所识别。所以按键时一定要认真到底。
----	--------------------------------

提示	如果正在工作的打印机中断了，要将其关掉然后从第1步重新开始。
----	--------------------------------

1. 管道清洗

本操作薰ぞ邱的目的是：当新搢ubes System馐沧巴瓿虾蛄 怨
芳澜 谐跏蓟 £

警告

每次更换管道系统后都要进行管道清洗。

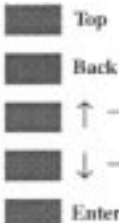
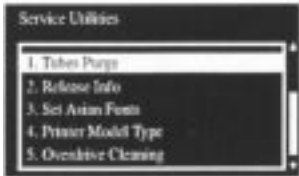
提示

在对管道进行初始化前，确定墨盒中还剩有足够的墨水。否则，会得到警示信息。

按以下方法进行管道清洗：

- 1 在搢 薰ぞ邱子菜单中，光标移到“1. Tubes Purge馐 碯nter键。

EMBED

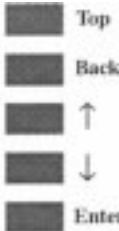


Word.Picture.8

Service Utilities: 维修工具
Tubes Purge: 管道清洗
Release Info: 发出信息
Set Asian Fonts: 设置亚洲字体
Printer Model Type: 打印机型号
Overdrive Cleaning: 超速传动器清洁
Top: 顶部 Back: 向后
Make Selection: 进行选择
Enter: 回车 键
Press Enter: 按回车键

- 2 打印机将开始，如要继续，按Enter键。

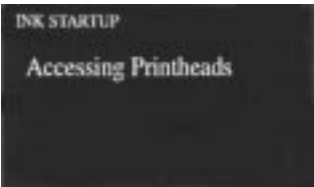
EMBED



INK STARTUP: 墨水起动
Printer startup: 打印机起动
Press Enter to Continue: 按回车以继续
Top: 顶部
Back: 向后
Enter: 回车键

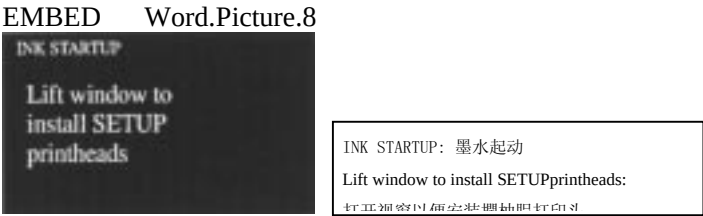
- 3 当打印机进入打印头时，前面板上将显示以下信息：

EMBED Word.Picture.8

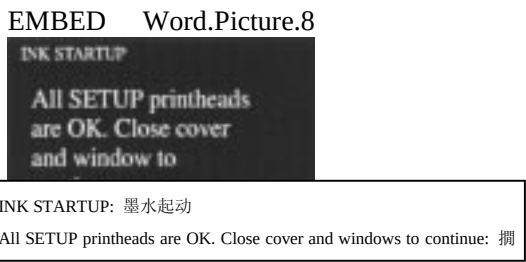


INK STARTUP: 墨水起动
Accessing Printheads: 进入打印头

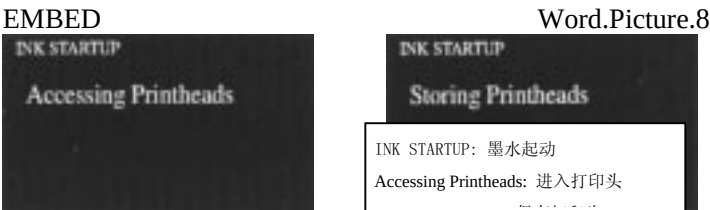
- 4 当显示以下信息时，打开视窗并从笔架上取出**全部**打印头。将擱柚么蛭丄窟装进笔架。



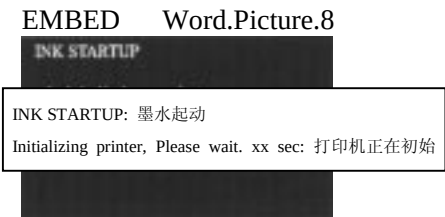
- 5 一旦**Setup Printheads**被安装好，以下信息将显示在前面板上。关闭笔架盖并关上视窗。



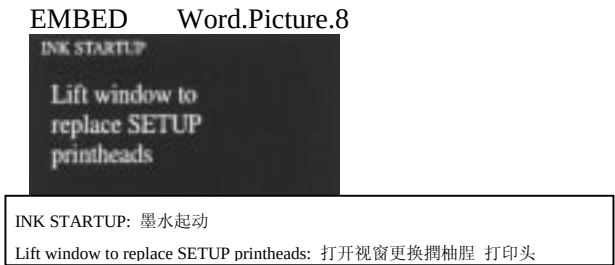
- 6 当打印机进入时，以下信息会显示在前面板上，然后将打印头保存起来。



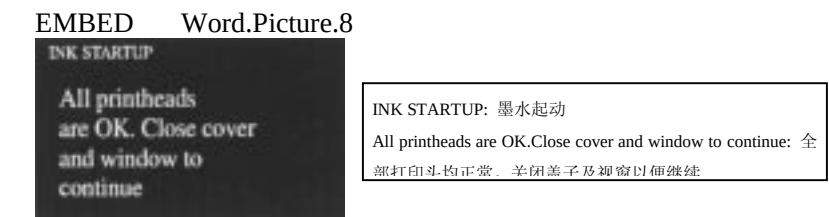
- 7 然后打印机将清洗管道系统。



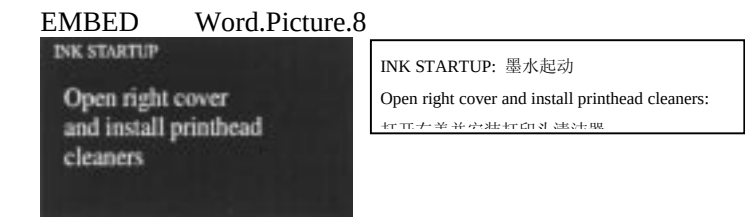
- 8 一旦管道系统得到清洗，以下信息将会显示。打开视窗，将全部的**Setup Printheads**从笔架上取出，再将原先取出的打印用打印头装进笔架。



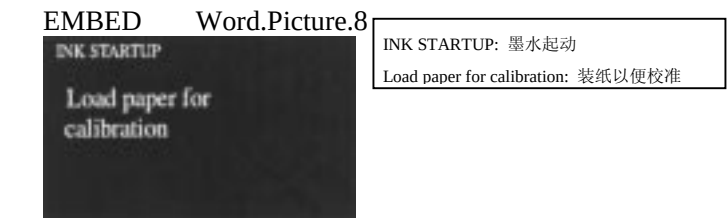
- 9 一旦全部打印头都已安装完毕，前面板上将显示以下信息。关上笔架盖并关闭视窗。



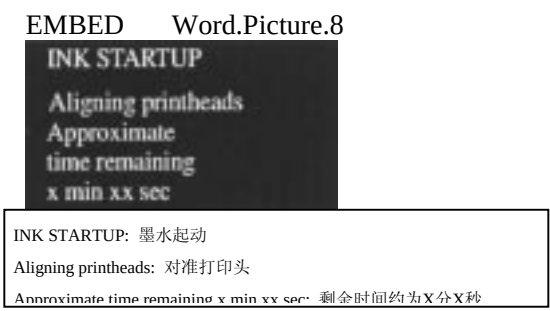
- 10 打开右盖，确定打印头清洁剂已装在服务站内。



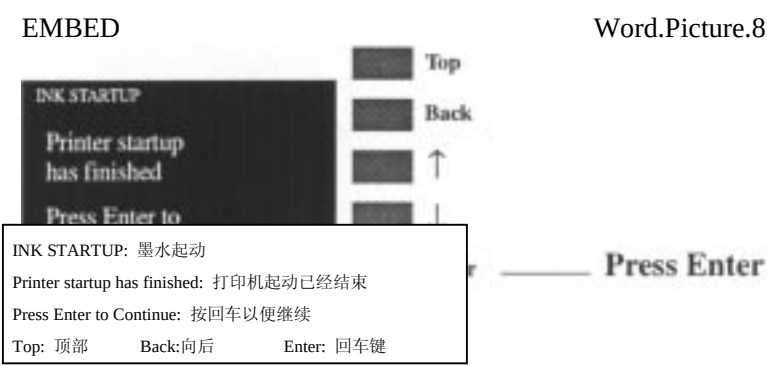
- 11 如果尚未安装介质，前面板上将显示以下信息，而您必须把介质装入打印机。



12 打印机将开始打印摺纸工 范宰寄 J 裕，前面板上将显示以下信息：



13 之后，前面板上将显示以下信息：



警告

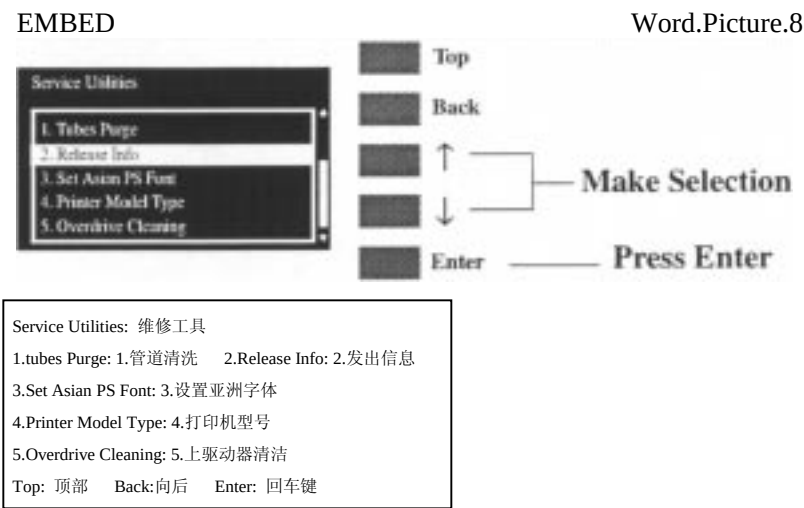
由于您已更换了管道系统，所以必须进行校准备份symbol 222 \f "Symbol" \s 12 页第5-19页，以便从电子模块中备份EEROM数据。这时，一定要选择ubes Replaced敗£

2. 发出信息

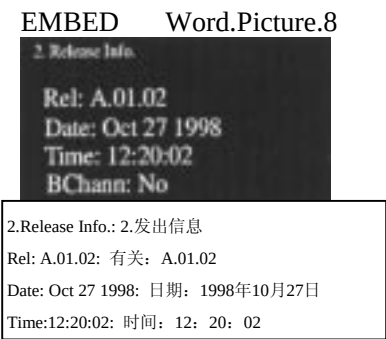
本维修工具提供目前固件版本的有关信息。

查看方法如下：

- 1 在维修工具子菜单中，滚动至“2. Release Info”并敲入Enter键。



- 2 打印机将显示固件信息。举例如下：



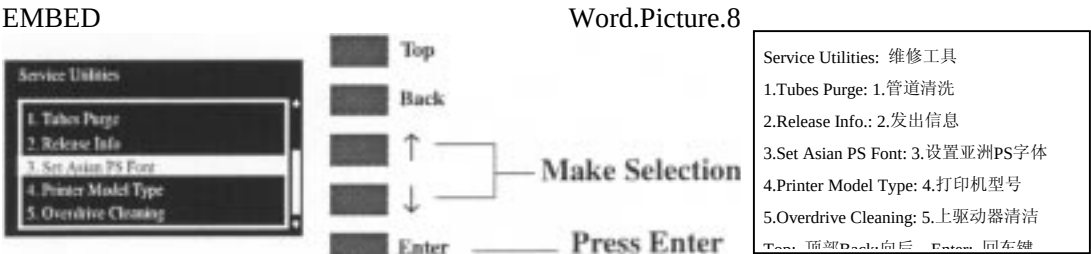
3. 设置亚洲PS字体

本步骤 薰ぞ邱的目的是：在更换电子模块后选择亚洲字体。

警告	每次更换电子模块后都要设置亚洲字体。
提示	如果客户并不使用任何内部的亚洲PS字体，则无需使用本维修工具。

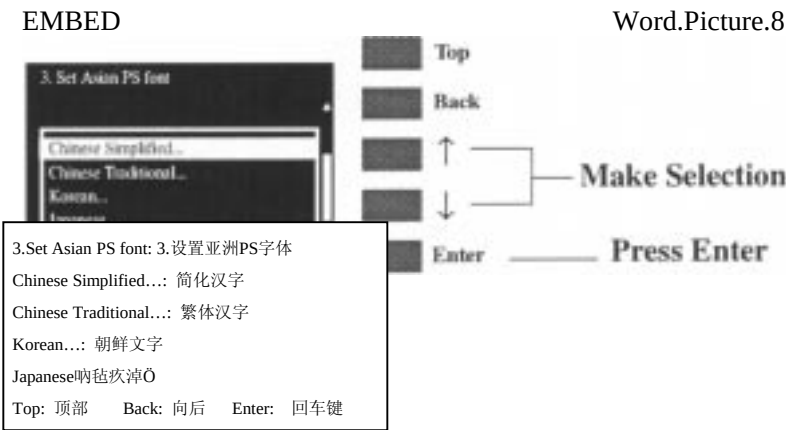
设置亚洲PS字体方法如下：

- 1 在步骤 薰ぞ邱子菜单中，滚动至“3. Set Asian PS Font”数字Enter键。

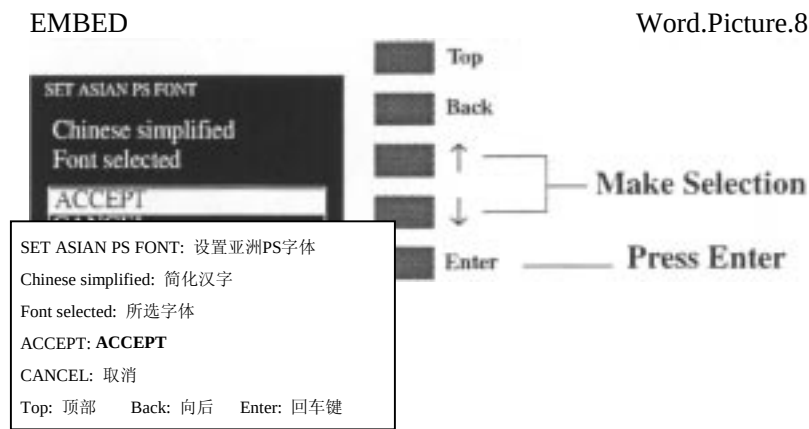


警告	确定您选择的是正确的亚洲PS字体。一旦第一个附注文件被打印机接收后，其他的亚洲PS字体都将从电子模块中被删除掉，那样就无法再恢复了。
----	--

- 2 全部亚洲PS字体的清单将会显示，必须选择您所需要的字体。用UP或DOWN箭头键并按Enter进行选择。



- 3 以下信息将出现在前面板上，供您加以确认。如果继续下去，选择**接受**；否则，如果想要取消，选择**取消**。确定后按**Enter**。



- 4 一旦字体选定，前面板上将显示以下信息：



4. 打印机型号

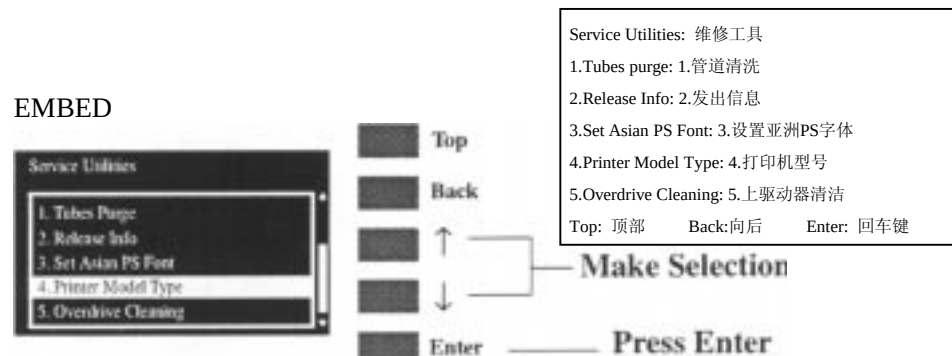
本步骤的目的：设置正确的打印机型号。

提示

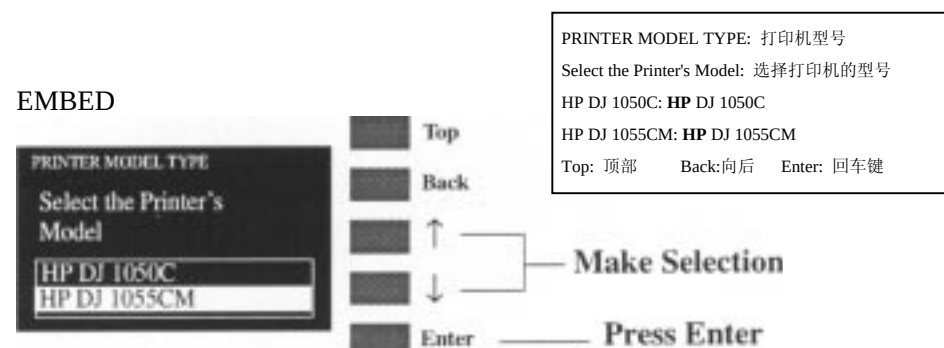
只有当管道系统与电子模块已被同时更换的情况下，才需设置打印机型号。

设置打印机型号方法如下：

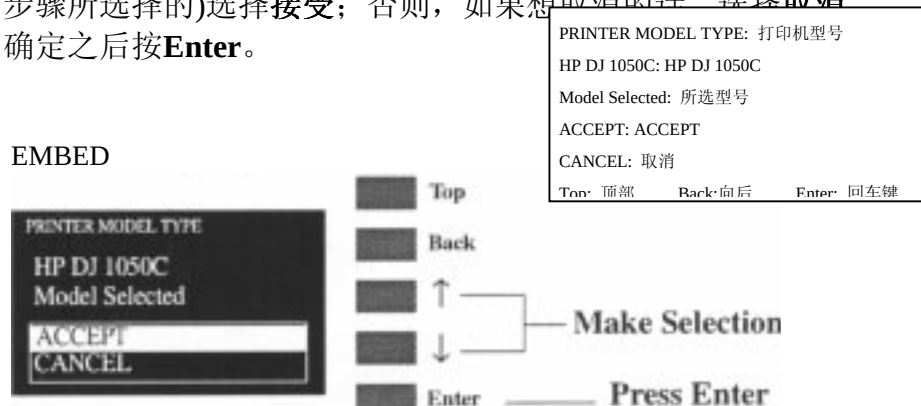
- 1 在“Service Utilities”菜单中，滚动至“4.Printer Model Type”键。



- 2 当前面板上出现以下信息时，必须选择您所要设置的打印机型号。选择HP1050C或HP DJ 1055CM并按Enter键。



- 3 以下信息将会出现，供您确认。如果要设置打印机型号(在上一步骤所选择的)选择接受；否则，如果想取消的，选择取消确定之后按Enter。



- 4 一旦型号选定，以下信息将会显示在前面板上：



- 5 打印符号 (Symbol) 并检查打印机的型号选择是否正确。

5. 超速传动器清洁

本步骤的目的是：使超速传动器、驱动轴及轴标旋转，以便对其进行清洁。

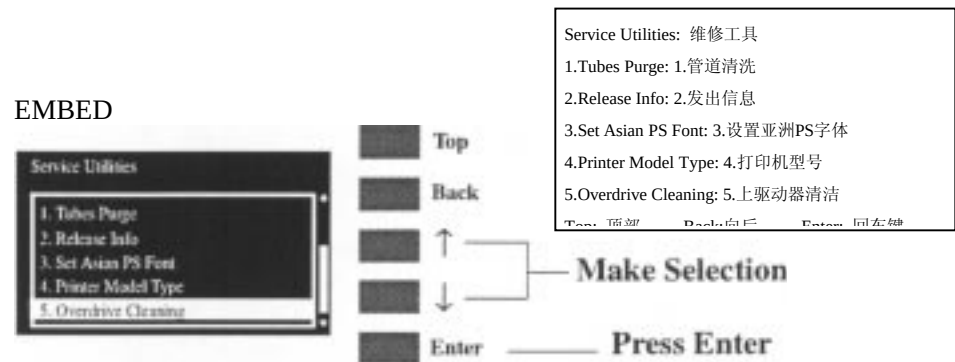
提示
警告

在此之前先要将介质取出。

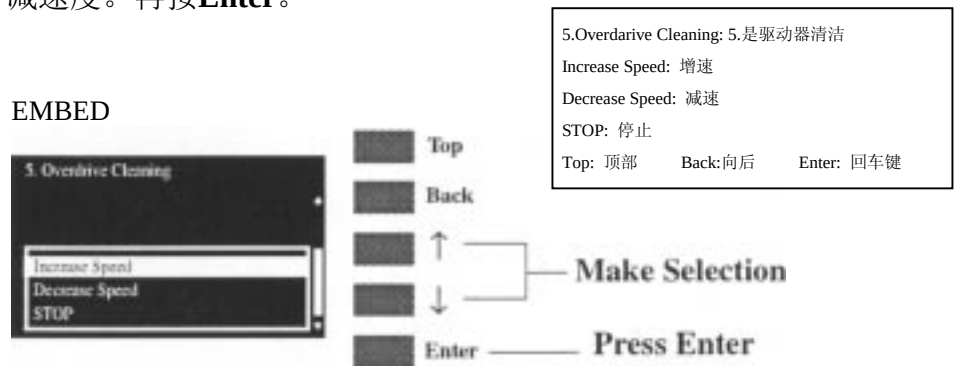
在此之前，首先打开视窗并起动视窗传感器(用一片纸)。

超速传动器清洁的方法如下：

- 1 在步骤子菜单中，滚动至“5. Overdrive Cleaning”。



- 2 当前面板上出现以下信息时，用UP和DOWN箭头键来选择增减速度。再按Enter。



- 3 参见第9-3页的擎塞喇褂盟得魔闾。
- 4 选择摺TOP数 础nter即可停止超速传动器。

6. EEROM工具

本操作的目的：消除电子模块中的EEROM或对其进行测试。方法如下：

- 1 在操作子菜单中，滚动至“6.EEROM Utilities”。

Service Utilities: 维修工具

4.Printer Model Type: 4.打印机型号

5.Overdrive cleaning: 5.上驱动器清洁

6.EEROM utilities: 6.EEROM工具

7.Printhead check=On: 7.打印头检查

8.Mon.mode baud sel: 8.Mon.方式波特设置

Top: 顶部 Back: 向后 Enter: 回车键

EMBED

Service Utilities

4. Printer Model Type

5. Overdrive cleaning

6. EEROM utilities

7. Printhead check=On

8. Mon. mode baud sel

Top

Back

Make Selection

Enter Press Enter

- 2 当前面板上出现以下信息时，必须选择EEROM测试或消除它，确认选择后按Enter。

6.EEROM Utilities: 6.EEROM工具

1.Clear EEROM...: 1.清除EEROM

2.Test EEROM...: 2.测试EEROM

Top: 顶部 Back: 向后 Enter: 回车键

Make Selection: 进行选择

EMBED

6. EEROM utilities

1. Clear EEROM...

2. Test EEROM...

Top

Back

Make Selection

Enter Press Enter

如果想要测试EEROM

- a 首先选择EEROM工具。同时出现以下信息供您确认。选择ACCEPT以便继续，或取消该项测试。然后按Enter。

EEROM Utilities: EEROM工具

EEROM will be tested.: EEROM将被测试

ACCEPT: ACCEPT

CANCEL: 取消

Top: 顶部 Back: 向后 Enter: 回车键

EMBED

EEROM Utilities

EEROM will be tested.

ACCEPT

CANCEL

Top

Back

Make Selection

Enter Press Enter

- b 如果决定继续，以下信息将会出现在前面板上，这时应稍侯片刻直到测试完毕。

警告

EMBED Word.Picture.8



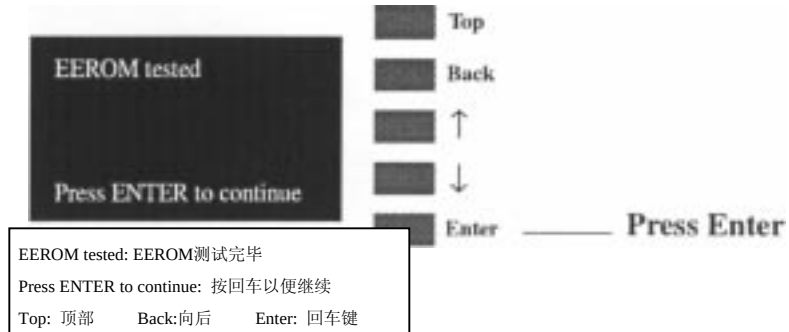
Testing EEROM.: 正在测试EEROM
Please Wait.: 请稍候

在测试过程中不要关掉打印机以免损坏电子模块。

- c 测试结束之后，以下信息将会出现在前面板上：

EMBED

Word.Picture.8

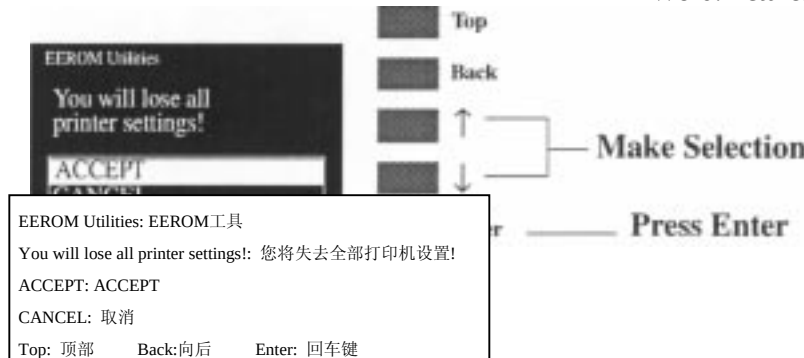


如果想要消除EEROM

- a 这时应选择消除EEROM并按Enter。将会出现以下信息供您确认。选择ACCEPT以便继续或选择CANCEL来取消该项操作。然后按Enter。

EMBED

Word.Picture.8



- b** 如果决定继续，以下信息将会出现在前面板上，这时应稍侯片刻直到EEROM已被消除。

EMBED Word.Picture.8



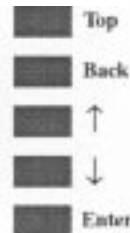
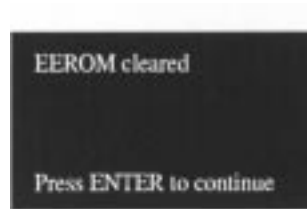
Clearing EEROM.: 正在清除EEROM,
Please wait: 请稍候。

警告

在测试过程中不要关掉打印机以免损坏电子模块。

- c** 测试结束之后，以下信息将会出现在前面板上。

EMBED



Word.Picture.8

EEROM cleared: EEROM cleared
Press ENTER to continue:按回车键 继续
Top: 顶部 Back:向后 Enter: 回车键

Press Enter

- d** 为能恢复校准信息，进行掯 W 急阜輪 symbol 222 \f "Symbol" \s 12迄第5-19页。
- e** 如必要，也请设置亚洲PS字体symbol 222 \f "Symbol" \s 12迄第4-33页，要选择在清除EEROM前已经设置的字体。

7. 打印头检查

供您选择其**ON**或**OFF**功能。

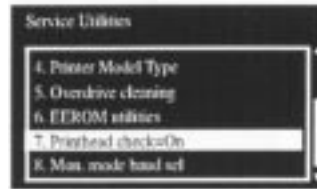
警告

始终要对打印头进行检查。如果该检查关闭了，自动的打印头清洁程序将无法正常工作，这会缩短打印头的使用寿命。同样，当关闭打印头检查时，打印质量也会下降，因为打印机将无法使用其错误隐藏功能。

Printhead Check 的**ON/OFF**转换方法如下：

- 1 在撻 薰そ邕子菜单中，滚动至“**7. Printhead Check**数 碯 nter”。

EMBED



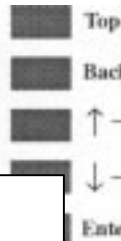
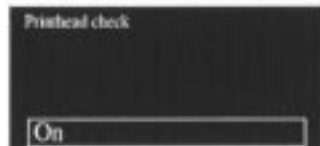
Service Utilities: 维修工具
4.printer Model Type: 4.打印机型号
5.Overdrive cleaning: 5.上驱动器清洁
6.EEPROM utilities: 6.EEPROM工具
7.printhead check=On7.打印头检查=开
8.Mon.mode baud sel: 8.Mon.方式波特设置
Top: 顶部 Back:向后 Enter: 回车键

Make Selection

Press Enter

- 2 当前面板上出现以下信息时，必须选择其中的**ON**或**OFF**。然后按**Enter**，接着会出现一个小符号。

EMBED



Word.Picture.8

Press Back to Exit

Make Selection

Press Enter to make selection

Printhead check: 打印头检查
On: 开
Off y: 关
Top: 顶部 Back:向后 Enter:回车键
Press back to Exit: 按此键以退出
Make Selection: 进行选择

8. Mon.方式波特率选择

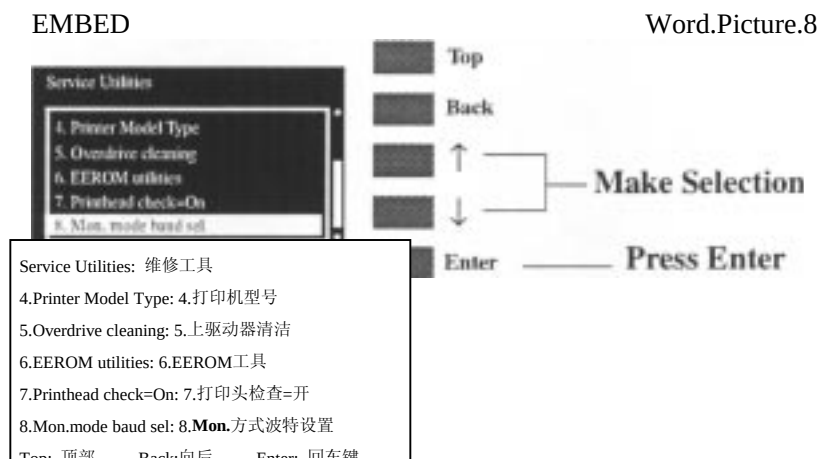
本维修工具供您改变串行端口的波特率。

提示

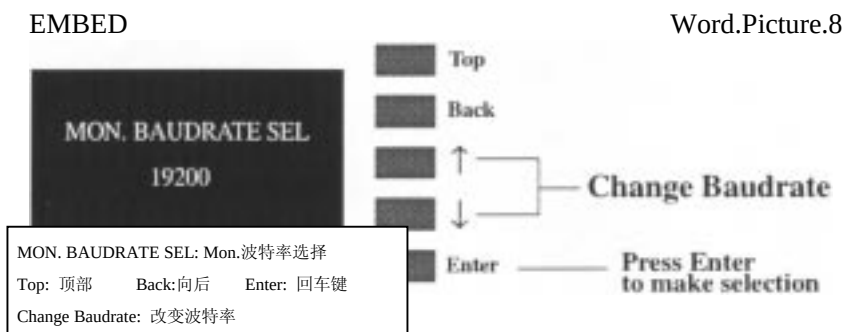
串行端口的波特率默认值为**14200**。

改变波特率的方法如下：

- 1 在**维修工具**子菜单中，滚动至“**8.Mon.方式波特选择**”**Enter**。



- 2 当**Mon.方式波特选择**时，须用**UP**和**DOWN**箭头键选择波特率设置。然后按**Enter**。



维修标准 5-1

维修标准 5-2

进入维修校准菜单 5-4

1. 准确校准 5-6

2. 线性感应器 5-9

3. 服务站 5-11

4. 轴标位置 5-13

5. 笔到纸的间距 5-15

6. 颜色到颜色间的校准 5-16

7. 校准备份 5-22

8. 墨头校准 5-22

墨盒高度校准 5-24

维修校准

在特定条件下，必须进行打印机的校准程序。具体详情见下表。

警告	切记, 即使某一组件被拆卸下来仅仅是为了便于更换其他组件或部件，也要对其进行校准。
----	---

需 要 进 行 哪 些 校 准

何时需要	1	2	3	4	5	6	7	8	◆
笔架已被拆卸/更换	非	是	是	是	非	是	非	是	是
电子模块已被更换	非	非	非	非	非	非	是	是	非
纸轴已被拆卸/更换	是	非	非	非	非	是	非	非	非
压板组件已被拆卸/更换	非	非	是	非	非	是	非	非	是
服务站已被拆卸/更换	非	非	是	非	非	是	非	非	非
驱动器已被拆卸/更换	是	非	非	非	非	是	非	非	非
管道系统已被拆卸/更换	非	非	非	非	非	非	是	是	非
墨道问题已被拆卸/更换	是	是	非	非	非	非	是	是	非
颜色对不准	非	是	非	非	非	是	非	是	非
颜色准确性问题	非	非	非	非	非	非	非	非	非
边缘识别问题	非	是	非	非	非	非	非	非	非

提示	有关标准详情见下一页。
----	-------------

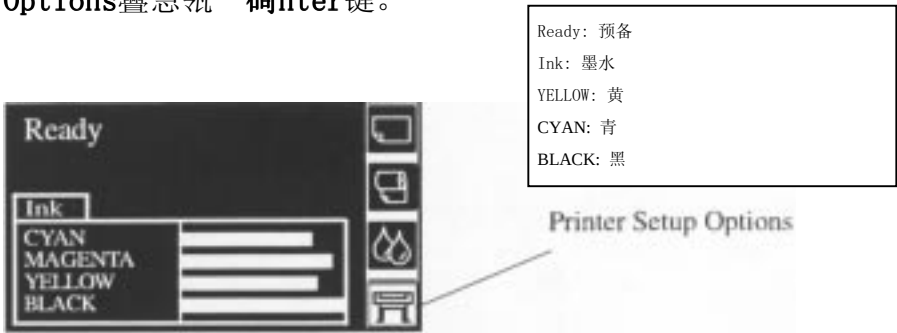
维修标准

以下是内部维修校准清单。有关详情见4-5页。

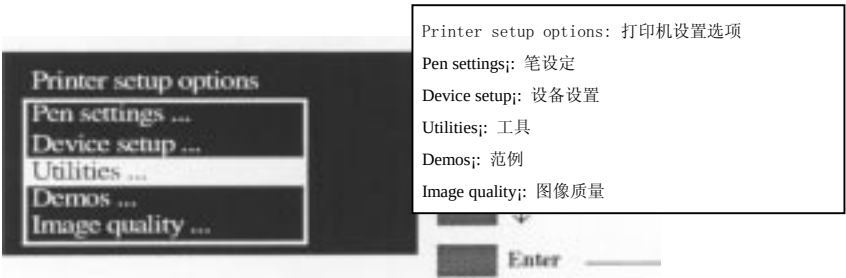
- 1 准确校准symbol 222 \f "Symbol" \s 12迓5-6页
本维修校准旨在校准介质的名义前进速度，以免出现类似条纹的打印质量问题。
 - 2 线条传感器symbol 222 \f "Symbol" \s 12迓5-9页
本维修校准旨在校准笔架PCA中的线条传感器强度，以免出现边缘识别失败(装纸时)及误读现象(对准或校准时)。
 - 3 服务站symbol 222 \f "Symbol" \s 12迓5-11页
本维修校准旨在维修校准站(根据笔架组件的情况)。
 - 4 轴标位置symbol 222 \f "Symbol" \s 12迓5-13页
本维修校准旨在校准驱动器轴上的编码标志。
 - 5 墨头到纸的间距symbol 222 \f "Symbol" \s 12迓5-15页
这个校准已不再必要。
 - 6 颜色到颜色校准symbol 222 \f "Symbol" \s 12迓5-15页
本维修校准旨在使打印头与打印机的其余部分对准，以免产生颜色对不准的问题。
 - 7 校准备份symbol 222 \f "Symbol" \s 12迓5-19页
本维修校准旨在保存EEROM的内容(当电子模块或管道系统已经更换后)。
 - 8 墨头校准symbol 222 \f "Symbol" \s 12迓5-22页
本维修校准旨在使打印头之间对准，以免产生颜色对不准或类似打印头撞击的问题。
- symbol 117 \f "Monotype Sorts" \s 12◆ 墨盒高度校准symbol 222 \f "Symbol" \s 12迓5-24页
- 旨在调整笔架和中心压板间的距离。因为能防止产生打印头发出的撞击声，此步骤是很必要的。

进入维修校准菜单

- 1 一旦前面板上显示**Ready**后，光标移到**Printer Setup Options**并**Enter**键。



- 2 进入**Printer Setup Options**菜单之后，用**ARROW**键光标移到**Service Tools**并**Enter**键。



提示

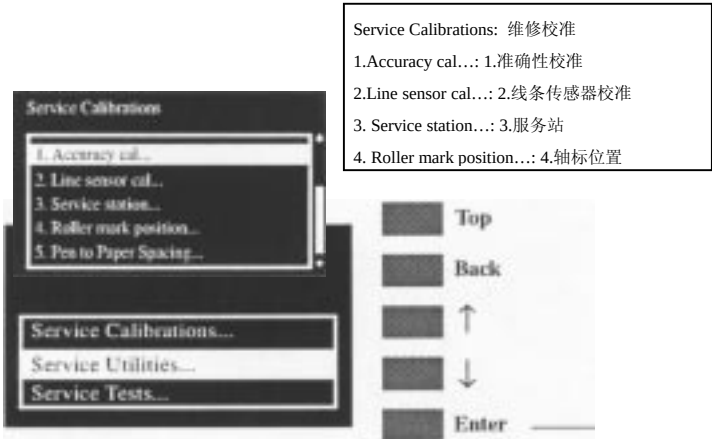
确定是在全式菜单状态，否则将无法进入**Service Tools**子菜单。

- 3 一旦进入**Utilities**并**Enter**键，光标移到**Service Tools**并**Enter**键。



4 用箭头键光标移到Service Calibrations键。
键。

5 用箭头键滚动选择Service Calibrations键。



6 按Enter选择高光显示的选项。

提示 如果打印机未使用到3分钟便自动从Service Calibration菜单退出，只好重复以上的步骤。

提示 有时过快的按键不易被打印机所识别。所以按键时要认真按到底。

提示 如果打印机在操作时中断了，将其关掉并从第1步起再来。

Service Tools: 维修工具
Service Calibrations...: 维修校准
Service Utilities...: 维修工具
Service Tests...: 维修测试
Top: 顶部 Back: 向后 Enter: 回车键

1. 准确性校准

本维修校准旨在校准介质的一般前进速度，以免出现类似条纹的打印质量问题。

在下列情况下进行校准：

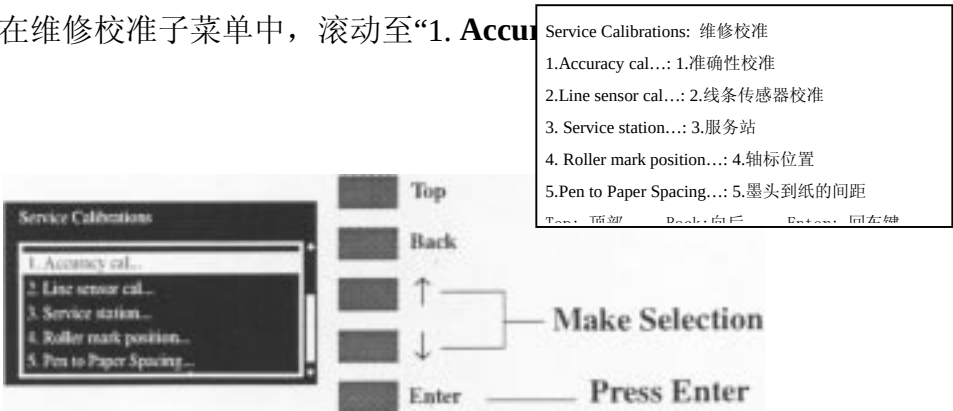
- symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 打印时出现条纹。
- symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 驱动器轴已被拆卸/更换。
- symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 纸轴组件已被拆卸/更换。

执行维修准确性校准方法如下：

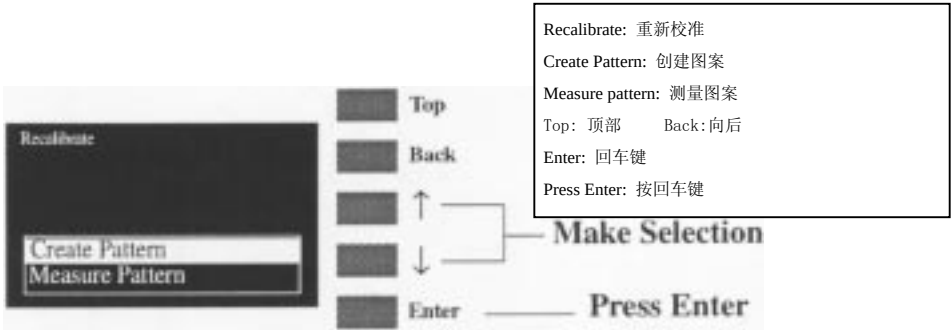
提示

在校准前，确定已将**HP**高光相纸装入打印机。不要使用其他任何介质。

- 1 在维修校准子菜单中，滚动至“1. Accuracy cal...”



- 2 当前面板上出现以下信息时，选择 **Create Pattern** 并 **Press Enter**。



- 3 如果未装入介质，以下信息将出现在前面板上，这时必须安装介质。

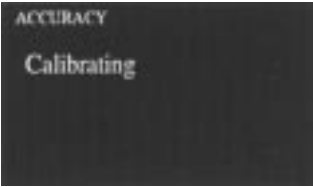
提示

不要使用除HP高光相纸以外的其他任何介质。



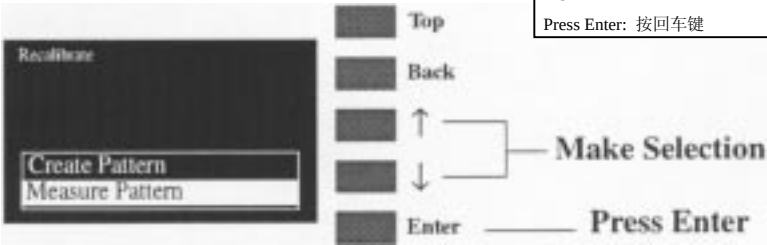
ACCURACY: 准确性
Load paper for calibration: 安装纸张以便校准

- 4 打印机将开始打印**精度校准 Pattern**，以下信息将出现在前面板上：



ACCURACY: 准确性
Calibrating: 校准

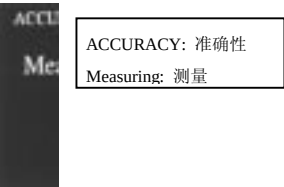
- 5 **精度校准 Pattern**完成后，将出现以下信息。卸去介质的图案，选择**Measure Pattern**并**Enter**。



Recalibrate: 重新校准
Create Pattern: 创建图案
Measure pattern: 测量图案
Top: 顶部 Back: 向后 Enter: 回车键
Press Enter: 按回车键

- 6 轮换图案，使带箭头的边缘指向前边，然后重新将其装入，使带箭头的边缘朝下。
- 7 打印机将安装图案并用笔架组件上的线条传感器测量对准标志。

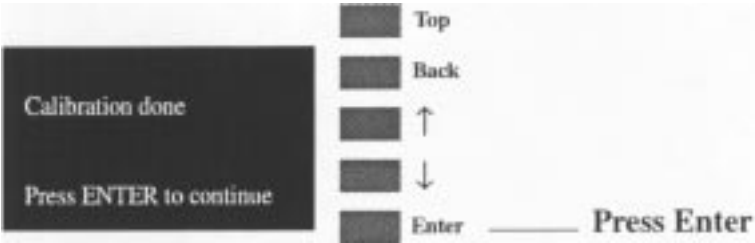
以下信息将出现在前面板上：



ACCURACY: 准确性
Measuring: 测量

Calibration done: 校准完成
Press ENTER to continue: 按回车继续
Top: 顶部 Back: 向后 Enter: 回车键
Press Enter: 按回车键

8 校准完成之后，将出现以下信息：



9 要检查上述校准是否已正确完成，参见“Service Configuration Print”(见1-19页)，并查看所得数值是否不全为零。

Check that these value are NOT ALL zero

Calibrations

ACCURACY (FACTORY)	Roll: mm: 0.185	Roller amp: 0.1843	Roller mm: 0.184	Stage: -0.003
Roller mm: 0.1843	Roller amp: 0.1843	Roller mm: 0.1843	Roller mm: 0.1843	Roller mm: 0.1843
LED Green/Blue:	Channel: adLineSensor001/adLineSensor001	Offset: 222.759	Margin: 178.734	
LED TO R (S&A): Not calibrated	LED TO R (S&A): 0.000mm (19.0mm)	SERVICE STATION: Not calibrated		
OPROP DETECT (distances in mm):	Magenta 0	Magenta 1	Yellow 0	Yellow 1
Blue 0	Black 0	Black 1		
40.000 (00.000)	40.000 (40.000)	40.000 (40.000)	40.000 (40.000)	40.000 (40.000)
40.000 (40.000)	40.000 (40.000)	40.000 (40.000)	40.000 (40.000)	40.000 (40.000)

Check that these value are NOT All zero:查看这些数值不全为零

10 如果校准失败,进行电子系统测试symbol 222 \f "Symbol" \s 12
适4-15页。

2. 线条传感器

本**维修校准**旨在校准笔架PCA中的线条传感器强度，以免出现边缘识别失败(装纸时)及误读现象(对准或校准时)。

在下列情况下进行校准：

symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 安装介质时，边缘检测程序出现故障。

symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 笔架已被拆卸/更换。

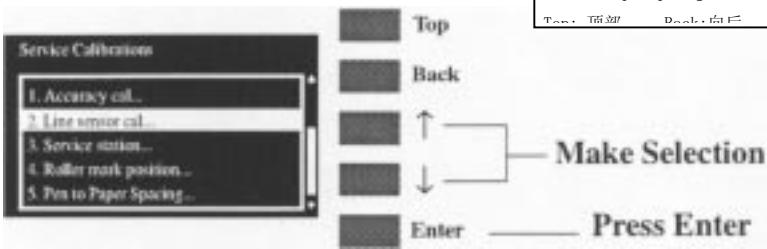
symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 打印时出现条纹。

symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 颜色相互对不准。

提示

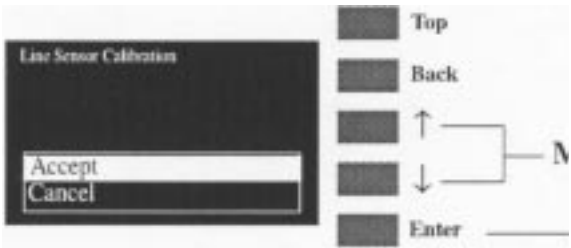
确定在进行校准之前，已在打印机里安装了HP涂料纸。

- 1 在维修校准子菜单中，光标移到“2. Line sensor calibration”。



Service Calibrations: 维修校准
1.Accuracy cal...: 1.准确性校准
2.Line sensor cal...: 2.线条传感器校准
3.Service station...: 3.服务站
4.Roller mark position: 4.轴标位置
5.Pen to Paper Spacing...: 5.墨头到纸的间距
Top: 顶部 Back: 向后 Enter: 回车键

- 2 以下信息将出现，供您确认。如想继续按**CANCEL**。然后按**Enter**。



Line Sensor calibration: 线条传感器校准
Accept: ACCEPT
Cancel: CANCEL
Top: 顶部 Back: 向后 Enter: 回车键

7 如果校准失败，进行电子系统测试symbol 222 \f "Symbol" \s
12迺见4-5页。

3. 服务站

本**维修校准**旨在维修校准站(根据笔架组件的情况)。

在下列情况下进行校准:

symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 笔架组件已被拆卸/更换。

symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 压板组件已被拆卸/更换。

symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 服务站已被拆卸/更换。

执行**服务站校准**方法如下:

提示

确定在校准之前，打印机里已装有大于A4的介质。不要使用除HP镀光纸或HP高光相纸以外的其他任何介质。

- 1
- 在维修校准子菜单中，光标移到“3. S
nter”。

Service Calibrations: 维修校准

1.Accuracy cal...: 1.准确性校准

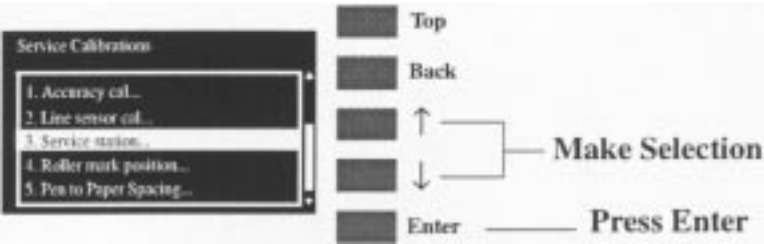
2.Line sensor cal...: 2.线条传感器校准

3. Service station...: 3.服务站

4. Roller mark position...: 4.轴标位置

5.Pen to Paper Spacing...: 5.墨头到纸的间距

Top: 顶部 Back: 向后 Enter: 回车键



- 2
- 以下信息将出现，供您确认。如想继续
按**CANCEL**。然后按**Enter**。

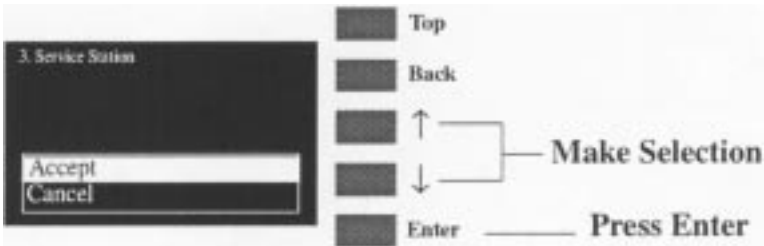
Service Station: 线条传感器校准

Accept: **ACCEPT**

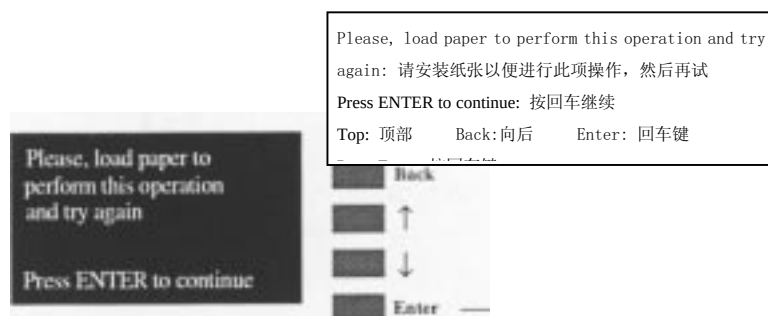
Cancel: 取消

Top: 顶部 Back: 向后 Enter: 回车键

Press Enter: 按回车键

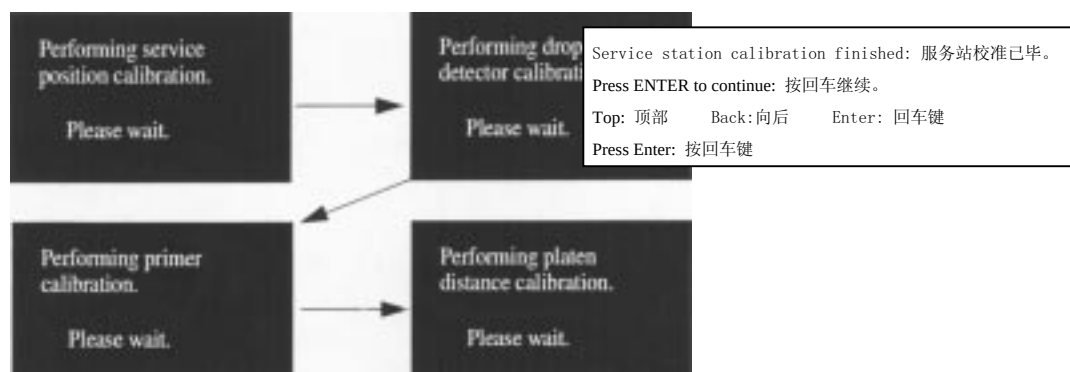


- 3 如果选择继续,当未安装介质时,以下信息将出现在前面板上,所以必须安装介质才行。

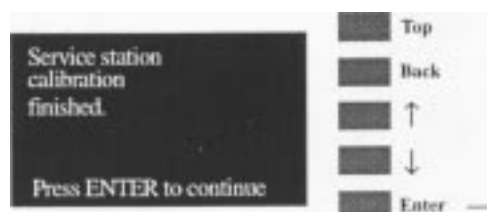


Performing service position calibration:
正在进行维修校准。
Performing drop detector calibration: 正在进行丢失检测器校准。
Performing primer calibration:正在执行初级校准
Performing platen distance calibration:正在执行压纸卷筒距离校准
Please wait: 请稍候。
Top: 顶部 Back: 向后
Enter: 回车键

- 4 打印机将开始打印校准图案, 图案信息将出现在前面板上。



- 5 之后, 以下信息将出现在前面板上:



- 6 要知道校准进行得是否正确, 参见**Service Configuration Print**(见1-19页), 并查看校准是否完成并且在限度以内。

Check that the Calibrations are done and within the limits

Calibrations							
ACCURACY (FACTORY)	Work area: 2.760	Ruler amp: 21243	Ruler amp: 2.564	Scale: -0.003			
	Work phase: -1.929	Ruler phase: 0.000	Ruler phase: 2	-0.450			
PLATTEN EDGE	223.343mm (223.303mm)						
LOG(Green/Blue)	Channel: adLineSensor003/adLineSensor001	Offset: 222/150					
	Value: 763/783	Margin: 776/773					
LSD TO R (SCANE) Not calibrated		LSD TO R (SISO: 8x55mm (048mm)		SERVIC: STATION: Not calibrated			
DROP DETECT (distances in mm):							
Drop: 0	Drop: 1	Magenta: 0	Magenta: 1	Yellow: 0	Yellow: 1	Black: 0	Black: 1
49.825 (00.007)	45.293 (46.143)	51.830 (52.270)	77.839 (78.147)	13.792 (14.285)	50.643 (50.109)	145.881 (146.219)	141.722 (142.0
PRIMER:		Start position: 79.727mm					

Check that the Calibrations are done and within the limits:查看校准数值是否在限度以内

4. 轴标位置

本**维修校准**旨在校准驱动器轴上的编码器标志。

在以下情况下进行校准：

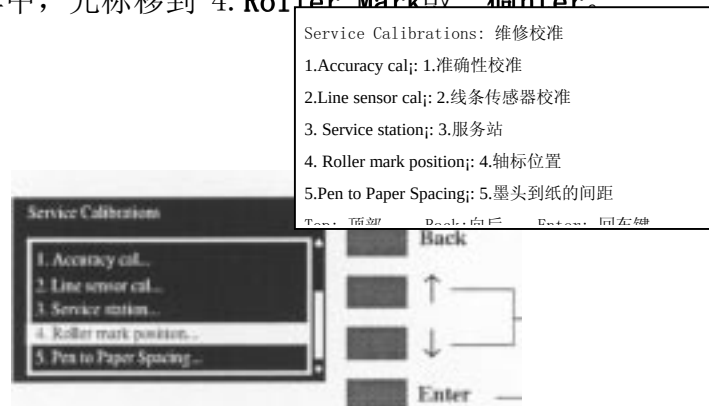
symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 笔架已被拆卸或更换。

执行轴标位置校准方法如下：

提示

确定在校准之前，已将打印机里的介质取出。

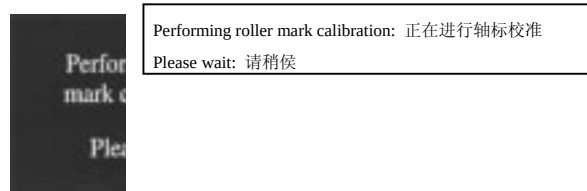
- 1 在维修校准子菜单中，光标移到“4. Roller Mark散 础Enter.



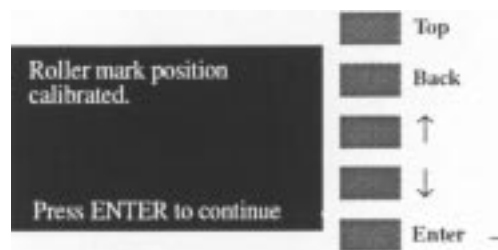
- 2 以下信息将出现，供您确认。如想继续，按**ACCEPT**；如想取消，按**CANCEL**。然后按Enter。



- 3 如要继续，校准将会开始，前面板上的显示信息如下：



4 轴标位置校准之后，前面板上的显示信息如下：



Roller mark position calibrated: 轴标位置校准已毕

Press ENTER to continue: 按回车继续

Top: 顶部 Back: 向后 Enter: 回车键

Press Enter: 按回车键

5. 墨头到纸的间距

警告

该校准已不再需要，千万不要去作。

6. 颜色到颜色的校准

本**维修校准**旨在使打印头与打印机的其余部分对准，以免发生颜色对不准的问题。

在下列情况下进行校准：

symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 笔架已被拆卸或更换。

symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 驱动器已被拆卸或更换。

symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 颜色对不准的问题。

symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 纸轴已被拆卸或更换。

symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 压板组件已被拆卸或更换。

symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 服务站已被拆卸或更换。

进行颜色到颜色方法如下：

提示

确定在校准之前，已安装了E/A0尺寸纸。不要使用其他任何介质。

- 1 在维修校准子菜单中，光标移到“6. Co础nter。

Service Calibrations: 维修校准

4.Roller mark position; 4.轴标位置

5.pen to Paper Spacing;; 5.墨头到纸的间距

6.Color to Color cal; 6.颜色到颜色的校准

7.Calibrations backup; 7.校准备份

8. Pen alignment; 8. 墨头对准

Top: 顶部 Back: 向后 Enter: 回车键

Service Calibrations

4. Roller mark position...

5. Pen to Paper Spacing...

6. Color to Color cal...

7. Calibrations Backup...

8. Pen alignment...

Top Back

6. Color to Color cal.: 线条传感器校准

Accept :ACCEPT

Cancel:取消

Top: 顶部 Back: 向后 Enter: 回车键

- 2 以下信息将出现，供您确认。如想继续，按**ACCEPT**；如想取消，按**CANCEL**。然后按Enter。

6. Color to Color cut.

Accept

Cancel

Top

Back

↑

↓

Enter

提示

进行该程序时，笔架组件要沿着整个打印机长度方向移动。笔架组件仅可通过拖动皮带进行移动，切不可直接接触（见如下图 2）。

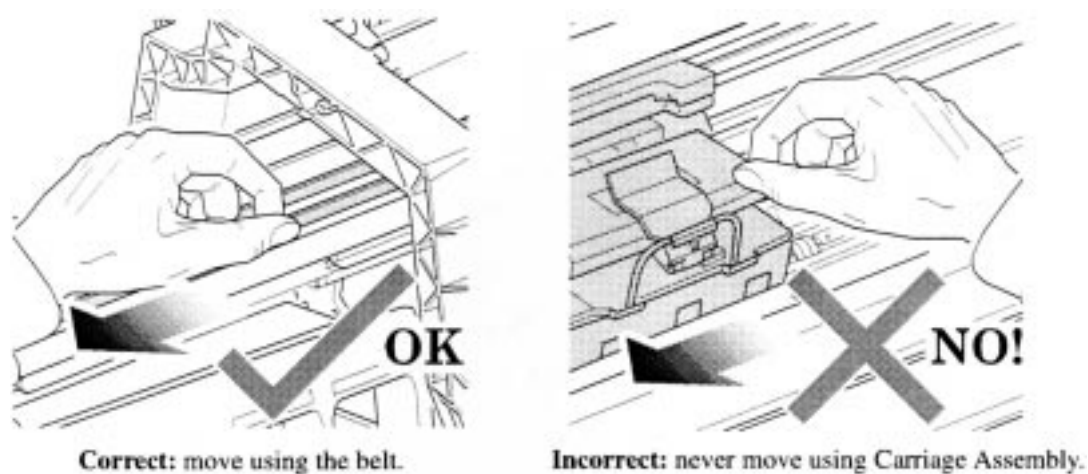
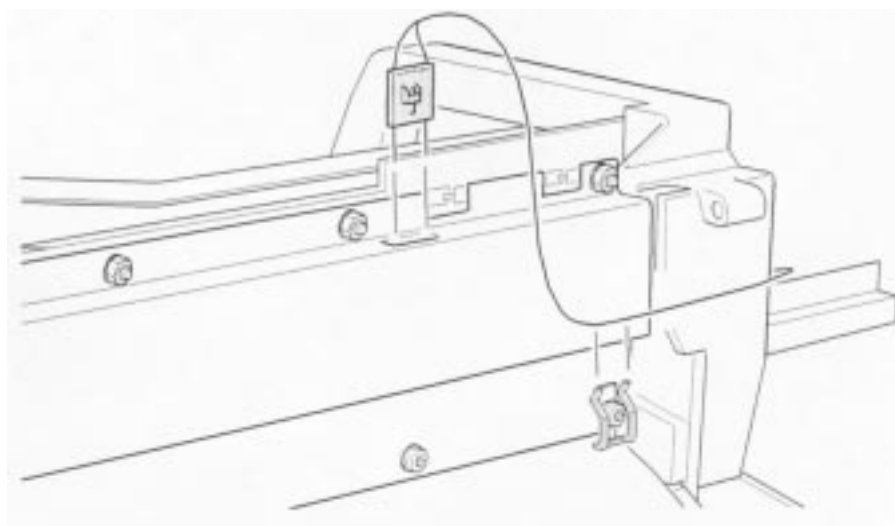


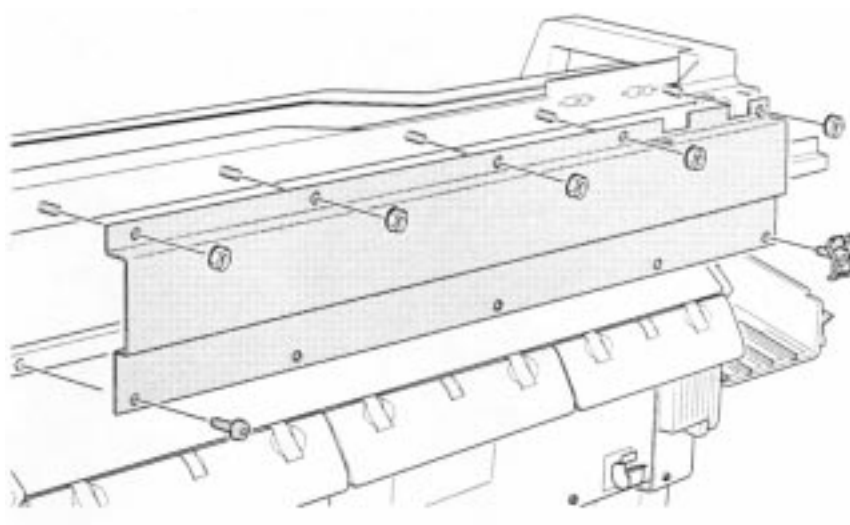
Figure 2

Correct: move using the belt.: 正确：通过皮带移动
Incorrect: never move using Carriage Assembly.:
不正确：千万别通过笔架移动
Figure2: 图 2

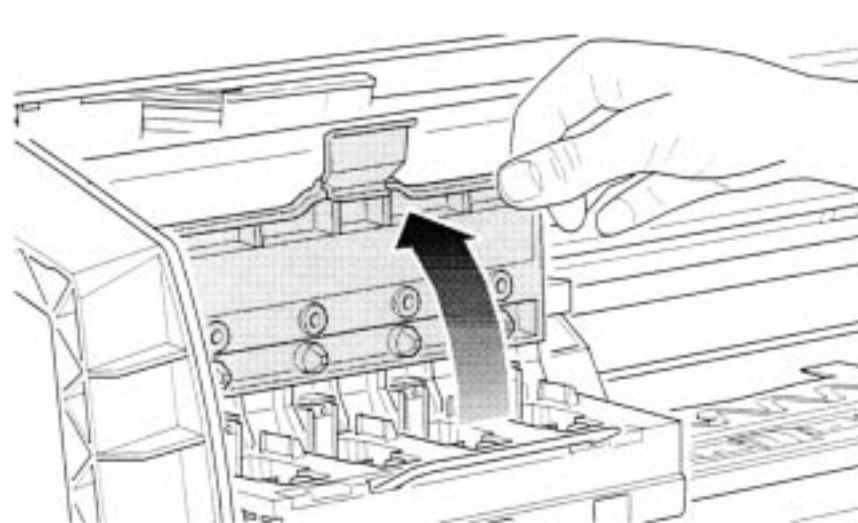
- 1 从打印机后面将漏墨检测器电缆接线切断。



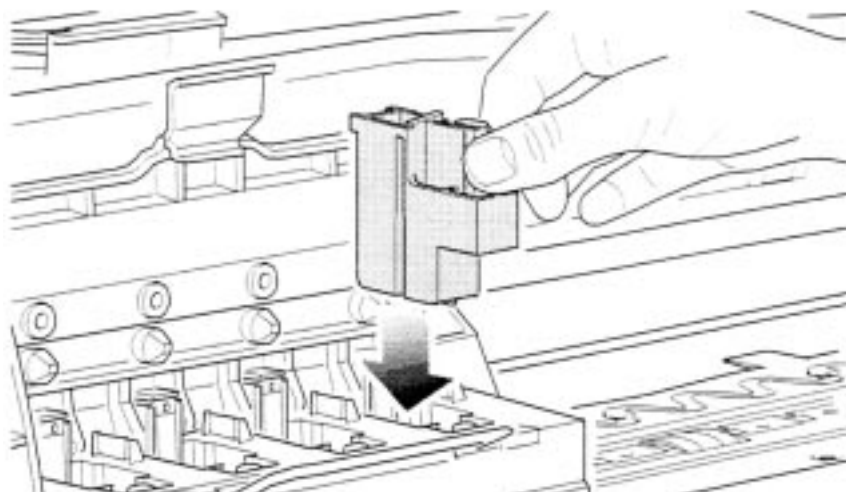
- 2 卸掉打印区域左手一侧的 EMC 盖子。



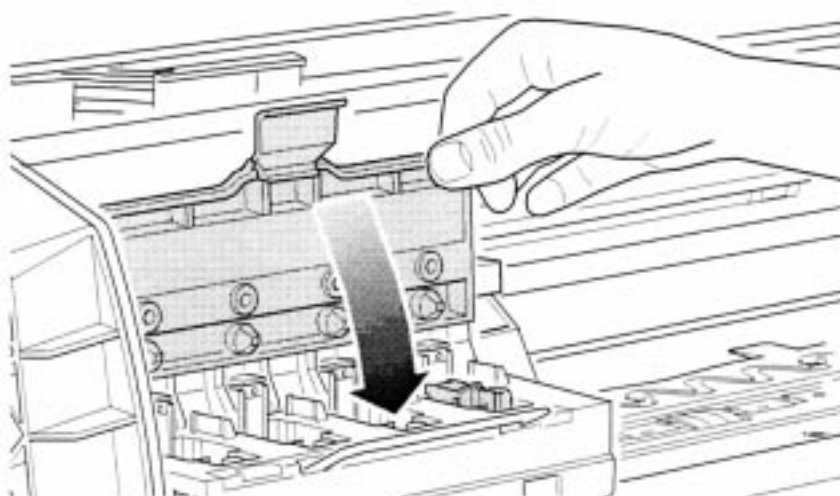
- 3 打开打印区域左手一侧的笔架盖子。



- 4 将笔架高度工具插入条纹墨盒插槽。



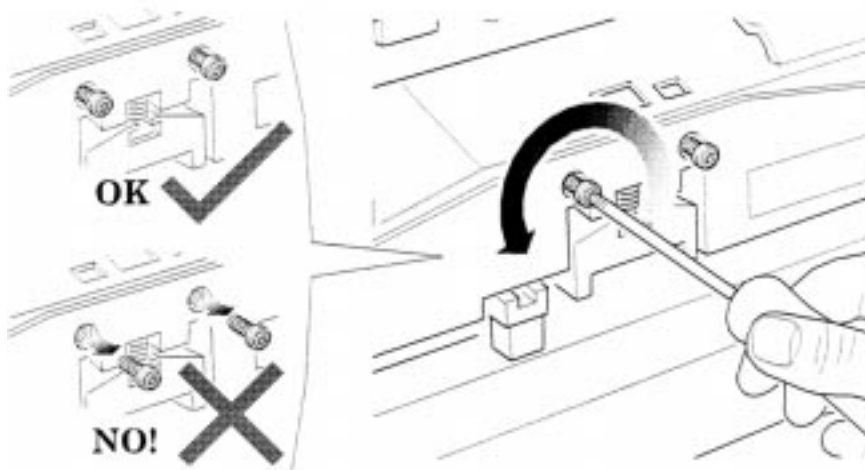
- 5 关上笔架盖子。



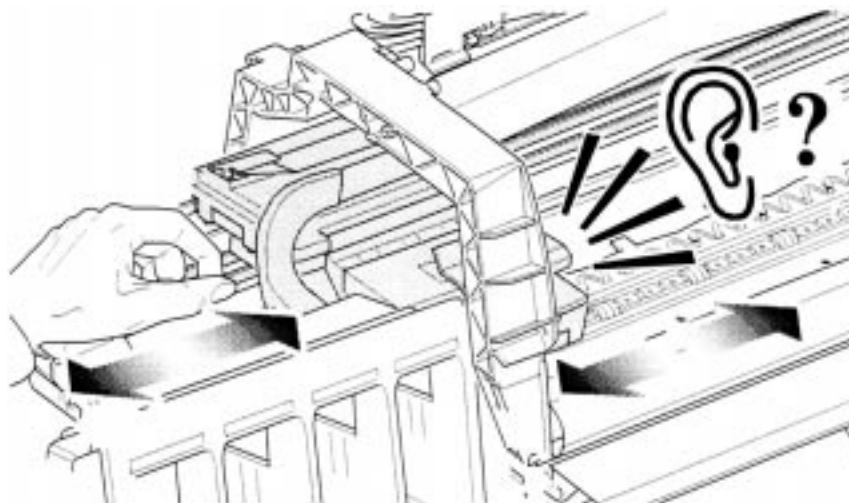
- 6 松开笔架组件后面的两个 T10 螺丝。

提示

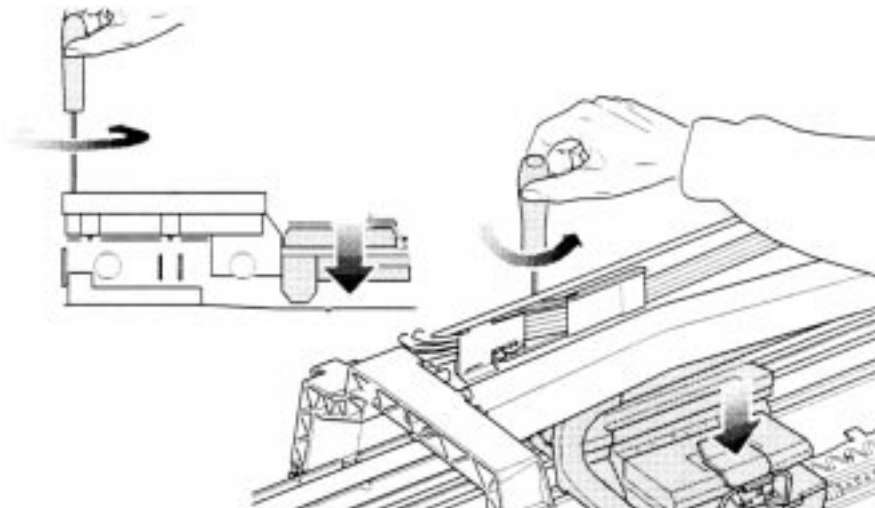
螺丝不要卸掉。



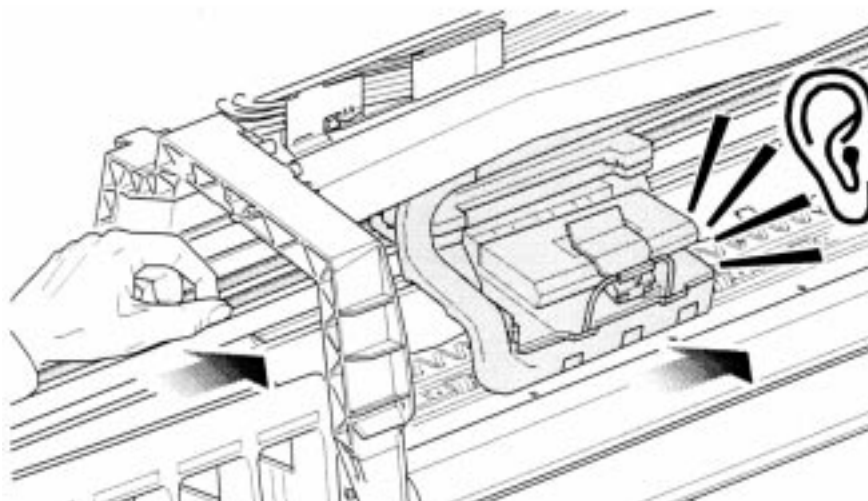
- 7 使用皮带，朝着开始位置的左侧方向 (打印时纸的左边缘所在的位置)，沿整个打印机前后移动笔架组件，您听到“嚓啦”的响声；如果已听到，可直接进入步骤 9，否则必须降低笔架组件 (步骤 8)，然后再试，直等听到“嚓啦”的响声即可。



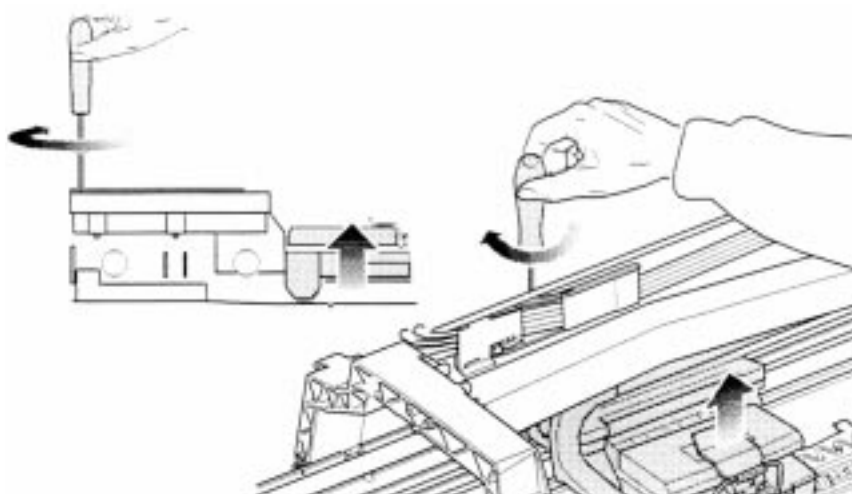
- 8 通过向反时针方向转动如下所示的 T9 螺丝略微降低笔架组件的高度，然后看是否已听到上述的“嚓啦”声。



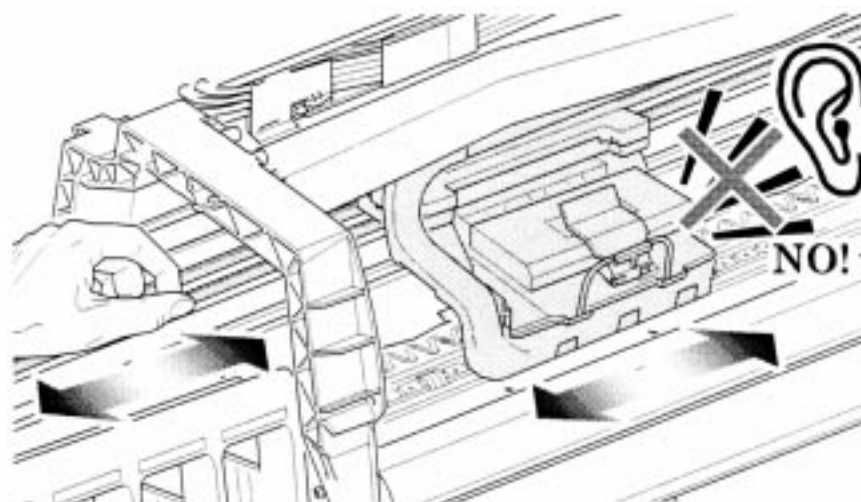
- 9 沿整个打印机移动托加架组件，这时应能听到“嚓啦”声：这表明需要将笔架组件升高(如果没有声响，重复步骤 8)。



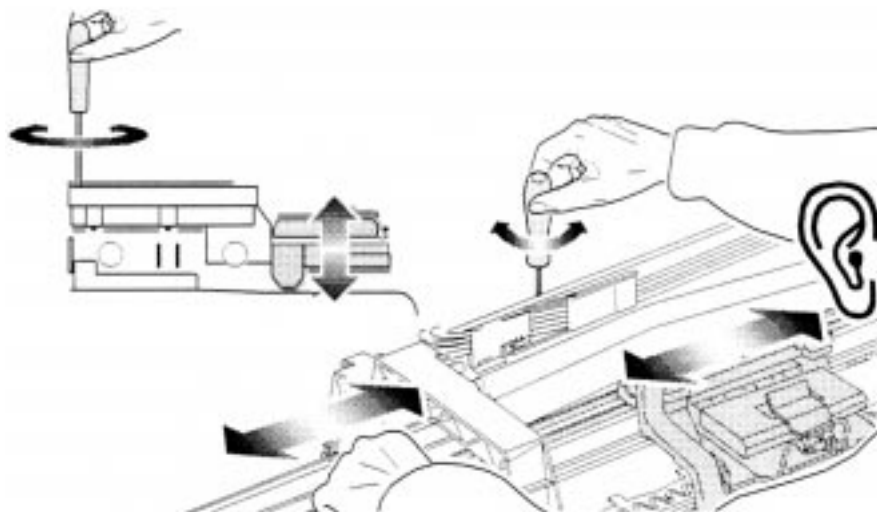
- 10 通过沿顺时针方向转动 T9 螺丝(如下所示)，略微地将笔架组件升高。



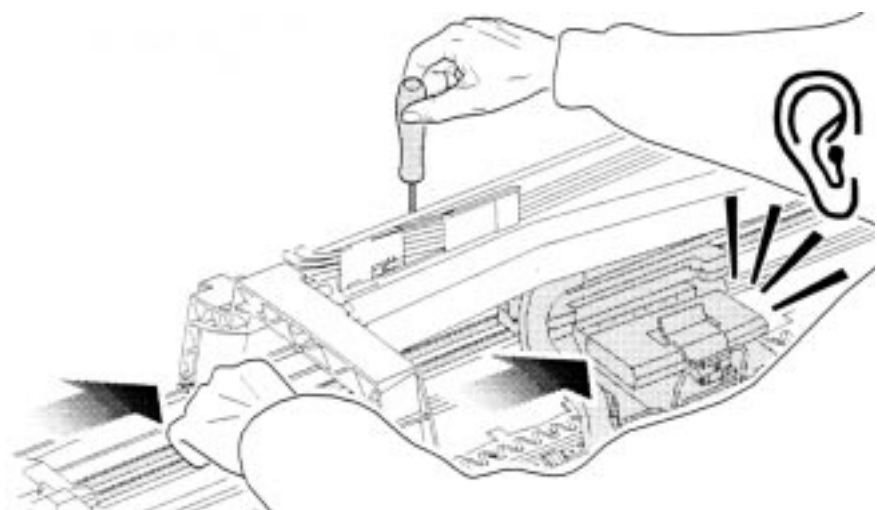
- 11 查看“嚓啦”声是否已经消失。



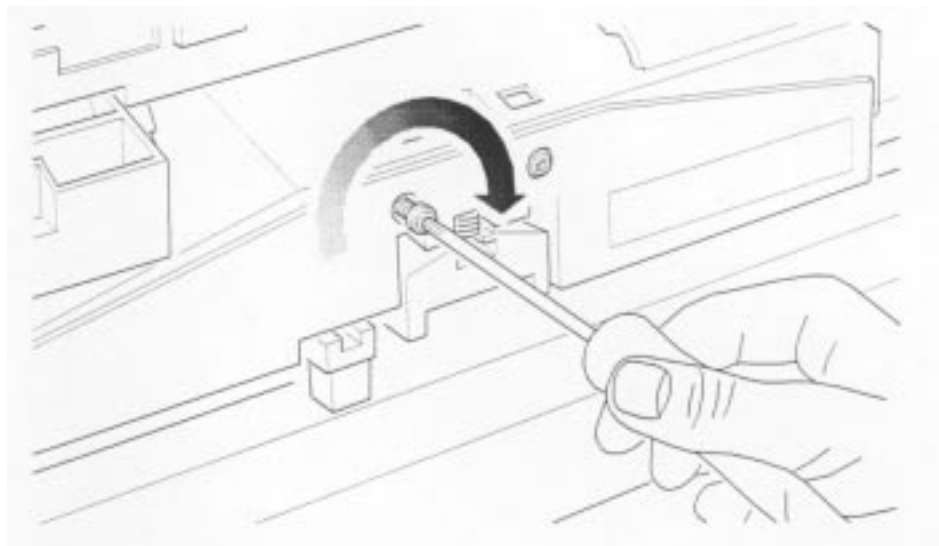
- 12 这时，要尽量使笔架组件靠近中心压板：在原先发出声响的区域前后移动，略加升降，直到它与中心压板靠得最近但又无接触为止。



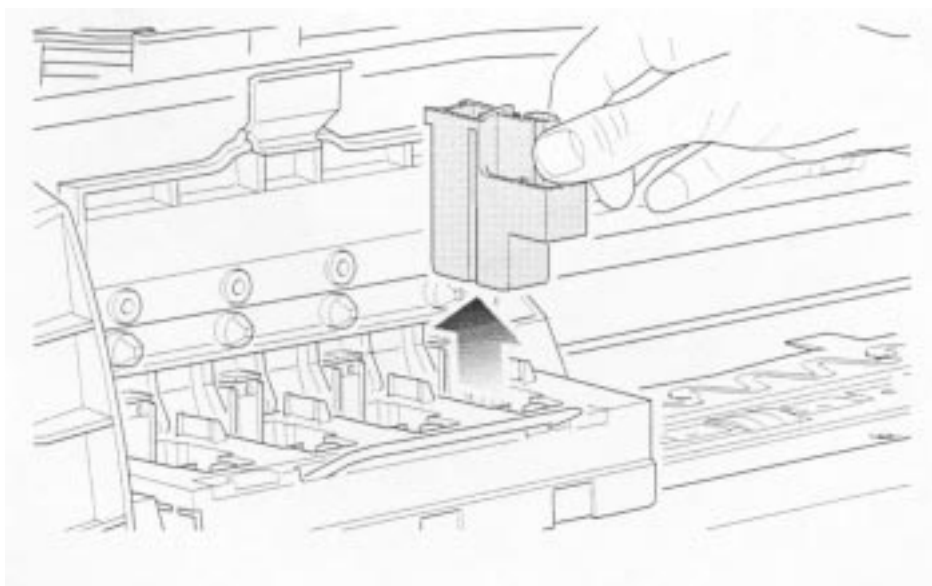
- 13 继续沿整个打印机进行检查，直到抵达用于安装裁切纸张的蓝线为止，只要听到“嚓啦”声响时，便可重复步骤 10、11 及 12。



- 14 校准完毕之后，将笔架组件后面的两 T10 螺丝拧紧以确保目前的位置。



- 15 卸掉笔架高度工具。



打印质量	6-2
打印质量故障检修清单	6-2
打印方式	6-3
怎样使用打印质量测试	6-4
什么是打印质量测试?	6-4
打印打印质量测试	6-4
喷嘴打印测试	6-6
颜色校准打印测试	6-7
什么是条纹现象?	6-9
校准打印头	6-12
解决打印质量问题	6-13
梯级线问题	6-13
颜色一致的问题	6-22
长时间颜色渗纸(有光纸)	6-22
颜色的准确配置	6-23
在图纸上有涂痕或划痕现象	6-24

打印质量

打印质量故障检修清单

当遇到打印质量问题时，下列清单可用以指导故障检修。

- 1 问题复制
 - 用原始的设置复制所出现的问题。
- 2 打印机配置
 - 打印方式：设置为“Best”（同时在打印机及驱动器中）。
 - 干燥时间：设置为“Automatic”。
 - 在装介质时，选择正确的设置。
- 3 硬件清单
 - 固件修证版本
 - 检查固件的最新版本是否已经安装。如果没有，将其装上。有关闪亮 SIMM 的部件号码见第 7 章。
- 4 打印头
 - 打印头故障检修程序：
 - 如果您尚无任何样例，用正确的打印机设置复制原始问题。
 - 当遇到打印质量问题时，用客户所使用的相同设置及介质打印打印质量测试。
 - 打印头对准及检查：
 - 用 HP 高光相纸进行打印头对准及检查。如果没有，就用涂料纸。
- 5 介质
 - 确定您所用的是 HP 或 HP 已认可的介质。
 - 装介质时，通过前面板选择正确的介质种类。
- 6 驱动器打印质量配置
 - 要澄清出现问题的原因是否与所选定的打印方式有关，用“非”HP 驱动器试用下列方法：
 - 用“非”HP 驱动器及其正常介质打印同样的样例。

- 用 HP 介质打印其中的一个内部范例或打印打印质量测试程序，照前面方法配置打印机。
- 如果用 HP 方法的输出结果满意而用第三方方法的结果不满意，HP 支持机构应该：
- 通知客户问题并不是出在打印机上，他应通过中间商解决问题。

7 维修准确性校准

- 用 HP 高光相纸进行。

警告

不要用除 HP 高光纸以外的其他任何介质。

打印方式

打印机有多种打印方式。它规定了怎样解释和在介质上打印一套平面图，每张都包括许多列。每种方式对应于一种下列参数的组合：

- 打印分辨率(300dpi, 600dpi, 1200×600 可寻址)。
- 每次进纸的通过次数。
- 每个幅面的前进次数。
- 打印方向(双向)。
- 笔架速度。
- 灵巧的区域填补(SAF)。
- 打印罩。
- 维修状态。
- 多点阵(K)。

用户输入的打印方式选择包括：

- 选择介质种类。
- 选择打印质量设置(快速/正常/最佳)。
- 应用语言。
- 打印机型号。
- 驱动器种类(HP 或非 HP)。

怎样使用打印质量测试

什么是打印质量测试？

打印机所包含的内部打印质量测试程序，将有助于您对任何打印质量问题的可能原因作出诊断。它包括三个部分：

- a 喷嘴打印测试，旨在检查打印头喷嘴是否打印正确。
- b 颜色对准测试，旨在检查颜色到颜色之间是否已经对准。
- c. 全面打印质量中的 Best 模式，专门用以诊断高密度区域的条纹问题。

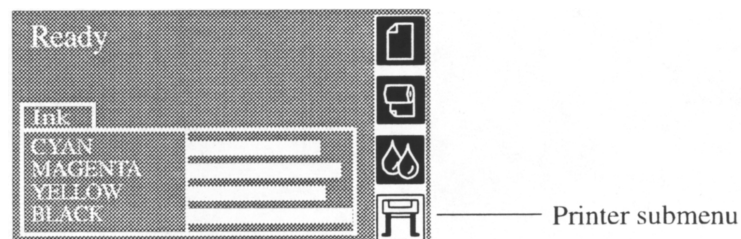
打印打印质量测试程序注意事项：

- 1 由于打印质量测试程序用的是 A3 及 B 型尺寸，因此所装的介质（成卷或成张）必须是同一型号或更大的型号。
- 2 使用发现打印质量问题时所用的同样种类的介质。
- 3 如果使用的是非 HP 介质，而在打印质量测试打印完后问题仍然存在，改用真正的 HP 介质并重新再来。
- 4 如果用打印质量测试未发现问题，则可能是打印机本身出问题。比如，问题也许与 RIP 或驱动器有关。

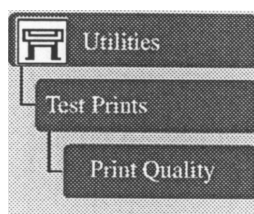
不过，当您确实发现问题后，继续如下的程序即可对其作出诊断。

打印打印质量测试

- 1 进入打印机子菜单并按 Enter。



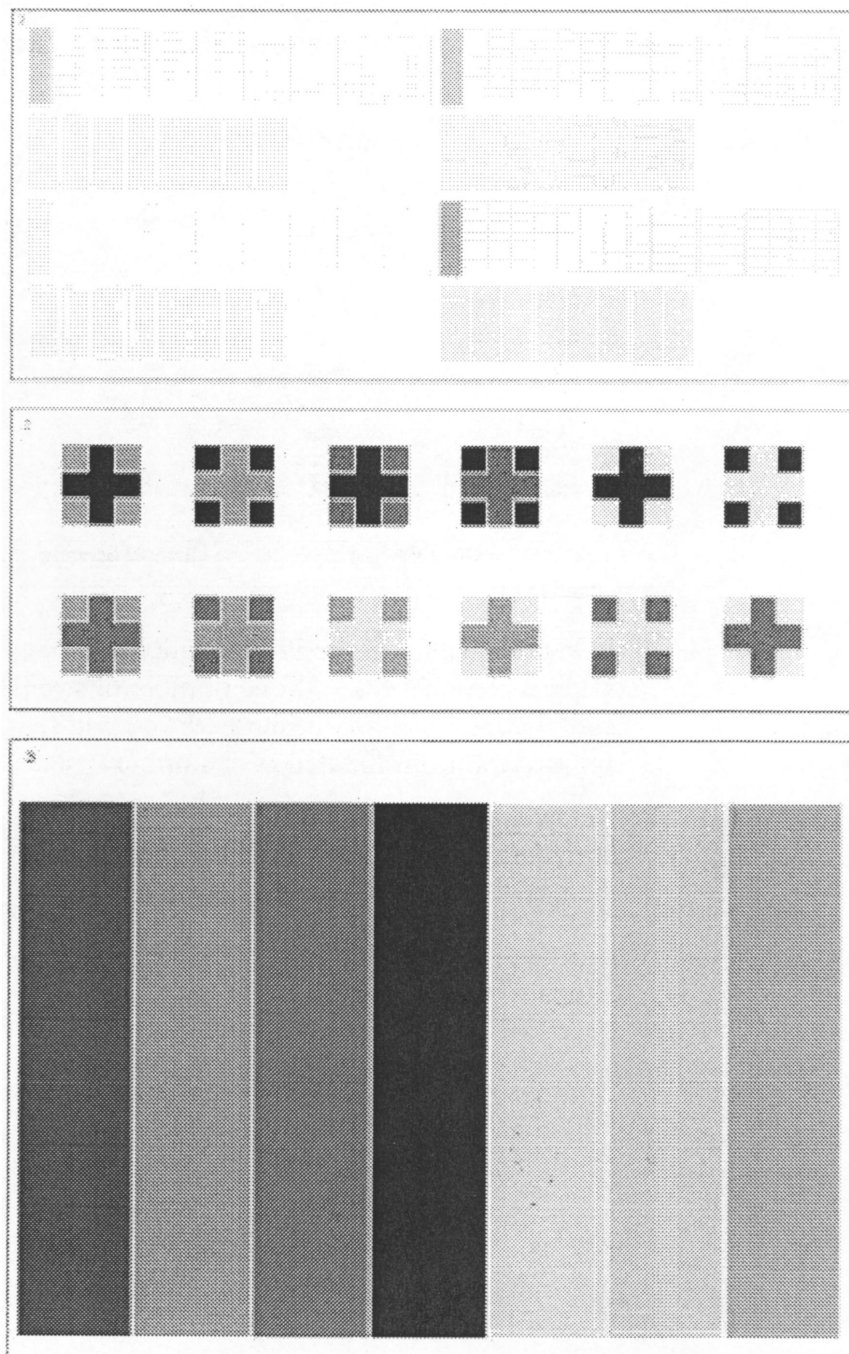
Ready: 预备
Ink: 墨水
CYAN: 青
MAGENTA: 品红
YELLOW: 黄
BLACK: 黑
Printer submenu: 打印机子菜单



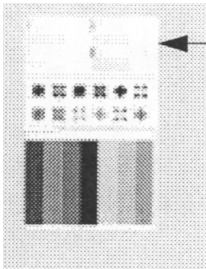
Utilities: 工具
Test Prints: 测试打印
Print Quality: 打印质量

2 选择“打印质量”，然后按 Enter。

打印机将打印出一系列的图案(如下):

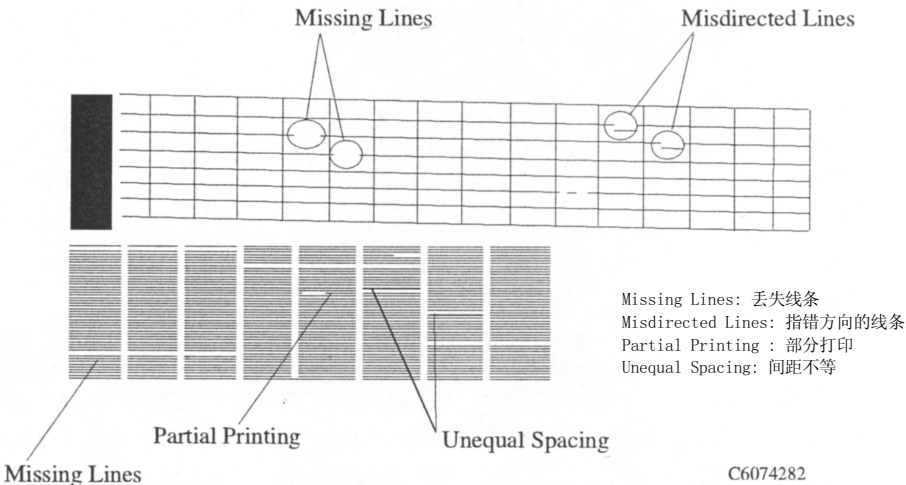


喷嘴打印测试



喷嘴打印测试位于打印质量测试的顶部区域。每个打印头的 512 个喷嘴均可得到测试

如果有喷嘴打印不正确，将会看到以下内容：



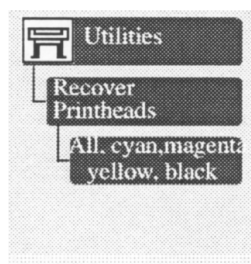
- 1 在打印质量测试的顶部图案中，有一系列的梯级线条。如果一个或多个喷嘴工作异常或定位错误，就会有一处或多处线条断开或指错方向。
- 2 在打印质量测试的顶部图案下面，有一系列的水平直线。如果一个或多个喷嘴指错方向，与其相应的直线之间的距离将会不等。

怎样检修喷嘴故障

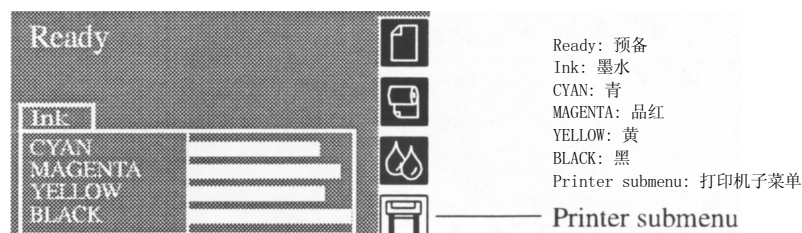
提示

如果您的打印机有了喷嘴故障，这并不意味着您将无法取得完美的打印质量效果。打印机带有能够隐藏多种喷嘴缺陷的自动程序。这种问题主要影响正常及草稿方式。

- 1 进入打印机子菜单并按 Enter。



Utilities: 工具
Recover Printheads: 恢复打印头
All. Cyan, Magenta, yellow, black: 全部/青/品红/黄/黑



- 2 进入工具/恢复打印头。
- 3 选择出现问题的打印头的颜色。打印机将试着“恢复”有缺陷的打印头。如果不能确定出现问题的打印头的颜色，就选择全部。请稍候几分钟。
- 4 再打印打印质量测试，检查有缺陷的喷嘴是否已被校正。
- 5 如果错误依然出现，更换最差的打印头。

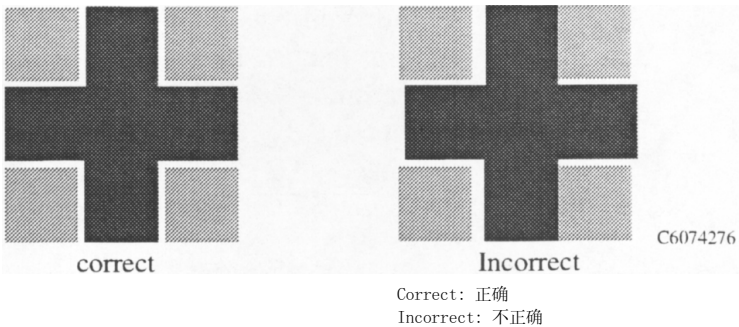
颜色校准打印测试

用以检查颜色对准问题。它将产生 12 种图案，每个带有两种不同的主要的颜色。在每种图案中，您会看到一个被另一种颜色包围的十字。如果颜色之间对不准，则十字与另一种颜色之间的距离就会不一致。

有两种情况：

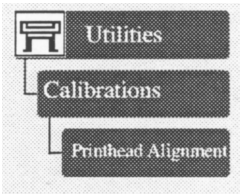
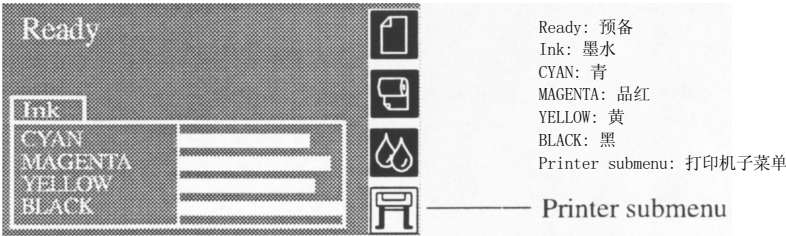
- 水平向—问题出现在水平轴上。
- 垂直向—问题出现在垂直上。

以下是两个对准和没对准的例子：



解决颜色对准问题

- 1 确定介质已经装好(不是空白胶， 裱皮纸或描图纸)。
- 2 进入打印机子菜单并按 Enter。



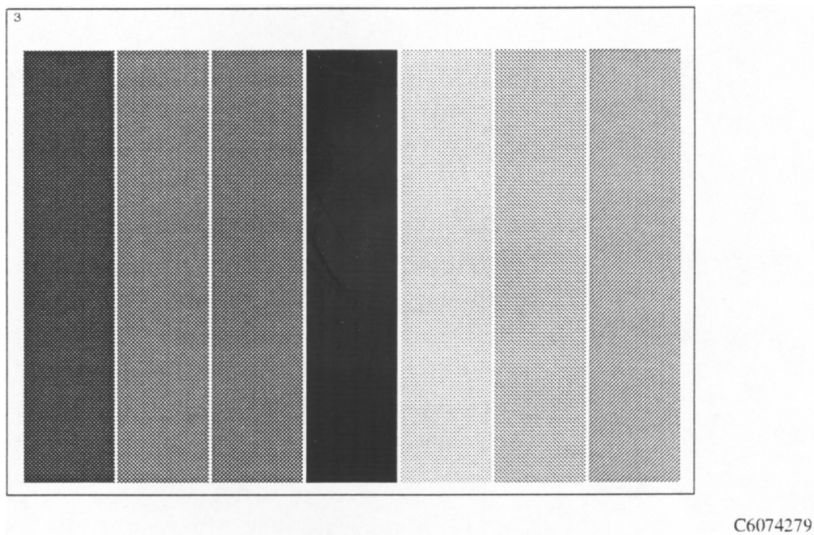
- 3 进入工具/校准/打印头对准菜单进行打印头对准。请稍候几分钟。
- 4 重新打印原来想要打印的图像(用同样的方式)，看看问题解决与否。
- 5 进行颜色到颜色校准⇒第 5-16 页。

Utilities: 工具
Calibrations: 校准
Printhead Alignment: 打印头对准

BEST 状态的全面的打印质量测试

天蓝、绿、赤红、黑、黄、红、蓝测试

该测试图案仅供检查“BEST”方式时有无条纹总是。



什么是条纹现象？

条纹现象系指：当您在图纸上看到重复的水平线叠在一起这一情况(条纹有浅也有深)。

测试时，使用四种主色：黑、蓝、红、黄。三种次色为：赤红、天蓝、绿，它们是通过主色混合以后形成的，具体如下：

次色	主要成分
赤红(R)	红(M)与黄(Y)
天蓝(B)	红(M)与蓝(C)
绿色(G)	蓝(C)与黄(Y)

解决条纹问题

产生产生条纹问题的主要原因为：

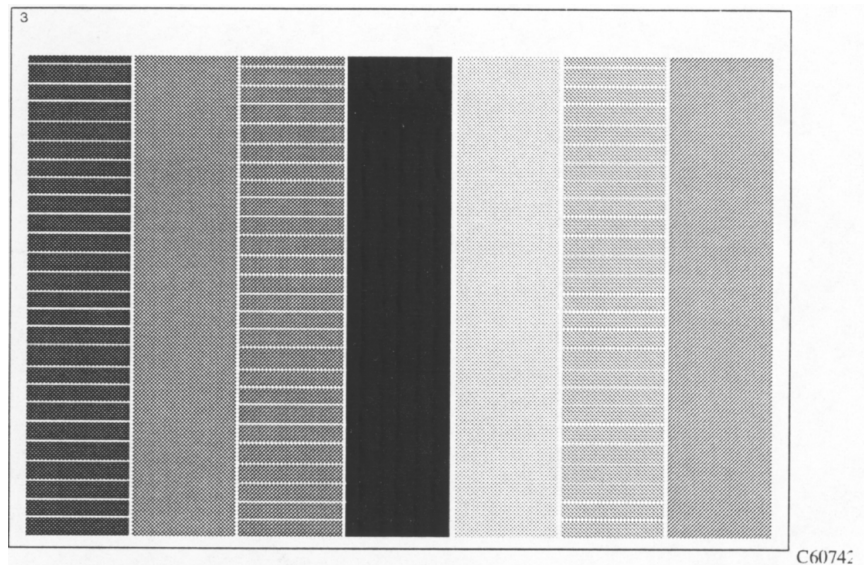
- 打印头问题(见下文)。
- 使用了非 HP 介质。
- 前面板上的介质种类选择不正确。
- 进纸问题。

因打印头问题引起的条纹

这时条纹仅出现在一些颜色中。

如果测试图案在一种或多种主色柱有浅的或深的水平条纹，则几种次色柱的同样位置上也会有同样的条纹(但也许强度较小)。

在下面的例子中，有几个红色打印头的喷嘴不打印。在红色栏内将有浅的重复线条(也许是白色)。其结果是，较小强度的线条也出现于赤红与天蓝在次色栏内的相同位置上。



- 1 条纹的产生是由于喷嘴的打印不正常。可通过进行喷嘴打印测试检查喷嘴的状况。

- 2 浅的或深的水平线条也可能是由已遭永久性损坏的打印头造成的。可试用以下方法解决：

- 条纹仅出现于蓝、天蓝及绿色栏内。但蓝色的更明显。这表明蓝色打印头可能已遭到了永久性的损坏。
- 条纹仅出现于红、赤红及天蓝色栏内。但红色的更明显。这表明红色打印头可能已遭到了永久性的损坏。
- 条纹仅出现于黄、赤红及绿色栏内。但黄色的更明显。这表明黄色打印头可能已遭到了永久性的损坏。
- 条纹仅出现于黑色栏内。这表明黑色打印头可能已遭到了永久性的损坏。

如果想要取得最佳的质量的图像，更换已损坏的打印头。

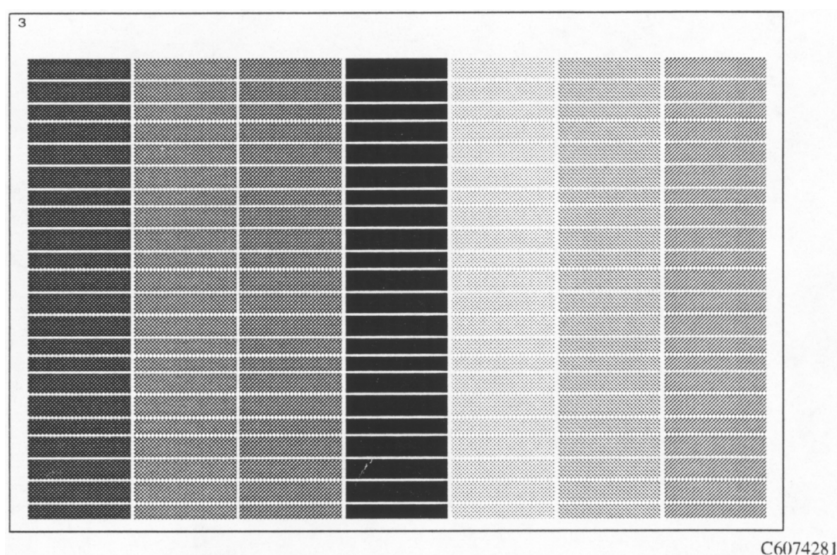
提示

不过，打印机仍可打印出优质的线条。

由进纸问题引起的条纹

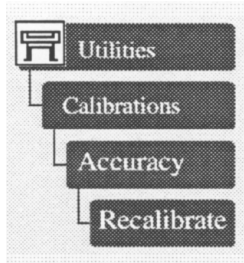
另一种产生条纹的原因是不准确的进纸，此时所有主要及次色栏内都会出现条纹(沿着测试图案水平方向的重复线)。

如果条纹深，是因为轴的前进距离过短进而造成重叠；如果条纹浅，是因为轴的前进距离过长进而造成空档。



所有颜色都会有条纹

- 1 确定前面板上所选择的介质正是您已经装入的。
- 2 也许造成条纹是因为客户使用了非 HP 介质。如果他仍想使用非 HP 介质，通过执行精确度校准来对准纸张准确度 这样做将只会覆盖所选纸张的默认设置。

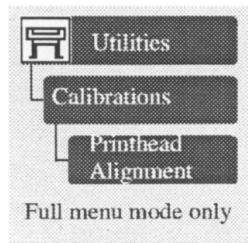


Utilities: 工具
Calibrations: 校准
Accuracy: 准确性
Recalibrate: 重新校准

提示：如果客户想在以后改用 HP 纸张，可进入工具/校准/准确性/恢复工厂菜单恢复最佳设置。

- 3 执行打印头对准程序

对准打印头



Utilities: 工具
Calibrations: 校准
Printhead Alignment: 打印头对准
Full menu mode only: 仅限全式菜单

打印头对准选项可使打印机立即对准打印头，或者如果正在打印一幅图像，打印结束后立即对准打印头。所要求的最小纸张尺寸为 A2 或 C 尺寸。

当打印头被更换后，打印机将会自动执行对准。如果打印质量打印显示对准错误后，可以利用这一特点。

提示

不要试图用描图纸，犍皮纸或空白胶片进行打印头的对准。

维修准确性校准

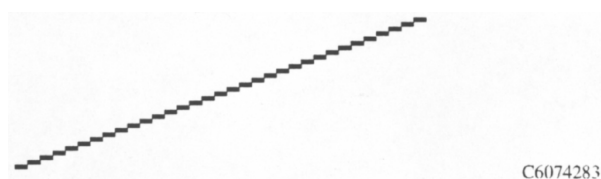
如果在使用 HP 介质并完成以上步骤之后，条纹问题依然存在，则要进行维修准确性校准⇒5-6 页。

打印质量问题故障检修

梯级线问题

问题描述

在打印的图纸上，有梯级线出现在箭头的边界线及诊断梯级线上。线条应该是没有梯级的直线。出现梯级线问题时可以看到的情况举例如下：



怎样解决问题

- 1 通过将前面板和驱动器软件中的打印质量改变成最佳来增加 dpi 的设置。
- 2 问题也许存在于将要打印的图像之中。试用生成文件的应用程序改进图像。

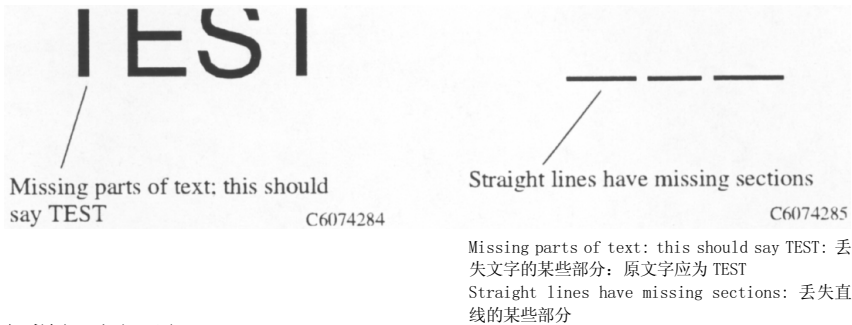
打印线问题

问题描述

在打印的图像中有下列情况：

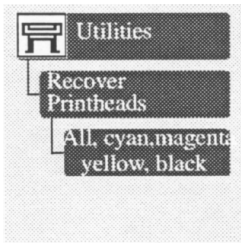
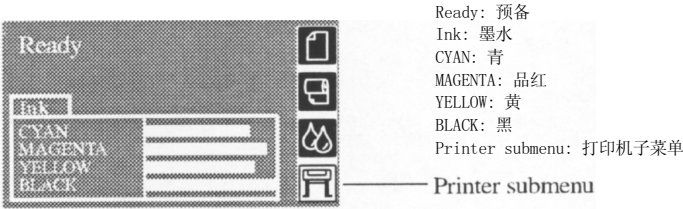
- 线条丢失或变浅。
- 打印的文字中有丢失的某些部分。

举例如下：



怎样解决问题

- 1 进入打印机子菜单并按 **Enter**。



Utilities: 工具
Recover Printheads: 恢复打印头
All. Cyan, Magenta
yellow, black: 全部/青/品红/黄/黑

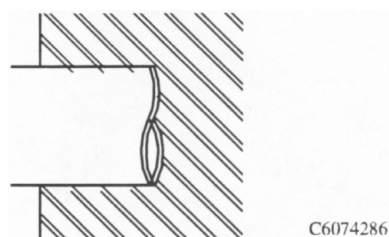
- 2 进入工具/恢复打印头。
- 3 选择出现问题的打印头的颜色。打印机将试着“恢复”有缺陷的打印头。如果不能确定出现问题的打印头的颜色，就选择全部。请稍候几分钟。
- 4 重新打印原来想要打印的图像(以同样方式)，看看问题是否依然存在。
- 5 如果问题依然存在，用 **BEST** 方式再进行打印。
- 6 如果仍不满意，更换出错的打印头。如果无法确定是哪个打印头出了问题，打印打印质量测试。这将帮助您找出已发生故障的打印头。

颜色到颜色对准问题

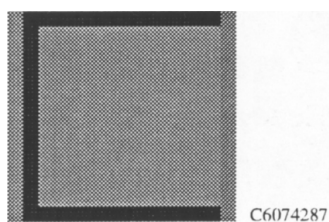
问题描述

在所打印的图像中有下列情况：

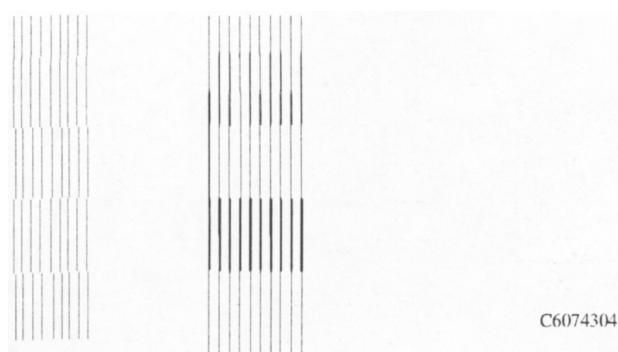
- 彩色线条被打成双线并且颜色也是错的。



- 彩色方块的边界重叠并且该部分内有不同的颜色。



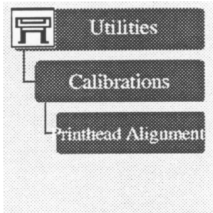
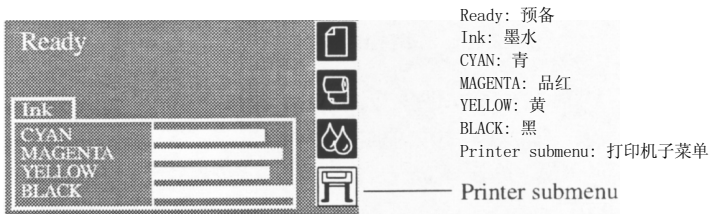
- 垂直线条未对准或粗糙(不顺滑)。



怎样解决问题

- 1 确定纸已装上纸(非空白胶片、描图纸或裱皮纸)。

2 进入打印机子菜单并按 **Enter**。



3 通过进入工具/校准/打印头对准菜单进行打印头对准校准。请稍候几分钟。

4 重新打印原来想要打印的图纸(以同样的方式)，看看问题是否依然存在。

Utilities: 工具
Calibrations: 校准
Printhead Alignment: 打印头对准

水平线问题(条纹)

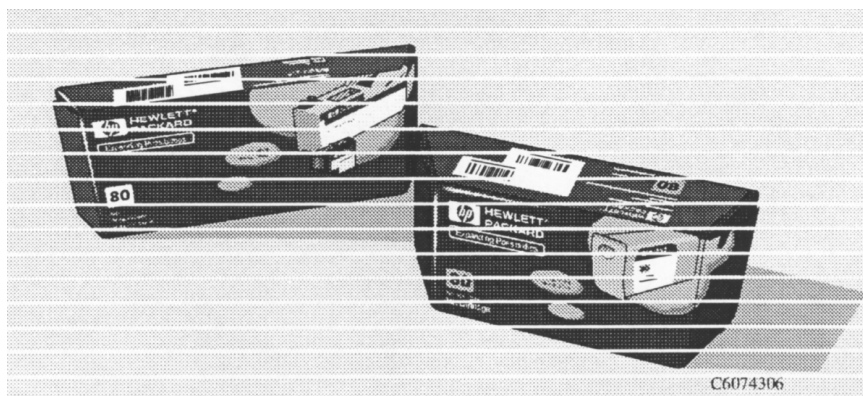
问题描述

在所打印的图像中有或浅或深的线条，在高密度区域尤其明显。这一问题即是人们所知的条纹。

重要点

当以草稿及正常方式打印高密度图纸时，会出现一定程度的条纹。为取得最佳的图像，始终以 **BEST** 方式打印。

举例如下。



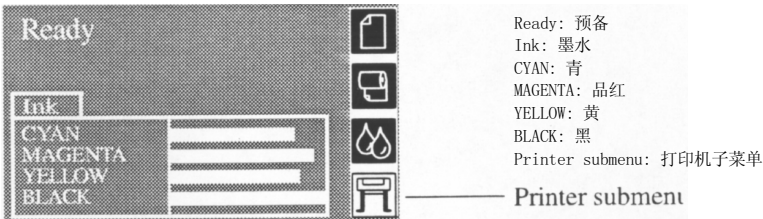
怎样解决问题

提示

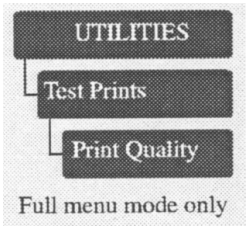
当进行下一步骤时，复制打印机出现问题时的条件：用同样的介质和同样的打印方式。

- 1 确定您在前面板上所选择的纸张正是您所安装的。
- 2 执行 **Printhead Alignment Calibration**。
- 3 重新打印图像。
- 4 如果以“正常”或“起草”方式打印出的图像不满意，再用“最佳”方式进行打印。检查前面板及驱动器的选项，确定其为 **BEST** 方式。

5 进入打印机子菜单并按 Enter。



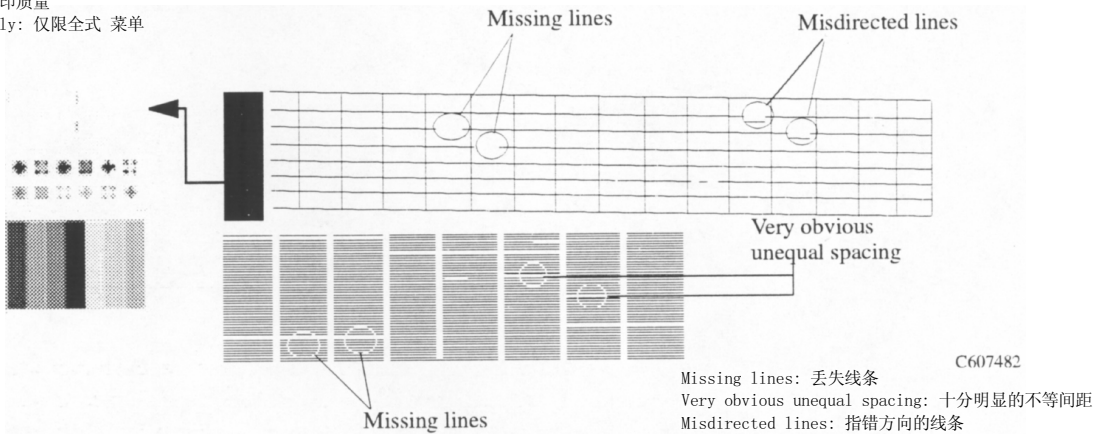
6 进入工具/测试打印/打印质量菜单并按 Enter。



7 打印机将打印一份诊断测试图纸，以便找出问题的根源。请稍候几分钟，以便打印打印质量测试图纸。

8 查看图纸的顶部是否存在类似如下的问题：

UTILITIES: 工具
Test Prints: 测试打印
Print Quality: 打印质量
Full menu mode only: 仅限全式 菜单



9 如果存在上述任何缺陷，继续步骤 9a。如果测试打印图的顶部没有缺陷，直接进入步骤 10。

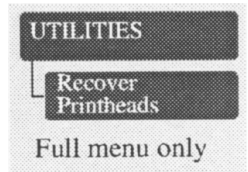
a 进入打印机子菜单并按 Enter。



UTILITIES: 工具
Recover Printheads: 恢复打印头
Full menu mode only: 仅限全式 菜单

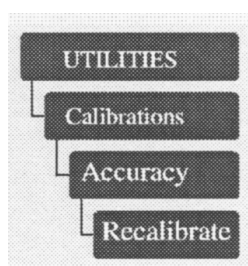
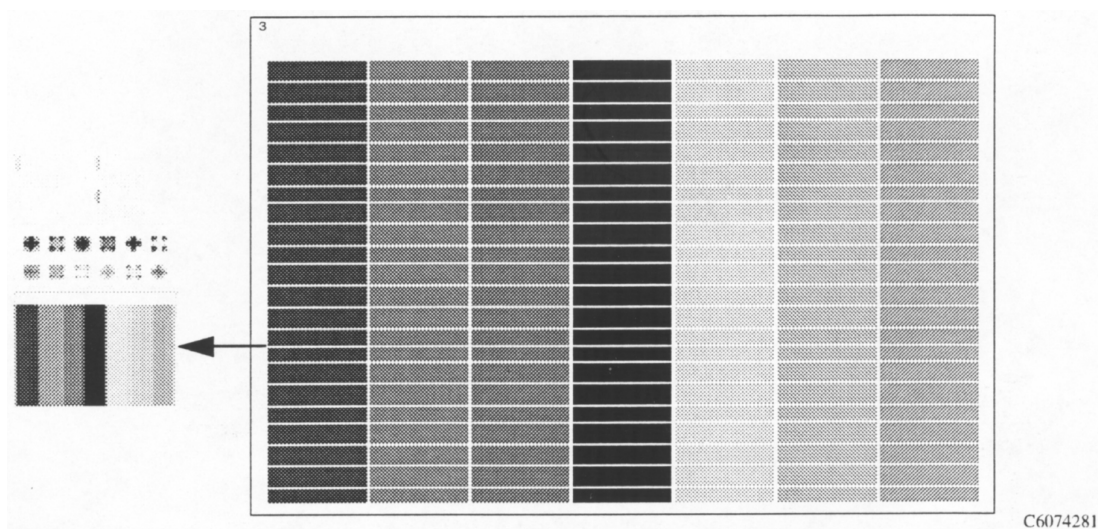
b 进入工具/恢复打印头并按 Enter。

c 选择出现问题的打印头的颜色。如果无法确定，选择全部的打印头。



- d 执行打印头对准程序。
- e 重新打印原来想要打印的图像(以同样的方式)，看看问题是否依然存在。
- f 如果图像质量并无改善，再打印打印质量测试并继续下一步。

10 检查打印质量测试的底部。如果全部颜色均出现条纹，继续步骤 10a。如果仅有一些颜色出现条纹，直接进入步骤 11。

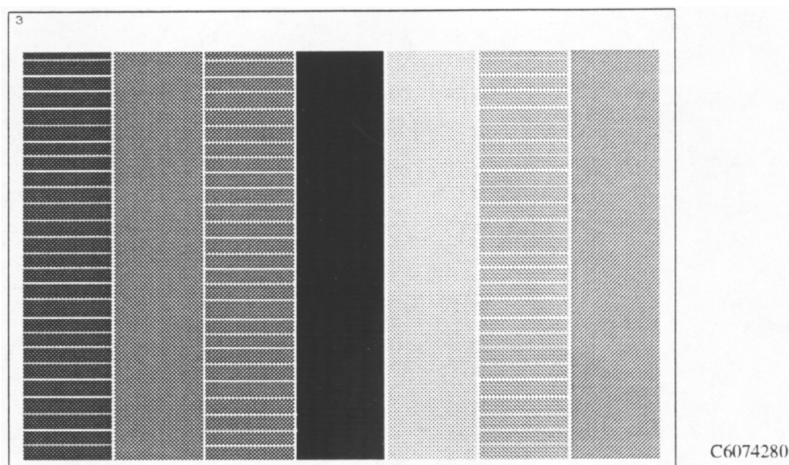


Utilities: 工具
Calibrations: 校准
Accuracy: 准确性
Recalibrate: 重新校准

- a 也许问题的原因是客户使用了非 HP 的介质。如果他仍想使用该介质，通过执行准确性重新校准纸张的准确性。这样做仅仅会覆盖所选纸张的默认设置。

提示：如果客户在以后想要改用 HP 纸张，可以通过进入工具/校准/准确性/恢复工厂来恢复最佳的设置。

- 11 在所打印的图像上存在条纹现象，但仅有一些颜色，类似如下的举例：



a 原因可能如下：

- 条纹仅出现于蓝、天蓝及绿色栏内。但蓝色的更明显。这表明蓝色打印头可能已遭到了永久性的损坏。
- 条纹仅出现于红、赤红及天蓝色栏内。但红色的更明显。这表明红色打印头可能已遭到了永久性的损坏。
- 条纹仅出现于黄、赤红及绿色栏内。但黄色的更明显。这表明黄色打印头可能已遭到了永久性的损坏。
- 条纹仅出现于黑色栏内。这表明黑色打印头可能已遭到了永久性的损坏。

b 如果想要取得最佳的质量的图像，更换已损坏的打印头。

提示

不过，打印机仍可打印出优质的线条。

在打印质量测试中未发现问题

如果 Print Quality Test 中所有测试图案均正确，但仍然存在打印质量问题，原因很可能如下：

- 所选打印方式错误(由前面板菜单选项规定)。
- 非 HP 驱动器。
- RIP(如果您正在使用)。
- 正在使用的应用软件。

用下表来正确的配置您的系统。

配置内容	配置设置	最佳设置
打印机前面板菜单	介质	在改变前面板上的介质种类后卸去现有的介质然后重新安装。
	干燥时间	设为自动
HP 驱动器 (视窗、Auto CAD/Mac) (HP 喷墨绘图 2500CP)	打印方式设置	设为最佳
非 HP 驱动器(软件 RIPs)	驱动器已有的设置 典型设置为： ■ 打印质量 ■ 设置半音频 ■ 介质选项 ■ 详见用户指南	在应用软件中； ■ 设置打印质量为 BEST 模式 ■ 使用非半音频(或缺省) ■ 确定介质设置适合所装入的介质

解决颜色准确性问题

当解决颜色准确问题是，需要查看以下这两项内容：

配置(仅限附注选项)

检查是否正确使用了软件中的驱动器设置。检查前面板上已经选择的是哪一种墨水喷出方式。

介质

确定所安装的是真正的 HP 介质并且前面板及驱动器中的介质种类均选择正确。

颜色一致性问题

- 如果此问题对客户重要的话，建议不要使用 HP-GL/2 介质。
- 有些介质会退色或老化变色。检查介质是否新鲜、保存是否正确。
- 如果客户打印处于变化很快的环境状况，您会发现颜色一致性的变化。通过减少打印后在极端环境状况(尤其是在高湿度下)的滞留时间，可以缓解这一问题。
- 如果发现在不同的打印机，例如在 750C 与本机之间存在颜色的变化，这很正常。因为其他打印机使用的是不同种类的墨水。

长时间的渗纸(亮纸)

如果发现颜色渗入纸张，例如颜色渗入纸张使线条变得模糊，也许是由于打印机工作的湿度条件造成的：

- 请客户更换纸张种类，或
- 将打印机搬离高湿环境。

颜色正确设置

打印机，驱动器和 **RIPs** 软件的设置程序决定对每种介质应采用的墨水。采用下表的信息来配置打印机和软件，以获得最佳颜色准确性。

设置位置	设置描述	选择
打印机前面板	介质	■ 设置与已装入的介质相配合的墨水。
HP 驱动器	墨水仿真（仅用于 PS）	■ 设置您的软件产生的 CMYK 型墨水。如果您使用的是 HP 驱动器，选择“Native”。
非 HP 驱动器（RIPS 软件）	墨水限制（仅用于 PS）	■ 设置 ON。
	颜色校准（仅用于 PS）	■ 设置 ON。
	介质	■ 设置与已装入的介质相配合的墨水。
	介质或相当的设置	
	颜色校准意见或相当的意见	■ 设置与已装入的介质相配合的墨水。查看软件产生的信息。
		■ 进行颜色正确校准。

介质

始终确定客户所用的是正确的并与应用软件相一致的介质。为保证颜色准确性及打印质量，只能使用经过认可的介质种类。使用非 HP 介质或未认可的 HP 介质均会大大降低颜色及打印的质量。有关 HP 的详情，参见用户指南或 HP Designjet 打印机介质指南。

提示

为取得准确的颜色，介质设置必须适合打印机所装入的介质种类。
如果客户使用的是非 HP 驱动器、非 HP 介质，颜色就会不准确。如果想提高颜色准确性的话，建议使用 HP 介质。

在打印的介质上有涂痕或划痕

使用纸基的涂料纸时，如果很多的墨水打印得很快，就会出现这一问题。介质因不能快速吸收，而变得混乱。当打印头在介质上移动时，二者相互接触便产生了涂痕。

- 1 按前面板上的 CANCEL 键；如果继续打印，纸张会损坏打印头。
- 2 从计算机程序中取消打印任务。

为取得较好的效果，可照以下方法解决：

- 使用 HP 推荐的介质。如果所要打印的图像颜色很重，使用 HP 重磅涂料纸。
- 使用扩展的边距，或通过使用应用软件将图像在页面上重新定位来增大图纸的边距。
- 如果客户正在使用 HP-GL/2 驱动器中先进的“Media Saving Options”时，试着使“auto rotate”及“inked area”中的一项或两项都不起作用。

如果上述方法无法解决涂痕及划痕问题，改用非纸基的介质，例如 HP 高光纸相纸。

部件与示图

7

打印机支架	7-2
后盖	7-4
电子模块	7-6
右盖	7-8
左盖及视窗	7-10
右侧组件	7-12
ISS 及 APS 组件	7-14
离合器组件	7-16
笔架组件	7-18
扫描轴组件	7-20
驱动轴及 ARSS 混合件	7-22
纸径组件	7-24
夹钳组件	7-26
驱动轴组件	7-28
中心导轨及介质传感器	7-30
管道导轨组件	7-32
订货附件	7-34

打印机支架

打印机支架			
图号	HP 部件号	数量	描述/评述
1	C6072-60183	1	托盘组件 Tray Assembly
2	C6071-60182	2	底座组件 Foot Assembly
3	C6072-60184	2	支退组件 Legs Assembly
4	C6071-60181	1	箱盒组件 Bin Assembly
5	C6072-60185	1	X- 臂组件 X-Brace Assembly
-	C6071-60180	1	硬件工具(含螺丝刀) Hardware Kit (Includes Screw Drivers)
-	C6072-60017	1	箱盖组件 Bin Cover Assembly

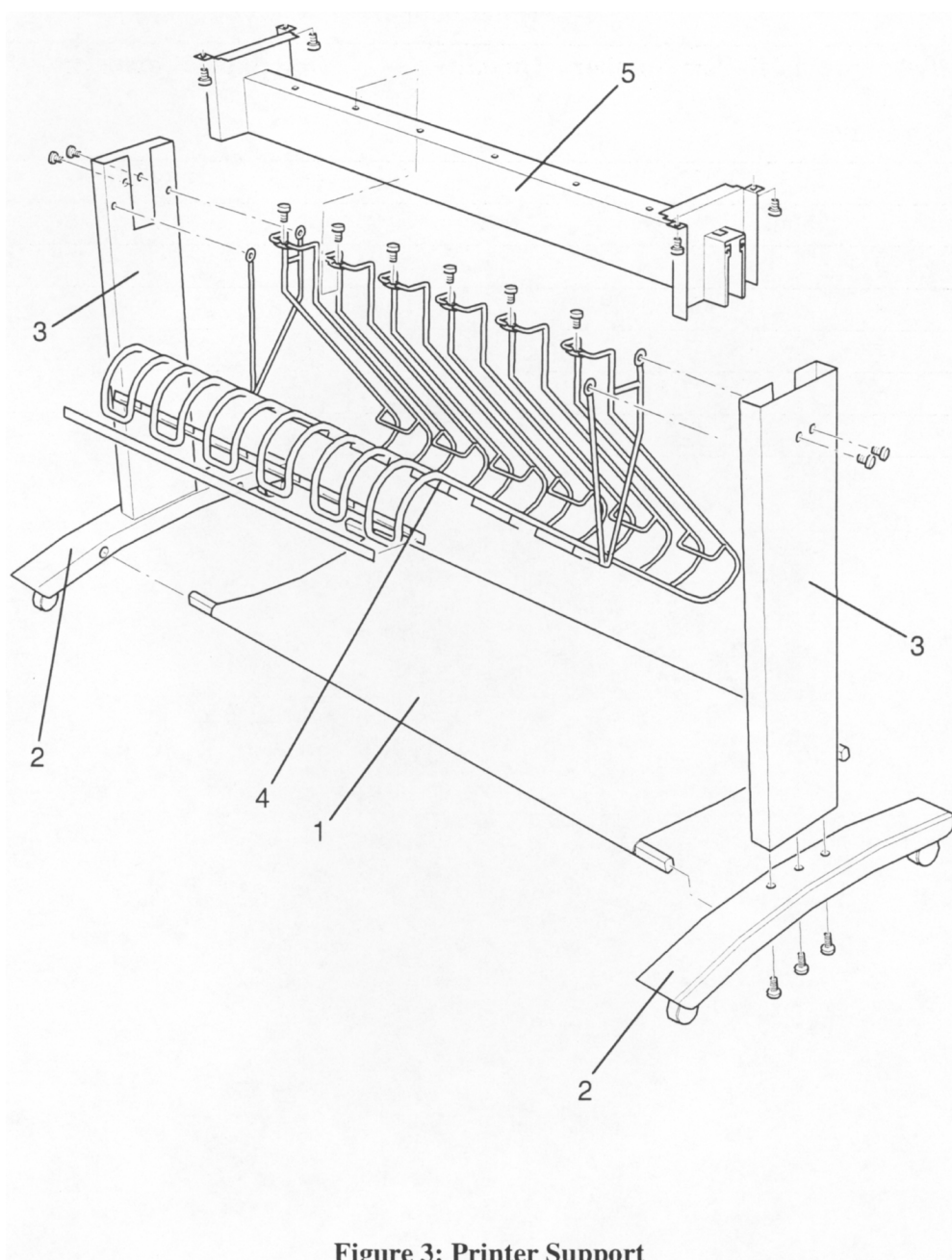


Figure 3: Printer Support

图 3: 打印机支架

后盖

打印机支架			
图号	HP 部件号	数量	描述/评述
1	C6072-60168	1	顶盖 Top Cover
2	0515-0382	5	螺丝 Screw
3	0515-4228	1	螺丝 Screw
4	C6072-60169	1	后盖(含空白序列号标签) Back Cover (Includes Blank Serial Number Label)
5	C2847-20017	3	螺丝 Screw
6	2190-0760	3	衬垫 Washer
7	C6072-60186	1	尾部压板 Rear Platen
8	0624-0771	2	螺丝 Screw
9	C6071-60148	3	后偏导器 Tail Deflectors
10	C6072-60170	1	后 EMC 盖 Back EMC Cover
11	0535-0043	5	螺母 Nut
12	0515-2278	2	螺丝 Screw
13	C6072-60188	1	安装托座(含左右托座) Mount Bracket (Includes Left and Right Mount Bracket)
14	0624-0771	4	螺丝 Screw

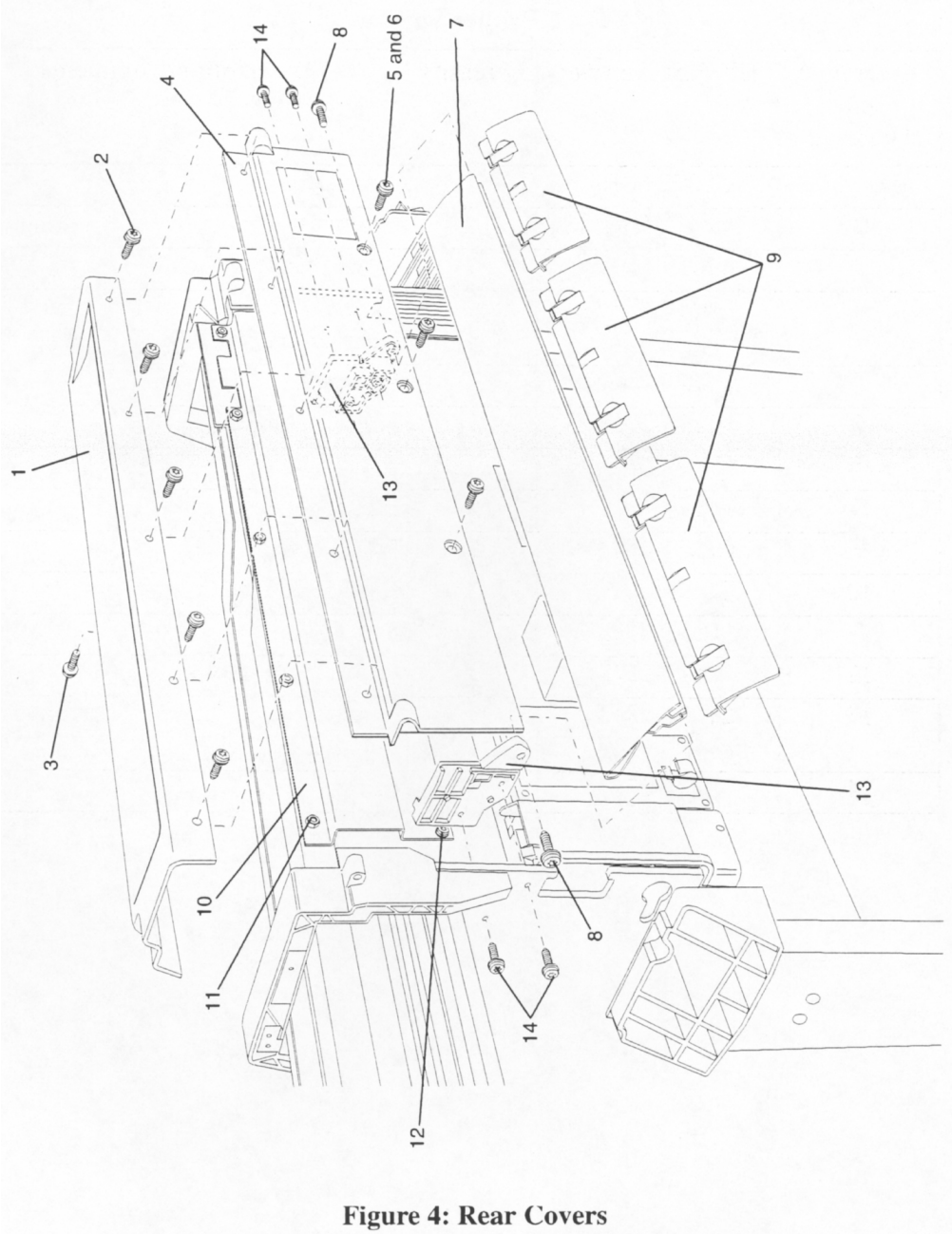


Figure 4: Rear Covers

图 4: 后盖

电子模块

打印机支架			
图号	HP 部件号	数量	描述/评述
1	J3113-61001	1	EIO 卡 EIO Card
2	C6075-60005	1	硬盘驱动器 Hard Disk Drive
3	C6072-60176	1	DIMM 盖 DIMM Cover
4	0515-2246	4	螺丝 Screw
5	C6074-60003	1	DRAM DIMM 16MB
	C6074-60004	1	DRAM DIMM 32MB
	C6074-60005	1	DRAM DIMM 64MB
6	C6074-60009	1	固件 DIMM (HP DesignJet 1050C) Firmware DIMM (HP DesignJet 1050C)
		1	固件 DIMM (HP DesignJet 1055CM) Firmware DIMM (HP DesignJet 1050CM)
7	C6072-60171	1	左后盖 (含铁氧体和夹盖) Left Rear Cover (Includes Ferrite and Clip)
8	0515-2282	1	螺丝 Screw
9	C6072-60172	1	右后盖 Right Rear Cover
10	0515-2282	1	螺丝 Screw
11	C6072-60146	1	电子模块 Electronics Module
12	0515-0382	4	螺丝 (电子模块用) Screw (for Electronics Module)
-	C6072-60177	1	EIO 卡硬盖 EIO Card Cover

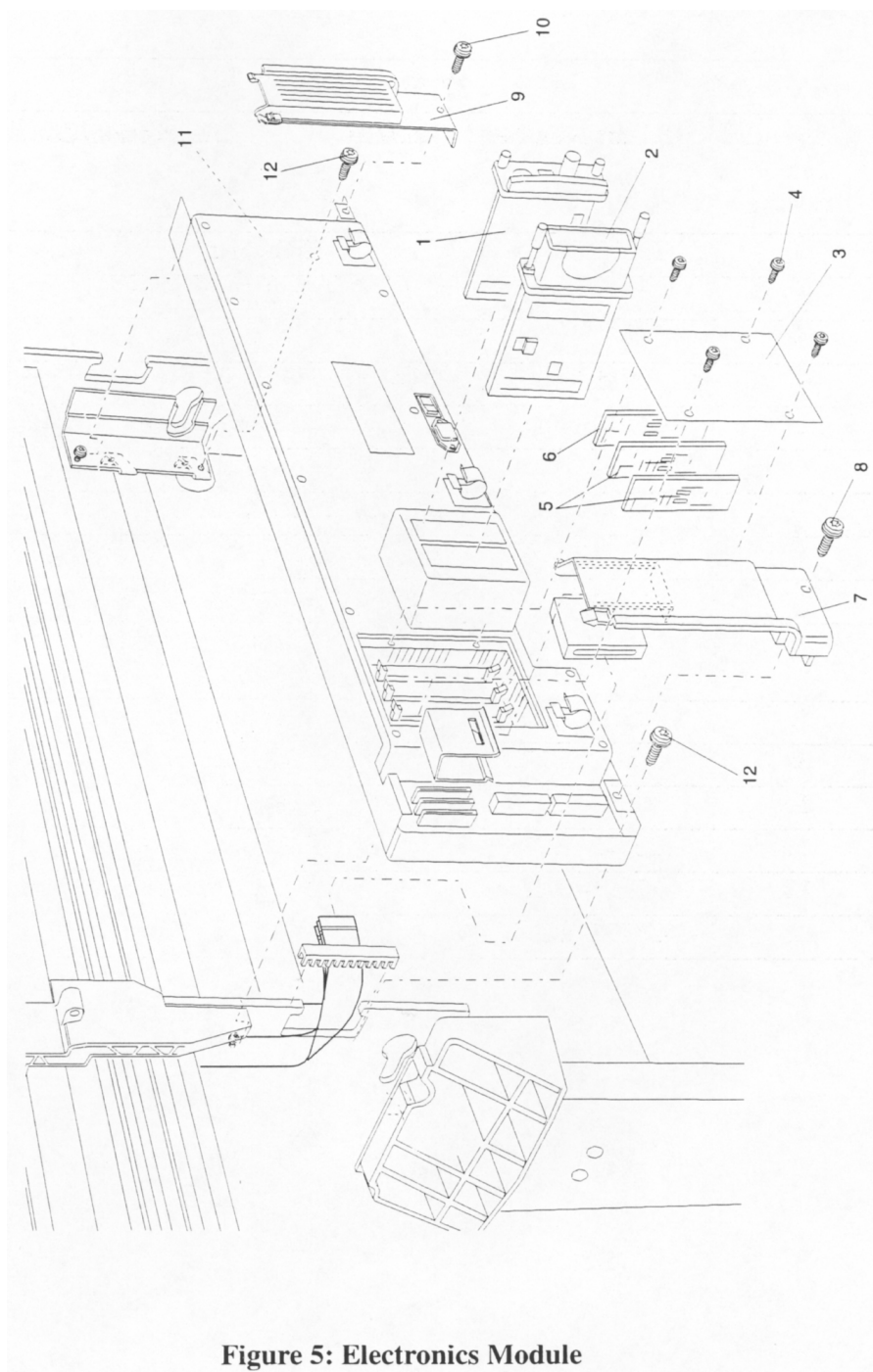


Figure 5: Electronics Module

图 5: 电子模块

右侧盖

打印机支架			
图号	HP 部件号	数量	描述/评述
1	C6072-60165	1	右侧盖(含前面板电缆) Right hand Cover (Includes Front Panel Cable)
2	0642-0771	4	螺丝 Screw
3	C6072-60174		右侧调整片(含视窗传感器) Right hand Trim (Includes Window Sensor)
4	0515-2248	1	螺丝 Screw
5	0624-0771	1	螺丝 Screw
6	C6072-60175	1	前面板组件(含前面板电缆) Front Panel Assembly (Includes Front Panel Cable)
-	C6071-60154	1	速查指南放置盒 Quick Reference Guide Holder

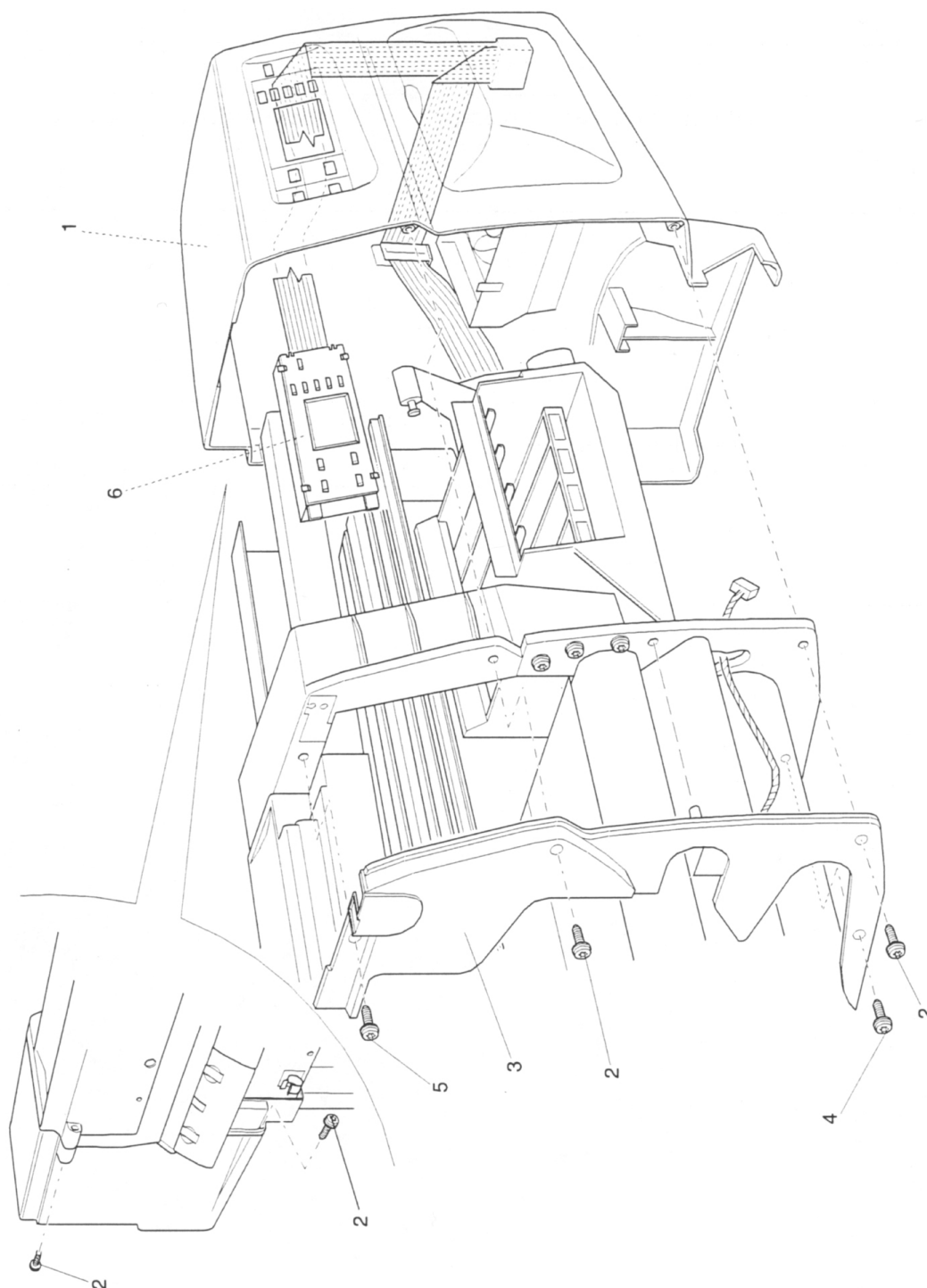


Figure 6: Right Hand Cover

图 6: 右侧盖

左侧盖与视窗

打印机支架			
图号	HP 部件号	数量	描述/评述
1	C6072-60167	1	左侧盖 Left Hand Cover
2	0624-0771	4	螺丝 Screw
3	C6072-60173	1	左侧调整片 Left Hand Trim
4	0515-2248	1	螺丝 Screw
5	0624-0771	1	螺丝 Screw
6	C6072-60164	1	视窗 Window
	0624-0704	2	螺丝(从后门进入墨水管道系统用) Screw (for rear door to access the Ink Tubes System)
7	C6072-60145	1	墨水管道系统(含设置打印头、集墨器、笔架夹、Nye 油及 ISS 泡沫塑料套) Ink Tubes System (Includes Setup Printheads, Ink Collector, Carrier Clip, Nye Oil and ISS Housing Foam)
8	C6072-00002	1	铭牌(HPDesignJet1050C) Nameplate (HP DesignJet 1050C)
	C6075-00001	1	铭牌(HP DesignJet1055CM) Nameplate (HP DesignJet 1050CM)
9	C4704-00119	1	Adobe 标签(仅限 HPDesignJet1055CM) Adobe Logo Label (Only for HP DesignJet 1055CM)
—	C6071-60167	1	设置打印头 Setup Printheads

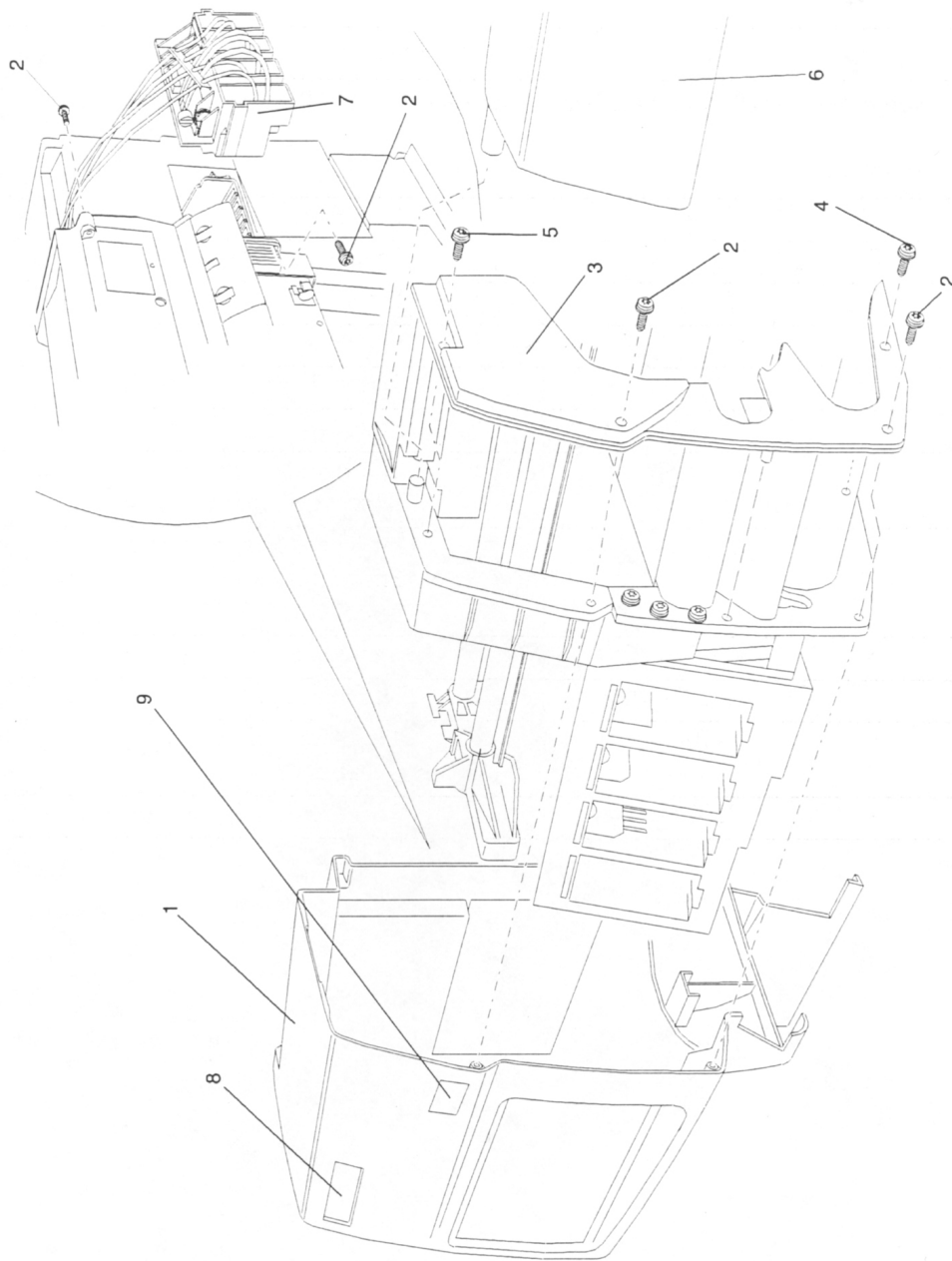


Figure 7: Left Hand Cover and Window

图 7: 左侧盖与视窗

右侧组件

打印机支架			
图号	HP 部件号	数量	描述/评述
1	C6072-60178	1	服务站组件(含滴墨检测器及初始化器组件) Service Station Assembly (Includes Drop Detector and Primer Assembly)
2	0624-0771	2	螺丝 Screw
3	0515-2248	1	螺丝 Screw
4	C6072-60159	1	真空器扇 Vacuum Fan
5	0515-2248	4	螺丝 Screw
6	0515-1349	2	螺丝 Screw
7	C6072-60160	1	纸轴马达组件(含斜齿轮及油脂) Paper-Axis Motor Assembly (includes helical Gear and Grease)
8	0515-2248	4	螺丝 Screw
9	C6072-60179	1	滴墨检测器组件(含泡沫塑料痰盂) Drop Detector Assembly (Includes Spittoon Foam)

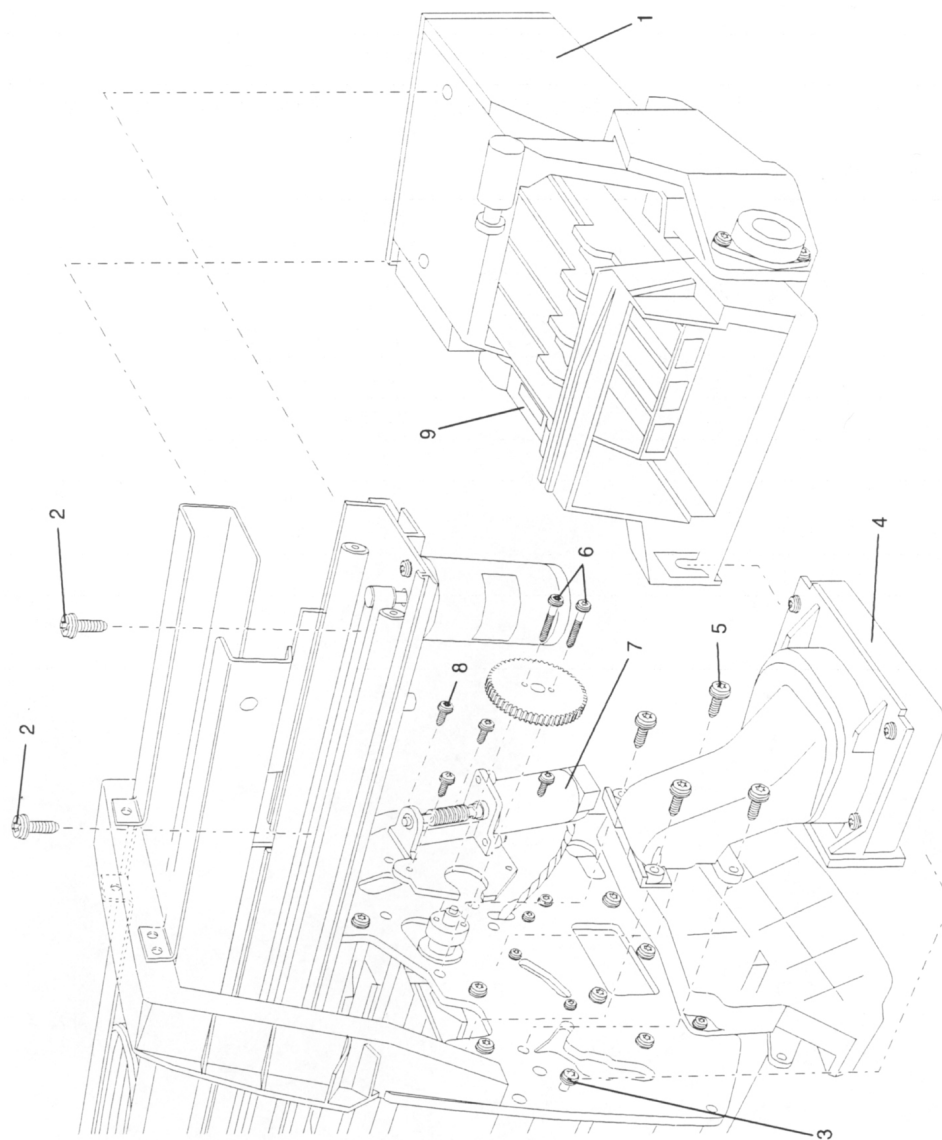


Figure 8: Right Hand Assembly

图 8: 右侧组件

ISS 与 APS 组件

打印机支架			
图号	HP 部件号	数量	描述/评述
1	C6072-60015	1	墨水供应站 (ISS) Ink Supply Station (ISS)
2	C6072-60016	1	空气增压系统 (APS) Air Pressurization System (APS)
—	C6071-60168	1	漏墨检测器 (含集墨器、漏墨传感电缆及其夹钳) Ink Leak Detector (Includes Ink Collector, Leak Sense Cable and Leak Sense Cable Clip)

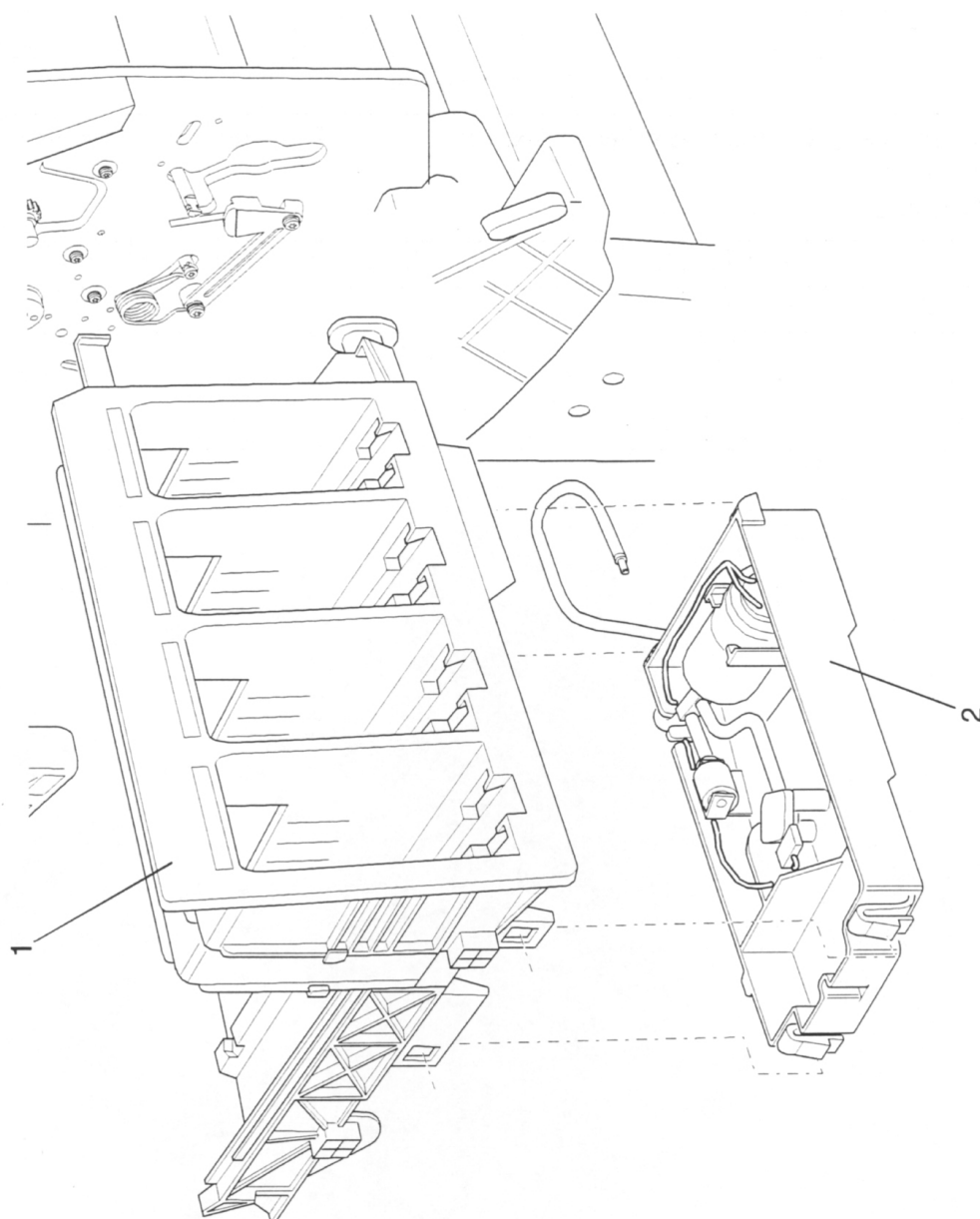


Figure 9: Ink Supply Station

图 9: 墨水供应站

离合器组件

打印机支架			
图号	HP 部件号	数量	描述/评述
1	C6072-60151	1	离合器组件 Clutch Assembly
2	0515-2278	2	螺丝 Screw

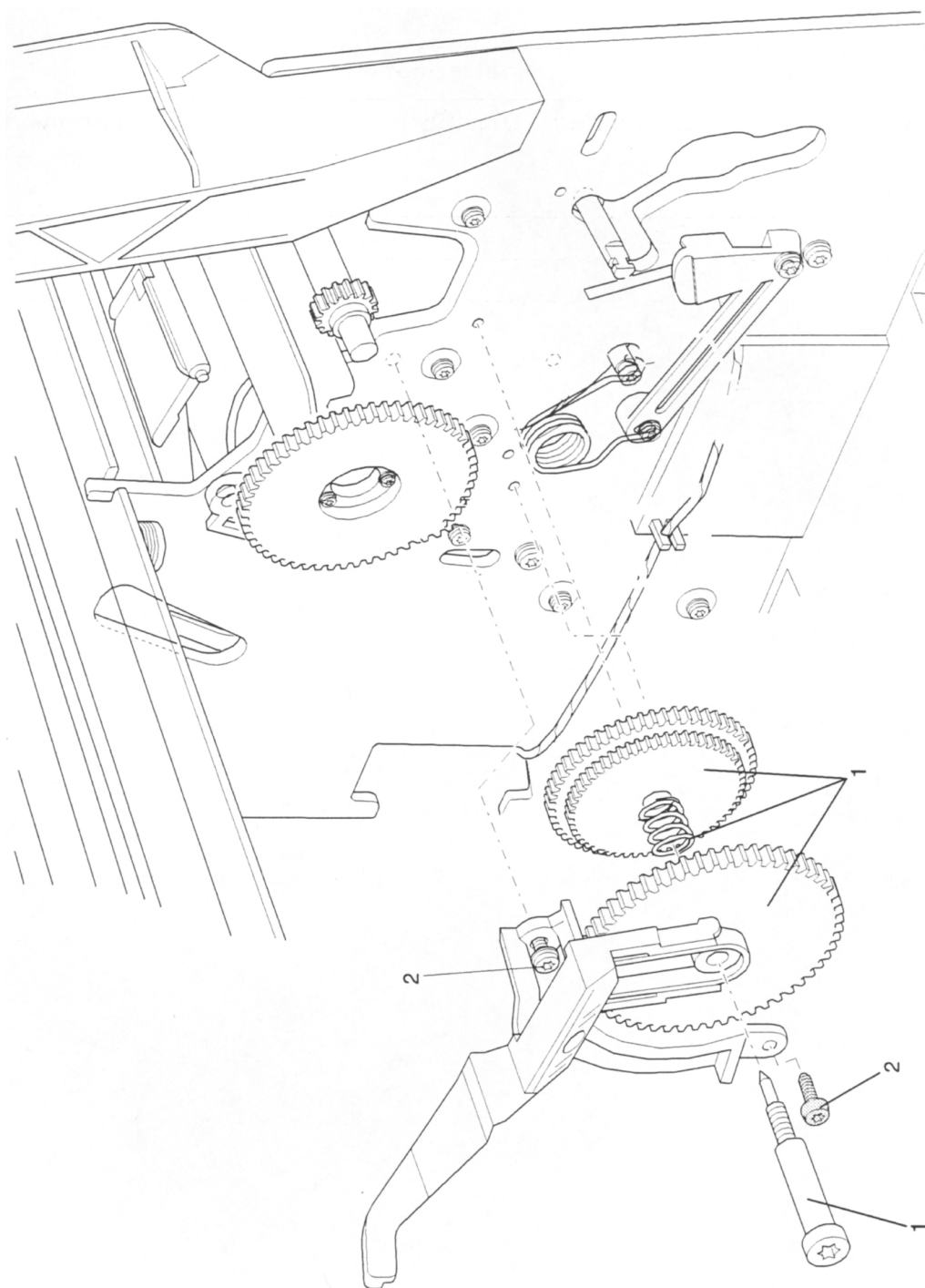


Figure 10: Clutch Assembly

图 10: 离合器组件

笔架组件

打印机支架			
图号	HP 部件号	数量	描述/评述
1	C6072-60147	1	笔架组件(含笔架高度工具、裁纸刀组件及线传感器) Carriage Assembly (Includes Carriage Height Tool, Cutter Assembly and Line Sensor)
2	C6072-60200	1	裁纸刀组件(含螺丝及衬垫) Cutter Assembly (Includes Screw and Washer)
3	0624-0737	1	螺丝 Screw
4	3050-1982	1	衬垫 Washer
5	C6072-60196	1	笔架跟踪电缆(含 Nye 油、笔架跟踪电缆夹盖帽、后铁氧体及其夹钳) Trailing Cable (Includes Nye Oil, Trailing Cable Clip, Cover Cap, Trailing Ferrite and Ferrite Pincer)
—	C6071-60166	1	笔架高度工具(也包括在笔架组件中) Carriage Height Tool (Also Included with the Carriage Assembly)

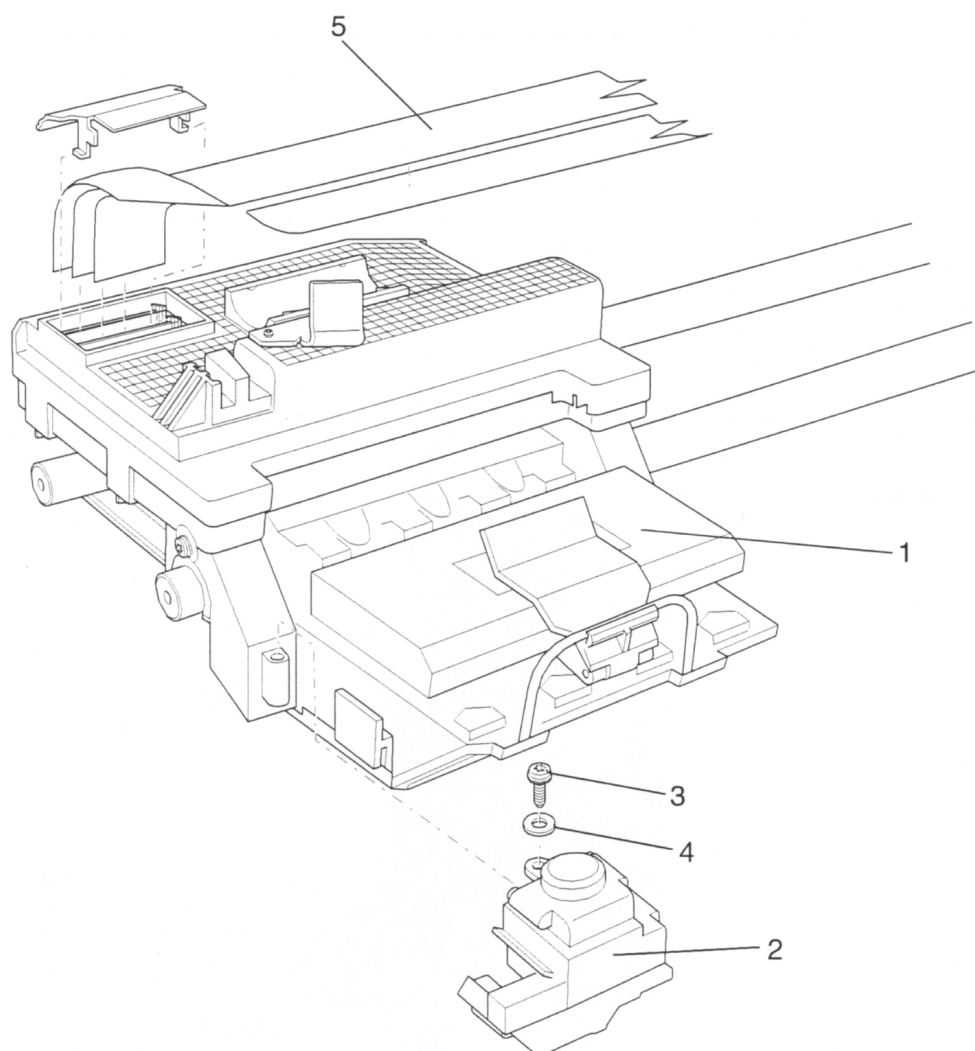


Figure 11: Carriage Assembly

图 11: 笔架组件

扫描轴组件

打印机支架			
图号	HP 部件号	数量	描述/评述
1	C6072-60148	1	扫描轴马达 Scan-Axis Motor
2	0515-0382	2	螺丝 Screw
3	C6072-60149	1	拉紧器组件(含滑轮组件、滑轮海绵、楔子及起动器/臂) Tensioner Assembly (Includes Pulley Assembly, Pulley Spring, Wedge and Actuator Arm)
4	0515-0382	2	螺丝 Screw
5	C6072-60199	1	裁纸刀起动器/臂(也包括在第3项中) Cutter Actuator Arm (also included with item 3)
6	C6072-60198	1	皮带(含油) Belt (Includes Oil)
7	C6072-60197	1	编码带 Encoder Strip
8	0535-0031	2	螺母 Screw
9	3050-0026	2	衬垫 Washer
10	C6072-60158	1	左进卷模块 Left Rollfeed Module
11	C6072-60155	1	右进卷模块 Right Rollfeed Module
12	C6072-60156	1	右进卷闸 Right Rollfeed Brake
13	0624-0704	1	螺丝(用于第12项) Screw (for item 12)
14		1	衬垫(用于第12项) Washer (for item 12)
15	C6072-60157	1	左进卷闸 Left Rollfeed Brake
16	0624-0704	1	螺丝(用于第15项) Screw (for item 15)
17		1	衬垫(用于第15项) Washer (for item 15)
18		2	螺丝(用于第15项) Screw (for item 15)

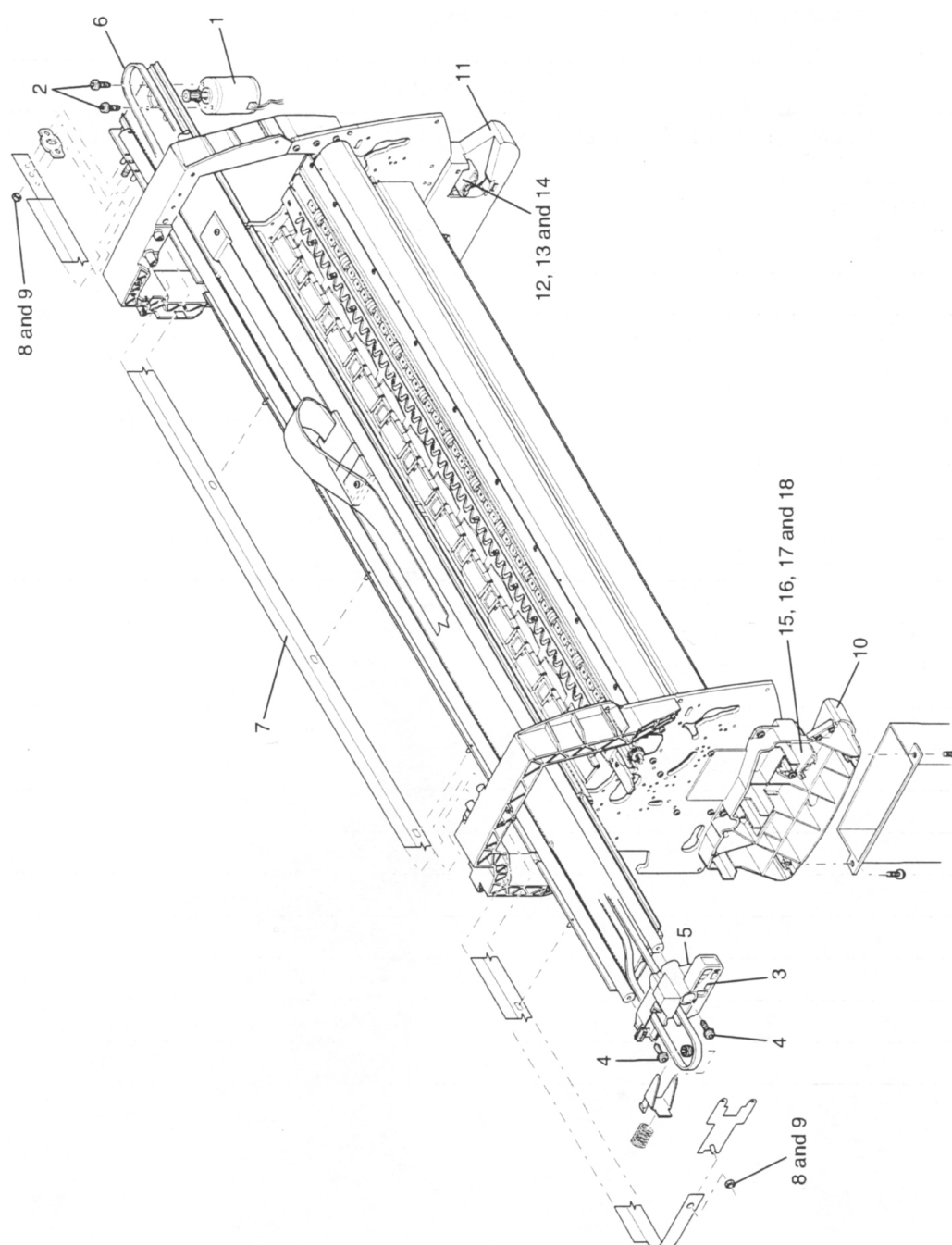


Figure 12: Scan-Axis Assemblies

图 12: 扫描轴组件

驱动轴与 ARSS 混合件

打印机支架			
图号	HP 部件号	数量	描述/评述
1	C6071-40017	1	驱动轴齿轮 (见下面注解) Drive Roller Gear (See Note Below)
2	0515-2200	2	螺丝 Screw
3	C6071-40016	1	驱动轴支座 (见下面注解) Drive Roller Bracket (See Note Below)
4	0515-2282	2	螺丝 Screw
5	C6071-60155	1	ARSS 混合件 ARSS Miscellaneous parts
6	0515-1743	1	螺丝 Screw
7	C2847-20018	1	螺丝 Screw

提示

第 1 项和第 3 项不能分别订货。当订货第 7-28 页的驱动轴组件时，它们会包括在内。

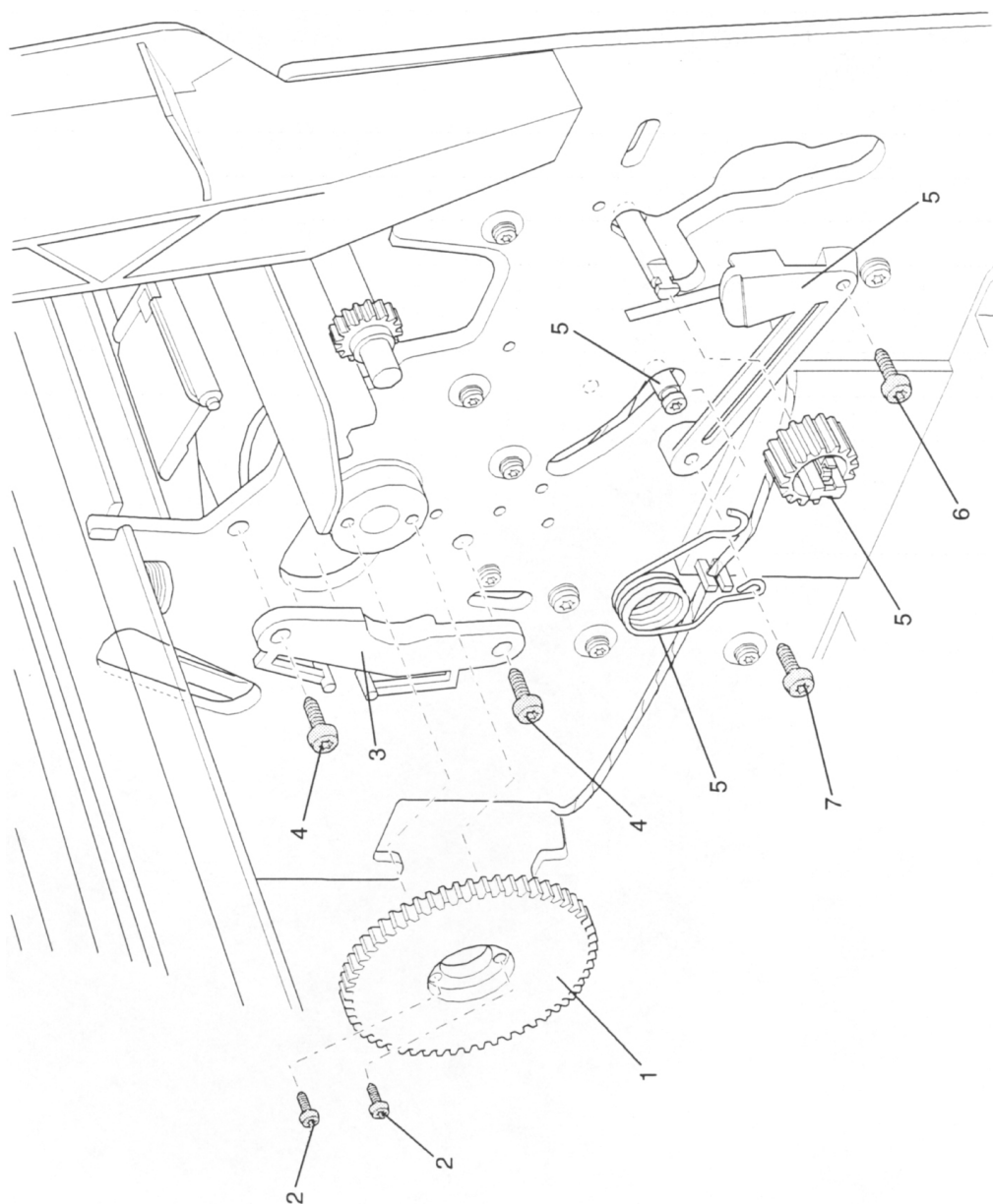


Figure 13: Drive Roller and ARSS Miscellaneous Parts

图 13: 驱动轴与 ARSS 混合件

纸径组件

打印机支架			
图号	HP 部件号	数量	描述/评述
1	C6072-60153	1	心轴 Spindle
2	C6072-60154	1	进纸轴 Entry Roller
3	0515-2986	2	螺丝 Screw
4	C6072-60150	1	ARSS 组件 ARSS Assembly
5	C6072-60152	1	ARSS 组件扳手 ARSS Assembly Handles
6	0515-2250	8	螺丝 Screw
7	C6072-60162	1	前面板组件(含螺丝) Front Platen Assembly (including screws)
8	C6072-60161	1	中心压板组件(含螺丝) Centre platen Assembly (including screws)

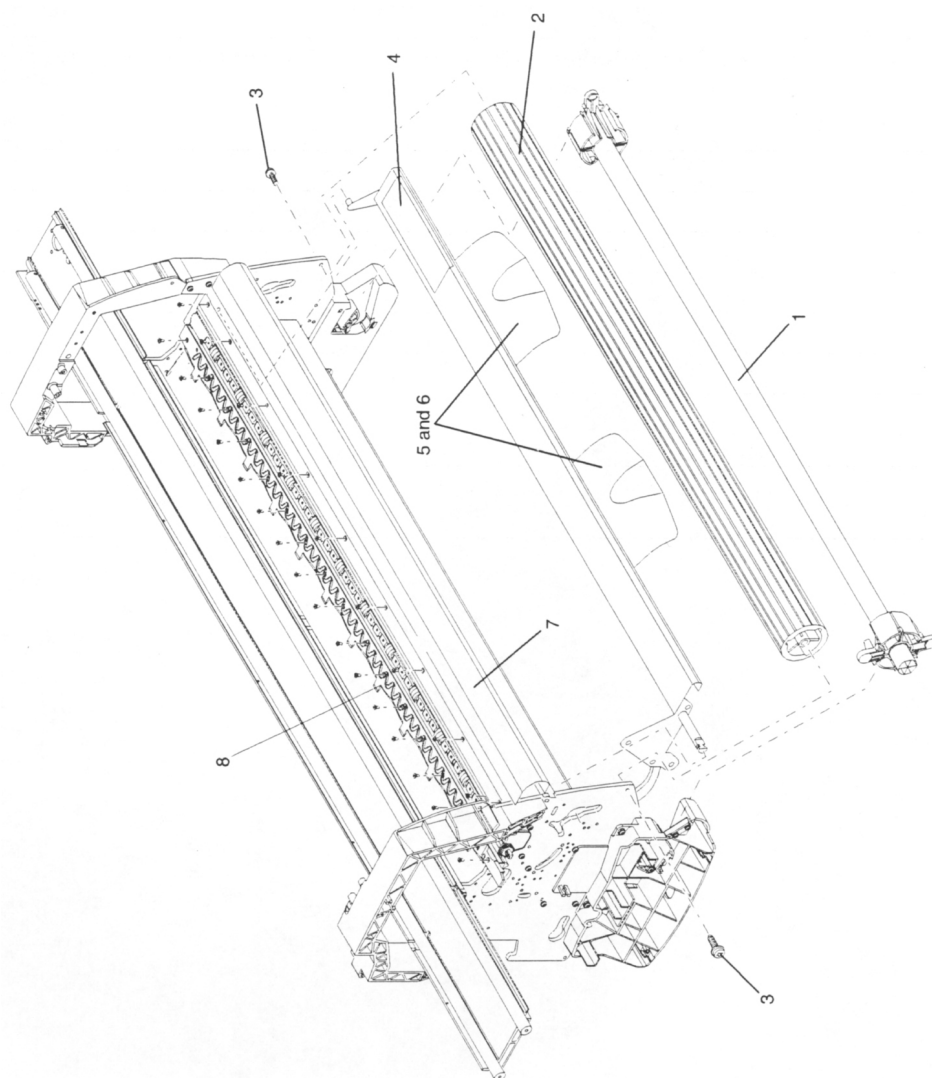


Figure 14: Paper Path Assemblies

图 14: 纸径组件

夹钳组件

打印机支架			
图号	HP 部件号	数量	描述/评述
1	C6072-60009	1	夹钳组件 Pinch Assembly
2	0515-2981	1	凸轮杠杆螺丝 Cam Lever Screw

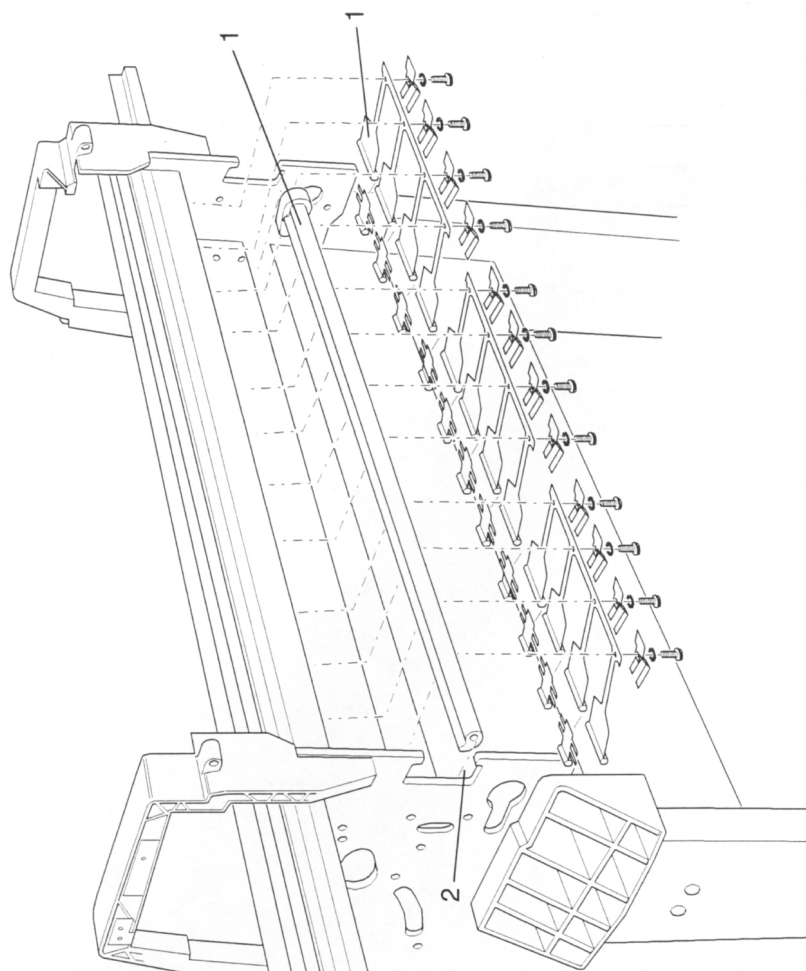


Figure 15: Pinch Assembly

图 15: 夹钳组件

驱动轴组件

打印机支架			
图号	HP 部件号	数量	描述/评述
1	C6072-60191	1	驱动轴组件 Drive Roller Assembly
2	C6072-60163	1	驱动轴导轨(包括第 4 项) Drive Roller Guide (Includes Item 4)
3	0515-2982	3	螺丝(供右侧安装驱动轴导轨) Screw (for Right Hand attachment of Drive Roller Guide)
	0515-2986	3	螺丝(供左侧安装驱动轴导轨) Screw (for Left Hand Attachment of Drive Roller Guide)
4	C6072-60011	1	介质导轨条 Media Guide Strip
5	0624-0704	3	螺丝 Screw

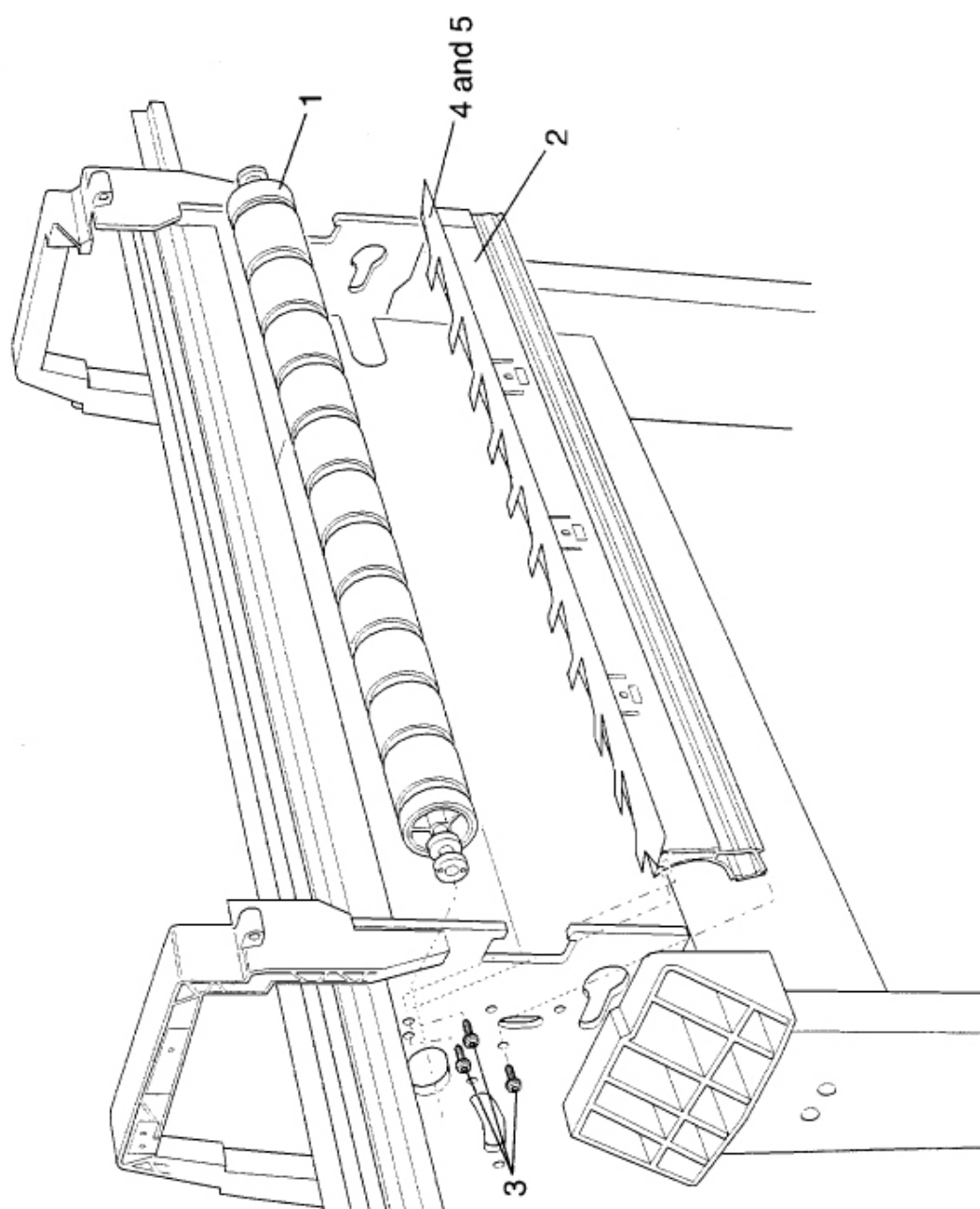


Figure 16: Drive Roller Assemblies

图 16: 驱动轴组件

中心导轨与介质传感器

打印机支架			
图号	HP 部件号	数量	描述/评述
1	C6072-60189	1	中心导轨(包括第 3 项) Center Guide (Includes Item 3)
2	0515-2986	4	螺丝 Screw
3	C6072-60190	1	介质传感器 Media Sensor

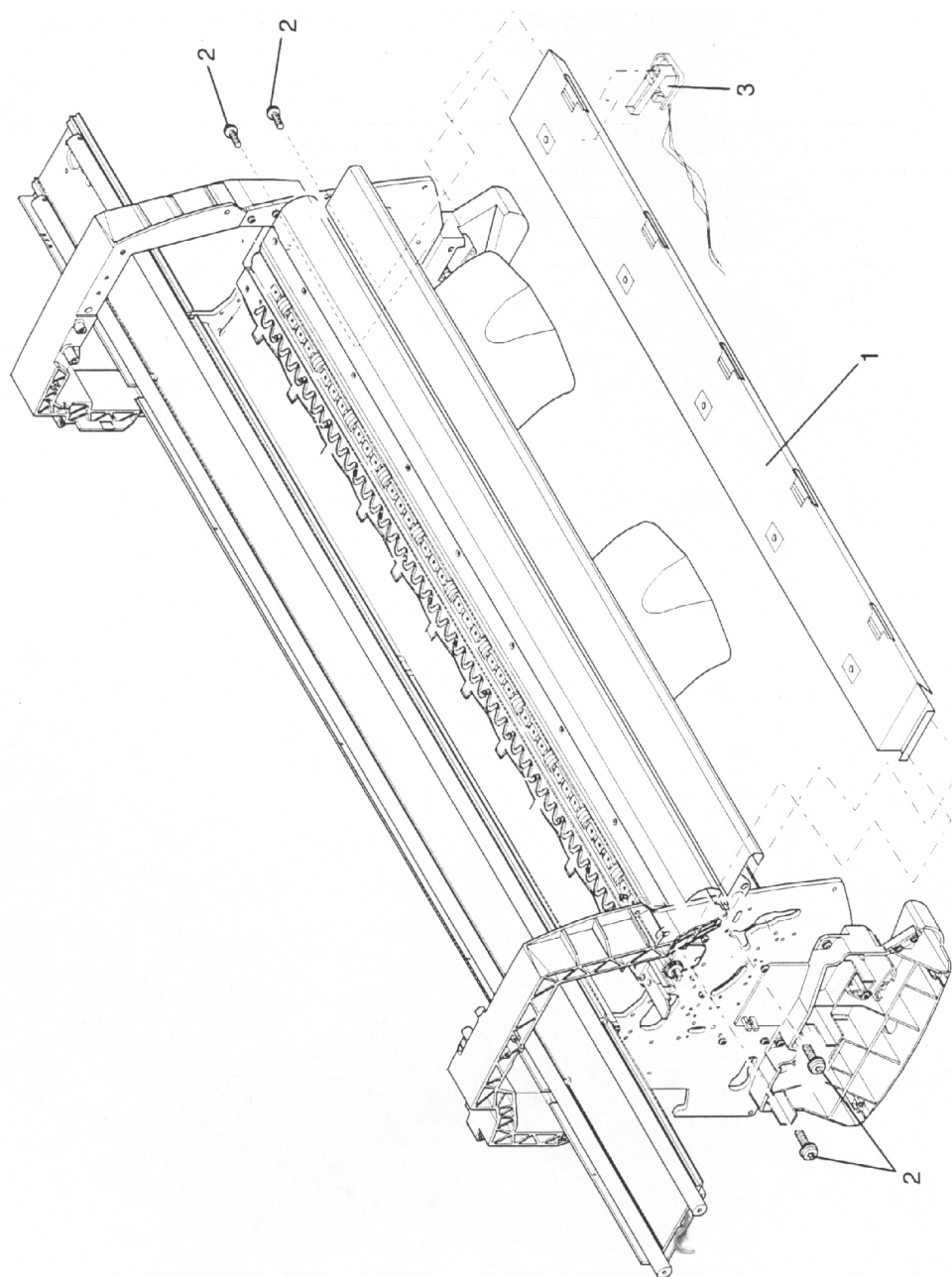


Figure 17: Center Guide and Media Sensor

图 17: 中心导轨与介质传感器

管道导轨组件

打印机支架			
图号	HP 部件号	数量	描述/评述
1	C6072-60195	1	管道导轨组件 Tube Guide Assembly
2	C6072-60194	1	前导轨组件 Front Guide Assembly
3	C6072-60193	1	右导轨组件 Right Arc Assembly
4	0624-0771	8	螺丝 Screw
5	C6072-60192	1	左弧组件 Left Arc Assembly

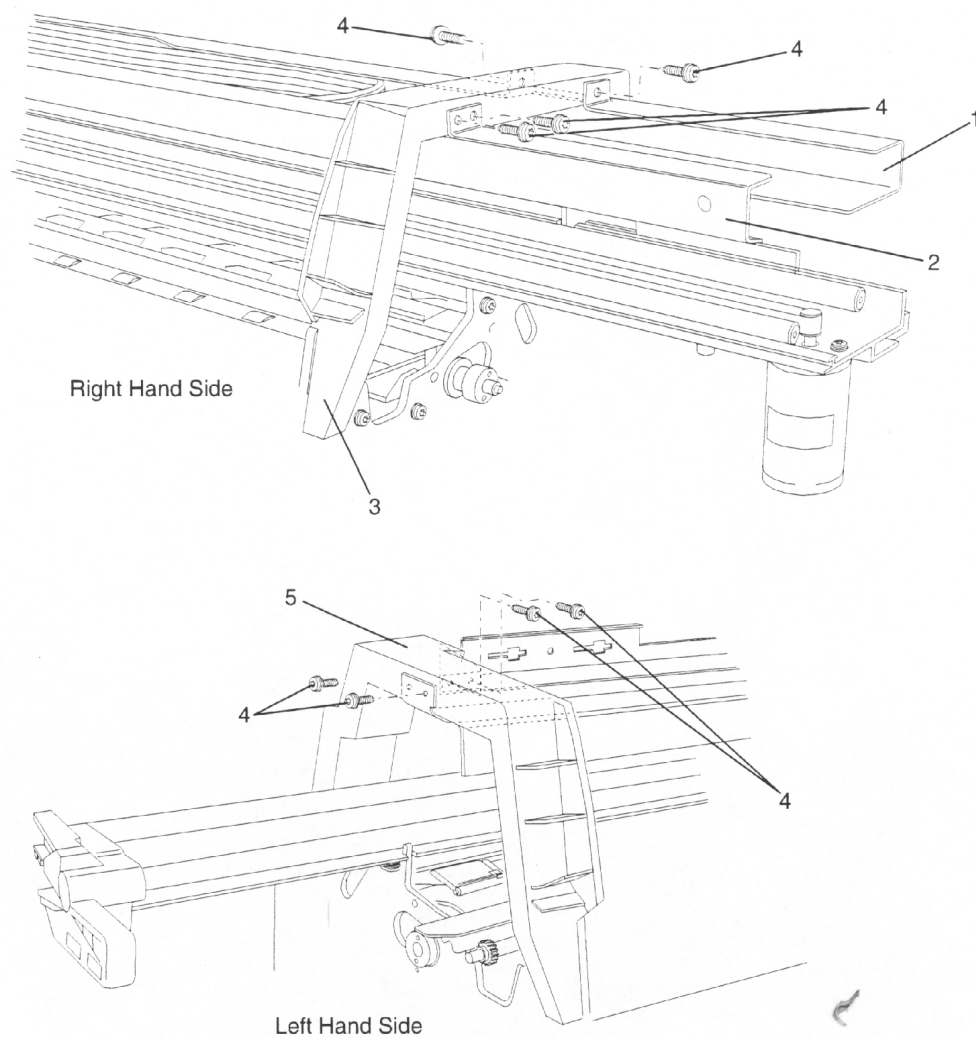


Figure 18: SRK Tubes Guide Assemblies

Right Hand Side:左手边
Left Hand Side:右手边
图 18: SRK 管道导轨组件

订货附件

Item		HP 部件号码
HP Designjet 1050C 和 1055CM 快速查询指南	英语	C0671-90141
	韩语	C6071-90242
	台湾语	C6071-0243
	德语	C6071-90244
	法语	C6071-90245
	西班牙语	C6071-90246
	意大利语	C6071-90247
	日语	C6071-90248
	葡萄牙语	C6071-90249
	汉语	C6071-90250
HP DesignJets1050C 及 1055CM 快速查询指南	英语	C6071-90101
	韩语	C6071-90102
	台湾语	C6071-90103
	德语	C6071-90104
	法语	C6071-90105
	西班牙语	C6071-90106
	意大利语	C6071-90107
	日语	C6071-90108
	葡萄牙语	C6071-90109
	汉语	C6071-90110
	捷克语	C6071-90111
	希腊语	C6071-90112
	匈牙利语	C6071-90113
	波兰语	C6071-90114
	俄语	C6071-90115
	泰国语	C6071-90116
	土耳其语	C6071-90117
应用软件注解		英语 C6074-90021
HP-GL/2 及 HP RTL 查询指南		英语 5961-3526
HP-GL/2 及 HP RTL 产品外设		英语 5959-9734
PJL 技术查询指南		英语 5021-0328
PostScript 升级工具		C6076A
硬盘		C2985B
内存模块	所有内存扩展模块为:	16MB C6251A
	16、32 或 64-MB DIMM 168pin×64EDO 50 毫	32MB C6252A
	微秒。3.3V	64MB C6258A
JetDirect EIO 网卡	10Base-T	J3110A
	10Base2, 10T, 本地对话	J3111A
	令牌环	J3112A
	10/100Base-TX	J3113A

项目		HP 部件号码	
驱动器			
在 1055CM 机型中载有以下内容的最新版本：			
用于 Power Macintosh 的 HP DesignJets PostScript 驱动器			
用于微软视窗的 HP DesignJets PostScript 驱动器			
HP DesignJets, HP-GL/2 及 HP RTL AutoCAD 驱动器			
提示：有关最新版本的详情，请向惠普公司的万维网地址查询：			
http://www.HP.com/go/designjet 或向 HP 销售商及销售代表查询。			
纸张支持			
此项经常更新。请向惠普公司的万维网地址查询：			
http://www.HP.com/go/designjet 或向 HP 销售商及销售代表查询。			
	颜色	175 毫升	350 毫升
墨盒	黑 蓝 黄 洋红	N/A C4872A C4873A C4874A	C4871A C4846A C4848A C4847A
数值部件（打印头，打印头清洁器及 350 毫升墨盒）	黑 蓝 黄 洋红	N/A N/A N/A N/A	C4890A C4891A C4893A C4892A
项目		颜色	
打印头，打印头清洁器		黑 蓝 黄 洋红	C4820A C4821A C4822 C4823A
E 轴组件	C6078A		

右盖 8-4
前面板组件 8-6
右侧调整片及视窗开关 8-7
服务站组件 8-8
滴墨检测器组件 8-10
真空器扇 8-11
纸轴马达组件 8-12
左盖 8-13
左侧调整片组件 8-18
供墨站组件(ISS) 8-19
空气增压系统(APS) 8-20
离合器组件及左侧混合件 8-21
后偏导器及尾部压板 8-23
左右后盖 8-24
电子模块 8-25
介质传感器 8-29
视窗 8-30
顶盖 8-31
后盖 8-32
扫描轴马达组件 8-33
编码带 8-34
拉紧器 8-37
笔架跟踪电缆 8-39
裁纸刀组件 8-42
笔架组件及皮带 8-44
管道系统组件 8-53
漏墨检测器组件 8-60
前压板组件 8-62
压板组件 8-63
进纸安装 8-64
导向轴 8-66
固纸条 8-69
驱动轴 8-70
中心导轨 8-71
夹轮组件及凸轮 8-73

介绍

本章将对打印机重点部件的拆卸与安装进行逐步地指导。您会发现，采取这些步骤十分有益。通过每一步的说明确定文中所指的部件。

本程序是按拆卸的顺序出现的。所以整个机器的拆卸可以从本章开头开始，直到最后完成。

提示

在按照本章进行拆卸并安装新部件之前，必须始终确定您已进行过第4章中的有关维修测试。如果测试通过，将无需拆卸该部件。

安全防范措施

(安全符号—紧接在目录之后)。

在维修打印机之前，查看揿 鏹和揿(4)鉞符号及其说明。这样，既可保护自身，又可避免损坏打印机。

警告

如不采取下列防范措施，将有可能产生严重的震荡危险进而导致死亡或伤害：

确定交流电源插座(主线)带有防护性接地端口。

关掉绘图仪并切断电源线，然后才可进行维修。

防止水或其他液体流到电气元件或电路上，或由开口处流进电子模块。

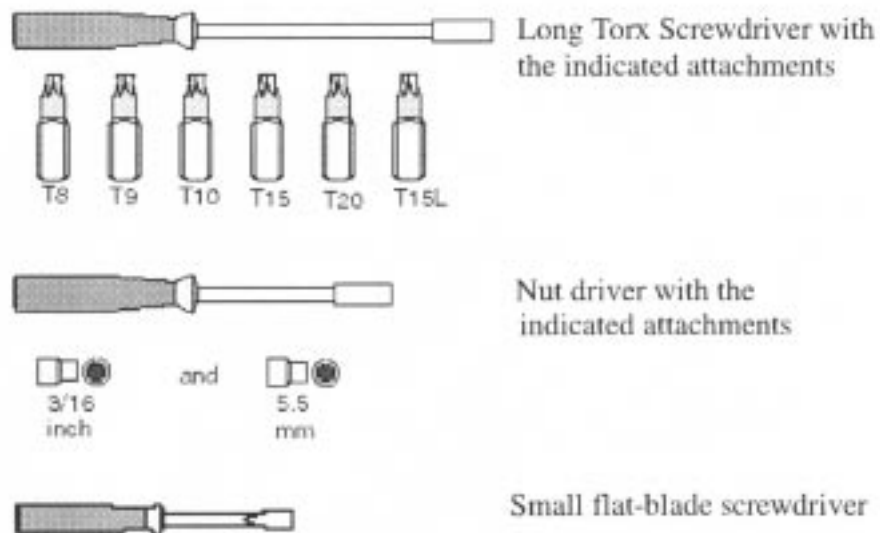
静电释放 (ESD) 防范措施

防止高压静电释放 (ESD) 对打印机电路造成的损坏。

- 1 不要穿容易产生静电的衣服。
- 2 不要在铺有地毯的区域维修集成电路 (ICs)。
- 3 直到准备安装之前，不要将集成电路或打印电路组件 (PCA) 从其传导塑料泡沫垫上或包装盒中移开。
- 4 在拆卸及维修打印机时，人要接地。
- 5 在取下机盖后，在普通PCA与地面之间接上一个接地线。在进行维修前，使所有工具都触一触接地线，以便去掉静电荷。
- 6 在更换任何PCA前，将其放在传导泡沫垫上或放入传导包装盒中，从而防止ESD对PCA上的任何ICs造成损坏。

所需工具

以下为拆卸和安装打印机所需的工具：



Long Torx Screwdriver with the indicated attachments: 长径螺丝刀及其专用附件
indicated attachments Nut driver with the: 改锥及其专用附件
Small flat-blade screwdriver: 小号平刃螺丝刀

右侧盖

参见图1。

拆卸

1. 拆卸打印头清洁剂 (参见用户指南)。

提示

在拆卸右盖前，确定服务站笔架已被推到后面。

警告

关掉打印机并拨下电源线。

- 1 拆卸以下部件：
 - 1. 挚缁幽？樽蟻蟾蜍见8-24页。

提示

当拆卸附在带有电缆结的侧板上的铁氧体时，要特别小心。

- 2 将前面板电缆从电子模块的P16 FRONT PANEL位置上切断。
- 3 将烟雾扇电缆从电子模块的P7 AEROSOLFAN位置上切断。
- 4 卸掉右侧调整片 (第2项) 上的两个T-15螺丝 (第1项)。

提示

在固紧螺丝已被卸掉后，注意不要使机盖 (第3项) 掉下来。在进行下一步时，始终要将机盖支撑住。

- 5 卸掉用以将机盖固定在右侧侧底架上的、后右侧盖的两个T-15螺丝 (第4项)。
- 6 在确定以下事项后，将右侧盖 (第3项) 取下。
 - a 从右侧侧底架的小孔中，小心地将前面板电缆及烟雾扇电缆拽出。
 - b 切断服务站门式传感器电缆，这就切断了同服务站电缆的联系。

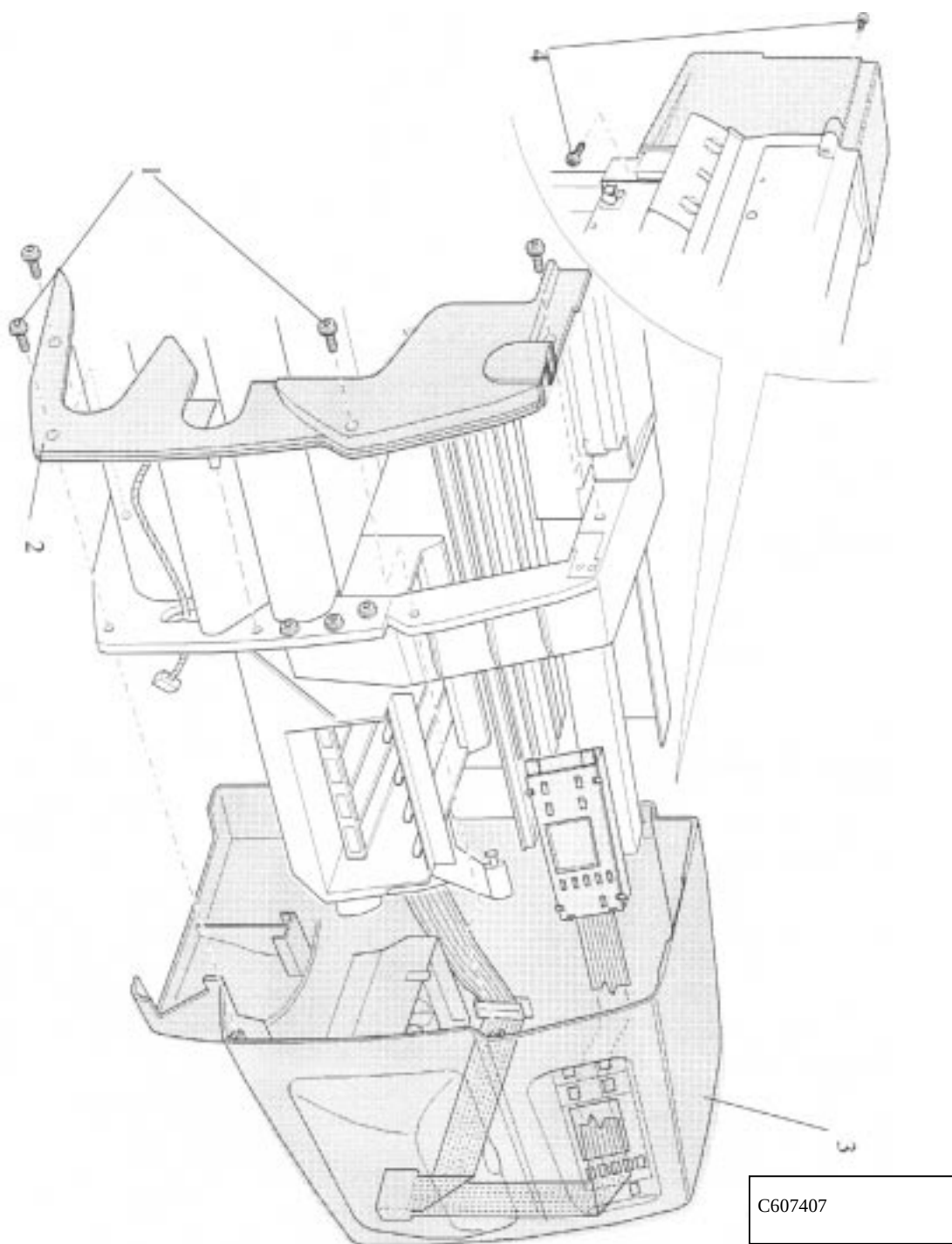


Figure 1: Right Cover

图1: 右盖

右侧盖的安装

提示	确定前面板电缆及烟雾扇电缆已由电缆夹及固定夹固定在右侧盖内。
----	--------------------------------

提示	在右侧侧底架的后面有一个供电电缆通过的小孔。如果当盖好机盖时电缆并未通过该小孔，那就无法正确地安装机盖。
----	--

前面板组件

拆卸

1 拆卸打印头清洁器 (参见用户指南)。

警告	关掉打印机并切断电源电缆。
----	---------------

- 1 拆卸以下部件：
 1. 擦也喔菴 (见8-4页)。
- 2 前面板组件及其电缆的拆卸，可通过松开右侧盖 (第3项) (见图2) 内的固定夹 (第1项) 及电缆夹 (第2项) 来实现。

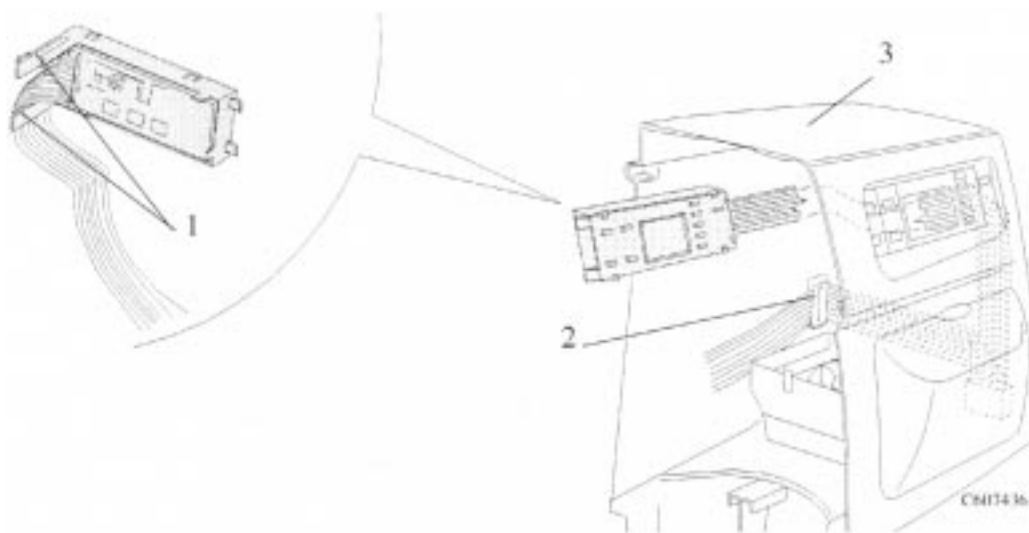


Figure 2: Front Panel

图2: 前面板

右侧调整片与视窗开关

参见图3。

拆卸

警告

关掉打印机并切断电源电缆。

- 1 拆卸以下部件：
 1. 燃也喔葦见8-4页。
- 2 切断视窗开关电缆同服务站电缆之间的联系。
- 3 卸掉将右侧调整片(第2项)固定在打印机上的两个螺丝(第1项)。
- 4 将右侧调整片(第2项)从打印机上卸掉。

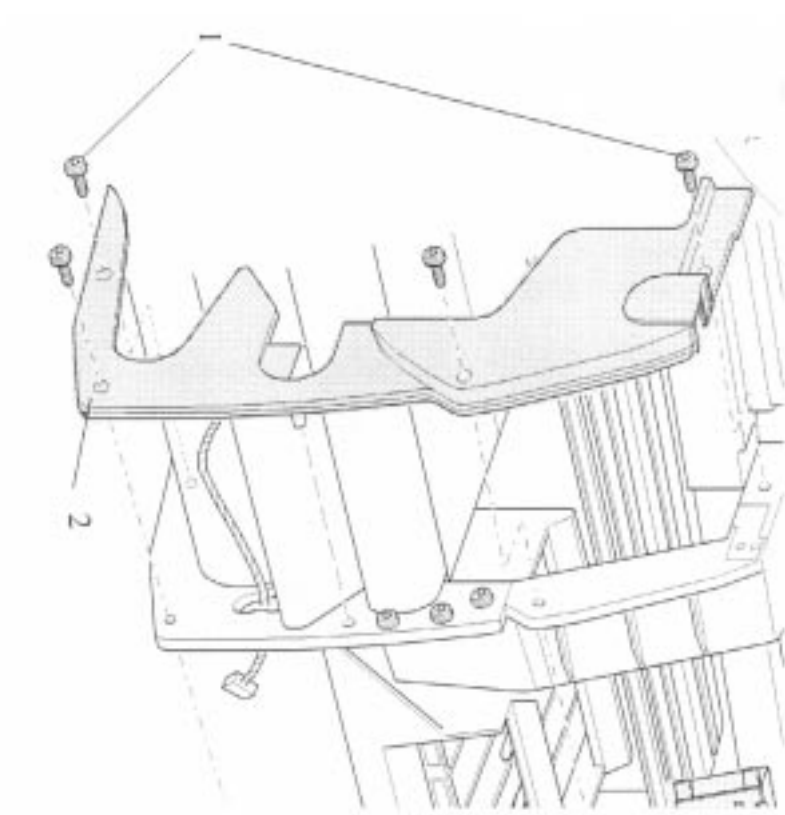


Figure 3: Right Hand Trim

图3: 右侧调整片

服务站组件

参见图4。

拆卸

警告

关掉打印机并切断电源线。

- 1 拆卸打印头清洁器(参见用户指南)。
- 2 拆卸以下部件：
 - 1. 燃也喔堇(见8-4页)。
- 3 将服务站电缆从电子模块的SERVICE STATION位置上切断。
- 4 将视窗开关及右门开关的电缆从服务站电缆上切断。
- 5 将扫描轴马达电缆从服务站上切断。
- 6 用手动方式将笔架组件滑动到打印机的中间。

提示

当固定螺丝被取下后，小心不要使服务站(第2项)掉下来。在以下的步骤中，要始终将服务站支持住。

- 7 在笔架组件的滑杆之间有两个小孔。穿过小孔即是两个T-15螺丝(第3项)，将其取下。
- 8 松开将服务站固定在打印机上的T-15螺丝(第1项)。螺丝很长，搅耪必将其完全松开。

提示

当移动服务站时，应确保从服务站上的夹子上取下纸轴监视器电缆。

- 9 将服务站(第2项)从已松动的螺丝(第1项)中提起并使其站立在打印机的前面，将组件滑向您的方向。

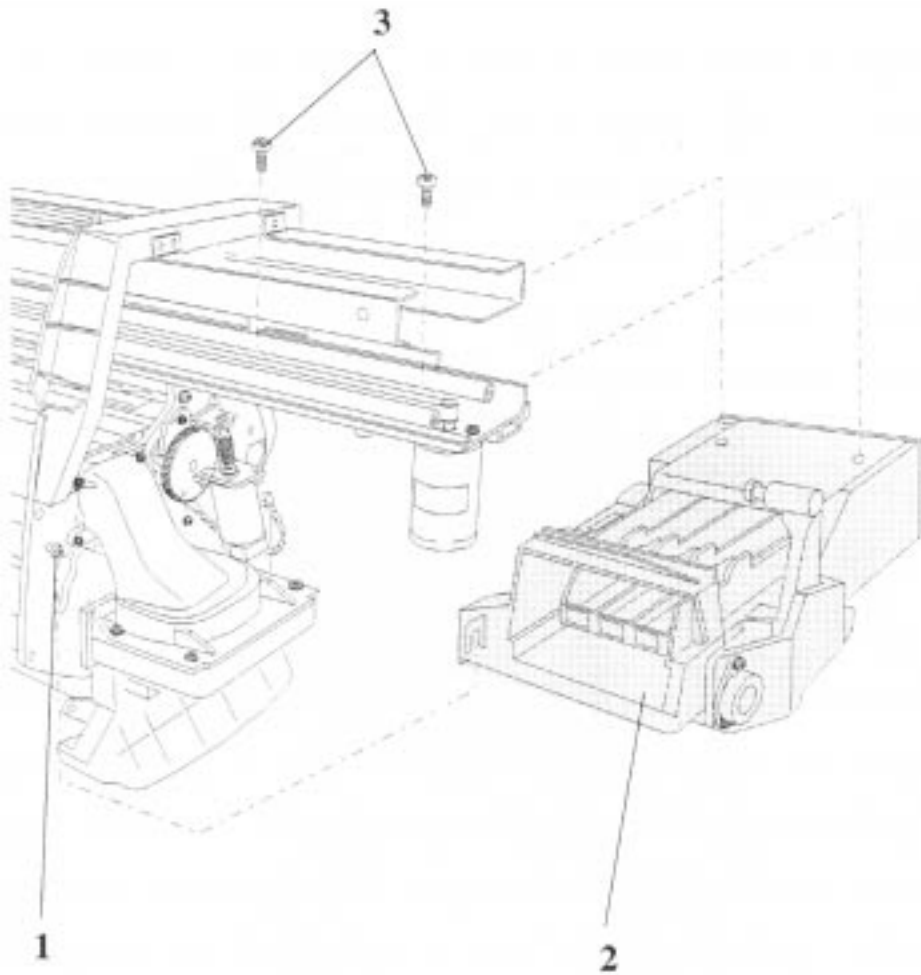


Figure 4: Service Station Assembly

图4: 服务站组件

提示

在安装完服务站组件之后，必须进行下面的维修校准。

- 服务站symbol 222 \f "Symbol" \s 12迺5-11页。
- symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 颜色到颜色校准
- symbol 222 \f "Symbol" \s 12迺5-16页。

滴墨检测器组件

参见图5。

拆卸

警告

关掉打印机并切断电源线。

- 1

拆卸打印机清洁器(参见用户指南)。

2

拆卸以下部件：

1. 擦也喔菝(见8-4页)。

2. 撕 裾纴(见8-8页)。

3

将滴墨检测器电缆从服务站电缆上切断。

4

卸掉将滴墨检测器组件(第2项)固定在服务站上的螺丝(第1项)。

5

将滴墨检测器从服务站上卸掉。

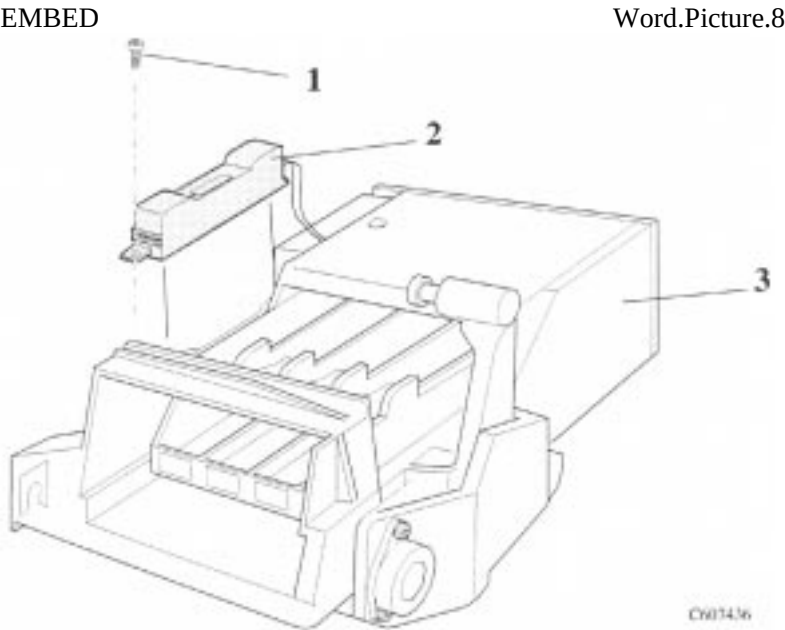


Figure 5: Drop Detector Assembly

图5：滴墨检测器组件

真空器扇

参见图6。

拆卸

警告

关掉打印机并切断电源线。

- 1 拆卸以下部件：
 1. 撚也喔葦见8-4页。
 2. 擻 裾咀樞鳍见8-8页。
- 2 切断真空器扇电缆，使其从电子模块的P7 AEROSOL FAN位置上脱离。
- 3 卸掉将真空器扇组件(第2项)固定在右侧侧底架上的四个T-15螺丝，并取下组件。

EMBED

Word.Picture.8

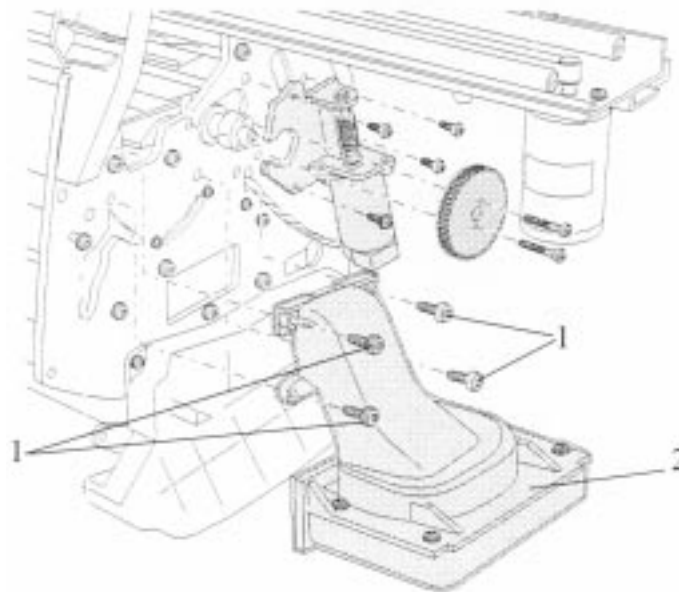


Figure 6: Vacuum Fan

图6: 真空器扇

纸轴马达组件

参见图7。

拆卸

警告

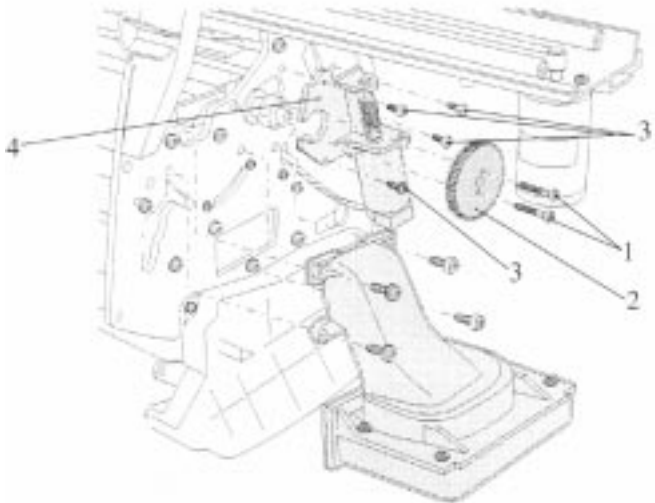
关掉打印机并切断电源线。

- 1 拆卸以下部件：
1. 擦也喔堇见8-4页。

2. 撕 裾咀榧鳍见8-8页。
- 2 切断纸轴马达电缆，使其从电子模块的揚7纸马达舛恢蒙贤牙矜£
- 3 切断纸轴编码器电缆，使其从电子模块的揚1纸编码器舛恢蒙贤牙矜£
- 4 卸掉将齿轮(第2项)固定在滚轴右侧的两个T-10螺丝(第1项)并取下齿轮。
- 5 卸掉将纸轴马达组件(第4项)固定在右侧底架上的四个T-20螺丝(第3项)并取下纸轴马达组件。

EMBED

Word.Picture.8



C607421

Figure 7: Paper-axis Motor Assembly

图7：纸轴马达组件

提示

在安装完纸轴马达组件后，必须进行准确性校锥symbol 222 \f "Symbol" \s 12迧5-6页。

左侧盖

参见图8至图15。

拆卸

1 拆卸墨盒 (参见用户指南)。

警告
提示

关掉打印机并切断电源线。

从打印机的后面进行。

- 1 卸掉两个T-15螺丝 (第1项)，从而打开左侧盖后面的门 (参见图8)。

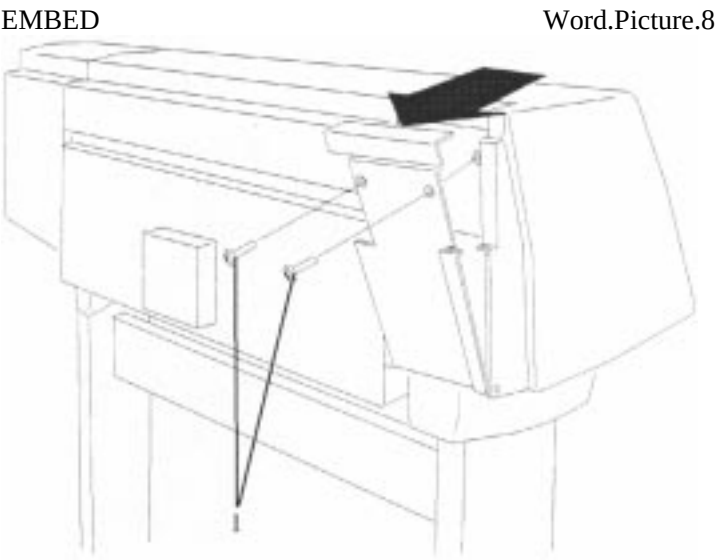


Figure 8: Left Hand Cover

图8：左侧盖

- 2 通过向上向外推松开左侧盖后面的管道固定器(第1项)(参见图9)。

EMBED

Word.Picture.8

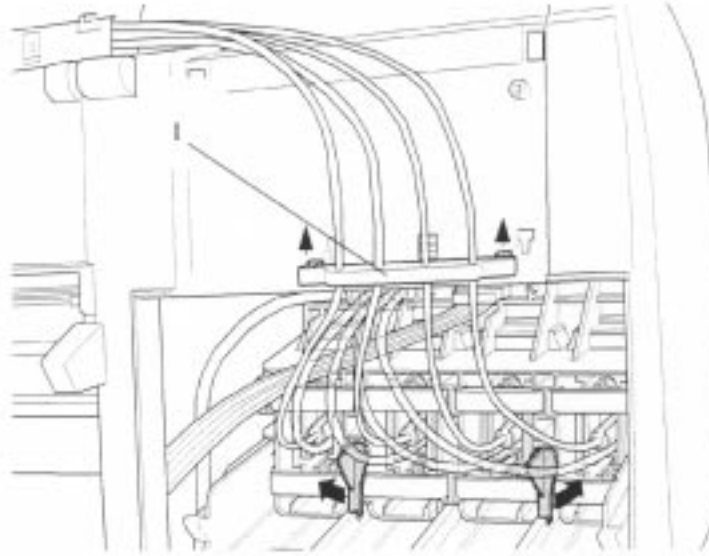


Figure 9: Tube Grip

图9: 管道固定器

- 3 向外拧开墨盒管道连接器后面的两个闩锁(参见图10)。这将松开整个组件。

EMBED

Word.Picture.8

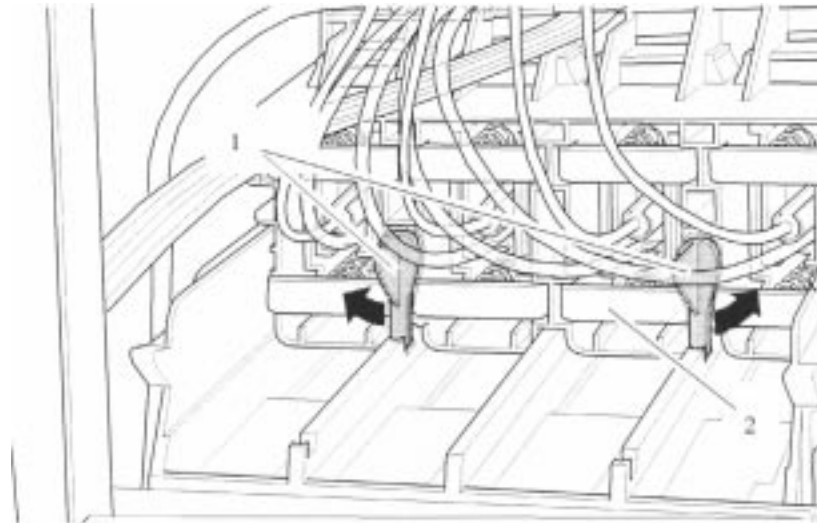


Figure 10: Latches

图10: 闩锁

4 使墨盒管道连接器组件滑向您(参见图11)。

EMBED

Word.Picture.8

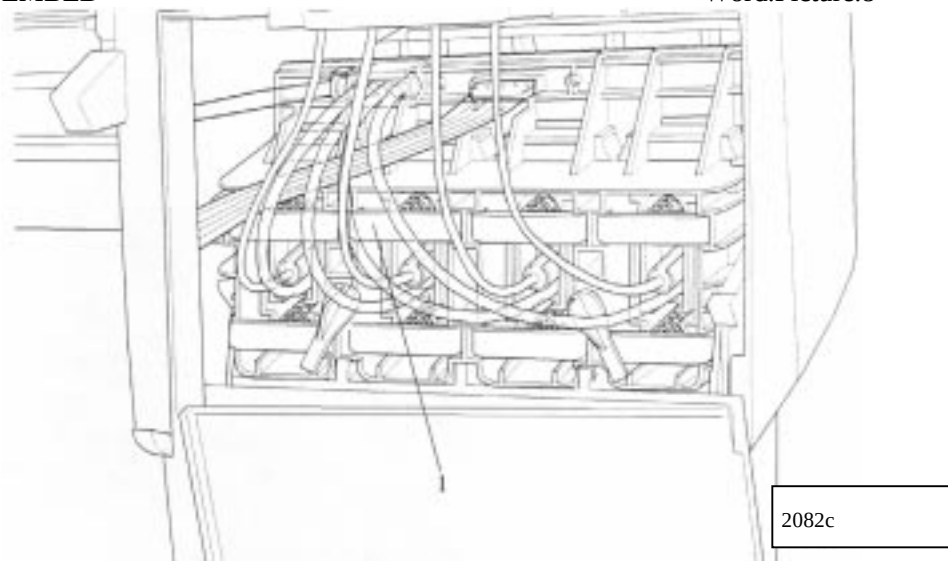


Figure 11: Ink Cartridge Tube Connector (pulled back)

图11: 墨盒管道连接器(向后拉)

5 切断墨盒管道连接器电缆(参见图12)。

EMBED

Word.Picture.8

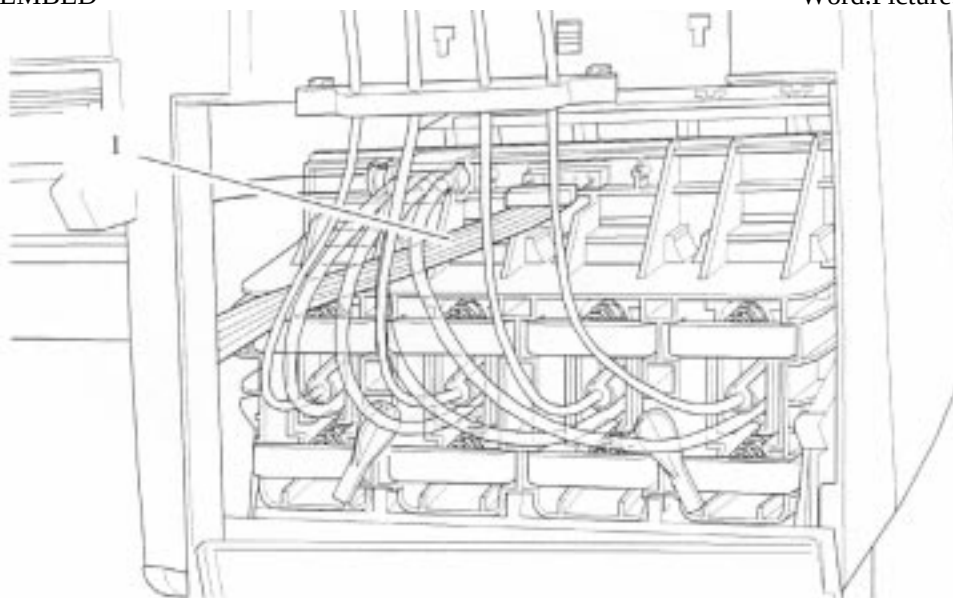


Figure 12: Ink Cartridge Tube Connector Cable

图12: 墨盒管道连接器电缆

6 切断空气管(参见图13)。

EMBED

Word.Picture.8

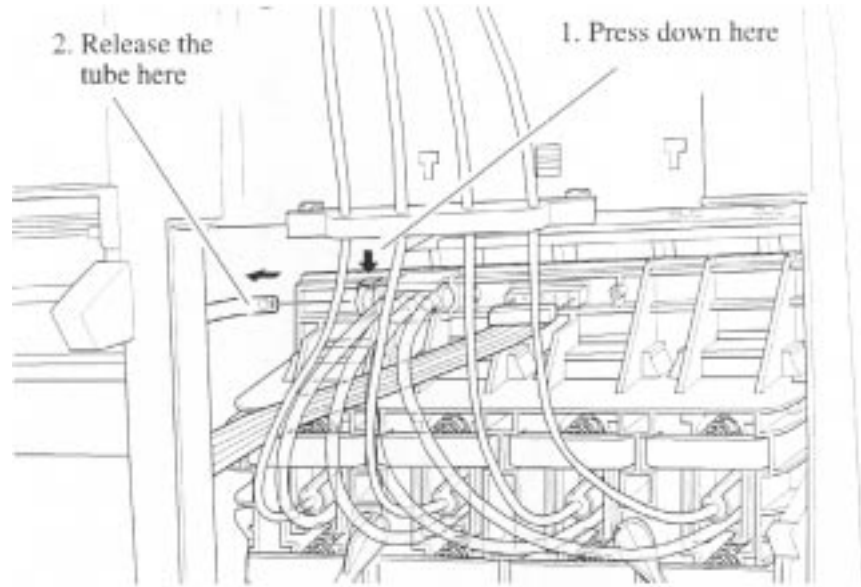


Figure 13: Air Tube

1. Press down here : 下按此处
2. Release the tube here : 从此处松开管道
图13: 空气管

7 从左侧盖(第2项)后面取下墨盒管道连接器(第1项), 并将其安全地存放打印机的顶部(参见图14)。

EMBED

Word.Picture.8

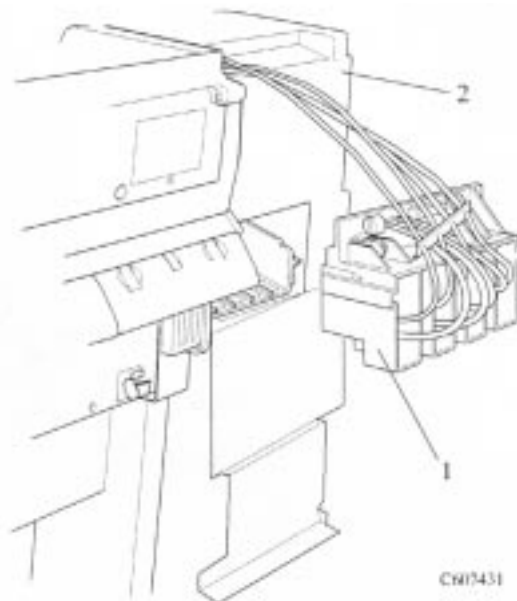


Figure 14: Ink Cartridge Tube Connector

图14: 墨盒管道连接器 (向外拉)

提示

以下步骤请参见图15。

- 8 将两个T-15螺丝(第1项)从左侧调整片上取下。
- 9 将两个T-15螺丝(第2项)从左侧盖后面取下，它们是用以将机盖固定到左侧侧底架上的。

提示

当固定螺丝已被卸下后，小心别使机盖掉下来。

- 10 从打印机上取下左侧机盖(第3项)。

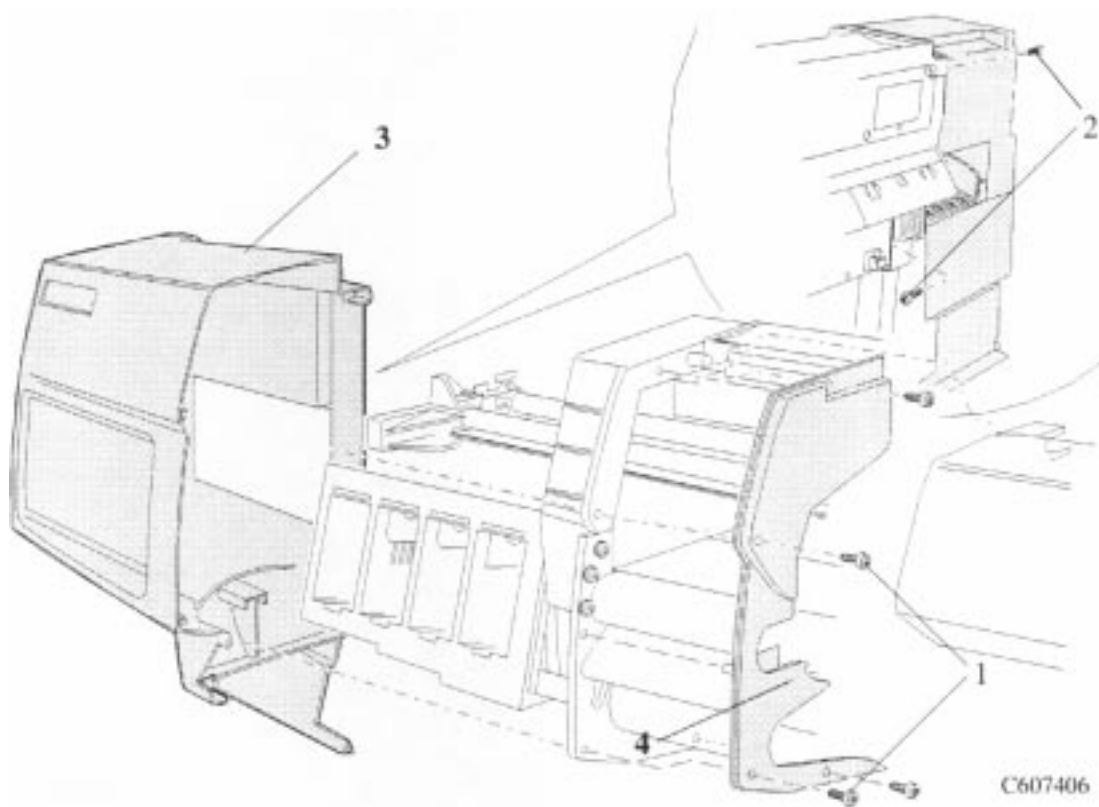


Figure 15: Left Hand Cover

图15: 左侧机盖

左侧调整片组件

参见图16。

拆卸

- 1 卸掉固定左侧调整片(第2项)的四个螺丝(第1项)。
- 2 从打印机上卸掉左侧调整片(第2项)。

EMBED

Word.Picture.8

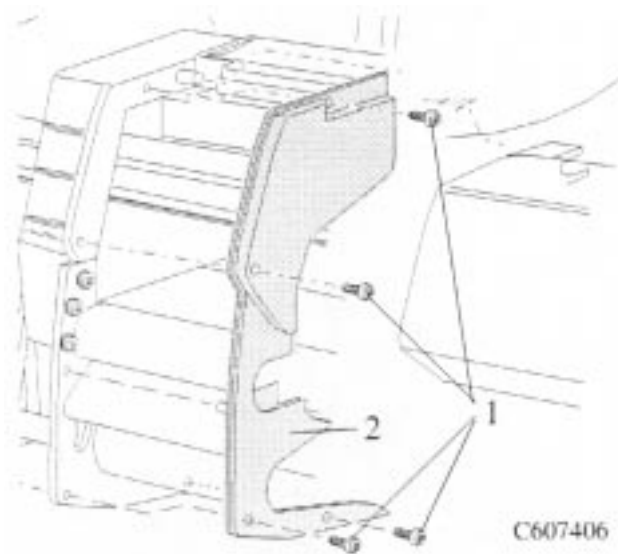


Figure 16: Left Hand Trim

图16: 左侧调整片

供墨站组件 (ISS)

参见图17。

拆卸

警告

关掉打印机并切断电源线。

- 1

卸掉墨盒 (参见用户指南)。
- 2

卸掉以下部件：

1. 撬棒 (见8-13页)。

2. 撬棒 (见8-24页)。

提示

从打印机的后面进行。

- 3

切断电子模块右侧的所有电缆。

提示

从打印机的前面进行。

- 4

松开闩锁并将组件的前面提起，以便将ISS的前支架从侧底架的小孔中松开。
- 5

将ISS向外推，以便将ISS的后支架从侧底架的第2个小孔松开。
- 6

将ISS向左移，以便彻底取出。

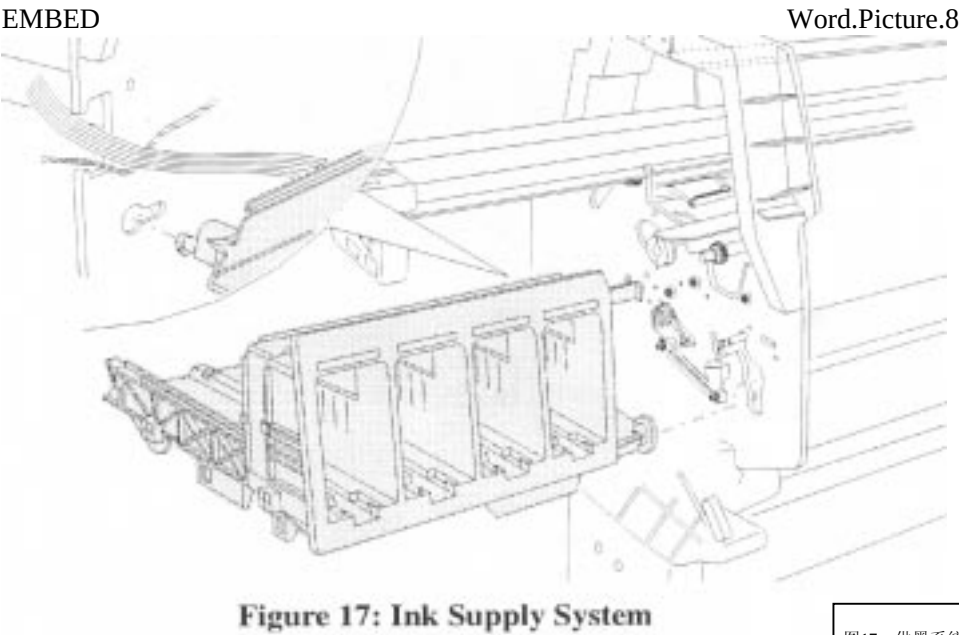


图17: 供墨系统

空气增压系统 (APS)

	拆卸
警告	关掉打印机并切断电源线。
	1 卸掉墨盒 (参见用户指南)。 2 卸掉以下部件： 1. 撬膨喔堇 (见8-13页)。 2. 擣卜 纁 (见8-19页)。
提示	当从ISS拆卸APS时，对连接到ISS的管道和电缆要加以小心。
	3 按照图18所示，将APS从ISS下面的固定夹上松开。
提示	如果空气系统中的墨水可疑 (墨盒漏墨或减压系统出错)，在拆卸APS时要十分小心，因为其中可能有墨水。

EMBED

Word.Picture.8

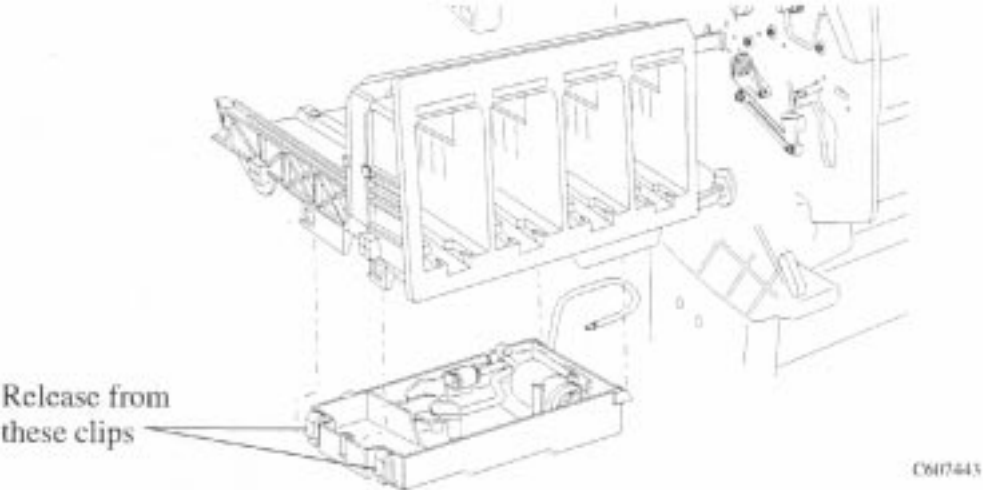


Figure 18: Air Pressurization System

Release from these clips: 从这些夹子处松开

图18: 空气增压系统

空气增压系统的安装（APS）

当安装APS时，要确定空气管已经连接正确并未被夹住。

提示

在安装完APS后，进行墨水压力系统测试 `symbol 222 \f`
"Symbol" \s 12 返4-14页以确定其工作正常。

离合器组件与左侧混合件

参见图19与图20。

拆卸

警告 关掉打印机并切断电源线。

- 1 拆卸以下部件。
 - 1. 撬棒 (见8-13页)。
 - 2. 撬棒 咀 (见8-19页)。

提示 从步骤2-5，参见图19。

- 2 拉开进纸齿轮 (第1项) 上的两个垂片并卸下齿轮。
- 3 用长螺丝刀卸掉将离合器支架 (第6项) 固定到侧底架上的两个 T-15 螺丝 (第2项)。
- 4 卸下专用的 T-20 螺丝 (第2项)。

提示 下一步中的组件为已安装的弹簧，当固定螺丝被卸下后，它可以帮助您仅用一只手就可抓住组件以免松开部件。

- 5 卸掉离合器组件中的齿轮 (第3项) 及弹簧 (第4项)。参见上述的提示。

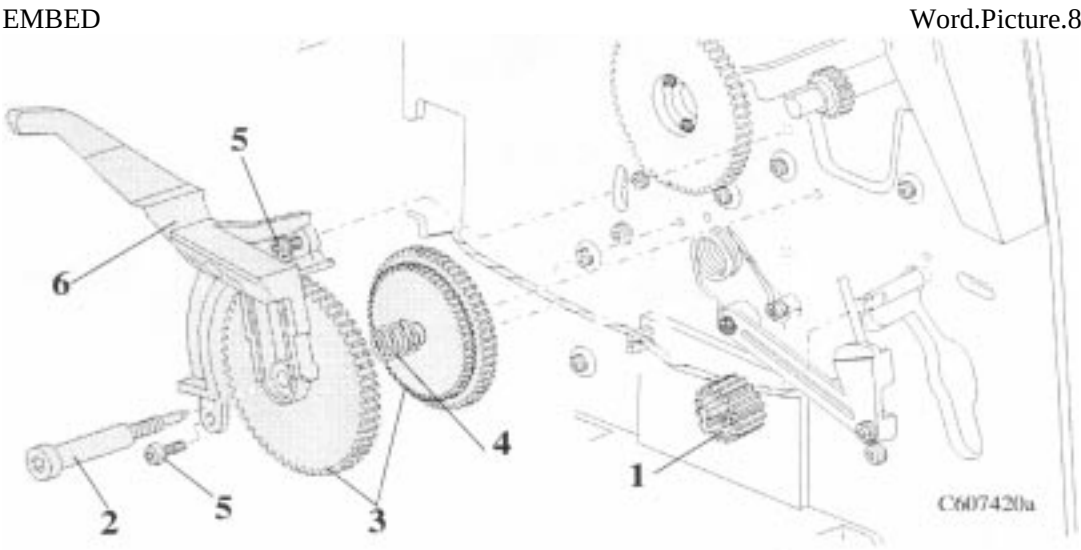


Figure 19: Clutch Assembly

图19: 离合器组件

以下步骤请参见图20。

- 6 卸掉将左滚轴齿轮(第2项)固定到滚轴左侧的两个T-10螺丝(第1项)。
- 7 卸掉滚轴支架(第4项)上的两个T-20螺丝(第3项)并取下支架。
- 8 通过将弹簧臂从弹簧钩上(第6项)取下松开拉紧弹簧(第5项)。
- 9 卸掉钳式传感器支架(第8项)的两个T-15螺丝(第7项)并取下带有传感器的支架。从固定夹处松开传感器电缆,将其彻底卸掉。
- 10 卸掉弹簧钩(T-15)(第6项)。

EMBED

Word.Picture.8

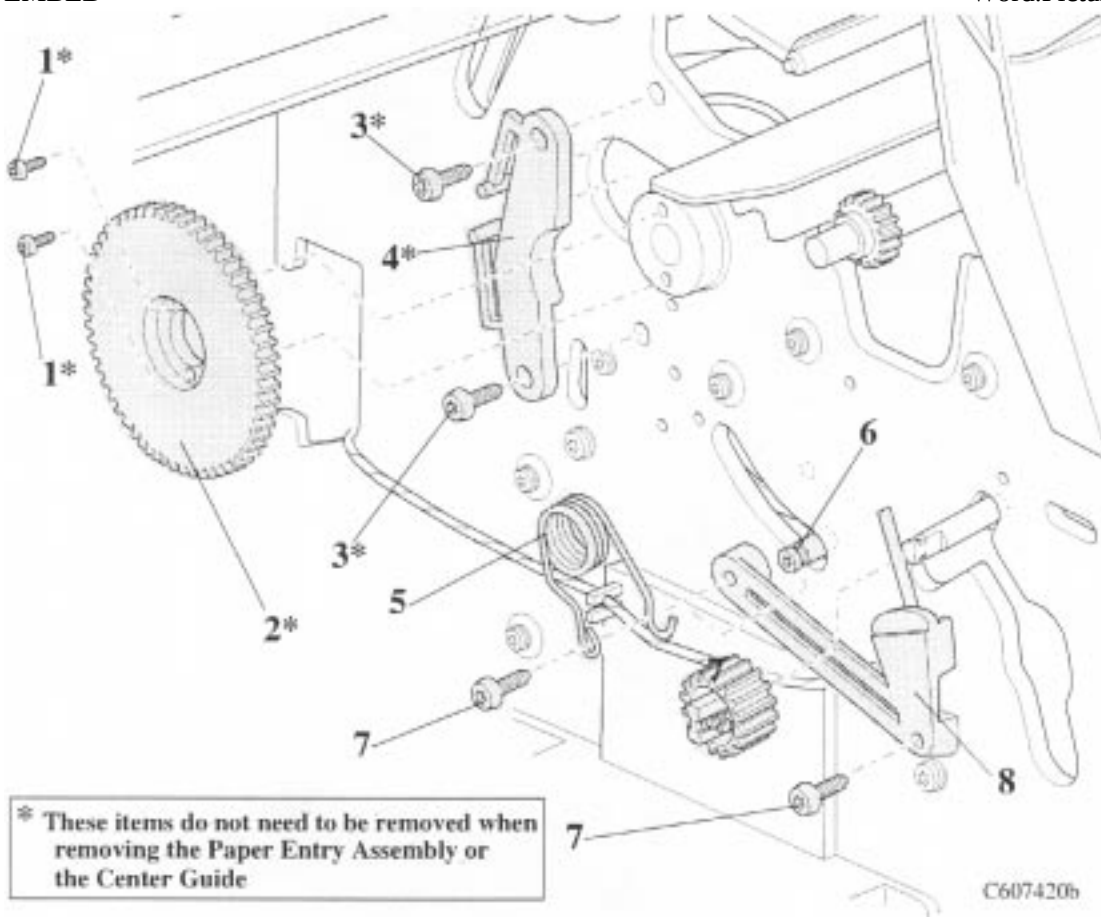


Figure 20: Miscellaneous Parts

C607420b

* These items do not need to be removed when removing the Paper Entry Assembly or the Center Guide: * 这些部件在拆卸进纸组件或中心导轨时不必卸去。

后偏导器与尾部压板

参见图21。

拆卸

警告

关掉打印机并切断电源线。

- 1 通过从尾部压板(第3项)上松开三个偏导器(第1项)固定螺丝将其卸掉。
- 2 卸掉左右尾部压板(第3项)上的两个T-10螺丝(第2项)并取下压板。

EMBED

Word.Picture.8

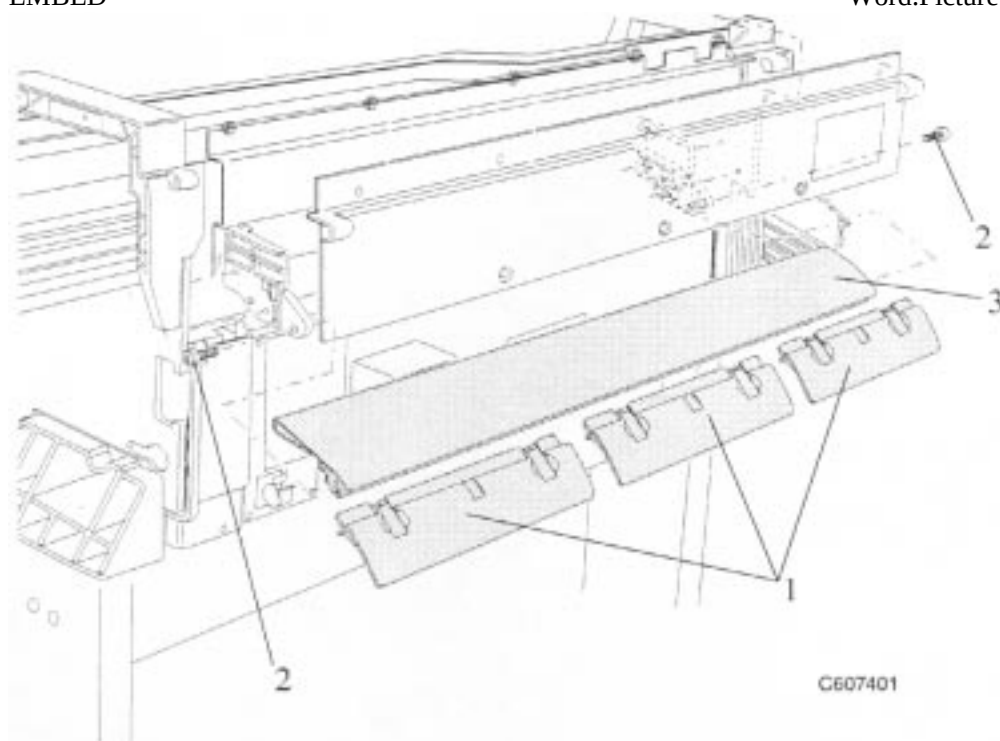


Figure 21: Tail Deflectors and Rear Platen

图21: 后偏导器与尾部压板

左右后盖

参见图22。

拆卸

警告
提示

关掉打印机并切断电源线。

从打印机的后面进行。

- 1 卸掉将左侧后盖(第2项)固定到打印机上的T-10螺丝(第1项)。
- 2 从将铁氧体(第4项)固定到后盖(第2项)的固定夹处松开左侧后盖。
- 3 卸掉将右侧后盖(第6项)固定到打印机上的T-10螺丝(第5项)。
- 4 从固定夹处松开右后盖(第6项)。

EMBED

Word.Picture.8

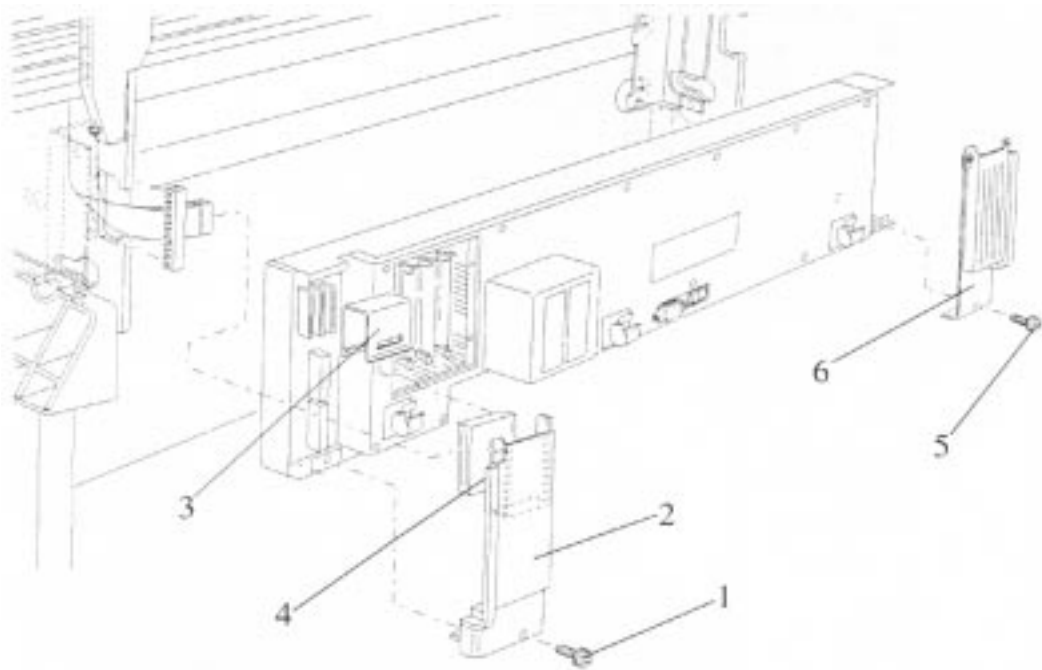


Figure 22: Left and Right Rear Covers

图22: 左右后盖

电子模块

参见图23及图24。

拆卸

警告	关掉打印机并切断电源线。
提示	从打印机的后面进行。 1 拆卸以下部件： 1. 撬筈也嗒蟾蜍见8-24页。 2. 撼笃 计骺臀膊垦拱鎖见8-23页。
提示	步骤2-7，请参见图23。 2 找出将DIMM盖(第2项)固定到电子模块的四个T-10螺丝(第1项)。将其连同DIMM盖一起卸掉。 注意DIMMs的位置。从左到右： ■ DRAM DIMM是在第1及第2个插槽(第3项)里。 ■ 固件/PostScript代码DIMM(闪存DIMM)是在第3个插槽(第4项)里。 3 通过松开每个DIMMs顶部及底部的固定夹，将其连同外面的非金属边一起卸掉。并轻轻向您拉近。将这些部件存放在安全处。 4 用平头螺丝刀拧开将EIO卡(第5项)固定到电子模块上的两个螺丝。卸掉EIO卡并将其存放在安全处。 5 用平头螺丝刀拧开将硬盘驱动器(第6项)固定到电子模块上的两个螺丝。卸掉硬盘驱动器并将其存放在安全处。
警告	当切断连接到电子模块的笔架跟踪电缆时要十分小心。不正确的处理将会使笔架跟踪电缆受到损坏，从而不得不将其更换。 6 通过从插座固定夹处松开笔架跟踪电缆将其切断，并小心地向您拉近。 7 小心地切断电子模块左右两侧的所有电缆。

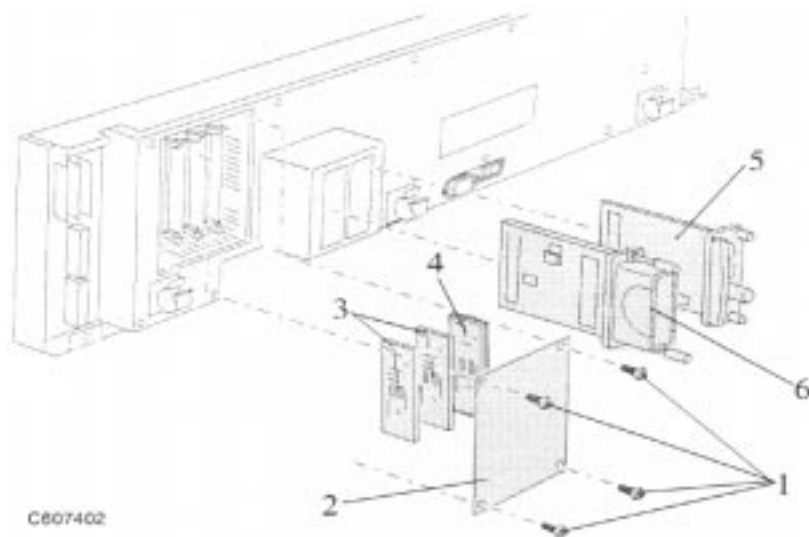


Figure 23: Electronics Module

图23：电子模块

提示

以下步骤请参见图24。

- 8 卸掉从电子模块底部两侧均可发现的两个T-20螺丝(第1项)。
- 9 松开(不要卸掉)其余的两个T-20螺丝(第2项)，小心地使整个电子模块(第3项)向上滑并向您拉近。

图24：电子模块

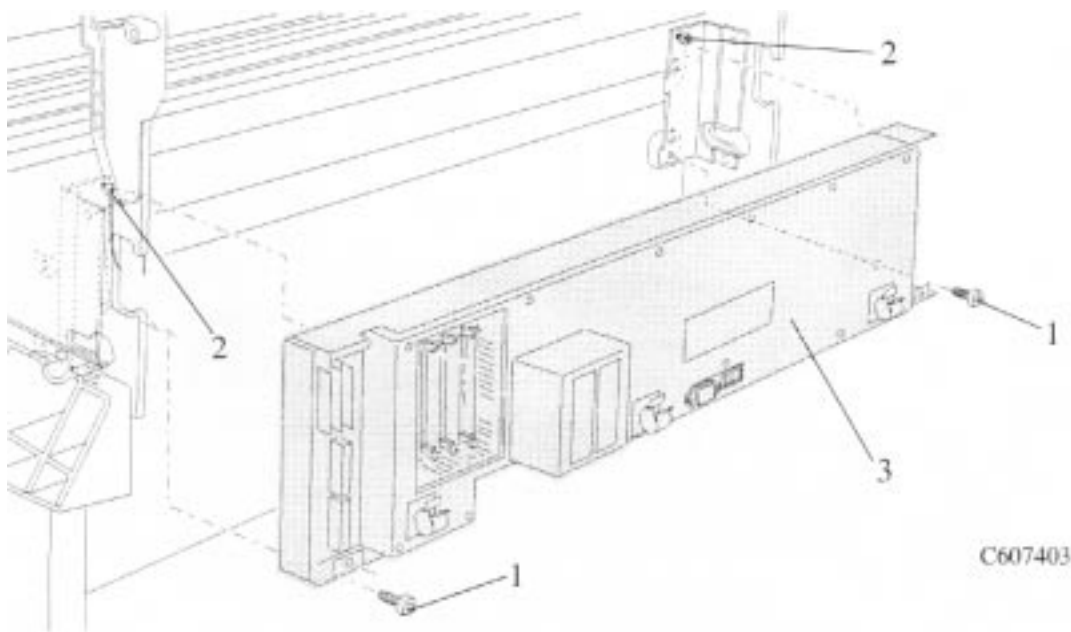


Figure 24: Electronics Module

安装电子模块

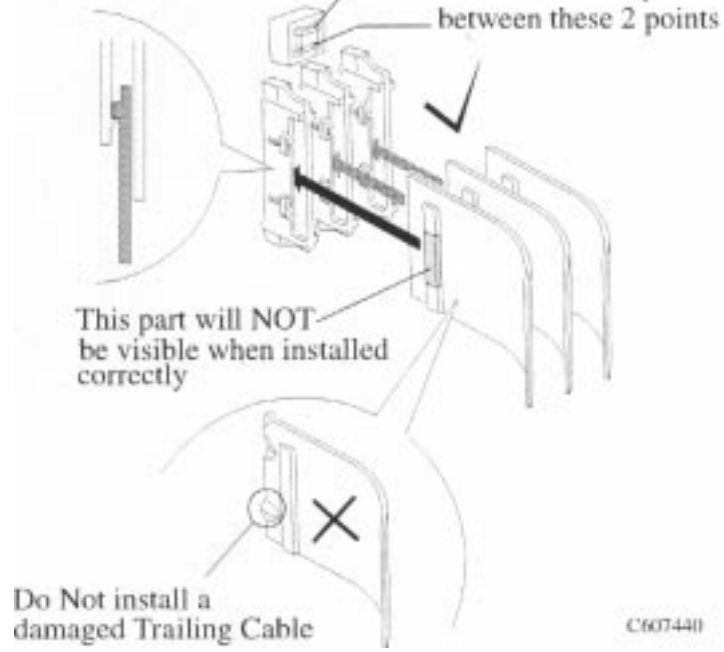
警告

当重新将笔架跟踪电缆连接到电子模块时，要确定已按照以下方法正确地进行了连接：

- 1 从左至右开始重新连接笔架跟踪电缆(最长的一条应连接到右边的第1个夹子上)。
- 2 在装入笔架跟踪电缆时，确定要将其推直而不要推弯。插入完毕后，即可以听到咔嚓的一声音。
- 3 如果笔架跟踪电缆插入正确，有阴影的部分(如下所示)将**无法**看到。
- 4 在打开打印机前，(用测试器)检查两点(如下所示)之间的连续性。
 - 如果有**连续性**，则笔架跟踪电缆已**非正确地**进行了安装。**不要打开打印机**，因为那将烧断电子模块的内保险丝。切断笔架跟踪电缆，并按上述步骤重新连接。
 - 如果**不连续**，则可能在打开打印机后不会烧断电子模块的内保险丝，但是您仍有可能得到系统错误代码0B0006，那时只好按上述步骤重新连接笔架跟踪电缆了。

Check Continuity between these 2 points: 检查这两点之间的连续性

This part will NOT be visible when installed correctly: 正确安装时这一部分将看不见



提示

在安装电子模块后，必须执行下面的维修校准及工具应用。

■ 设置亚洲PS字体(仅限亚洲) [symbol 222 \f "Symbol" \s 12](#) 远4-33页。

[symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12](#) ■ 校准备份 [symbol 222 \f "Symbol" \s 12](#) 远5-19 页 及 墨头对准 [symbol 222 \f "Symbol" \s 12](#) 远5-22页。

介质传感器

拆卸

警告

关掉打印机并切断电源线。

- 1 拆卸以下部件：
 - 1. 撬屑泳脊鞣见8-71页。
- 2 小心地将介质传感器(第2项)从中心导轨(第1项)底下卸掉(参见图25)。

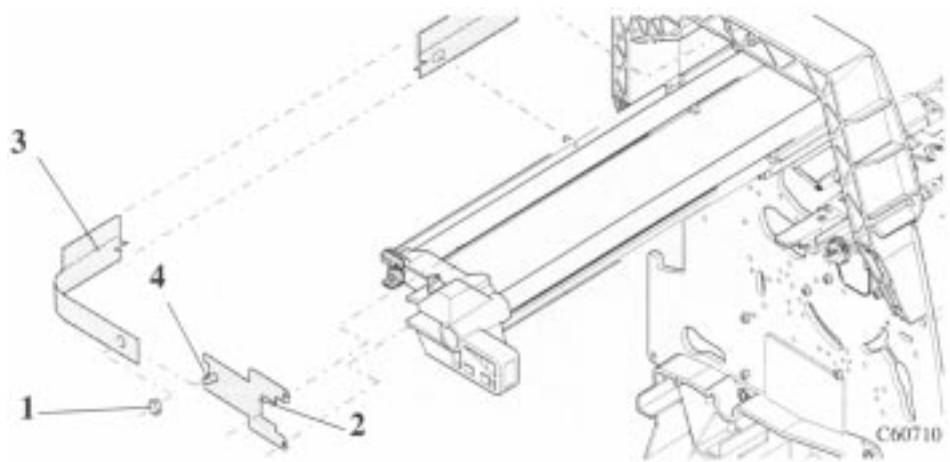


Figure 46: Encoder Strip

图25： 介质传感器

提示

也可按以下方法拆卸介质传感器。

- 1 拆卸以下部件：
 - 1. 摯繾幽? 閱见8-25页。
- 2 从中心导轨底下找到介质传感器并小心地将其轻轻拉下。

视窗

参见图26。

拆卸

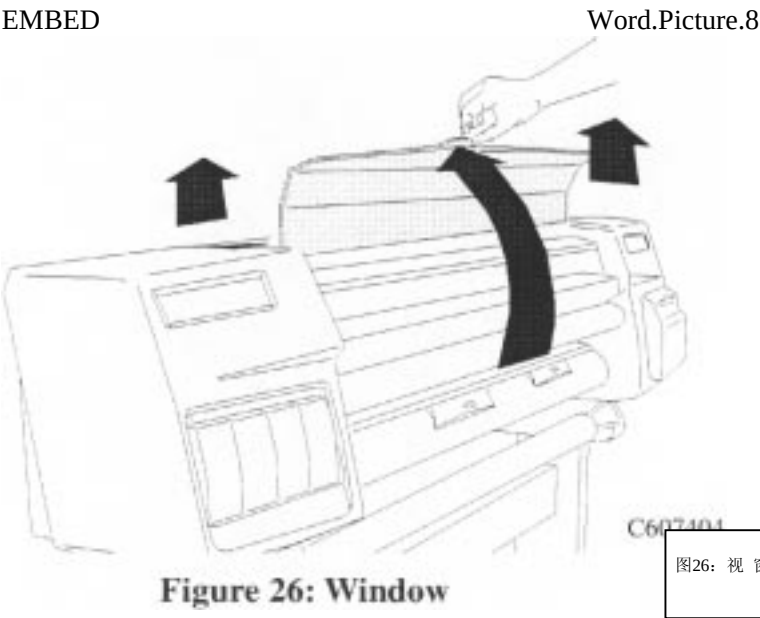
警告

关掉打印机并切断电源线。

- 1 打开视窗并将两边同时向上拉以便拆卸。

提示

在向上拉时，视窗的铰链必须是垂直的。



顶盖

参见图27。

拆卸

警告

关掉打印机并切断电源线。

- 1 从顶盖(第2项)前面卸掉一个T-15螺丝(第1项)。
- 2 从顶盖后面卸掉五个T-15螺丝(第3项)。
- 3 现在可以将顶盖(第2项)从固定夹上松开并卸掉了。

EMBED

Word.Picture.8

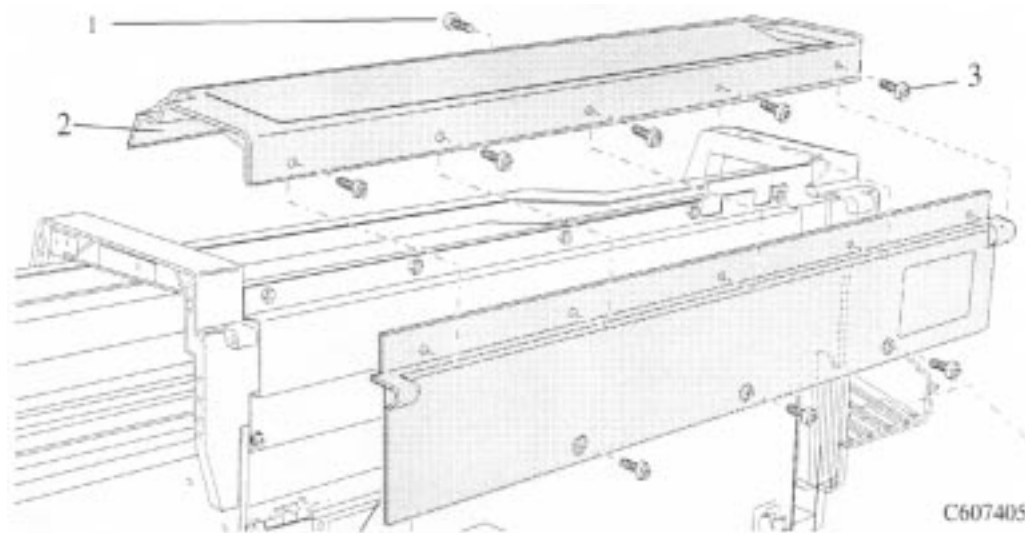


Figure 27: Top Cover

后盖

参见图28。

拆卸

警告

关掉打印机并切断电源线。

- 1 拆卸以下部件：
 1. 螺钉 (见8-31页)。
- 2 从后盖的底部卸掉三个T-15螺丝 (第1项)，将后盖提起并卸掉。

EMBED
C607405

Word.Picture.8

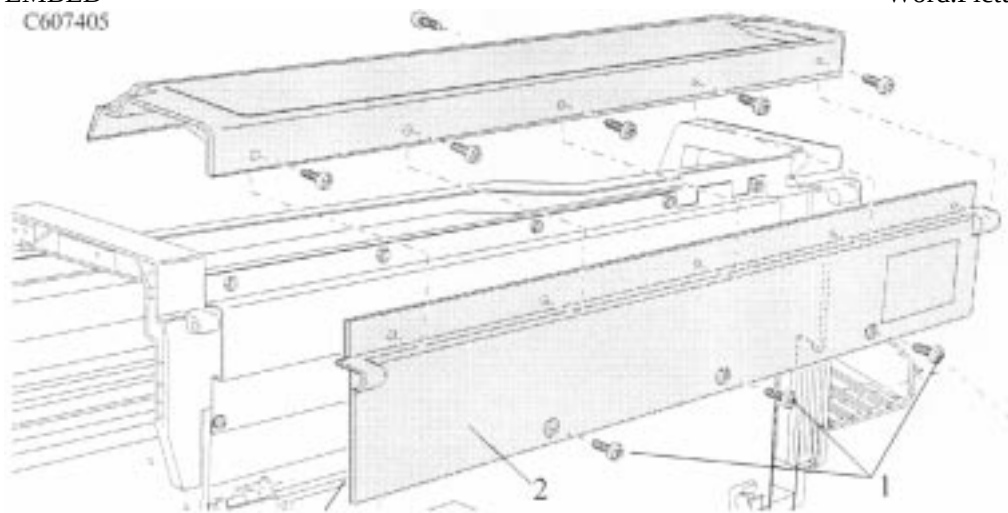


Figure 28: Back Cover

扫描轴马达组件

参见图29。

拆卸

警告

关掉打印机并切断电源线。

- 1 拆卸以下部件：
 1. 燃也喔葦见8-4页。
 2. 矯蜚喔葦见8-24页。
- 2 将扫描轴马达电缆从电子模块的**P3 SCAN MOTOR**位置上切断。
- 3 卸掉将扫描轴马达(第2项)固定到底架上的两个T-15螺丝(第1项)。
- 4 使扫描轴马达保持一定的角度，正好能将皮带(第3项)取出。
- 5 将扫描轴马达从打印机上卸掉。

EMBED

Word.Picture.8

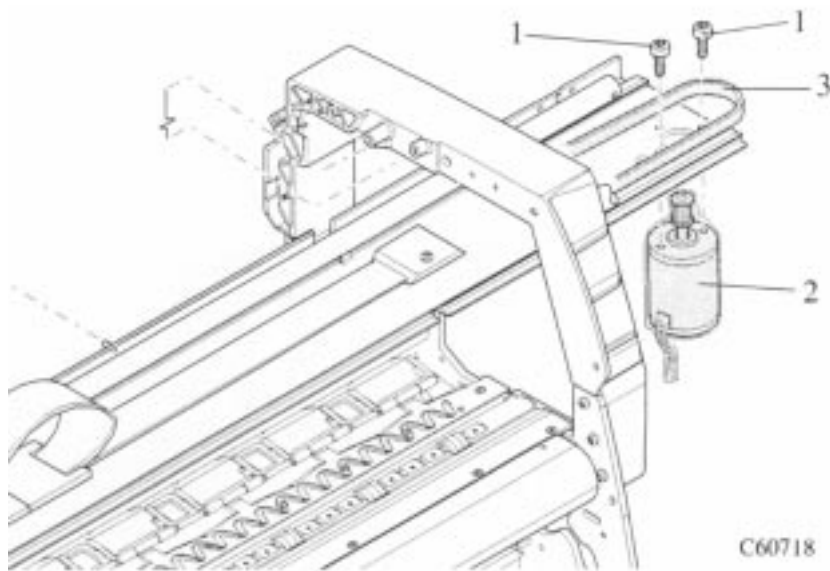


Figure 29: Scan-axis Motor Assembly

图29: 扫描轴马达组件

编码带

参见图30到图32。

拆卸

警告

关掉打印机并切断电源线。

- 1 卸以下部件：
 - 1. 撬彭喔葦见8-13页。
 - 2. 撚也喔葦见8-4页。
 - 3. 撼蟾葦见8-32页。

注意

为防止对编码带造成损坏，仅可拿住它的端部。

提示

从打印机的后面进行。

提示

有关步骤2及3，参见图30。

- 2 从EMC盖(第2项)上卸掉五个7mm的螺丝(第1项)。
- 3 从EMC盖上卸掉两个T-15螺丝(第3项)并将其卸掉。

EMBED

Word.Picture.8

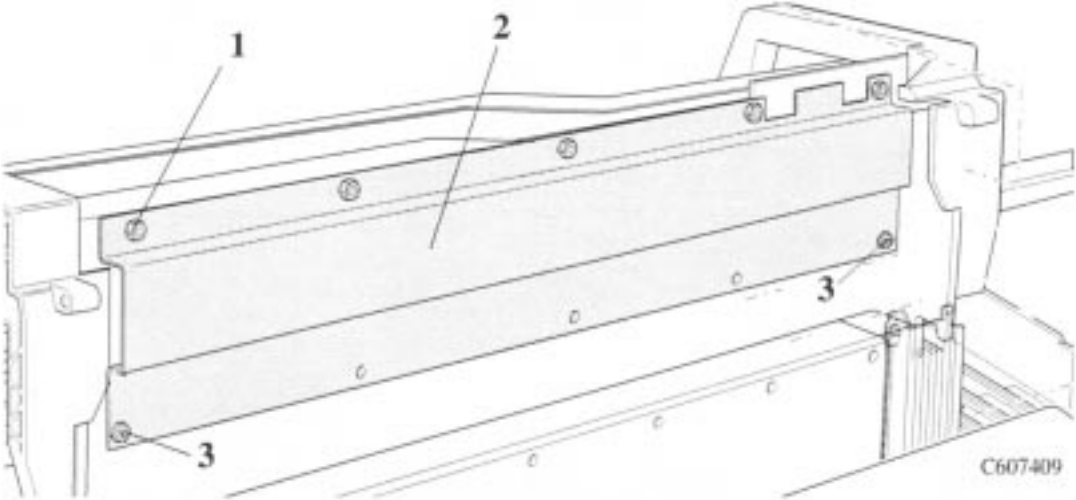


Figure 30: Encoder Strip

图30: 编码带

提示

有关步骤4及5，参见图31。

- 4 卸掉打印机左边将编码带(第3项)固定到弹簧夹(第2项)上的5.5mm的螺母(第1项)。

提示

在进行下一步时，用螺丝刀将弹簧夹(第2项)朝着打印机中间按。

- 5 将编码带(第3项)从弹簧夹(第2项)的固定夹上松开。

EMBED

Word.Picture.8

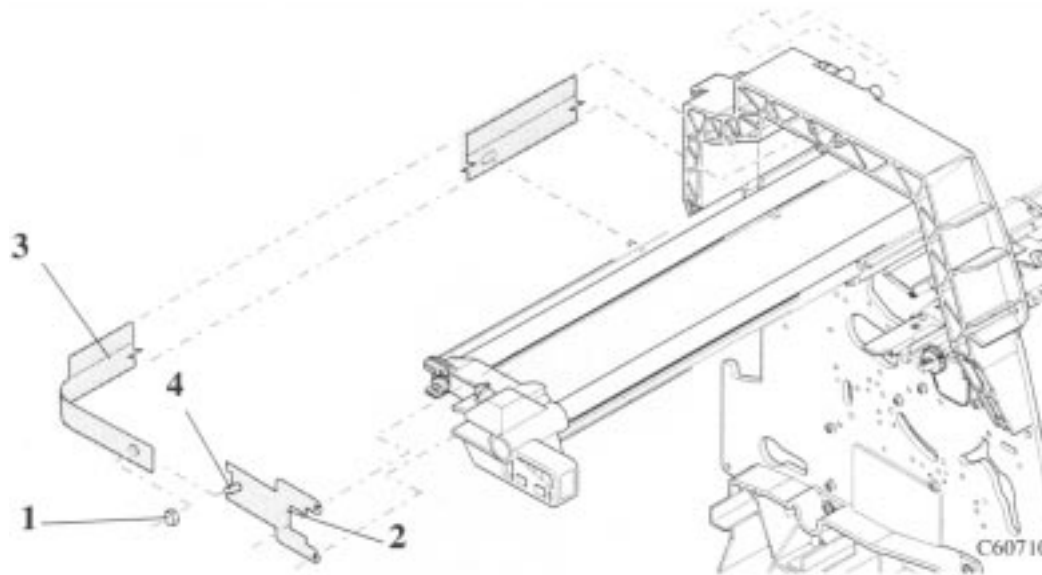


Figure 31: Encoder Strip

图31: 编码带

提示

有关以下步骤，参见图32。

- 6 卸掉打印机右侧用以固定编码带(第2项)的5.5mm螺母(第1项)。
- 7 将编码带从打印机底架右侧的固定夹(第3项)上卸掉。
- 8 卸去编码带垫片(第4项)。
- 9 将编码带从笔架组件上松开。
- 10 沿着打印机后面将编码带从所有的固定架(第5项)上松开。
- 11 现在可以将编码带从打印机上卸掉了。

EMBED

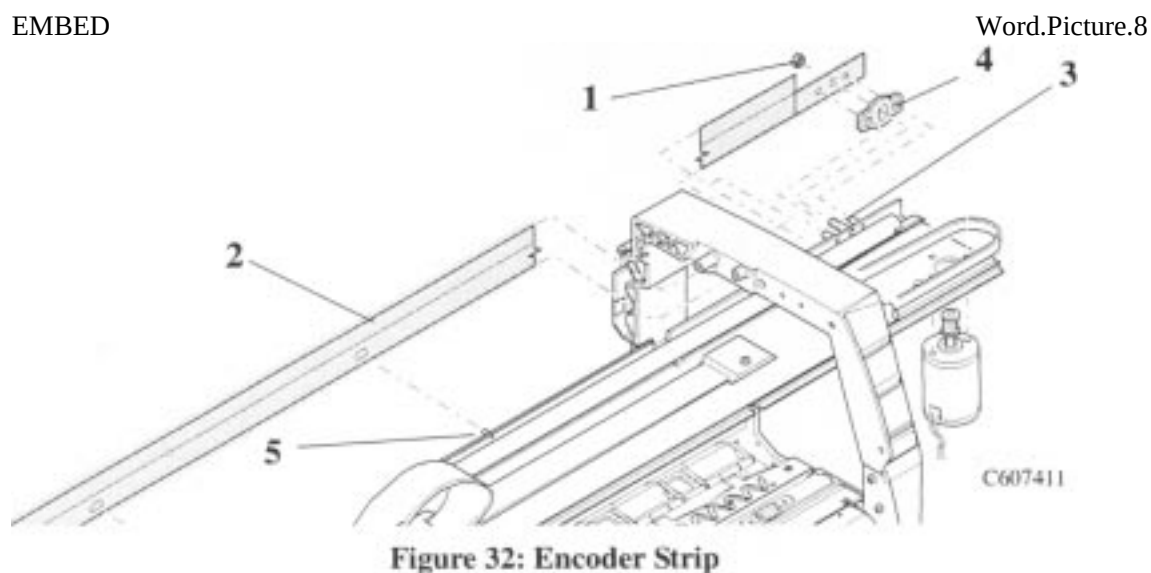


图32: 编码带

拉紧器

参见图33到图35。

拆卸

警告

关掉打印机并切断电源线。

- 1 拆卸以下部件：
 1. 撬起盖板见8-13页。
- 2 为了从打印机左侧盖下放松皮带(第1项)，用拉紧器楔形夹(第3项)按压弹簧(第2项)，直到听见其到位时发出咔嚓的一声音(参见图33)。

EMBED

Word.Picture.8

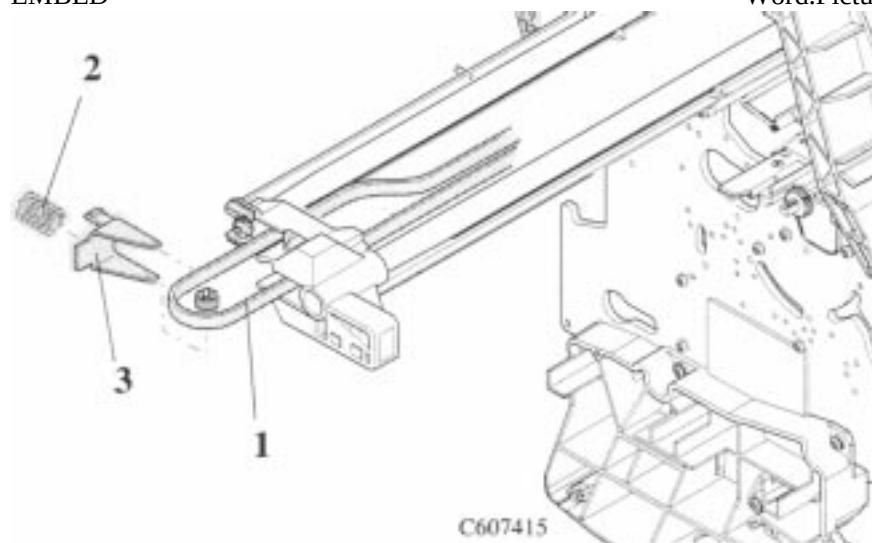


Figure 33: Tensioner Assembly

图33: 拉紧器组件

- 3 将皮带(第1项)从打印机右侧侧的皮带马达滑轮(第2项)上卸掉(参见图34)。

EMBED

Word.Picture.8

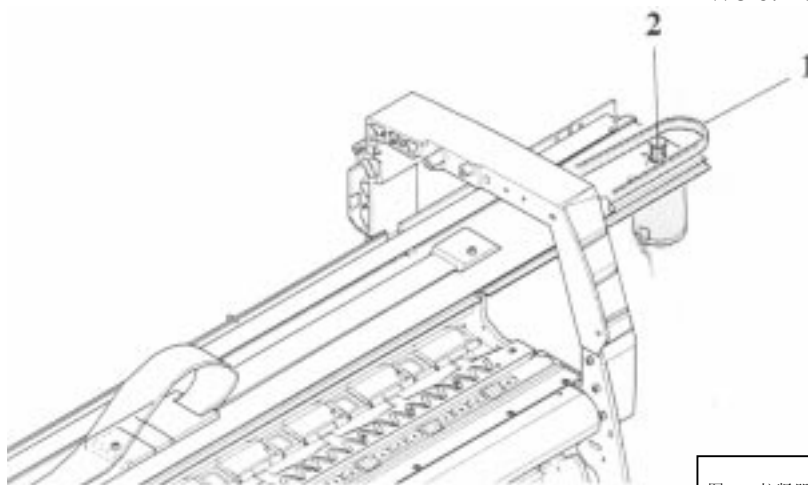


Figure 34: Tensioner Assembly

图34: 拉紧器组件

提示

有关步骤4到步骤6, 参见图35。

- 4 从皮带(第2项)卸掉拉紧器滑轮(第1项), 皮带位于拉紧器组件(第3项)之中。
- 5 卸掉将拉紧器组件固定到滑杆(第5项)上的两个T-15螺丝(第4项)。
- 6 卸掉拉紧器组件(第3项)。

EMBED

Word.Picture.8

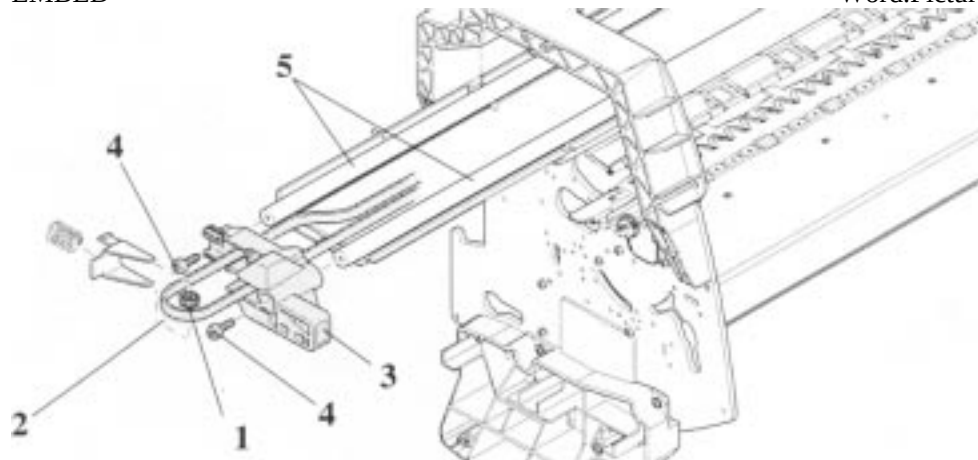


Figure 35: Tensioner Assembly

图35: 拉紧器组件

笔架跟踪电缆

参见图36及37。

拆卸

警告

关掉打印机并切断电源线。

- 1 拆卸以下部件：
 - 1. 撚也喔堦 (见8-4页)。
 - 2. 撚蟛喔堦 (见8-13页)。
 - 3. 撚蟻蟾堦 (见8-24页)。

提示

有关步骤2到步骤5，参见图36。

- 2 用手动方式将笔架(第1项)滑到打印机的左侧。
- 3 放松并卸掉笔架跟踪电缆抑制夹(第2项)。
- 4 小心地将笔架跟踪电缆(第3项)从笔架PCA(第4项)的连接器上切断。
- 5 从笔架跟踪电缆笔架(第5项)中卸掉笔架跟踪电缆。

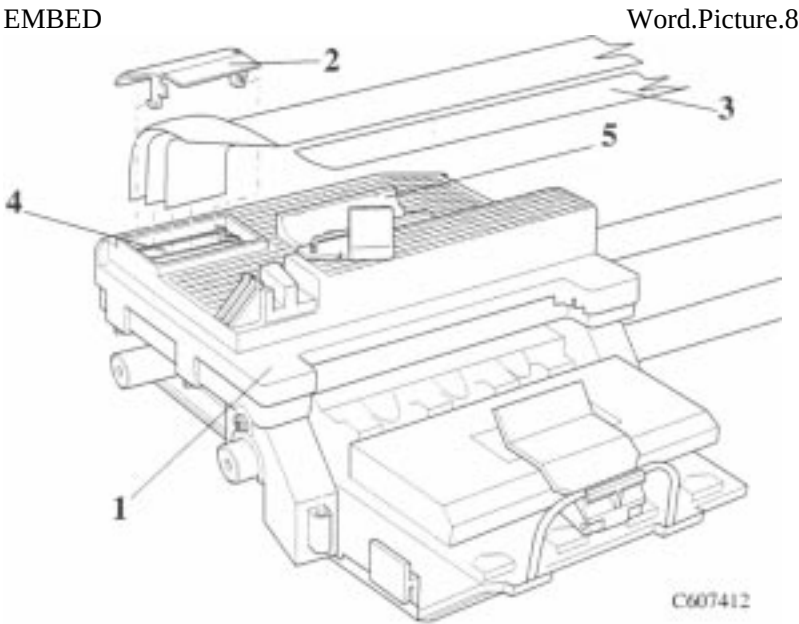


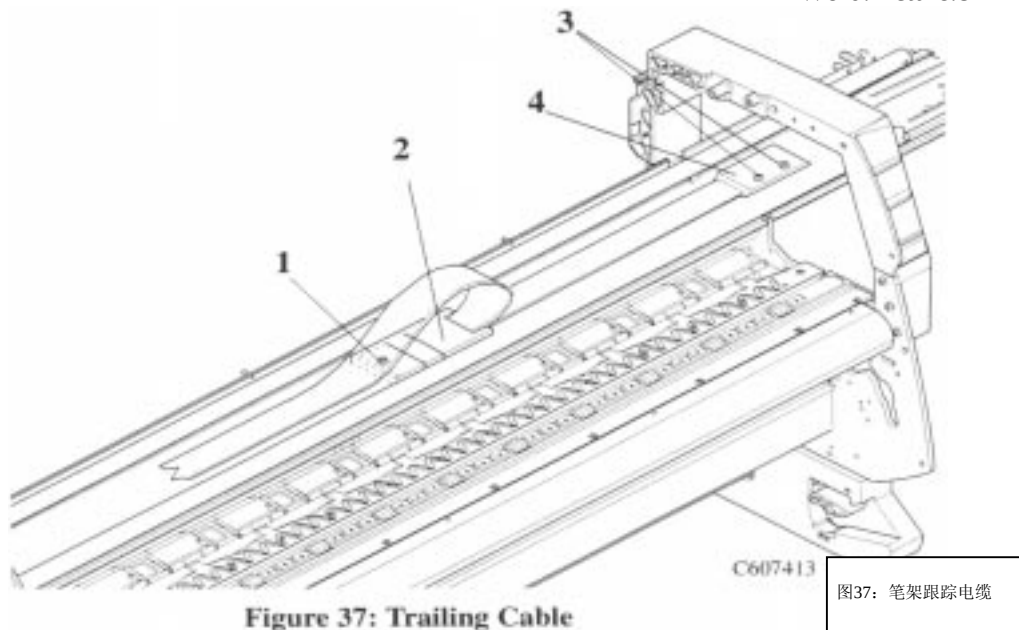
Figure 36: Trailing Cable

图36: 笔架跟踪电缆

- | | |
|----|--|
| 提示 | 有关以下步骤，参见图37。 |
| 6 | 从笔架跟踪电缆托座(第2项)上卸掉T-15螺丝(第1项)并将笔架跟踪电缆托座卸掉。 |
| 7 | 从笔架跟踪电缆夹(第4项)上卸掉两个T-10螺丝(第3项)。卸掉笔架跟踪电缆夹(第4项)。 |
| 警告 | 在将笔架跟踪电缆从电子模块上切断时要务必小心。不正确的处理将会使笔架跟踪电缆受到损坏，那时只好将其更换。 |
| 8 | 小心地将笔架跟踪电缆从电子模块上切断并将其从打印机上拽掉。 |

EMBED

Word.Picture.8



笔架跟踪电缆的安装

- | | |
|----|--|
| 警告 | 当把笔架跟踪电缆连接到电子模块上时，要确定已按下述方法正确地进行了安装。 |
| 1 | 从左至右开始重新连接笔架跟踪电缆(最长的一条将被连接到右边的第1个夹子上)。 |
| 2 | 确定在将笔架跟踪电缆装入时要向里推直而不要推弯。一旦笔架跟踪电缆插好后，您将会听到咔嚓的一声音。 |

- 3 当笔架跟踪电缆被正确插入后，(如下所示的)阴影部分将**看不见**。
- 4 在打开打印机之前，(用检测器)检查(如下所示的)两点之间的连续性。

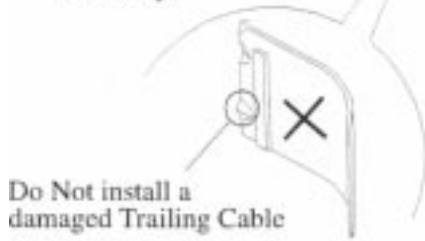
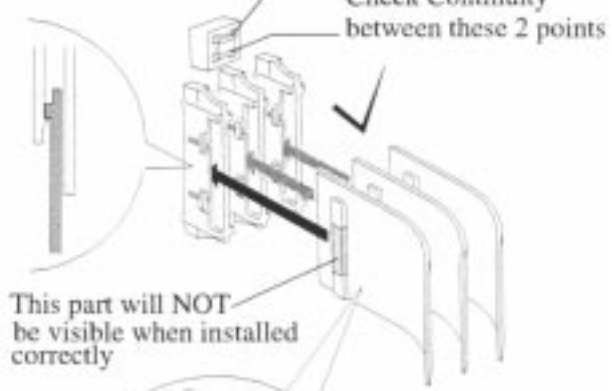
symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 如果两点之间存在**连续性**，则笔架跟踪电缆的安装是**不正确**的。**不要打开**打印机，因为这样会烧坏电子模块的内保险丝。切断笔架跟踪电缆并按以上步骤重新连接。

symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 如果两点之间**摔**
挥辛 詳，打开打印机则可能不会烧坏电子模块的内保险丝，但您仍可能得到系统错误代码0B0006，这时只好按以上步骤重新连接笔架跟踪电缆。

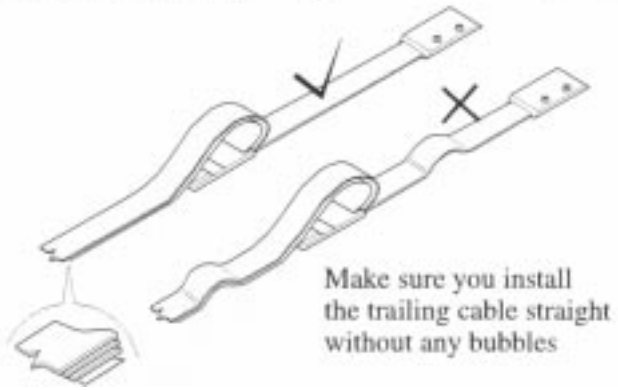
Check Continuity between these 2 points: 检查这两点之间的连续性

This part will NOT be visible when installed correctly: 当正确安装后该部分将看不见

Do Not install a damaged Trailing Cable: 不要安装已损坏的笔架跟踪电缆



C1607440



裁纸刀组件

参见图38到图40。

拆卸

警告

关掉打印机并切断电源线。

- 1 拆卸以下部件：
1. 搬シ垂见8-31页。
- 2 将笔架移动到一个可以碰到打印头管道连接器(参见38)的位置。

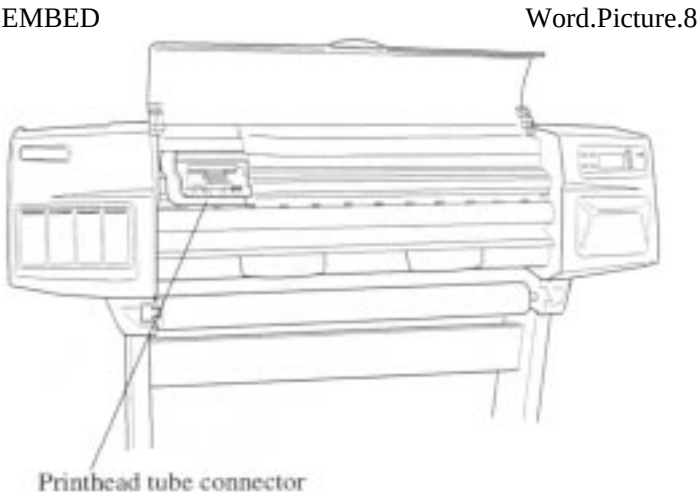


Figure 38: Cutter Assembly

Printhead tube connector: 打印头管道连接器
图38：裁纸刀组件

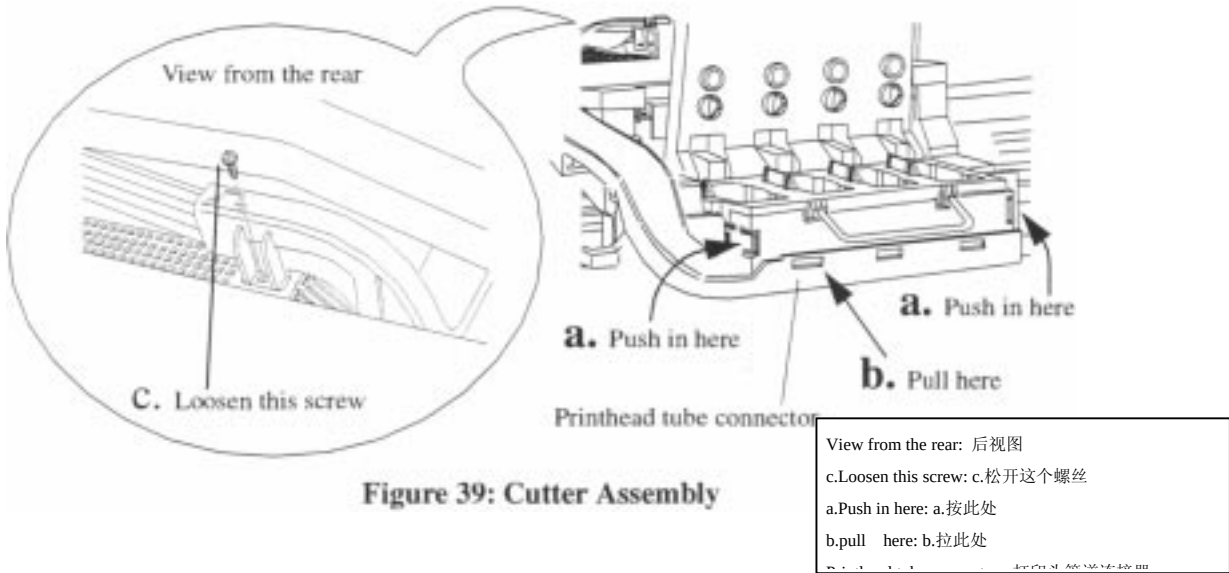
提示

有关步骤3及4， 参见图39。

- 3 从打印头管道连接器的后面松开抑制螺丝T-9。
- 4 卸掉打印头管道连接器(参见图39)。

EMBED

Word.Picture.8



- 5 将打印头管道连接器移到一个安全的位置上。

提示

有关以下步骤， 参见图40。

- 6 卸掉将裁纸刀组件(第3项)固定到笔架组件(第4项)上的一个螺丝(第1项)及垫片(第2项)。
- 7 将裁纸刀组件向您滑近并从打印机上卸掉。

EMBED

Word.Picture.8

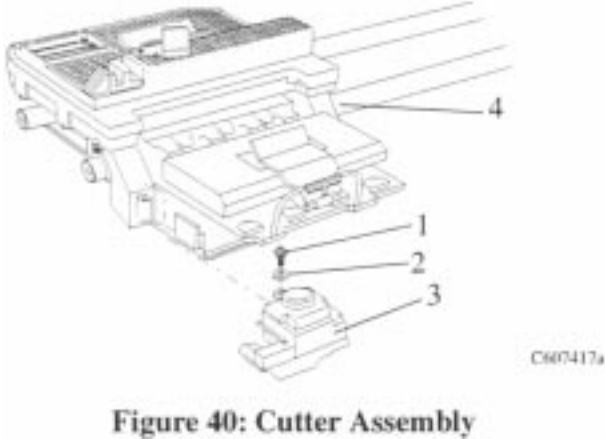


图40：裁纸刀组件

笔架组件与皮带

参见图41到图51。

拆卸

警告

关掉打印机并切断电源线。

- 1 拆卸以下部件：
 1. 扫描器见8-31页。
 2. 燃也喔见8-4页。
 1. 擒螭喔见8-13页。
- 2 将笔架移到一个可以碰到打印头管道连接器(参见图41)的位置。

EMBED

Word.Picture.8



Figure 41: Carriage Assembly and Belt

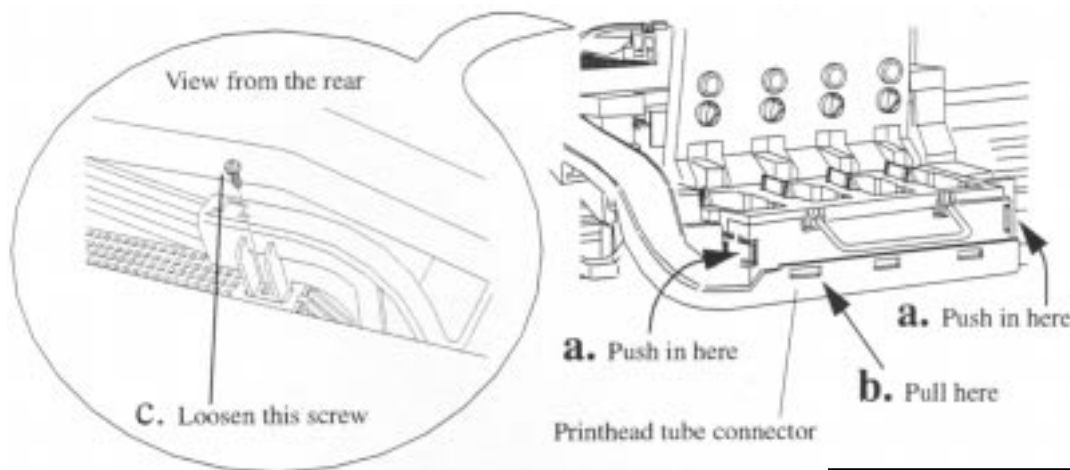
Printhead tube connector: 打印头管道连接器
图41: 笔架组件与皮带

有关步骤3及4，参见图42。

- 3 从打印头管道连接器后面松开抑制螺丝T-9。
- 4 卸掉打印头管道连接器(参见图42)。

EMBED

Word.Picture.8



- 5 将打印头管道连接器移到安全的位置。

View from the rear: 后视图
c.Loosen this screw: c.松开这个螺丝
a.Push in here: a.按此处
b.pull here: b.拉此处
Printhead tube connector: 打印头管道连接器

提示

有关步骤6到8，参见图43。

- 6 从笔架组件(第1项)上松开并卸掉笔架跟踪电缆抑制夹(第2项)。
- 7 小心地将笔架跟踪电缆(第3项)从笔架PCA(第4项)的连接器上切断。
- 8 将笔架跟踪电缆(第3项)从笔架跟踪电缆托座(第5项)上卸掉。

EMBED

Word.Picture.8

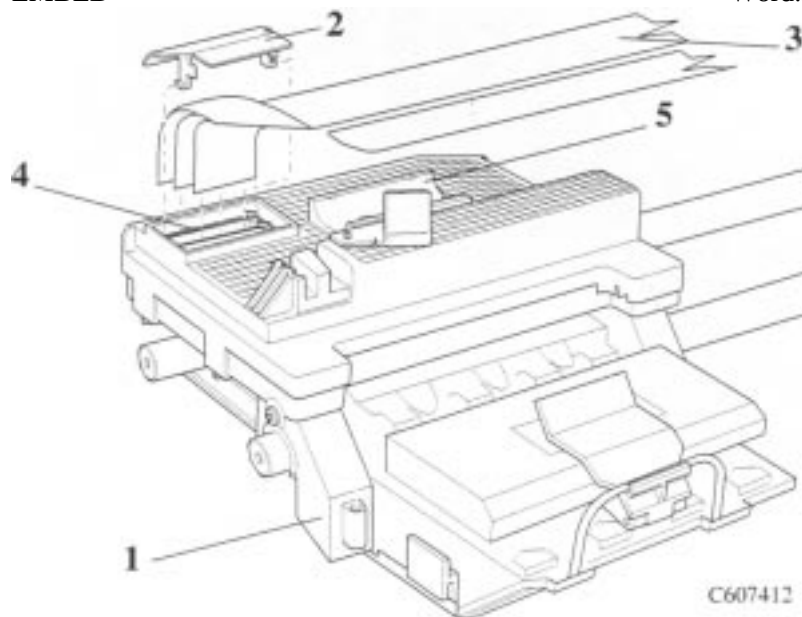


Figure 43: Carriage Assembly and Belt

- 9 为了从打印机左侧侧松开皮带(第1项)，用拉紧器楔形夹(第3项)按压弹簧(第2项)，直到听见其到位时发出咔嚓的一声(参见图44)。

EMBED

Word.Picture.8

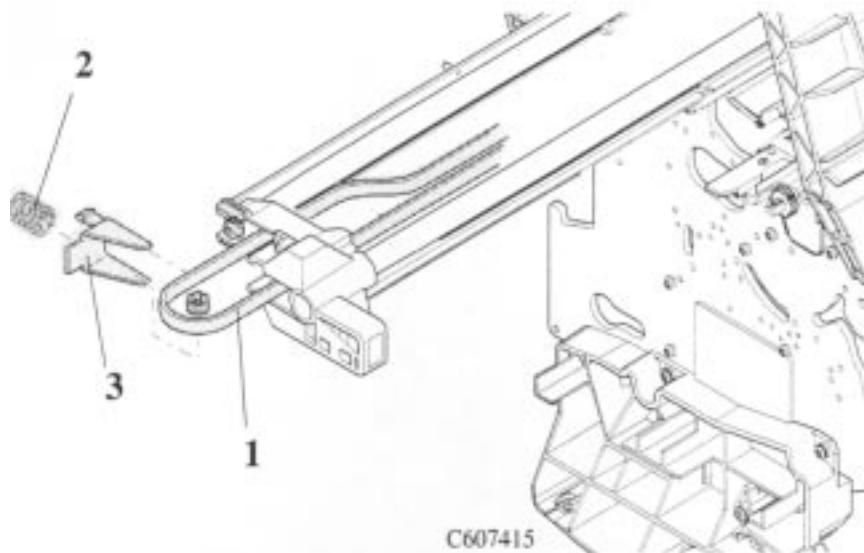


Figure 44: Carriage Assembly and Belt

图44: 笔架组件与皮带

- 10 从打印机右侧侧的皮带马达滑轮(第2项)上卸掉皮带(第1项)(参见图45)。

EMBED

Word.Picture.8

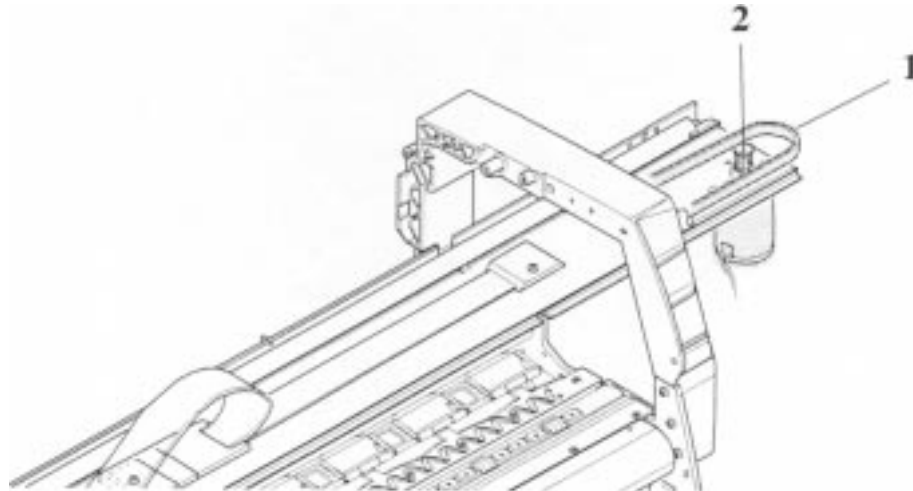


Figure 45: Carriage Assembly and Belt

图45: 笔架组件与皮带

提示

有关步骤11及12，参见图46。

- 11 卸掉打印机左侧将编码带(第3项)固定到弹簧夹(第2项)上的5.5mm螺母(第1项)。

提示

在进行下一步时，用螺丝刀将弹簧夹(第2项)向打印机的中间按压。

- 12 从弹簧夹(第2项)的抑制别针(第4项)上松开编码带(第3项)。

EMBED

Word.Picture.8

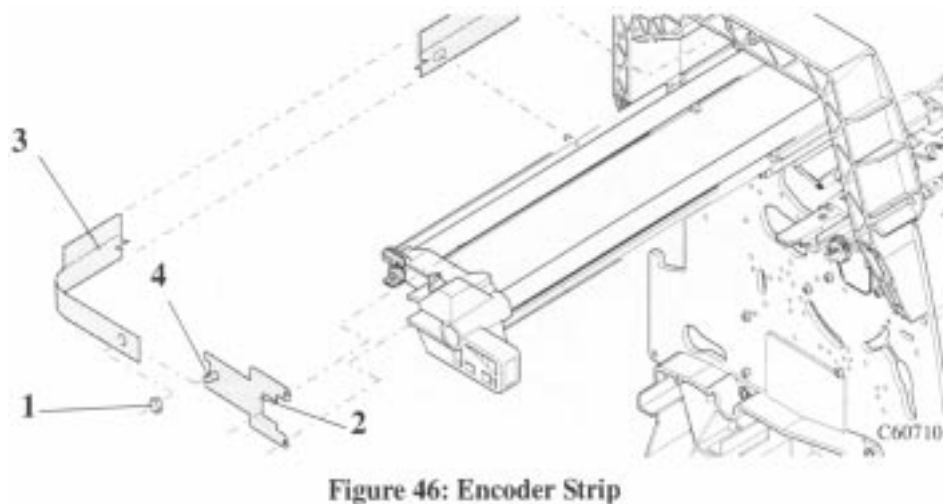


图46: 编码带

提示

有关步骤13到15，参见图47。

- 13 从拉紧器组件(第3项)的皮带(第2项)上卸掉拉紧器滑轮(第1项)。
- 14 卸掉将拉紧器组件固定到滑杆(第5项)上的两个T-15螺丝(第4项)。
- 15 卸掉拉紧器组件(第3项)。

EMBED

Word.Picture.8

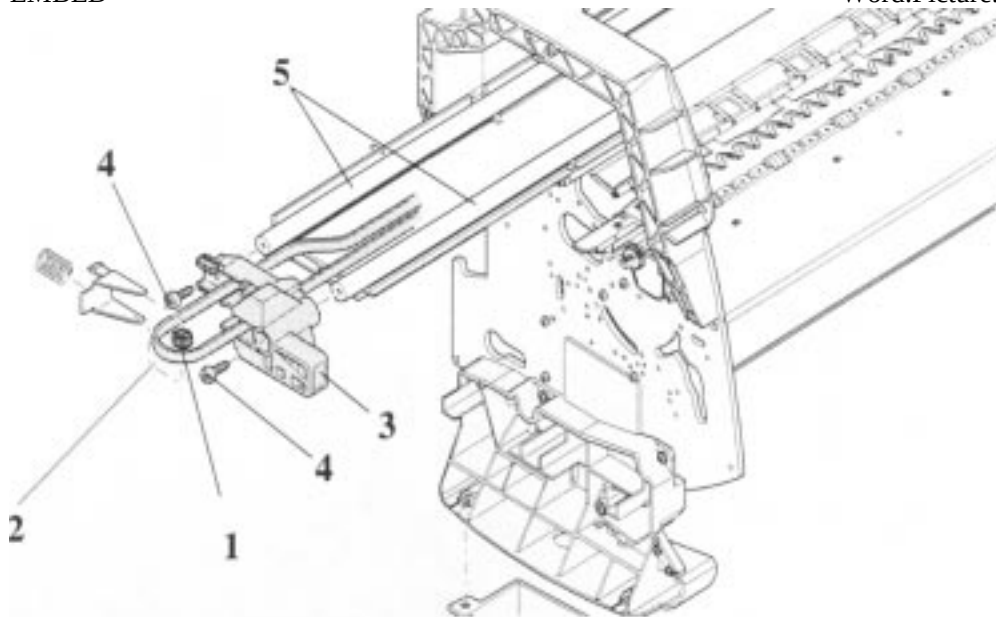


Figure 47: Carriage Assembly and Belt

提示

有关以下的步骤，参见图48。

注意

笔架组件上的后衬垫(第1项)是由一根弹簧(第2项)拉紧的。
当拆卸笔架组件(第3项)时，后衬垫仍要保留在笔架组件上。

- 16 通过将笔架组件(第3项)滑离滑杆的办法将其卸掉。
- 17 将笔架组件皮带(第4项)从笔架组件下面的抑制夹(第5项)上松开，再将皮带卸离滑杆。

EMBED

Word.Picture.8

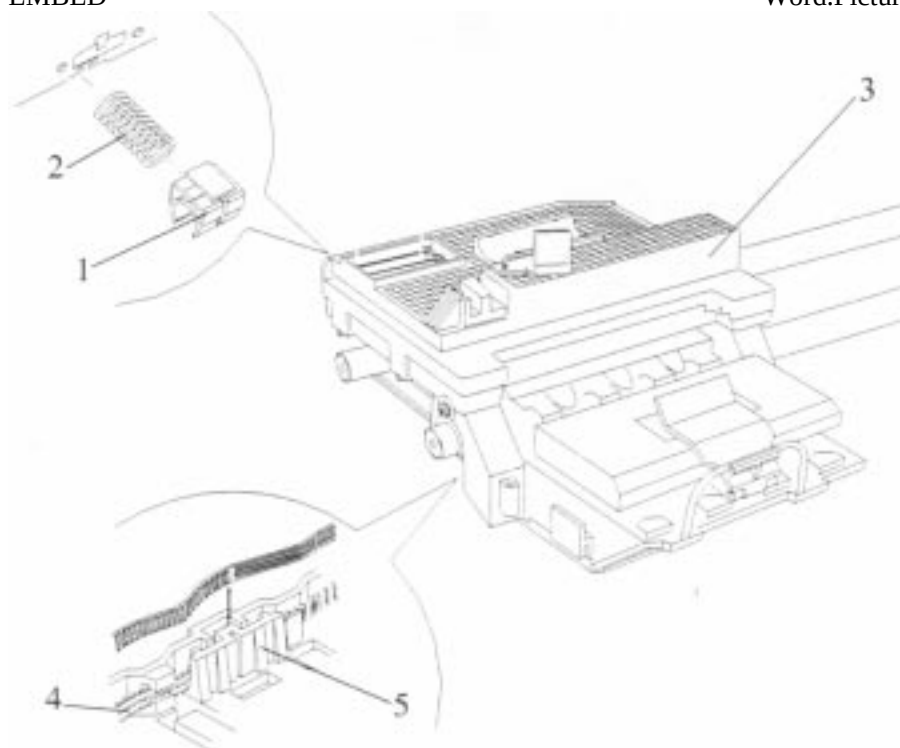


Figure 48: Carriage Assembly and Belt

图48：笔架组件与皮带

笔架组件的安装

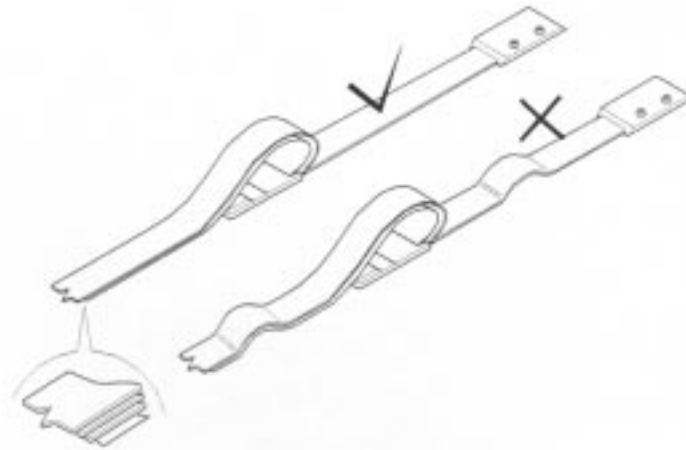
提示

在安装笔架组件时，请注意以下的步骤。

- 1 确定笔架跟踪电缆就位正确、笔架跟踪电缆支座应平直而**没有**如图49所示的气泡。

EMBED

Word.Picture.8



C607441

Figure 49: Trailing Cable Installation

图49: 笔架跟踪电缆的安装

- 2 在安装笔架时，按照图50所示接合离合器臂。

EMBED

Word.Picture.8



C607420d

Figure 50: Clutch Assembly

图50: 离合器组件

- 3 在安装皮带时，确定它没有被扭曲并且是按照如图51所示的正确方向安装的。

EMBED

Word.Picture.8

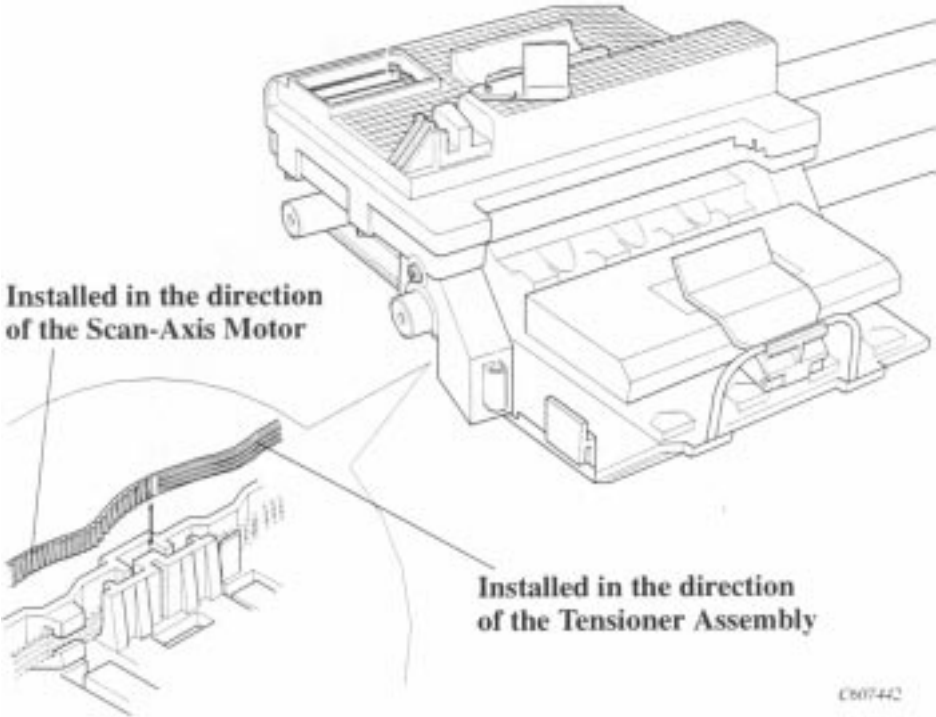


Figure 51: Belt Installation

Installed in the direction of the Scan-Axis Motor: 朝着扫描轴马达的方向安装
Installed in the direction of the Tensioner Assembly: 朝着拉紧器组件的方向安装
图51: 皮带的安装

提示

在安装完笔架组件之后，必须进行下面的维修校准。

■ 笔架高度校准
远5-24页。

■ 线传感器
远5-9页。

■ 服务站
远5-11页。

■ 轴标位置
远5-13页。

■ 颜色到颜色校准
远5-16页。

■ 墨头对准
远5-22页。

管道系统组件

参见图52到图63。

拆卸

- 1 拆卸打印头、墨盒及打印头清洁器(详情参见用户指南)。

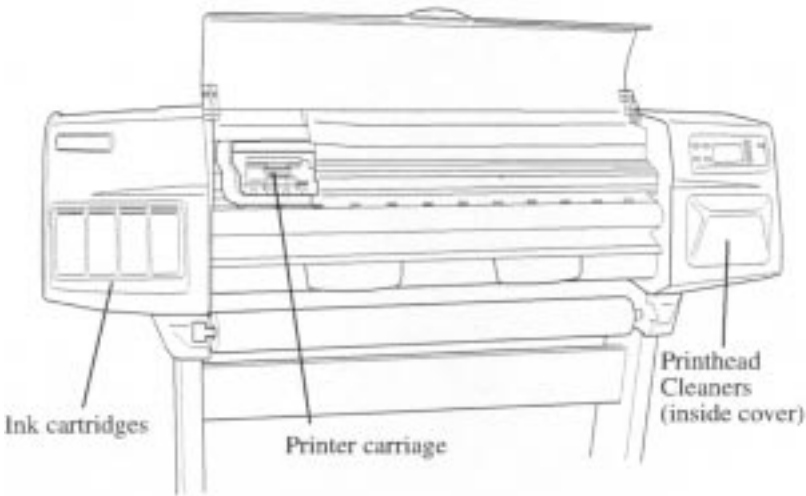


Figure 52: Printer Carriage Location

Ink cartridges: 墨盒
Printer carriage: 打印机笔架
Printhead Cleaners (inSide cover): 打印头清洁器(在盖子里面)

警告

现在用打印机后面的主电源开关关掉打印机。

- 2 将笔架移动到一个可以碰到打印头管道连接器的位置(参见图53)。

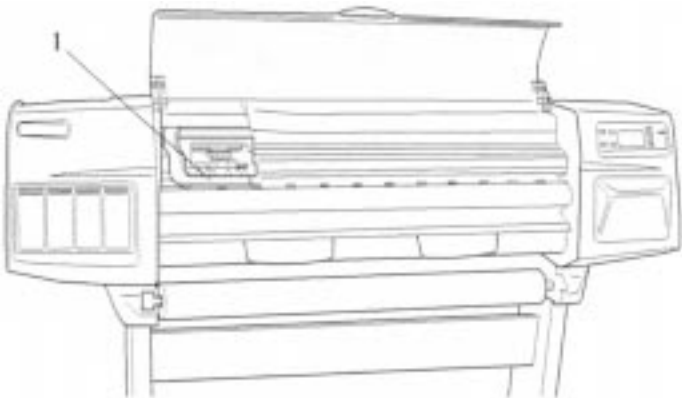


Figure 53: Printhead Tube Connector

图53: 打印头管道连接器

- 3 拆卸以下部件：
1. 擯哟敲见8-30页。
 2. 擻ジ葦见8-31页。

提示

有关以下步骤，参见图54。

- 4 松开打印头管道连接器后面的抑制螺丝T-19。
- 5 卸掉打印头管道连接器。

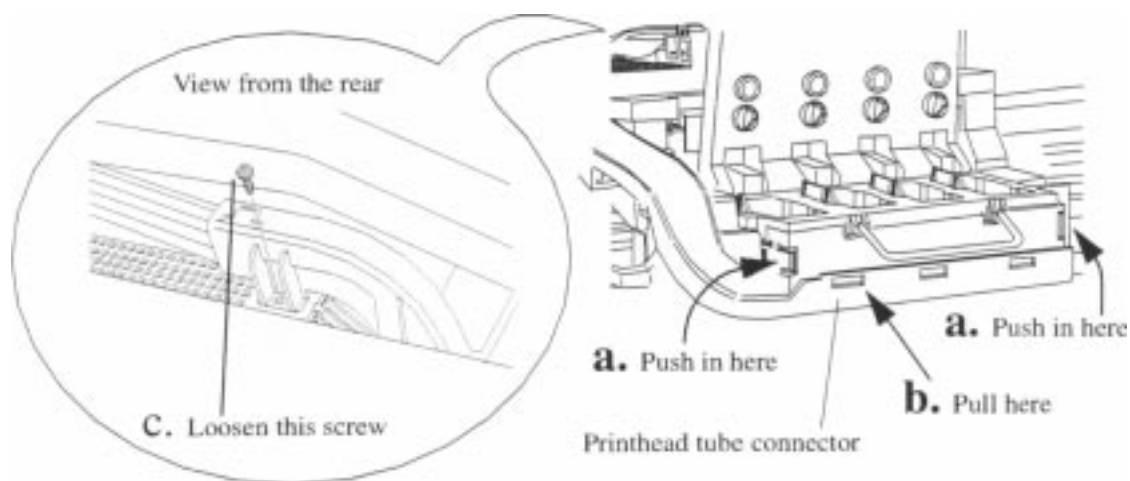


Figure 54: Printhead Tube Connector Removal

View from the rear: 后视图
c.Loosen this screw: c.松开这个螺丝
a.Push in here: a.按此处
b.pull here: b.拉此处
Printhead tube connector: 打印头管道连接器

- 6 卸掉打印机后面的管道抑制夹(第1项)(参见图55)。

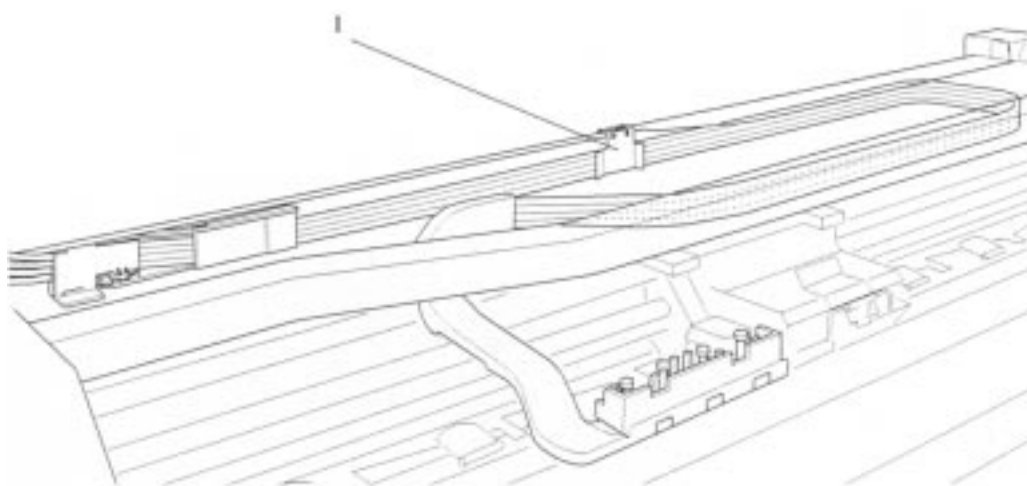


Figure 55: Tube Retaining Clip

图55: 管道抑制夹

从打印机的后面进行。

- 7 通过卸掉两个T-15螺丝(第1项)，打开左侧盖后面的小门(参见图56)。



Figure 56: Rear Left Hand Cover

图56: 后左侧盖

- 8 通过将管道笔架(第1项)向上向外推，松开左侧盖后面的管道笔架(参见图57)。

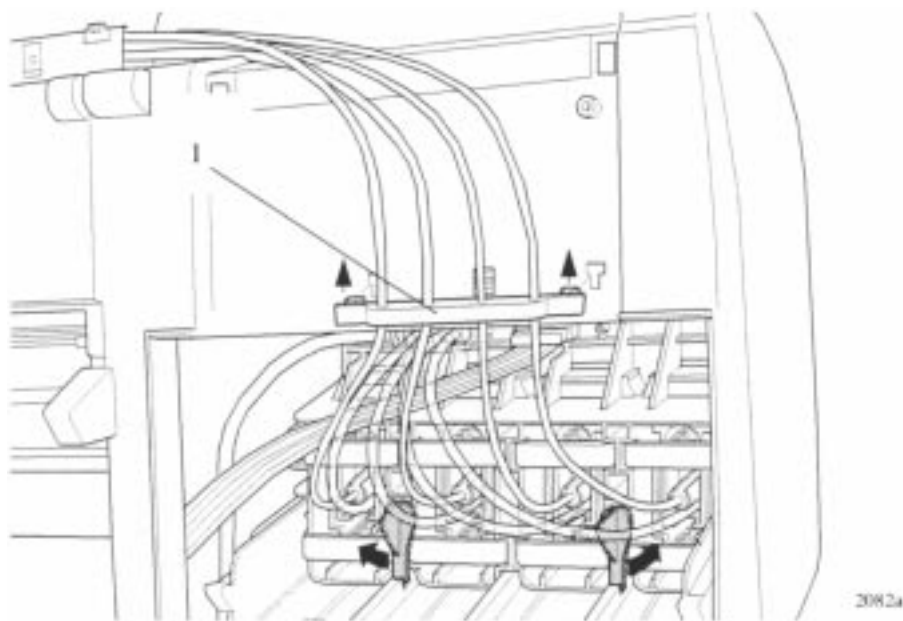


Figure 57: Rear Tube Grip

图57: 后管笔架

- 9 将墨盒管道连接器(第2项)后面的两个闩锁(第1项)向外拧开。
这将松开整个组件(参见图58)。

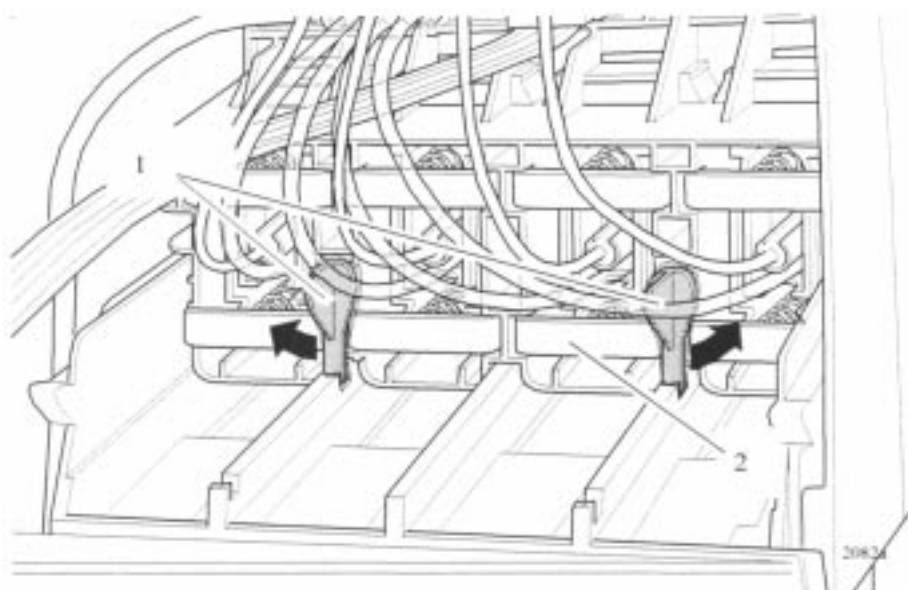


Figure 58: Latches

图58: 闩锁

- 10 将墨盒管道连接器组件(第1项)向您滑近(参见图59)。

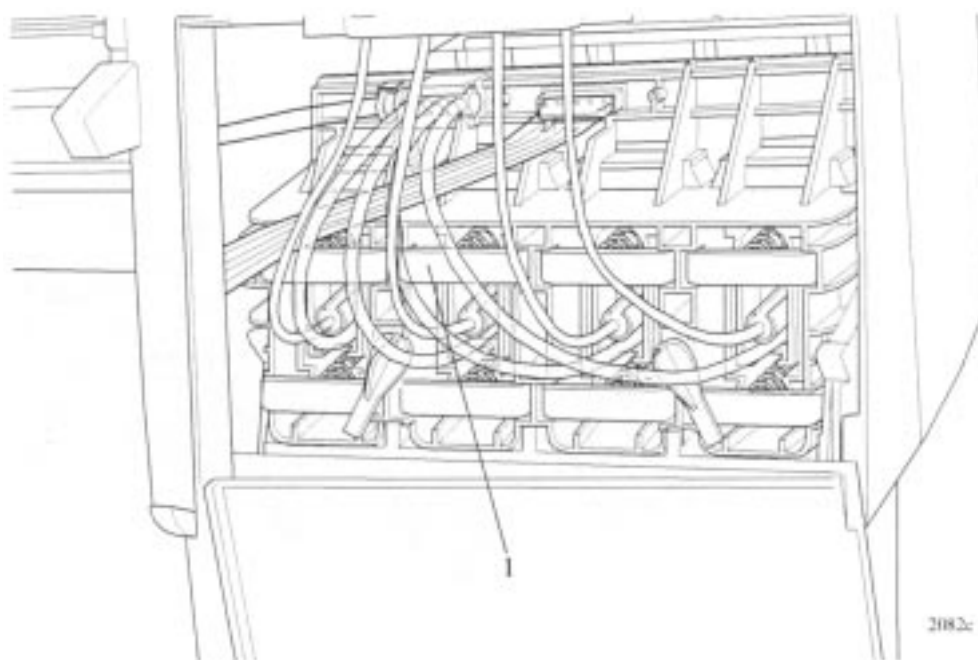


Figure 59: Ink Cartridge Tube Connector (pulled back)

图59: 墨盒管道连接器(向后拉)

11 切断墨盒管道连接器电缆(第1项)(参见图60)。

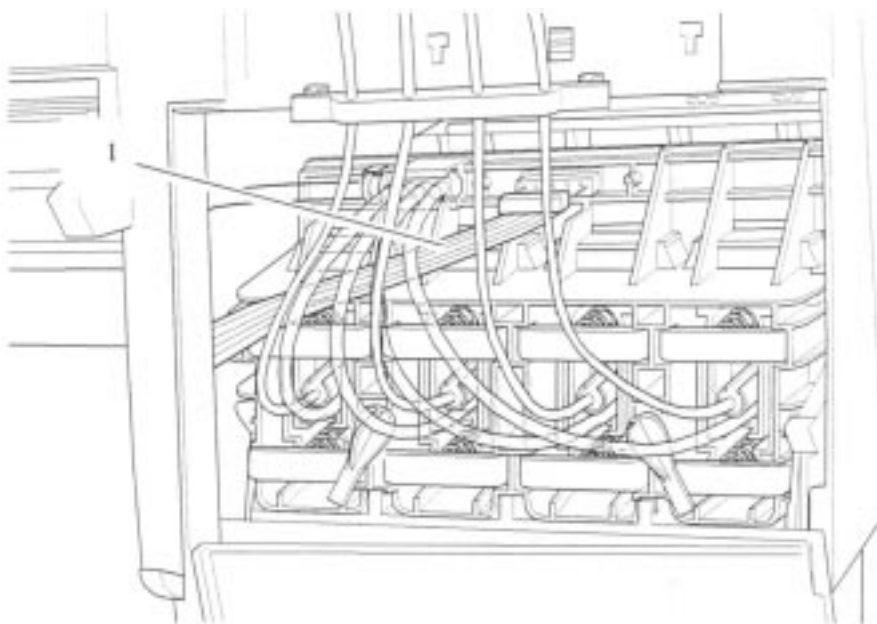


Figure 60: Ink Cartridge Tube Connector Cable

图60: 墨盒管道连接器电缆

12 切断空气管(参见图61)。

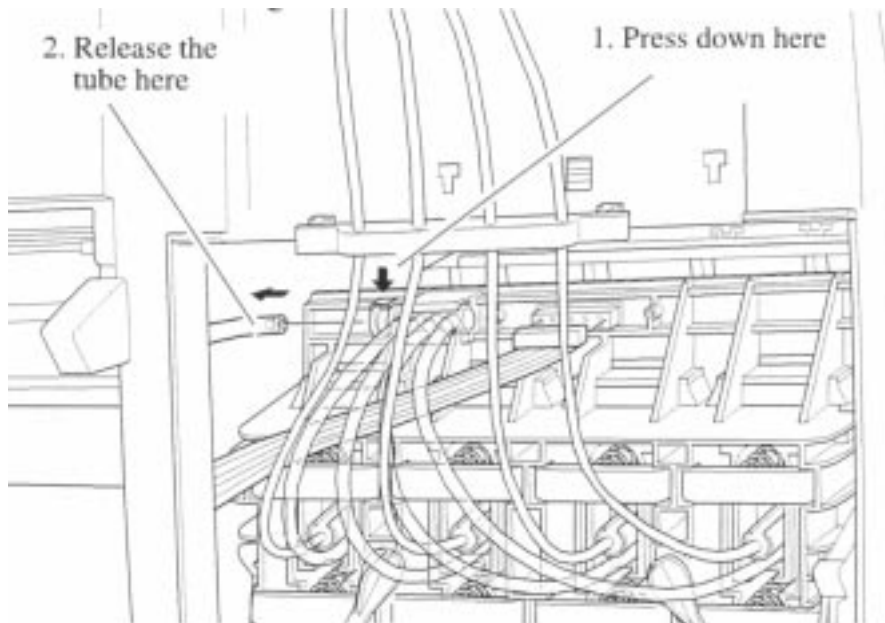


Figure 61: Air Tube

Release the tube here: 从这里松开管道

Press down here: 按此处

图61: 空气管

- 13 从左侧盖(第2项)后面卸掉墨盒管道连接器(第1项),将组件放在左侧盖上(参见图62)。

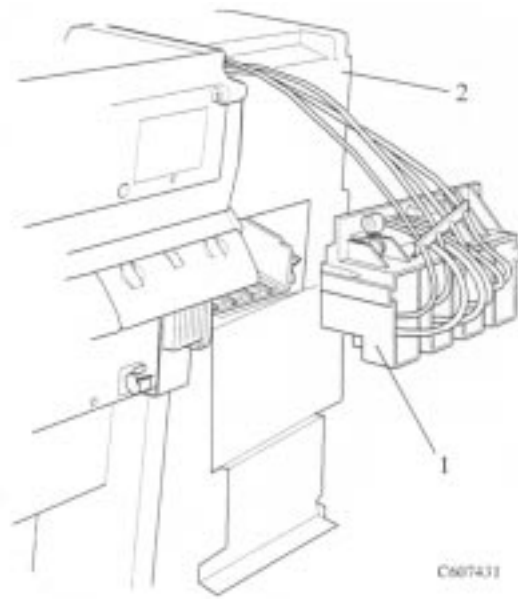


Figure 62: Ink Cartridge Tube Connector (pulled out)

图62: 墨盒管道连接器(向外拉)

- 14 将垂片(第1项)朝您的方向推,然后将整个管道抑制夹(第2项)向右推,然后向您拉近(参见图63)。

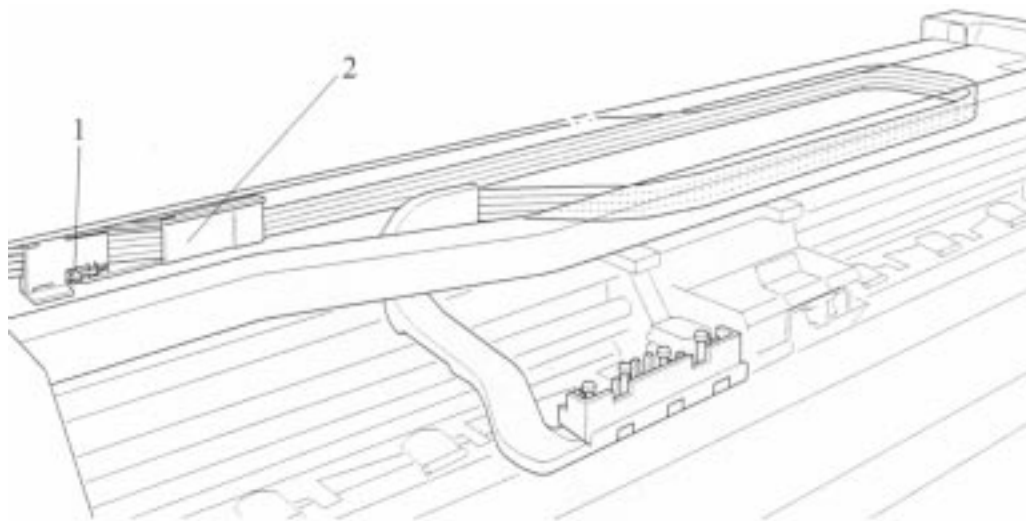


Figure 63: Tube Retaining Clip

图63: 管道抑制夹

注意

整个墨盒系统都装满了墨水。

- 15 现在可以通过将管道从其导轨间滑出的办法，将整个管道系统卸离打印机了。

重新启动打印机

- 1 通过打印机后面的主电源开关以及前面板上的电源开关将打印机打开。
- 2 前面板显示为：



System Startup: 系统启动
Press Enter to Continue: 按回车继续

- 3 按Enter键。
- 4 提起视窗并将四个**设置打印头**装入打印头笔架(详情参见用户指南)。
- 5 安装墨盒(详情参见用户指南)。
- 6 前面板显示为：



Initializing printer: 初始化打印机
Wait: 稍候

- 7 稍侯约30秒。
- 8 从打印机笔架上卸掉设置打印头。
- 9 安装打印头及打印头清洁器(详情参见用户指南)。

提示

在安装完管道系统后，必须进行下面的维修校准。

- 校准备份symbol 222 \f "Symbol" \s 12(5-19页)。
- symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 墨头对准symbol 222 \f "Symbol" \s 12(5-22页)。

漏墨检测器组件

参见图64到图66。

拆卸

警告

关掉打印机并拔掉电源线。

- 1 拆卸以下部件：
 - 1. 擗哟敲见8-30页。
 - 2. 搜ヅ堇见8-31页。
 - 3. 撼蟾堇见8-32页。
 - 4. 撚液蟾堇见8-24页。

提示

从打印机后面进行。

- 2 通过卸掉两个T-15螺丝(第1项)打开左侧盖后面的小门(参见图64)。

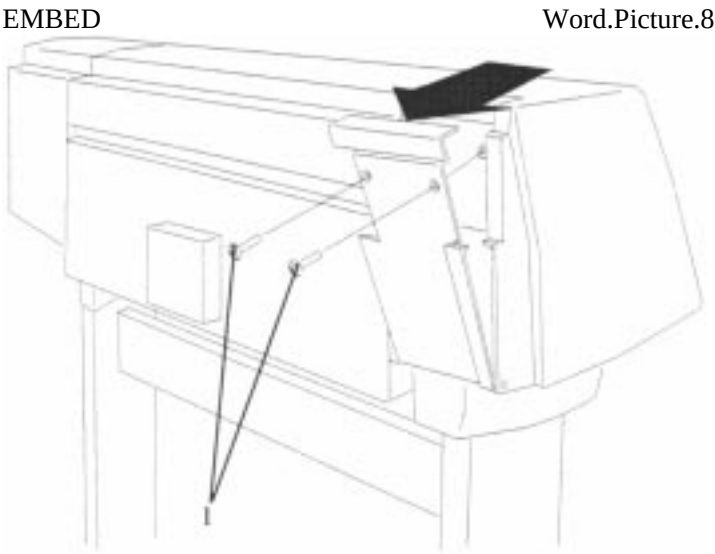


Figure 64: Rear Left Hand Cover

图64：后左侧盖

- 3 从电子模块的P4 INK LEAK DETECTOR位置上切断漏墨检测器电缆。
- 4 找到将漏墨检测器电缆固定到侧板上的夹子。卸掉将夹子固定到侧板上的螺丝。

- 5 从打印机后面卸掉螺丝及夹子(第2项)，并按照图65所示切断漏墨检测器电缆的连接器(第1项)。现在可以将漏墨检测器电缆整个卸掉了。

EMBED

Word.Picture.8

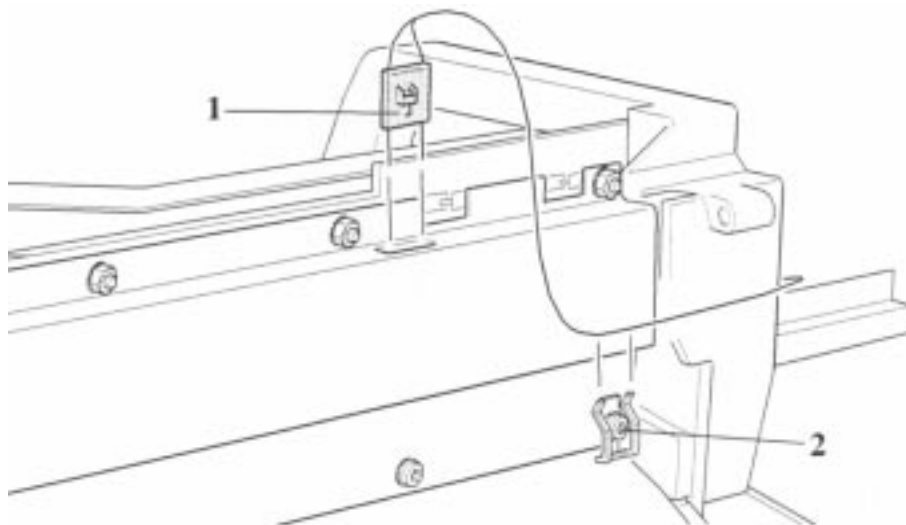


Figure 65: Leak Detector Cable

图65: 漏墨检测器电缆

- 6 从打印机上松开漏墨检测器并按照图66所示将其卸掉。

EMBED

Word.Picture.8

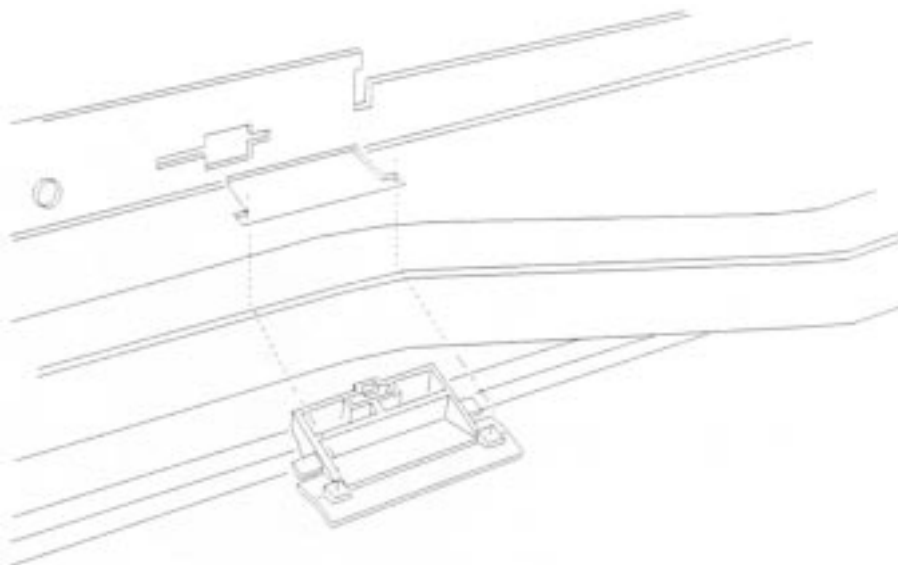


Figure 66: Leak Detector

图66: 漏墨检测器

前压板组件

参见图67。

拆卸

警告

关掉打印机并拔掉电源线。

- 1 打开视窗。

提示

在以下步骤中，对于螺丝要特别小心，因为其很容易受到损坏。

- 2 从前压板组件(第2项)上卸掉九个T-10螺丝(第1项)，并卸掉前压板。

EMBED

Word.Picture.8

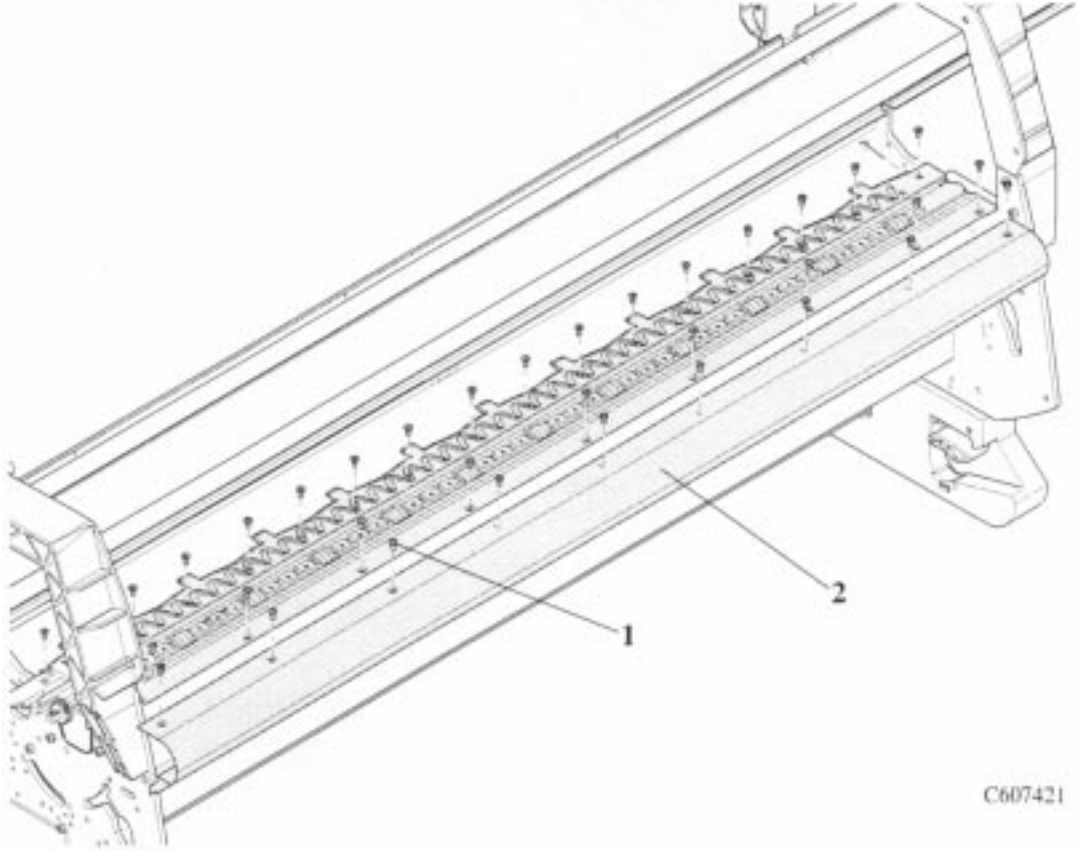


Figure 67: Front Platen Assembly

图67：前压板组件

压板组件

拆卸

警告

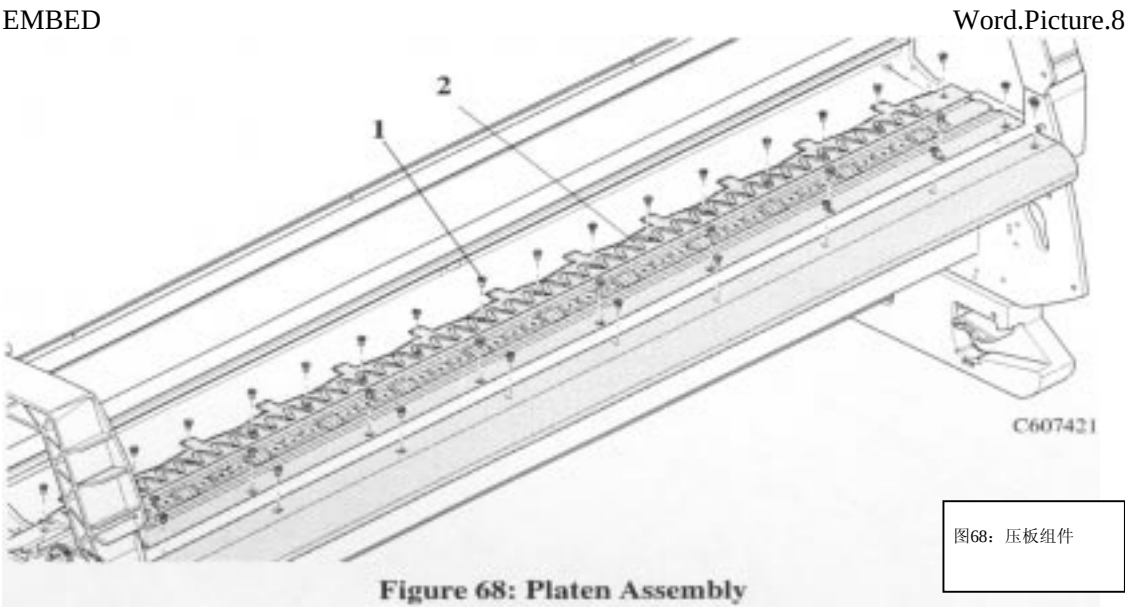
关掉打印机并拔掉电源线。

- 1 打开视窗。

提示

在以下步骤中，对于螺丝要特别小心，因为其很容易受到损坏。

- 2 从前压板组件(第2项)上卸掉二十个T-10螺丝(第1项)，并卸掉前压板组件(见图68)。



压板组件的安装

注意

当安装压板组件时，要确定螺丝都已安装正确，以免在打印机的使用过程中发生螺丝头干扰介质路径的情况，螺丝的扭矩不应超过10psi。

提示

在安装完压板组件后，必须进行下面的维修校准。

- symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 笔架高度校准(见5-24页)。
- symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 服务站(见5-11

页)。

symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 颜色到颜色的对
准(见5-16页)。

进纸组件

参见图64到图71。

拆卸

警告

关掉打印机并拔掉电源线。

- 1 拆卸以下部件：
1. 撬起进纸架见8-13页。

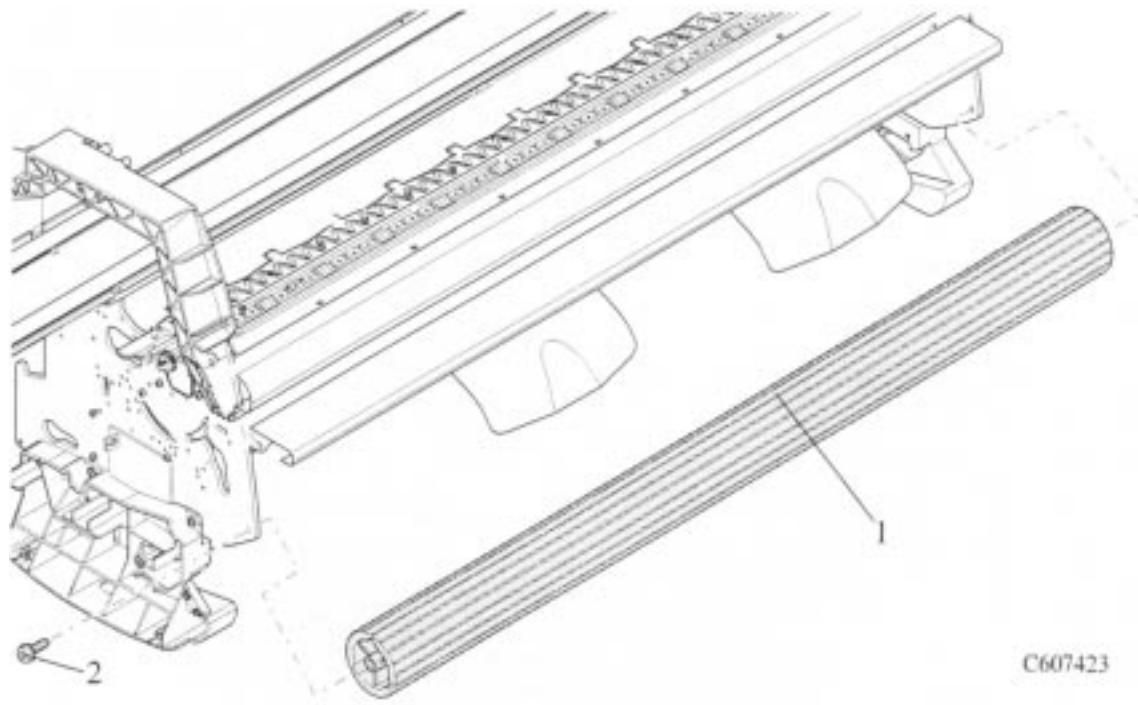
2. 撬起进纸架 见8-18页。

3. 撬起进纸架 见8-19页。

4. 撬起进纸架 见8-21页。
- 2 将进纸滚轴从左边拉出，然后将其整个卸掉。

EMBED

Word.Picture.8



C607423

Figure 69: Entry Roller

图69：进纸滚轴

- 3 从连杆(第2项)及夹轮凸轮(第3项)上卸掉T-10螺丝(第1项)(参见图70)。

EMBED

Word.Picture.8

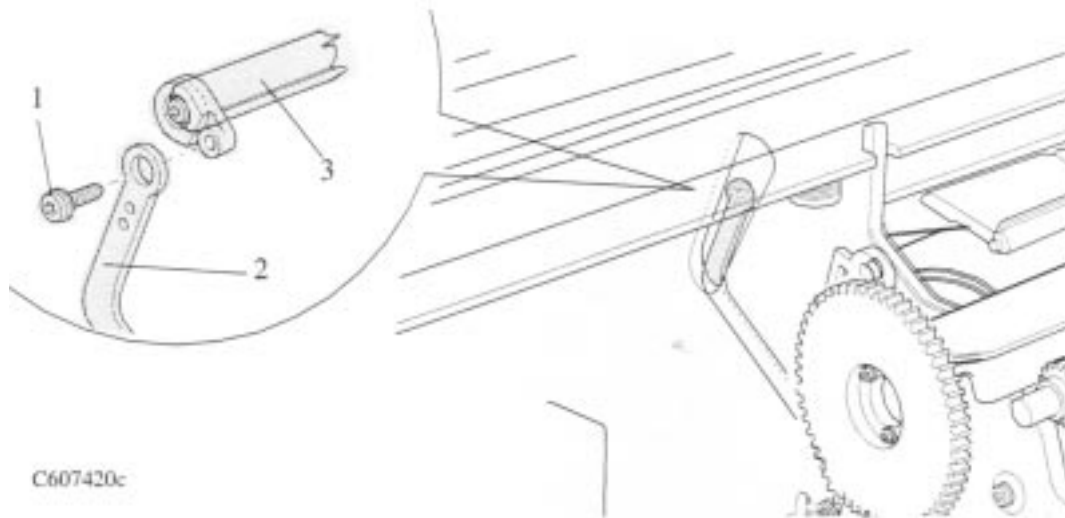


Figure 70: Linkage Rod

图70: 连杆

提示

有关步骤4及5, 参见图71。

- 4 从右侧侧底架的一个抑制孔中松开进纸组件(第1项)的右边。
- 5 选卸掉进纸组件(第1项)的右边, 然后再卸掉其左边。

EMBED

Word.Picture.8

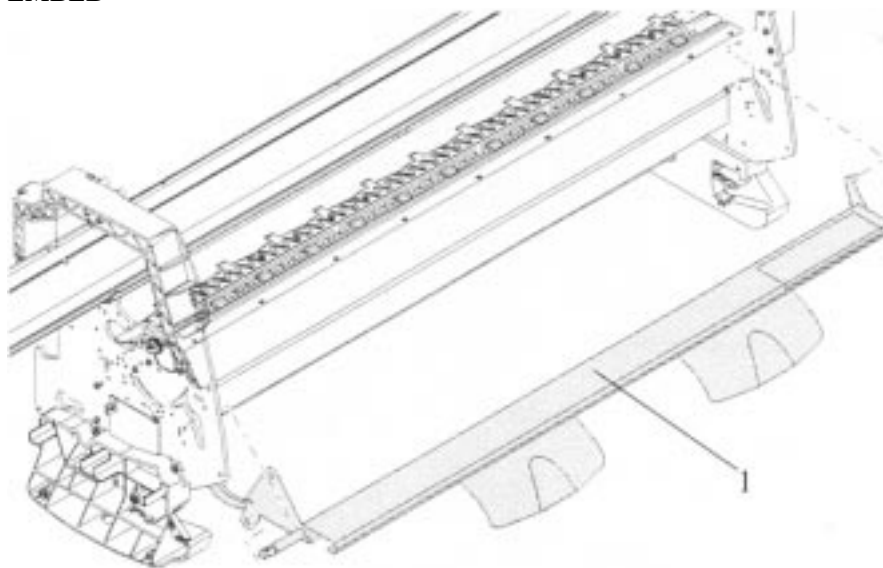


Figure 71: Paper Entry Assembly

图71: 进纸组件

滚轴导轨

参见图72到图75。

拆卸

警告

关掉打印机并拔掉电源线。

- 1 拆卸以下部件：
1. 撬蜚喔蜚见8-13页。

2. 撚也喔蜚见8-4页。

3. 摯缙幽? 閱见8-25页。

4. 擣└ 低匙榧鳍见8-19页。

5. 擻 裾咀榧鳍见8-8页。

6. 擣街崧朶鎰榧鳍见8-12页。

提示

从打印机的后面进行。

- 2 卸掉固定左侧尾部压板笔架(第2项)的两个T-15螺丝(第1项)(参见图72)。
- 3 卸掉固定右侧尾部压板笔架(第4项)的两个T-15螺丝(第3项)(参见图72)。

EMBED

Word.Picture.8

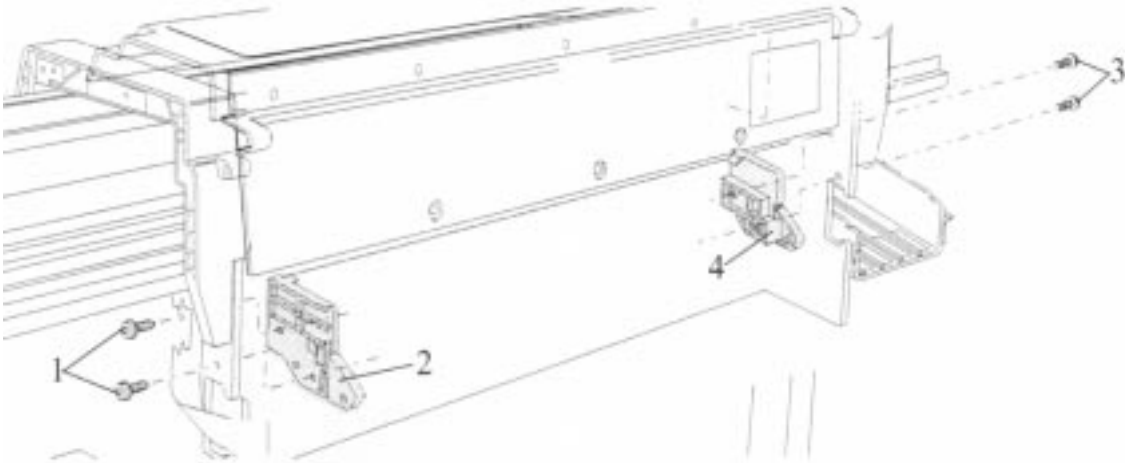


Figure 72: Platen Mounts

图72：压板笔架

- 4 卸掉将左侧电子模块笔架(第2项)固定到左侧侧底架上的四个T-15螺丝(第1项)(参见图73)。

EMBED

Word.Picture.8

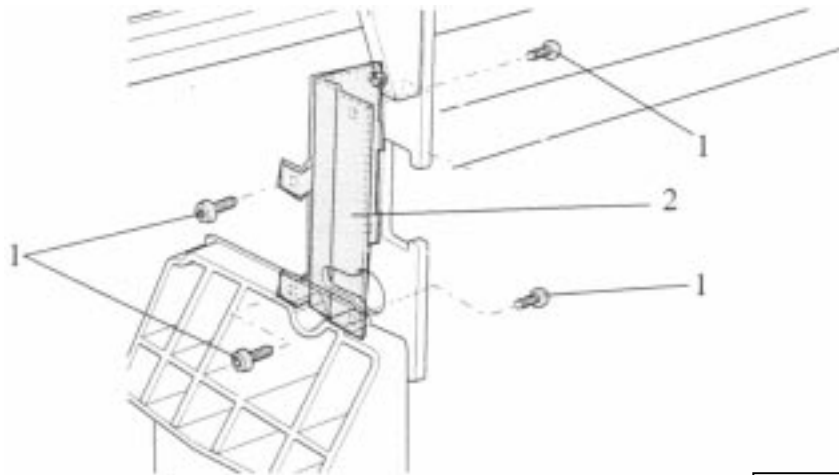


Figure 73: Left Electronic Module Mount

图73: 左侧电子模块笔架

- 5 卸掉将右侧电子模块笔架(第2项)固定到右侧侧底架上的四个T-15螺丝(第1项)(参见图74)。

EMBED

Word.Picture.8

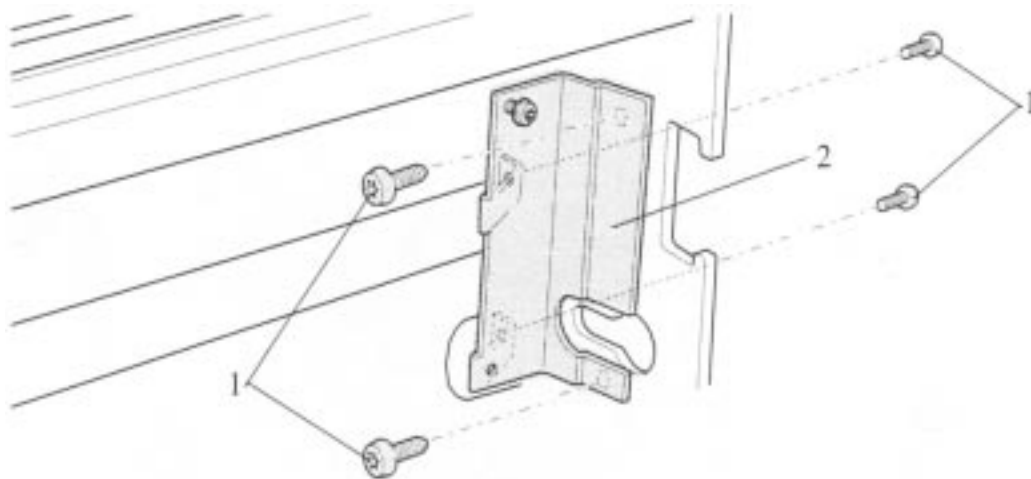


Figure 74: Right Electronic Module Mount

图74: 右侧电子模块笔架

提示

有关以下步骤，参见图75。

- 6 卸掉滚轴导轨组件(第2项)右侧的三个T-15螺丝。

提示

一旦固定螺丝被取下后，小心别使滚轴导轨掉下来。

- 7 卸掉滚轴导轨组件左侧的三个T-15螺丝并卸掉该组件。

EMBED

Word.Picture.8

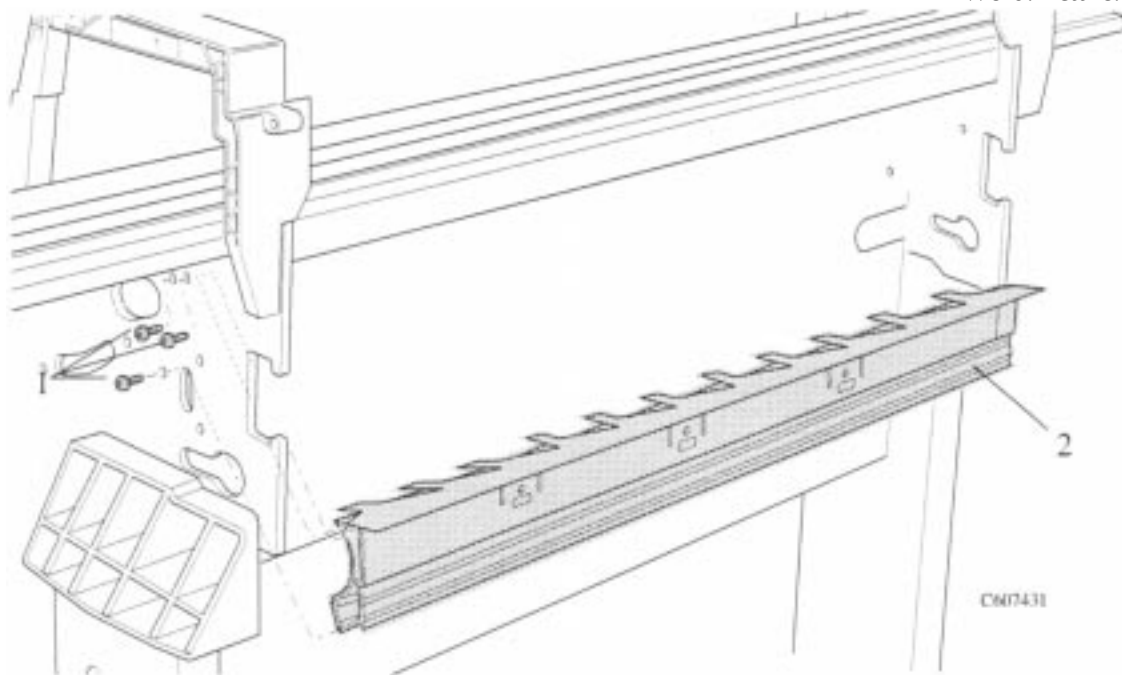


Figure 75: Roller Guide

图75: 滚轴导轨

固纸条

参见图76。

拆卸

警告

关掉打印机并拔掉电源线。

- 1 拆卸以下部件：
1. 摺缙幽？ 閱见8-25页。

提示

从打印机后面进行。

- 2 卸掉将固纸条(第2项)固定到滚轴导轨上的三个T-15螺丝(第1项)(参见图76)。

EMBED

Word.Picture.8

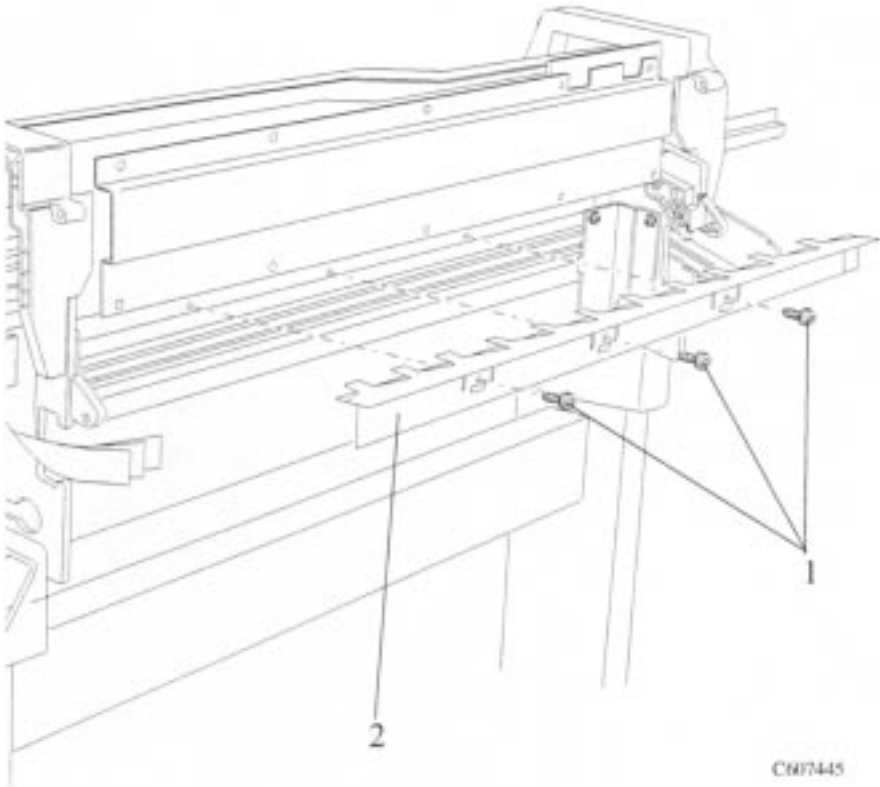


Figure 76: Media Holder Strip

图76：固纸条

驱动轴

参见图77。

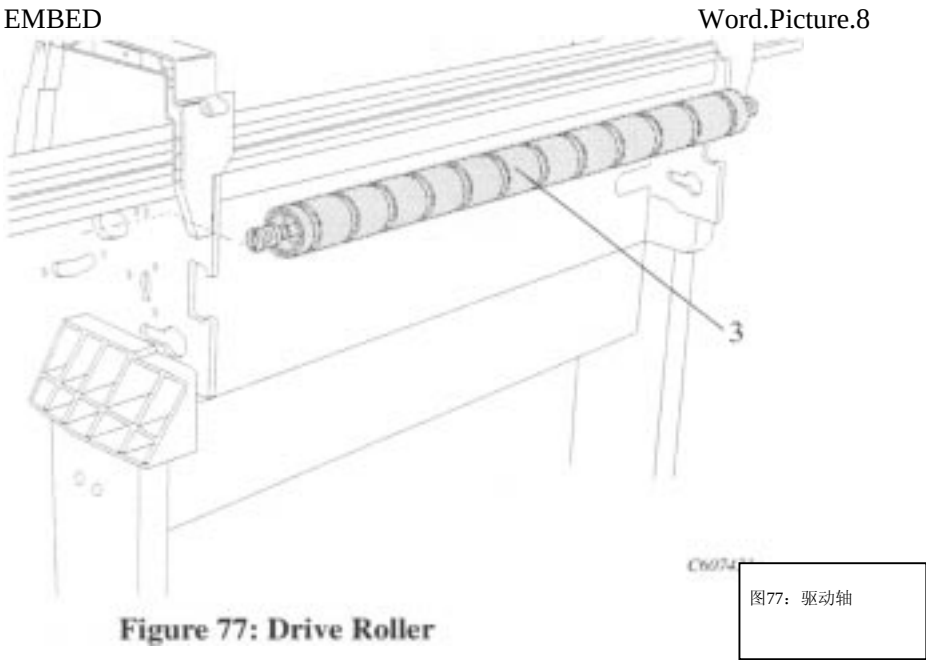
拆卸

警告 关掉打印机并拔掉电源线。

- 1 拆卸以下部件：
 - 1. 撬碟掀髯框鳍见8-21页。
 - 2. 携蚺岬脊鞑见8-66页。

提示 从打印机后面进行。

- 2 拆卸滚轴(第1项)方法如下：
 - a 将滚轴的左边拉向您，然后再将滚轴的右边拉向您。
 - b 将整个滚移到左边。
 - c 先卸掉滚的右边，然后再卸掉左边。



提示 在安装完驱动轴之后，必须进行下面的维修校准。

symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 准确性校准symbol 222 \f "Symbol" \s 12迳5-6页)。

symbol 110 \f "Monotype Sorts" \s 12■ 颜色到颜色的校
准symbol 222 \f "Symbol" \s 12迻5-16页。

中心导轨

参见图78到图80。

拆卸

警告

关掉打印机并拔掉电源线。

- 1 拆卸以下部件：
 1. 撬起进纸器见8-13页。
 2. 撬起进纸器见8-4页。
 3. 撬起进纸器见8-25页。
 4. 撬起进纸器见8-19页。
 5. 撬起进纸器见8-21页。
 6. 撬起进纸器见8-8页。
 7. 撬起进纸器见8-11页。
- 2 提起进纸组件。
- 3 卸掉左侧侧板上固定中心导轨左边的两个T-15螺丝(参见图78)。

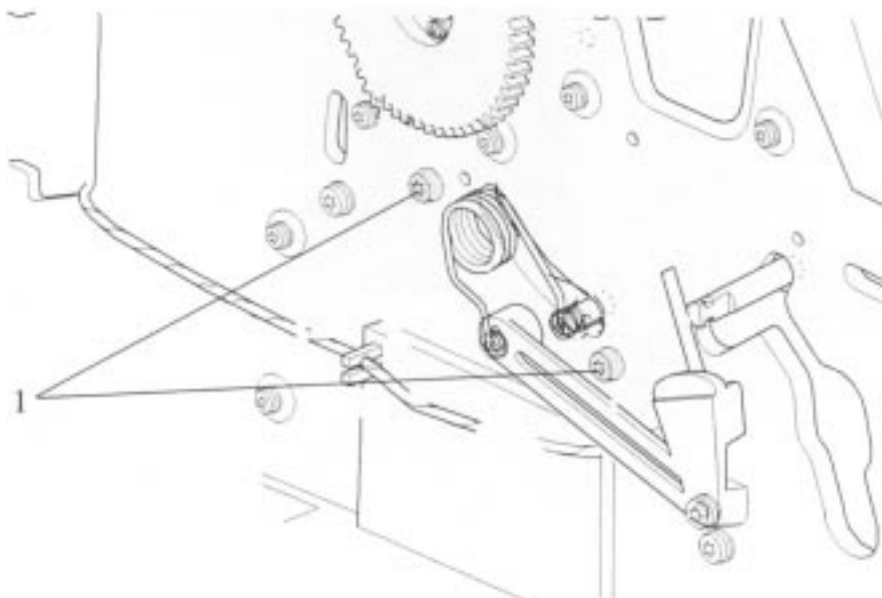


Figure 78: Left Hand Center Guide Assembly

图79: 左侧中心导轨螺丝

- 4 卸掉右侧侧板上固定中心导轨右边的两个T-15螺丝(参见图79)。

EMBED

Word.Picture.8

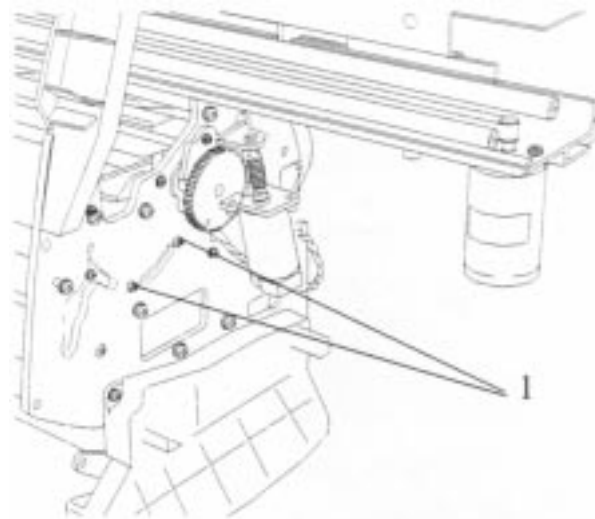


Figure 79: Right Hand Center Guide

图79: 右侧中心导轨螺丝

提示

为重新安装起见, 注意支持中心导轨销的位置是否到位。

提示

从打印机的前面进行。

- 5 卸掉中心导轨(第1项)(参见图80):
- a 提起中心导轨的前面。
 - b 将整个组件拉向您并将其卸掉。

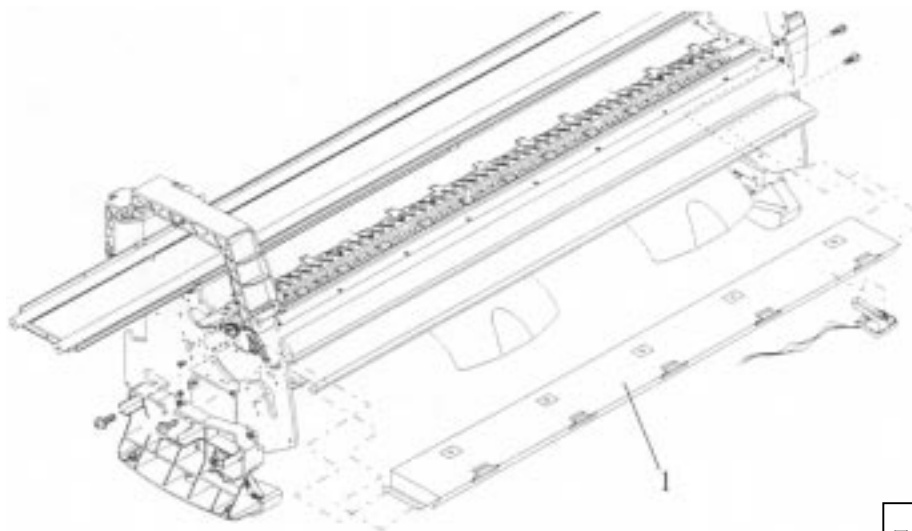


Figure 80: Center Guide

图80: 中心导轨

夹轮组件与凸轮

参见图81及图82。

拆卸

警告

关掉打印机并拔掉电源线。

- 1 拆卸以下部件：
 - 1. 撬起见8-13页。
 - 2. 燃也见8-4页。
 - 3. 摺幽? 见8-25页。
 - 4. 擣 低匙框见8-19页。
 - 5. 强膜掀髯框见8-21页。
 - 6. 擣岬脊见8-66页。
- 2 卸掉将连杆(第2项)固定到夹轮凸轮(第3项)上的T-10螺丝(第1项)(参见图81)。

EMBED

Word.Picture.8

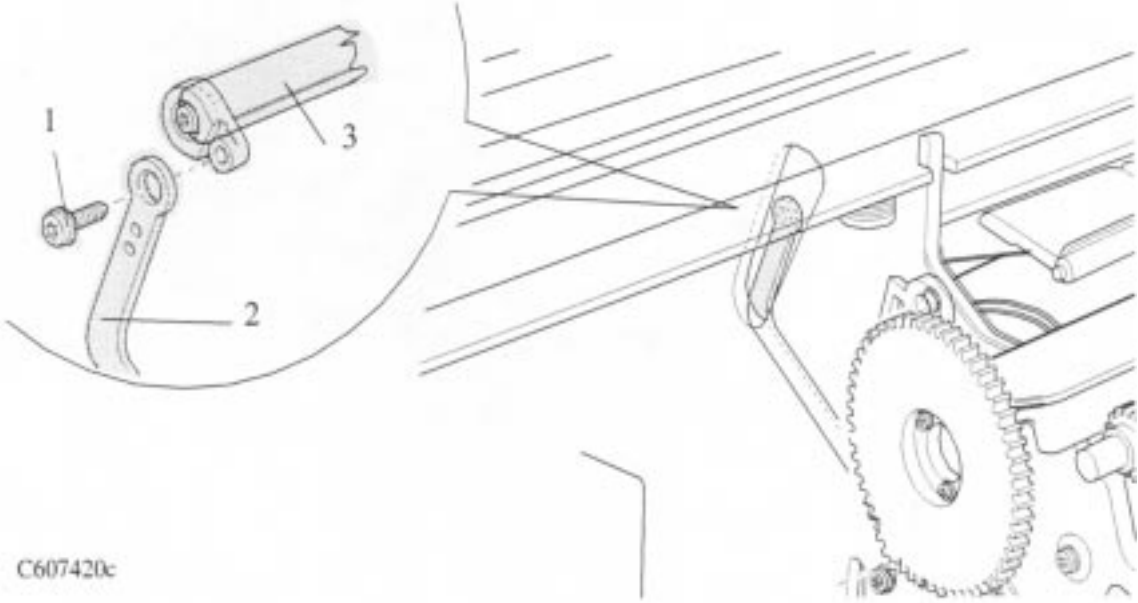


Figure 81: Pinch Wheel Cam

图81：夹轮凸轮

- 提示

从打印机的后面进行。
- 提示

对于步骤3及4，参见图82。
- 3

卸掉将夹钳臂组件(第2项)固定到扫描轴下面的十二个T-15螺丝(第1项)。
- 提示

该螺丝同样也起到将夹轮凸轮固定到打印机上的作用。当最后一个螺丝被取下后，要将凸轮支持住。
- 4

从扫描轴下面卸掉凸轮(第3项)。

EMBED

Word.Picture.8

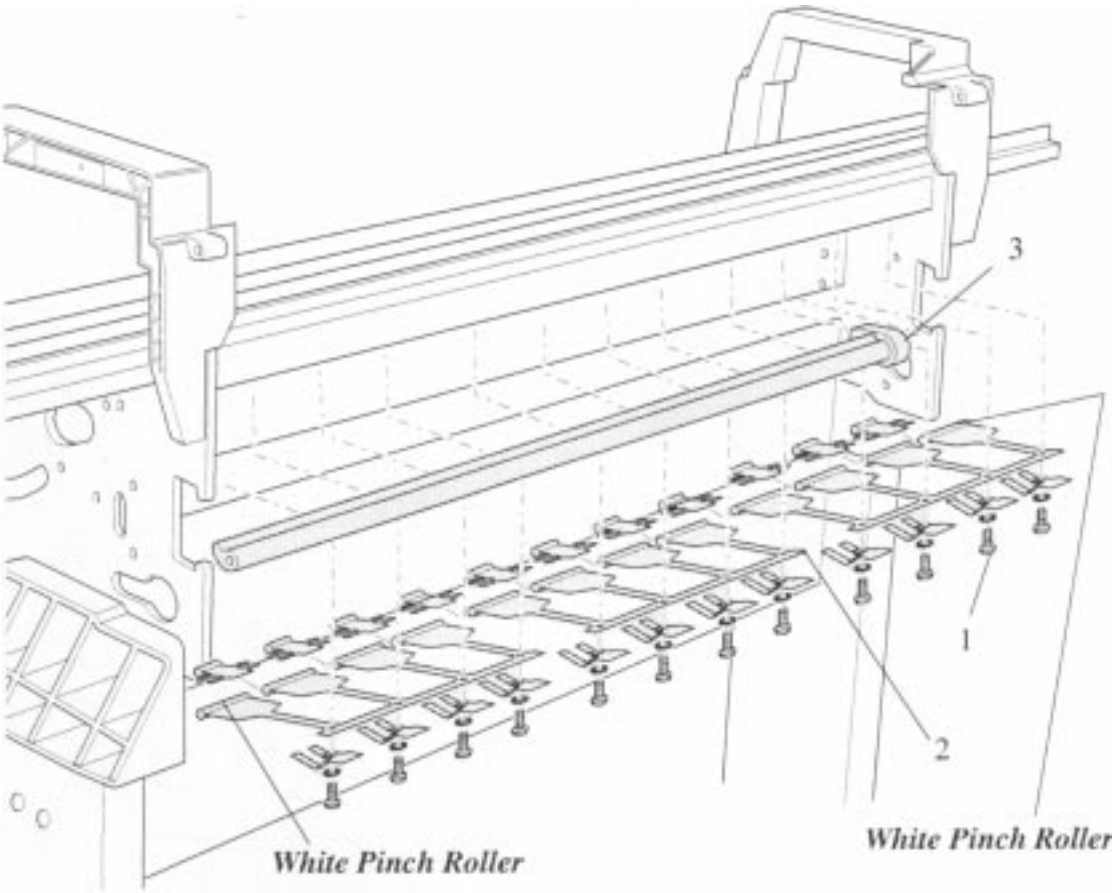


Figure 82: Pinch-arm Assemblies and Cam

White Pinch Roller：呀白色夹钳轴
图82：夹钳臂组件与凸轮

- 提示

在安装夹钳组件时，要确定每一头上均带有白色夹钳轴。

打印机上的水份 9-2
有噪音的笔架衬垫 9-2
皮带鼓胀 9-2
清洁打印机 9-2
一般性清洗 9-2
清洁超速传动器 9-3
定期维修 9-3
打印机使用级别 9-3
扫描轴的维修 9-4

防护性维修

打印机上的水分

用户应在相对湿度20%~80%的环境下使用打印机。要从水分浓缩的状态下恢复，可关掉打印机，并以主滚轴作为参考。等待打印机完全干燥后才能再使用。

有噪音的笔架衬垫

为防止笔架的噪杂移动，可从笔架后面的衬垫上及衬垫沿着移动的滑杆路径上将铝粒或粉尘粒清理掉。

皮带鼓胀

为防止新皮带不正确地鼓胀，可将其一直存放在带有防干剂的袋子里，直到需要安装时为止。

清洁打印机

为使打印机保持良好的工作状态，应防止积尘、墨水及其他类的污染。清洁周期由打印机的工作环境及所使用的打印机供给品的种类来决定。

一般性清洁

正确的一般清洁应包括以下内容：

- 1 用压缩空气(如有的话)将积尘吹掉。
- 2 用一块湿海绵或湿布清洁打印机的外表面。如果必要的话，使用温和的肥皂水。不要使用磨蚀性的清洁剂。
- 3 用一块软的无绒布将打印机擦干。

清洁超速传动器

提示

如果墨水溅到了超速传动器上，将其擦掉。由于墨水的反光性，超速传动器上的墨水会干扰打印机的边缘传感功能。为除去超速传动器上的墨水，可按以下程序进行：

警告

防止水或其他液体流到电气元件或电路上，或由开口处流进模块。

- 1 执行**超速传动器清洁工具**程序⇒4-37页。
- 2 打开视窗，将任意一种家用清洁溶剂(仅限水基的)加到一块软的无绒布上，并将其加到正在运转的超速传动器的表面上。彻底清洁超速传动器的表面。同样确定您也清洁了上驱动轴左边的编码器标条。
- 3 完成清洁程序后，按**Enter**键。
- 4 在给打印机装入介质前，使超速传动器干燥。

定期维修

在打印机市场的某些部分，客户倾向于打印超过允许数量的大量图纸，这大大超过了设计的限度。这时，客户会遇到打印质量问题以及连续不断的打印机故障。定期防护性维修的目的正是要避免这些故障。在产品的整个使用寿命中保持良好的工作性能。

打印机使用的水平

打印机的正常使用指的是7,000,000个笔架往返周期。在正常使用条件下，打印机在需要维修前可以使用约5年的时间。如果超出正常的使用条件，打印机就需要更频繁的维修了。

其中一个EEROM计数器是用以记录笔架往返次数的。当超过此数量时，前面板将显示以下信息：

维修配置打印程序同样载有相关的使用信息，可供用户查询。一旦建议维修的信息显示后，必须用防护维修工具更换打印机上大多数已损坏部件。以本维修手册中**拆卸与安装**章节作为指导，更换必要的部件。

防护维修工具—部件号C6072-60143

扫描轴的维修

除了扫描轴马达的磨蚀外，这一区域的摩擦也会因墨水颗粒及介质中粉尘的聚积、或者滑杆附近环境的变化而有所增加。

扫描轴维修要求对滑杆的正确清洁以及给滑杆上加润滑油。

提示

最需要保持清洁的部件为滑杆的上侧及内侧。

简介	10-2
HP DesignJet 1050C打印机	10-2
HP DesignJet 1055CM打印机	10-2
电气系统	10-2
电源(PSU)	10-3
软断电开关	10-4
前面板	10-4
供墨系统(IDS)	10-5
供墨站(ISS)	10-5
管道系统	10-6
空气增压系统(APS)	10-7
墨水水平传感(ILS)	10-7
漏墨检测系统(LDS)	10-8
服务站	10-9
打印头清洁器(PHC)	10-9
盖帽	10-10
刷子	10-10
痰盂	10-10
喷嘴刷	10-11
手柄及打印标签	10-11
打印机规格	10-12
可打印区域	10-16
界面规格	10-17
常规通告	10-18
一致性声明	10-22

简介

本章包括一份对HP DesignJet 1050C/1055CM打印机电路及机械功能的简要描述，它提供了一份有关打印机如何进行工作的说明。

HP DesignJet 1050C

HP DesignJet 1050C打印机将会有有一个网络接口，16MB的内存，但将不包括硬盘驱动器。

HP DesignJet 1055CM

HP DesignJet 1055CM打印机将会有有一个网络接口，32MB的内存以及2.1GB的硬盘驱动器。它同样带有现成的PS语言设置。

电气系统

打印机的电气系统包括六个主块及其有关的电缆：

- **电源：**可连接到任何国家的电源主线上，该块可向电气系统的其余部分提供24V、5V、3.3V及-15V的电压。它具有软电源开关特征，允许固件在系统断电的情况下进行控制，并且无需连接前面板的高压电缆。
- **主电子块：**该块包括I/O、Centronics，控制着打印机的大多数马达及传感器。马达及传感器本身在打印机的各处都有，它们是通过电缆与主电子块连接起来的。
- **笔架：**被连接到打印机头上，该块向其提供电力同时监视且保护它们，使其免受损坏。它们可以控制升温、进行连续性检查、以及控制线传感器。笔架编码器同样也包括在该块之内。
- **供墨站：**供墨站是连接到墨盒供给器上的，它控制着空气压力(气泵、传感器及气阀)，同样也监视着墨水水平以及供应门锁传感器。

- 服务站：包括进行丢失检测所需的电子块。一台供覆盖、擦除及吐出用的DC马达/编码器及一台供初始化用的多级马达。
- 前面板：为用户界面。它包括一个LCD显示器、按键板及六个LED。

电源 (PSU)

PSU用于在任何条件下对产品所需要的电力进行供应。PSU可向主板提供+5V、+3.3V、-15V及+24V的电压，其最大输出电流为：

电压	最大输出电流 (A)	系统
+3.3	12.0	微处理器、内存及数字逻辑块
+5.0	3.0	数字及模拟逻辑块
+24.0	13.5	模拟电源系统及笔架电压供应系统
-15.0	0.1	前面板辅助设备电压

PSU装于电子块之内，并有两种与主板连接的方法：电压供应连接及辅助输入连接。电压供应连接是通过一个带有14根线的15针连接器来实现的，该连接器向电子块提供+3.3V、+5V及+24V的电压和地线。辅助输出连接器提供-15V电压、PSU预置信号及软电源关闭信号。PSU预置信号是一个由PSU发出的逻辑信号，当PSU处在开启状态时这条线也就处在开的条件下，当该元件将要关闭时信号要在+3.3V及+5V输出关闭前至少先着地3分钟。断电信号是一个由主电子块发出的信号，用以将电源关闭。当该信号未亮时，PSU处于开的状态下，当信号被主电子块接地后，则PSU已被关闭。

电源上有一个输入连接器，它通过一个硬开关提供输入电压，范围是80~264V。

软断电开关

在前面板上有一个电源关闭开关，它会以受控的方式将产品关掉。

当该开关开启时，固件会关闭几个子系统，并将有关产品的信息贮存在EEROM中，然后它会以接地方式将软电源关闭信号传送给PSU以便将产品关闭。软电源关闭开关的主要目标是改善产品关闭系统的可靠性并在关闭条件之前将产品置于一个已知的状态下。

前面板

用户可以两种方式与打印机相互作用：通过主机的I/O渠道或直接通过前面板。前面板是用以显示信息(象机器的状况或者警告)、配置打印机(象设置打印机质量或者定义调色板)以及向机器发出命令(例如取消任务或者打印范例)的。重要的是必须认识到：带有某一次绘图标题的可发出配置仅仅适用于那次绘图，而不会覆盖前面板上供以后绘图用的那些设置。

前面板模块有一个LCD显示器，它有10个按键、6个发光二极管及一个报警器。

前面板显示器是一个128×64象素的图形LCD。每个象素都能单独激活，而前面板上出现的控制器能够使我们同时在显示器上看到文字和图形。显示器有一个LED后灯，用以改善其视察特性。后灯的**开与关**均可由软件来完成。LCD的对比度也可以调整。

这些按键可被分为四组：

- 左下角的2个按键用以选择**Print Quality**(最佳、正常或草稿)及彩色/灰级打印。按键顶部的LEDs表示所选择的选项。
- 左上角的2个按键用以直接向打印机发出命令：**Cancel**(取消)及**Form Feed**(进纸方式)及**Cut**(切纸)。
- 显示器右边的5个按键用以在菜单中移动：**Back**(向后)、**Enter**(回车)、**Up**(向上)、**Down**(向下)及**Menu**(菜单)。(您可以打印一份被称作菜单的范例，来获取完整的菜单树)。

- 右上角的1个按键用以将电源切换到**ON(开)**或**OFF(关)**的位置上。这个键被称作软电源**ON/OFF**，以有别于打印机后面的硬电源**ON/OFF**开关。报警器用以向用户发出音频反馈信号。

墨水传输系统(IDS)

墨水传输系统(IDS)在压力下通过永久性连接的墨管，从大容量的轴外墨盒中向**HP DesignJet 1050C**及**HP DesignJet 1055CM**打印机高生产率的打印头提供墨水。

IDS 由五个主要的子系统组成：

- 供墨站(ISS)。
- 管道系统。
- 空气增压系统(APS)。
- 墨水水平传感(ILS)。
- 漏墨检测系统(LDS)。

供墨站(ISS)

在打印机中，墨盒驻留在供墨站(ISS)里。该模块位于机器的左侧。ISS包括包围着供给器的塑料托座、门锁机构、墨水及通向墨盒的电气连接机构。它还支持空气增压系统(APS)，带有一个气泵及成套的管道、一个空气释放阀及一个压力传感器。APS构成了一个可更换的模块，它被固定在ISS的下面。

ISS的主要功能如下：

- 墨盒支持及定位。
- 防止墨盒侧壁的潜伸。
- 防止不正确颜色及墨水的插入。
- 保存漏下的墨水。
- 支持空气增压系统(APS)。

管道系统

管道系统执行这些功能：

- 将从墨盒抽出的墨水导至打印头上。
- 将气泵中的空气导入墨盒。
- 使墨水保持良好的状态，直到其被传输到打印头上。
- 避免漏墨并使客户尽量少沾墨水。

管道在管道导轨所限定的范围内前后移动。管道导轨是一对金属板件，带有相对的U形外观。管道被限制在其中，从而防止发生绞缠。管道导轨的主要功能为：

- 同时以两种方向支持管道：水平的及垂直的。
- 为管道笔架提供一个适当的滑动表面。
- 在更换时，可以容易地碰到管道。

鉴于疲劳压力的限制，管道与导轨间的间距折衷了管道上的压力及现有的空间因素。

管道是沿水平环路铺设的并且从笔架上穿过。管道被插入一个被称作管道笔架的保护性压模中。它是一个由两种不同材料共同挤压而成的部件，这两种材料具有两种不同的功能：

- 基本材料。该材料构成部件的结构。它类似于橡胶，可以防止在笔架上产生过大的作用力。该材料很廉价而又能抗疲劳，但它的高摩擦系数及低耐磨性却不适用于管道导轨。
- 保护凸缘。管道笔架的外表面部件容易受到剥蚀，需要加以保护。这些凸缘是用硬塑料制成的，具有极出色的耐磨特性以及很低的摩擦系数。

管道笔架的主要功能为：

- 保护管道，使其免受磨损并使其摆放整齐。
- 保持低摩擦系数。
- 防止推—拉力被传递到管道上。

空气增压系统 (APS)

APS是提供和控制墨盒中墨水的增压水平的系统。其摺姑猷是保证每个打印头入口都以最小的墨水压力适应所要求的打印速度。注意，只有最小的压力才需要得到控制，因为这一压力的目的仅仅是尽快将打印头充满，以便能使打印头的内部压力保持在下降重量控制所需的限度之内。APS还用于防止产生管涌压力，并且是吹气初始化系统操作的一个部分。

所用的机械机构为一个带有空气压力反馈控制器的低压气动系统。

气路包括墨盒、可调气管、管道用多层管道连接器、一个DC马达驱动气泵、一个双向螺线管阀及一个模拟压力传感器。用墨水系统中同样的针/隔膜系统将其连接到各自的墨盒上；在管道与多层管道连接器之间，还有一个漂炯倭 悠蝠将其固定到管道系统和APS模块当中。

APS模块是一个可更换的模块，它在一个底架上托着泵、阀和传感器，它还可作为集墨器使用；该组件被固定在ISS笔架下面。

APS通过给墨水周围的空气增压，从而达到给墨盒袋中的墨水增压的目的。

打印机凭借从传感器得到的反馈信息通过气泵控制着气压；当需要时，气阀会被打开以便给气路降压。这样该空气压力也就控制了打印头入口处的墨水压力。用于打印的系统压力的设置，可以确保打印头入口处的压力符合规定，墨水的流速达到最高。

墨水水平传感 (ILS)

打印机包括一个监视轴外墨水供应系统所剩墨水量的子系统，叫作墨水水平传感 (ILS)。打印机所使用的供墨机构，包括一个可折迭的墨水袋，袋子处于一个压力罩内。两个线圈被固定在袋子的外侧，二者正好相对，构成一个可调变压器。变压器的耦合系数是由两个线圈之间的距离变化决定的，也就是说，它取决于所剩下的墨水量。这两个线圈是花线PCB的一部分，它还包括连接垫及漏墨检测垫。

ISS板包括通过该可调变压器测量墨水水平的电子块。电路发出用于主线圈的激发信号，并同时读取主线圈上的电流量及辅线圈上的感应电压。求出辅电压同主电流量的比率，也就测出了耦合系数。

所测出的比率会随着所剩墨水量的减少而上升，但这一关系并非线性的。鉴于袋子折迭过程的复杂性，运用实验方式所得的特性数据，已开发出一个实验关系式。比率同剩墨量的对比曲线，会因现有供给器尺寸(175cc及350cc)的不同而各不相同。

ISS板也包括用以监视墨水库状态所需的电路系统。同时有可能要检查主辅线圈的电气连续性，并且要检测袋子是否漏墨。最后一项功能可通过测量花线PCB中两个漏墨检测器垫之间的电流来实现。

漏墨检测系统(LDC)

漏墨检测系统(LDC)的目的，是要检测将墨水从墨盒送到打印头的管道中任何一处时可能发生的破裂情况。

随着发送的进行，管道始终都在压力下弯曲着。当笔架前后移动时，管道的这一被压的部分同样也要移动，造成疲劳循环。

当一根管道断裂时，就会出现小的破碎。由于系统处于高压状态，墨水会从断裂处流出并流到管道与管道笔架之间，将其充满。

管道笔架的一端上带有O形密封圈，它被固定在管道笔架上。这一结合可防止墨水流到笔架上。由于管道笔架的一头是插着的，墨水被迫流向固定在打印机上的另一头。在这一点上、在管道笔架头的下面，有一个集墨器，用以将重力作用下从管道笔架上掉下的墨水保留起来。

在集墨器上有两个金属销，对它们之间的电阻要作检查。如果没有漏墨，之间会存有空气，测得的电阻将会较高。万一漏墨时，集墨器中将会装有墨水，两个电极之间因受墨水的阻隔有可能会产生短路，漏墨也就被发现了。

LDS测量集墨器中的电阻：如果电阻低于临界值，系统将会估计到在集墨器中有墨水存在，打印机将被停下来。

服务站

服务站包括一个带有底架、作直线运动的机构，包括每个打印头的打印头清洁器(PHC)。每个PHC包括一个痰盂及墨水库、雪橇型帽式喷嘴刷及墨头喷嘴刷。附在服务站底架上的，是一个光学滴墨检测器，它用于检查喷嘴的工作性能。

刷子在PHC上是对称排列的。用它以及扫描轴上打印头到打印头的距离(32mm)，可以区分彩色/灰级刷子。

在一个正压初始化系统被执行以后，空气被注进打印头调节器的气囊以便让墨水以受控的方式流出。气流渠道是连接到门锁系统弹簧梁上的，它会将空气输送到气囊的端口。初始化泵是连接到一个连接杠杆上的，杠杆安装在服务站的右侧。初始化过程通过每个打印头各自的痰盂处理废墨水并执行后初始化维修程序。

打印头清洁器(PHC)

PHC组件是可更换模块的主要结构性部分。它是由客户处理的部件，包括其他的子构件：

- 刷子。
- 痰盂。
- 清洗液。
- 雪橇型帽式组件。

盖帽

盖帽的目的是要在打印机闲置时防止喷嘴干燥。盖帽会将打印头密封好，形成一个封闭的、高湿度的穴室，仅可由一条狭长的通道通向外界。盖帽会根据每个打印头上的特性自动对准打印头。

刷子

刷扫的目的是要清除打印头上的墨水渣及外部碎片，使打印头及喷嘴在整个的使用寿命中都能保持良好的向下喷射的性能。刷子的直线运动将按照喷嘴的排列方向(或者同笔架运动的方向一致)并以每秒0.2至6.0英寸的程控速度进行。最大刷扫力量为2牛顿。

痰盂

吐痰是指所有打印头喷嘴都向一个集装箱(痰盂)喷射这一举动。该过程可由程序来完成，以便清洁粘性插头的喷嘴并清除喷头上掉下的任何松散的碎片。PHC痰盂按设计可容纳50cc的吐墨(由于蒸发，里面几乎没有水分)。

更换PHC时，为了防止墨水溅出，彩色痰盂带有泡沫塑料，可以防止墨水因受表面张力的作用而流出。

对于黑墨水则没有泡沫塑料。黑墨水是由颜料制成的，这一点已被证明：颜料制成的墨水在吐出时，会在任何表面上积存起来(包括泡沫塑料)、形成石笋，它会撞击打印头、将喷嘴撞掉。

幸运的是，黑墨水干得很快，会形成固体的墨块，当痰盂倾斜时不会从中掉下来。对于大多数用户来说，见到痰盂中有多得装不下的液体墨水、造成溅墨问题的可能性十分小。

为了防止可缩短痰盂寿命的又高又窄的石笋的生长，打印头可随意地向(扫描轴的)四个不同的位置吐墨。

喷嘴刷

喷嘴刷用以清洁墨头喷嘴(互联一侧的垂直角)上因扫刷作用而产生的积墨。这样做可以防止更换墨头时互联部位墨水的四处扩散，避免造成互联垫片之间的墨水短路。

手柄及打印标签

手柄用以拆卸及安装PHC。同时，打印机也用手柄的上表面打印并扫描一些图案以便确定：

- PHC存在与否。
- PHC是新的还是曾经使用过的。

同时，在手柄上有一个内置标志(一个垂直小孔)用以在出现问题时或当**EEROM**被清除时校准服务站(扫描轴)。

打印机规格

功能规格				
HP No. 80 供给器	四种颜色：蓝、洋红、黄、黑			
	打印头：	600dpi.	12. 0kHz (蓝、洋红、黄) 12. 0Khz (黑)	
	打印头清洁剂：	蓝、洋红、黄、黑		
	墨盒：	蓝、洋红、黄各含175cc或350cc的墨水 黑色, 含350cc的墨水		
纸张尺寸	宽度 (笔架轴)		长度 (纸轴)	
	最小	最大	最小	最大
纸卷	610mm	917mm	600mm	最大长度取决于打印机的内存
纸张	210mm A/A4	E/A0	210mm A/A4	1. 6m
纸张的种类	普通纸 HP半透明证券纸 HP白亮喷墨打印纸 HP裱皮纸 HP涂料纸 HP重磅涂料纸 HP高光相纸 HP粗糙胶卷 HP清晰胶卷 HP天然跟踪纸 薄跟踪纸 (大于70克/平方米)			
新的纸张种类随时都可能出现。有关最新信息，请向当地的 HP 销售商或我们下面的网址查询： www.designjet-online.hp.com 。 也可查询Supplies Source目录及 (在欧洲和美国的) HP Paper Guide 。有关这些纸张种类的别名、 HP 商用名称及物理特性，参见第3章。				
不同模式设置的打印解决方案	草稿 正常 最佳	300×300dpi 600×600dpi 600×600dpi (彩色打印) 最高可达1200×600dpi (灰级打印的最佳状态)		

功能规格				
	纸卷(正常)	纸张(正常)	纸卷(加大)	纸张(加大)
边距	侧边距5mm 前缘边距10mm 后缘边距5mm	侧边距5mm 前缘边距10mm 后缘边距15mm	侧边距15mm 前缘边距10mm 后缘边距5mm	侧边距15mm 前缘边距10mm 后缘边距15mm
可支持的程序语言	CALS G4(Type I) HP-GL HP-GL/2(含Kanji Level及双字设置) HP-RTL PjL, PML Adobe Post Script 3(支持亚洲语言) Vare Ware			
准确性	在23℃(73℉)及50±60%的相对湿度条件下, 在HP专用聚脂膜上, 为规定矢量长度的0.2%。			

物理规格				
种类	重量	长度	深度	高度
E尺寸打印机	59Kg(不含支架) 81Kg(含支架)	1566mm	675mm	1290mm

内存规格		
内存	多达128Mbyte DRAM(2×64Mb DIMMs)	2.0Gb硬盘(按照1055CM的标准)

打印机电源规格	
电源	100±240V ac ±10%自动范围
频率	50±60HZ
电流	最大3安培
功率损耗	最大200瓦
星级能源(USA)	闲置时的最大电耗: 45瓦

生态规格	
能源效率	符合星级能源计划EPA (US)。
生产过程	无臭氧消耗化工品(蒙特利尔协定)。
塑料制品	无溴化阻燃剂(PBB及PBDE)。 所有衬垫部件均使用同一种原料：ABS。 部件标记符合ISO 11469标准。
金属制品	附件使用电镀锌钢板制成。
包装	硬板纸(非氯漂白)及泡沫塑料为100%可回收品。 打印所用的墨水中不含重金属。
用户文献	绝大多数可以回收：未经氯化漂白且打印时所使用的墨水中不含重金属。 有关本擦没 植釘的规格，详见封底
电池	未使用
可回收性	模块结构、按扣式连接元件均可再使用，螺丝极易发现并可用通用工具拆卸。

环境规格		
操作范围	打印：	15℃–35℃ (59癢 ; 95癢) RH20% ; 80%
	最佳打印质量：	22℃–26℃ (72癢 ; 79癢) RH30% ; 60%
	可接受打印质量：	15℃–30℃ (59癢 ; 86癢) RH20% ; 80%
非操作范围	打印机：	–40℃–70℃ (–40癢 ; 158癢)
	封装的耗件及系统：	–40℃–60℃ (–40癢 ; 140癢)

提示 如果打印机的温度下降到最低操作温度时，它会自动停机以保护墨水系统。

提示 在海拔3000米的高度，打印机会存在操作问题。

声音规格	
操作声音强度	54dB(站在一米外的地方听)
闲置声音强度	<30dB (A) (站在一米外的地方听)
操作声音功率	6.5 Bels (A)
闲置声音功率	<4.3 Bels (A)

EMC(电磁兼容性)规格	
加拿大	加拿大通讯部携赧谖尴叩缙扇诺基娑 ¹ 符合B ¹ 级标准。
欧洲联盟	符合89/336/EEC EMC指挥仪标准。 符合EN55022 B ¹ 级排放限制, prEN55024-2 ESD , prEN55024-3摔獬 猗挪ǔ 鋈, prEN55024-4 Fast Transient 标准。
日本	注册为VCCI B ¹ 级。
韩国	经RRL检验认可。
南非	经SABS许可。
美国	联邦通讯委员会。 B ¹ 级计算机控制设备。 CFR47第15部分。
澳大利亚 新西兰	符合AS/NZS3548标准。
台湾	经BCIQ检验认可。

¹当通过打印维修器附件连接到LAN电缆上时, 产品会展现出A级的工作性能。

打印机安全性规格	
信息技术设备(ITE)。 可移动, Class I, 可插接 Type A。 安装类别II, 污染程度2, 在有控制的室内办公环境下使用。	
加拿大	加拿大标准协会操煅槿峡蓐的ITE, CSA C22.2 No. 950
欧洲联盟	符合73/23/EEC低压指挥仪标准, 符合EN60950标准
墨西哥	DGN, NOM019-SCFI-1994检验认可
挪威	NEMKO 批准 EN60950, EMKO TSE(74)DK207/94
美国	Underwriters Laboratories 掄腥霰的ITE, UL1950
中国	CCIB检验认可 GB4943-90 第一版
捷克共和国	EZU, IEC 950检验认可
新加坡	PSB, SS337检验认可
波兰	PCSC检验认可
俄罗斯	GOST检验认可

可打印区域

打印区域(=纸张尺寸减去边距)						
	纸张尺寸(及纸张方向)		打印区域(宽赅B)按图像的方向			
			英寸		毫米	
			风景	肖像	风景	肖像
ANSI纸	A	(肖像)	9.5x7.2	7.2x9.5	243x185	185x243
	A	(风景)	9.8x7.0	7.0x9.8	249x180	180x249
	B	(肖像)	15.5x9.8	9.8x15.5	395x249	249x395
	B	(风景)	15.7x9.5	9.5x15.7	401x243	243x401
	C	(肖像)	20.5x15.7	15.7x20.5	522x401	401x522
	C	(风景)	20.8x15.5	15.5x20.8	529x396	396x529
	D	(肖像)	32.5x20.7	20.7x32.5	827x528	528x827
	D	(风景)	32.8x20.5	20.5x32.8	834x523	523x834
	E	(肖像)	42.6x32.8	32.8x42.6	1082x834	834x1082
建筑用纸	A	(肖像)	10.5x7.8	7.8x10.5	268x119	119x268
	A	(风景)	10.8x7.6	7.6x10.8	275x193	193x275
	B	(肖像)	16.5x10.8	10.8x16.5	421x275	275x421
	B	(风景)	16.8x10.5	10.5x16.8	427x269	269x427
	C	(肖像)	22.6x16.8	16.8x22.6	574x427	427x574
	C	(风景)	22.8x16.5	16.5x22.8	580x421	421x580
	D	(肖像)	34.5x22.8	22.8x34.5	878x580	580x878
	D	(风景)	34.8x22.6	22.6x34.8	884x574	574x884
	E1	(肖像)	40.5x28.8	28.8x40.5	1031x732	732x1031
ISO纸	E	(肖像)	46.5x34.8	34.8x46.5	1183x884	884x1183
	A4	(肖像)	10.2x7.0	7.0x10.2	261x180	180x261
	A4	(风景)	10.1x6.8	6.8x10.1	257x174	174x257
	A3	(肖像)	15.1x10.5	10.5x15.1	384x267	267x384
	A3	(风景)	14.9x10.2	10.2x14.9	380x261	261x380
	A2	(肖像)	21.9x14.9	14.9x21.9	558x380	380x558
	A2	(风景)	22.2x15.1	15.1x22.2	564x384	384x564
	A1	(肖像)	31.6x21.8	21.8x31.6	805x554	554x805
	A1	(风景)	31.5x20.6	20.6x31.5	801x524	524x801
	A0	(肖像)	45.3x31.5	31.5x45.3	1153x801	801x1153
有关边距，见5-9页，该表是按正常边距计算的。						

界面规格

以下是平行界面规格。

有关HP JetDirect打印服务器(网络接口)的具体规格,请参阅随同《HP JetDirect打印服务器用户指南》一起提供的《HP JetDirect打印服务器规格表》。

平行(可兼容IEEE-1284/Centronics)界面			
打印机上的连接器为36针插座。 大多数现有的平行电缆均支持可兼容 IEEE-1284的通讯,但当使用本打印机时,电缆必须符合该表中的规格。	针数	电线/信号名称	来源
	1	选通脉冲	计算机
	2-9	D0...D7(数据线)	两个都是
	10	收到通知	打印机
	11	占线	打印机
	12	打印机出错	打印机
	13	选择(选择外出)	打印机
	14	自动进纸	计算机
	16	GND	
	19-30	GND	
	31	初始化	计算机
	32	失败	打印机
	36	选择进入	计算机

建议按照下表选择最佳的性能及电磁兼容性:

建议PC机及Unix系统使用的电缆			
界面种类(计算机)	HP部件号码	电缆长度	电缆在计算机一端的连接器种类
IEEE 可兼容 /Centronics 界面(全部)	C2951A	3.0米	25针公插头

提示

在打印机的后面有一个小的串行端口,它的存在仅仅是为了方便生产而已,不能用于打印。

常规通告

获取一份搅牧习踩 允 荼頂 (MSDS)

要想获取一份有关打印机墨水系统的现行材料安全性数据表，
可通过邮寄向以下地址

索取：**Hewlett-Packard Customer Information Center**,
19310

Pruneridge Avenue, Dept. MSDS, Cupertino, CA 95014,
U. S. A.

还有一个网页：

[Http://www.HP.com/aboutHP/envrnmnt/contents/envfacts/HPmsds.htm](http://www.HP.com/aboutHP/envrnmnt/contents/envfacts/HPmsds.htm)

声音

德国

LpA<70 dB, am Arbeitsplatz, im Normalbetrieb, nach DIN
45635 T. 19.

电磁兼容性 (EMC)

FCC声明 (美国)

美国联邦通讯委员会 (在47 cfr 15.105中) 已经确定：本产品的
的用户应对下列通告引起注意。

产品标识号码：

打印机	DesignJet 1050C	DesignJet 1055CM
型号	C6074A	C6075A

本设备符合FCC规定的第15部分。操作时要符合以下两个条件：
(1) 本设备不会造成有害的干扰，及 (2) 本设备必须接受它所接
收到的任何干扰，包括可能造成不期望的操作后果的干扰。

有隔离的电缆

按照FCC Rules第15部分对于Class B的限制，必须使用有隔离
的电缆。

注意

按照Part 15, 21, FCC Rules的规定, 未经HP公司书面同意对本设备所作的任何改变或修改, 均会造成有害的干扰并且会使FCC针对本设备操作的批准书失去效力。

提示:按照FCC Rules第15部分的规定, 本设备在经过检验后发现符合数字化设备Class B的有关限制。这些限制的制定, 旨在为防止居室安装时所产生的有害干扰提供合理的保护。本设备会产生、要使用而且能辐射无线电能源频率, 如果不按照指示说明进行安装和使用, 将会对无线电通讯造成有害的干扰。不过, 也不能保证在个别安装情况下干扰就不会发生。如果本设备的确对收音机或电视机的接收造成了有害的干扰, 这一点可通过将本设备关掉和打开来确定, 建议用户试着采取下列的一种或多种措施加以更正:

- a 重新调整接收天线的方向
- b 增大本设备与接收者之间的距离
- c 将本设备连接到电路的另一个(不同于接收者所连接的)插座上
- d 向销售商或有经验的收音机/TV技术人员寻求帮助

用户也许会发现FCC所准备的下面的手册十分有用:

《防止电视机干扰收音机的指南》(FCC Publication 400-20402, 资料编号: 004-000-00345-4)。

当通过打印机维修器附件连接到LAN电缆时...

按照FCC Rules第15部分的规定，本设备在经过检验后发现符合数字化设备Class B的有关限制。这些限制的制定，旨在为防止商业环境产生的有害干扰提供合理的保护。本设备产生、使用而且辐射无线电频率能量，如果不按照指示说明进行安装和使用，将会对无线电通讯造成有害的干扰。当在居室内使用本设备时，有可能会造成有害的干扰。这时，用户只好自担费用加以更正了。

**DOC声明
(加拿大)**

本数字化仪器没有超过加拿大通讯部掙𢶏叩縲扇毆娑“为数字化仪器所规定的有关Class B的无线电噪音排放限制。

当通过打印机维修器附件连接到LAN电缆时，本数字化仪器没有超过加拿大通讯部**无线电干扰规定**为数字化仪器所规定的有关Class A的无线电噪音排放限制。

この装置は、情報処理装置等電波障害自主規制協議会（VCCI）の基準に基づく第二種情報技術装置です。この装置は、家庭環境で使用することを目的としていますが、この装置がラジオやテレビジョン受信機に近接して使用されると、受信障害を引き起こすことがあります。

取り扱い説明書に従って正しい取り扱いをして下さい。

注意

IEEE802.3 もしくは Ethernet に接続されている場合、この装置は、情報処理装置等電波障害自主規制協議会（VCCI）の基準に基づく第一種情報技術装置です。この装置を家庭環境で使用すると電波妨害を引き起こすことがあります。この場合には使用者が適切な対策を講ずるよう要求されることがあります。

이 기기는 업무용으로 전자파장애경고를 받은 기기이오니 판매자 또는 사용자는 이점을 주의하시기 바랍니다. 만약 잘못 구입하였을 때에는 구입한 곳에서 비업무용으로 교환하시기 바랍니다.

警告使用者：

這是甲類的資訊產品，在居住的環境中使用時，可能會造成射頻干擾，在這種情況下，使用者會被要求採取某些適當的對策。

VCCI Class A及
Class B(日本)

韩国EMI
声明

台湾EMI
声明

远程通信一般认证
(英国)

电信说明

HP DesignJet 1050C及1055CM打印机，型号C6074及C6075，以NS/G1234/5/100003的批准号码被批准可间接地连接到英国境内的公共电信系统上。

地址

惠普公司集成产品管理经理3000 Hanorer Street帕洛阿尔托 加拿大 94304415/857-1501

一致性声明

一致性声明
根据ISO/IEC Guide 22及EN 45014

功能总结

制造商名称: Hewlett-Packard Espanola S.A. Hewlett-Packard Singapore (PTE) Ltd.
制造商地址: Barcelona Division Asian Hardcopy Manufacturing Operation
Avenida Graells, 501 20 Gul Way
08190 Sant Cugat del Valleys Singapore 629196
Barcelona, Spain

产品声明

产品名称: HP DesignJet 1050C及1055CM Inkjet Printers
型号: HP C6074X, HP C6075X
产品附件: 全部

符合下列产品规格:

安全性: IEC 950 (1991)+A1, A2, A3, A4/EN 60950 (1992)+A1, A2, A3, A4
CSA C22.2 No 950 (1995)
UL 1950 (1995)
NOM-019-SCFI-1994
EMKO-TSE (74) DK 207/94
GB 4943 (1995)
IEC 825-1 (1993)/EN 60825-1 (1994) Class 1 for LED

EMC: CISPR 22:1993/EN 55022 (1994): Class B (1)(2)
EN 50082-1 (1992)
IEC 801-2:1991/prEN 55024-2 (1992):4KV CD, 8KV AD
IEC 801-3:1984/prEN 55024-3 (1991):4V/m
IEC 801-4:1998/prEN 55024-4 (1993):1KV电源线, 0.5KV信号线
IEC 801-3-2:1995/EN 61000-3-2 (1995)
IEC 801-3-3:1994/EN 61000-3-3 (1995)
FCC Part 15-Class B/DOC-B/VCCI-B/RRLL-A/BCIQ-A
AS/NZS 3548(1)/GB9254:1988

辅助信息:

本产品符合下列要求: 低压指挥仪73/23/EEC及EMC指挥仪89/336/EEC并载有相应的CE标志。

- (1) 当通过打印维修器附件连接到LAN电缆时, 产品会展现出Class A的操作性能。
- (2) 产品是在**惠普个人计算机**的典型系统中以及第二种环境下进行测试的。Local Talk使用的是Apple Macintosh。

Sant Cugat del Valles (Barcelona), Singapore,
September 30th 1998



September 30th, 1998

Jordi Balderas,
质量工程经理

Kum Yew Chan,
质量经理

欧洲联系: 当地的Hewlett-Packard销售维修部或HP Hewlett-Packard GmbH, Department .HQ-IRE, Herrenberger



Strasse 130, D-71034 Boeblingen, 德国 (FAX:+49 7031 143143)

WWW.designjet-online.HP.com

直接找到HP及您随时想要的信息，现在就立刻登记！

HP DesignJet Online是专为HP DesignJet用户提供的免费的网上资源。因为从定义上讲它并不是一个面向销售的地方。

从HP到用户的联系包括：

- 一份季刊的业务通讯，其重点为使用技巧、技术简介及全世界HP DesignJet应用的范例。
- 有关全世界HP用户维修中心联系的全部信息；
- 一个在线的**HP DesignJet Diagnosis**故障检修工具；
- 一本载有HP DesignJet相关事件及项目的年历；
- 在线访问培训录像带和选择的用户文献；
- 新产品的及时信息。

从用户到HP的联系包括：

- HP DesignJet特性反馈；
- 通过故障检修工具，自动与HP客户维修中心联系，供HP及时跟踪维修；
- 有机会向行业专家请教有关大幅面打印机的技术问题。

最后，从用户到用户的联系包括有机会通过提交有关HP DesignJet的成功事迹而获取奖品，以及在用户论坛上分享最佳的实践经验和向同行们请教建议。

HP DesignJet Online使用的语种有英语、德语、法语、意大利语、西班牙语及葡萄牙语。

词汇表

ac

交流电。

ANSI 尺寸

一种美国标准介质尺寸；例如：D、E。

应用程序

您用以绘图的软件。

APS

空气增压系统。

Centronics

一种用于计算机和设备间平行界面的标准。

剪切

失去图纸边缘的一部分。

CMYK

蓝、洋红、黄、黑。打印机四种墨水的颜色，也是一种标准的颜色模式。

涂料纸

在一面镀光用以喷墨打印的纸张。

缺省

一种假设没有规定其他数值或条件的数值或条件。

HP-GL/2

绘图仪和打印机使用的**惠普**标准图形语言的一种。它产生的是矢量数据。比HP-GL更新。

IDS

墨水传输系统

设备

一种连接到计算机的外部项目：如打印机绘图仪、磁带驱动器等。您的HP DesignJet就是一台设备。

dpi

每平方英寸的点数，一种打印机分辨率的测量方法。

驱动器

控制计算机与设备间通讯的软件。

前面板

打印机右边的控制面板。

前面板菜单

显示器中的选项结构。

图形语言

一种告诉打印机设备如何输出图形数据的程序语言。

灰级

用灰色阴影代表彩色阴影。

高光泽胶卷

一种亮泽的、不透明的聚脂介质。

高光泽相纸

一种亮泽的、不透明的摄影用纸。

边距

页面四周由打印机加上的空间，用以分页及避免正好打印到介质的边缘。

粗糙

不光亮。

输入/输出

计算机与设备之间的数据传递。

有墨区域

包含所有的绘图内容并保持其相对面积的最小的长方形。

ISO尺寸

一种国际标准介质尺寸；如A1、A2等。

ISS

供墨站。

JIS尺寸

一种日本标准介质尺寸。

LAN

局域网。

LDS

漏墨检测系统。

长轴打印

打印页的X轴(当您从正面看打印机时,和打印机垂直的那根轴)长度超过标准页面的尺寸。

介质

打印机在其上面进行打印的材料,通常是纸。

堆叠

将两页或多页边接边地放置在介质卷上以免浪费。

调色板

一套通过颜色及宽度来限定的逻辑墨头。

纸轴

当您从正面看打印机时,垂直的那根轴。

PJL

打印机任务语言。一种控制进入打印机的任务的程序语言。

PML

打印机管理语言。

平行界面

一种计算机与设备之间的界面类型。一般来讲,比串行界面要快。

PANTONE

PANTONE MATCHING SYSTEM®是绘图行业中颜色通讯的一种国际标准。

墨头

尽管绘图仪没有有形的墨头，它所画出的线条却具有墨头的属性。

压板

打印机外面的部分，介质在进入介质进入槽前就停留在其上面。

打印区域

页面尺寸减去边距。

PostScript

一种标准的页面标记语言，普遍用于绘图及桌面出版应用软件。

PSU

电源。

排队

将设备接收到的每张图纸放入内存，供与其他图纸一起处理。

光栅

一种按点而不是按线来定义图像的方法，光栅数据一般总要比矢量数据需要更大的内存。

RGB

红、绿、蓝。一种标准颜色模式。

RIP

光栅图像处理器。

光栅传递语言

HP的一种用于绘图仪和打印机的标准图形语言。它产生的是光栅数据。

ROM DIMM

一种包含只读数据的物理模块，它可安装在打印机的后面以便升级。

扫描轴

当您从打印机的前面看时，水平的那根轴。

半光亮相纸

一种半光亮、半透明的摄影用纸。

心轴

固定介质卷的杆。

索引

A

附件 7-34
准确性校准 5-6
声音规格 10-14
空气增压系统 8-20, 10-7
APS组件 7-14

B

后盖 8-32
条纹 1-12, 6-9
波特率选择 4-42
皮带 8-44
皮带鼓胀 9-2

C

校准备份 5-19
凸轮 8-73
帽盖 10-10
笔架组件 7-18, 8-44
笔架高度校准 5-24
笔架内联式电刷 3-18
中心导轨 7-30, 8-71
清洁
 一般性清洁 9-2
 超速传动器 9-3
 打印机 9-2
离合器组件 7-16, 8-21
颜色准确性配置 6-23
堆叠时颜色改变 1-10

色差 1-11
颜色到颜色对准 5-16
切纸 1-13
裁纸刀组件 8-42

D

一致性声明 10-22
驱动轴 7-28, 8-70
滴墨检测器 8-10
滴墨检测器维修测试 4-22

E

生态规格 10-14
EEROM工具 4-38
EIO卡维修测试 4-10
电气系统 10-2
电磁兼容性 10-18
电子模块 7-6, 8-25
EMC规格 10-15
编码带 8-34
环境规格 10-14

F

前面板 8-6, 10-4
前面板显示器 3-7
前压板组件 8-62
前面板菜单 1-15

功能总结

- 空气增压系统 10-7
- 电气系统 10-2
- 墨水水平传感 10-7
- 供墨站 10-5
- 漏墨检测系统 10-8
- 电源 10-3
- 打印头清洁器 10-9
- 服务站 10-9
- 软电源关闭开关 10-4
- 管道系统 10-6

功能性规格 10-12

H

硬盘驱动器维修测试 4-12

HP DesignJet在线 10-23

HP No. 80供给品 3-2

一般信息 3-4

HP No. 80供给品 3-5

更换 3-6

解决问题 3-17

变色 1-12

I

墨盒状况信息

空 3-11

故障 3-12

低 3-11

复位 3-12

状态条 3-11

无法辨认 3-12

很低 3-11

错误型号 3-12

墨盒 3-2

获取信息 3-8

墨水传输系统 10-5

墨水漏墨检测器 8-60

墨水水平传感 10-7

墨水压力系统维修测试 4-14

供墨站 8-19, 10-5

安装

空气增压系统 8-20

笔架组件 8-51

电子模块 8-27

压板组件 8-63

右后盖 8-6

笔架跟踪电缆 8-40

界面规格 10-17

ISS组件 7-14

L

漏墨检测系统 10-8

左侧盖 7-10, 8-13

左侧调整片 8-18

左后盖 8-24

打印机使用的水平 9-3

线传感器校准 5-9

长期渗纸 1-12

低图像光泽 1-13

M

介质 6-24

固纸条 8-69

介质阻塞 1-7

介质传感器 7-30, 8-29

内存规格 10-13

打印机上的水分 9-2

N

无打印缺陷 6-21

嘈杂的笔架衬垫 9-2

喷嘴缺陷 6-7

喷嘴打印测试 6-6

O

超速传动器清洁 4-37

P

纸轴维修测试 4-20
 进纸组件 8-64
 纸径 7-24
 纸轴马达 8-12
 部件清单
 APS组件 7-14
 ARSS 混合件 7-22
 笔架组件 7-18
 中心导轨 7-30
 离合器组件 7-16
 驱动轴组件 7-28
 电子模块 7-6
 供墨站 7-14
 左侧盖 7-10
 介质传感器 7-30
 纸径组件 7-24
 夹钳组件 7-26
 打印机支架 7-2
 后盖 7-4
 右侧组件 7-12
 右侧盖 7-8
 扫描轴组件 7-20
 管道导轨组件 7-32
 视窗 7-10
 墨头对准 5-22
 物理规格 10-13
 夹钳组件 7-26
 夹轮组件 8-73
 压板组件 8-63
 电源 10-3
 防护维修工具 9-4
 初始化墨水系统 3-6
 打印头清洁器 10-9
 打印方式 6-3
 打印质量
 故障检修 6-13
 故障检修清单 6-2
 打印质量测试 6-4
 可打印区域 10-16
 打印机不通电 1-5
 打印机型号 4-35

打印机规格 10-12
 打印机支架 7-2
 打印头检查 4-41
 打印头清洁器 3-2
 打印头撞击 1-7, 1-10
 打印头拒绝 1-6
 打印头涂抹 1-10
 打印头状态信息
 失败 3-14
 故障 3-16
 插入 3-15
 监视器 3-15
 OK 3-13
 更换 3-13
 复位 3-16
 设置 3-15
 无法辨认 3-16
 用过的 3-15
 错误型号 3-16
 打印头 3-2
 获取信息 3-9
 问题
 颜色准确性 6-22
 颜色对准 6-8
 颜色一致性 6-22
 颜色到颜色对准 6-15
 机盖传感器 1-6
 水平线 6-17
 线传感器 1-6
 长期彩色渗纸 6-22
 介质处理 1-14
 打印线 6-14
 梯级线 6-13
 真空器扇 1-9
 真空器吸收 1-9

R

后盖 7-4
 尾部压板 8-23
 常规通告 10-18
 发出信息 4-32

索引

打印机电源规格 10-13
打印机安全性规格 10-15

拆卸

空气增压系统 8-20
后盖 8-32
皮带 8-44
笔架组件 8-44
中心导轨 8-71
离合器组件 8-21
裁纸刀组件 8-42
驱动轴 8-70
丢失测试器组件 8-10
电子模块 8-25
编码带 8-34
前面板组件 8-6
前压板组件 8-62
漏墨检测器组件 8-60
供墨站组件 8-19
左侧盖 8-13
左侧调整片组件 8-18
左后盖 8-24
固纸条 8-69
介质传感器 8-29
进纸组件 8-64
纸轴马达组件 8-12
夹轮组件及凸轮 8-73
压板组件 8-63
尾部压板 8-23
右侧盖 8-4
右侧调整片 8-7
右后盖 8-24
滚轴导轨 8-66
扫描轴马达组件 8-33
服务站组件 8-8
后偏导器 8-23
拉紧器 8-37
顶盖 8-31
笔架跟踪电缆 8-39
管道系统组件 8-53
真空器扇 8-11
视窗 8-30
视窗开关 8-7
所需工具 8-3
宣纸 1-13
右侧组件 7-12
右侧盖 7-8, 8-4

右后盖 8-24
滚轴导轨 8-66
轴标位置校准 5-13

S

扫描轴维修测试 4-17
扫描轴组件 7-20
扫描轴维修 9-4
扫描轴马达 8-33
定期维修 9-3
图纸上的划痕 1-11
划痕 6-24
维修校准 1-3
 准确性校准 5-6
 校准备份 5-19
 笔架高度校准 5-24
 颜色到颜色校准 5-16
 进入 5-4
 线传感器 5-9
 墨头对准 5-22
 墨头到纸的间距 5-15
 轴标位置 5-13
 服务站 5-11
维修配置打印 1-19
服务站 8-8, 10-9
服务站校准 5-11
维修测试 1-3
 滴墨检测器 4-22
 EIO卡 4-10
 电子系统 4-5
 进入 4-4
 硬盘驱动器 4-12
 墨水压力系统 4-14
 纸轴 4-20
 扫描轴 4-17
维修工具
 EEROM 工具 4-38
 进入 4-26
 Mon. 方式波特选择 4-42
 超速传动器清洁 4-37
 打印机型号 4-35
 打印头检查 4-41
 发出信息 4-32

右侧调整片 8-7

设置亚洲PS字体 4-33
管涌 4-28
设置亚洲PS字体 4-33
有隔离的电缆 10-18
涂抹 6-24
喷嘴刷 10-11
软电源关闭开关 10-4
解决图像质量问题 1-3
声音 10-18
痰盂 10-10
系统错误代码 2-2
0000D8 2-3
010020 2-3
010021 2-4
010020 2-4
01002D 2-3
010040 2-5
010041 2-5
010042 2-6
010050 2-6
01009X 2-7
02xxxx 2-7
048xxx 2-8
060301 2-9
060305 2-9
060309 2-10
06030A 2-10
06030B 2-11
070100 2-11
080001 2-12
09xxxx 2-12
0A0000 2-13
0A0010 2-13
0A0020 2-14
0A0030 2-14
0A0040 2-14
0A0050 2-15
0A0060 2-15
0A0070 2-16
0B0000 2-18
0B0001 2-18
0B0002 2-18
0B0003 2-19

0B0004 2-19
0B0005 2-19
0B0006 2-20
0B0007 2-20
0B0008 2-20
0B0009 2-21
0B000A 2-21
0B000B 2-22
0A000C 2-22
0A000D 2-22
0C0030 2-16
0C0032 2-17
0C1000 2-17
0C1001 2-17

可继续
不可继续

T

后偏导器 8-23
拉紧器 8-37
顶盖 8-31
笔架跟踪电缆 8-39
故障检修关闭 1-7
系统错误代码 1-2
管道导轨组件 7-32
管涌 4-28
管道系统 8-53, 10-6

V

真空器扇 8-11

W

视窗 7-10, 8-30
视窗开关 8-7
刷子 10-10
虫形标记 1-13

有关此版本

这是该**维修手册**的第1版
第1版的标题为

HP C6074A/C6075A DesignJet 1050C及1055CM维修手册



维修手册内容

本手册包括检测, 校准和维修所必须的信息:

- HP DesignJet 1050C (C6074A模式)
- HP DesignJet 1050CM (C6075A模式)

对于使用这些打印机的信息, 参阅相关的用户和快速查询指南.

本手册描述的步骤只应由HP认可的维修人员执行.

HP

DesignJet 1050C/1055CM

Large-Format Printers