Forms Printer 2500+ 시리즈

사용 설명서

2017 년 11 월

www.lexmark.com

내용

안전 정보 6

표기 규칙 6

프린터에 대해 알아보기 7

프린터 개요 7
제어판 오버레이 적용 8
프린터 기능의 이해 8
데모 페이지 인쇄 11
네트워크 설정 페이지 인쇄 12
Windows 또는 DOS에서 인쇄 13
IBM 에뮬레이션 모드 사용 13
Epson 에뮬레이션 모드 사용 14
Okidata MICROLINE 에뮬레이션 모드 사용 14

제어판 사용 15

제어판 버튼에 대한 이해 15
제어판 표시등의 이해 16
시작/중지 버튼 사용 17
프린터를 온라인 또는 오프라인 상태로 설정 18
용지 이동 18
로드/언로드 기능 사용 18
제어판 잠금 및 잠금 해제 19
트랙터 모드 선택 19
글꼴 선택 및 잠금 19
글꼴 잠금 비활성화 20
피치 선택 및 잠금 20
피치 잠금 비활성화 20

용지 넣기 21

용지 두께 레버 설정 21
용지 경로 22
절단 기능 사용 23
연속 용지 공급 24
밀기 트랙터를 사용하여 연속 용지 급지 24
당기기 트랙터를 사용하여 연속 용지를 전면에 넣기 26

당기기 트랙터를 사용하여 하단에 연속 용지 넣기 30
컷 용지 공급 34
수동으로 컷 용지 또는 봉투 넣기 34
왼쪽 여백 맞춤 37
Top-Of-Form 설정 38
밀기 모드에서 연속 용지에 대해 용지 시작점 설정 38
당기기 모드에서 연속 용지에 대한 Top-Of-Form 설정 39
컷 용지 또는 봉투에 대한 용지 시작점 설정 39
매크로에서 용지 시작점 설정 40

용지 및 특수 용지 설명서 41
프린터에서 지원되는 용지 유형 및 크기 41

트랙터 위치 변경 42
밀기 트랙터 위치 42
당기기 트랙터 위치 42
밀기 트랙터를 당기기 트랙터 위치로 전환 42
당기기 트랙터를 밀기 트랙터 위치로 전환 44

설정 모드 및 메뉴 옵션의 이해 46
설정 모드 사용 46
메뉴 설정 변경(예) 47
설정 모드 - 기본 메뉴 48
기본 메뉴 옵션 48
양식 매크로 옵션 49
데이터 옵션 50
제어 옵션 51
에뮬레이션 옵션 53
인터페이스 옵션 53

프린터 유지관리 55
소모품 주문 55
리본 카트리지 제거 55
프린터 청소 55
Lexmark 제품 재활용 56

관리 지원 57
공장 출하시 기본 설정 복원 57
IPSec 지원 58
SNMPv3 지원 58

802.1x 인증 사용 59

문제 해결 60

응답하지 않는 프린터 검사 60
프린터 테스트 60
프린터 상태 확인 61
문자(양방향) 정렬 조정 63
인쇄 문제 해결 65
프린터 테스트가 작동하지만 컴퓨터에 연결된 프린터에서 인쇄되지 않음 65
프린터에서 소음이 발생함 65
인쇄하고 있지 않은데 프린터에서 인쇄하는 듯한 소리가 들림 65
프린터 알람이 울림 65
인쇄 작업이 완료되기 전에 프린터가 절단 위치로 이동함 65
시작/중지, FormFeed, 절단 및 로드/언로드를 제외한 버튼이 작동하지 않음 66
왼쪽 여백이 인쇄 중에 오른쪽으로 이동함 66
잘못된 줄 길이, 줄이 왼쪽 여백에서 시작되지 않음 66
프린터 속도가 느림 66
잘못된 문자 인쇄, 왼쪽 여백 변경 또는 인쇄 중지 67
연속 용지의 가장자리 밖으로 인쇄됨 67
선택한 글꼴 또는 피치가 인쇄되지 않거나 변경되지 않음 67
급지 문제 해결 67
용지가 프린터 안에 걸림 67
자동 용지 공급 장치에 용지 걸림 68
자동 용지 공급 장치에 급지되는 용지가 프린터 입구에서 걸림 68
트랙터 2 공급 장치에 용지 걸림 68
프린터에 용지가 급지되지 않음 69
프린터의 옵션 트랙터 2 공급 장치에서 용지가 급지되지 않음 69
프린터의 자동 용지 공급 장치에서 급지되지 않음 69
용지가 옵션 트랙터 2 공급 장치의 잘못된 용지 시작점 위치에 놓여짐 69
자동 용지 공급 장치에서 잘못된 속도로 급지됨 70
용지가 자동 용지 공급 장치의 잘못된 용지 시작점 위치에 배치됨 70
자동 용지 공급 장치에서 급지되는 용지가 비뚤어짐 70
자동 용지 공급 장치에서 여러 장이 한꺼번에 급지됨 70
인쇄 품질 문제 해결 71
너무 밝게 인쇄됨 71
점이 누락되었거나 인쇄 품질이 열악함 71
문자가 누락되었거나 올바르지 않음 71
용지에 얼룩이 있거나 너무 어둡게 인쇄됨 72
페이지의 줄 수가 잘못됨 72
그래픽이 인쇄되지 않음 72
잘못된 줄 간격 또는 겹침 인쇄 발생 72
고객 지원 문의 72

고지사항 73
발행 공지 73
전원 소비량 74
색인 77

안전 정보

표기 규칙

참고: *참고*는 도움이 되는 정보를 알릴 때 사용합니다.

경고: *경고*는 제품 하드웨어나 소프트웨어에 손상을 줄 수 있는 사항입니다.

주의: *주의*는 인체 상해를 일으킬 수 있는 잠재적으로 위험한 경우를 나타냅니다.

다른 유형의 주의 문구:

주의—상해 위험: 인체 상해 위험을 나타냅니다.

주의—감전 위험: 감전 사고 위험을 나타냅니다.

주의—뜨거운 표면: 화상 사고 위험을 나타냅니다.

주의—기울기 위험: 제품 파손 위험을 나타냅니다.

주의—끼임 위험: 움직이는 부품 사이에 끼일 위험을 나타냅니다.

주의—상해 위험: 화재 또는 감전 위험을 방지하려면 전원 코드를 제품에 가깝고 접근하기 쉬우며, 제대로 접지된 정격 전기 콘센트에 연결하십시오.

주의—감전 위험: 감전 위험을 방지하기 위해서는 본 제품을 물 또는 습기가 많은 위치에 두거나 사용하지 마십시오.

주의—상해 위험: 화재 또는 감전 위험을 피하려면 본 제품과 함께 공급되는 전원 코드만 사용하거나 제조사가 승인한 대체품을 사용하십시오.

주의—상해 위험: 전원 코드를 절단하거나, 꼬거나, 구부리거나, 밟거나, 위에 무거운 물건을 올리지 마십시오. 전원 코드가 벗겨지거나 과부하가 걸리지 않도록 주의하십시오. 전원 코드가 가구나 벽 등의 물건 틈에 끼지 않도록 하십시오. 이러한 경우에는 화재나 감전이 발생할 수 있습니다. 전원 코드를 주기적으로 점검하여 문제 발생 여부를 확인하십시오. 검사할 때는 먼저 전기 콘센트에서 전원 코드를 뽑으십시오.

주의—감전 위험: 천둥 번개가 칠 때 이 제품을 설치하거나 전원 공급 코드 또는 전화선 등을 연결하지 마십시오.

주의—뜨거운 표면: 프린트 헤드가 뜨거울 수 있습니다. 뜨거운 부품 때문에 다치지 않도록 표면이 식도록 두었다가 나중에 만지십시오.

주의—감전 위험: 모든 외부 연결(예: 이더넷 및 전화 시스템 연결)이 표시된 플러그인 포트에 제대로 설치되어 있는지 확인하십시오.

이 장비는 아이들이 있는 장소에서 사용하기에 적합하지 않습니다.

사용 설명서에 없는 문제는 서비스 담당자에게 서비스나 수리를 문의하십시오.

이 제품은 엄격한 국제 안전 표준을 만족하기 위해 지정된 구성품을 사용하여 설계, 테스트 및 승인되었습니다. 일부 부품의 안전 기능은 명확하지 않을 수 있습니다. 해당 제조업체는 다른 교체 부품의 사용에 대해 책임을 지지 않습니다.

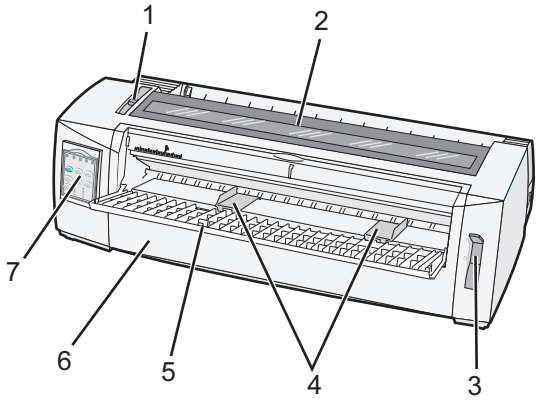
본 지침을 안전하게 보관하십시오.

프린터에 대해 알아보기

프린터 개요

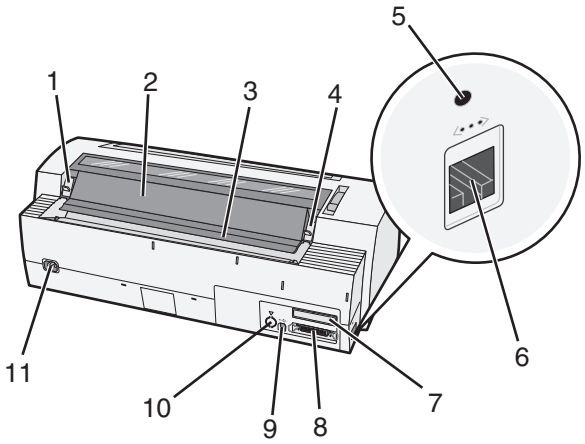
Lexmark™ Forms Printer 2500+ Series 프린터는 9-와이어 및 24-와이어 좁은 캐리지 및 넓은 캐리지 모델로 제공됩니다. 선택한 모델에 따라 프린터는 그림에 있는 프린터와 약간씩 다르게 보일 수 있습니다.

프린터 전면 보기



부품 이름	
1	용지 두께 레버
2	리본 입구 덮개
3	용지 선택 레버
4	용지 가이드
5	수동 공급 장치
6	전면 덮개
7	제어판

프린터 후면 보기



부품 이름	
1	리본 입구 덮개 걸쇠
2	방음 덮개
3	절단 막대
4	리본 입구 덮개 걸쇠
5	오목한 네트워크 버튼
6	네트워크 커넥터 **경고—손상 위험:** 전기 콘센트에서 프린터 플러그를 분리하는 경우를 제외하고는 네트워크 커넥터를 만지지 마십시오.
7	옵션 직렬 인터페이스 녹아웃
8	병렬 커넥터
9	USB 커넥터
10	옵션 트랙터 2 커넥터 녹아웃
11	전원 코드 커넥터

제어판 오버레이 적용

Lexmark Forms Printer 2500+ Series 프린터에는 여러 언어로 사용할 수 있는 제어판 오버레이가 있습니다.

참고: 제어판의 계층 1에 사용되는 오버레이 라벨과 제어판의 계층 2에 사용되는 오버레이 라벨은 각기 다릅니다.

원하는 언어로 오버레이를 적용하려면 다음을 수행하십시오.

1. 계층 1 라벨의 뒷면을 벗겨낸 다음 오버레이를 제어판의 계층 1 바로 위에 배치합니다.
2. 제어판 덮개를 열고 계층 2에 접근합니다.
3. 계층 2 라벨의 뒷면을 벗겨낸 다음 오버레이를 제어판의 계층 2 바로 위에 배치합니다.
4. 제어판 덮개를 닫습니다.

프린터 기능의 이해

모델별 프린터 기능

기능	2580+ 또는 2581+	2590+ 또는 2591+
다중 속도 인쇄		
FastDft(초고속 인쇄) • 10cpi(인치당 문자 수) • 12 cpi	• 532cps(초당 문자 수) • 618 cps	• 479 cps • 556 cps
초안	400 cps	400 cps
Courier Gothic	100 cps(고급에 가까운 품질 모드)	133 cps(고급 품질 모드)

기능	2580+ 또는 2581+	2590+ 또는 2591+
문자 간격 **참고:** 초고속 인쇄에서는 10피치, 12피치 및 15피치만 지원됩니다.	10cpi, 12cpi, 15cpi, 17cpi, 20cpi와 비례 간격으로 인쇄됩니다.	10cpi, 12cpi, 15cpi, 17cpi, 20cpi, 24cpi와 비례 간격으로 인쇄됩니다.
기본 글꼴	• 초고속 인쇄 • 초안 • Gothic • Courier	• 초고속 인쇄 • 초안 • Gothic • Courier • 프레스티지 • 프레젠터 • 오레이터 • 스크립트
인쇄 스타일 **참고:** 이 기능은 프린터 명령을 통해 사용 가능합니다.	하이라이트 기능: • 두 배 높이 • 이중 취소선 • 두 배 너비 • 강조 • 기울임꼴 • 오버스코어 • 첨자 • 위 첨자 • 밑줄	하이라이트 기능: • 두 배 높이 • 이중 취소선 • 두 배 너비 • 강조 • 기울임꼴 • 오버스코어 • 첨자 • 위 첨자 • 밑줄 • 음영 처리 • 윤곽선
그래픽 인쇄 **참고:** 이 기능은 기존 그래픽 프로그램을 지원합니다.	최대 해상도 144 x 240 dpi(인치당 도트 수)	최대 해상도 360 x 360 dpi
멀티 파트 용지	원본 및 5매 인쇄(6-파트 용지)	원본 및 5매 인쇄(6-파트 용지)

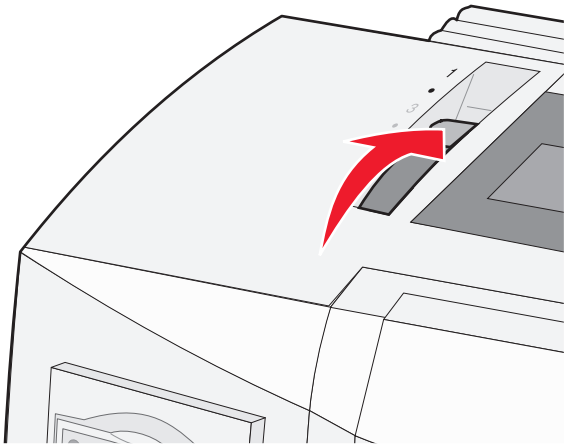
모든 모델의 프린터 기능

기능	설명
제어판	이는 로드/언로드, 절단, 글꼴, 설정, 피치, 매크로 및 용지 이동 기능을 위한 버튼 컨트롤입니다. 제어판 표시등은 현재 상태를 나타냅니다.
글꼴 잠금	• 이는 제어판에서 글꼴을 선택할 수 있는 기능을 잠가, 글꼴이 프로그램에 의해 변경되지 않도록 합니다. • 글꼴 잠금은 프린터 기본 설정에서 지정되어 있지 않는 한 프린터 전원 코드를 분리하면 비활성화됩니다.
피치 잠금	• 이는 제어판에서 피치를 선택할 수 있는 기능을 잠가, 피치가 프로그램에 의해 변경되지 않도록 합니다. • 피치 잠금은 프린터 기본 설정에서 지정되어 있지 않는 한 프린터 전원 코드를 분리하면 비활성화됩니다.
로드/언로드	이 기능으로 연속 용지(트랙터 급지)를 넣거나 뺄 수 있습니다.
매크로 기능	이 기능을 사용하면 프린터에 네 가지의 고유한 문서 형식을 저장할 수 있으므로 여러 스타일의 사전 인쇄 용지 사용 시 유연성이 높아집니다.

기능	설명
낱장의 수동 전면 공급	이 기능을 사용하면 낱장 또는 봉투에 인쇄할 수 있습니다.
절단 막대	• 이 기능을 사용하면 인쇄된 연속 용지를 구멍 부위에서 쉽게 분리할 수 있습니다. • 이 기능은 구멍이 없는 용지를 절단하는 데 도움이 됩니다. • 사용되는 용지의 양을 줄여 비용을 절감할 수 있습니다.
조정 가능한 트랙터	이 기능을 사용하면 추가 옵션을 구입하지 않고도 연속 용지를 처리할 수 있습니다. 다음과 같은 기능으로 위치를 조정할 수 있습니다. • 밀기 트랙터 • 당기기 트랙터
제어판 비활성화	이는 제어판 기능을 시작/중지, FormFeed, 절단 및 로드/언로드 버튼으로만 제한하므로 숙련되지 않은 운영자가 실수로 용지 설정을 변경할 가능성을 줄일 수 있습니다.
리본 카트리지	잉크 패브릭 리본이 포함되어 있습니다.
프린터 테스트	• 전원 켜기 자가 테스트 • 프린터 테스트 페이지 - 시스템에 인쇄 문제가 있는지 여부를 확인할 수 있습니다. • 데모 인쇄
상자 및 선 그림	컴퓨터 화면에 표시된 표, 차트 및 기타 그래픽을 인쇄합니다.
그리스어 및 수학 기호	첨자 및 위 첨자를 비롯하여 수학 수식에 사용되는 다양한 기호를 인쇄합니다.
코드 페이지	다양한 언어에 해당하는 문자와 기호를 선택합니다.
바코드 기능	프린터에 내장된 기본 바코드는 다음과 같습니다. • 3/9 • Codabar(NW-7) • 코드 39 • 코드 128 • 인터리브 2 / 5 • UPC-A • UPC-E • EAN 8 • EAN 13 • PostNet **참고:** 바코드 기능에 대한 자세한 내용은 **www.lexmark.com**의 *기술 참고 자료*를 참조하십시오.
소프트웨어 호환성	• 이 프린터는 IBM 에뮬레이션 또는 Epson 에뮬레이션을 지원하는 모든 프로그램과 호환됩니다. • 이 프린터는 9-와이어 프린터 및 2580+ 또는 2581+ 프린터 모델의 표준에 해당하는 Okidata MICROLINE 에뮬레이션(M320 터보 사용)과 호환됩니다.
인터페이스 연결 **경고—손상 위험:** 전기 콘센트에서 프린터 플러그를 분리하는 경우를 제외하고는 네트워크 커넥터를 만지지 마십시오.	인터페이스 연결이 호환되는 모든 컴퓨터에서 프린터를 작동할 수 있습니다. 병렬 인터페이스와 USB 인터페이스는 모두 표준입니다. 2580+ 또는 2581+ 및 2590+ 또는 2591+ 모델에서는 내부 직렬 인터페이스(RS-232)가 옵션으로 제공됩니다. 2580n+ 또는 2581n+ 및 2590n+ 또는 2591n+ 모델에서는 네트워크 옵션이 표준입니다.

데모 페이지 인쇄

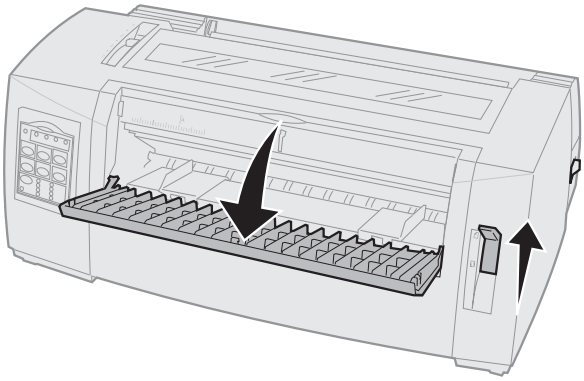
1 용지 두께 레버를 위치 1로 설정합니다.



2 프린터 전원 코드를 올바르게 접지된 전기 콘센트에 연결합니다.

참고: 전원 표시등이 켜지고 녹색으로 바뀌며 용지 부족 표시등이 깜박이고 현재 기본 글꼴 표시등은 녹색으로 켜집니다. 제어판 표시등에 대한 자세한 내용은 16 페이지의 "제어판 표시등의 이해"을(를) 참조하십시오.

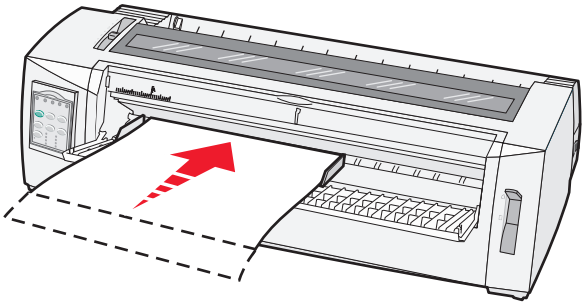
3 수동 공급 장치를 연 다음 용지 선택 레버를 ⎙ 위치로 이동합니다.



4 왼쪽 용지 고정대가 멈출 때까지 오른쪽으로 이동합니다.

5 프린터 전면에 용지 한 장을 넣습니다.

6 용지 너비에 맞게 오른쪽 용지 고정대를 조정합니다.



7 용지 부족 표시등의 깜박임이 멈출 때까지 용지를 프린터 안으로 계속 밀어 넣습니다.
   - 낱장 자동 급지를 켜짐으로 설정한 경우 용지가 자동으로 용지 시작점으로 급지됩니다.
   - 낱장 자동 급지를 꺼짐으로 설정한 경우에는 **FormFeed**를 누릅니다.

8 **시작/중지**를 5초 동안 길게 누릅니다.

9 **글꼴**과 **시작/중지**를 누릅니다.

   참고: 모든 제어판 표시등이 깜박일 때까지 **글꼴** 버튼을 누르고 있습니다.

10 **글꼴** 버튼을 놓습니다

   참고: 전원 및 준비 표시등이 켜진 상태로 유지되고 데모 페이지가 인쇄됩니다.

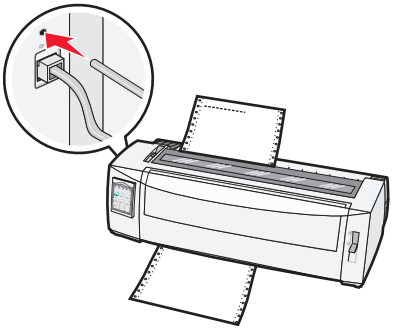
네트워크 설정 페이지 인쇄

프린터가 네트워크에 연결되어 있는 경우 네트워크 설정 페이지를 인쇄하여 네트워크 연결을 확인하고 프린터 주소를 찾습니다.

참고: USB 케이블이 프린터에 연결된 경우 이 기능은 비활성화됩니다.

1 프린터가 준비되어 있고 용지를 넣었는지 확인합니다.

2 종이 클립이나 펜 끝으로 네트워크 커넥터 바로 위에 있는 오목한 버튼을 누릅니다.



   참고: 네트워크 설정 페이지를 인쇄합니다.

   경고—손상 위험: 전기 콘센트에서 프린터 플러그를 분리하는 경우를 제외하고는 네트워크 커넥터를 만지지 마십시오.

3 네트워크 설정 페이지의 첫 번째 섹션을 검토하고 상태가 **연결됨**인지 확인합니다.

   상태가 **연결되지 않음**인 경우 LAN 드롭이 활성화되지 않았거나 네트워크 케이블이 고장일 수 있습니다. 이를 해결하려면 시스템 지원 담당자에게 문의하고 다른 네트워크 설정 페이지를 인쇄하십시오.

4 네트워크 설정 페이지를 확인하여 IP 주소 및 정규화된 도메인 이름을 찾습니다.

   정규화된 도메인 이름은 IP 주소가 변경되는 경우에 유용합니다. 예를 들어 프린터가 이동될 경우 IP 주소는 변경되지만 정규화된 도메인 이름은 변경되지 않습니다.

   참고: 네트워크 설정 페이지에서는 중요한 네트워크 구성 정보도 제공합니다.

Windows 또는 DOS에서 인쇄

Windows

Windows 응용 프로그램에서 인쇄하는 경우 Lexmark 웹 사이트(**www.lexmark.com**)에서 제공하는 Windows Forms Printer 2500 시리즈 드라이버를 사용하십시오.

DOS

DOS 응용 프로그램 과 함께 제공된 지침에 따라 사용하는 수준의 DOS를 지원하는 프린터 드라이버를 확인하십시오. 대부분 응용 프로그램에서는 사용자가 사용하는 프린터 유형을 지정할 수 있으므로 응용 프로그램에서도 프린터 기능을 충분히 활용할 수 있습니다.

IBM 에뮬레이션 모드 사용

프린터가 IBM 모드(공장 출하 시 기본 설정)인 경우 프로그램에서 다음 순서로 프린터를 선택합니다.

Lexmark Forms Printer 2580+ 또는 2581+ 사용자인 경우

1. Forms Printer 2580+ 또는 2581+
2. Forms Printer 2480+ 또는 2481+
3. Forms Printer 2380+ 또는 2381+
4. 2380+ 또는 2381+
5. 2380/2381 IBM Personal Printer Series™ II
6. 4201/4202 IBM Proprinter™ III
7. 4201/4202 IBM Proprinter II
8. IBM ExecJet™ 프린터 모델 4072

Lexmark Forms Printer 2590+ 또는 2591+ 사용자인 경우

1. Forms Printer 2590+ 또는 2591+
2. Forms Printer 2490+ 또는 2491+
3. Forms Printer 2390+ 또는 2391+
4. 2390+ 또는 2391+
5. 2390 또는 2391 IBM Personal Printer Series II
6. 4212 IBM Proprinter 24P
7. 2390 IBM PS/1 Printer
8. 4207/4208 Proprinter X24/XL24
9. IBM ExecJet 프린터 모델 4072
10. 2205 IBM PS/1 Printer

참고:

- 소프트웨어에서 목록에 있는 프린터 중 하나를 선택할 수 없는 경우 Epson 에뮬레이션 모드에 맞게 프린터를 사용자 정의해야 할 수 있습니다.
- 프로그램에서 선택한 프린터 드라이버는 프린터용으로 선택한 에뮬레이션 모드와 일치해야 합니다. 2500+ 시리즈 이외의 프린터 드라이버는 대부분의 프린터 기능을 지원하지만 모두 지원하지는 않습니다.

Epson 에뮬레이션 모드 사용

프린터가 Epson 모드인 경우 응용 프로그램에서 다음 순서로 프린터를 선택합니다.

Forms Printer 2580+ 또는 2581+ 사용자인 경우

1. Epson FX850
2. Epson FX 1050

Forms Printer 2590+ 또는 2591+ 사용자인 경우

1. Epson LQ850
2. LQ 1050

참고: 응용 프로그램에서 선택한 프린터 드라이버는 프린터용으로 선택한 에뮬레이션 모드와 일치해야 합니다. 2500+ 시리즈 이외의 프린터 드라이버는 대부분의 프린터 기능을 지원하지만 모두 지원하지는 않습니다.

Okidata MICROLINE 에뮬레이션 모드 사용

프린터에 Okidata MICROLINE 에뮬레이션 옵션이 설치되어 있는 경우 응용 프로그램에서 다음과 같은 순서로 프린터를 선택하는 것이 좋습니다.

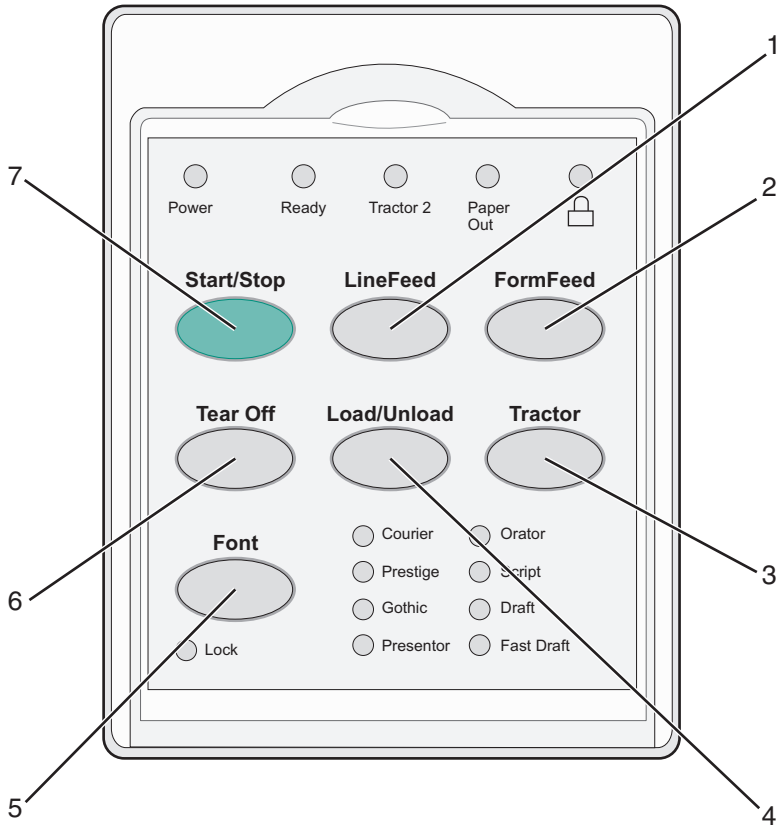
1. Oki 320/321 Turbo
2. Oki 320/321

제어판 사용

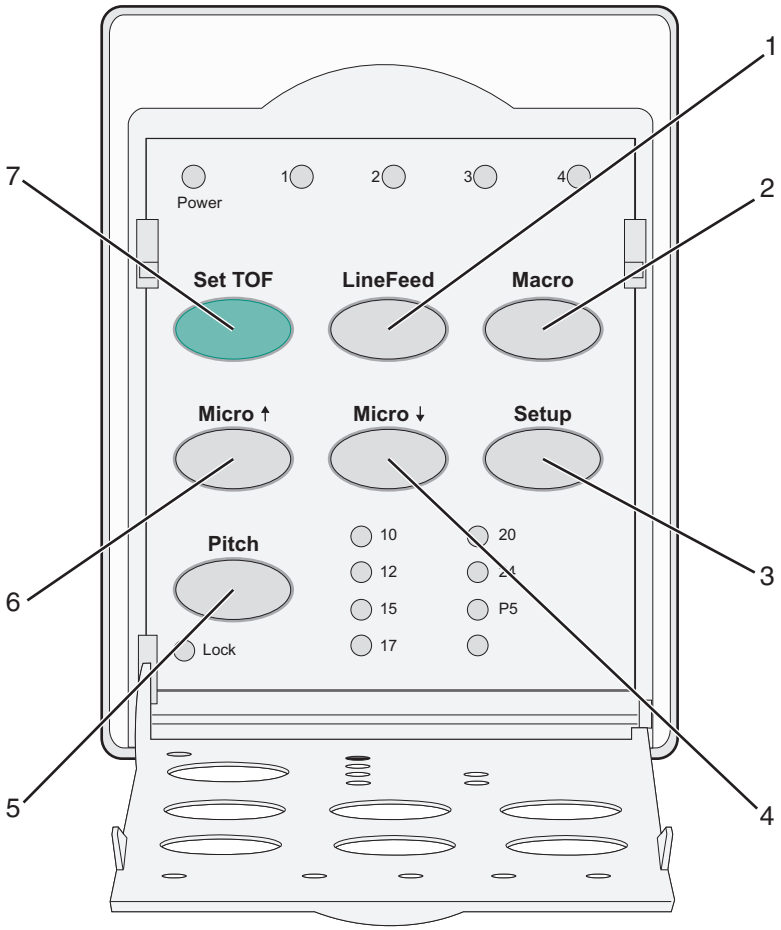
제어판 버튼에 대한 이해

제어판에는 2개의 기능 계층이 있습니다.

- 제어판 덮개가 닫힌 상태로 사용할 수 있는 계층 1에는 FormFeed, 절단, 프린터를 온라인 또는 오프라인 상태로 전환하는 기능 등의 기본 기능이 포함되어 있습니다.
- 제어판 덮개가 열려 있는 상태로 사용할 수 있는 계층 2에는 매크로 선택, 프린터 메뉴 설정 변경 같은 고급 기능이 포함되어 있습니다.



버튼		설명
1	라인 피드	용지를 한 줄 앞으로 이동합니다.
2	FormFeed	용지를 다음 용지 시작점으로 이동합니다.
3	트랙터	옵션 트랙터 2가 설치되어 있는 경우 트랙터 1과 트랙터 2가 번갈아 나타납니다.
4	로드/언로드	용지를 현재 용지 시작점에 넣거나 파킹된 위치로 용지를 뺍니다.
5	글꼴	기본 글꼴 스타일 중 하나를 선택합니다. **참고:** 글꼴 버튼을 반복해서 누르면 프린터 글꼴이 순서대로 선택됩니다. 두 번째 과정까지 글꼴을 계속 누르면 글꼴 선택이 잠깁니다.
6	절단	용지가 절단과 용지 시작점을 사이를 번갈아 갑니다.
7	시작/중지	프린터의 켜짐 또는 꺼짐 상태를 전달하고 프린터를 저전력 모드로 전환합니다.



버튼		설명
1	라인 피드	용지를 한 줄 앞으로 이동합니다. **참고: 라인 피드**를 길게 누르면 용지가 5마이크로씩 앞으로 이동한 후 연속 급지로 이동합니다.
2	매크로	다양한 스타일의 사전 인쇄된 용지를 지원하며 4가지 문서 형식 중에서 선택할 수 있습니다.
3	설정	설정 모드로 진입하는 데 사용됩니다. 기본값과 프린터 작동 모드를 변경할 수 있습니다.
4	마이크로 ↓	용지를 아래로 조금씩 이동합니다. **참고:** 이 버튼을 길게 누르면 연속 급지가 선택됩니다.
5	피치	이 기능은 문자 피치를 다음으로 설정합니다. 10 cpi, 12 cpi, 15 cpi, 17 cpi, 20 cpi 또는 비례 간격. **참고:** • 2590+ 또는 2591+ 모델에서는 24cpi도 선택할 수 있습니다. • 초고속 인쇄에서는 10피치, 12피치 및 15피치만 지원됩니다.
6	마이크로 ↑	용지를 위로 조금씩 이동합니다. **참고:** 이 버튼을 길게 누르면 연속 급지가 선택됩니다.
7	TOF 설정	페이지에서 첫 번째 인쇄 줄의 위치에 해당하는 용지 시작점을 설정합니다.

제어판 표시등의 이해

다음 표는 제어판의 표시등 패턴을 설명합니다.

경량지	표시등 상태	의미
전원	켜짐	프린터가 온라인 상태입니다.
준비	켜짐	프린터가 온라인 상태이며 인쇄할 준비가 되었습니다.
	깜박임	프린터에서 데이터를 수신하고 있습니다.
	꺼짐	프린터가 오프라인 상태입니다.
트랙터 2	켜짐	트랙터 2가 활성화되었습니다. **참고:** 옵션 트랙터 2 공급 장치가 설치되어 있어야 합니다.
용지 부족	꺼짐	프린터에 용지가 있습니다.
	깜박임	프린터에 용지가 부족합니다.
	켜짐	프린터 오류가 발생했습니다.
🔒	켜짐	제어판이 잠기고 다음 버튼의 사용이 제한됩니다. 시작/중지, FormFeed, 절단, 로드/언로드.
글꼴	켜짐	프린터 기본 글꼴 중 하나가 선택됩니다.
	꺼짐	다운로드된 글꼴이 선택됩니다.
글꼴 잠금	켜짐	글꼴 잠금이 활성 상태입니다. 프린터 기본 글꼴이 잠깁니다.

경량지	표시등 상태	의미
매크로	켜짐	지정된 매크로 기능이 활성 상태입니다.
	꺼짐	매크로가 사용되고 있지 않거나 매크로가 설정 메뉴에서 비활성화되었습니다.
피치	켜짐	프린터 기본 피치 중 하나가 선택됩니다.
피치 잠금	켜짐	피치 잠금이 활성 상태입니다. 프린터 기본 글꼴이 잠깁니다.

시작/중지 버튼 사용

Lexmark FOrms Printer 2500+ 시리즈 프린터는 시작/중지 버튼을 사용하여 프린터 전원을 켜거나 꺼짐 모드로 진입합니다.

프린터 전원 켜기

1. 프린터 전원 코드를 올바르게 접지된 전기 콘센트에 연결합니다.
2. **시작/중지**를 누릅니다.

   참고: 전원 표시등이 녹색으로 켜집니다.

꺼짐 모드로 진입

시작/중지를 5초 동안 길게 누릅니다.

참고:

- 전원 표시등이 주황색으로 바뀝니다.
- 꺼짐 모드로 전환된 프린터는 네트워크, USB, 병렬/직렬 연결을 통해 전송된 인쇄 작업에 응답하지 않습니다. 이 모드는 저전력 구성에서 프린터가 작동되도록 설정합니다.

- 프린터를 2시간 동안 사용하지 않으면 프린터가 자동으로 꺼짐 모드로 전환됩니다. 이 설정은 제어 옵션 메뉴에서 조정하거나 비활성화할 수 있습니다. 자세한 내용은 51 페이지의 "제어 옵션"를 참조하십시오.

프린터 꺼짐 모드 해제

시작/중지를 눌렀다가 놓습니다.

참고: 전원 표시등이 녹색으로 켜집니다.

프린터를 온라인 또는 오프라인 상태로 설정

데이터를 수락하려면 프린터가 온라인 상태여야 합니다.

- 프린터를 온라인 상태로 설정하려면 **시작/중지**를 누릅니다.

  준비 표시등이 켜집니다. 용지가 들어 있지 않은 경우 용지 부족 표시등이 깜박입니다. 온라인 상태인 경우 프린터가 인쇄 작업을 수신할 준비가 된 것입니다.
- 프린터를 오프라인 상태로 설정하려면 **시작/중지**를 누릅니다.

  준비 표시등이 꺼집니다. 프린터가 현재 줄 인쇄를 완료한 후 멈춥니다. 인쇄를 다시 시작하려면 준비 표시등이 켜질 때까지 **시작/중지**를 누릅니다.

용지 이동

프린터에서 인쇄하고 있지 않는 경우 이 제어판 버튼을 사용하여 용지를 배출할 수 있습니다.

참고: 연속 용지를 인쇄하는 경우 라인 피드를 처음 누르면 용지가 배출되기에 앞서 절단 위치에서 현재 인쇄 줄로 이동합니다.

- **라인 피드**를 눌러 용지를 다음 줄로 이동합니다.
- **FormFeed**를 눌러 용지를 다음 페이지의 용지 시작점으로 이동하거나 컷 용지를 배출합니다.

현재 페이지의 절단 위치를 변경하려면 다음과 같이 하십시오.

- **라인 피드**를 눌러 용지를 조금씩 이동합니다
- **절단**을 눌러 용지를 용지 시작점으로 이동합니다.

로드/언로드 기능 사용

로드/언로드 버튼을 사용하여 연속 용지를 프린터에서 빼내면 컷 용지 또는 봉투에 인쇄할 수 있습니다.

로드/언로드 기능은 트랙터 장치가 밀기 위치에 있는 경우에만 작동합니다.

로드/언로드 버튼을 사용하여 용지 경로에 걸린 용지가 없는 경우 연속 용지를 프린터로 급지하거나 사전 인쇄된 용지 유형을 다른 유형으로 변경할 수 있습니다.

제어판 잠금 및 잠금 해제

프린터 기능의 사용을 시작/중지, FormFeed, 절단 및 로드/언로드 버튼으로 제한하려면 제어판을 잠그십시오. 제어판이 잠겨 있으면 🔒 표시등이 켜집니다.

제어판을 잠그려면 다음과 같이 하십시오.

1 **시작/중지**를 5초 동안 길게 누릅니다.

2 **로드/언로드**와 **트랙터**를 길게 누른 다음 **시작/중지**를 누릅니다.

제어판 잠금을 해제하려면 다음과 같이 하십시오.

1 **시작/중지**를 5초 동안 길게 누릅니다.

2 **로드/언로드**와 **트랙터**를 길게 누른 다음 **시작/중지**를 누릅니다.

트랙터 모드 선택

참고: 이 기능은 현재 선택된 트랙터에서 연속 용지를 빼내기 때문에 시작하기 전에 여분의 페이지를 절단합니다.

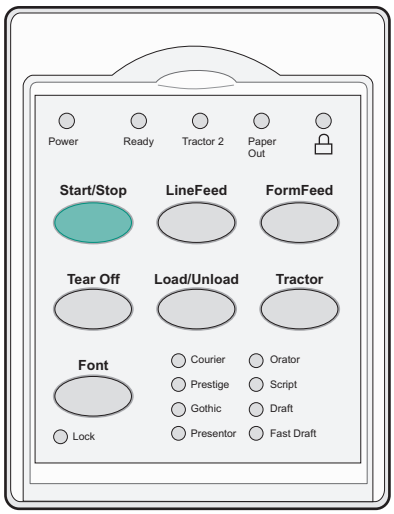
옵션 트랙터 2 공급 장치가 설치된 경우 **트랙터**를 눌러 현재 연속 용지를 빼내고 다른 트랙터 급지대에 들어 있는 연속 용지로 전환할 수 있습니다.

옵션 트랙터 2 공급 장치를 선택하면 트랙터 2 표시등이 켜집니다.

글꼴 선택 및 잠금

프린터 데이터 스트림에는 특정 글꼴을 선택하는 제어 코드가 포함되어 있을 수 있습니다. 코드를 무시하려면 원하는 특정 글꼴을 선택한 다음 잠그면 됩니다.

1 **글꼴**을 선택하려면 원하는 글꼴 옆에 있는 글꼴 표시등이 켜질 때까지 글꼴을 반복해서 누릅니다.



2 글꼴 잠금 표시등이 켜지고 원하는 글꼴이 선택될 때까지 **글꼴**을 계속 누릅니다.
프린터 전원이 꺼질 때까지 글꼴은 잠깁니다.

글꼴 잠금 비활성화

1 글꼴 잠금을 비활성화하려면 글꼴 잠금 표시등이 꺼지고 원하는 글꼴이 선택될 때까지 반복해서 **글꼴**을 누릅니다.

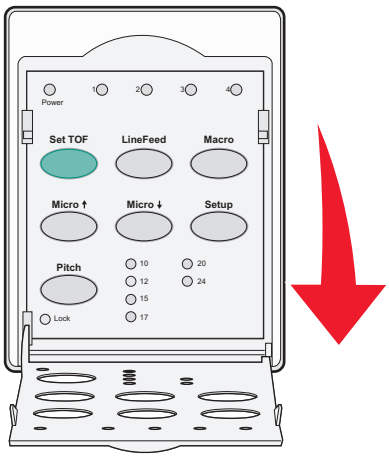
2 프린터가 오프라인 상태이면 **시작/중지**를 누릅니다.

준비 표시등이 켜지면 프린터의 인쇄 준비가 완료된 것입니다.

피치 선택 및 잠금

프린터 데이터 스트림에는 특정 피치를 선택하는 제어 코드가 포함되어 있을 수 있습니다. 코드를 무시하려면 원하는 특정 피치를 선택한 다음 잠그면 됩니다.

1 피치를 선택하려면 제어판을 계층 2로 엽니다.



2 원하는 피치 옆에 있는 피치 표시등이 켜질 때까지 **피치**를 반복해서 누릅니다.

3 피치 잠금 표시등이 켜지고 원하는 피치가 선택될 때까지 **피치**를 계속 누릅니다.

프린터 전원이 꺼질 때까지 피치는 잠깁니다.

피치 잠금 비활성화

1 피치 잠금을 비활성화하려면 피치 잠금 표시등이 꺼지고 원하는 피치가 선택될 때까지 반복해서 **피치**를 누릅니다.

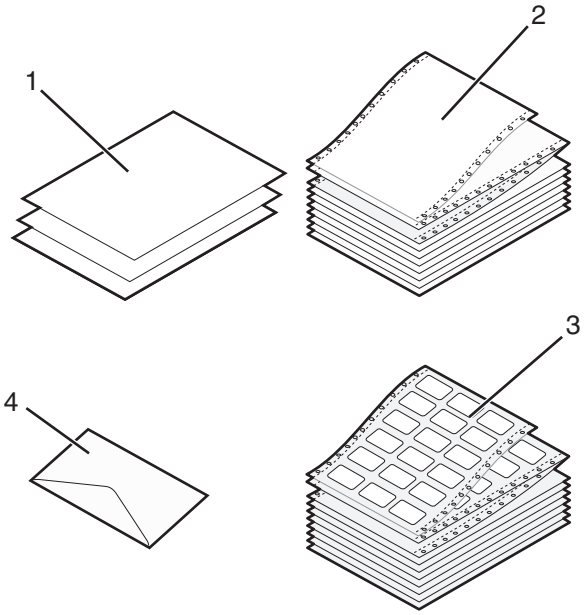
2 제어판을 닫습니다.

3 프린터가 오프라인 상태이면 **시작/중지**를 누릅니다.

준비 표시등이 켜지면 프린터의 인쇄 준비가 완료된 것입니다.

용지 넣기

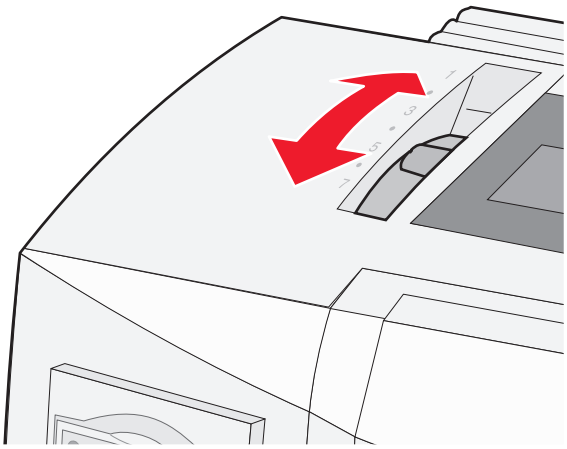
이 섹션에서는 연속 용지, 낱장 용지, 라벨용지 및 봉투를 급지하는 방법을 설명합니다. 또한 용지 방향, 용지 두께 레버 설정, 서로 다른 용지 경로에 밀기 및 당기기 트랙터 사용에 관한 정보도 포함되어 있습니다.



1	낱장 용지
2	연속 용지
3	봉투
4	레이블

용지 두께 레버 설정

용지 두께 레버를 사용하여 용지 두께에 따라 다양한 용지에 인쇄할 수 있도록 조정합니다. 이 레버를 설정할 경우 프린터 모델에 따라 다음 표 중 하나를 참조하십시오.



용지 유형	용지 두께	용지 무게	용지 두께 레버 설정
용지 한 장(컷 용지 또는 연속 용지)	얇은 용지	56g/m^2(15lb) 65 g/m^2(16 lb)	1
	보통	68 g/m^2(18 lb) 75 g/m^2(20 lb)	1 또는 2
	두꺼운 용지	90 g/m^2(24 lb)	2
멀티 파트 용지		2-파트 3-파트 4-파트 5-파트 6-파트	2 또는 3 3 또는 4 4 또는 5 5 또는 6 5, 6 또는 7
봉투			4, 5 또는 6

참고:

- 인쇄 품질은 멀티 용지 품질 및 작동 환경에 따라 달라집니다. 저온 인쇄를 사용하면 사용하는 용지에 따라 인쇄 품질이 떨어질 수 있습니다.
- 용지 두께 레버 설정을 4 이상으로 지정하면 인쇄 속도가 느려집니다.

용지 유형	용지 두께	용지 무게	용지 두께 레버 설정
용지 한 장(컷 용지 또는 연속 용지)	얇은 용지	56 g/m^2(15 lb) 65 g/m^2(16 lb)	1
	보통	68 g/m^2(18 lb) 75 g/m^2(20 lb)	1 또는 2
	두꺼운 용지	90 g/m^2(24 lb)	2
멀티 파트 용지		2-파트 3-파트 4-파트 5-파트 6-파트	2 또는 3 3 또는 4 4 또는 5 5 또는 6 5, 6 또는 7
봉투			4, 5 또는 6

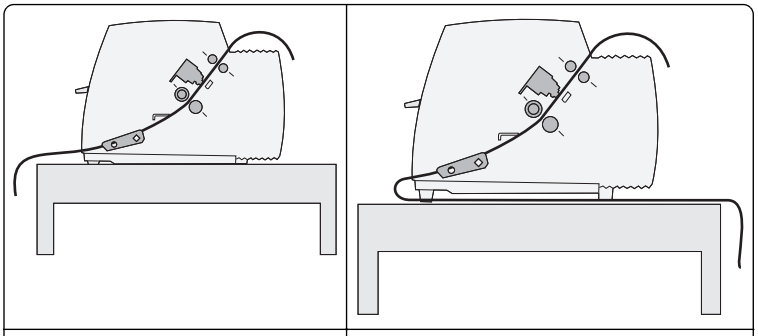
참고:

인쇄 품질은 멀티 용지 품질 및 작동 환경에 따라 달라집니다. 저온 인쇄를 사용하면 사용하는 용지에 따라 인쇄 품질이 떨어질 수 있습니다.

용지 경로

밀기 트랙터의 용지 경로

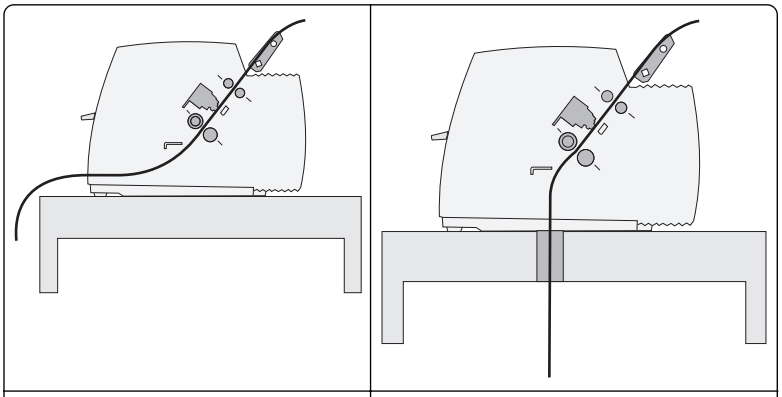
이 예제에서는 트랙터로 프린터의 전면 또는 후면에서 용지를 밉니다.



전면 용지 공급	후면 용지 공급

당기기 트랙터의 용지 경로

이 예제에서는 트랙터로 프린터의 전면 또는 하단에서 용지를 당깁니다.



전면 용지 공급	하단 용지 공급

절단 기능 사용

절단 버튼을 누르면 연속 용지의 구멍이 절단 위치로 이동합니다. 설정 모드에서 자동 절단 설정을 조정하여 절단 기능을 자동 또는 수동으로 설정할 수 있습니다.

- **켜짐** - 연속 용지가 자동으로 절단 위치로 이동하도록 절단 기능을 설정합니다.
- **꺼짐** - 연속 용지를 수동으로 절단 위치로 이동할 수 있습니다.

참고: 공장 출하 시 기본 설정은 켜짐입니다.

참고: 절단 기능은 트랙터 장치가 밀기 위치에 있는 경우에만 작동하며, 적절한 페이지 길이는 설정 메뉴 또는 프로그램에서 설정됩니다. 자세한 내용은 46 페이지의 “설정 모드 사용”를 참조하십시오.

절단 위치 설정

자동 절단이 켜짐으로 설정된 경우 다음 모든 조건에 해당하면 연속 용지의 위쪽 구멍이 절단 위치로 이동합니다.

- 프린터에서 인쇄가 완료된 경우
- 용지가 다음 페이지의 용지 시작점으로 이동한 경우
- 용지 시작점으로 이동한 후에 데이터, 프린터 제어 코드 또는 종료 코드가 프린터로 전송되지 않은 경우
- 인쇄 버퍼에서 1초간 데이터를 수신하지 못한 경우

이미 용지 시작점을 설정한 상태에서 절단 위치를 변경하려면 다음 단계를 수행하십시오.

1 **시작/중지**를 눌러 프린터를 오프라인 상태로 전환합니다.
2 프린터에서 신호음이 울릴 때까지 **절단**을 길게 누릅니다.
   표시등이 깜박입니다.
3 제어판 덮개를 열고 계층 2에 접근합니다.
4 **마이크로↑** 또는 **마이크로↓**를 눌러 용지를 원하는 절단 위치로 이동합니다.
5 제어판 덮개를 닫습니다.
   프린터에서 신호음이 두 번 울립니다. 용지가 뒤로 움직여 새 절단 위치로 이동합니다.
6 **시작/중지**를 누릅니다.
   다른 작업을 프린터에 전송할 때까지 용지가 현재 절단 위치에 그대로 있습니다. 용지가 절단 위치에서 용지 시작점으로 이동하고 인쇄가 시작됩니다.

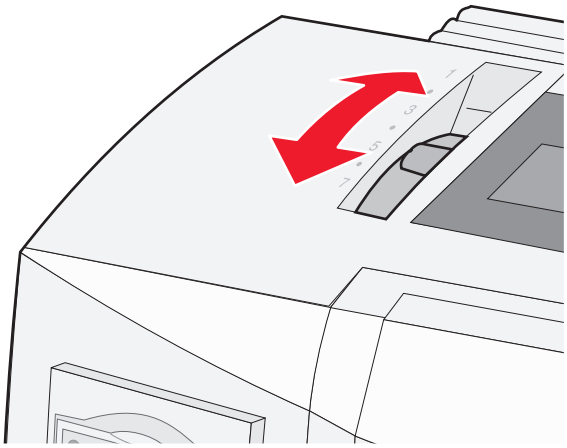
연속 용지 공급

밀기 트랙터를 사용하여 연속 용지 급지

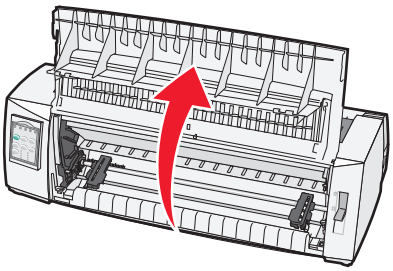
밀기 트랙터 또는 당기기 트랙터 중 어느 것이 설치되어 있는지에 따라 4가지 용지 경로를 활용하여 연속 용지를 급지할 수 있습니다. 프린터의 공장 출하 시 기본 설정은 밀기 트랙터 위치입니다.

참고: 옵션 자동 용지 급지 장치 또는 트랙터 2가 설치되어 있는 경우, 옵션과 함께 제공된 설명서에서 용지 공급 지침을 참조하십시오.

1 프린터 전원 코드를 올바르게 접지된 전기 콘센트에 연결한 다음 **시작/중지**를 누릅니다.
2 용지 경로에 걸린 용지가 없는지 확인합니다.
   참고: 컷 용지 또는 봉투를 프린터에 넣은 경우 **FormFeed**를 눌러 제거합니다.
3 용지 두께 레버를 사용 중인 용지 두께에 해당하는 설정으로 지정합니다.

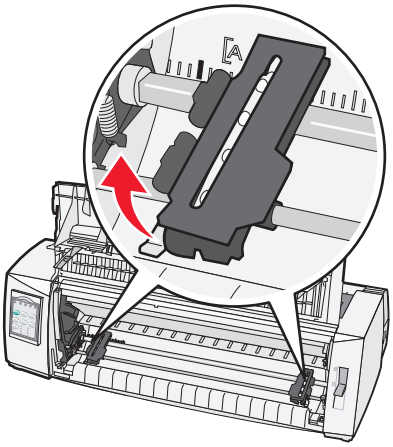


4 전면 덮개를 위로 당깁니다.

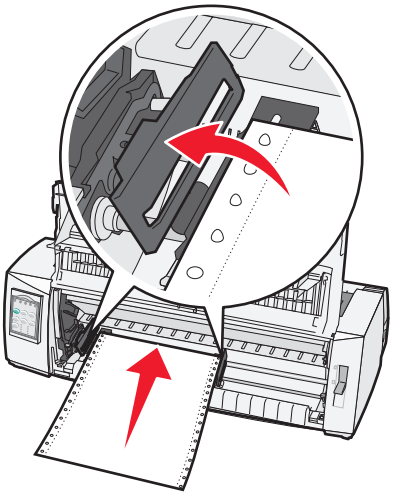


5 용지 선택 레버를 아래로 이동하여 ⊡ 위치로 조정합니다.

6 왼쪽 및 오른쪽 트랙터 잠금 레버를 위쪽으로 당겨 트랙터 잠금을 해제합니다.



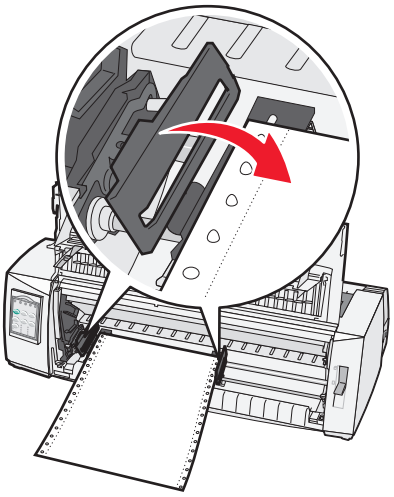
7 왼쪽 및 오른쪽 트랙터 덮개를 연 다음 트랙터 장치의 두 번째 또는 세 번째 핀 위에 용지 구멍을 배치합니다.



참고:

- 필요한 경우 왼쪽 또는 오른쪽 트랙터를 이동하여 용지 너비에 맞게 트랙터를 조정합니다.
- 왼쪽 트랙터가 고무 트랙터 정지 장치의 왼쪽에 위치하도록 유지하면 용지가 용지 센서 영역을 벗어나지 않습니다.

8 왼쪽 및 오른쪽 트랙터 덮개를 닫습니다.



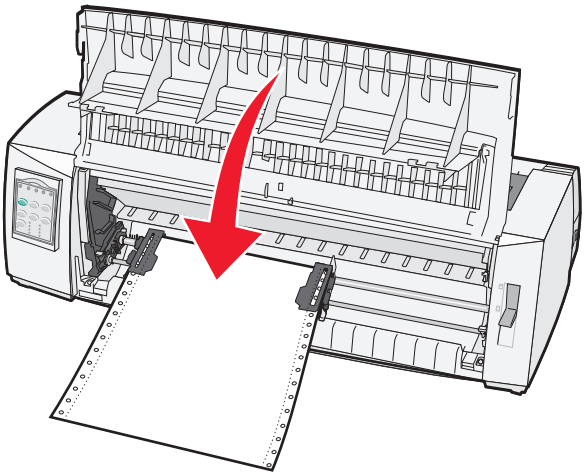
9 용지의 왼쪽 여백을 뒷판에 인쇄된 **[A** 기호에 맞도록 트랙터를 옮깁니다.

참고: [A 기호에서 용지 왼쪽 가장자리까지의 거리에 따라 왼쪽 여백의 폭이 결정됩니다.

10 왼쪽 트랙터 잠금 레버를 아래로 눌러 트랙터를 제자리에 고정합니다.

11 용지를 깔끔하게 정리한 다음 오른쪽 잠금 레버를 잠급니다.

12 전면 덮개를 닫습니다.



13 **시작/중지**를 눌러 용지를 용지 시작점에 넣은 다음 프린터를 온라인 상태로 전환합니다.

참고:

- 자동 절단을 켜짐으로 설정하면 프린터에서 용지가 절단 막대로 이동합니다.
- 밀기 트랙터를 사용하여 연속 용지를 인쇄하는 경우 첫 번째 용지의 처음 1.5인치 내에 있는 줄 간격이 균일하지 않을 수 있습니다.

당기기 트랙터를 사용하여 연속 용지를 전면에 넣기

트랙터가 당기기 위치에 있는지 확인합니다.

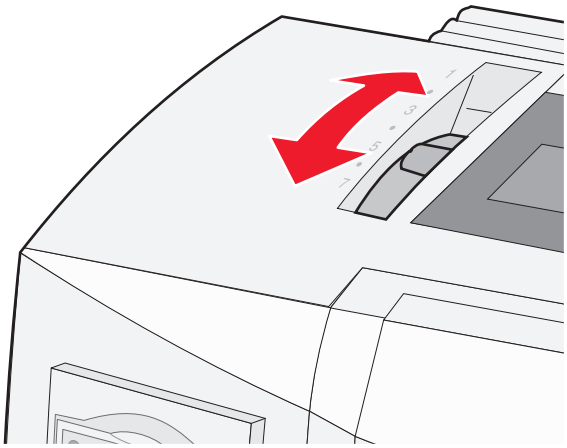
참고: 옵션 자동 용지 급지 장치 또는 트랙터 2가 설치되어 있는 경우, 옵션과 함께 제공된 설명서에서 용지 공급 지침을 참조하십시오.

1 프린터 전원 코드를 올바르게 접지된 전기 콘센트에 연결한 다음 **시작/중지**를 누릅니다.

2 용지 경로에 걸린 용지가 없는지 확인합니다.

   참고: 컷 용지 또는 봉투를 프린터에 넣은 경우 **FormFeed**를 눌러 제거합니다.

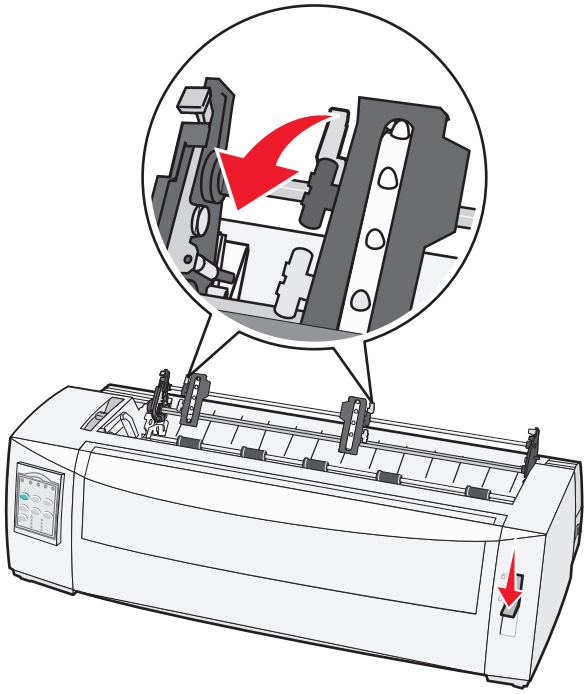
3 용지 두께 레버를 사용 중인 용지 두께에 해당하는 설정으로 지정합니다.



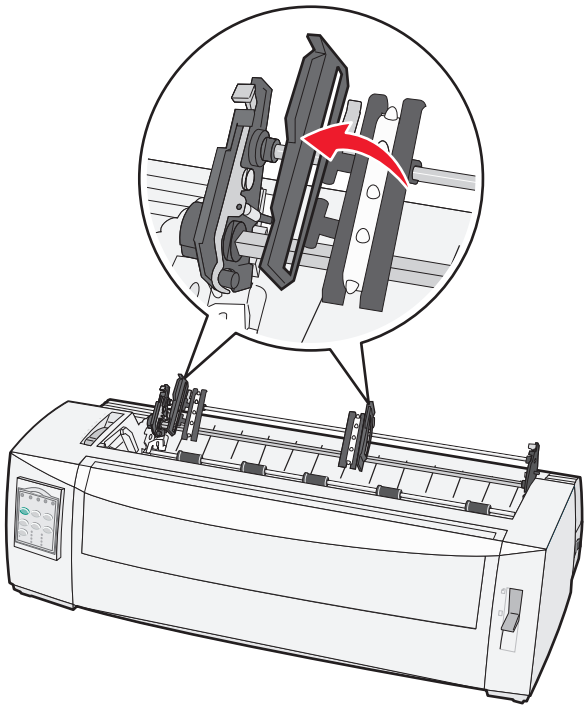
4 리본 입구 덮개를 제거합니다.

5 용지 선택 레버를 아래로 이동하여 ⊡ 위치로 조정합니다.

6 왼쪽 및 오른쪽 트랙터 잠금 레버를 위쪽으로 당겨 트랙터 잠금을 해제합니다.



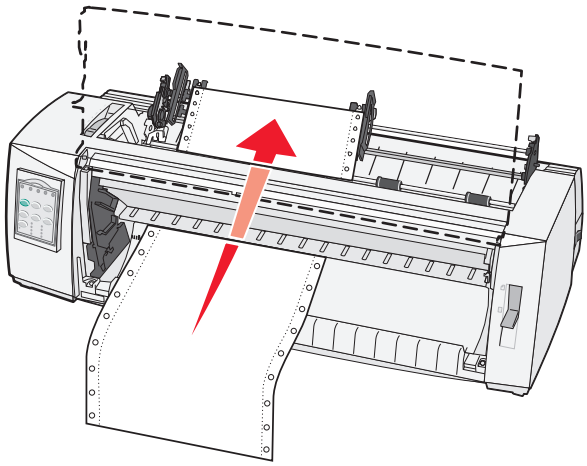
7 왼쪽 및 오른쪽 트랙터 덮개를 엽니다.



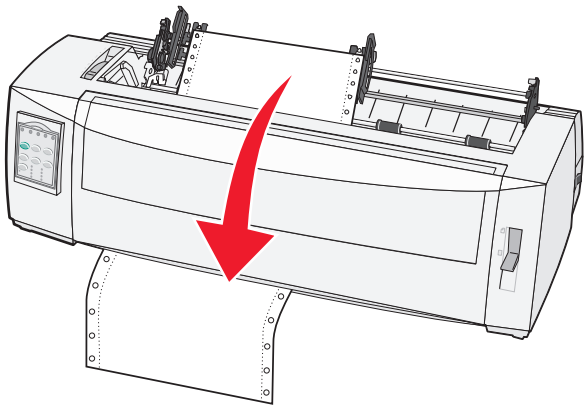
8 전면 덮개를 엽니다.

9 프린터 전면의 금속판과 플라스틱판 사이에 용지를 삽입합니다.

참고: 용지가 프린트 헤드를 통과할 때까지 용지 경로를 통해 용지를 밀거나 당깁니다.



10 전면 덮개를 닫습니다.



11 트랙터 핀 위에 용지 구멍을 배치합니다.

참고:

- 필요한 경우 왼쪽 또는 오른쪽 트랙터를 이동하여 용지 너비에 맞게 트랙터를 조정합니다.
- 오른쪽 트랙터를 용지 너비에 맞게 옮기는 데 문제가 있는 경우 고정된 위치에서 벗어나도록 고무 트랙터 정지 장치를 옮깁니다. 트랙터를 용지 너비에 맞게 옮기고 용지를 넣은 다음 오른쪽 트랙터를 잠급니다.

12 왼쪽 및 오른쪽 트랙터 덮개를 닫습니다.

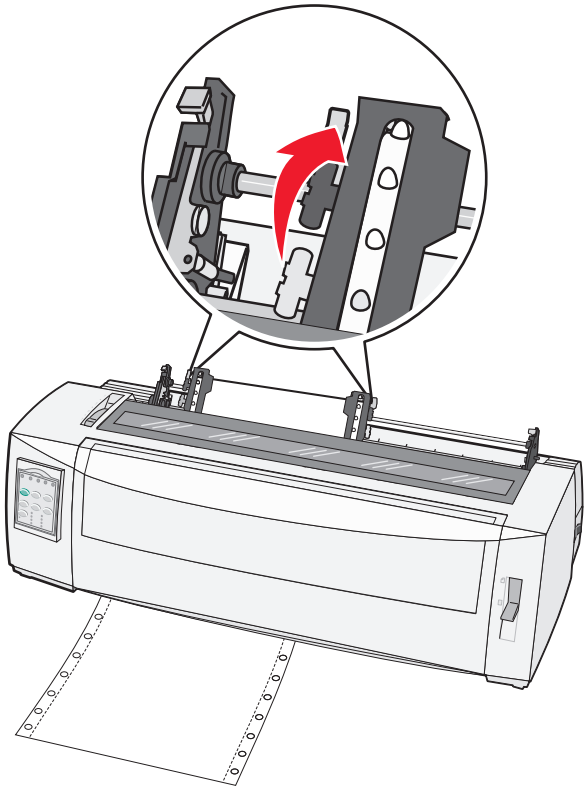
13 리본 입구 덮개를 제자리에 놓습니다.

14 용지의 왼쪽 여백을 뒷판에 인쇄된 **[A** 기호에 맞도록 트랙터를 옮깁니다.

참고: [A 기호에서 용지 왼쪽 가장자리까지의 거리에 따라 왼쪽 여백의 폭이 결정됩니다.

15 왼쪽 트랙터 잠금 레버를 아래로 눌러 트랙터를 제자리에 고정합니다.

16 용지를 깔끔하게 정리한 다음 오른쪽 잠금 레버를 잠급니다.



17 제어판 덮개를 열고 계층 2에 접근합니다.

18 **마이크로↑**, **마이크로↓** 또는 **라인 피드**를 눌러 사용하려는 용지 시작점으로 용지를 이동합니다.

참고: 두 번째 용지를 사용하여 용지 시작점 정렬을 설정합니다. 이렇게 하려면 가로 줄(압반에 위치)을 원하는 용지 시작점에 맞춰 정렬합니다.

19 **TOF 설정**을 눌러 용지 시작점을 설정합니다

참고: 당기기 트랙터 사용 시 프린터가 꺼져 있거나 용지가 부족한 경우 용지 시작점이 저장되지 않습니다.

20 프린터가 온라인 상태이고 준비 표시등이 녹색으로 켜져 있는지 확인합니다.

참고: 준비 표시등이 녹색으로 켜져 있지 않을 경우 **시작/중지**를 누릅니다.

당기기 트랙터를 사용하여 하단에 연속 용지 넣기

참고:

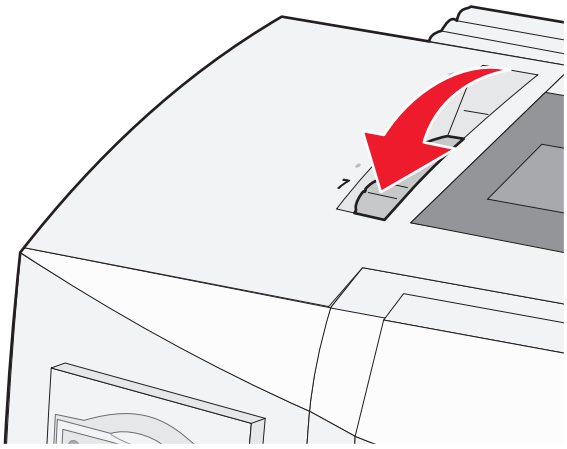
- 트랙터가 당기기 위치에 있는지 확인합니다.
- 가운데에 용지 급지 입구가 있는 프린터 유형을 사용합니다.
- 하단 용지 공급을 위한 당기기 기능은 말림이 있거나 매우 무겁거나 매우 가벼운 용지에 특히 유용합니다.
- 옵션 자동 용지 급지 장치 또는 트랙터 2 급지 장치가 설치되어 있는 경우, 옵션과 함께 제공된 설명서에서 용지 공급 지침을 참조하십시오.

1 프린터 전원 코드를 올바르게 접지된 전기 콘센트에 연결한 다음 **시작/중지**를 누릅니다.

2 용지 경로에 걸린 용지가 없는지 확인합니다.

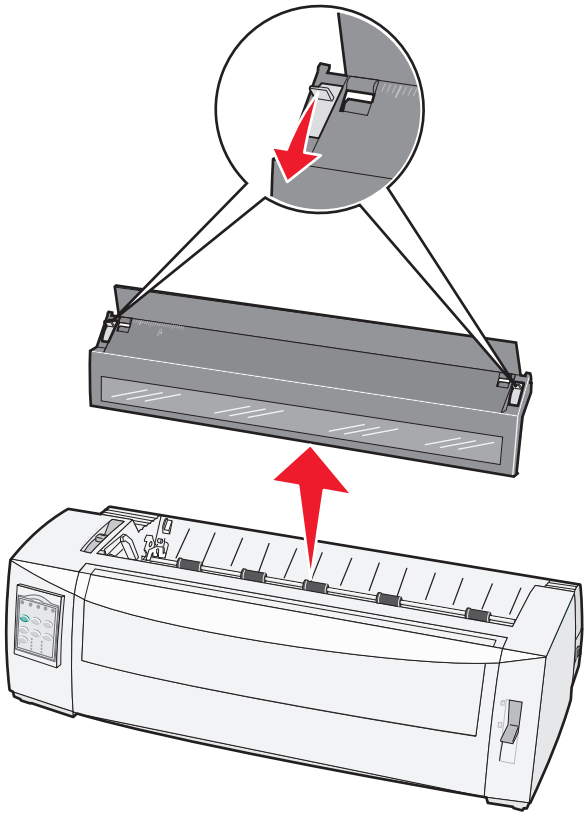
참고: 컷 용지 또는 봉투를 프린터에 넣은 경우 **FormFeed**를 눌러 제거합니다.

3 용지 두께 레버를 7로 설정합니다.

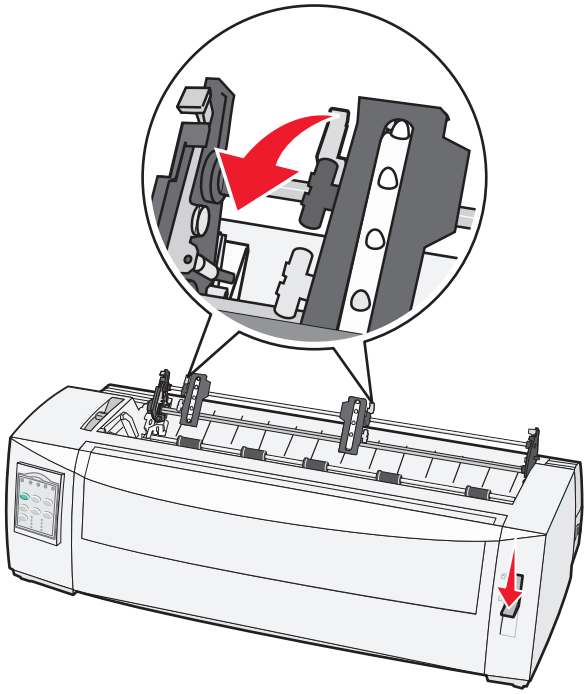


4 용지 선택 레버를 아래로 이동하여 ⊡ 위치로 조정합니다.

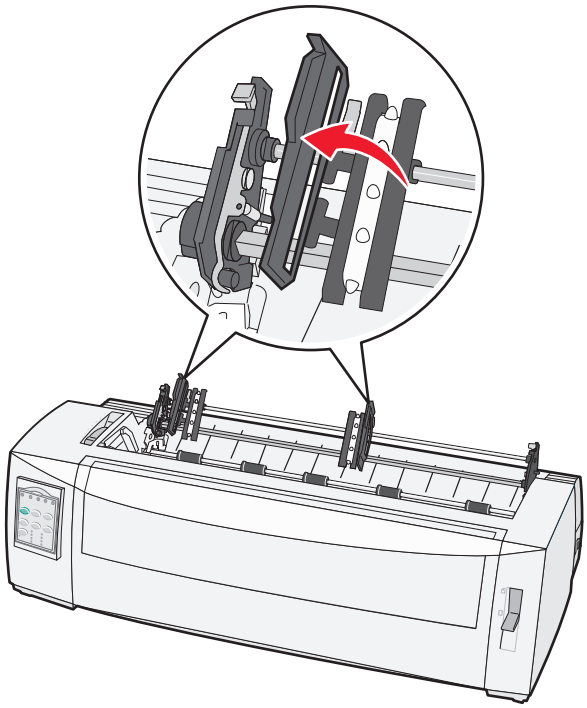
5 리본 입구 덮개를 제거합니다.



6 왼쪽 및 오른쪽 트랙터 잠금 레버를 위쪽으로 당겨 트랙터 잠금을 해제합니다.



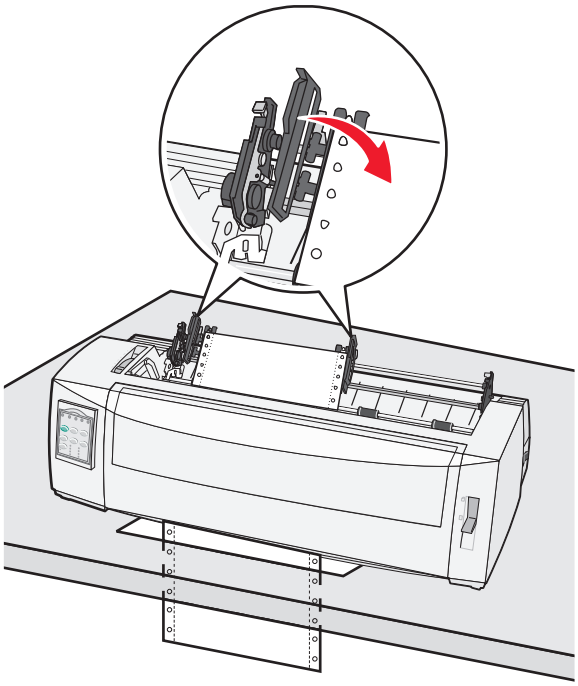
7 왼쪽 및 오른쪽 트랙터 덮개를 엽니다.



8 프린터의 하단 슬롯을 통해 용지를 넣습니다.

참고: 용지가 프린트 헤드를 통과할 때까지 용지 경로를 통해 용지를 밀거나 당깁니다.

9 트랙터 핀 위에 용지 구멍을 배치합니다.



참고:

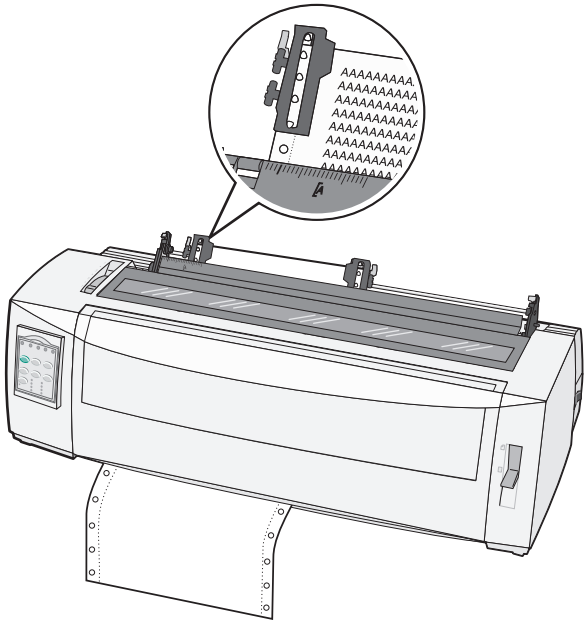
- 필요한 경우 왼쪽 또는 오른쪽 트랙터를 이동하여 용지 너비에 맞게 트랙터를 조정합니다.
- 오른쪽 트랙터를 용지 너비에 맞게 옮기는 데 문제가 있는 경우 고정된 위치에서 벗어나도록 고무 트랙터 정지 장치를 옮깁니다. 트랙터를 용지 너비에 맞게 옮기고 용지를 넣은 다음 오른쪽 트랙터를 잠급니다.

10 왼쪽 및 오른쪽 트랙터 덮개를 닫습니다.

11 리본 입구 덮개를 제자리에 놓습니다.

12 용지의 왼쪽 여백을 뒷판에 인쇄된 **[A** 기호에 맞도록 트랙터를 옮깁니다.

참고: [A 기호에서 용지 왼쪽 가장자리까지의 거리에 따라 왼쪽 여백의 폭이 결정됩니다.



13 왼쪽 트랙터 잠금 레버를 아래로 눌러 트랙터를 제자리에 고정합니다.

14 용지를 깔끔하게 정리한 다음 오른쪽 잠금 레버를 잠급니다.

15 제어판 덮개를 열고 계층 2에 접근합니다.

16 **마이크로↑**, **마이크로↓** 또는 **라인 피드**를 눌러 사용하려는 Top-Of-Form으로 용지를 이동합니다.

17 **TOF 설정**을 눌러 Top-Of-Form을 설정합니다

참고: 당기기 트랙터 사용 시 프린터가 꺼져 있거나 용지가 부족한 경우 Top-Of-Form이 저장되지 않습니다.

18 프린터가 온라인 상태이고 준비 표시등이 녹색으로 켜져 있는지 확인합니다.

참고: 준비 표시등이 녹색으로 켜져 있지 않을 경우 **시작/중지**를 누릅니다.

컷 용지 공급

컷 용지는 시트 낱장, 봉투 또는 멀티 파트 용지일 수 있습니다. 컷 용지는 한 번에 한 장씩 수동 공급 장치에 넣습니다.

수동으로 컷 용지 또는 봉투 넣기

참고: 옵션 자동 용지 급지 장치 또는 트랙터 2 급지 장치가 설치되어 있는 경우, 옵션과 함께 제공된 설명서에서 용지 공급 지침을 참조하십시오.

1 프린터 전원 코드를 올바르게 접지된 전기 콘센트에 연결한 다음 **시작/중지**를 누릅니다.

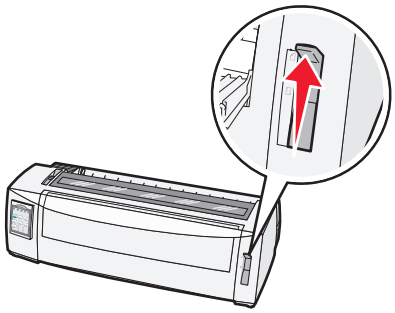
2 용지 경로에 걸린 용지가 없는지 확인합니다.

3 연속 용지가 현재 들어가 있는 경우 연속 용지의 앞쪽 가장자리를 절단한 다음 **로드/언로드**를 눌러 연속 용지를 파킹합니다.

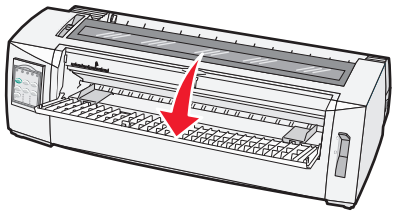
참고: 용지 부족 표시등이 깜박입니다.

4 사용 중인 용지 종류에 해당하는 설정으로 용지 두께 레버를 지정합니다.

5 용지 선택 레버를 위로 이동하여 ⎙ 위치로 조정합니다.

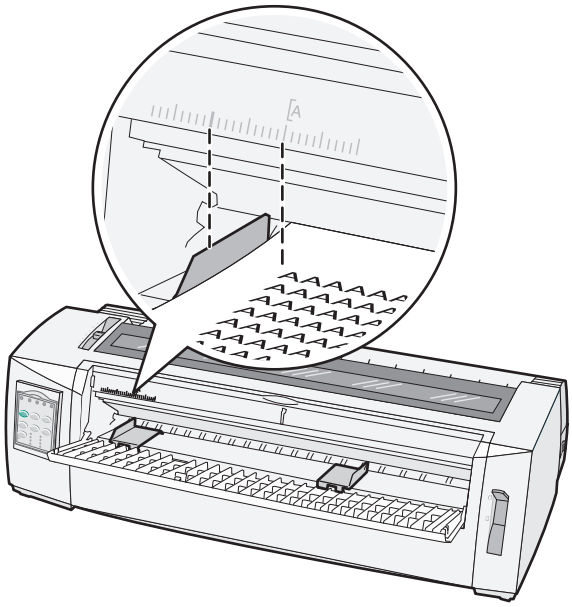


6 수동 급지 장치를 엽니다.



7 원하는 인쇄 시작 위치가 여백 고정대에 인쇄된 **[A** 기호에 맞게 정렬되도록 왼쪽 용지 고정대를 이동합니다.

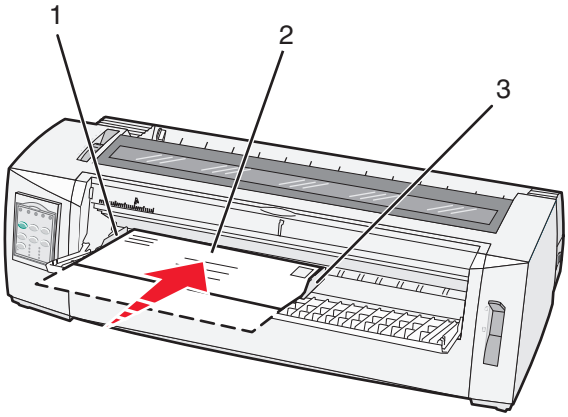
참고: 왼쪽 용지 고정대에서 **[A** 기호까지의 거리에 따라 왼쪽 여백의 폭이 결정됩니다.



8 컷 용지 또는 봉투를 왼쪽 용지 고정대에 대고 넣습니다.

참고: 사전 인쇄 용지 또는 봉투를 넣을 경우, 인쇄면이 위를 향하게 하여 상단 가장자리를 먼저 넣습니다.

9 컷 용지 또는 봉투의 오른쪽 가장자리에 맞게 고정대가 조정되도록 오른쪽 용지 고정대를 이동합니다.



1	왼쪽 용지 고정대
2	컷 용지 또는 봉투
3	오른쪽 용지 고정대

10 용지 부족 표시등의 깜박임이 멈출 때까지 컷 용지 또는 봉투를 프린터에 넣습니다.

참고:

- 낱장 자동 급지를 켜짐으로 설정한 경우 용지가 자동으로 용지 시작점으로 급지됩니다.
- 낱장 자동 급지를 꺼짐으로 설정한 경우에는 **FormFeed**를 누릅니다.

11 프린터가 온라인 상태이고 준비 표시등이 녹색으로 켜져 있는지 확인합니다.

참고: 준비 표시등이 녹색으로 켜져 있지 않을 경우 **시작/중지**를 누릅니다.

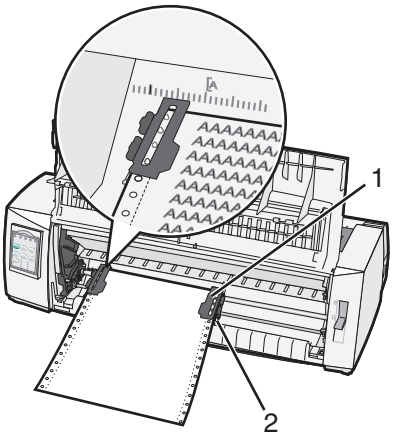
왼쪽 여백 맞춤

왼쪽 여백의 첫 번째 인쇄는 수동으로 변경할 수 있습니다. 첫 번째 인쇄 위치는 **[A** 기호로 표시됩니다. 프로그램에서 왼쪽 여백을 설정할 수도 있습니다.

참고:

- 프로그램에서 왼쪽 여백을 설정하면 프린터의 왼쪽 여백 설정에 해당 분량이 추가됩니다. 예를 들어 프린터에서 왼쪽 여백으로 1인치를 설정하고 프로그램에서 왼쪽 여백 설정으로 1인치를 지정한 경우 프린터에서 페이지의 왼쪽 가장자리를 기준으로 2인치부터 인쇄합니다.
- **[A** 기호의 위치는 트랙터 장치의 위치에 따라 다릅니다.
- 아래 지침에서 트랙터는 연속 용지를 급지하는 밀기 위치로 표시되어 있습니다.

1 프린터에서 **[A** 기호를 찾아 연속 용지의 왼쪽 여백을 찾습니다.



1	트랙터(밀기 위치)
2	오른쪽 잠금 레버

2 밀기 트랙터 또는 당기기 트랙터가 설치되어 있는 위치에 따라 여러 용지 경로를 활용하여 용지를 계속 넣습니다. 도움말을 보려면 이 장의 다음 섹션 중 하나를 참조하십시오.

- 24 페이지의 “밀기 트랙터를 사용하여 연속 용지 급지”
- 26 페이지의 “당기기 트랙터를 사용하여 연속 용지를 전면에 넣기”
- 30 페이지의 “당기기 트랙터를 사용하여 하단에 연속 용지 넣기”
- 34 페이지의 “수동으로 컷 용지 또는 봉투 넣기”

Top-Of-Form 설정

Top-Of-Form은 인쇄될 첫 번째 줄을 설정합니다. 제어판을 사용하여 연속 용지, 컷 용지 및 활성화된 각 매크로에 대한 Top-Of-Form 설정을 저장합니다.

밀기 모드에서 연속 용지에 대해 용지 시작점 설정

1 용지 경로에 아무것도 걸리지 않도록 하십시오.

용지가 없으면 용지 부족 표시등이 깜박입니다. 용지 부족 표시등이 꺼져 있는 경우 여분의 페이지를 절단한 다음 **로드/언로드**를 누릅니다. 컷 용지를 넣은 경우 **FormFeed**를 눌러 용지 경로에 아무것도 걸리지 않도록 합니다.

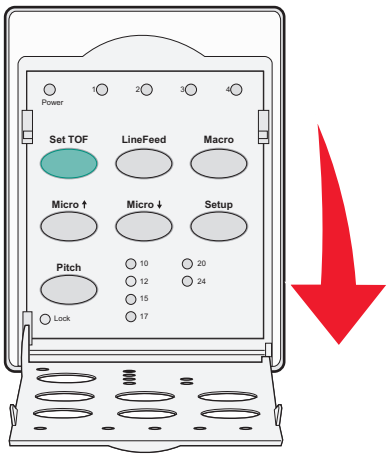
2 용지 선택 레버가 ⊡ 위치에 있는지 확인합니다.

3 밀기 트랙터 급지 핀(또는 옵션 트랙터 2 공급 장치를 사용하는 경우 트랙터 2 급지 핀)에 연속 용지를 급지합니다.

4 **FormFeed**를 누릅니다.

용지가 현재 용지 시작점으로 이동하고 용지 부족 표시등이 꺼집니다.

5 제어판 덮개를 열고 계층 2에 접근합니다.



6 용지 이동 버튼(**라인 피드**, **마이크로↑**, **마이크로↓**)을 눌러 압반에 위치한 가로 줄을 원하는 용지 시작점에 맞춰 정렬합니다.

참고: 용지 이동 버튼을 길게 누르면 용지가 마이크로 단위씩 앞으로 이동한 다음 연속 급지로 이동합니다.

7 **TOF 설정**을 눌러 용지 시작점을 설정하고 저장합니다.

8 제어판 덮개를 닫습니다.

9 새 용지 시작점을 확인하려면 **로드/언로드**를 눌러 연속 용지를 빼낸 후 **FormFeed**를 눌러 연속 용지를 다시 넣습니다.

현재 용지 시작점 설정에 맞게 연속 용지가 공급됩니다.

10 **시작/중지**를 눌러 프린터를 온라인 상태로 설정합니다.

참고: 자동 절단이 켜짐으로 설정되어 있는 경우 용지가 절단 위치로 이동합니다. 인쇄 작업을 전송하거나 **절단**을 누르면 용지가 현재 용지 시작점으로 되돌아갑니다.

당기기 모드에서 연속 용지에 대한 **Top-Of-Form** 설정

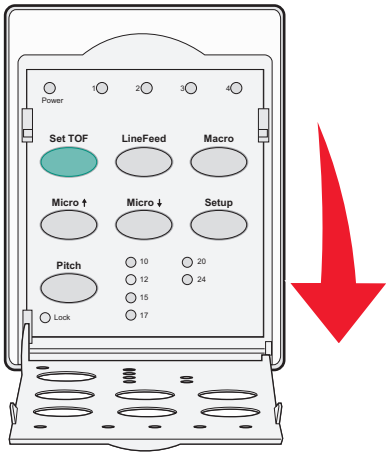
1 프린터 전원 코드를 올바르게 접지된 전기 콘센트에 연결한 다음 **시작/중지**를 누릅니다.

참고: 용지가 없으면 용지 부족 표시등이 깜박입니다.

2 용지 선택 레버를 아래로 이동하여 ⋮ 위치로 조정합니다.

3 당기기 트랙터 급지 핀에 연속 용지를 급지합니다.

4 제어판 덮개를 열고 계층 2에 접근합니다.



5 용지 이동 버튼(**마이크로↑**, **마이크로↓** 또는 **라인 피드**, 마이크로 라인 피드)을 눌러 용지를 Top-Of-Form 위치로 이동합니다.

참고: 두 번째 연속 용지를 사용하여 Top-Of-Form을 설정합니다.

6 **TOF 설정**을 눌러 Top-Of-Form을 설정하고 저장합니다.

7 제어판 덮개를 닫습니다.

참고: 프린터 플러그를 전기 콘센트에서 분리했거나 프린터가 당기기 트랙터 모드인 상태에서 용지가 부족한 경우 Top-Of-Form이 저장되지 않습니다.

8 **시작/중지**를 눌러 프린터를 온라인 상태로 설정합니다.

컷 용지 또는 봉투에 대한 용지 시작점 설정

용지 시작점의 범위는 컷 용지 위쪽을 기준으로 -1인치부터 +22인치까지입니다.

1 용지 경로에 아무것도 걸리지 않도록 하십시오.

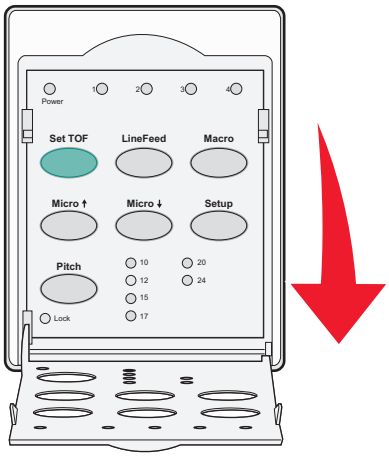
용지가 없으면 용지 부족 표시등이 깜박입니다. 용지 부족 표시등이 꺼져 있는 경우 여분의 페이지를 절단한 다음 **로드/언로드**를 누릅니다. 용지 한 장을 넣은 경우 **FormFeed**를 눌러 용지 경로에 아무것도 걸리지 않도록 합니다.

2 용지 선택 레버를 위로 이동하여 ▯ 위치로 조정합니다.

3 수동 공급 장치를 통해 낱장 용지 또는 봉투를 넣습니다.

- 낱장 자동 급지가 켜짐으로 설정된 경우 프린터에서 용지 또는 봉투가 현재 용지 시작점으로 이동합니다.
- 낱장 자동 급지가 꺼짐으로 설정된 경우 용지 부족 표시등이 꺼지면 **FormFeed**를 누릅니다

4 제어판 덮개를 열고 계층 2에 접근합니다.



5 용지 이동 버튼(**마이크로↑**, **마이크로↓**, **라인 피드**)을 눌러 압반에 위치한 가로 줄을 원하는 용지 시작점에 맞춰 정렬합니다.

참고: 용지 이동 버튼을 길게 누르면 용지가 마이크로 단위씩 앞으로 이동한 후 연속 급지 모드로 전환됩니다.

6 **TOF 설정**을 눌러 용지 시작점을 설정하고 저장합니다.

7 제어판 덮개를 닫습니다.

8 **시작/중지**를 눌러 프린터를 온라인 상태로 전환합니다.

매크로에서 용지 시작점 설정

각 매크로에는 별도의 용지 시작점 설정이 있습니다. 매크로에서 용지 시작점을 설정하려면 먼저 해당 매크로를 선택해야 합니다.

1 제어판 덮개를 열고 계층 2에 접근합니다.

2 **매크로**를 눌러 사용할 매크로를 선택합니다.

참고: 용지 시작점 설정 절차는 사용하고 있는 용지와 인쇄 모드에 따라 달라집니다 도움말을 보려면 이 장의 다음 섹션 중 하나를 참조하십시오.

- 38 페이지의 “밀기 모드에서 연속 용지에 대해 용지 시작점 설정”
- 39 페이지의 “당기기 모드에서 연속 용지에 대한 Top-Of-Form 설정”
- 39 페이지의 “컷 용지 또는 봉투에 대한 용지 시작점 설정”

용지 및 특수 용지 설명서

프린터에서 지원되는 용지 유형 및 크기

프린터는 용지 무게로 56~90 g/m^2(15~24 lb), 봉투 무게로 75~90 g/m^2 (20~24 lb)을 지원합니다.

용지 유형	한 번	멀티 파트	봉투
컷 용지	76 mm(3.0 인치) ~ 297 mm(11.7 인치)*	76 mm(3.0 인치) ~ 297 mm(11.7 인치)*	152 mm(6.0 인치) ~ 241 mm(9.5 인치)
연속 용지	76 mm(3.0 인치) ~ 254 mm(10.0 인치)	76 mm(3.0 인치) ~ 254 mm(10.0 인치)	해당되지 않음
구멍 간 너비	63 mm(2.5 인치) ~ 241 mm(9.5 인치)	63 mm(2.5 인치) ~ 241 mm(9.5 인치)	해당되지 않음
* 옵션 자동 용지 공급 장치 또는 트랙터 2 공급 장치가 설치되어 있는 경우 수동 급지를 위한 컷 용지의 최대 너비는 215mm(8.5인치)입니다.			

용지 유형	한 번	멀티 파트	봉투
컷 용지	76 mm(3.0 인치) ~ 559 mm(22.0 인치)	76 mm(3.0 인치) ~ 559 mm(22.0 인치)	110 mm(4.1 인치) ~ 152 mm(6.0 인치)
연속 용지	76 mm(3.0 인치)(최대값 없음)	76 mm(3.0 인치)(최대값 없음)	해당되지 않음

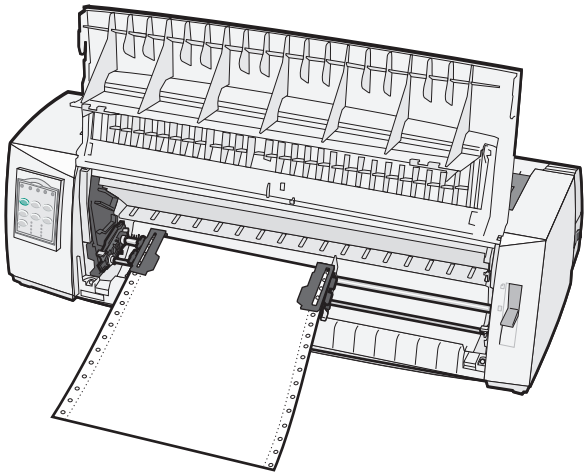
용지 유형	한 번	멀티 파트	봉투
컷 용지	0.058 mm(0.0023 인치) ~ 0.114 mm(0.0045 인치)	다음 참고 사항을 참조하십시오.	0.42 mm(0.017 인치)
연속 용지	0.058 mm(0.0023 인치) ~ 0.114 mm(0.0045 인치)	다음 참고 사항을 참조하십시오.	0.42 mm(0.017 인치)
참고: 2580+/2581+ 프린터의 경우 멀티 파트 용지의 최대 두께는 0.512mm(0.0202인치)입니다. 2590+/2591+ 프린터의 경우 최대 두께는 0.36mm(0.015인치)입니다.			

트랙터 위치 변경

트랙터 장치는 밀기 트랙터 위치 또는 당기기 트랙터 위치에 설치할 수 있습니다. 이 섹션에서는 트랙터 장치 위치를 변경하는 방법을 설명합니다.

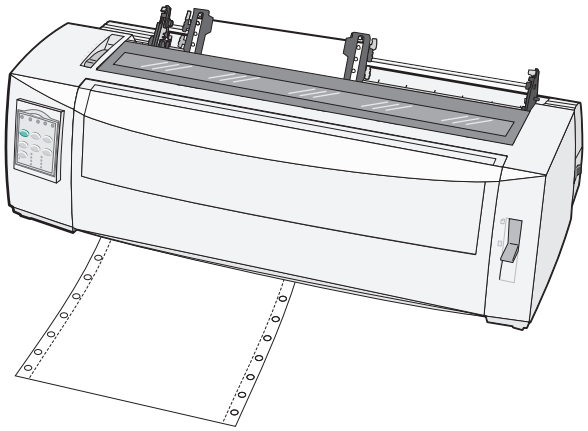
밀기 트랙터 위치

프린터는 프린터 전면의 밀기 트랙터 위치에 트랙터 장치가 설치된 상태로 제공됩니다. 전면 밀기 트랙터는 가장 간편하게 연속 용지를 급지할 수 있는 방법이며, 프린터의 절단 기능을 사용할 수 있도록 합니다.



당기기 트랙터 위치

전면 트랙터 장치를 제거하여 프린터 상단에 설치합니다. 그러면 당기기 트랙터로 작동하며 전면 및 하단 용지 급지를 지원합니다.

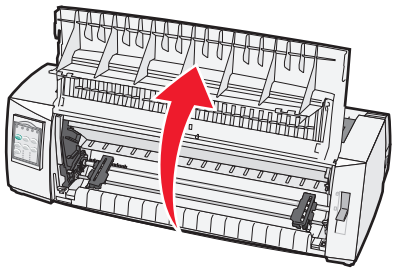


밀기 트랙터를 당기기 트랙터 위치로 전환

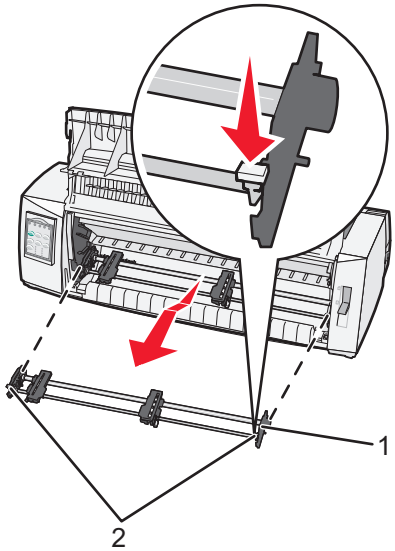
1 프린터 플러그를 전기 콘센트에서 분리했는지 확인합니다.

2 프린터에 용지가 들어 있는지 확인합니다.

3 전면 덮개를 위로 당겨 빼냅니다.



4 래치 레버를 누른 상태에서 트랙터 장치를 들어 프린터 밖으로 당겨 빼냅니다.

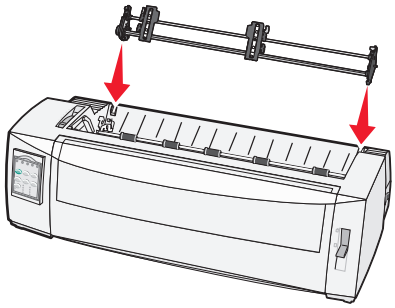


1	트랙터 장치
2	래치 레버

5 리본 입구 덮개를 제거합니다.

6 래치 레버를 똑바로 세운 상태에서 사용자를 향하도록 트랙터 장치를 돌립니다.

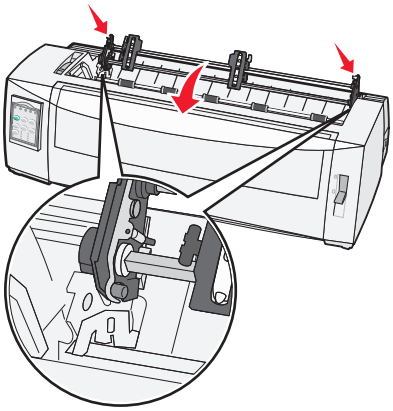
7 트랙터 고정대를 따라 프린터의 뒷면 경사부에 대고 트랙터를 놓습니다.



8 트랙터 공급 장치를 프린터에 밀어 넣으려면 다음과 같이 하십시오.

a 래치 레버를 누른 상태에서 트랙터 공급 장치가 더 이상 들어가지 않을 때까지 조심스럽게 프린터에 밀어 넣습니다.

b 래치 레버를 계속 누른 상태에서 래치 레버 끝에 있는 후크가 프린터 프레임 기둥 부위에 맞춰질 때까지 트랙터 공급 장치를 프린터 앞쪽으로 기울입니다.



c 래치 레버를 놓습니다.

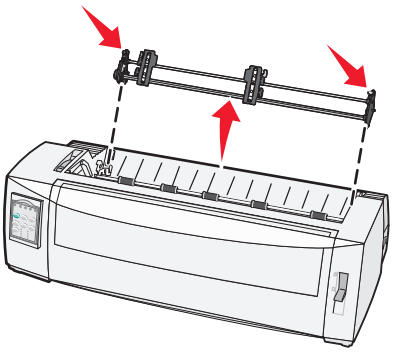
참고: 트랙터 장치가 40° 각도로 제자리에 끼워집니다.

당기기 트랙터를 밀기 트랙터 위치로 전환

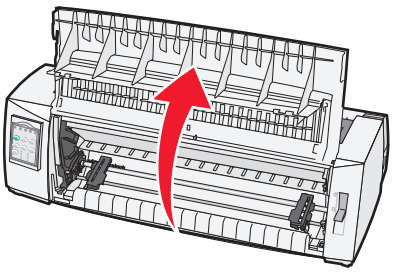
1 프린터 플러그를 전기 콘센트에서 분리했는지 확인합니다.

2 프린터에 용지가 들어 있는지 확인합니다.

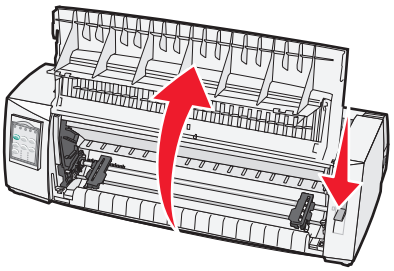
3 래치 레버를 누른 상태에서 트랙터 장치를 들어 프린터 밖으로 당겨 빼냅니다.



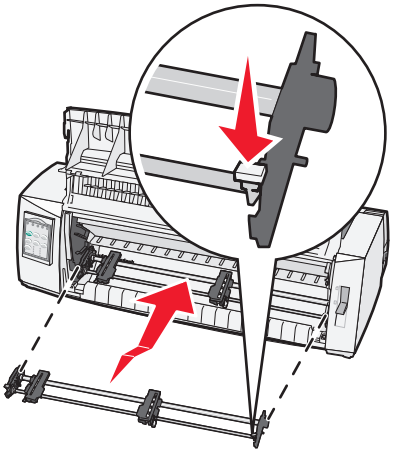
4 전면 덮개를 위로 당겨 빼냅니다.



5 용지 선택 레버가 ⊡ 위치로 설정되어 있는지 확인합니다.



6 래치 레버를 누른 상태에서 왼쪽 및 오른쪽 잠금 장치를 프린터 기둥에 끼웁니다.



7 래치 레버를 놓습니다.

8 전면 덮개를 닫습니다.

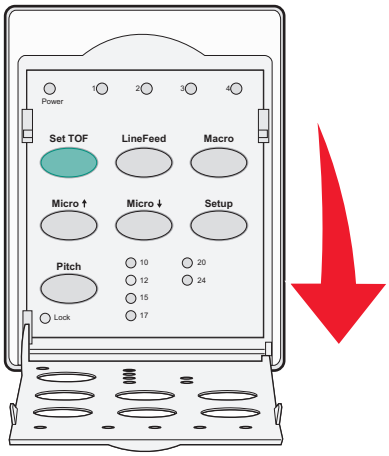
설정 모드 및 메뉴 옵션의 이해

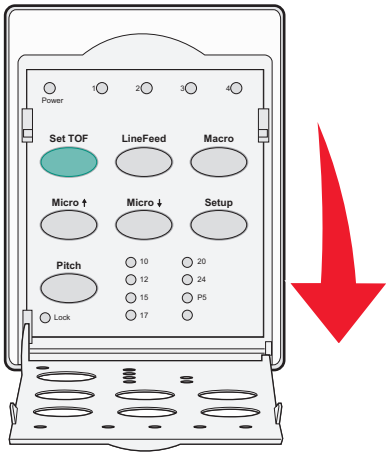
프린터의 글꼴, 피치, 용지 길이 및 기타 설정은 공장에서 사전 설정되어 있습니다. 이를 공장 출하 시 기본 설정이라고 합니다. 이 장에서는 공장 출하 시 기본 설정을 변경하는 방법, 매크로를 설정하는 방법, 용지 길이를 설정하는 방법을 설명합니다.

설정 모드 사용

참고: 설정 모드를 사용할 경우 연속 용지를 프린터에 넣었는지 확인합니다.

1 제어판을 열고 계층 2에 접근합니다.





2 **설정**을 누르고 프린터를 설정 모드로 전환한 다음 기본 메뉴를 인쇄합니다.

3 **라인 피드**를 눌러 변경 가능한 옵션 목록을 인쇄합니다.

선택	누르기
설정 종료 및 저장	TOF 설정
모두 인쇄	라인 피드
양식 매크로 옵션	매크로
데이터 옵션	마이크로 ↑

선택	누르기
제어 옵션	마이크로 ↓
에뮬레이션 옵션	설정
인터페이스 옵션	피치

4 해당하는 버튼을 눌러 기본 메뉴에서 원하는 옵션을 선택합니다.

참고: 버튼을 누를 때마다 항상 새 메뉴가 인쇄되고 새 선택 항목이 표시됩니다.

5 선택을 다 하고 나면 프린터에서 변경 사항이 반영된 페이지가 인쇄됩니다.

6 프린터가 기본 메뉴로 돌아갈 때까지 **TOF 설정**을 누르거나, **기본 메뉴로 돌아가기** 선택 항목이 포함된 메뉴에서 **피치**를 누릅니다.

7 **TOF 설정**을 다시 눌러 설정 모드를 종료합니다.

새로운 설정은 프린터에서 설정 모드를 종료한 경우에만 저장됩니다.

참고: 설정 모드를 사용하던 중에 프린터의 용지가 부족해진 경우 트랙터 핀에 용지를 더 넣은 다음 **설정**을 눌러 계속합니다.

메뉴 설정 변경(예)

참고: 설정 모드를 사용할 경우 연속 용지를 프린터에 넣었는지 확인합니다.

메뉴 언어 설정을 변경하는 방법에 대한 예는 다음과 같습니다.

1 프린터가 설정 모드인 상태에서 **마이크로↓**를 눌러 제어 옵션 메뉴를 인쇄합니다.

2 **피치**를 눌러 추가 제어 옵션을 인쇄합니다.

제어 옵션	현재	누르기
기본 메뉴로 돌아가기	꺼짐	TOF 설정
단방향 인쇄	켜짐	라인 피드
낱장 자동 준비	활성화	매크로
용지 없음 경고	활성화	마이크로 ↑
양방향 정렬		마이크로 ↓
데모 인쇄		설정
(자세히)		피치

3 메뉴 언어를 변경하려면 **매크로**를 누릅니다.

제어 옵션	현재	누르기
기본 메뉴로 돌아가기	영어	TOF 설정
이전 페이지로 돌아가기	활성화	라인 피드
메뉴 언어		매크로
TOF 읽기		마이크로 ↑
저소음		마이크로 ↓

4 원하는 언어에 해당하는 버튼을 누르거나, **설정**을 눌러 추가 메뉴 언어 옵션을 인쇄합니다.

5 이 예에서는 **매크로**를 눌러 프랑스어를 선택합니다.

메뉴 언어	
선택	**누르기**
변경 없음	TOF 설정
영어	라인 피드
프랑스어	매크로
독일어	마이크로 ↑
이탈리아어	마이크로 ↓
(자세히)	설정
기본 메뉴로 돌아가기	피치

프린터 메뉴가 이제 프랑스어로 인쇄됩니다.

6 **피치**를 눌러 기본 메뉴로 돌아가거나, **TOF 설정**(변경 없음)을 눌러 한 메뉴 돌아간 다음 다른 설정을 변경합니다.

7 기본 메뉴로 돌아가려면 **TOF 설정**을 눌러 설정 모드를 종료하고 새로운 설정을 저장합니다.

참고:

- 새로운 설정은 프린터에서 설정 모드를 종료한 경우에만 저장됩니다.
- 설정 모드를 사용하던 중에 프린터의 용지가 부족해진 경우 트랙터 핀에 용지를 더 넣은 다음 **설정**을 눌러 계속합니다.

설정 모드 - 기본 메뉴

기본 메뉴 옵션

참고: 필요에 따라 설정 모드를 사용하여 프린터를 구성합니다. 모든 기본 설정 목록을 인쇄하려면 기본 메뉴에서 **라인 피드**를 누릅니다.

다음 목록 항목이 기본 메뉴 페이지 상단에 표시됩니다.

양식 매크로 옵션

양식 매크로 옵션을 사용하면 다양한 양식을 인쇄할 수 있도록 매크로를 사용자 정의할 수 있습니다.

데이터 옵션

데이터 옵션은 프린터에 전송된 정보를 처리하는 방식을 정의합니다.

제어 옵션

제어 옵션은 프린터에서 여러 가지 기본 작업을 수행하는 방식을 정의합니다.

에뮬레이션 옵션

에뮬레이션 옵션은 프린터가 프로그램과 상호 작용하는 방식을 결정합니다.

인터페이스 옵션

인터페이스 옵션은 컴퓨터에서 프린터로 정보가 전송되는 방식을 정의합니다.

양식 매크로 옵션

참고: 필요에 따라 설정 모드를 사용하여 프린터를 구성합니다. 모든 기본 설정 목록을 인쇄하려면 기본 메뉴에서 **라인 피드**를 누릅니다.

다음 목록 항목에는 프린터에서 사용할 수 있는 용지 매크로 기능 및 설정에 대한 설명이 개괄적으로 나와 있습니다.

기본 매크로

기본 매크로를 사용하면 프린터 전원이 켜져 있을 때 사용할 매크로 기본값을 선택할 수 있습니다. 매크로를 기본값으로 사용하지 않으려면 비활성화됨을 선택합니다.

참고: 공장 출하 시 기본 설정은 활성화입니다.

문자 옵션

다음 옵션을 사용하여 설명된 대로 문자 옵션 변경을 선택합니다.

- **기본 글꼴** - 목록에 있는 사용 가능한 글꼴에서 원하는 글꼴을 선택합니다.
- **글꼴 잠금** - 프린터 전원이 꺼졌다가 다시 켜진 이후에도 글꼴 잠금을 기본값으로 설정하려면 예를 선택합니다.
- **기본 피치** - 목록에 있는 사용 가능한 피치에서 기본값으로 사용하려는 피치를 선택합니다.

  참고: 글꼴에 따라 일부 피치는 사용할 수 없습니다.
- **피치 잠금** - 프린터 전원이 꺼졌다가 다시 켜진 이후에도 피치 잠금을 기본값으로 설정하려면 예를 선택합니다.
- **코드 페이지** - 다양한 언어 집합에 대해 다음 코드 페이지 중 하나를 선택합니다. 437, 850, 858, 860, 861, 863, 865, 437G, 813, 851, 853T, 857, 869, 920, 1004 또는 1053.

  참고:

  - 동유럽, 발트 및 중동 언어 코드 페이지 구성은 프린터 전원이 켜질 때 특정 키 조합을 누르고 있으면 선택할 수 있습니다. 자세한 내용은 Lexmark 웹 사이트(**WWW.lexmark.com**)에서 *기술 참고 자료*(영문으로만 제공됨)를 참조하십시오.
  - 공장 출하 시 기본 설정은 437입니다.
- **문자 집합** - 문자 집합 1 또는 문자 집합 2를 선택합니다.

참고: 문자 집합 1은 미국에 대한 공장 출하 시 기본 설정이고, 문자 집합 2는 유럽연합국에 대한 공장 출하 시 기본 설정입니다.

용지 취급 옵션

다음 옵션을 사용하여 설명된 대로 용지 취급 옵션 변경을 선택합니다.

- 자동 절단
  - **켜짐** - 연속 용지가 자동으로 절단 막대 위치로 이동합니다.
  - **꺼짐** - 수동으로 연속 용지의 구멍을 절단 막대 위치로 이동할 수 있습니다.

    참고: 공장 출하 시 기본 설정은 켜짐입니다.
- 낱장 자동 급지
  - **켜짐** - 낱장 용지가 현재 용지 시작점 위치에 맞게 자동으로 공급됩니다.
  - **꺼짐** - **FormFeed**를 누르고 용지를 넣어야 합니다.

    참고: 공장 출하 시 기본 설정은 켜짐입니다.
- 자동 용지 공급 장치

  켜짐 - 옵션 자동 용지 공급 장치가 설치된 경우 자동으로 용지를 공급합니다.

  참고: 공장 출하 시 기본 설정은 꺼짐입니다.
- 용지 길이

  이 옵션을 사용하면 용지 길이(페이지당 줄수)를 한 줄에서 최대 22인치까지 설정할 수 있습니다.
- 왼쪽 여백

  이 옵션을 사용하면 0”부터 3”까지 인치 단위로 왼쪽 여백을 설정할 수 있습니다.
- 오른쪽 여백

  이 옵션을 사용하면 4”부터 8”까지 인치 단위로 오른쪽 여백을 설정할 수 있습니다. 넓은 캐리지 모델을 사용하는 경우 최대 오른쪽 여백은 13.6”입니다.
- 인치당 줄 수

  3부터 8까지 1인치에 포함되는 텍스트 줄의 수를 지정할 수 있습니다.

  참고: 공장 출하시 기본 설정은 6입니다.
- FF 배출
  - **켜짐** - **FormFeed**를 눌러 들어 있는 낱장 용지를 배출할 수 있습니다.

    참고: 공장 출하 시 기본 설정은 켜짐입니다.

데이터 옵션

참고: 필요에 따라 설정 모드를 사용하여 프린터를 구성합니다. 모든 기본 설정 목록을 인쇄하려면 기본 메뉴에서 **라인 피드**를 누릅니다.

다음 항목에는 프린터에서 사용할 수 있는 데이터 옵션 및 설정에 대한 설명이 개괄적으로 나와 있습니다.

버퍼

- **최소** - 수신 버퍼 크기를 0으로 설정합니다.
- **최대** - 2580+ 또는 2581+ 모델의 경우 *NLQ* II(고급에 가까운 품질) 다운로드 활성화 여부에 따라 수신 버퍼 크기를 64KB 또는 480KB로 설정합니다.
- **최대** - 2590+ 또는 2591+ 모델의 경우 다운로드 활성화 여부에 따라 수신 버퍼 크기를 47.5KB 또는 480KB로 설정합니다.

  참고: 공장 출하 시 기본 설정은 최대입니다.

자동 LF

라인 피드가 발생해야 합니다.

- **켜짐** - 수신되는 각 *캐리지 리턴*(CR) 코드에 대해 라인 피드가 실행됩니다.
- **꺼짐** - CR 코드가 수신되더라도 라인 피드가 실행되지 않습니다.

참고: 공장 출하 시 기본 설정은 꺼짐입니다.

자동 CR

CR이 발생해야 합니다.

- **켜짐** - 수신되는 각 라인 피드 코드에 대해 CR이 실행됩니다.
- **꺼짐** - 라인 피드 코드가 수신되더라도 CR이 실행되지 않습니다.

참고: 공장 출하 시 기본 설정은 꺼짐입니다.

0 슬래시

- **켜짐** - 중간에 슬래시가 포함된 영(0)이 인쇄됩니다.
- **꺼짐** - 중간에 슬래시 포함되지 않은 영(0)이 인쇄됩니다.

참고: 공장 출하 시 기본 설정은 꺼짐입니다.

NLQ II 다운로드(2580+ 또는 2581+ 모델에만 사용 가능)

- **활성화됨** - 글꼴 다운로드를 위해 수신 버퍼의 일부를 예약합니다.
- **비활성화됨** - 전체 버퍼를 수신 버퍼로 사용합니다..

참고: 공장 출하 시 기본 설정은 활성화입니다.

다운로드(2590+ 또는 2591+ 모델에만 사용 가능)

- **활성화됨** - 글꼴 다운로드를 위해 수신 버퍼의 일부를 예약합니다.
- **비활성화됨** - 전체 버퍼를 수신 버퍼로 사용합니다.

참고: 공장 출하 시 기본 설정은 활성화입니다.

코드 페이지 대체

- **활성화됨** - 이전 프로그램에서 유럽어 문자에 액세스할 수 있도록 코드 페이지 858을 850 대신 사용합니다.
- **비활성화됨** - 코드 페이지 대체가 없습니다.

참고: 공장 출하 시 기본 설정은 비활성화입니다.

제어 옵션

참고: 필요에 따라 설정 모드를 사용하여 프린터를 구성합니다. 모든 기본 설정 목록을 인쇄하려면 기본 메뉴에서 **라인 피드**를 누릅니다.

다음 목록 항목에는 프린터에서 사용할 수 있는 제어 옵션 및 설정에 대한 설명이 개괄적으로 나와 있습니다.

단방향 인쇄

- **켜짐** - 프린터에서 한 줄씩 단방향으로 인쇄됩니다(NLQ 모드).
- **꺼짐** - 프린터에서 한 줄씩 인쇄되고 인쇄되는 줄이 양방향으로 리턴됩니다. 비례 간격은 예외이며, 이 피치를 선택할 경우 프린터에서 계속 단방향으로 인쇄합니다.

  참고: 공장 출하 시 기본 설정은 꺼짐입니다.

낱장 자동 준비

낱장을 넣은 후 프린터가 준비 상태로 전환되는 방식을 사용자 정의합니다.

- **켜짐** - 낱장을 넣은 후 프린터가 자동으로 준비 상태로 전환됩니다.
- **꺼짐** - 낱장을 넣은 후에도 프린터가 오프라인 상태를 유지합니다. **시작/중지**를 눌러 프린터를 준비 상태로 전환합니다.

  참고: 공장 출하 시 기본 설정은 켜짐입니다.

용지 없음 경고

- **활성화됨** - 프린터에 용지가 부족해지면 알람이 울립니다.
- **비활성화됨** - 프린터에 용지가 부족해지더라도 알람이 울리지 않습니다.

  참고: 공장 출하 시 기본 설정은 활성화입니다.

데모 인쇄

- **활성화됨** - 데모 페이지를 인쇄합니다.
- **비활성화됨** - 데모 페이지를 인쇄하지 않습니다.

  참고: 공장 출하 시 기본 설정은 활성화입니다.

메뉴 언어

인쇄하는 데 사용할 메뉴의 언어를 선택합니다. 사용 가능한 언어는 영어, 프랑스어, 독일어, 이탈리아어, 스페인어 및 포르투갈어(브라질)입니다.

참고: 공장 출하시 기본 설정은 영어입니다.

TOF 읽기

- **활성화됨** - 연속 용지로 인쇄를 시작하기 전에 용지 시작점을 확인합니다.
- **비활성화됨** - 연속 용지로 인쇄를 시작하기 전에 용지 시작점을 확인하지 않습니다.

  참고: 공장 출하 시 기본 설정은 활성화입니다.

저소음

- **활성화됨** - 인쇄 시 프린터의 소음 수준이 보다 조용해집니다.
- **비활성화됨** - 인쇄 시 프린터의 소음 수준은 일반적인 수준입니다.

  참고: 공장 출하 시 기본 설정은 비활성화입니다.

참고: 저소음 모드에서는 인쇄 속도가 느려집니다.

에뮬레이션 옵션

참고: 필요에 따라 설정 모드를 사용하여 프린터를 구성합니다. 자세한 내용은 46 페이지의 "설정 모드 사용"를 참조하십시오. 모든 기본 설정 목록을 인쇄하려면 기본 메뉴에서 **라인 피드**를 누릅니다.

IBM(공장 출하 시 기본 설정), Epson 또는 OKI 모드 중 에뮬레이션 옵션을 선택합니다. 데이터 스트림 변경 사항에 대한 자세한 내용은 **www.lexmark.com**의 *기술 참고 자료*(영문으로만 제공됨)를 참조하십시오.

IBM 모드

2580+ 또는 2581+ 프린터에서만 사용할 수 있는 Prorinter III는 Proprinter III와의 호환성을 지원합니다.

- **켜짐** - 프린터에서 Proprinter III를 에뮬레이션합니다.
- **꺼짐** - 프린터와 추가된 기능이 작동합니다.

2590+ 또는 2591+ 모델에서만 사용할 수 있는 AGM은 고해상도 24-와이어 그래픽 명령을 사용하도록 지원합니다. 이러한 명령은 Epson LQ570 또는 LQ 1070에 사용되는 명령과 유사합니다.

- **켜짐** - 그래픽 명령을 사용할 수 있습니다.
- **꺼짐** - 그래픽 명령을 사용할 수 없습니다.

  참고: 공장 출하 시 기본 설정은 꺼짐입니다.

Epson 모드

- **테이블 선택** - 기울임꼴 문자 테이블 또는 Epson 확장 그래픽 문자 테이블을 선택할 수 있습니다.

  참고: 공장 출하 시 기본 설정은 그래픽입니다.
- **국제 문자 집합** - 인쇄하는 데 사용할 언어와 연관된 문자 집합을 선택할 수 있습니다.

  참고:

  - Epson 모드에 지원되는 국제 문자 집합은 다음과 같습니다. 미국, 프랑스, 독일, 영국, 덴마크, 스웨덴, 이탈리아, 스페인 I.
  - 다음 문자 집합도 지원되지만 Epson FX850 또는 FX1050에 사용되는 호스트 명령을 통해서만 사용할 수 있습니다. 일본, 노르웨이, 덴마크 II, 대한민국(2580+ 또는 2581+ 모델만 해당), 스페인 II, 라틴 아메리카, Legal.
  - 공장 출하 시 기본 설정은 USA입니다.

OKI 모드

OKI 모드를 사용하여 다음 기능을 선택할 수 있습니다.

- 7비트 또는 8비트 그래픽
- 용지 부족 무시
- 억제 재설정
- 인쇄 억제 적용
- DEL 코드 인쇄

인터페이스 옵션

참고: 필요에 따라 설정 모드를 사용하여 프린터를 구성합니다. 모든 기본 설정 목록을 인쇄하려면 기본 메뉴에서 **라인 피드**를 누릅니다.

다음 목록 항목에는 프린터에서 사용할 수 있는 인터페이스 옵션 및 설정에 대한 설명이 개괄적으로 나와 있습니다.

인터페이스 선택

자동 설정은 해제된 경우를 제외하고 사용 가능한 연결 케이블에서 프린터 인터페이스를 자동으로 선택합니다.

사용 가능한 연결 케이블은 다음과 같습니다. 병렬 케이블, USB 케이블, 직렬 케이블(옵션 직렬 인터페이스를 설치한 경우에만 사용 가능) 네트워크 케이블(네트워크 모델에서만 사용 가능).

참고: 공장 출하 시 기본 설정은 자동입니다.

초기화 적용

- **활성화됨** - 병렬 포트의 초기화 신호를 따릅니다.
- **비활성화됨** - 병렬 포트의 초기화 신호를 무시합니다.

  참고: 공장 출하 시 기본 설정은 활성화입니다.

프린터 유지관리

최적의 인쇄 품질을 유지하기 위해 정기적으로 수행해야 할 작업들이 있습니다.

소모품 주문

다음 부품 번호를 사용하여 필요한 프린터 소모품을 주문합니다.

소모품 항목	부품 번호
병렬 케이블	• 1329605(3미터 케이블) • 1427498(6미터 케이블)
USB 케이블	12A2405
직렬 어댑터 및 케이블	• 12T0154(직렬 인터페이스 옵션) • 1038693(15미터 케이블)
프린터 리본	• 3070166(2400/2500/250 시리즈 표준 리필 리본) • 3070169(2500/2500+ 시리즈 대용량 리필 리본) **참고:** 프린터 리본은 **www.lexmark.com**에서 주문할 수 있습니다.

리본 카트리지 제거

1 벽 콘센트에서 프린터 전원 코드를 분리합니다.

2 리본 입구 덮개에 있는 왼쪽 및 오른쪽 해제 래치를 들어 올려 덮개를 제거합니다.

3 리본 입구 덮개를 평평한 표면 위에 놓습니다.

4 용지 두께 레버를 위치 7로 설정합니다.

5 리본 카트리지의 왼쪽 및 오른쪽 래치를 밀면서 들어 올려 프린터에서 빼냅니다.

프린터 청소

프린터 청소 준비

1 벽 콘센트에서 프린터 전원 코드를 분리합니다.

주의—뜨거운 표면: 프린트 헤드가 뜨거울 수 있습니다. 뜨거운 부품 때문에 다치지 않도록 표면이 식도록 두었다가 나중에 만지십시오.

2 리본 카트리지의 왼쪽 및 오른쪽 래치를 밀면서 들어 올려 프린터에서 빼냅니다.

프린터 내부 청소

- 몇 달에 한 번씩 부드러운 솔과 진공 청소기를 사용하여 프린터에서 먼지, 리본 보풀, 종이 조각을 제거합니다.
- 진공 청소기를 사용하여 프린트 헤드 주변과 프린터 내부에서 먼지를 모두 제거합니다.

프린터 외부 청소

- 젖은 천과 순한 비누로 프린터 외부를 청소합니다.
- 프린터의 어떤 부위에도 스프레이나 화학 세척제를 사용하지 마십시오.
- 환기구 근처에는 액체나 스프레이를 사용하지 마십시오.
- 프린터 외부의 잉크 얼룩에는 시중에서 구할 수 있는 기계용 핸드 클리너를 사용하십시오.

Lexmark 제품 재활용

재활용을 위해 Lexmark 제품을 Lexmark로 반환하려면 다음과 같이 하십시오.

1. 웹 사이트 **www.lexmark.com/recycle**을 방문하십시오.
2. 재활용하려는 제품 유형을 찾은 후 목록에서 해당 국가를 선택합니다.
3. 컴퓨터 화면에 나타난 지침을 따릅니다.

관리 지원

공장 출하시 기본 설정 복원

미국의 공장 출하 시 기본 설정 복원

미국의 공장 출하 시 기본 설정은 다음과 같습니다.

- 코드 페이지: 437
- 문자 집합: 1
- 용지 길이: 11인치

공장 출하 시 기본 설정을 복원하려면 다음과 같이 하십시오.

1. 리본 카트리지가 설치되어 있고 용지가 들어 있는지 확인합니다.
2. **시작/중지**를 5초 동안 길게 누릅니다.
3. 리본 입구 덮개를 엽니다.
4. 프린트 헤드가 더 이상 들어가지 않을 때까지 프린터의 제어판 쪽으로 옮깁니다.
5. 리본 입구 덮개를 닫습니다.
6. **절단** 및 **로드/언로드**를 길게 누른 다음 **시작/중지**를 누릅니다.
7. 운반 장치가 움직일 때까지 버튼을 계속 누릅니다.

참고:

- 제어판 표시등이 꺼졌다 켜지면서 몇 차례 깜박입니다.
- 운반 장치가 움직이면 공장 출하 시 기본 설정이 복원된 것입니다.

유럽연합국의 공장 출하 시 기본 설정

유럽연합국의 공장 출하 시 기본 설정은 다음과 같습니다.

- 코드 페이지: 858
- 문자 집합: 2
- 용지 길이: 12인치

공장 출하 시 기본 설정을 복원하려면 다음과 같이 하십시오.

1. 리본 카트리지가 설치되어 있고 용지가 들어 있는지 확인합니다.
2. **시작/중지**를 5초 동안 길게 누릅니다.
3. 리본 입구 덮개를 엽니다.
4. 프린트 헤드가 더 이상 들어가지 않을 때까지 프린터의 제어판 쪽으로 옮깁니다.
5. 리본 입구 덮개를 닫습니다.
6. **절단** 및 **트랙터**를 길게 누른 다음 **시작/중지**를 누릅니다.
7. 운반 장치가 움직일 때까지 버튼을 계속 누릅니다.

참고:

- 제어판 표시등이 꺼졌다 켜지면서 몇 차례 깜박입니다.
- 운반 장치가 움직이면 공장 출하 시 기본 설정이 복원된 것입니다.

IPSec 지원

IPSec는 IP 프로토콜 상의 모든 응용 프로그램 및 네트워크 연결의 보안을 가능하게 하는 네트워크 계층 인증 및 암호화를 제공합니다. IPSe는 IPv4와 IPv6을 모두 사용하여 프린터와 최대 5개까지의 호스트 사이에 설정할 수 있습니다.

내장 웹 서버를 사용하여 IPSec 구성하려면 다음을 수행합니다.

1. 웹 브라우저를 엽니다. 주소 표시줄에 다음과 같은 형식을 사용하여 보호할 프린터 또는 인쇄 서버의 IP 주소를 입력합니다. *http://ip_address*
2. **구성**을 클릭합니다.
3. 기타 설정 아래의 **네트워크/포트**를 클릭합니다.
4. **IPSec**를 클릭합니다.

IPSec는 두 가지 유형의 인증을 지원합니다.

- **공유 키 인증**—호스트 컴퓨터에 관여하는 모든 ASCII를 인증합니다. 이것은 네트워크에서 단 몇 개의 호스트 컴퓨터가 IPSec를 사용할 경우 가장 간편한 구성 방법입니다.
- **증명서 인증**—모든 호스트 컴퓨터 또는 IPSec의 호스트 서브넷을 인증합니다. 각각의 호스트 컴퓨터는 공용/개인 키가 있어야 합니다. 확인된 인증서는 각 호스트에게 설치되었음을 증명하는 사인이 있는 인증서를 요구하면서 기본적으로 활성화됩니다. 각 호스트는 서명된 인증서의 제목 대체 이름 필드에 해당 식별자가 있어야 합니다.

참고: 프린터가 호스트가 있는 IPSec로 구성된 경우, 모든 IP 통신이 발생하기 위한 IPSec가 필요합니다.

SNMPv3 지원

SNMPv3를 사용하여 암호화 및 인증된 네트워크에 연결할 수 있습니다. 시스템 지원 담당자는 또한 SNMPv3를 사용하여 원하는 보안 레벨을 선택할 수 있습니다. 사용 전 최소한 하나의 사용자 이름 및 비밀번호를 설정 페이지에서 할당 받아야 합니다.

내장 웹 서버를 통해 SNMPv3를 구성하려면 다음을 수행합니다.

1. 웹 브라우저를 엽니다. 주소 표시줄에 다음과 같은 형식을 사용하여 보호할 프린터 또는 인쇄 서버의 IP 주소를 입력합니다. *http://ip_address/*
2. **구성**을 클릭합니다.
3. 기타 설정 아래의 **네트워크/포트**를 클릭합니다.
4. **SNMP**를 클릭합니다.

SNMPv3 인증 및 암호화는 다음 세 가지 레벨의 지원이 있습니다.

- 인증 및 암호화 안 함
- 암호화 없는 인증
- 인증 및 암호화

802.1x 인증 사용

이 프린터는 802.1x 인증을 통해 액세스에 인증이 필요한 네트워크에 연결할 수 있습니다.

802.1x 지원을 위해서는 프린터에 대한 자격 증명(예: 인증서) 설정이 필요합니다. 인증서를 사용하면 프린터를 인증 서버(AS)에 인식시킬 수 있습니다. AS는 유효한 자격 증명 세트를 제공하는 인쇄 서버에 대한 네트워크 액세스를 허용합니다. 자격 증명은 Embedded Web Server를 사용하여 관리할 수 있습니다.

자격 증명의 일부로 인증서를 설치하여 사용하려면 다음과 같이 하십시오.

1. 웹 브라우저를 엽니다. 주소 표시줄에 다음과 같은 형식으로 보호할 프린터 또는 인쇄 서버의 IP 주소를 입력합니다. *http://ip_address/*.
2. **구성**을 클릭합니다.
3. 기타 설정 아래의 **네트워크/포트**를 클릭합니다.
4. **인증서 관리**를 클릭합니다.

필요한 인증서를 설치한 후 802.1x를 활성화 및 구성하려면 다음과 같이 하십시오.

1. 웹 브라우저를 엽니다. 주소 표시줄에 다음과 같은 형식으로 보호할 프린터 또는 인쇄 서버의 IP 주소를 입력합니다. *http://ip_address/*.
2. **구성**을 클릭합니다.
3. 기타 설정 아래의 **네트워크/포트**를 클릭합니다.
4. **802.1x 인증**을 클릭합니다.

문제 해결

응답하지 않는 프린터 검사

프린터가 응답하지 않는 경우 다음 사항을 확인하십시오.

- 전원 코드가 프린터에 연결되었고 전기 콘센트에 올바르게 접지되었는지 확인합니다.
- 스위치나 차단기로 전기 콘센트를 끄지 않았습니다.
- 프린터가 서지 보호기, 무정전 전원 공급 장치 또는 연장 코드에 연결되어 있지 않습니다.
- 이 콘센트에 연결된 기타 전기 장치가 작동 중입니다.
- 프린터 케이블이 프린터와 호스트 컴퓨터, 인쇄 서버, 옵션 또는 기타 네트워크 장치에 제대로 연결되었습니다.

모든 가능성을 확인하였다면 프린터 전원 코드를 뽑았다가 다시 전기 콘센트에 연결합니다.

프린터 테스트

프린터 전원 코드를 전기 콘센트에 연결할 때마다 항상 내부 점검 또는 전원 자가 테스트가 수행됩니다.

참고: 프린터 테스트 페이지를 실행하면 프린터에서 발생했을 수 있는 문제를 보여 주는 출력물이 생성됩니다. 프린터 테스트 페이지는 컴퓨터를 프린터에 연결한 상태로 실행할 수도 있고, 연결하지 않은 상태로 실행할 수도 있습니다.

프린터 테스트 페이지 실행

1. 용지가 들어 있고 리본 카트리지가 설치되어 있는지 확인합니다.
2. **시작/중지**를 5초 동안 길게 누릅니다.
3. **라인 피드**를 길게 누른 다음 **시작/중지**를 누릅니다.
4. 인쇄가 시작되면 **라인 피드**를 놓습니다.

   참고: 프린터가 멈출 때까지 계속 인쇄합니다.

프린터 테스트 페이지 중단 또는 중지

프린터 테스트 페이지를 중단하려면 다음과 같이 하십시오.

1. **시작/중지**를 누릅니다.

   참고: 문자 줄 전체가 인쇄되고 나면 프린터 테스트 페이지의 인쇄가 중지됩니다.
2. **시작/중지**를 다시 눌러 프린터 테스트 페이지를 계속 인쇄합니다.

   참고: 프린터 테스트 페이지를 중지하려면 프린터 전원 코드를 뽑았다가 다시 전기 콘센트에 연결합니다.

16진 출력 모드 사용

16진 출력 모드에서는 프린터로 전송된 제어 코드가 인쇄됩니다. 이 모드를 사용하면 소프트웨어/드라이버 문제를 쉽게 진단할 수 있습니다.

1 용지가 들어 있고 리본 카트리지가 설치되어 있는지 확인합니다.
2 **시작/중지**를 5초 동안 길게 누릅니다.
3 **트랙터**를 길게 누른 다음 **시작/중지**를 누릅니다.
4 표시등이 꺼지면 **트랙터**를 놓습니다.
5 **시작/중지**를 5초 동안 길게 누릅니다. 전원 표시등이 주황색으로 바뀌면 **시작/중지**를 놓았다가 **시작/중지**를 다시 눌러 16진 출력 모드를 종료합니다.

프린터 상태 확인

제어판 표시등을 확인하고 해당 상태를 표의 정보와 비교합니다. 다양한 패턴과 표시등 조합을 통해 프린터 상태 및 상태를 해결하는 데 필요한 조치에 대한 정보가 제공됩니다.

참고: 많은 오류 코드는 프린터 전원 코드를 분리했다가 다시 전기 콘센트에 연결하면 해결할 수 있습니다.

제어판 표시등	상태	조치 필요
전원 준비 용지 부족	켜짐 켜짐 꺼짐	정상적인 작동 조건입니다. 조치가 필요하지 않습니다.
전원 준비 용지 부족	켜짐 꺼짐 꺼짐	정상적인 오프라인 조건
전원 준비 용지 부족	켜짐 꺼짐 깜박임	1 용지를 넣습니다. 2 **시작/중지**를 누릅니다. **참고:** • 용지 부족 표시등이 꺼지고 준비 표시등이 켜집니다. • 옵션 트랙터 2 공급 장치를 설치한 상태에서 연속 용지를 인쇄하고 있는 경우, 용지 선택 레버가 연속 용지 위치에 있는지 확인합니다.
준비	깜박임	프린터의 버퍼에 인쇄해야 할 데이터가 있습니다.

제어판 표시등	상태	조치 필요
전원 준비 용지 부족 패널 잠금 글꼴 잠금	켜짐 깜박임 깜박임 깜박임 깜박임	**1** 용지 또는 리본 걸림을 확인합니다. **2** 벽 콘센트에서 프린터 전원 코드를 분리합니다. **3** 리본 카트리지를 제거한 다음 종이 분진 또는 종이 조각이 있는지 확인합니다. **4** 운반 장치 포장 테이프가 제거되었는지 확인합니다. **5** 프린터 전원 코드를 올바르게 접지된 전기 콘센트에 연결한 다음 프린터 테스트를 실행합니다. **a** 리본 카트리지를 교체하고 용지가 들어 있는지 확인합니다. **b** **시작/중지**를 5초 동안 길게 누릅니다. **참고:** 전원 표시등이 주황색으로 바뀝니다. **c** **라인 피드**를 길게 누른 다음 **시작/중지**를 누릅니다. **d** 인쇄가 시작되면 **라인 피드**를 놓습니다. **참고:** 프린터가 멈출 때까지 계속 인쇄합니다. **6** 프린터 테스트에 실패할 경우 고객 지원에 문의하십시오. **참고:** 프린터에서 신호음이 발생하지 않으면 전원 공급 장치 문제가 있는 것입니다. 고객 지원에 문의하십시오.
전원	꺼짐	전원 코드와 전원을 확인합니다. 전원 표시등이 계속 꺼져 있으면 고객 지원에 문의하십시오.
전원 준비 용지 부족 패널 잠금	켜짐 꺼짐 깜박임 깜박임	용지를 공급하던 중 용지 선택 레버가 변경되었습니다. 용지 선택 레버를 다시 올바른 위치로 옮긴 다음 **시작/중지**를 누릅니다. **참고:** 용지 선택 레버의 위치를 변경하기 전에 용지가 파킹되었거나 빠져 있는지 확인합니다.
전원 준비 용지 부족 패널 잠금	켜짐 깜박임 깜박임 깜박임	**1** 제어판을 열었다가 닫습니다. **2** 프린터 전원 코드를 분리했다가 다시 전기 콘센트에 연결합니다. **3** 제어판 표시등 순서가 계속될 경우 고객 지원에 문의하십시오.
전원 준비 용지 부족 트랙터 2	켜짐 깜박임 깜박임 깜박임	트랙터 2 옵션이 제대로 설치되어 있는지 확인합니다. 자세한 내용은 옵션과 함께 제공된 설명서를 참조하십시오.

제어판 표시등	상태	조치 필요
전원 준비 용지 부족 글꼴 잠금	켜짐 깜박임 깜박임 깜박임	프린터 전원 코드를 분리했다가 다시 전기 콘센트에 연결합니다. **참고:** • 제어판 표시등 순서가 되돌아올 경우 고객 지원에 문의하십시오. • 가장 가까운 서비스 담당자를 찾는 데 도움이 필요한 경우 **www.lexmark.com**을 참조하십시오.
모든 표시등이 켜져 있음	켜짐	
패널 잠금	깜박임	
전원 준비 트랙터 2 용지 부족 글꼴 잠금	켜짐 깜박임 깜박임 깜박임 깜박임	
전원 준비 용지 부족 패널 잠금 글꼴 잠금	켜짐 깜박임 깜박임 깜박임 깜박임	
전원 준비 트랙터 2 용지 부족 패널 잠금 글꼴 잠금	켜짐 깜박임 깜박임 깜박임 깜박임 깜박임	
전원 준비 트랙터 2 용지 부족 패널 잠금	켜짐 깜박임 깜박임 깜박임 깜박임	

문자(양방향) 정렬 조정

가끔씩 프린터의 문자 정렬(*양방향 정렬*이라고도 함)을 조정해야 하는 경우가 있습니다. 다음 단계에는 무선 인쇄의 정렬을 조정하는 방법이 나와 있습니다.

참고:

- 연속 용지를 프린터에 넣었는지 확인합니다.
- 단방향 인쇄 메뉴 옵션에 대한 공장 출하 시 기본 설정이 꺼짐으로 설정(양방향)되어 있는지 확인합니다.

- 기본 매크로가 비활성화됨으로 설정되어 있는지 확인합니다. 자세한 내용은 49 페이지의 “양식 매크로 옵션”를 참조하십시오.

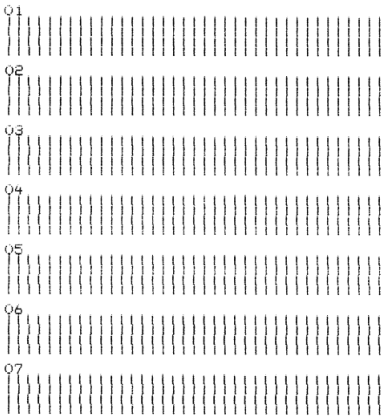
1 **시작/중지**를 5초 동안 길게 누릅니다.

2 제어판 덮개를 열고 계층 2에 접근합니다.

3 **피치**를 길게 누른 다음 **시작/중지**를 누릅니다.

참고:

- 초안 정렬 막대가 인쇄됩니다.
- 현재 값은 막대 아래에 인쇄된 숫자입니다.



4 초안을 설정하려면 01–07 출력물에서 최적의 정렬 막대 행을 선택합니다.

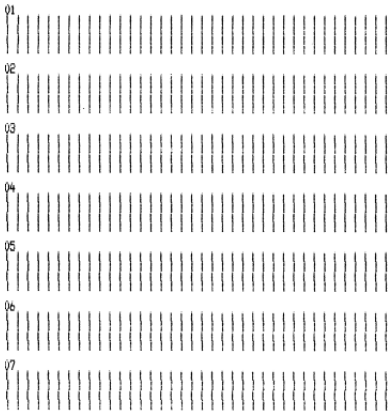
a **마이크로↑** 또는 **마이크로↓**를 눌러 숫자별로 최적의 정렬을 선택하거나 현재 값을 유지합니다.

b **TOF 설정**을 눌러 선택 항목을 저장합니다.

참고: 선택을 하고 나면 프린터에서 현재 정렬 설정을 보여 주는 단일 행이 인쇄됩니다.

c 프린터에서 NLQ에 대한 정렬 막대 인쇄를 자동으로 시작합니다.

참고: 현재 값은 막대 아래에 인쇄된 숫자입니다.



인쇄 문제 해결

프린터 테스트가 작동하지만 컴퓨터에 연결된 프린터에서 인쇄되지 않음

다음 중 하나 이상을 시도해 보십시오.

- 전기 콘센트에서 프린터 전원 코드를 분리한 다음 컴퓨터를 끕니다.
- 프린터 케이블이 양쪽 모두 올바르게 연결되어 있는지 확인합니다.
- 프로그램과 함께 제공된 설명서를 참조하여 올바른 프린터 드라이버를 선택했는지 확인합니다.
- Windows를 사용하고 있는 경우 **www.lexmark.com**에서 제공하는 Windows Forms Printer 2500 시리즈 드라이버를 사용하십시오.
- DOS를 사용하고 있는 경우 DOS 응용 프로그램과 함께 제공된 지침을 따르십시오.

프린터에서 소음이 발생함

가능한 해결 방법은 다음과 같습니다. 다음 중 하나 이상을 시도해 보십시오.

- 프린터에 접촉되어 있는 물체를 모두 옮깁니다.
- 프린터를 평평하고 단단한 표면 위에 배치했는지 확인합니다.
- 리본 입구 덮개를 닫습니다.
- 전면 덮개를 닫습니다.

인쇄하고 있지 않은데 프린터에서 인쇄하는 듯한 소리가 들림

다음 중 하나 이상을 시도해 보십시오.

- 용지 두께 레버가 사용 중인 용지 두께에 맞게 설정되어 있는지 확인합니다.
- 리본 카트리지가 운반 장치에 적절하고 안정적으로 설치되어 있는지 확인합니다.
- 리본 밀도 제어 손잡이를 조정합니다.
- 리본 카트리지의 잉크가 부족한 경우 카트리지를 교체합니다.
- 프린터 전원 코드를 분리했다가 다시 전기 콘센트에 연결합니다.

프린터 알람이 울림

다음 중 하나 이상을 시도해 보십시오.

- 제어판 표시등의 상태를 확인합니다.
- 프린터 전원 코드를 분리했다가 다시 전기 콘센트에 연결합니다.

인쇄 작업이 완료되기 전에 프린터가 절단 위치로 이동함

자동 절단을 켜짐으로 설정합니다.

1. **시작/중지**를 누릅니다.
2. 프린터에서 신호음이 울리고 🔒 표시등이 깜박일 때까지 **절단**을 길게 누릅니다.
3. 제어판을 열고 계층 2에 접근합니다.
4. **마이크로↑** 또는 **마이크로↓**를 눌러 용지를 원하는 위치로 이동합니다.

5 제어판을 닫습니다.
프린터에서 신호음이 두 번 울리고 용지가 뒤로 움직인 다음 새 용지 시작점 위치로 이동합니다.

6 **시작/중지**를 누릅니다.
다른 작업이 시작될 때까지 용지는 새 용지 시작점 위치에 그대로 있습니다.

7 인쇄 작업을 다시 전송합니다.

시작/중지, FormFeed, 절단 및 로드/언로드를 제외한 버튼이 작동하지 않음

1 **시작/중지**를 5초 동안 길게 누릅니다.

참고: 전원 표시등이 주황색으로 바뀝니다.

2 **로드/언로드**와 **트랙터**를 길게 누른 다음 **시작/중지**를 누릅니다.

참고: 🔒 표시등이 꺼지면 제어판 잠금이 해제되고 모든 버튼이 활성 상태가 됩니다.

왼쪽 여백이 인쇄 중에 오른쪽으로 이동함

다음 중 하나 이상을 시도해 보십시오.

- 리본 카트리지가 적절하게 설치되어 있고 용지를 제대로 넣었는지 확인합니다.
- 운반 장치 포장 테이프가 제거되었는지 확인합니다.
- 운반 장치의 움직임을 방해하는 물체가 있는지 확인합니다.
- 최근에 용지 걸림이 발생한 경우 프린터 전원 코드를 분리했다가 전기 콘센트에 다시 연결합니다.
- 고객 지원에 문의하십시오.

잘못된 줄 길이, 줄이 왼쪽 여백에서 시작되지 않음

가능한 해결 방법은 다음과 같습니다. 다음 중 하나 이상을 시도해 보십시오.

- 프로그램과 함께 제공된 문서를 참조하십시오.
- 올바른 프린터 드라이버가 선택되었는지 확인합니다.
- 트랙터 또는 용지 고정대를 조정하여 왼쪽 여백을 조정합니다.

프린터 속도가 느림

가능한 해결 방법은 다음과 같습니다. 다음 중 하나 이상을 시도해 보십시오.

- 용지 두께 레버 설정이 사용 중인 용지의 두께에 적합한지 확인합니다.

  용지 두께 레버를 4 이상으로 설정하면 인쇄 속도가 느려집니다. 이는 정상적인 현상입니다.
- 기본 글꼴을 선택합니다.

  참고: 자동 열 감지 속도 저감 기능으로 프린트 헤드가 과열되지 않도록 보호됩니다. 이는 정상적인 작동이며, 사용 중인 인쇄 유형(고급 품질 등) 및 인쇄 중인 그래픽 밀도와 양에 영향을 받습니다.

잘못된 문자 인쇄, 왼쪽 여백 변경 또는 인쇄 중지

가능한 해결 방법은 다음과 같습니다. 다음 중 하나 이상을 시도해 보십시오.

- 프린터 케이블이 적절히 차폐되어 있으며 양쪽 모두 올바르게 연결되어 있는지 확인합니다.
- 올바른 드라이버를 선택합니다
  - Windows를 사용하고 있는 경우 Lexmark 웹 사이트(**www.lexmark.com**)에서 제공하는 Windows Forms Printer 2500 시리즈 드라이버를 사용하십시오.
  - DOS를 사용하고 있는 경우 DOS 응용 프로그램과 함께 제공된 지침을 따르십시오.

연속 용지의 가장자리 밖으로 인쇄됨

다음 중 하나 이상을 시도해 보십시오.

- 선택한 용지 크기가 실제 용지 크기와 동일하도록 프로그램을 변경합니다.
- 트랙터 또는 용지 고정대를 사용 중인 용지에 맞게 조정합니다.
- 리본 카트리지가 올바르게 설치되어 있는지 확인합니다.
- 용지 걸림을 해결합니다.
- 프린터 전원 코드를 분리했다가 다시 전기 콘센트에 연결합니다.

선택한 글꼴 또는 피치가 인쇄되지 않거나 변경되지 않음

이 문제가 발생하는 경우 소프트웨어에서 제어판 글꼴 및/또는 피치 선택을 무시하거나 그래픽 글꼴을 사용하고 있는 것입니다. 가능하면 기본 글꼴 및/또는 피치를 사용하십시오. 그렇지 않을 경우 다음 해결책을 시도해 보십시오.

- 기본 메뉴의 문자 옵션 선택에서 다른 글꼴을 선택합니다.
- 기본 메뉴의 문자 옵션 선택에서 다른 피치를 선택합니다.

급지 문제 해결

용지가 프린터 안에 걸림

연속 용지 걸림을 해결하려면 다음과 같이 하십시오.

1. 벽 콘센트에서 프린터 전원 코드를 분리합니다.
2. 이미 인쇄된 연속 용지를 모두 분리합니다.
3. 용지 두께 레버를 위치 7로 설정합니다.
4. 프린터 하단 바로 아래에 있는 구멍 줄에서 연속 용지를 절단합니다.
5. 전면 덮개를 엽니다.
6. 왼쪽 및 오른쪽 트랙터 덮개를 연 다음 용지를 제거합니다.
7. 리본 입구 덮개를 분리하여 찢어진 용지를 모두 제거합니다.
8. 용지 경로에서 찢어진 구멍 스트립 또는 종이 조각을 제거합니다.

컷 용지 걸림을 제거하려면 다음과 같이 하십시오.

1 벽 콘센트에서 프린터 전원 코드를 분리합니다.
2 용지 두께 레버를 위치 7로 설정합니다.
3 용지 선택 레버를 아래로 눌러 ⊞ 위치로 이동합니다.
4 프린터 전면에서 용지를 조심스럽게 잡아당깁니다.
5 리본 입구 덮개를 분리하여 찢어진 종이 조각을 모두 제거합니다.
6 용지 선택 레버를 위로 눌러 ⎙ 위치로 이동합니다.
7 사용 중인 용지 종류에 맞게 용지 두께 레버를 설정합니다.

자동 용지 공급 장치에 용지 걸림

가능한 해결 방법은 다음과 같습니다. 다음 중 하나 이상을 시도해 보십시오.

- 용지를 제거합니다.
- 용지 가장자리를 맞추고 용지를 다시 넣습니다.
- 자동 용지 공급 장치에서 이물질을 제거합니다.
  1 자동 용지 공급 장치를 분리합니다.
  2 이물질을 모두 제거합니다.
  3 자동 용지 공급 장치를 다시 설치합니다.

자동 용지 공급 장치에 급지되는 용지가 프린터 입구에서 걸림

가능한 해결 방법은 다음과 같습니다. 다음 중 하나 이상을 시도해 보십시오.

- 자동 용지 공급 장치를 분리하여 종이 조각 또는 이물질을 제거한 다음 자동 용지 공급 장치를 다시 설치합니다.
- 용지 고정대를 왼쪽으로 옮깁니다.
- 자동 용지 공급 장치를 제거하고 **로드/언로드** 버튼을 사용해 연속 용지를 파킹 위치로 이동한 다음 자동 용지 공급 장치를 다시 설치합니다.
- 용지 두께 레버를 사용 중인 용지 두께에 맞게 조정합니다.

트랙터 2 공급 장치에 용지 걸림

한쪽 트랙터 공급 장치에 있는 연속 용지가 다른 쪽 트랙터 공급 장치로 전환되기 전에 적절히 파킹되지 않았습니다.

트랙터 공급 장치를 전환하기 전에 먼저 현재 선택된 트랙터 공급 장치에 있는 연속 용지의 앞쪽 가장자리를 절단해야 합니다. 도움말을 보려면 옵션 트랙터 2 공급 장치와 함께 제공된 설명서를 참조하십시오.

프린터에 용지가 급지되지 않음

가능한 해결 방법은 다음과 같습니다. 다음 중 하나 이상을 시도해 보십시오.

- 모든 용지와 종이 조각을 제거합니다.

  연속 용지에서 찢어져 프린터에 남아 있을 수 있는 핀 구멍 스트립이 있는지 찾아봅니다.
- 오른쪽 트랙터 위치를 재조정합니다.
- 용지 두께 레버가 사용 중인 용지 유형에 맞게 설정되어 있는지 확인합니다.
- **로드/언로드**를 눌러 연속 용지를 파킹된 상태에서 해제합니다.
- 오른쪽 용지 고정대가 사용 중인 용지 너비에 맞게 설정되어 있는지 확인합니다.
- 낱장 자동 급지 옵션이 올바르게 설정되어 있는지 확인합니다. 자세한 내용은 48 페이지의 "기본 메뉴 옵션"를 참조하십시오.
- 용지 선택 레버가 인쇄하려는 용지 유형에 맞게 올바른 위치에 있는지 확인합니다.

프린터의 옵션 트랙터 2 공급 장치에서 용지가 급지되지 않음

가능한 해결 방법은 다음과 같습니다. 다음 중 하나 이상을 시도해 보십시오.

- 용지 선택 레버를 아래로 이동하여 ⋮⋮ 위치로 조정합니다.
- **트랙터**를 눌러 다른 트랙터 공급 장치를 선택하거나, 선택한 트랙터 공급 장치에 용지를 넣습니다.
- 옵션 트랙터 2 공급 장치를 프린터 뒷면에 연결합니다.

프린터의 자동 용지 공급 장치에서 급지되지 않음

가능한 해결 방법은 다음과 같습니다. 다음 중 하나 이상을 시도해 보십시오.

- 자동 용지 공급 장치 잠금 레버를 이전 위치로 설정합니다.
- 용지 선택 레버를 ▯ 위치로 설정합니다.
- 설정 모드로 진입한 후 옵션을 켜짐으로 설정합니다. 자세한 내용은 48 페이지의 "기본 메뉴 옵션"를 참조하십시오.
- 150매 이상의 용지가 들어 있는 경우 넘치는 용지를 제거합니다.
- 모든 용지를 제거한 다음 무게가 덜 나가는 용지로 교체합니다.
- 모든 용지를 제거하고 위쪽 및 아래쪽 가장자리에 바람을 불어넣은 후 용지 출력함에 다시 넣습니다.
- 다음과 같이 자동 용지 공급 장치 롤러를 청소합니다.
  1. 프린터에서 모든 용지를 제거합니다.
  2. 자동 용지 공급 장치 거꾸로 뒤집은 다음 평평한 표면 위에 놓습니다.
  3. 이소프로필 알코올과 깨끗한 천을 사용해 자동 용지 공급 장치 아래쪽 내부에 있는 용지 고정대 바퀴 2개를 닦습니다.

     한쪽 롤러를 돌리면서 다른 쪽 롤러를 청소용 천으로 닦습니다.

용지가 옵션 트랙터 2 공급 장치의 잘못된 용지 시작점 위치에 놓여짐

용지 시작점이 잘못 설정되었습니다. 용지 시작점을 올바르게 설정하는 방법에 대한 자세한 내용은 38 페이지의 "Top-Of-Form 설정"을(를) 참조하십시오.

자동 용지 공급 장치에서 잘못된 속도로 급지됨

가능한 해결 방법은 다음과 같습니다. 다음 중 하나 이상을 시도해 보십시오.

- 자동 용지 공급 장치에서 모든 용지를 제거하고 무게가 덜 나가는 용지로 교체합니다.
- 자동 용지 공급 장치를 분리하여 종이 조각 또는 이물질을 제거한 다음 자동 용지 공급 장치를 다시 설치합니다.
- 용지 고정대를 왼쪽으로 옮깁니다.
- 자동 용지 공급 장치를 제거하고 **로드/언로드** 버튼을 사용해 연속 용지를 파킹 위치로 이동한 다음 자동 용지 공급 장치를 다시 설치합니다.
- 용지 두께 레버를 사용 중인 용지 두께에 맞게 조정합니다.

용지가 자동 용지 공급 장치의 잘못된 용지 시작점 위치에 배치됨

가능한 해결 방법은 다음과 같습니다. 다음 중 하나 이상을 시도해 보십시오.

- 용지 시작점이 올바르게 설정되어 있는지 확인합니다. 용지 시작점 설정에 대한 자세한 내용은 자동 용지 공급 장치와 함께 제공된 설명서를 참조하십시오.
- 사용 중인 용지가 자동 용지 공급 장치 설명서의 용지 규격에 맞는지 확인합니다.
- 다음과 같이 자동 용지 공급 장치 롤러를 청소합니다.
  1. 프린터에서 모든 용지를 제거합니다.
  2. 자동 용지 공급 장치 거꾸로 뒤집은 다음 평평한 표면 위에 놓습니다.
  3. 이소프로필 알코올과 깨끗한 천을 사용해 자동 용지 공급 장치 아래쪽 내부에 있는 용지 고정대 롤러 2개를 닦습니다.
     한쪽 롤러를 돌리면서 다른 쪽 롤러를 청소용 천으로 닦아도 됩니다.

자동 용지 공급 장치에서 급지되는 용지가 비뚤어짐

가능한 해결 방법은 다음과 같습니다. 다음 중 하나 이상을 시도해 보십시오.

- 왼쪽 및 오른쪽 용지 고정대를 사용하는 용지 너비에 맞춰 조정합니다.
- 용지 출력함에서 용지를 제거합니다.
- 용지에 바람을 불어넣은 후 다시 넣습니다.

자동 용지 공급 장치에서 여러 장이 한꺼번에 급지됨

가능한 해결 방법은 다음과 같습니다. 다음 중 하나 이상을 시도해 보십시오.

- 용지 출력함에서 용지를 제거합니다.
- 용지에 바람을 불어넣은 후 다시 넣습니다.
- 용지 출력함에서 용지를 모두 제거하고 무게가 더 나가는 용지로 교체합니다.
- 용지 출력함에 용지를 더 넣습니다.

인쇄 품질 문제 해결

다음 정보는 인쇄 품질 문제를 해결하는 데 도움이 되는 정보입니다. 이 제안 사항으로 문제가 해결되지 않을 경우 고객 지원에 문의하십시오. 프린터 부품을 조정하거나 교체해야 할 수도 있습니다.

너무 밝게 인쇄됨

용지 두께 레버 확인

용지 두께 레버가 올바른 숫자로 설정되어 있는지 확인합니다.

점이 누락되었거나 인쇄 품질이 열악함

1. 리본이 운반 장치에 안정적으로 설치되어 있는지 확인합니다.
2. 리본 카트리지를 교체합니다.
3. 프린터 테스트를 실행합니다.
   a. 용지가 공급되고 리본 카트리지가 설치되어 있는지 확인합니다.
   b. **시작/중지**를 5초 동안 길게 누릅니다.
   c. **라인 피드**를 길게 누른 다음 **시작/중지**를 누릅니다. 인쇄가 시작되면 **라인 피드**를 놓습니다.
   d. **시작/중지**를 눌러 프린터 테스트를 중지하거나 중단합니다.
   e. 프린터 테스트를 다시 시작하려면 **시작/중지**를 다시 누릅니다.

   참고: 프린터가 멈출 때까지 계속 인쇄합니다.

   인쇄 품질이 향상되지 않으면 고객 지원에 문의하십시오.

문자가 누락되었거나 올바르지 않음

프린터 테스트를 실행합니다.

1. 용지 두께 레버 설정이 사용 중인 용지에 해당하는 위치에 있는지 확인합니다.
2. 용지가 공급되고 리본 카트리지가 설치되어 있는지 확인합니다.
3. 용지 선택 레버가 사용 중인 용지에 해당하는 위치에 있는지 확인합니다.
4. **시작/중지**를 5초 동안 길게 누릅니다.
5. **라인 피드**를 길게 누른 다음 **시작/중지**를 누릅니다.
6. 인쇄가 시작되면 **라인 피드**를 놓습니다.

   참고: 프린터가 멈출 때까지 계속 인쇄합니다.
7. **시작/중지**를 눌러 인쇄를 중지한 다음 전기 콘센트에서 프린터 전원 코드를 분리합니다.

용지에 얼룩이 있거나 너무 어둡게 인쇄됨

가능한 해결 방법은 다음과 같습니다. 다음 중 하나 이상을 시도해 보십시오.

- 용지 두께 레버가 사용 중인 용지의 알맞은 위치에 있는지 확인합니다.
- 리본이 제대로 설치되어 있는지 확인합니다.
- 리본을 풉니다.
- 리본 진행 손잡이를 사용하여 리본 슬랙을 제거합니다.
- 리본 카트리지를 제거 및 교체합니다.

페이지의 줄 수가 잘못됨

가능한 해결 방법은 다음과 같습니다. 다음 중 하나 이상을 시도해 보십시오.

- 용지가 상자에서 자유롭게 급지되며 용지 이동을 방해하는 요소가 없는지 확인합니다.
- 용지 시작점을 재조정합니다. 자세한 내용은 38 페이지의 “Top-Of-Form 설정”를 참조하십시오.
- 설정 메뉴에서 페이지 길이를 조정합니다. 자세한 내용은 46 페이지의 “설정 모드 사용”를 참조하십시오.

그래픽이 인쇄되지 않음

가능한 해결 방법은 다음과 같습니다. 다음 중 하나 이상을 시도해 보십시오.

- 소프트웨어 응용 프로그램과 함께 제공된 설명서를 참조하십시오.
- 올바른 프린터 드라이버가 선택되었는지 확인합니다.

잘못된 줄 간격 또는 겹침 인쇄 발생

가능한 해결 방법은 다음과 같습니다. 다음 중 하나 이상을 시도해 보십시오.

- 용지 두께 레버를 재설정합니다.
- 자세한 내용은 응용 소프트웨어 응용 프로그램 구입 시 동봉된 설명서를 참조하십시오.

고객 지원 문의

고객 지원에 연락할 때 발생한 문제와 화면에 표시된 메시지 그리고 해결책을 찾기 위해 수행했던 문제 해결 단계에 대해 설명해 주십시오.

프린터 모델 종류와 일련 번호를 알아야 합니다. 이와 관련된 자세한 내용은 프린터 위 전면 덮개 안에 있는 라벨을 참조하십시오. 일련 번호는 메뉴 설정 페이지에도 적혀 있습니다.

고지사항

제품 이름

Lexmark 2580+, Lexmark 2580n+, Lexmark 2581+, Lexmark 2581n+, Lexmark 2590+, Lexmark 2590n+, Lexmark 2591+, Lexmark 2591n+

장치 유형

2580, 2581, 2590, 2591

모델

500, 502, 503, 510, 512, 513

발행 공지

2017 년 11 월

다음 내용은 이러한 조항이 현지법과 상충하는 국가에서는 적용되지 않습니다. LEXMARK INTERNATIONAL, INC.는 상업성 또는 특정 목적의 적합성에 대한 묵시적 보증을 포함하여 어떠한 종류의 명시적 또는 묵시적 보증도 없이 "있는 그대로" 이 출판물을 제공합니다. 특정 거래에 대한 명시적 또는 묵시적 보증의 면책을 허용하지 않는 국가에서는 이러한 조항이 적용되지 않을 수 있습니다.

이 출판물에는 기술적으로 부정확한 내용이나 오자가 있을 수 있습니다. 이 설명서의 정보는 정기적으로 변경되며 변경 사항은 이후 개정판에 통합됩니다. 제품 또는 프로그램의 개선이나 변경은 언제든 수행될 수 있습니다.

이 설명서에서 언급하는 특정 제품, 프로그램, 서비스는 일부 지역에 제공되지 않을 수 있습니다. 특정 제품, 프로그램, 서비스에 대한 언급이 해당 제품, 프로그램, 서비스만을 사용해야 한다는 의미는 아닙니다. 기존 저작권을 위반하지 않는다면 기능상 동급의 제품, 프로그램, 서비스를 대신 사용할 수 있습니다. 제조자가 명시적으로 지정하지 않은 다른 제품, 프로그램 또는 서비스와 함께 사용할 때의 평가 또는 검증은 사용자의 책임입니다.

Lexmark 기술 지원 관련 정보는 **http://support.lexmark.com**을 방문하십시오.

소모품 및 다운로드에 대한 자세한 내용은 **www.lexmark.com**을 방문하십시오.

인터넷에 액세스할 수 없는 경우 Lexmark에 이메일로 문의하십시오.

Lexmark International, Inc.
Bldg 004-2/CSC
740 New Circle Road NW
Lexington, KY 40550
USA

© 2012 Lexmark International, Inc.

All rights reserved.

상표

Lexmark, Lexmark 로고, ExecJet, Proprinter 및 Personal Printer Series은 미국 및/또는 기타 국가에서 등록된 Lexmark International, Inc.의 상표 또는 등록 상표입니다.

ITC Avant Garde Gothic은 International Typeface Corporation의 상표 또는 등록 상표입니다.

기타 상표는 해당 소유주의 자산입니다.

음향 배출 수준

다음 방안은 ISO 7779에 따라 작성되었으며 보고된 바 ISO 9296를 준수하고 있습니다.

참고: 구입하신 제품에는 없는 모드도 있습니다.

1미터 평균 음향 압축, dBA	
인쇄	56dBA
준비	NA

값은 변경될 수 있습니다. 최신 수치 정보는 **www.lexmark.com**을 참조하십시오.

온도 정보

주변 작동 온도	10 ~ 40°C(50 ~ 104°F)
운반 온도	-40 ~ 60°C(-40 ~ 140°F)
보관 온도 및 상대 습도	1 ~ 60°C(33.8 ~ 140°F) 5 ~ 90% RH

ENERGY STAR

제품이나 시작 화면에 ENERGY STAR 표시가 있는 Lexmark 제품은 Lexmark에서 출하할 당시 EPA(Environmental Protection Agency) ENERGY STAR 요구 사항에 대한 인증을 거쳤음을 나타냅니다.

전원 소비량

제품 전력 소비량

다음 표에는 본 제품의 전원 소비량 특징이 나와 있습니다.

참고: 구입하신 제품에는 없는 모드도 있습니다.

모드	설명	전력 소비량 (W)
인쇄	전자 입력 데이터를 종이 문서로 출력하는 중입니다.	47W
복사	종이 문서 원본에서 종이 문서 출력을 생성하는 중입니다.	NA

모드	설명	전력 소비량 (W)
스캔	종이 문서를 스캔하는 중입니다.	NA
준비	프린터가 인쇄 작업을 대기하고 있습니다.	8W
전원 절약	제품이 에너지 절약 모드에 있습니다.	NA
스위치 끔/플러그 뺌(<1 W 절약)	플러그가 콘센트에 꽂혀 있고 전원 스위치는 꺼져 있을 때 제품의 전력 소비량이 가장 낮습니다.	0.45W

위의 표에 표시된 전력 소비량은 시간에 따른 평균 측정치입니다. 순간 전력 소비량은 평균보다 상당히 높을 수 있습니다.

값은 변경될 수 있습니다. 현재 값은 **www.lexmark.com**을 참조하십시오.

전원 절약

이 제품에는 절전 모드라는 에너지 절약 모드가 있습니다. 전원 절약 모드는 EPA 절전 모드와 같습니다. 전원 절약 모드는 장시간 프린터를 사용하지 않으면 전력 소비량을 줄여서 에너지를 절약합니다. 전원 절약 모드는 전원 절약 제한 시간이라고 하는 지정된 시간 동안 프린터를 사용하지 않으면 자동으로 실행됩니다.

비활성 모드

비활성 모드가 있는 제품의 경우, 비활성 모드에서도 소량의 전력이 소모되므로 전력 소비를 완전히 중단시키려면 전기 콘센트에서 전원 공급 코드를 뽑으십시오.

총 에너지 사용량

제품의 총 에너지 사용량을 계산해 두면 유용할 수 있습니다. 전기 사용료는 와트 단위로 청구되므로, 에너지 사용량을 계산하려면 제품이 각 모드에서 소비한 시간을 전력 소비량에 곱해야 합니다. 총 에너지 사용량은 각 모드의 에너지 사용량을 모두 합한 것입니다.

여러 모델 정보

다음 정보는 502, 503, 512 및 513 프린터 모델에 적용됩니다.

한국 KC statement

제품에 이 기호가 있는 경우 다음 문구가 적용됩니다.

A급 기기 (업무용 정보통신기기)

이 기기는 업무용으로 전자파적합등록을 한 기기이오니
판매자 또는 사용자는 이 점을 주의 하시기 바라며,
만약 잘못 판매 또는 구입하였을 때에는 가정용으로
교환하시기 바랍니다.

모델별 정보

다음 정보는 500 및 510 프린터 모델에만 적용됩니다.

한국 KC statement

제품에 이 기호가 있는 경우 다음 문구가 적용됩니다.

B급 기기 (가정용 정보통신기기)

이 기기는 가정용으로 전자파적합등록을 한 기기로서
주거지역에서는 물론 모든 지역에서 사용할 수 있습니다.

색인

숫자

16진 출력 모드
 사용 60
802.1x 인증 59

D

DOS
 인쇄 13

E

Embedded Web Server
 802.1x 인증 사용 59
 IPSec 지원 58
 SNMPv3 지원 58
Epson 에뮬레이션 모드
 사용 14

I

IBM 에뮬레이션 모드
 사용 13
IPSec 58

O

Okidata MICROLINE 에뮬레이션 모드
 사용 14

S

SNMPv3 58

W

Windows
 인쇄 13

ㄱ

고객 지원 문의 72
고객 지원 전화 72
고지사항 74, 75, 76
공장 출하시 기본 설정
 복원 57
글꼴
 선택 19
 잠금 19
글꼴 잠금
 비활성화 20
급지 문제 해결
 옵션 트랙터 2 공급 장치에 용지가 잘못 놓여짐 69
 옵션 트랙터 2 공급 장치에서 급지되지 않음 69
 자동 용지 공급 장치에 급지되는 용지가 프린터 입구에서 걸림 68
 자동 용지 공급 장치에 용지 걸림 68
 자동 용지 공급 장치에 용지가 잘못 놓여짐 70
 자동 용지 공급 장치에서 급지되는 용지가 비뚤어짐 70
 자동 용지 공급 장치에서 여러 장이 한꺼번에 급지됨 70
 잘못된 용지 시작점 위치 69, 70
 트랙터 2 공급 장치에 용지 걸림 68
 프린터에 용지가 급지되지 않음 69
 프린터의 자동 용지 공급 장치에서 급지되지 않음 69
기능
 프린터 8
기본 메뉴 옵션 48

ㄴ

네트워크 설정 페이지 12

ㄷ

당기기 위치
 트랙터 42
당기기 트랙터
 용지 경로 22
 전환 44
데모 페이지, 인쇄 11
데이터 옵션 50

ㄹ

로드
 연속 용지 24
 컷 용지 또는 봉투 34
로드/언로드 기능
 사용 18
리본 카트리지
 제거 55

ㅁ

메뉴 설정
 변경 47
문자 정렬
 조정 63
문제 해결
 고객 지원 문의 72
 공장 출하 시 기본 설정 복원 57
 응답하지 않는 프린터 검사 60
문제 해결, 급지
 옵션 트랙터 2 공급 장치에 용지가 잘못 놓여짐 69
 옵션 트랙터 2 공급 장치에서 급지되지 않음 69
 자동 용지 공급 장치에 급지되는 용지가 프린터 입구에서 걸림 68
 자동 용지 공급 장치에 용지 걸림 68
 자동 용지 공급 장치에 용지가 잘못 놓여짐 70
 자동 용지 공급 장치에서 급지되는 용지가 비뚤어짐 70
 자동 용지 공급 장치에서 여러 장이 한꺼번에 급지됨 70
 자동 용지 공급 장치에서 잘못된 속도로 급지됨 70
 잘못된 용지 시작점 위치 69, 70
 트랙터 2 공급 장치에 용지 걸림 68
 프린터에 용지가 급지되지 않음 69
 프린터의 자동 용지 공급 장치에서 급지되지 않음 69
문제 해결, 용지 걸림 및 잘못된 급지
 용지가 프린터 안에 걸림 67
문제 해결, 인쇄
 버튼이 작동하지 않음 66
 연속 용지의 가장자리 밖으로 인쇄됨 67
 왼쪽 여백이 인쇄 중에 오른쪽으로 이동함 66

인쇄 테스트가 작동하지만 컴퓨터에 연결된 프린터에서 인쇄되지 않음 65
인쇄하고 있지 않은데 프린터에서 인쇄하는 듯한 소리가 들림 65
잘못된 문자 인쇄, 왼쪽 여백 변경 또는 인쇄 중지 67
프린터 속도가 느림 66
프린터 알람이 울림 65
프린터에서 소음이 발생함 65
문제 해결, 인쇄 품질
그래픽이 인쇄되지 않음 72
너무 밝게 인쇄됨 71
문자가 누락되었거나 올바르지 않음 71
용지에 얼룩이 있거나 너무 어둡게 인쇄됨 72
작업이 완료되기 전에 프린터가 절단 위치로 이동함 65
잘못된 줄 간격 또는 겹침 인쇄 발생 72
잘못된 줄 길이 66
점이 누락되었거나 인쇄 품질이 열악함 71
줄이 왼쪽 여백에서 시작되지 않음 66
특정 글꼴 또는 피치가 인쇄되지 않거나 변경되지 않음 67
페이지의 줄 수가 잘못됨 72
밀기 위치
트랙터 42
밀기 트랙터
용지 경로 22
전환 42

ㅂ

방출 고지사항 74, 75, 76
버튼, 제어판
프린터 상태 15
보안
802.1x 인증 사용 59
IPSec 지원 58
SNMPv3 지원 58
비활성화
글꼴 잠금 20
피치 잠금 20

ㅅ

설정
용지 시작점 38, 39, 40
설정 모드
기본 메뉴 옵션 48
데이터 옵션 50
사용 46
양식 매크로 옵션 49
에뮬레이션 옵션 53
인터페이스 옵션 53
제어 옵션 51
소모품
주문 55
소모품 주문 55
소음 배출 수준 74
시작/중지 버튼
사용 17

ㅇ

안전 정보 6
양방향 정렬
조정 63
양식 매크로 옵션
설정 모드 49
에뮬레이션 모드 14
에뮬레이션 옵션 53
연속 용지
로드 24
전면 공급 26
하단 공급 30
오프라인
프린터 설정 18
온라인
프린터 설정 18
왼쪽 여백
정렬 37
용지
이동 18
용지 걸림 및 잘못된 급지 문제 해결
용지가 프린터 안에 걸림 67
용지 경로
당기기 트랙터 22
밀기 트랙터 22
용지 급지, 문제 해결
자동 용지 공급 장치에서 잘못된 속도로 급지됨 70
용지 두께 레버
설정 21
용지 시작점
설정 38, 39, 40
용지 유형
프린터에서 지원 41
용지 크기
프린터에서 지원 41
유럽어 문자 지원
코드 페이지 대체 50
응답하지 않는 프린터 검사 60
인쇄
DOS에서 13
Windows에서 13
네트워크 설정 페이지 12
데모 페이지 11
인쇄 문제 해결
버튼이 작동하지 않음 66
연속 용지의 가장자리 밖으로 인쇄됨 67
왼쪽 여백이 인쇄 중에 오른쪽으로 이동함 66
인쇄 테스트가 작동하지만 컴퓨터에 연결된 프린터에서 인쇄되지 않음 65
인쇄하고 있지 않은데 프린터에서 인쇄하는 듯한 소리가 들림 65
잘못된 문자 인쇄, 왼쪽 여백 변경 또는 인쇄 중지 67
프린터 속도가 느림 66
프린터 알람이 울림 65
프린터에서 소음이 발생함 65
인쇄 품질 문제 해결
그래픽이 인쇄되지 않음 72
너무 밝게 인쇄됨 71
문자가 누락되었거나 올바르지 않음 71
용지에 얼룩이 있거나 너무 어둡게 인쇄됨 72
작업이 완료되기 전에 프린터가 절단 위치로 이동함 65
잘못된 줄 간격 또는 겹침 인쇄 발생 72
잘못된 줄 길이 66
점이 누락되었거나 인쇄 품질이 열악함 71
줄이 왼쪽 여백에서 시작되지 않음 66
특정 글꼴 또는 피치가 인쇄되지 않거나 변경되지 않음 67
페이지의 줄 수가 잘못됨 72
인터페이스 옵션 53

ㅈ

잠금
제어판 19
잠금 해제
제어판 19

재활용
 Lexmark 제품 56
전환
 당기기 트랙터 44
 밀기 트랙터 42
절단 기능
 사용 23
절단 위치
 설정 23
정렬
 왼쪽 여백 37
제어 옵션 51
제어판
 버튼 기능 15
 잠금 19
 잠금 해제 19
 표시등 16
제어판 오버레이
 적용 8

ㅊ

청소
 프린터 55

ㅋ

컷 용지
 로드 34

ㅌ

트랙터
 당기기 위치 42
 밀기 위치 42
트랙터 모드
 선택 19

ㅍ

표시등
 제어판 16
프린터
 개요 7
 구성 부품 7
 기능 8
 청소 55
 테스트 60
프린터 기능 이해 8
프린터 상태
 구성 17
 확인 61
프린터 테스트 페이지
 실행 60
 중단 또는 중지 60
피치
 선택 20
 잠금 20
피치 잠금
 비활성화 20