

**SC-F9430H**  
**SC-F9430**

# 進階使用說明

---

---

## 版權說明和註冊商標

未經 Seiko Epson Corporation 事先書面許可，禁止將本出版物的任何部分重製、儲存於檢索系統或以任何形式或方法傳送，不論係以電子、機械、複印、錄製或其他方式。本手冊內含的資訊僅設計供 Epson 印表機之用。Epson 對於任何將此資訊應用於其他印表機的作法概不負責。

若本產品購買者或第三方因意外使用、誤用、濫用、未經授權進行改裝、修理或變更本產品，或(美國除外)未嚴格遵照 Seiko Epson Corporation 之操作和維修指示，而造成損壞、損失、成本支出或開支，Seiko Epson Corporation 或其關係企業均無須承擔任何責任。

如因使用 Seiko Epson Corporation 指定之 Epson 原廠產品或 Epson 認可產品以外的任何選購品或耗材，而發生任何損壞或問題，本公司無須負責。

對於使用任何非 Epson 認可產品之專用界面連接線所導致之任何電磁干擾損害，Seiko Epson Corporation 不承擔任何責任。

EPSON 和 EPSON EXCEED YOUR VISION 或 EXCEED YOUR VISION 及其標誌為 Seiko Epson Corporation 的註冊商標或商標。

Microsoft® and Windows® are registered trademarks of Microsoft Corporation.

Apple, Mac, and OS X are registered trademarks of Apple Inc.

Adobe, Acrobat, and Reader are either registered trademarks or trademarks of Adobe Systems Incorporated in the United States and/or other countries.

Bemcot™ is a trademark of Asahi Kasei Corporation.

YouTube® and the YouTube logo are registered trademarks or trademarks of YouTube, LLC.

Firefox is a trademark of the Mozilla Foundation in the U.S. and other countries.

一般聲明：本手冊所用之其他產品名稱，僅作為識別之用，這些名稱均為其各自擁有者的商標，Epson 不承擔這些商標的任何與全部權利。

© 2019 Seiko Epson Corporation. All rights reserved.

## 目錄

### 版權說明和註冊商標

### 前言

印表機各部位名稱.....	5
前視圖.....	5
右視圖.....	7
內部.....	9
背面.....	10
滑架.....	12
控制面板.....	12
認識顯示畫面.....	14
功能.....	16
大量列印輸出.....	16
最高等級的操作便捷度.....	16
高列印品質.....	17
使用及存放注意事項.....	18
安裝空間.....	18
使用印表機注意事項.....	18
不使用印表機時的注意事項.....	18
處理墨水補充包和大容量墨水槽時的注意 事項.....	19
使用材料.....	19
隨附軟體介紹.....	21
啓動 Epson Edge Dashboard.....	22
退出 Epson Edge Dashboard.....	22
使用 EPSON Software Updater.....	22
移除軟體.....	23

### 基本操作

材料處理注意事項.....	24
裝入材料時的注意事項.....	24
裝入材料.....	25
使用自動收紙單元.....	30
正確收紙要點.....	31
安裝捲筒紙軸.....	31
以列印面朝內收紙.....	34
以列印面朝外收紙.....	36
已裝入材料的設定.....	37
取出收紙捲筒.....	39
列印材料剩餘數量.....	39
裁切材料.....	39
移除材料.....	40
列印前.....	41

儲存新材料設定.....	42
材料設定的種類與摘要.....	42
Easy Media Setup 程序.....	42
Media Adjust.....	44
Media Adjust (Auto Feed Adjustment).....	44
Media Adjust (Manual).....	44
列印時變更設定.....	46
變更加熱器溫度.....	46
校正細紋.....	47
可列印範圍.....	48

### 維護

執行各種維護操作的時間點.....	51
清潔位置及時機.....	51
更換及填充耗材.....	52
例行維護.....	52
其他維護.....	52
所需物品.....	54
維護注意事項.....	54
每天清潔.....	55
執行例行清潔.....	56
使用墨水清潔劑.....	56
移動印字頭.....	57
清潔印字頭周圍.....	57
清潔護蓋周圍.....	58
完成清潔.....	60
墨水填充.....	60
墨水填充週期.....	60
填充墨水的注意事項.....	61
墨水填充程序.....	62
攪拌碳黑色墨水和螢光墨水.....	67
處理廢墨.....	69
準備及更換時機.....	69
廢墨計數器.....	69
更換廢墨桶.....	69
更換印字頭清潔組.....	71
準備及更換時機.....	71
如何更換印字頭清潔組.....	71
更換材料邊緣固定板.....	73
更換程序.....	73
舊耗材處置.....	75
處置.....	75

## 目錄

檢查阻塞的噴嘴.....	75
阻塞檢查方式.....	75
列印噴嘴檢查表單.....	75
印字頭清潔.....	76
印字頭清潔類型.....	76
清潔印字頭程序.....	76
清潔隔熱板.....	77
塗抹潤滑脂到印字座支撐桿.....	78
印字座支撐桿及舊墊片的位置.....	78
印字座支撐桿 A 的潤滑程序.....	78
印字座支撐桿 B 的潤滑程序.....	80
存放潤滑脂.....	80

**使用控制面板選單**

選單操作.....	82
Menu 清單.....	83
Menu 詳細資訊.....	88
Media Setup 選單.....	88
Printer Setup 選單.....	93
Maintenance 選單.....	97
Printer Status 選單.....	98
Preference 選單.....	98

**解決問題的方法**

顯示訊息時.....	100
如需維護/送修時.....	102
解決問題的方法.....	103
無法列印(由於印表機無法運作).....	103
印表機聽起來像在進行列印，但卻沒有印 出任何資料.....	103
列印品質不符合預期的結果.....	104
材料.....	105
其他問題.....	107

**附錄**

選購品和耗材.....	108
支援的材料種類.....	110
移動及搬運印表機.....	110
移動印表機.....	110
搬運.....	111
自動收紙單元的平行調整.....	112
平行調整的準備工作.....	112
調整方式.....	112
各材料種類的材料設定清單.....	119
系統需求.....	120

Epson Edge Dashboard.....	120
Epson Edge Print.....	121
規格表.....	122

**何處取得協助**

技術支援網站.....	124
聯絡 Epson 支援.....	124
聯絡EPSON之前.....	124

**軟體授權條款**

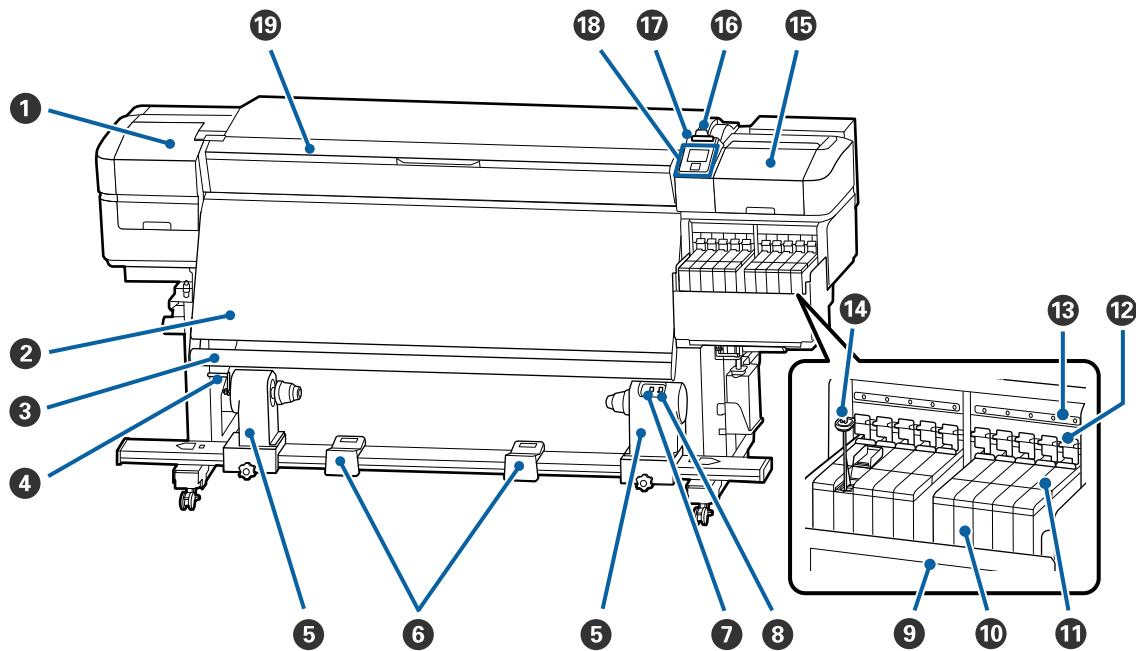
Open Source 軟體授權.....	125
Bonjour.....	125
OpenSSL License/Original SSLeay License.....	130
其他軟體授權.....	134
Info-ZIP copyright and license.....	134

# 前言

## 印表機各部位名稱

### 前視圖

此說明使用 SC-F9430H 的圖片。



#### ① 護蓋 (左)

打開此護蓋可清潔印字頭周圍。使用印表機時，通常需闔上。

 [第57頁 “清潔印字頭周圍”](#)

#### ② 加熱器

加熱器可在列印後使墨水更快乾。

 [第46頁 “變更加熱器溫度”](#)

#### ③ 材料導桿

導桿會在收紙時維持張力，避免材料太鬆。

#### ④ 握把

在左側捲筒紙軸固定器上放置捲筒紙軸後，轉動握把以下壓捲筒紙軸固定器，對捲筒紙軸施加壓力。

## 前言

**5 捲筒紙軸固定器**

將收紙用的捲筒紙軸放置在這些固定器上。左右兩側皆有相同的零件。

 [第30頁 “使用自動收紙單元”](#)

**6 捲筒支撐架**

取下收紙捲筒時，會在這些支撐架上暫時置放材料。左右兩側皆有相同的零件。

**7 Auto 開關**


使用此開關可選擇自動收紙方向。選擇 Off 可停用自動收紙。

**8 Manual 開關**

使用此開關可選擇手動收紙方向。當 Auto 開關調至 Off 位置時，選取的選項會生效。

**9 隔熱板**

可於使用市售加熱器時，防止大容量墨水槽內的墨水溫度上升。因墨水附著到隔熱板而難以看清大容量墨水槽內部時，請清潔隔熱板。

 [第77頁 “清潔隔熱板”](#)

**10 大容量墨水槽**

SC-F9430有八個槽。

可儲存用於列印的墨水。

**11 滑架**

 [第12頁 “滑架”](#)

**12 固定桿**

取下滑架以更換晶片單元時，請拉起固定桿以解鎖。安裝滑架後，請務必放下固定桿。

**13 晶片單元檢查燈號**

於表示晶片單元相關的訊息時亮起。

On : 確認控制面板螢幕上的訊息，並採取適當措施。

Off : 無錯誤。

**14 攪拌棒**

僅隨附於碳黑色墨水和螢光墨水的墨水槽 (僅限 SC-F9430H)。大容量墨水槽中的墨水需每週使用攪拌棒攪拌一次。

 [第67頁 “攪拌碳黑色墨水和螢光墨水”](#)

前言

15 護蓋 (右)

打開此護蓋可清潔護蓋周圍。使用印表機時，通常需闔上。

 第58頁 “清潔護蓋周圍”

16 材料調整桿

裝入材料後，放下材料調整桿，將材料保持在定位。取出材料前，請拉起材料調整桿以鬆開材料。

17 警示燈

此燈號會在發生錯誤時亮起或閃爍。

燈號/閃爍：發生錯誤。錯誤類型根據燈號亮起或閃爍方式而定。請查看控制面板螢幕上的錯誤內容。

Off：無錯誤。

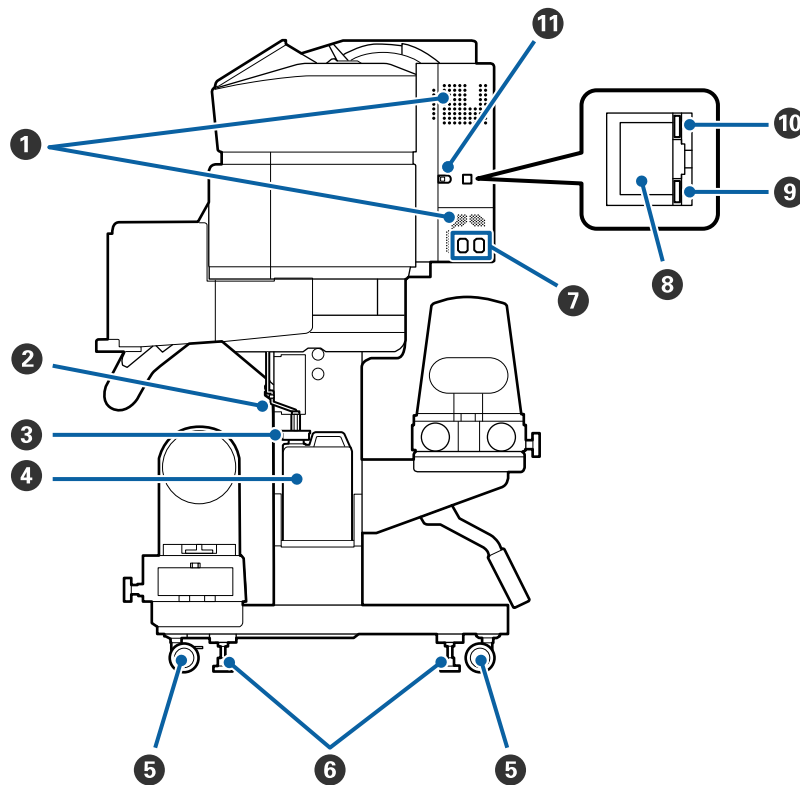
18 控制面板

 第12頁 “控制面板”

19 前蓋

裝入材料、清潔印表機內部或取出夾紙時，請打開此蓋。使用印表機時，通常需闔上。

右視圖



## 前言

**1 通風口**

允許空氣進入印表機。請勿擋住通風口。

**2 廢墨導管**

排出廢墨的導管。使用印表機時，請確定此導管的末端有插入廢墨桶。

**3 止擋**

排出廢墨時，可防止墨水濺出。

在廢墨桶開口密封時進行列印，更換廢墨桶時除外。

**4 廢墨桶**

此廢墨桶用於收集廢墨。

當控制面板上顯示提示訊息時，請更換新的廢墨桶。


 [第69頁 “處理廢墨”](#)

**5 腳輪**

每個腳架有兩個腳輪。安裝完畢後，使用印表機時前腳輪應保持鎖定。

**6 調整器**

安裝在鋪著地毯的地板或傾斜地板上時，請檢查印表機的水平規並將印表機調整到保持穩定。

 [安裝說明](#)

**7 AC 插座 1/AC 插座 2**

連接電源線。務必連接兩條電源線。

**8 LAN 連接埠**

連接 LAN (區域網路) 連接線。請使用遮蔽式雙絞線 (Category 5e 以上)。

**9 資料燈號**

資料燈號會亮起或閃爍以指出網路連線狀態，以及印表機正在接收資料。

亮起           : 已連線。

閃爍           : 已連線。正在接收資料。

**10 狀態燈號**

顏色表示網路通訊速度。

紅色           : 100Base-TX

綠色           : 1000Base-T

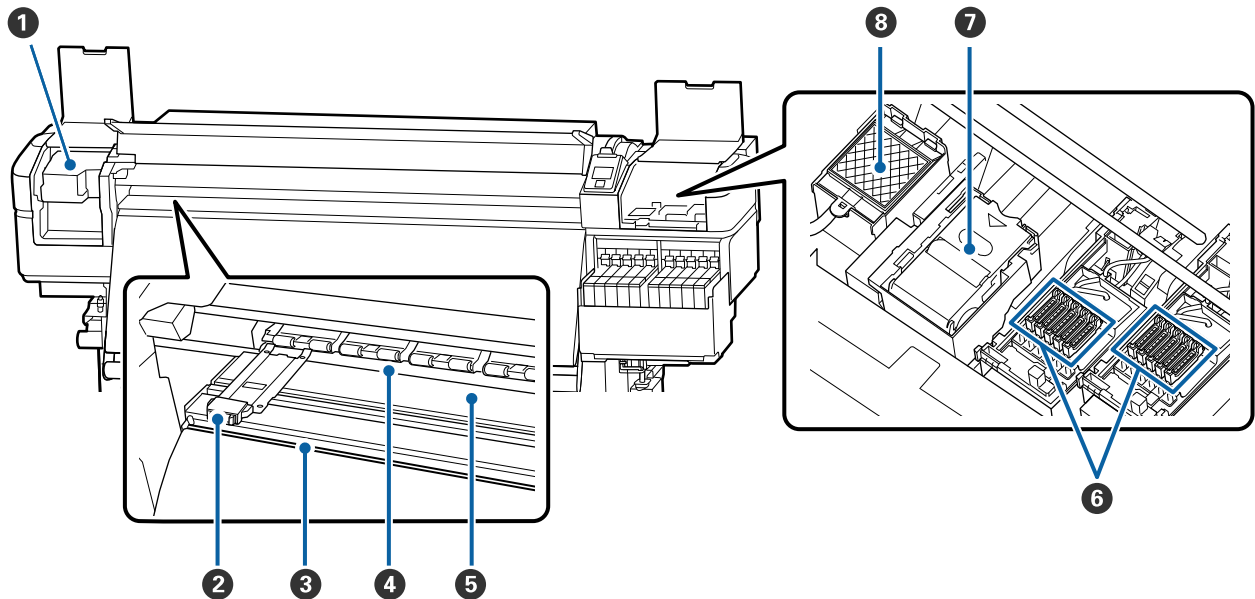


**11 USB 連接埠**

連接 USB 連接線。

**內部**

下列零件出現任何髒汙可能降低列印品質。請依下列參考單元所列章節的內容，定期清潔或更換這些零件。


**1 印字頭**

出墨時，印字頭會左右移動進行列印。每個月至少清潔一次。

 [第57頁 “清潔印字頭周圍”](#)

**2 材料邊緣固定板**

材料邊緣固定板能防止材料翹起，避免材料裁切邊緣的纖維接觸到印字頭。列印前，請將固定板安裝至材料的兩側。

 [第25頁 “裝入材料”](#)


**3 裁刀溝槽**

裁刀 (市面上有販售) 刀片向下通過此溝槽可裁切材料。

 [第39頁 “裁切材料”](#)

**4 壓紙滾輪**


壓紙滾輪用於在列印時將材料向下壓。

 [第55頁 “每天清潔”](#)

## 前言

**5 壓盤**

抽吸和固定材料，以便平順列印和饋入材料。

 [第55頁 “每天清潔”](#)

**6 護蓋**

在列印以外的期間，這些護蓋能罩住印字頭噴嘴，以防止噴嘴乾掉。每個月至少清潔一次。

 [第58頁 “清潔護蓋周圍”](#)

**7 刷具單元**

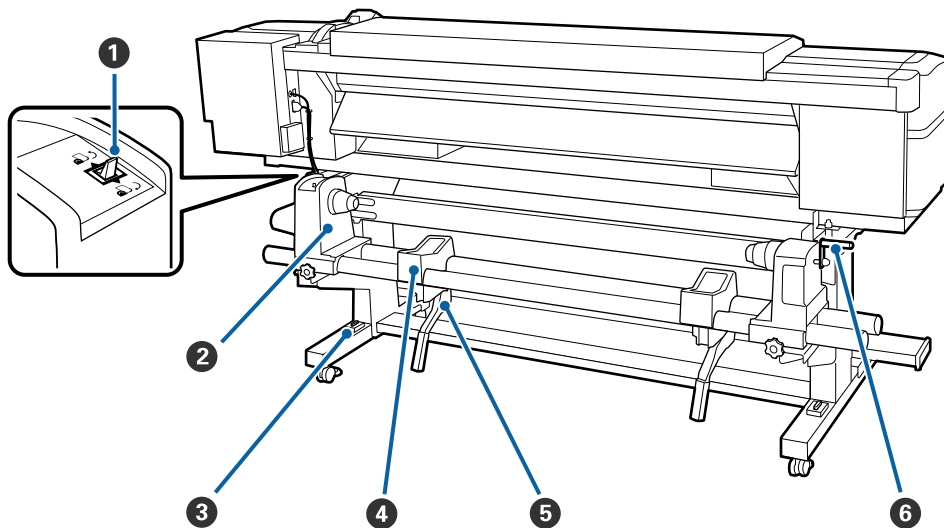
刷具能清除印字頭噴嘴表面的墨水。刷具單元為耗材。當控制面板上顯示提示訊息時，請進行更換。

 [第71頁 “更換印字頭清潔組”](#)

**8 印字頭沖洗槽**

墨水會在沖洗時排至此印字頭沖洗槽。此為耗材；請和刷具單元同時更換。

 [第71頁 “更換印字頭清潔組”](#)

**背面****1 驅動開關**

驅動開關用於在裝入材料時進紙，以及捲回材料以進行更換。


**2 捲筒固定器**

將材料放置在這些固定器上。左右兩側皆有相同的零件。

## 前言

### ③ 水平規

安裝在鋪著地毯的地板或傾斜地板上時，請檢查印表機是否保持平放。左右兩側皆有相同的零件。

 安裝說明

### ④ 捲筒支撐架

先在支撐架上放置材料，然後再將材料放置在捲筒固定器上。左右兩側皆有相同的零件。

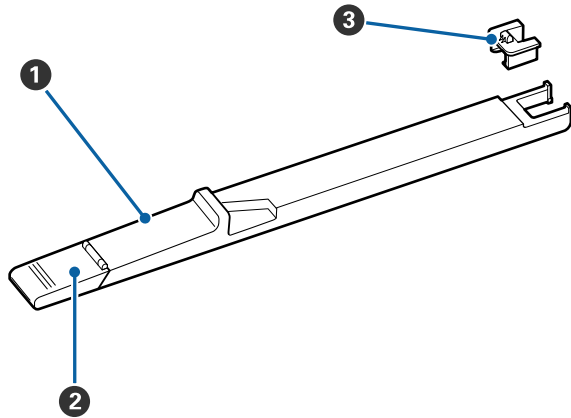
### ⑤ 升降桿

若捲筒固定器上裝入的材料看起來重量較重，這些升降桿可讓您將材料輕鬆升至捲筒固定器的高度。左右兩側皆有設置此零件。

### ⑥ 握把

在右側捲筒固定器上放置材料後，轉動握把以下壓固定器，對捲筒紙軸施加壓力。

## 滑架



### 1 滑架

裝入墨水補充包所附的晶片單元。

第60頁 “墨水填充”

### 2 墨水入口護蓋

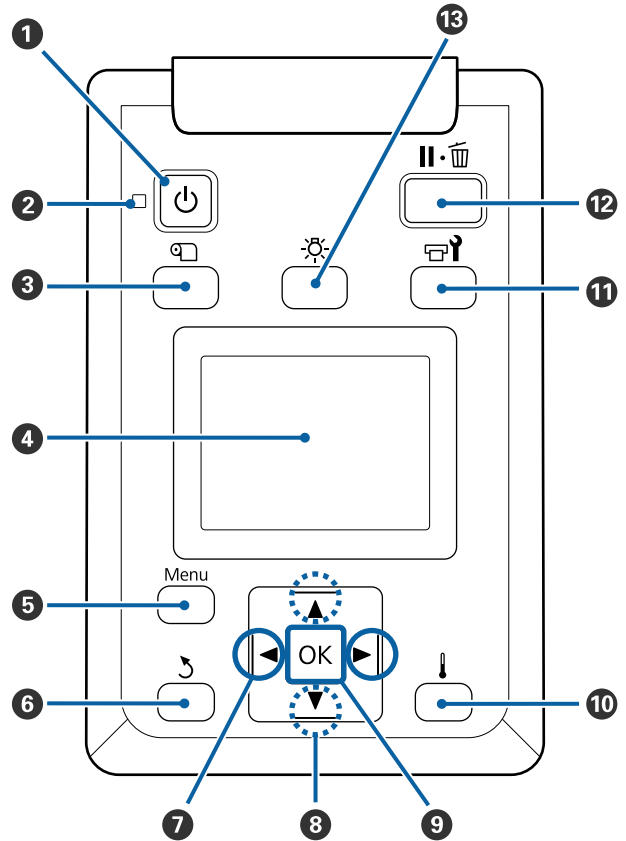
將墨水填充至大容量墨水槽時，請打開此護蓋。

### 3 晶片單元

IC 晶片為內建單元。

此零件附於墨水補充包內。

## 控制面板



### 1 電源鍵 (電源鍵)

開啟或關閉電源。

### 2 燈號 (電源燈號)

以亮燈或閃爍表示印表機的操作狀態。

亮起：電源已開啓。

閃爍：印表機正在接收資料、執行印字頭清潔或關機時執行其他操作。

熄滅：電源已關閉。

### 3 按鈕 (Media Setup 按鈕)


按下此鍵可在畫面上顯示 Media Setup 選單，以執行 [Feed To Cut Position]、[Media Remaining]、[Select Media]、[Customize Settings] 及 [Easy Media Setup]。

 第88頁 “Media Setup 選單”

如果在列印時按下此鍵，則可調整進紙。

 第47頁 “校正細紋”


#### 4 顯示器

顯示印表機狀態、選單、錯誤訊息等。 第14頁 “認識顯示畫面”

#### 5 [Menu] 鍵

按下此鍵可顯示選單。 第82頁 “使用控制面板選單”


#### 6 ↵ 鍵 (返回鍵)

按下此鍵可在顯示選項時退出至前一個選單。 第82頁 “選單操作”

#### 7 ◀▶ 鍵 (向左及向右鍵)

當在設定選單中輸入 [Setting Name]、[IP address] 或執行這類操作時，用於移動游標的位置。

#### 8 ▲▼ 鍵 (向上和向下鍵)

- ❑ 當材料調整桿位於較低位置且按下 ▼ 鍵時，材料會饋入。若按下 ▲ 鍵，材料會捲回。不論裝入材料的捲動方式，皆會執行此操作。  
請注意，當使用 ▲ 鍵捲回材料時，材料將會在邊緣到達起始列印位置時停止。放開並再次按下按鍵，可繼續捲回材料。
- ❑ 當材料調整桿位於拉起位置時，捲回材料的按鍵根據裝入材料的捲動方式而定。  
Printable Side Out：按下 ▲ 鍵。  
Printable Side In：按下 ▼ 鍵。  
按下按鍵不放最多捲回材料 25 cm。
- ❑ 當顯示選單時，這些按鍵可用於選擇選單項目及選項。 第82頁 “選單操作”

#### 9 OK 鍵

- ❑ 當選單項目反白顯示時按下此鍵，會顯示所選項目的選項。
- ❑ 當選項反白顯示時按下此鍵，會選擇反白顯示的項目或執行選取的操作。
- ❑ 蜂鳴器響起時按下此鍵可停止蜂鳴器。

#### 10 🔥 鍵 (加熱/乾燥鍵)

按下此鍵可在畫面上顯示 Heating & Drying 選單，可執行 [Start Preheat]、[Heater Temperature]、[Blank Area Feed]、[Drying Time Per Pass] 及 [After Heater Feed]。僅能於列印時設定 [Heater Temperature]。

 第46頁 “變更加熱器溫度”

#### 11 〰️ 鍵 (維護鍵)

按下此鍵可在畫面上顯示 Maintenance 選單，可執行 [Nozzle Check]、[Cleaning]、[Head Maintenance]、[Replace Ink Bottle]、[Head Cleaning Set] 及 [Other Maintenance]。無論按下什麼按鍵，列印時不會出現任何操作。

 第97頁 “Maintenance 選單”

#### 12 ⏸ 鍵 (暫停/取消鍵)

- ❑ 若在列印時按下此鍵，印表機會進入暫停狀態。若要釋出暫停狀態，請再次按下 ⏸ 鍵，或選擇螢幕上的 [Pause Cancel]，然後按下 OK 鍵。若要取消目前的列印工作，請選擇螢幕上的 [Job Cancel]，然後按下 OK 鍵。
- ❑ 當選單顯示時按下此鍵，會關閉選單並讓印表機回到就緒狀態。

#### 13 [☹] 鍵 (照明燈鍵)

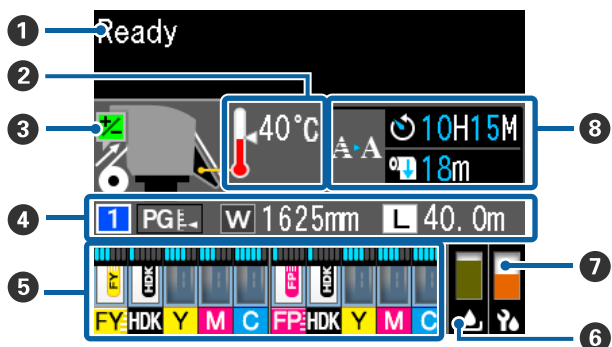
機內照明燈亮起時按下可將其關閉。

機內照明燈熄滅時按下可將其開啓。

不過要是在不允許開啓照明燈的操作期間按下該鍵，則照明燈會保持熄滅。

## 認識顯示畫面

此說明使用 SC-F9430H 的螢幕擷取畫面。



### 1 訊息

顯示印表機狀態、操作及錯誤訊息。  
 ↗ 第100頁 “顯示訊息時”

### 2 加熱器溫度

溫度圖示約略指示目前的加熱器溫度。



：加熱器已達到選取的溫度。



：加熱器未達到選取的溫度。


### 3 列印時的進紙調整資訊

在列印期間指定調整值時，會顯示此資訊。  
 ↗ 第47頁 “校正細紋”

### 4 材料資訊



顯示材料相關資訊，如下所示。


**1**：此為所選材料的設定編號。

**PGE**：壓盤間距值會依照在  圖示上的位置表示，如下所示。

**PGE**:1.6, **PGE**:2.0, **PGE**:2.5

**W**：此為載入材料的寬度。

 /  時：剩餘材料數量 (剩餘捲筒紙的長度) 以 0.1 m 為單位顯示。

 時：每個工作的列印長度以 1 m 為單位顯示。

透過設定選單中的 [Screen Display] 變更顯示畫面。

如果在 [Media Remaining] 中將 [Length] 設定為 [Off]，則不會顯示剩餘材料。

↗ 第88頁 “Media Setup 選單”

### 5 估計墨水量及晶片單元狀態

估計墨水量和裝在印表機上的晶片單元狀態會顯示在畫面上。

如果發生警告或錯誤，畫面會變更如下。

正常

警告或錯誤發生期間



或



1

2

#### 1 狀態指示燈號

估計和顯示墨水量的晶片單元和指示燈狀態如下所示。



：大容量墨水槽的估計墨水量足夠，可順利進行列印。

指示燈格數會隨估計墨水量而遞減。



：估計墨水量存量不足。

請備妥新的墨水補充包。



: 估計墨水量接近限制。檢查墨水量，如果墨水量離大容量墨水槽底部小於 50 mm 時，請更換晶片單元並使用墨水補充包填充墨水。如果墨水存量離大容量墨水槽底部大於 50 mm，請繼續使用印表機，直到墨水存量小於 50 mm 再進行更換和填充作業。



: 由於估計墨水量已達到限制，因此列印作業停止。

請更換晶片單元並使用一包墨水補充包填充墨水。

指示燈底部會依據晶片單元狀態而改變，如下所示。



: 已安裝自動充填\*的晶片單元。

估計墨水量用盡時，不會再出現墨水存量不足警告。若墨水存量離大容量墨水槽底部小於 50 mm，請使用墨水補充包填充墨水。



: (閃爍時)

裝上的自動充填\*晶片已拆下。

放下固定桿時會顯示一般圖示。

拆下的晶片單元和新的一樣。



: 固定桿未放下，無法進行自動充填。放下固定桿。



/ 這表示下列其中一種狀態。

: 重新調整晶片單元的位置，或以正確的晶片單元進行更換。

- 晶片單元安裝不正確。
- 已裝上和大容量墨水槽不同顏色的墨水補充包晶片單元。
- 已裝上和印表機不相容的墨水補充包晶片單元。

\* 當晶片單元裝入印表機時，墨水補充包登錄至新晶片單元的可用墨水量相關資訊，會自動寫入印表機。將晶片單元資訊寫入至印表機的過程，稱為「充填」。充填完畢時，指示燈會顯示滿格，而充填狀態的圖示會變成灰色。安裝在印表機上的晶片單元在充填後即不再使用。當指示燈格數變成 0 時，如果拆下不再使用的晶片單元，並更換成新的晶片單元，則會進行自動充填。將新晶片單元安裝在印表機上以執行自動充填的過程稱為

「保留」。

如果估計墨水量的指示燈介於 1 至 6 之間，保留作業可以在任何時間完成。

## 2 墨水顏色代碼

SC-F9430H

FY : 螢光黃  
 FP : 螢光粉紅  
 HDK : 碳黑色  
 Y : 黃色  
 M : 洋紅色  
 C : 青色

SC-F9430

HDK : 碳黑色  
 Y : 黃色  
 M : 洋紅色  
 C : 青色

## 6 廢墨桶狀態

顯示廢墨桶的約略可用空間。當廢墨桶快滿或發生錯誤時，畫面會變更如下。

正常

警告或錯誤



1

### 1 狀態指示燈號

廢墨桶的狀態如下所示。



: 無錯誤。指示燈號會改變並顯示可用空間。



: 廢墨桶將滿。請備妥新的廢墨桶。



: 廢墨桶已滿。請更換新的廢墨桶。

**7 印字頭清潔組狀態**

顯示印字頭清潔組的更換指南。



：越接近更換時間時，指示燈會逐格減少。

**8 定期和自動清潔時的注意事項**

執行定期清潔或自動清潔\*時的注意事項，如下所示。

執行次數會依據印字頭的環境溫度而有顯著差異。此外，電源重新開啓時，無論通知顯示狀態為何，都可能執行自動清潔。

**\*\* H\*\* M** : 於自動清潔和定期清潔執行前 24 小時顯示 ([Printing Time] 中已設定間隔時)。

**\*\*\* m** : 於定期清潔執行前 20 分鐘顯示 ([Media Usage] 中已設定間隔時)。

若即將執行印字頭清潔，但您想要進行列印，請事先執行設定選單中的 [Preventive Cleaning]，即可防止列印工作中斷。

 [第97頁 “Maintenance 選單”](#)

\* 自動清潔係指經過一段設定時間後，印表機會自動清潔印字頭，使印字頭保持良好狀態。

## 功能

此大尺寸彩色噴墨印表機支援寬度 1626 mm (64 inch) 的捲筒紙。本印表機的主要功能如下所述。

### 大量列印輸出

#### 內建加熱器，提升乾燥效能

加熱器幾乎可立即烘乾墨水，提升列印品質和印量。

#### 材料進紙單元能容納重量達 45 kg 的高容量捲筒

材料進紙單元支援外徑達 250 mm、重量達 45 kg 的高容量捲筒，能減少材料更換頻率。

#### 自動收紙單元標準配備

自動收紙單元能俐落地自動收起列印材料，不產生任何皺褶。高精確度的收紙效能可實現高容量列印與持續夜間列印，支援連續供墨熱昇華轉印印表機。

#### 內含大容量墨水槽

印表機已安裝大容量墨水槽，可提供高印量，墨水補充包也有 1100 ml (碳黑色、青色、洋紅色、黃色) 和 1000 ml (螢光黃和螢光粉紅) 的大容量可供選擇。為您減少頻繁更換墨水匣的麻煩。

#### 高速列印

雙頭交錯式配置，提供更快的列印速度。此外，每色配有兩個墨水槽以支援高速列印，螢光墨水除外。

### 最高等級的操作便捷度

#### 裝紙及收紙輕鬆不費力

捲筒及捲筒紙軸固定器不使用滾軸，因此無須在裝入材料前安裝滾軸。您只要將材料放入印表機，直接裝入即可。不必弄長滾軸，裝紙變得輕而易舉，即便有空間限制也不成問題。

捲筒支撐架能在安裝時提供一個放置材料的空間，材料可輕鬆升至捲筒固定器的高度。



### 支援 (僅限 Windows) “Epson Edge Print” (具有基本功能的 RIP 軟體)

「Epson Edge Print」是由 Epson 開發的標準 RIP 軟體。此軟體採用 Epson 出色的影像處理技術，能讓您的印表機發揮最高的列印速度與影像品質。如同印表機驅動程式一樣，任何人皆可輕鬆操作 Epson Edge Print，並且登錄材料設定及顯示印表機的狀態。

它也支援 SC-F9430H 使用的螢光墨水，您可以在以下基本操作中使用螢光色。

- ❑ 建立影像資料時，您可以從 Epson 的色彩樣本書中選擇螢光色。
- ❑ 您可以使用螢光墨水建立獨立的影像並將其與使用現有色彩的影像結合。
- ❑ 即使在一般影像中，也有允許您以螢光墨水取代特定色彩來列印的模式。

### 輕鬆針對使用的材料登錄最佳列印設定

您可使用提供的眾多設定，根據使用材料的大小及種類執行最佳列印。在設定選單上啓用 [Easy Media Setup] 時，您可根據材料種類輕鬆快速地登錄各種設定。

使用 “Epson Edge Dashboard” 軟體時，您可下載並設定 Epson 提供的列印設定檔案 (EMX)。EMX 是適合各種材料使用的列印設定檔案，包含在市售材料上正確列印所需的列印資訊，例如：登錄至印表機的材料設定、要在 RIP 中使用的 ICC 描述檔、通過次數及解析度。若要輕鬆執行最佳列印，您只需要將材料設定登錄至印表機，然後使用隨附的 “Epson Edge Print” 印表機應用程式或市售 RIP 指定列印資訊。

### 維護容易

妥善維護才能確保列印品質。由於印表機有內建刷具，因此能夠減少清潔所需的操作。此外，本印表機在設計上留下大量的維護空間，讓維護工作變更輕鬆又容易。


此外，透過定期清潔功能，您可防止噴嘴出現阻塞。

### 列印狀況檢查十分簡單

由於印表機內的 LED 燈號會在列印時自動亮起，因此您可輕鬆查看列印狀況。

### 電子郵件錯誤/警告通知

使用網路瀏覽器系統 EpsonNet Config，內建至印表機的網路界面，提供電子郵件通知能力。完成電子郵件通知設定後，印表機會將錯誤及警告傳送至選取的電子郵件地址，當印表機在無人控管的隔夜作業及其他類似情況下，將可讓您倍感放心。

啓動 EpsonNet Config (使用網路瀏覽器)  網路使用說明 (pdf)

### 燈號及蜂鳴器錯誤警示

發生錯誤時，蜂鳴器將會響起，警示燈也會亮起。大型警示燈顯而易見，即使在遠處也能清楚看見。

蜂鳴器會同時響起，避免因未注意到的錯誤所導致的作業停止，造成時間上浪費。

### 高速 USB/Gigabit 乙太網路

本印表機配有高速 USB 及 100 Base-TX/1000 Base-T 網路界面。

---

## 高列印品質

### 使用碳黑色墨水

碳黑色墨水的開發改善了以往黑色墨水的黑色濃淡度，提供更豐富、更濃的黑色墨水。此外，色階的選擇變多了，因此能實現鮮豔色彩以創造顯著的對比。

### 有史以來第一款支援螢光墨水的 Epson 熱昇華轉印印表機

SC-F9430H 採用新開發的螢光墨水，實現使用標準四色墨水所無法呈現的鮮豔色彩。因此，您可以使用印表機做更廣泛的應用，例如運動服裝和軟標誌。使用螢光黃提供高亮度，螢光粉紅則提供絕佳上色效果，即使只使用少量墨水也一樣。

### 列印時穩定材料位置

壓盤外形經過最佳化設計，能在列印時穩定材料的位置，確保呈現高列印品質。

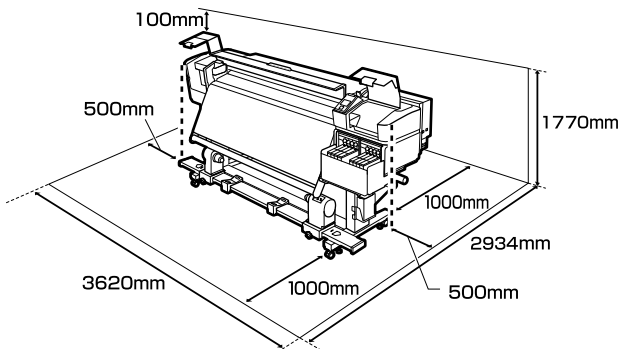
## 使用及存放注意事項

### 安裝空間

請確定保留以下空間並清除其他物體，保持退紙及耗材更換操作的暢通。

關於印表機外部尺寸，請參考“規格表”。

☞ 第122頁 “規格表”



### 使用印表機注意事項

請注意，使用此印表機時，請遵守以下各點，以免機器停止運作、故障或導致列印品質降低。

- 使用印表機時，請留意“規格表”內所說明的操作溫度及溼度範圍。☞ 第122頁 “規格表”  
不過要注意的是，若溫度及溼度在印表機的限制範圍內，但不在材料的限制範圍內，可能無法達到所需的結果。務必確定操作環境適合材料。關於詳細資訊，請參考材料隨附的說明文件。  
此外，在乾燥地區、設有空調或陽光直射的環境下操作時，請維持適當的溼度。
- 避免將本印表機放置於熱源處，或受到通風機或空調所排出之空氣的地方。印字頭噴嘴可能乾掉而造成阻塞。
- 使用市售加熱器時，建議在建議的操作溫度範圍內使用。  
若在建議溫度範圍外使用加熱器，可能會造成列印品質下降，或是印字頭噴嘴阻塞。  
☞ 第122頁 “規格表”
- 請勿彎折或猛拉廢墨導管。墨水可能濺到印表機的內部或周圍。

- 清潔及更換的維護作業必須依據使用頻率或建議的時間間隔執行。未能進行定期維護，可能導致列印品質降低。若沒有經過適當的維護即繼續使用，可能會損壞印字頭。  
☞ 第51頁 “清潔位置及時機”
- 若發生夾紙或錯誤時關閉印表機，印字頭可能會無法正確地加上護蓋 (印字頭沒有回到右側)。護蓋功能會自動幫印字頭加上護蓋以防印字頭的噴嘴乾掉。若發生此一情況，請開啓印表機電源並稍候片刻，印表機將會自動執行護蓋功能。
- 電源開啓後，請勿取下電源插頭或從斷路器切斷電源。印字頭可能會無法正確地加上護蓋。若發生此一情況，請開啓印表機電源並稍候片刻，印表機將會自動執行護蓋功能。
- 完成列印後，會在固定的時間自動清潔印字頭，避免噴嘴阻塞。  
當印表機開啓時，務必確定有裝入廢墨桶。
- 除了列印時會消耗墨水之外，進行印字頭清潔及其他維護作業時也會使用墨水，以確保印字頭正常運作。
- 為確保列印出滿意的色彩，請維持 15 至 25°C 的穩定室溫環境。

### 不使用印表機時的注意事項

如不使用印表機，存放印表機時，請注意下列各點。如果未正確存放印表機，下一次使用印表機時，可能無法正確列印。


- 若長時間不使用印表機，應每隔 7 天開啓電源一次。  
若您長時間不使用印表機列印，印字頭噴嘴可能會阻塞。當印表機開啓後，將會自動執行印字頭清潔。印字頭清潔能避免印字頭阻塞並維持列印品質。在完成清潔程序前，請勿關閉印表機。
- 當 2 個星期以上沒有使用印表機時，維護工程師必須執行印前及印後維護作業。印前及印後維護作業需酌收費用。  
此外，即使已完成印前維護作業，依據存放環境及時間長度，印後維護作業期間可能需要進行維修。如果需要進行維修，服務需酌收費用。請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。

## 前言

- ❑ 壓紙滾輪可能使留在印表機內的材料產生皺褶。材料也可能產生波紋或鬆弛捲曲，進而導致夾紙或材料接觸到印字頭。在存放印表機前，請先取出材料。
- ❑ 請確認印字頭已加蓋 (印字頭固定於最右邊)，然後再存放印表機。若印字頭長時間沒有加上護蓋，列印品質可能會變差。

**附註：**

如果印字頭未加上護蓋，請開啓印表機電源然後再關機。

- ❑ 在存放印表機前，請先闔上所有護蓋。如果您長時間不使用印表機，請在印表機上覆蓋一塊防靜電的布，以免灰塵弄髒印表機。印表機的印字頭噴嘴非常小，如果印字頭沾上灰塵便很容易導致噴嘴阻塞，如此一來您可能無法正確列印。
- ❑ 如果您長時間未使用印表機，開始列印前，請先檢查印字頭是否阻塞。如果印字頭阻塞，請清潔印字頭。  
 [第75頁](#) “檢查阻塞的噴嘴”
- ❑ 存放印表機時，務必保持平放：請勿傾斜、直立或顛倒存放。

## 處理墨水補充包和大容量墨水槽時的注意事項

處理墨水補充包和大容量墨水槽時，請注意以下要點。

- ❑ 請勿取出大容量墨水槽。  
安裝大容量墨水槽時已完成調整作業，若取出可能會降低列印品質和效能。
- ❑ 請將墨水補充包存放在不受陽光直射的室溫環境。
- ❑ 為確保列印品質，請於下列日期前用完墨水槽中的所有墨水：
  - ❑ 墨水補充包上標示的有效期限
  - ❑ 大容量墨水槽填充後的 25 天內
- ❑ 若要使用低溫存放以延長使用期限的墨水補充包，請將墨水補充包放在室溫下至少四個小時後再使用。

- ❑ 填充大容量墨水槽時，請將墨水補充包的墨水完全倒出，不要有剩餘墨水。
- ❑ 一旦開啓墨水補充包，請立即填充大容量墨水槽。
- ❑ 請勿在大容量墨水槽上放置物品，或是讓大容量墨水槽受到強烈撞擊。大容量墨水槽可能會脫落。  
如果大容量墨水槽脫落，請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。

## 使用材料

使用或存放材料時應注意下列要點。狀況不佳的材料，無法產生良好品質的列印成品。

務必閱讀各種材料所附的說明文件。

## 使用注意事項

- ❑ 請勿凹折材料或刮傷可列印表面。
- ❑ 請避免觸碰可列印表面，手上的溼氣與油脂可能會影響列印品質。
- ❑ 使用材料時，請抓住兩側邊緣。建議戴上棉手套。
- ❑ 保持材料乾燥。
- ❑ 包裝材料可用於存放材料，不應將其丟棄。
- ❑ 避免放在陽光直射、過熱、或潮溼的地方。
- ❑ 不使用時，應該從印表機取出材料，捲回並放入原本包裝袋內保存。將材料長時間留置在印表機內，可能造成材料品質下降。

## 列印後使用材料

為維持長效、高品質列印結果，請注意以下各點。

- ❑ 請勿摩擦或刮傷已列印的表面。如有摩擦或刮傷，墨水可能會脫落。
- ❑ 請勿觸碰已列印表面，以免墨水脫落。
- ❑ 摺起或堆放前請確定列印成品已全乾，如果在未充分乾燥的情況下堆放或收起列印成品，列印表面可能受損。
- ❑ 避免陽光直射。

## 前言

- ❑ 為避免變色情形，請依材料所附的說明文件，展示及存放列印成品。

## 隨附軟體介紹

此印表機包含以下 2 種光碟。

- ❑ 軟體光碟  
若需隨附光碟的說明，請參閱以下單元。
- ❑ Epson Edge Print 光碟  
Epson Edge Print 是一款容易上手、操作簡單明瞭的 RIP 軟體。  
如需軟體的安裝說明，請參閱安裝說明 (小冊子)。  
如需功能的相關資訊，請參閱線上說明。

隨附的軟體光碟提供以下適用於 Windows 的應用程式。使用在 Mac 上執行或沒有光碟機的電腦時，您可以從 <http://epson.sn> 安裝軟體。請視需要安裝。

有關這些應用程式的資訊，請參閱網路使用說明 (線上使用說明) 或所需應用程式的線上說明。

### 附註：

印表機驅動程式並未提供。列印需要使用 RIP 軟體。「Epson Edge Print」為 Epson RIP 軟體，已隨附於此印表機的獨立光碟裡。

Epson 網站有提供印表機專用的外掛程式。

軟體名稱	摘要
Epson Edge Dashboard	<ul style="list-style-type: none"> <li>❑ 您可在網路上輕鬆取得 Epson 提供的以下資訊。 <ul style="list-style-type: none"> <li>❑ 列印設定 (EMX) 檔案*</li> <li>❑ 印表機韌體的更新資訊 (可從 Epson Edge Dashboard 輕鬆更新韌體)</li> <li>❑ 從隨附的軟體光碟和設定導覽程式安裝之軟體和手冊的更新資訊 (有更新資訊時，請啟動 EPSON Software Updater 執行更新)。</li> <li>❑ Epson 提供的資訊</li> </ul> </li> <li>❑ 安裝 Epson Edge Dashboard 後，您可監控透過網路或 USB 連線連接到電腦之印表機的狀態。</li> <li>❑ 您可從電腦輕鬆指定及變更材料設定，並寫入至印表機。</li> </ul> <p>🔗 第22頁 “啓動 Epson Edge Dashboard”</p> <p>🔗 第22頁 “退出 Epson Edge Dashboard”</p>
EPSON Software Updater	軟體會檢查網路是否有新的軟體或更新資訊，並於可取得時進行安裝。您也可以更新印表機的使用說明、Epson Edge Dashboard 和 Epson Edge Print。
Epson 通訊驅動程式	(僅限 Windows) 使用 Epson Edge Dashboard 和 Epson Edge Print 並透過 USB 連接電腦和印表機時，您需要使用 Epson 通訊驅動程式。請確定已安裝這些程式。
Install Navi	此為安裝程式。安裝過程中，您可以透過精靈輕鬆設定網路連線所需的位址設定。
EpsonNet Config SE	您可以使用此軟體，從電腦設定印表機的各种網路設定值。如此一來，您便可使用鍵盤輸入位址及名稱，操作更方便。

\*可用檔案視所在國家或地區而定。

## 啟動 Epson Edge Dashboard

Epson Edge Dashboard 為網路應用程式。

### 1 使用下述其中一種方法啟動應用程式。

#### Windows

在桌面上，在工作列上按一下 [Epson Edge Dashboard]，然後選擇[開啓 Epson Edge Dashboard]。



#### Mac

在桌面上，在選單列上按一下 [Epson Edge Dashboard]，然後選擇[開啓 Epson Edge Dashboard]。



#### Linux

按一下[Applications] - [Other] - [Epson Edge Dashboard]。

### 2 Epson Edge Dashboard 會啟動。

如需詳細資訊，請參考 Epson Edge Dashboard 說明。

## 退出 Epson Edge Dashboard

關閉網路瀏覽器。

## 使用 EPSON Software Updater

### 檢查可用的軟體更新

#### 1 檢查下列狀態。

- 電腦已連上網際網路。
- 印表機與電腦可以進行通訊。

### 2 啟動 EPSON Software Updater。

Windows 8.1/Windows 8

請在搜尋快速鍵中輸入軟體名稱，然後選取顯示的圖示。

Windows 8.1/Windows 8 除外

點選開始 > [所有程式] (或 [程式集]) > [Epson Software] > [EPSON Software Updater]。

Mac

按下[移動] - [應用程式] - [Epson Software] - [EPSON Software Updater]。

附註：

在 Windows 中，按一下桌面工具列上的印表機圖示並選取[軟體更新]也可以啟動。

### 3 更新軟體和使用說明。

請依照螢幕上的指示繼續操作。

#### ! 重要資訊：

更新時，請勿關閉電腦或印表機。

附註：

未顯示在清單中的軟體無法使用 EPSON Software Updater 進行更新。從 Epson 網站查看軟體的最新版本。

<http://www.epson.com.tw/CustomerAndDownload>

## 接收更新通知

### 1 啟動 EPSON Software Updater。

### 2 按一下[自動更新設定]。

### 3 在印表機的[檢查間隔]方塊中選擇檢查更新的間隔，然後按一下[確定]

## 移除軟體

### 重要資訊：

- ❑ 登入「電腦系統管理員」帳戶 (具備管理權限的帳戶)。
- ❑ 出現提示時，輸入系統管理員密碼，然後繼續其他操作。
- ❑ 退出任何正在執行的應用程式。

以下說明如何移除 Epson 通訊驅動程式。

- 1 關閉印表機電源，拔下界面連接線。
- 2 前往[控制台]，然後從[程式集]類別中點選[移除安裝程式]。  

- 3 選擇 [EPSON SC-F9400H Series Comm Driver Printer Uninstall] 或 [EPSON SC-F9400 Series Comm Driver Printer Uninstall]，然後按一下 [解除安裝/變更]。
- 4 選擇目標印表機圖示，然後按下[確定]鍵。
- 5 請依照螢幕上的指示繼續操作。  
出現刪除的確認訊息時，請按下[是]鍵。

若要重新安裝 Epson 通訊驅動程式，請重新啟動電腦。

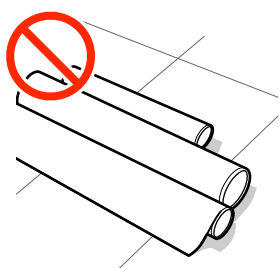
## 基本操作

### 材料處理注意事項

若使用材料時未遵守下列要點，少量灰塵及棉絮可能附著在材料表面，並導致墨水滴在列印結果上，或是造成噴嘴阻塞。

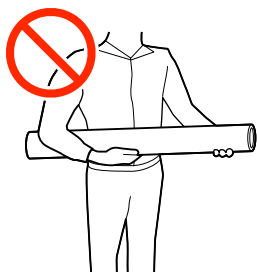
**請勿將未包裝的材料直接放在地面上。**

材料應該捲回並插入原始包裝內進行存放。



**搬動材料時，勿讓材料表面靠著衣物。**

在將材料裝入印表機之前，請將材料放入個別包裝內。



### 裝入材料時的注意事項

**注意：**

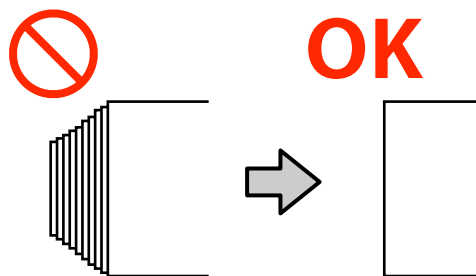
- ❑ 加熱器可能產生高溫，務必遵守所有必要的注意事項。未能遵守必要的注意事項，可能導致燒傷危險。
- ❑ 材料重量較重，不可由一個人搬動。如果材料重量超過 40 kg，建議使用起重機搬運。
- ❑ 打開或關上前蓋時，小心不要夾傷手或手指。未能遵守此注意事項，可能導致受傷。
- ❑ 請勿用手摩擦材料的邊緣。材料的邊緣銳利，可能導致受傷。

**請於列印前再裝入材料。**

壓紙滾輪可能使留在印表機內的材料產生皺褶。材料也可能產生波紋或鬆弛捲曲，進而導致夾紙或材料接觸到印字頭。

**若捲筒的右緣和左緣不平均，請勿裝入材料。**

若裝入材料後，捲筒的左右邊緣不平均，則進紙問題可能導致材料在列印時移動。請捲回以對齊邊緣，或使用沒有任何問題的捲筒。



**無法使用的材料**

請勿使用有折疊、皺褶、磨損、破損或髒污的材料。材料可能隆起並接觸印字頭，而造成損壞。




有折疊/皺褶邊緣的材料例子

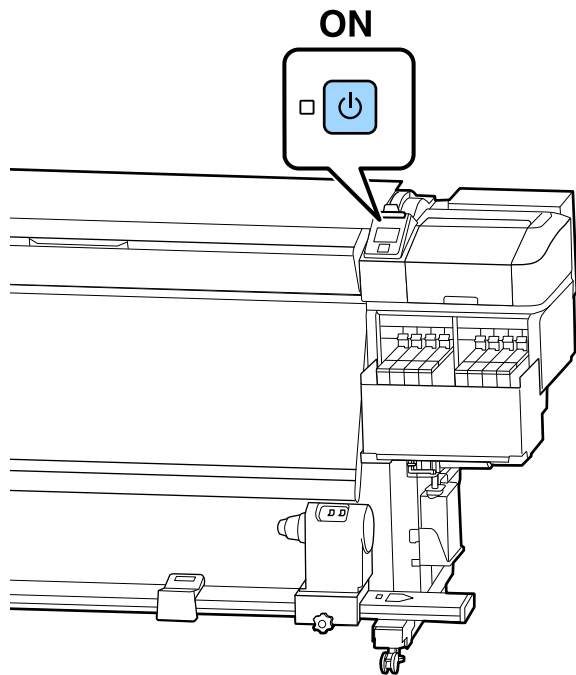


## 裝入材料

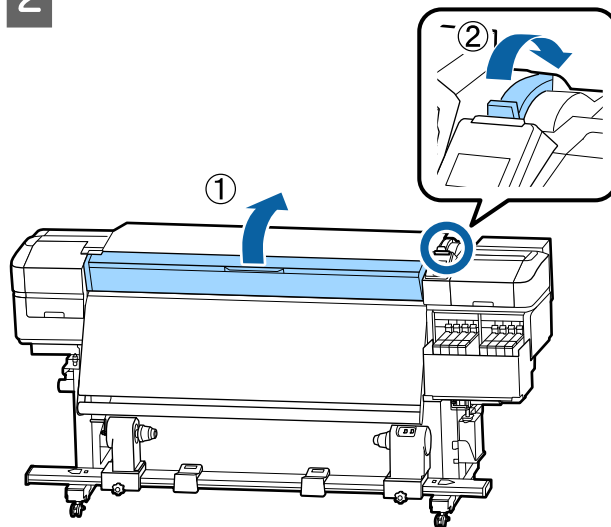
您可在 YouTube 的影片中查看程序。

[Epson Video Manuals](#)

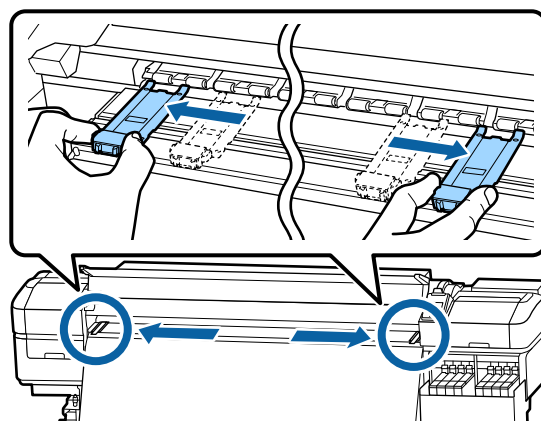
- 1 按下  鍵，並等到螢幕上出現 [Load media.]。



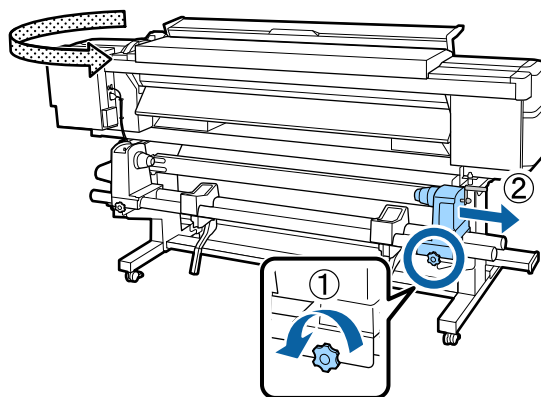
- 2 打開前蓋並降下材料調整桿。



- 3 壓下材料邊緣固定板兩側的卡榫，將固定板移至壓盤的兩側。



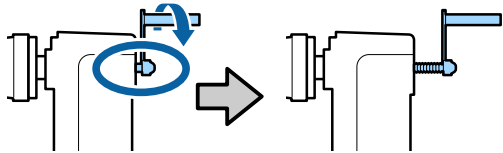
- 4



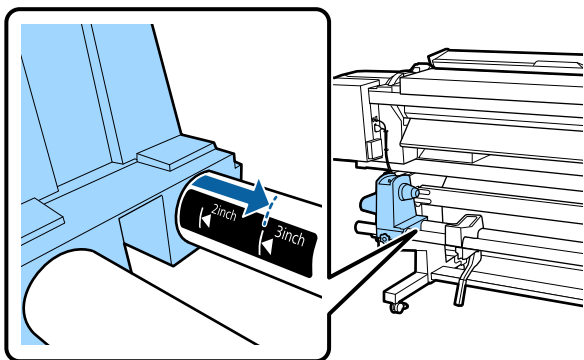
基本操作

**!** 重要資訊：

若看不見右側固定器握把，請向前轉動握把直至停止為止。若看不見握把，會無法正確裝入材料。

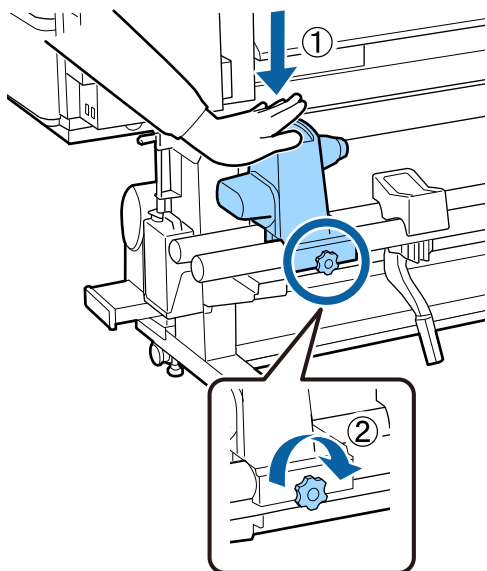


**5** 根據要裝入材料的捲筒內徑，將捲筒固定器移至設置位置。

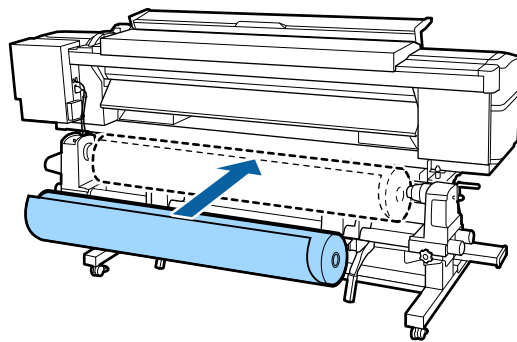


**6** 在按壓捲筒固定器頂部的同時鎖緊固定螺絲，直到螺絲無法轉動。

確實鎖緊，確定捲筒固定器不會移動。



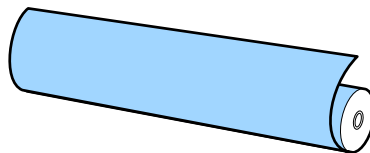
**7**



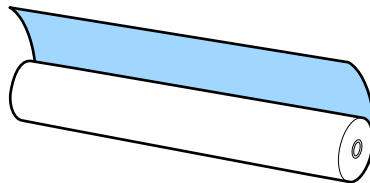
附註：

捲筒材料的放置方式根據材料的捲動方式而有不同。

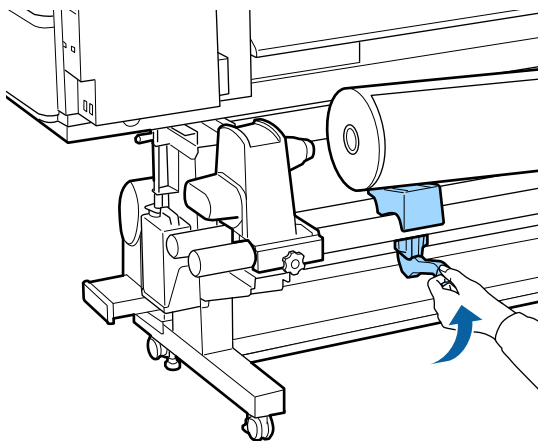
Printable Side Out



Printable Side In

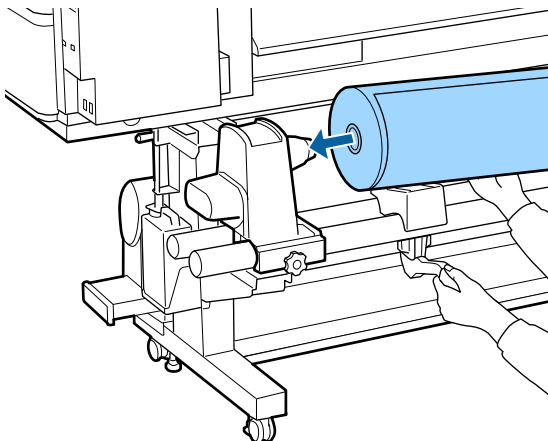


**8**



基本操作

9 將材料的捲筒紙軸確實插入捲筒固定器。

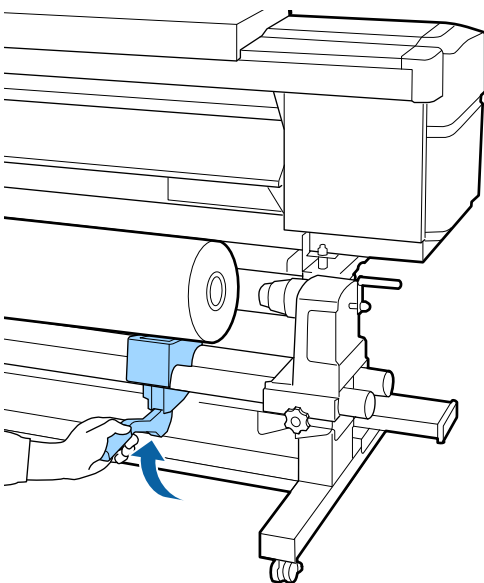


附註：

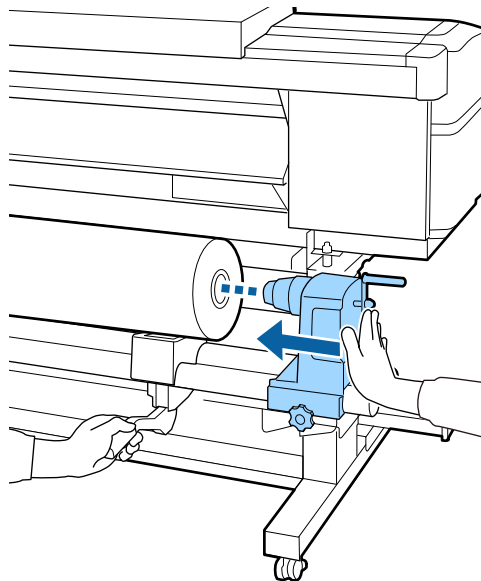
如果材料捲筒的外徑不到 140 mm，則使用升降桿升起時，捲筒紙軸將無法碰到捲筒固定器。

請用雙手升起，然後將捲筒紙軸插入捲筒固定器。

10



11



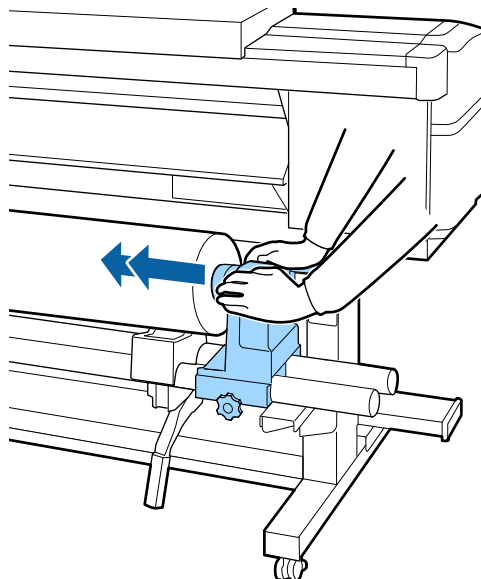
附註：

如果材料捲筒的外徑不到 140 mm，則使用升降桿升起時，捲筒紙軸將無法碰到捲筒固定器。

請用雙手升起，然後將捲筒紙軸插入捲筒固定器。

12

為確保捲筒固定器確實插入捲筒紙軸，請將捲筒固定器頂部推向捲筒兩次。

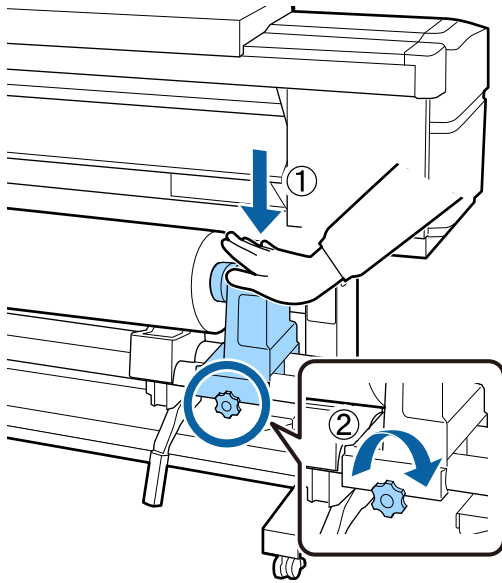


基本操作

**!** 重要資訊：

若捲筒固定器沒有確實插入捲筒紙軸，材料會因為捲筒固定器與捲筒紙軸之間的滑動，而無法在列印時正確饋入。這可能導致列印結果出現細紋。

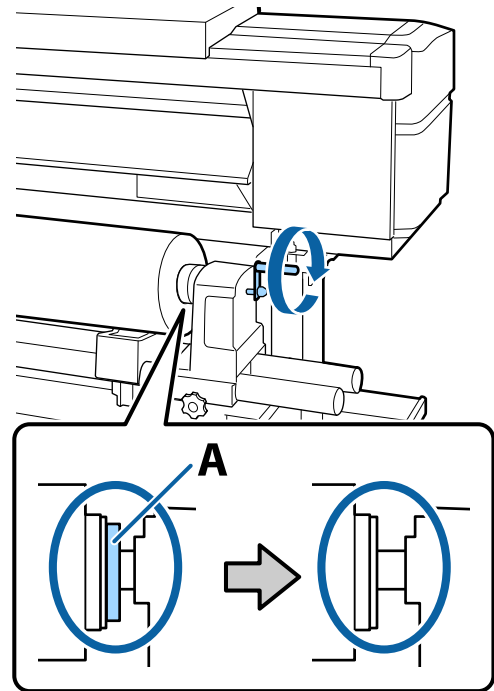
- 13** 在按壓捲筒固定器頂部的同時鎖緊固定螺絲，直到螺絲無法轉動。  
確實鎖緊，確定捲筒固定器不會移動。



**!** 重要資訊：

若捲筒固定器螺絲鬆動，捲筒固定器可能在列印時移動。這可能在列印結果上產生條紋及不均現象。

- 14** 轉動握把，直到下圖的 A 部位完全插入。

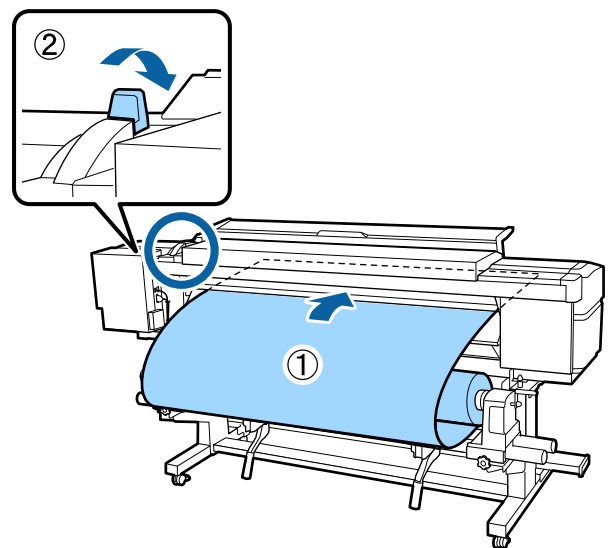


**!** 重要資訊：

一旦 A 部位隱沒，切勿再轉動握把。未能遵守此注意事項，可能導致捲筒固定器損壞。

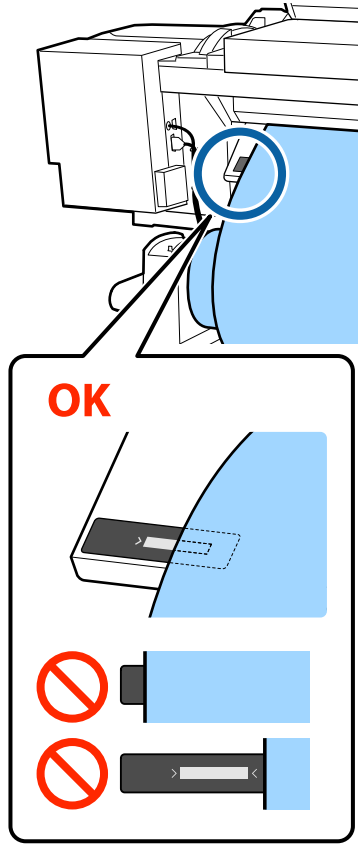
若完全轉動握把後仍可看見 A 部位，請轉回握把。鬆開右側的捲筒固定器螺絲，然後從步驟 4 重新執行操作。

- 15** 將大約 30 cm 的材料插入開口，然後放下材料調整桿。



基本操作

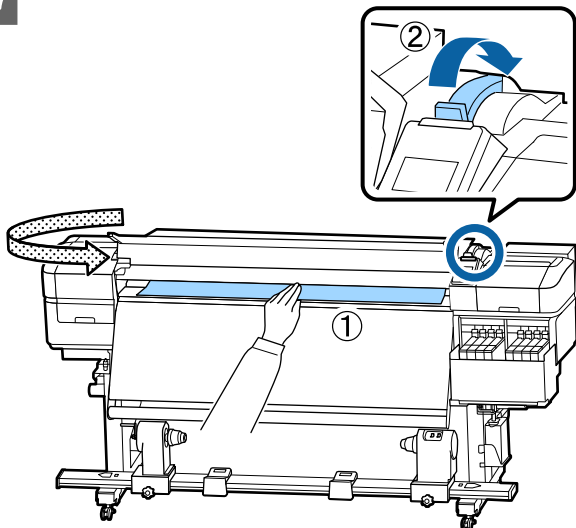
16 確認材料的左緣位於標籤矩形的範圍內，如下圖所示。



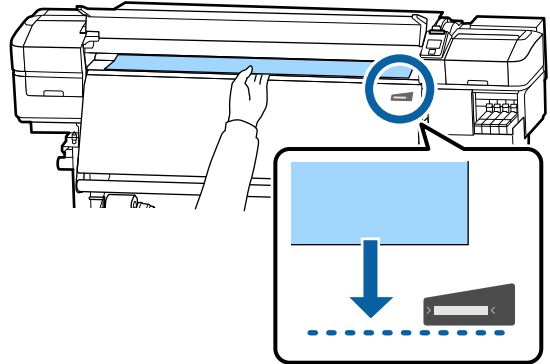
**!** 重要資訊：

如果材料的左緣沒有位於標籤的黑色方框內，以相反順序執行步驟 5 至 16，以調整捲筒固定器的位置。當捲筒固定器插入材料時，請勿嘗試重新調整捲筒固定器的位置。

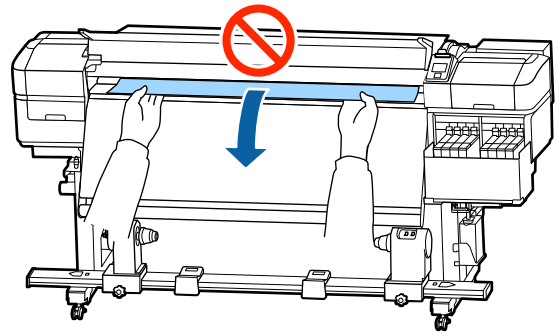
17



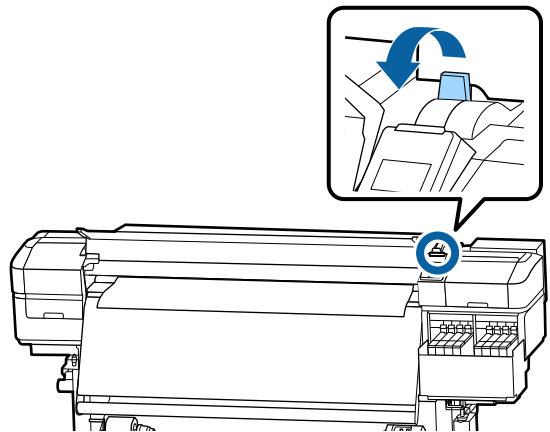
18 用一隻手握住材料的中央，並將其拉直，直到對齊加熱器的標籤下緣。



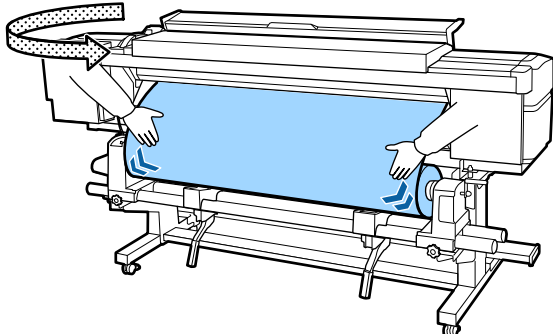
請勿用兩手拉動材料。這麼做可能會導致材料歪斜或移動。



19



- 20 輕敲材料兩端，檢查左側和右側的張力是否出現差異。



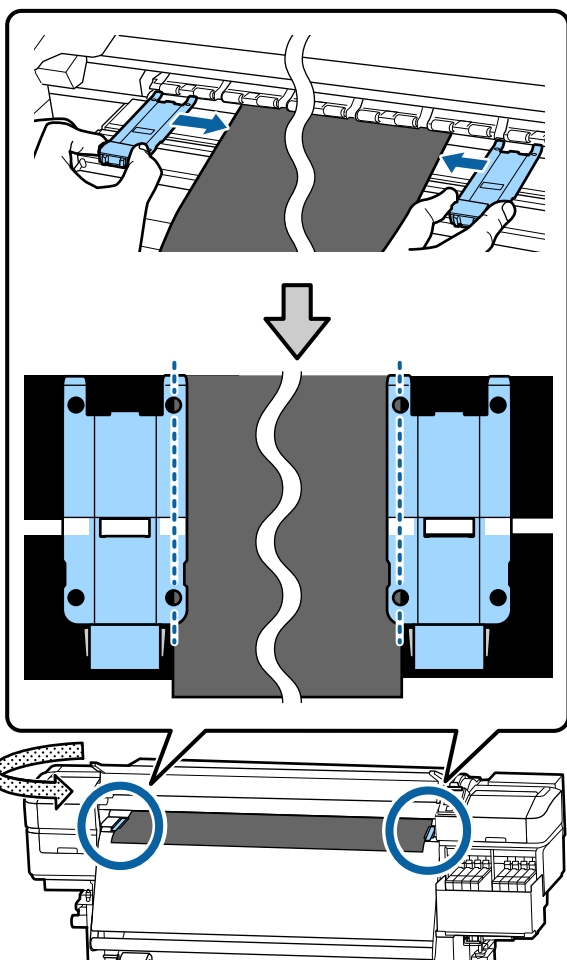
如果張力出現差異，材料可能鬆動。

從印表機前方拉起材料調整桿，並消除材料的鬆弛部分。

消除鬆弛部分後，請降下材料調整桿。

- 21 壓下材料固定板兩側的卡榫，將固定板移至材料的上緣邊緣。進行調整，使材料的邊緣對齊材料邊緣固定板圓孔的中央。

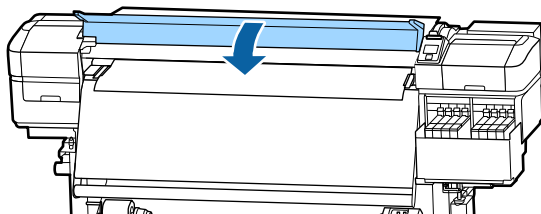
材料邊緣固定板能防止材料翹起，避免材料裁切邊緣的纖維接觸到印字頭。



### 重要資訊：

- ❑ 對於厚度超過 0.4 mm 的材料，請勿使用材料邊緣固定板。材料邊緣固定板可能接觸並損壞印字頭。
- ❑ 務必將材料固定板裝至適當位置，讓材料邊緣切齊圓孔的中央。錯誤定位會導致列印時出現細紋 (水平細紋、色調不均或條紋)。
- ❑ 材料邊緣固定板不使用時，請推至壓盤的左右兩側。
- ❑ 若列印材料的兩側出現髒汙，請勿使用材料邊緣固定板。

22

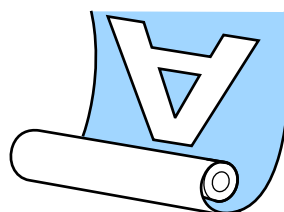


## 使用自動收紙單元

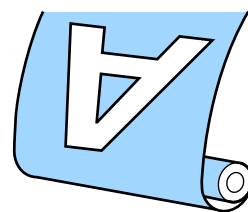
自動收紙單元會在列印時自動收紙，提高無人控管操作的效率。

本印表機的自動收紙單元能依下列方向進行收紙。

列印面朝內



列印面朝外



以列印面朝內收起，會讓列印表面位於捲筒的內側。在大多數情況下，建議使用「列印面朝內」。

以列印面朝外收起，會讓列印表面位於捲筒的外側。

您可在 YouTube 的影片中查看程序。

[Epson Video Manuals](#)

**⚠ 注意：**

- ❑ 請依照使用說明的指示，從收紙捲筒裝入材料/捲筒紙軸或取出材料。材料、捲筒紙軸或收紙捲筒掉落，可能造成受傷。
- ❑ 材料進紙單元或自動收紙單元運作時，請小心切勿夾住手部或頭髮。未能遵守此注意事項，可能導致受傷。

**正確收紙要點**

請遵守下列要點以正確收起材料。

- ❑ 建議您使用與材料具有相同寬度的收紙捲筒紙軸。如果使用不同寬度的收紙捲筒紙軸，收紙捲筒紙軸可能彎曲，而導致無法正確收起材料。
- ❑ 建議以「列印面朝內」收起材料。「列印面朝外」可能導致列印材料移動，並且和捲筒之間產生間隙。當無法以「列印面朝外」正確執行收紙時，請使用「列印面朝內」收紙。
- ❑ 寬度小於 36 inch 的材料可能會移動，且無法正確收起。
- ❑ 請勿依照下圖方式安裝收紙捲筒紙軸。收紙張力將會不平均，而且紙軸會鬆動地轉動。因此，無法正確收紙，可能導致列印結果出現條紋。  
邊緣磨損



變形

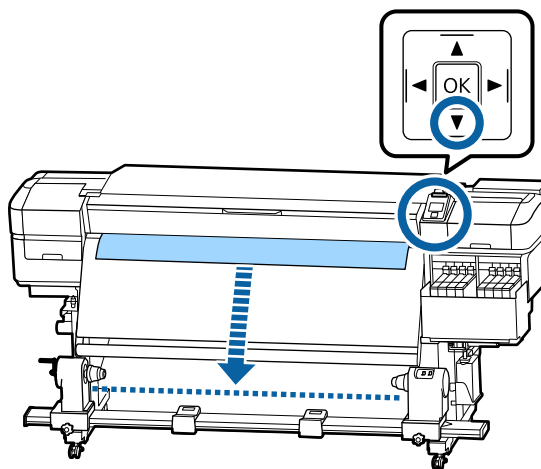
**安裝捲筒紙軸****準備中**

使用與材料具有相同寬度的收紙捲筒紙軸。

備妥市售膠帶。

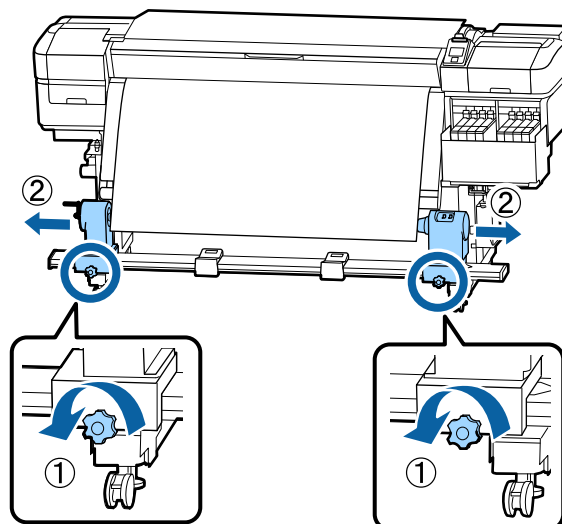
**裝入**

- 1 確認材料正確裝入後，請持續按住 ▼ 鍵，直到材料的邊緣接觸到捲筒紙軸固定器。

**⚠ 重要資訊：**

請務必使用 ▼ 鍵饋入材料。若用手拉出材料，材料可能在收紙時產生扭曲。

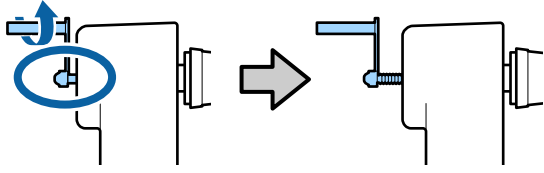
- 2 鬆開捲筒紙軸固定器兩側的固定螺絲，並調整捲筒紙軸固定器，使間距大於材料的寬度。若捲筒支撐架沒有平均固定，請移動支撐架並使其平均。



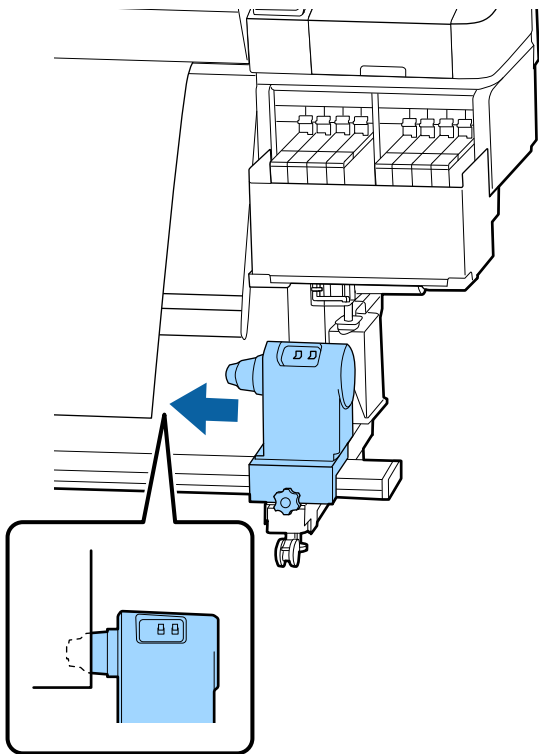
基本操作

**!** 重要資訊：

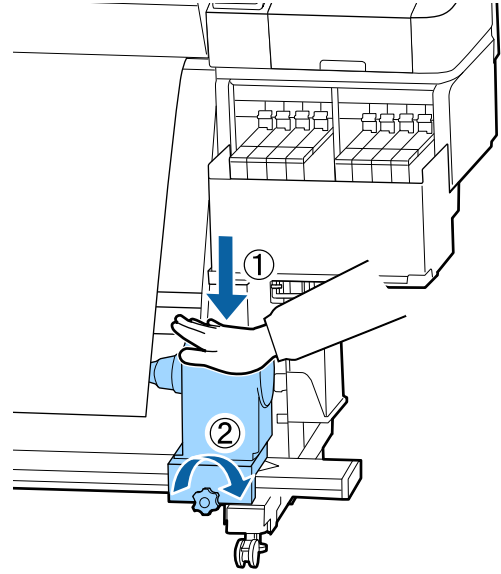
若看不見左側捲筒紙軸握把，請依圖示轉動握把直至停止為止。若看不見握把，會無法正確裝入捲筒紙軸。



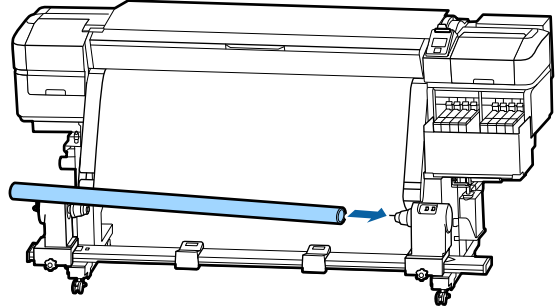
**3** 將右側捲筒紙軸固定器對齊並移動至材料的右緣。



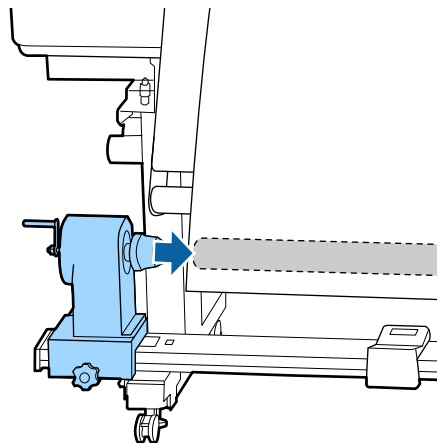
**4** 在按壓捲筒紙軸固定器頂部的同時，鎖緊固定螺絲至定位。



**5** 將捲筒紙軸完全插入右側固定器。



**6** 確認左側捲筒紙軸固定器完全插入捲筒紙軸，且捲筒紙軸與材料邊緣保持直線。



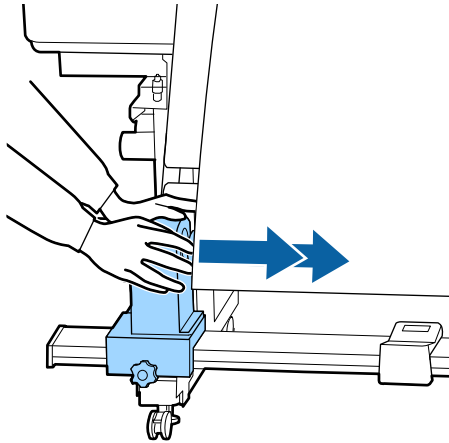


基本操作

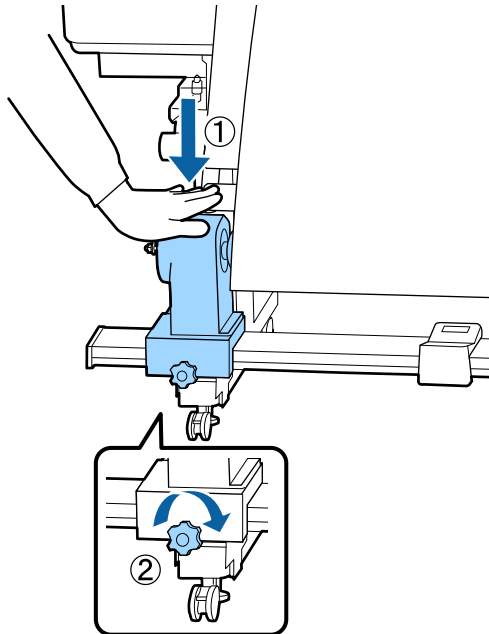
**!** 重要資訊：

若材料邊緣不直，可能無法正確收起材料。若邊緣不直，鬆開右側捲筒紙軸固定器的固定螺絲，然後從步驟 3 重新執行操作。

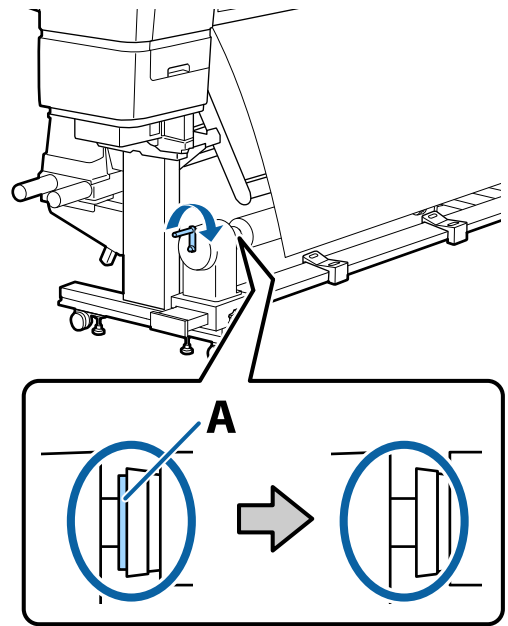
- 7** 為確保捲筒紙軸固定器確實插入捲筒紙軸，請將捲筒紙軸固定器頂部推向捲筒兩次。確認捲筒紙軸與材料邊緣保持直線。



- 8** 在按壓左側捲筒紙軸固定器頂部的同時，鎖緊固定螺絲。確實鎖緊，確定捲筒紙軸固定器不會移動。



- 9** 轉動握把，直到下圖的 A 部位完全插入。



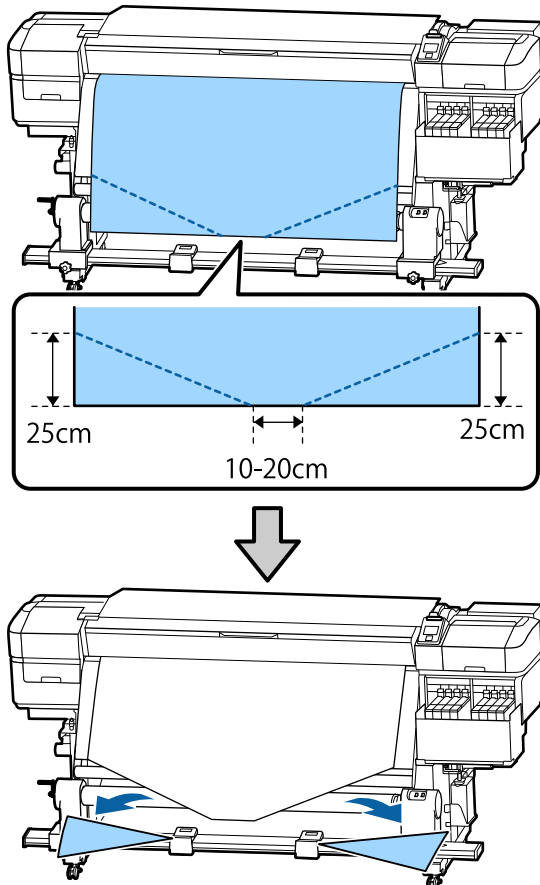
**!** 重要資訊：

一旦 A 部位隱沒，切勿再轉動握把。用力按壓可能導致捲筒紙軸固定器損壞。

若完全轉動握把後仍可看見 A 部位，代表捲筒紙軸固定器可能沒有完全插入。請返回步驟 6。

**10** 在材料的中央留下大約 10 至 20 cm 寬的間距，並從材料的左右底角裁切至少 25 cm 的高度。

裁切材料可避免發生進紙問題，例如材料的左右底角產生折疊或收紙時遭夾住。



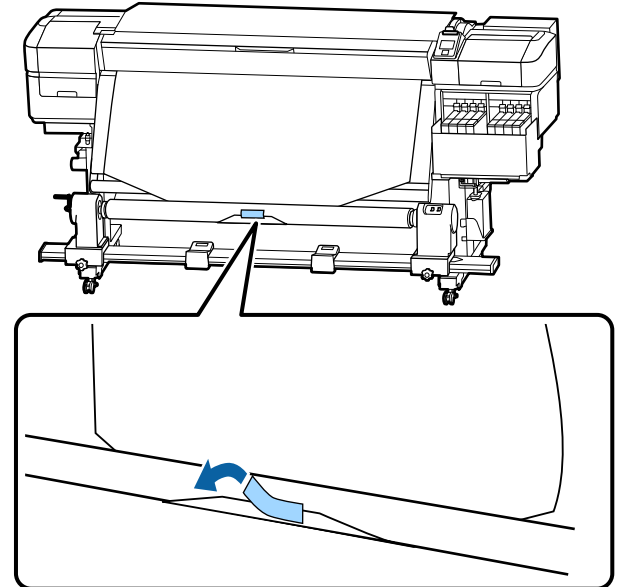
關於後續步驟，請根據材料的捲動方式參考下列說明。

有關以列印面朝內收紙的資訊，請參考 [第34頁](#) “以列印面朝內收紙”。

有關以列印面朝外收紙的資訊，請參考 [第36頁](#) “以列印面朝外收紙”。

## 以列印面朝內收紙

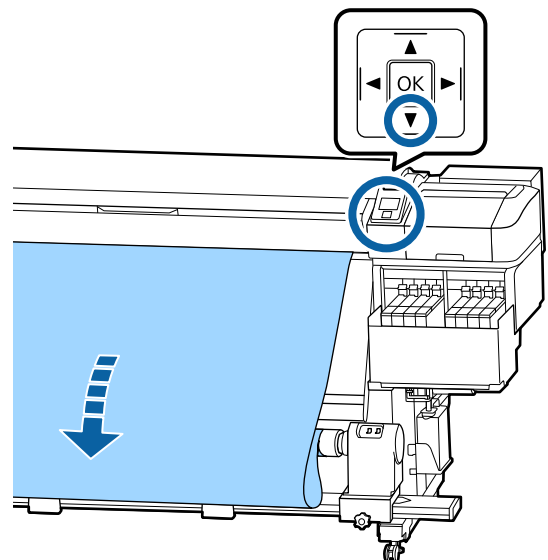
**1** 將材料的中央往下拉的同時，由後往前纏繞捲筒紙軸，並使用市售膠帶將它黏好。




### 重要資訊：

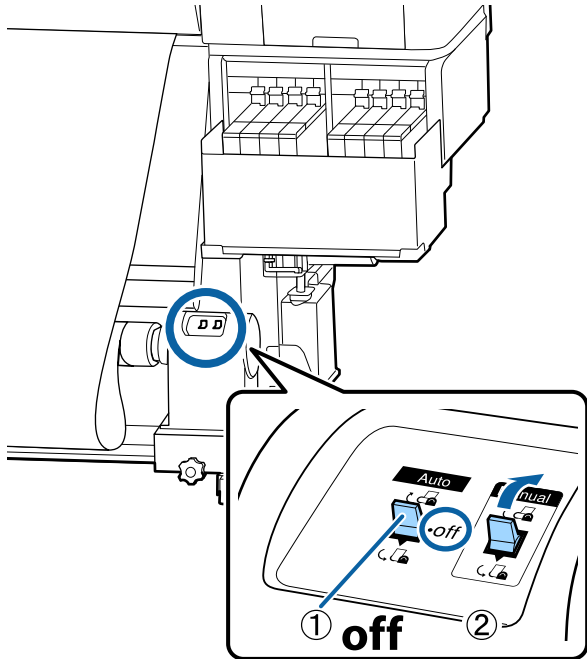
請拉緊材料，再將材料安裝至收紙捲筒紙軸。若在鬆弛狀態下安裝材料，材料可能在收紙時移動。


**2** 按住控制面板中的 ▼ 鍵饋入足夠的材料，讓材料纏繞收紙捲筒紙軸一圈。

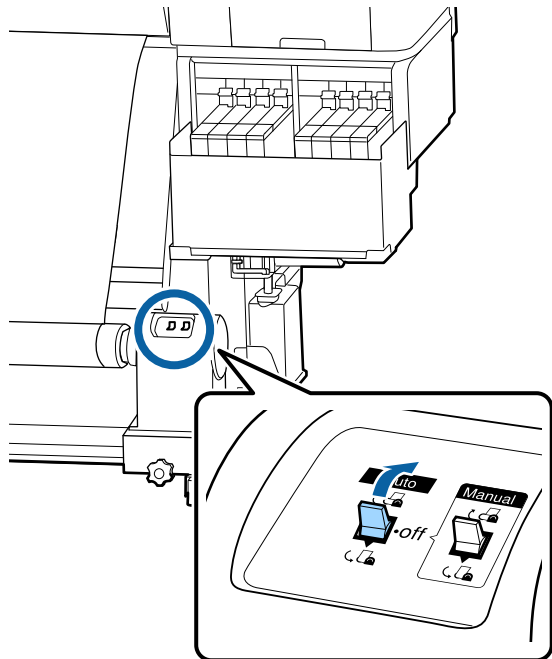


基本操作

- 3** 將 Auto 開關切換至 Off，並按住  側的 Manual 開關收起材料，讓材料纏繞紙軸一圈。

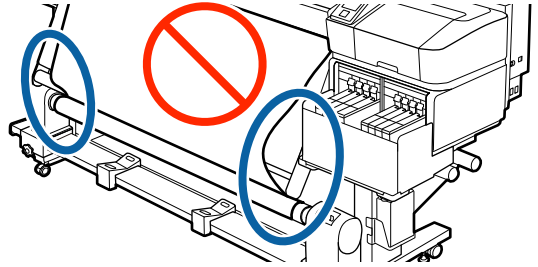


- 4** 將 Auto 開關切換至 。

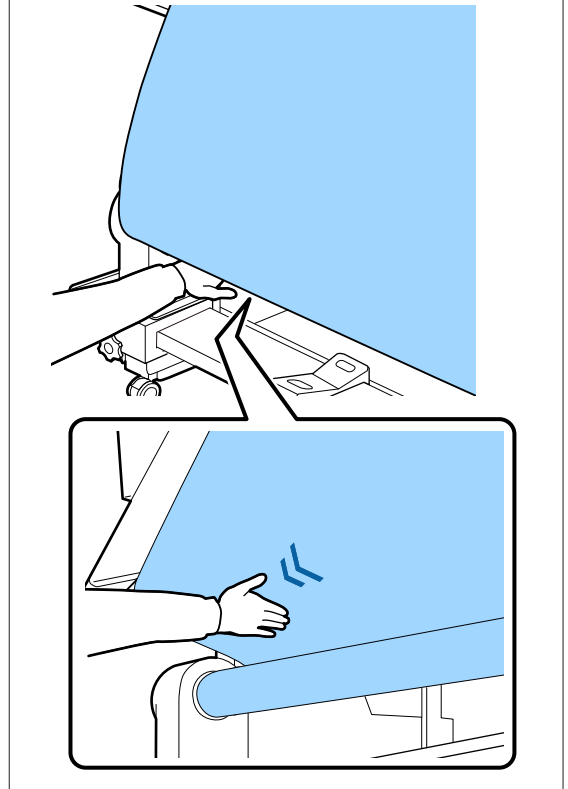


- 5** 確認在無鬆弛的狀態下安裝材料。

若下圖所示區域的材料左右張力不一致，材料將無法正確收起。當有一側出現鬆弛現象時，請從步驟 1 重新執程序。

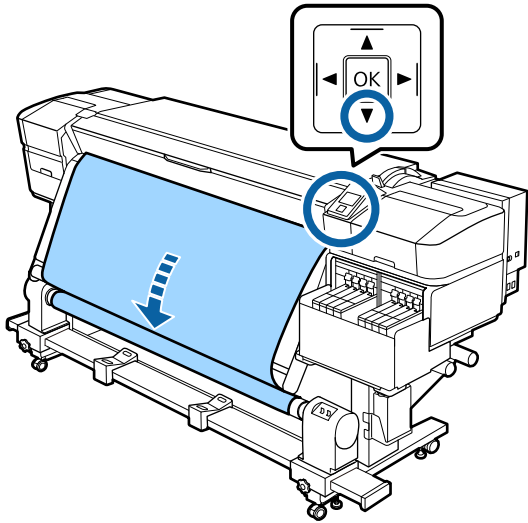


附註：  
您可輕拍材料的兩側邊緣以確認張力的差異，如下圖所示。

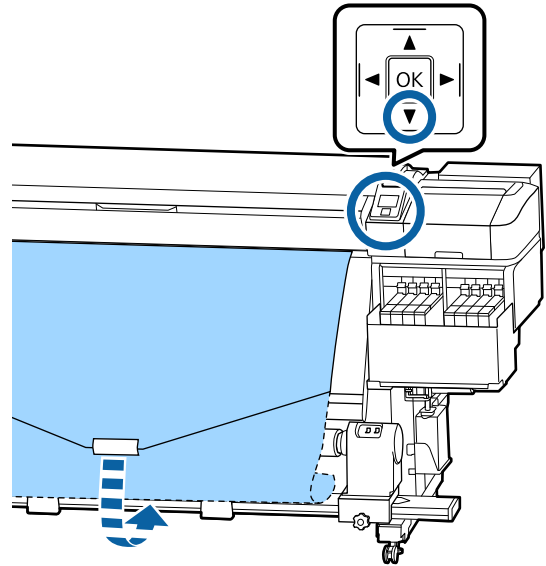


基本操作

- 6** 按住 ▼ 鍵，直到收起材料邊緣，並纏繞紙軸一到兩圈。

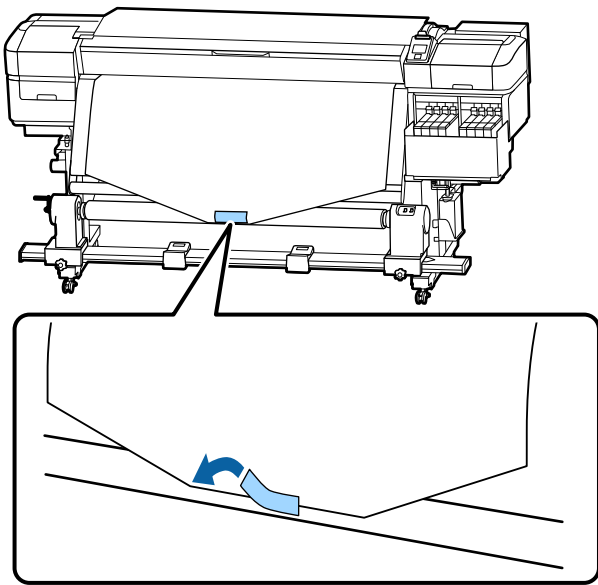


- 2** 按住控制面板中的 ▼ 鍵讓入足夠的材料，讓材料纏繞收紙捲筒紙軸一圈。

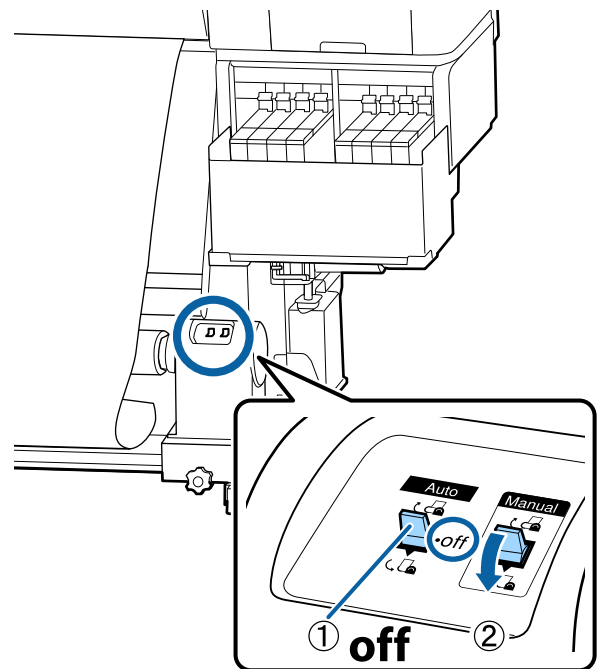


以列印面朝外收紙

- 1** 將材料的中間部分直接往下拉，並使用市售膠帶將材料固定至收紙捲筒紙軸。




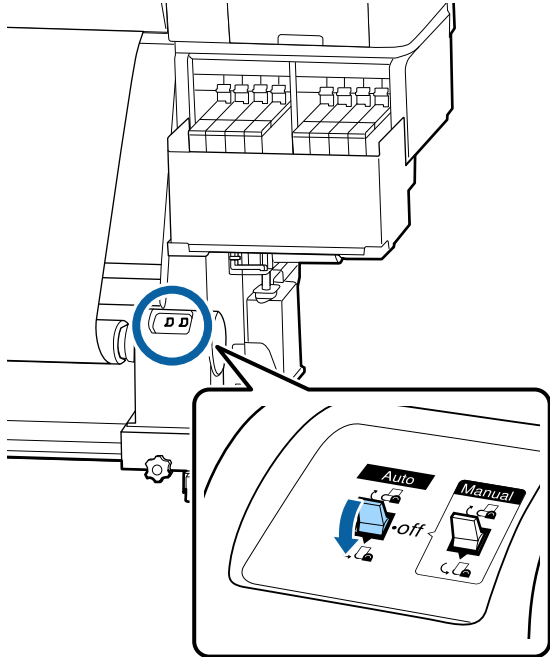
- 3** 將 Auto 開關切換至 Off，並按住 ⏪ 側的 Manual 開關收起材料，讓材料纏繞紙軸一圈。



**!** 重要資訊：

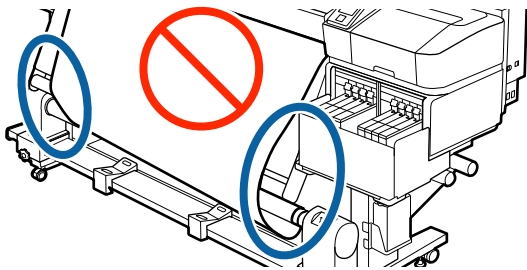
請拉緊材料，再將材料安裝至收紙捲筒紙軸。若在鬆弛狀態下安裝材料，材料可能在收紙時移動。

- 4 將 Auto 開關切換至 。



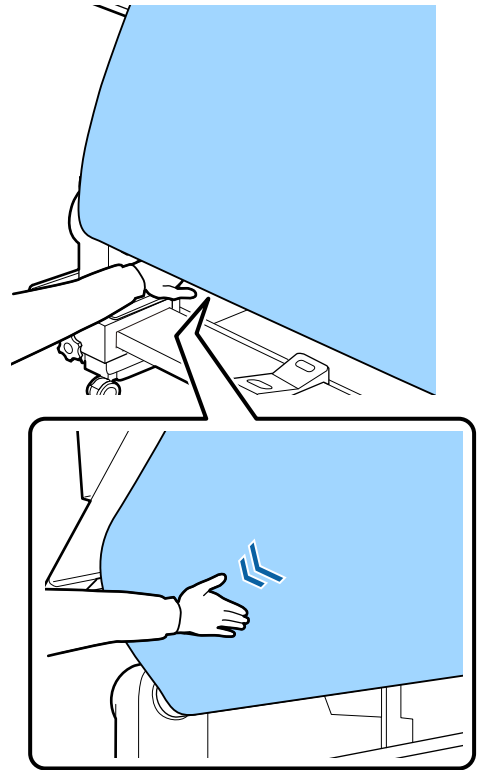
- 5 確認在無鬆弛的狀態下安裝材料。

若下圖所示區域的材料左右張力不一致，材料將無法正確收起。當有一側出現鬆弛現象時，請從步驟 1 重新執行程序。

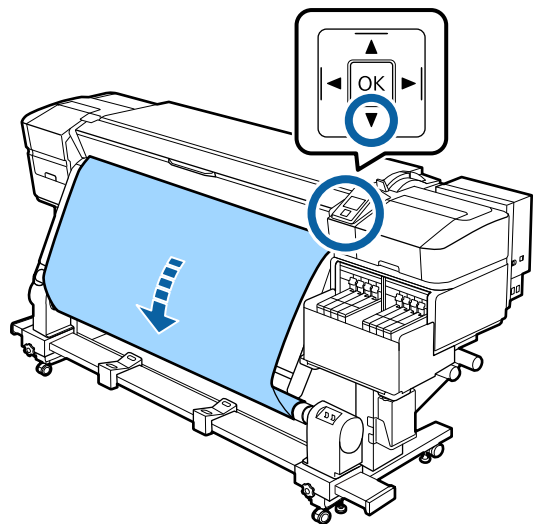


附註：

您可輕拍材料的兩側邊緣以確認張力的差異，如下圖所示。



- 6 按住 ▼ 鍵，直到收起材料，並纏繞紙軸一到兩圈。



## 已裝入材料的設定

裝入材料後，請依照控制面板上的指示進行已裝入材料的設定。

## 基本操作

**1. 選取材料設定編號**

選取已登錄列印設定的材料設定編號。

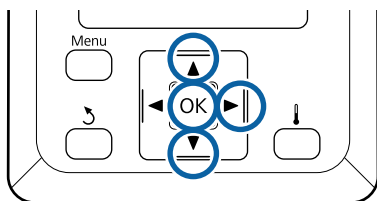
**2. 選取捲筒收紙規格**

選取已裝入材料捲筒的捲筒類型。

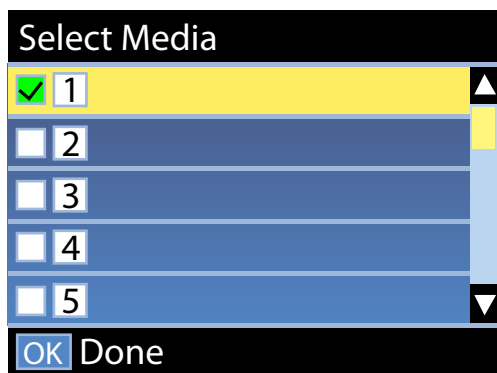
**3. 設定材料長度**

設定已裝入材料的長度。

下列設定中所使用的按鍵

**1**

使用 ▼/▲ 鍵選取已登錄列印設定的材料設定編號，然後按下 OK 鍵。

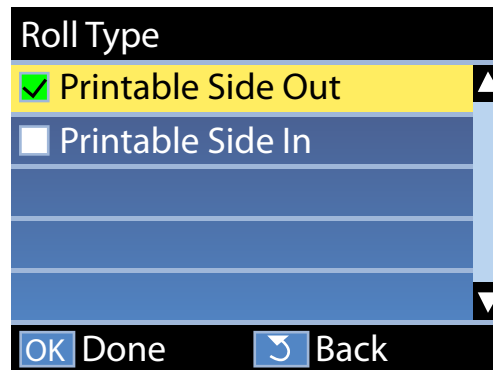


如果尚未對新材料進行材料設定，請選取未指派的編號、裝入材料，然後執行 Easy Media Setup。

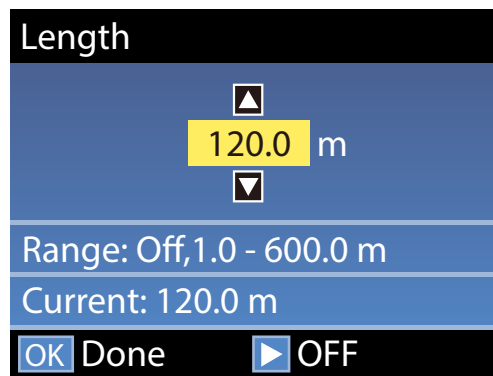
第42頁 “儲存新材料設定”

**2**

使用 ▼/▲ 鍵選擇符合已安裝滾筒的捲筒類型，然後按下 OK 鍵。

**3**

此時會顯示可讓您輸入已裝入材料長度的畫面。使用 ▼/▲ 鍵選擇介於 1.0 至 600.0 m 的長度，然後按下 OK 鍵。



材料剩餘數量列印在捲筒上時，請設定數值。如果您想選取 Off，請按下 ► 鍵。當您選取 Off 時，剩餘數量不會計算。

附註：

**兩個功能會在 Remaining Setup - On 中啟用**

以下兩個功能可讓您在列印前，大致瞭解可用的材料數量，方便您知道何時要更換材料。

- 顯示材料剩餘數量  
控制面板根據已設定的材料長度顯示大約的材料剩餘數量，以及列印所使用的材料數量。
- Remaining Alert  
當材料剩餘數量到達設定值時，將會顯示警告。

在短暫的暫停後，印表機將會顯示 Ready，表示可以開始列印。從電腦傳送您要列印的資料。

## 取出收紙捲筒

更換材料時，請依照下列步驟進行操作。

1. 列印材料剩餘數量。(當 Media Remaining 設為 On 時)



2. 裁切材料。



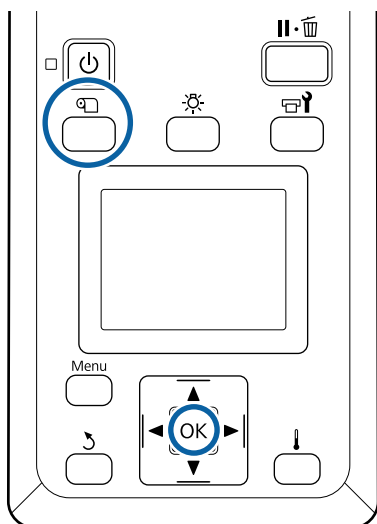
3. 取下材料。

## 列印材料剩餘數量

透過將剩餘數量列印在要取下的材料上，下次裝入材料時您可查看此數值並輸入材料長度。這有助於準確地管理材料剩餘數量。當 [Remaining Setup] 設為 [Off] 時，無法列印剩餘數量。

以下單元說明如何列印材料剩餘數量。

下列設定中所使用的按鍵



1

確認印表機可以開始列印。

2

按下  鍵、選取 [Media Remaining]，然後按下 OK 鍵。

3

選擇 [Print Remaining Length]，然後按下 OK 鍵。

4

按下 OK 鍵，列印材料剩餘數量。

## 裁切材料


您可以在 YouTube 的影片中查看程序。

[Epson Video Manuals](#)

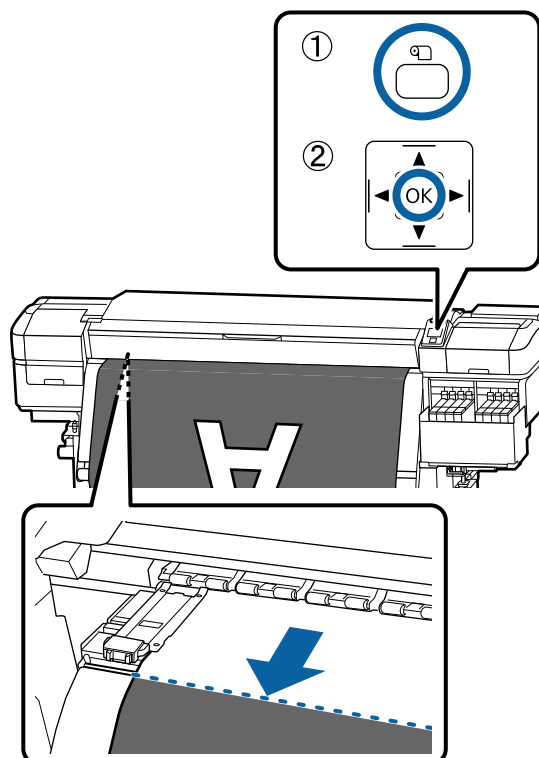
### 注意：

- 加熱器可能產生高溫，務必遵守所有必要的注意事項。未能遵守必要的注意事項，可能導致燒傷危險。
- 裁切材料時，小心裁刀或其他刀片割到手指或手部。

1

按下  鍵、選取 [Feed To Cut Position]，然後按下 OK 鍵。

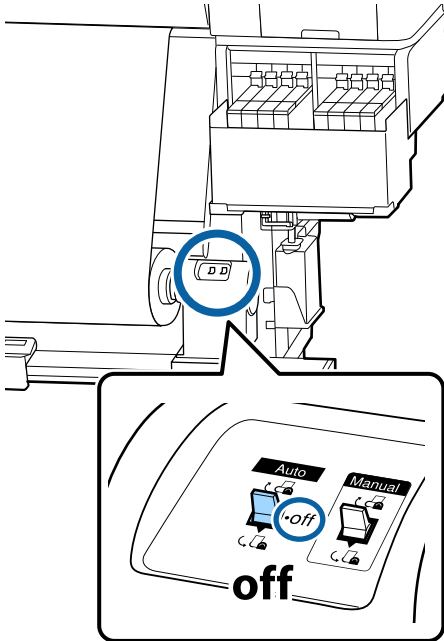
列印成品的後緣會饋入至裁切位置 (裁刀溝槽)。



## 基本操作

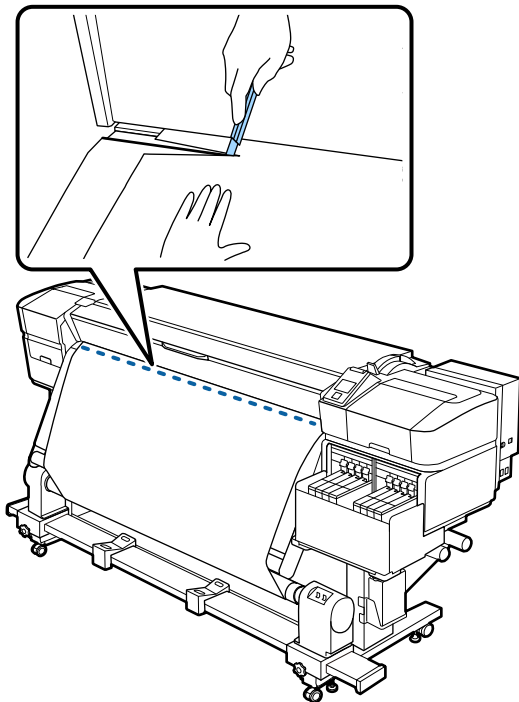
若您已列印材料剩餘數量，請按下 ▲ 鍵捲回材料，直到此資訊出現在裁切溝槽之外的捲筒側，如此資訊就會在裁切材料後留在捲筒上。

- 2 將 Auto 開關切換至 Off。



- 3 抬高並移動裁刀，使裁刀刀片確實裝入裁刀溝槽。

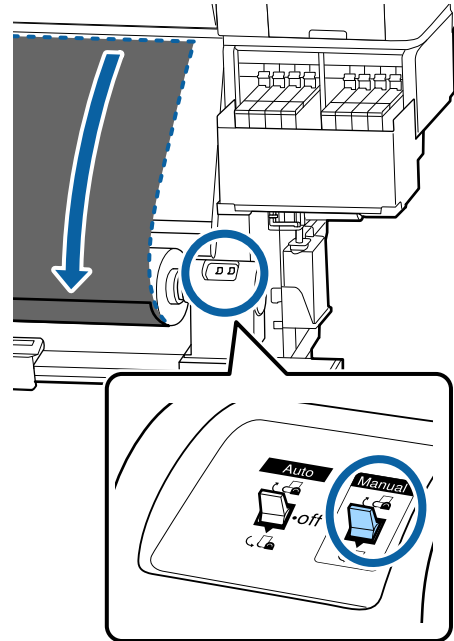
如果因為前蓋而無法將手移至正確位置，請先打開前蓋，然後再進行裁切。



**!** 重要資訊：

裁切材料時，請確定材料沒有在前蓋內升起或脫離材料邊緣固定板，然後再繼續列印工作。

- 4 根據材料的捲動方式操作 Manual 開關，將裁切過的材料完全收起。



## 移除材料

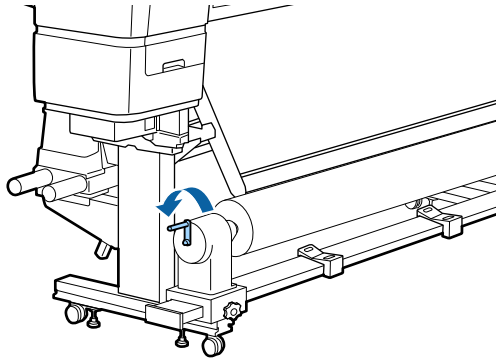
**!** 注意：

- ❑ 如果材料重量超過 20 kg，不可由一個人搬動。裝入或取出材料時，至少要有兩個人協力配合。
- ❑ 請依照使用說明的指示，裝入材料/捲筒紙軸或取出收紙捲筒。材料、捲筒紙軸或收紙捲筒掉落，可能造成受傷。



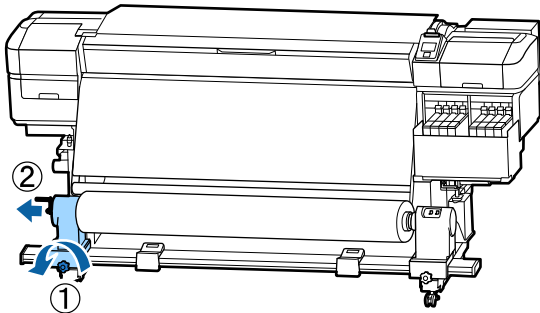
## 基本操作

- 1 轉動左側捲筒紙軸固定器的握把。

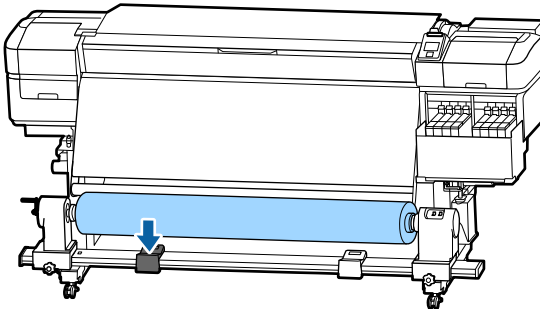


- 2 為避免材料從捲筒脫離，請支撐住捲筒的左側。

- 3 鬆開左側捲筒紙軸固定器的固定螺絲，然後從捲筒取出捲筒紙軸固定器。

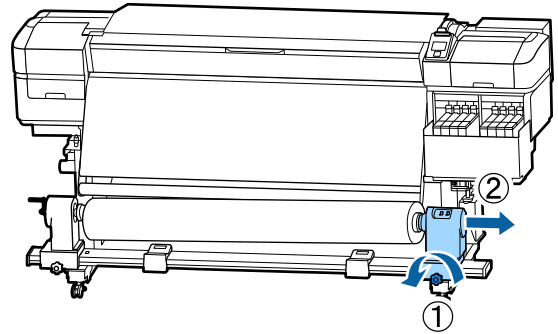


- 4 將捲筒調低至捲筒支撐架上。

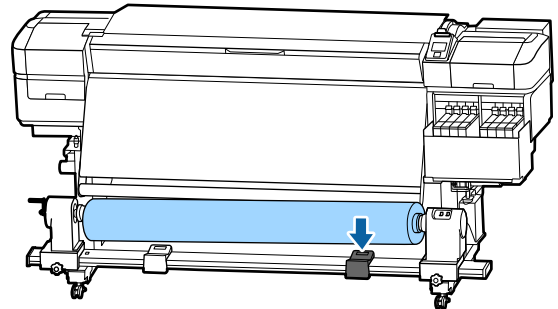


- 5 為避免材料從捲筒脫離，請支撐住捲筒的右側。

- 6 鬆開右側捲筒紙軸固定器的固定螺絲，然後從捲筒取出捲筒紙軸固定器。



- 7 將捲筒調低至捲筒支撐架上。



- 8 若要從後方材料進紙單元取出材料，請反向執行材料裝入步驟。

## 列印前

為維持列印品質，請在每天開始作業前執行下列檢查。

## 檢查墨水存量：

檢查墨水存量。若墨水存量離大容量墨水槽底部小於 50 mm，請更換晶片單元並填充墨水。

列印期間，當墨水存量離大容量墨水槽底部小於 50 mm 時，您可在持續列印時更換晶片單元並填充墨水。

 [第62頁 “墨水填充程序”](#)

## 列印檢查表單

列印檢查表單，檢查噴嘴是否阻塞。

若表單出現任何模糊或遺漏部分，請執行印字頭清潔。

列印檢查表單  [第75頁 “列印噴嘴檢查表單”](#)

印字頭清潔  第76頁 “印字頭清潔”

## 儲存新材料設定

### 材料設定的種類與摘要

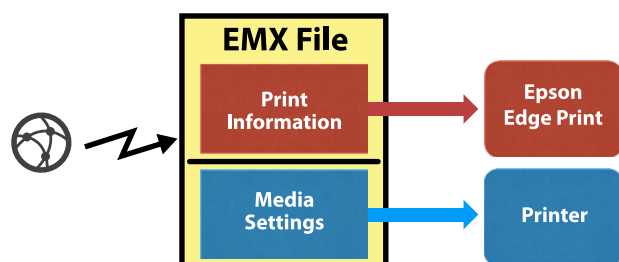
若要以目前材料的最佳條件進行列印，必須將適合目前材料的列印資訊和設定值登錄至印表機和 RIP。

每種材料都有特殊屬性，例如列印時需要大量墨水、需要等待墨水乾燥等等。如果未依照這些特性進行列印，可能無法得到令人滿意的列印成果。

然而，為每種類型的材料尋找最佳列印設定是相當複雜且費時的工作。

您可以使用下列其中一種方法，輕鬆快速將材料設定值登錄至印表機。

- ❑ Easy Media Setup  
適用於快速列印。將材料設定登錄至印表機後，在 Easy Media Setup 中選擇已登錄至隨附 RIP (Epson Edge Print) 的一般列印資訊。
- ❑ 從 Epson Edge Dashboard 將材料設定登錄至印表機。  
您可使用 Epson 免費提供的列印設定檔 (EMX)，輕鬆列印出媲美專家的完美列印品質。EMX 檔案是用於每種材料種類的列印設定檔，並包含在市售材料上進行最佳列印所需的以下資訊。



### 從印表機の設定選單執行 [Easy Media Setup]

當您選取印表機所裝入的材料種類時，適當的設定會隨即載入。接著，會執行用以最佳化目前材料寬度設定的材料調整（不論材料是否安裝至自動收紙單元）等操作。

若要調整材料，您可選擇 [Auto Feed Adjustment] 或 [Manual]。通常應使用 [Auto Feed Adjustment]。

若使用 [Auto Feed Adjustment]，印表機會在列印及讀取 Feed Adjustment 表單時自動調整進紙。自動調整完成時，會列印 Head Alignment 表單，讓您執行手動印字頭對齊。

列印測試表單所需的約略最大材料長度如下所示。

約 670 mm

若使用 [Manual]，請目視檢查列印出的材料調整表單，然後輸入調整值進行調整。

列印測試表單所需的約略最大材料長度如下所示。

Feed Adjustment	約 330 mm
Head Alignment	
單印字頭模式	約 270 mm
雙印字頭模式	約 320 mm

### 使用 Epson Edge Dashboard 登錄材料設定

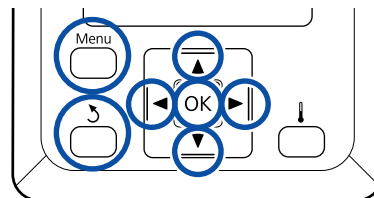
從「Epson Setup Navi」(<http://epson.sn>) 或隨附的軟體光碟安裝 Epson Edge Dashboard，然後啟動軟體。您可將網路上取得的材料設定或已儲存至相同機型印表機的材料設定登錄至目前使用的印表機。

如需詳細資訊，請參考 Epson Edge Dashboard 線上說明。

以下說明 [Easy Media Setup] 的程序。

### Easy Media Setup 程序

下列設定中所使用的按鍵



- 1 確認印表機可以開始列印後，按下 [Menu] 鍵。  
即顯示設定選單。

## 基本操作

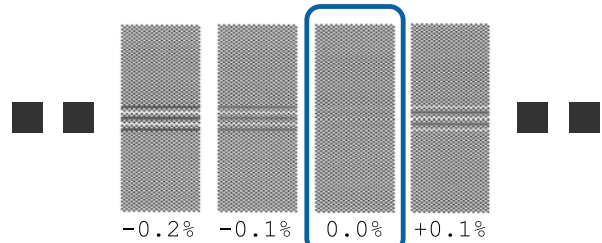
- 2** 選擇 [Media Setup] 並按下 OK 鍵。
- 3** 使用 ▼ 或 ▲ 鍵選擇 [Easy Media Setup]，然後按下 OK 鍵。
- 4** 使用 ▼/▲ 鍵選擇所需的材料編號，然後按下 OK 鍵。  
如果選擇了包含已儲存設定的編號，則會覆寫現有設定。
- 5** 設定名稱會隨即登錄。  
命名材料設定庫。使用特殊的名稱，方便您選擇想要使用的設定庫。  
使用 ▼/▲ 鍵顯示字母及符號。當顯示所需的字元時，請按下 ▶ 鍵選擇下一個輸入位置。  
按下 ◀ 鍵可消除錯誤輸入，將前一個字元刪除並讓游標回到上一格。
- 6** 輸入名稱後，請按下 OK 鍵。
- 7** 使用 ▼/▲ 鍵選擇符合已裝入材料的材料種類，然後按下 OK 鍵。

材料種類	紙張重量 (g/m <sup>2</sup> )
Thinnest	60 以下
Thin	61 至 80
Thick	81 至 120
Thickest	121 以上
Adhesive	_*

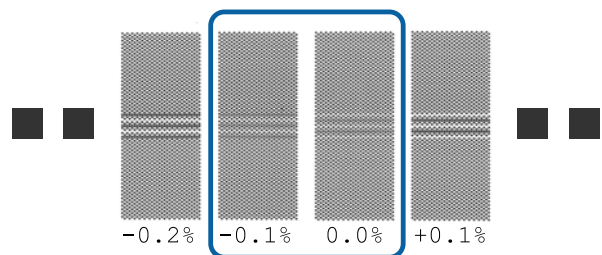
\* 如果是黏性材料，請選擇 [Adhesive]，不論紙張重量。

- 8** 按下 ▼/▲ 鍵、選擇 Auto Feed Adjustment 或 Manual，然後按下 OK 鍵。  
執行 [Auto Feed Adjustment] 時：先列印進紙調整表單，然後自動執行調整。自動調整完成時，會列印印字頭對齊表單。表單完成列印時，由於調整值輸入畫面已經顯示，因此請繼續步驟 11。  
執行 [Manual] 時：列印調整表單。表單完成列印時，由於調整值輸入畫面已經顯示，因此請繼續步驟 9。

- 9** 檢查列印的調整表單。  
A 和 B 共兩組調整表單會列印出。在各組當中選取出現最少重疊或間隙的表單。在以下情況下，請選擇 "0.0"。



如果表單的重疊或間隙情況都一樣，請在步驟 10 中輸入中間值。在以下情況下，請輸入 "-0.05%"。



如果所有調整表單都出現重疊或間隙情況，且您無法將範圍縮小至任一表單，這時請輸入 "0.0%"。

在此情況下，印表機不會調整進紙。執行下述步驟以完成 Easy Media Setup，然後從 Media Adjust 選單執行 Manual - Feed Adjustment - [500mm Pattern]。請參閱第 44 頁 "Feed Adjustment"。

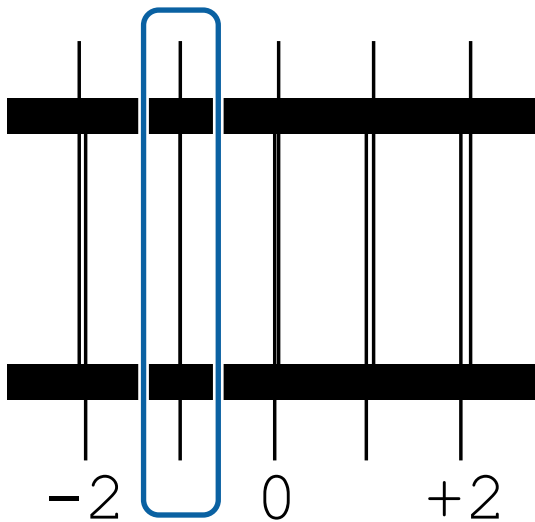
- 10** 調整表單的結果檢查輸入畫面會隨即顯示。  
按下 ▼/▲ 鍵，並設定從步驟 9 的 A 組中選取之表單下方列印的值，然後按下 OK 鍵。  
以相同方式設定 B。  
針對調整表單重新開始列印並完成列印時，調整值輸入畫面會隨即顯示。

- 11** 檢查列印的調整表單。

狀態	調整表單
單印字頭模式	4 個區塊，A 至 D
雙印字頭模式	12 個區塊，A 至 L

## 基本操作

兩者皆選取線條最直的表單 (所有線條重疊)。  
在以下情況下，請選擇“-1”。



**12** 數值輸入畫面會隨即顯示。

使用 ▲/▼ 鍵變更在步驟 11 記錄的值，然後按下 OK 鍵。

**13** 列印出多張檢查表單後，請依據檢查表單選擇編號，然後按下 OK 鍵。

使用 ▲/▼ 鍵變更在步驟 11 記錄的值，然後按下 OK 鍵。

輸入最終設定時，狀態顯示畫面會隨即顯示。

#### 登錄後執行 [Customize Settings]

完成登錄後，當在 [Customize Settings] 中執行 [Media Type] 或 [Advanced Settings] 時，您必須重新執行 [Media Adjust]。

[第44頁 “Media Adjust”](#)

## Media Adjust

請在下列情況中使用此選單。

EMX 檔案的材料設定值透過 Epson Edge Dashboard 登錄至印表機時。

執行材料調整後發生下列情形時。

- ❑ 執行 Auto Feed Adjustment 後仍在列印結果中發現細紋  
選擇 [Standard]，然後執行 [Feed Adjustment] - [Standard]
- ❑ 材料種類相同，但寬度不同時
- ❑ 在儲存材料設定後變更 [Advanced Settings] 時

## Media Adjust (Auto Feed Adjustment)

在列列表單時調整進紙，就像是在 Easy Media Setup 中使用 Auto Feed Adjustment。

列印測試表單所需的約略最大材料長度如下所示。

約 670 mm

**1** 確認印表機完成列印準備，並依照實際使用狀況裝入材料。

使用自動收紙單元時，請將材料安裝至捲筒紙軸。

[第25頁 “裝入材料”](#)

[第30頁 “使用自動收紙單元”](#)

**2** 按下 [Menu] 鍵。  
即顯示設定選單。

**3** 依序選擇 [Media Setup] - [Customize Settings] - [Media Adjust] - [Auto Feed Adjustment]。

**4** 當您按下 OK 時，自動調整會啟動並列印調整表單。  
請等待調整作業結束。

## Media Adjust (Manual)

### Feed Adjustment

此選單用於在列印結果中發現細紋 (水平細紋、色調不均或條紋) 時。

## 基本操作

您可以選取 [Standard]、[100mm Pattern]、[250mm Pattern] 或 [500mm Pattern] 以進行調整。

## Standard

通常會選取此選項。

## 100mm Pattern、250mm Pattern 和 500mm Pattern

請在下列情況中選取選項。

- 執行 Standard 調整後仍在列印結果中發現細紋
- 因墨水滲透等原因而難以看清楚 Standard 表單的內容時
- 想要以準確的長度執行列印時

執行 [100mm Pattern] 和 [250mm Pattern] 後，如果您覺得材料沒有完全對齊，請執行 [500mm Pattern]。

列印測試表單所需的約略最大材料長度如下所示。

執行 [Standard] 時：約 330 mm

執行 [100mm Pattern] 時：約 570 mm

執行 [250mm Pattern] 時：約 720 mm

執行 [500mm Pattern] 時：約 970 mm

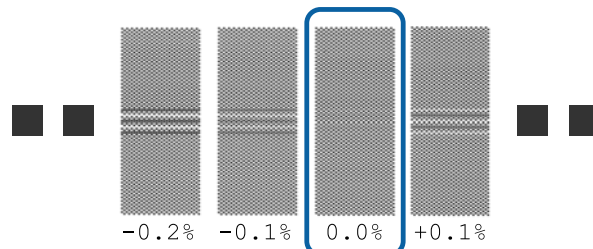
## 設定程序

- 1** 確認印表機完成列印準備，並依照實際使用狀況裝入材料。  
使用自動收紙單元時，請將材料安裝至捲筒紙軸。  
[↗ 第25頁 “裝入材料”](#)  
[↗ 第30頁 “使用自動收紙單元”](#)
- 2** 按下 [Menu] 鍵。  
即顯示設定選單。
- 3** 選取 [Media Setup] - [Customize Settings] - [Media Adjust] - [Manual] - [Feed Adjustment]。
- 4** 按下 ▼/▲ 鍵，並選擇要執行的 Feed Adjustment。
- 5** 按下 OK 鍵列印調整表單。  
列印完成前，請耐心等待。

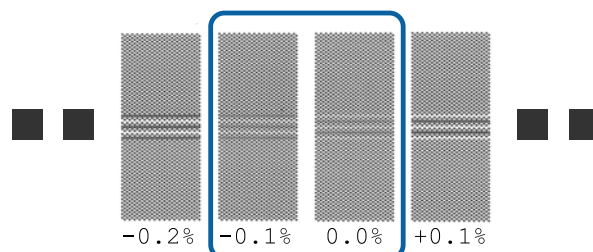
## 6 檢查列印的調整表單。

### 選取 [Standard] 時

A 和 B 共兩組調整表單會列印出。在各組當中選取出現最少重疊或間隙的表單。在以下情況下，請選擇 “0.0”。



如果表單的重疊或間隙情況都一樣，請在步驟 7 中輸入中間值。在以下情況下，請輸入 “-0.05%”。

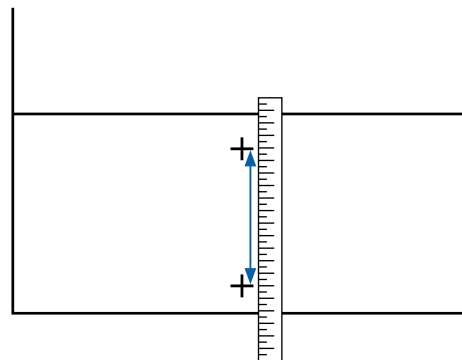


如果所有調整表單都出現重疊或間隙情況，且您無法將範圍縮小至任一表單，這時請輸入 “0.0%”。

在此情況下，印表機不會調整進紙。執行下列步驟以完成 Feed Adjustment，然後執行 Feed Adjustment - [500mm Pattern]。

選擇 [100mm Pattern]、[250mm Pattern] 或 [500mm Pattern] 時

使用最大 0.5 mm 的刻度進行測量。



## 基本操作

- 7** 調整表單的結果確認輸入畫面會隨即顯示。  
**選取 [Standard] 時**

設定在 A 和 B 中所選表單下方列印的值，然後按下 OK 鍵。

**選擇 [100mm Pattern]、[250mm Pattern] 或 [500mm Pattern] 時**

設定在步驟 6 中建立的值，然後按下 OK 鍵。

完成設定時，狀態顯示畫面會隨即出現。

## Head Alignment

根據目前使用的機型或設定狀態，列印測試表單所需的最大材料長度如下所示。


狀態	使用的材料長度
單印字頭模式	約 270 mm
雙印字頭模式	約 320 mm

## 設定程序

- 1** 確認印表機完成列印準備，並依照實際使用狀況裝入材料。

使用自動收紙單元時，請將材料安裝至捲筒紙軸。

 [第25頁 “裝入材料”](#)

 [第30頁 “使用自動收紙單元”](#)

- 2** 按下 [Menu] 鍵。  
 即顯示設定選單。

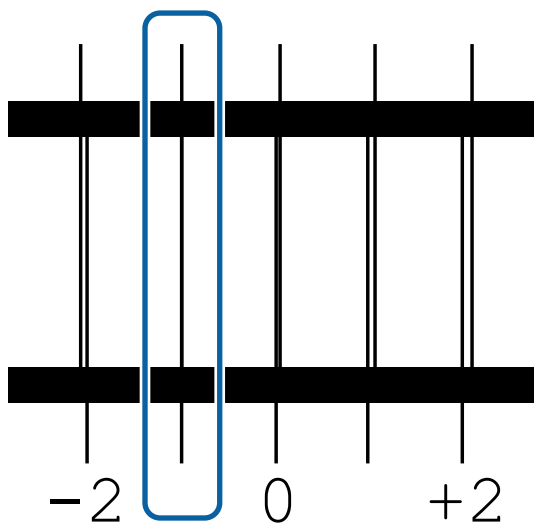
- 3** 選取 [Media Setup] - [Customize Settings] - [Media Adjust] - [Manual] - [Head Alignment]。

- 4** 按下 OK 鍵列印調整表單。  
 列印完成前，請耐心等待。

- 5** 檢查列印的調整表單。

狀態	調整表單
單印字頭模式	4 個區塊，A 至 D
雙印字頭模式	12 個區塊，A 至 L

兩者皆選取線條最直的表單 (所有線條重疊)。  
 在以下情況下，請選擇 “-1”。



- 6** 數值輸入畫面會隨即顯示。

使用 ▲/▼ 鍵輸入在步驟 5 記錄的表單編號，然後按下 OK 鍵。

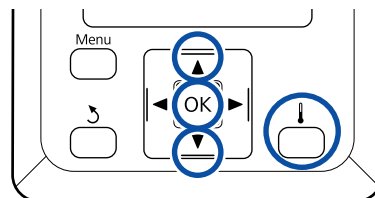
- 7** 列印出多張檢查表單後，請依據檢查表單選擇編號，然後按下 OK 鍵。

當您輸入最後一個顏色的表單編號時，將會顯示紙張設定選單。

## 列印時變更設定

## 變更加熱器溫度

下列設定中所使用的按鍵



- 1** 列印時按下  鍵。  
 [Heating & Drying] 選單會隨即顯示。

- 2** 按下 ▼/▲ 鍵以選擇 [Heater Temperature]，然後按下 OK 鍵。

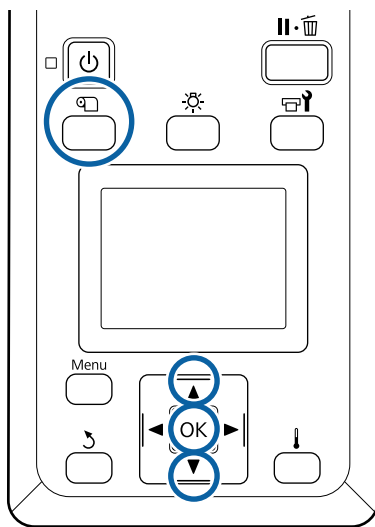
- 3 選擇數值。  
按下 ▼/▲ 鍵以設定溫度。
- 4 當您按下 OK 鍵時，目前選取材料的設定會隨即更新，並且顯示 Heating & Drying 選單。
- 5 當您按下 ↻ 鍵時，選單會關閉並顯示狀態顯示畫面。

**附註：**  
加熱器到達指定溫度所需的時間，視環境溫度而有不同。

## 校正細紋

當您想在列印期間校正細紋時，請執行 Feed Adjustment。

下列設定中所使用的按鍵



- 1 列印時按下 ◻ 鍵。  
目前調整值會隨即顯示。
- 2 使用 ▼/▲ 鍵變更目前值。  
若進紙量太小，將會產生黑色的細紋 (深色的條紋)；請將進紙量向上調整。  
相反地，若進紙量太大，將會產生白色的細紋 (淺色的條紋)；請將進紙量向下調整。

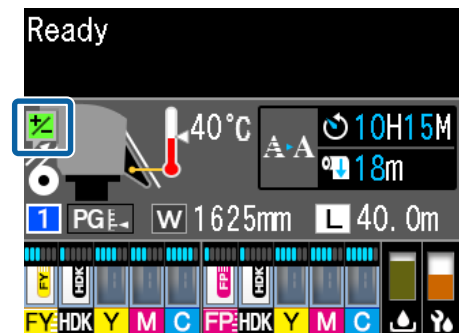
- 3 檢查列印結果。如果不滿意結果，請使用 ▼/▲ 鍵輸入數值。

這會更新目前選取材料設定中的 [Feed Adjustment] 設定值。

- 4 按下 OK 鍵顯示狀態顯示畫面。

**附註：**  
如果變更了設定，圖示會顯示在控制面板螢幕上，如下所示。若要清除此圖示，請執行以下操作。

- 重新啟動 [Feed Adjustment]。
- 執行 [Restore Settings]。

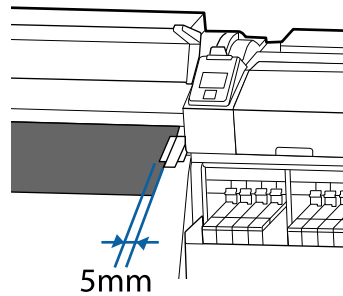


## 可列印範圍

印表機所辨識的材料左側和右側，會根據 Media Size Check 設定而有不同，如下所示。

Media Size Check [On]: 印表機會自動偵測已裝入材料的左側和右側。

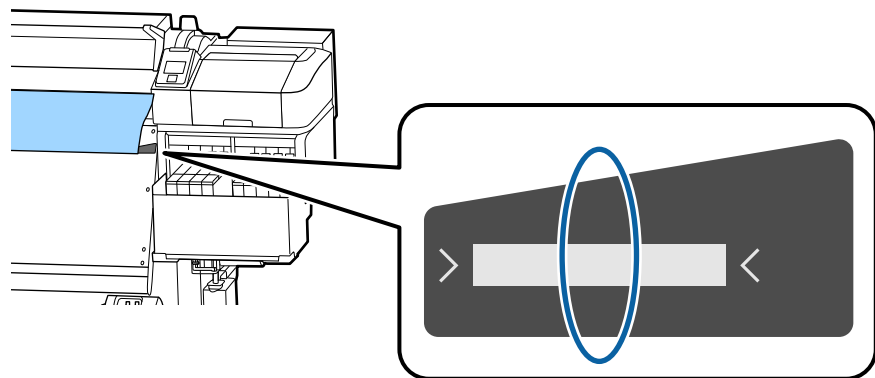
安裝材料邊緣固定板時，材料左緣和右緣 5 mm 以內的範圍會視為材料邊緣。



如果沒有正確安裝材料邊緣固定板，將無法正確偵測材料的邊緣。

 [第25頁 “裝入材料”](#)

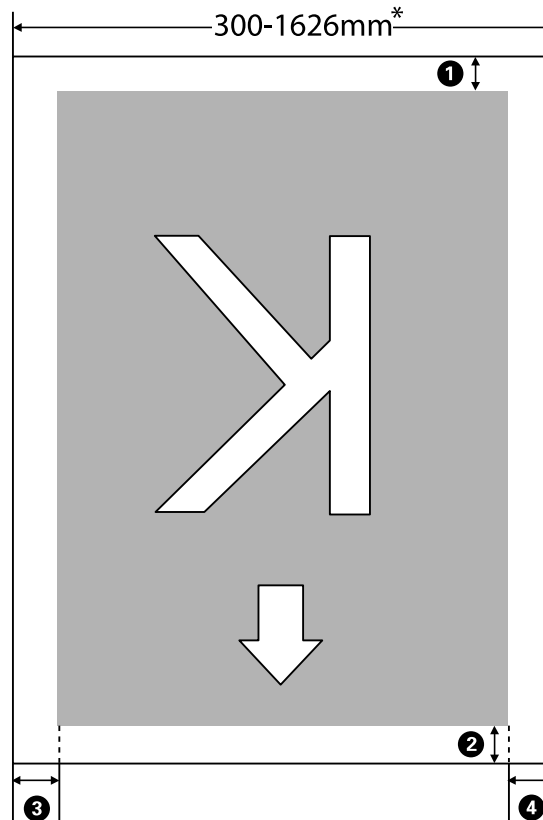
Media Size Check [Off]: 加熱器標籤的黑色矩形中央 (如下圖所示) 為材料右緣的標準位置。不論已裝入材料的寬度為何，材料的左側會被判定為是從右緣標準位置起算的 1,626 mm (64 inch) 處。





## 基本操作

下圖中的灰色部分為可列印範圍。箭頭表示進紙方向。



\* 當 Media Size Check 設為 [Off] 時，不論已裝入材料的寬度，此值都是 1,626 mm (64 inch)。

❶ 至 ❷ 表示四邊的邊界。如需詳細資料，請參閱下列說明。

邊界位置	說明	可用的設定範圍
❶ 後方*1、*2	這可在 RIP 中設定。為了維持進紙準確度，如果設定小於 5 mm 或大於 17 mm，設定會分別切換至 5 mm 和 17 mm。	5 至 17 mm
❷ 前緣*1	這可在 RIP 中設定。根據裝入材料時的材料拉出長度而有不同。若為持續列印，雖然會加入在 RIP 中設定的邊界，不過為了維持進紙準確度，如果設定小於 5 mm，設定會切換至 5 mm。	5 mm 以上
❸ 左緣*3、*4	在印表機設定選單的 Side Margin(Left) 中選取的值。預設值為 5 mm。	3 至 25 mm
❹ 右緣*3、*4	在印表機設定選單的 Print Start Position 及 Side Margin(Right) 中所選數值的總和。Print Start Position 及 Side Margin(Right) 的預設設定分別為 0 mm 和 5 mm。	3 至 825 mm

\*1 已設定的邊界和實際列印結果可能會因使用的 RIP 而有不同。如需詳細資訊，請聯絡 RIP 製造商。

\*2 藉由在印表機設定選單的 [Margin Between Pages] 中選取 [No Margin]，您可以在 -10 mm 至 +10 mm 的範圍內調整邊界。

\*3 根據使用的 RIP 軟體，這也許可以在 RIP 中使用。如需詳細資訊，請聯絡 RIP 製造商。


## 基本操作

## \*4 設定邊界時請注意下列事項。

- 使用材料邊緣固定板時，應保留超過 10 mm 的邊界。邊界過窄可能導致印表機列印在材料固定板上。
- 若列印資料寬度與已設定左右邊界的總和超過可列印範圍，部分資料將不會列印出來。

## 附註：

若 Media Size Check 設為 [Off] 時未遵守下列要點，列印可能超出材料的左緣和右緣。在材料邊緣以外所使用的墨水，將會弄髒印表機的内部。

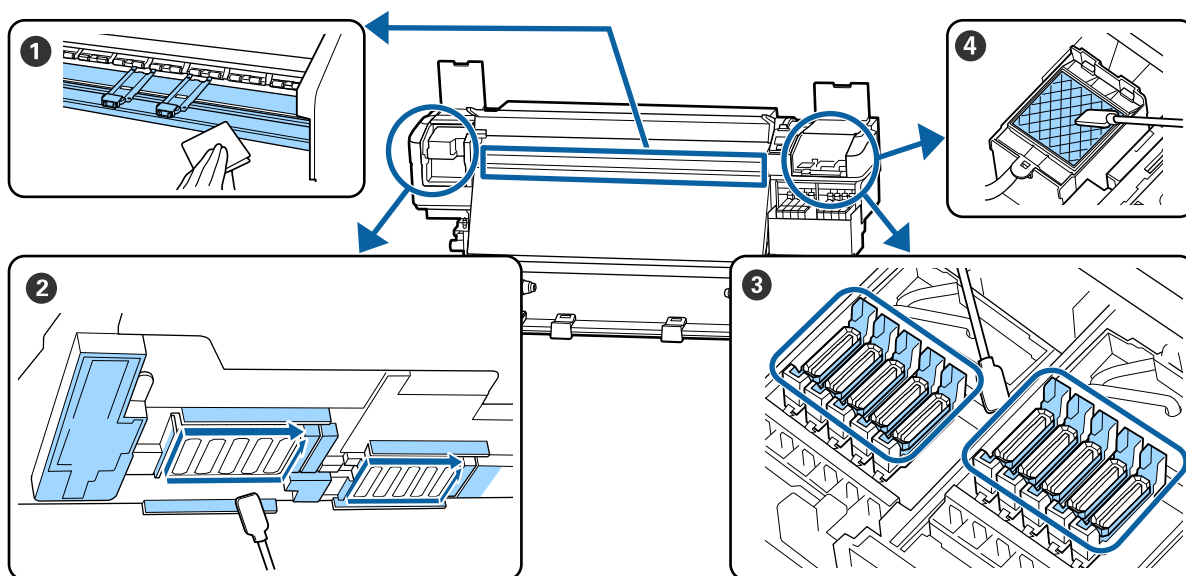
- 確定列印資料寬度沒有超過已裝入的材料寬度。
- 當材料裝入右緣參考位置的左側時，請對齊 [Print Start Position] 設定與材料的設置位置。  
 [第93頁 “Printer Setup 選單”](#)

# 維護

## 執行各種維護操作的時間點

### 清潔位置及時機

如果沒有清潔就繼續使用印表機，可能導致噴嘴阻塞或墨水滴下。



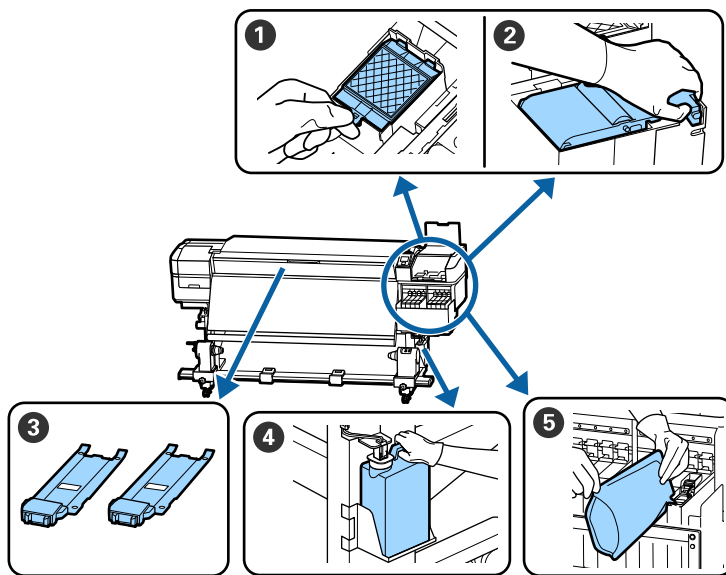
執行時間點	須清潔的元件
每天開始工作時	<ul style="list-style-type: none"> <li>❶ 壓盤和材料邊緣固定板</li> <li>👉 第55頁 “每天清潔”</li> </ul>
每個月至少一次	<ul style="list-style-type: none"> <li>❷ 印字頭周圍</li> <li>❸ 護蓋</li> <li>❹ 印字頭沖洗槽 (骯髒時)</li> <li>👉 第56頁 “執行例行清潔”</li> </ul> <p>您可在 YouTube 的影片中查看程序。</p> <p><a href="#">Epson Video Manuals</a></p>

#### ❗ 重要資訊：

印表機包含精密儀器。如果任何棉絮或灰塵附著在印字頭的噴嘴上，列印品質將會降低。根據環境與使用的紙張而定，更頻繁的進行定期清潔，例如每週一次。

維護

更換及填充耗材



執行時間點	須更換的元件
準備和更換訊息顯示在控制面板螢幕上時	<ul style="list-style-type: none"> <li>① 印字頭沖洗槽</li> <li>② 刷具單元</li> <li>👉 第71頁 “更換印字頭清潔組”</li> <li>④ 廢墨桶</li> <li>👉 第69頁 “處理廢墨”</li> </ul>
墨水存量不足警告顯示在控制面板螢幕上時	<ul style="list-style-type: none"> <li>⑤ 墨水填充</li> <li>👉 第60頁 “墨水填充”</li> </ul>
固定板變形或損壞時	<ul style="list-style-type: none"> <li>③ 材料邊緣固定板</li> <li>👉 第73頁 “更換材料邊緣固定板”</li> </ul>

例行維護

執行時間點	操作
每週一次	攪拌碳黑色墨水和螢光墨水 👉 第67頁 “攪拌碳黑色墨水和螢光墨水”

其他維護

執行時間點	操作
<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> 檢查噴嘴是否阻塞時</li> <li><input type="checkbox"/> 檢查阻塞的顏色時</li> <li><input type="checkbox"/> 出現水平細紋或色調不均 (條紋)。</li> </ul>	檢查阻塞的噴嘴 👉 第75頁 “檢查阻塞的噴嘴”

## 維護

執行時間點	操作
檢查阻塞的噴嘴後發現阻塞時	印字頭清潔  <a href="#">第76頁</a> “印字頭清潔”
因隔熱板髒汙而難以看見大容量墨水槽內部時	清潔隔熱板  <a href="#">第77頁</a> “清潔隔熱板”
潤滑訊息顯示在控制面板上時	塗抹隨附的潤滑脂到印字座支撐桿  <a href="#">第78頁</a> “塗抹潤滑脂到印字座支撐桿”

## 所需物品

開始清潔及更換前，請備妥下列物品。

隨附的套件用完時，請購買新耗材。

更換墨水補充包或執行維護作業時，請備妥原廠耗材。

 [第108頁 “選購品和耗材”](#)

如果手套出現磨損，請備妥市售丁晴手套。

### 護目鏡 (市面上有販售)

保護眼睛，避免接觸墨水及墨水清潔劑。

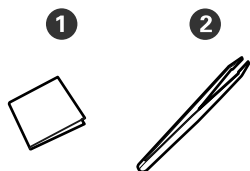
### 面罩 (市面上有販售)

保護口鼻，避免接觸墨水及墨水清潔劑。

### 維護工具組 (印表機隨附)

用於一般清潔。

下列配件隨附於工具組中。



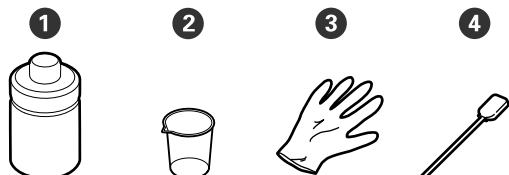
① 無塵布 (x100)

② 小鉗子 (x1)

### 維護套件 (印表機隨附)

擦拭墨水髒汙時使用。

下列配件隨附於套件中。



① 墨水清潔劑 (x1)

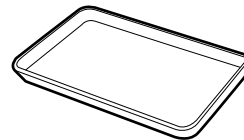
② 杯子 (x1)

③ 手套 (x12)

④ 清潔棒 (x25)

使用方式  [第56頁 “使用墨水清潔劑”](#)

### 金屬盤 (印表機隨附)



將清潔器具、用過的耗材或墨水清潔劑裝入印表機隨附的容器時使用。

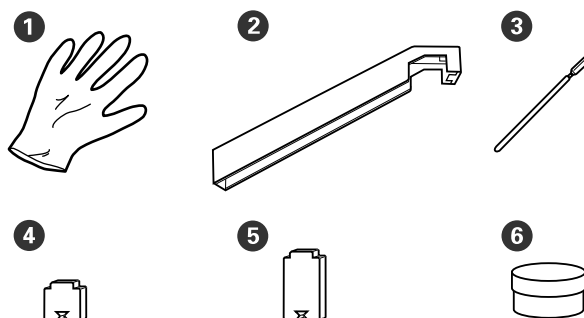
### 軟布 (市面上有販售)

清潔前蓋內側時使用。請使用不容易產生棉絮或靜電的材料。

### 潤滑套件 (印表機隨附)

潤滑印字座支撐桿時使用。

下列配件隨附於工具組中。



① 手套 (x16)

② 潤滑工具 (x1)

③ 清潔棒 (x8)

④ 墊片 A (x16)

⑤ 墊片 B (x16)

⑥ 潤滑脂 (x2)

## 維護注意事項

清潔及更換零件時，請注意以下要點。

**!** 注意：

- ❑ 請將墨水補充包、墨水清潔劑、潤滑脂或廢墨存放在兒童無法取得之處。
- ❑ 維護期間，請穿戴防護衣物，包括護目鏡、手套及面罩。  
若有墨水、廢墨、墨水清潔劑或潤滑脂接觸到皮膚、進入眼睛或嘴巴，應立即採取下列措施：
  - ❑ 若液體附著於皮膚表面，請立即用大量肥皂水沖洗。若皮膚出現發炎或脫色現象，請就醫尋求醫療協助。
  - ❑ 若液體滴入眼睛，應立即以清水沖洗。否則，可能導致眼睛充血或輕微發炎。如果情況沒有改善，請尋求醫療協助。
  - ❑ 若滲入嘴巴，應立即就醫。
  - ❑ 若誤飲液體，請勿強制催吐並應立即就醫。若強制催吐，液體可能跑入氣管而發生危險。
- ❑ 請勿喝下墨水

- ❑ 請先從印表機中取出材料，再清潔或更換印字頭清潔組。
- ❑ 切勿碰觸不需要清潔的束帶、電路板或任何零件。未能遵守此注意事項，可能導致故障或降低列印品質。
- ❑ 僅限使用維護套件所附的清潔棒或棉棒。會產生絨毛的其他棉棒將會對印字頭造成損壞。
- ❑ 務必使用新的清潔棒。重複使用清潔棒可能留下更難以清除的髒汙。
- ❑ 請勿碰觸清潔棒的尖端。手上分泌的油脂可能對印字頭造成損壞。
- ❑ 清潔印字頭及護蓋等零件周圍時，請勿使用指定墨水清潔劑以外的清潔劑進行清潔，否則可能會導致故障或降低列印品質。
- ❑ 在開始工作前，請碰觸金屬物體以釋放靜電。

## 每天清潔

當棉絮、灰塵或墨水附著在壓盤或材料邊緣固定板時，可能導致噴嘴阻塞或墨水滴落。

為維持最佳的列印品質，建議您在每天開始作業前進行清潔。

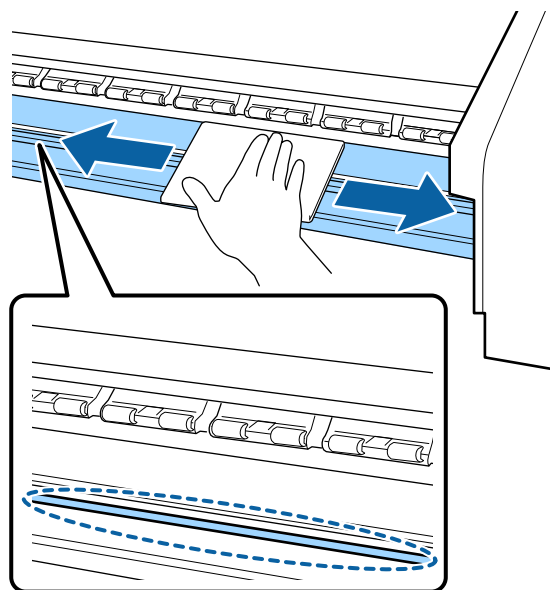
**!** 注意：

- ❑ 加熱器可能產生高溫，務必遵守所有必要的注意事項。未能遵守必要的注意事項，可能導致燒傷危險。
- ❑ 打開或闔上前蓋時，小心不要夾傷手或手指。未能遵守此注意事項，可能導致受傷。

**!** 重要資訊：

請勿使用墨水清潔劑清潔壓盤或材料固定盤。未能遵守此注意事項，可能損壞零件。

- 1 請確定已關閉印表機電源及螢幕顯示，然後從插座上拔下電源線。  
拔除兩條電源線。
- 2 拔除電源插頭後，請等待一分鐘。
- 3 打開前蓋。
- 4 將軟布浸入水中並確實擰乾，然後擦去附著在壓盤的任何墨水、棉絮或灰塵。  
仔細清除壓盤溝槽上黏附的棉絮及灰塵。



- 5** 將軟布浸入水中並確實擰乾，然後擦去附著在材料邊緣固定板的任何棉絮或灰塵。

**!** **重要資訊：**

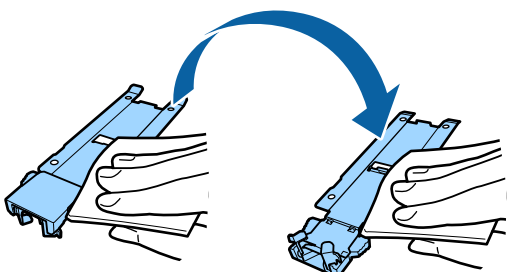
使用含有黏膠的材料時，請使用稀釋的中性清潔劑擦去黏膠。當黏膠黏附在背面時，如果繼續列印，可能會摩擦印字頭。

**使用含有黏膠的材料及墨水附著時**

從印表機取下材料邊緣固定板，並清潔固定板的正面與背面。

清除髒汙後，務必將固定板裝回原位。

拆下及安裝材料邊緣固定板 [↪ 第73頁 “更換材料邊緣固定板”](#)



## 執行例行清潔

請依下列順序清潔零件。

移動印字頭



清潔印字頭周圍



清潔護蓋周圍

**!** **重要資訊：**

如果超過一個月沒有執行清潔，控制面板螢幕會顯示以下訊息。顯示此訊息時，請儘快執行例行清潔。

[Refer to the manual and perform regular cleaning.]

您可以在 YouTube 的影片中查看程序。

[Epson Video Manuals](#)

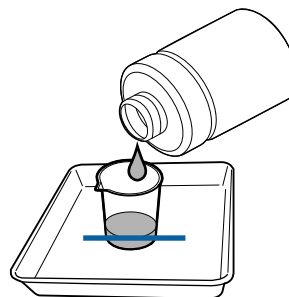
## 使用墨水清潔劑

僅限使用墨水清潔劑清潔本使用說明中指示的零件。在印表機的其他零件上使用墨水清潔劑，可能對產品造成損壞。

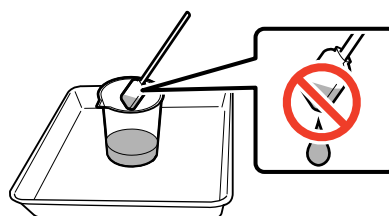
在開始此程序前，務必先閱讀以下說明：

[↪ 第54頁 “維護注意事項”](#)

- 1** 將墨水清潔劑所附的杯子放在金屬盤上，並將大約 10 ml 的墨水清潔劑倒入杯子內。



- 2** 使用墨水清潔劑沾溼清潔棒。請勿讓墨水清潔劑從清潔棒滴下。



使用墨水清潔劑沾溼無塵布時，請將墨水清潔劑倒入杯子內。

**!** **重要資訊：**

- ❑ 請勿重複使用墨水清潔劑。使用髒的墨水清潔劑將會使髒汙變得更髒。
- ❑ 請蓋緊墨水清潔劑的蓋子，並室溫存放於沒有日光直曬且遠離高溫或潮溼的環境。
- ❑ 用過的墨水清潔劑、清潔棒和無塵布屬於工業廢棄物。請比照廢墨水的方式妥善處置。

[↪ 第75頁 “舊耗材處置”](#)



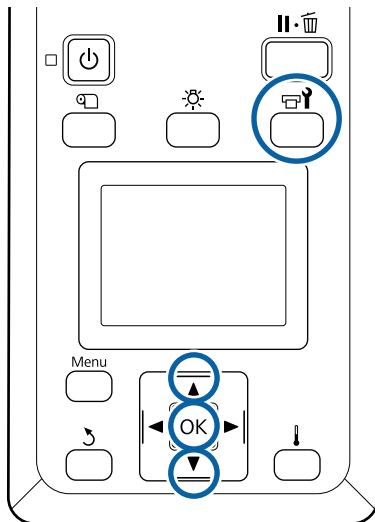
## 移動印字頭

本單元說明如何移至印字頭清潔位置。

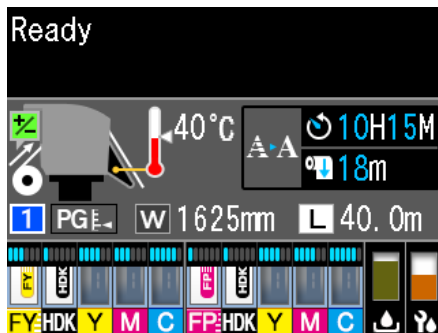
### 重要資訊：

移動印字頭時，務必遵照下列步驟。手動移動印字頭可能造成故障。

下列設定中所使用的按鍵



- 1 確認狀態畫面顯示以下畫面，然後按下 鍵。



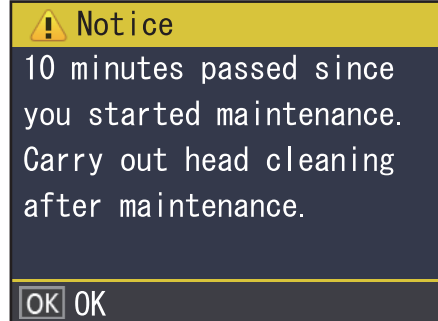
即顯示 Maintenance 選單。

- 2 使用  $\nabla/\blacktriangle$  鍵選擇 [Head Maintenance]，然後按下 OK 鍵。
- 3 按下  $\nabla/\blacktriangle$  鍵選擇 [Regular Cleaning]，再按兩下 OK 鍵。

印字頭會移至清潔位置。

### 附註：

蜂鳴器會在印字頭移動後響起 10 分鐘 (預設設定)。按下 OK 鍵可持續顯示清潔進度。10 幾分鐘後，蜂鳴器會再次響起。



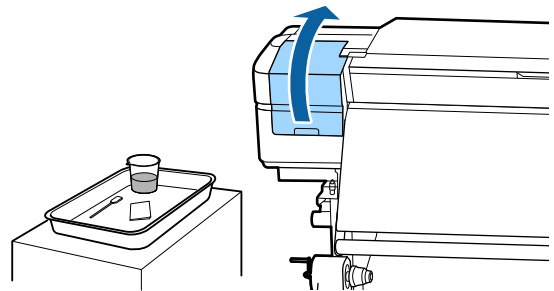
## 清潔印字頭周圍

檢查印字頭周圍區域時，如果發現任何墨水結塊、棉絮或灰塵，請利用下列步驟進行清潔。

在開始此程序前，務必先閱讀以下說明：

第54頁 “維護注意事項”

- 1 確認印字頭移至印表機的左側，然後打開左側護蓋。



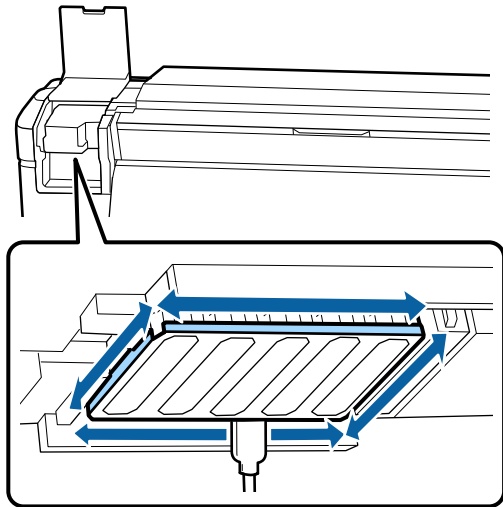
- 2 使用墨水清潔劑沾溼清潔棒。  
使用新的清潔棒和墨水清潔液產品。


第56頁 “使用墨水清潔劑”

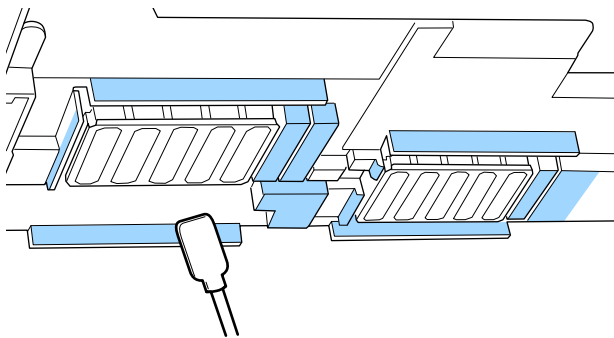
### 重要資訊：


- 在每個步驟使用墨水清潔劑沖洗清潔棒。
- 使用清潔棒清除墨水結塊後，請使用無塵布擦拭。

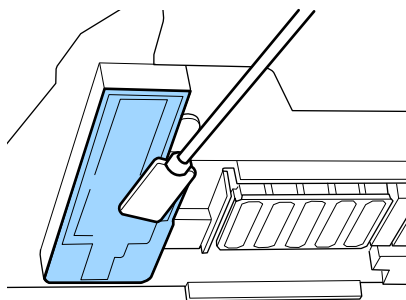
- 3** 從以下箭頭所示的部分，擦去任何附著的墨水、棉絮及灰塵。  
 擦拭兩個印字頭周圍。



- 4** 從以下  所示的部分，擦去任何附著的墨水、棉絮及灰塵。



- 5** 從以下  所示的部分，擦去任何附著的墨水、棉絮及灰塵。



- 6** 闔上左側護蓋。

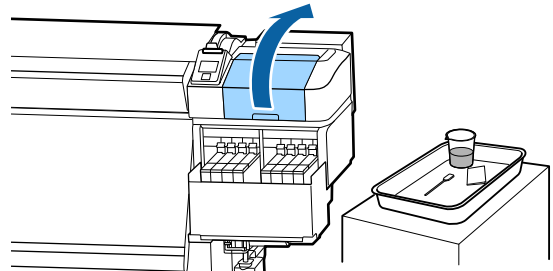
## 清潔護蓋周圍


在開始此程序前，務必先閱讀以下說明：

 第54頁 “維護注意事項”

## 清潔護蓋

- 1** 打開右側護蓋。

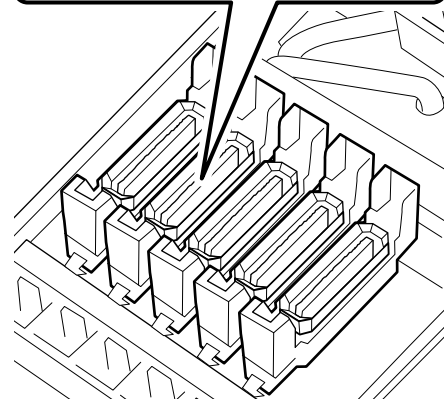
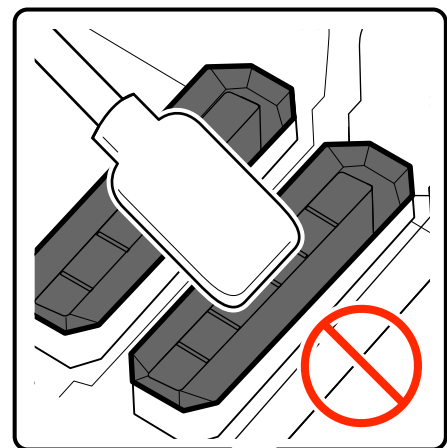


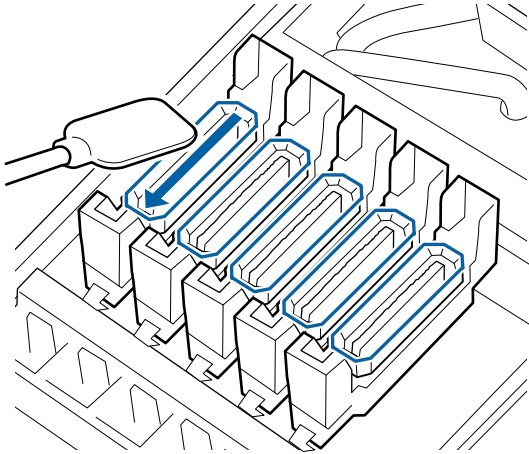
- 2** 使用墨水清潔劑沾溼清潔棒。  
 第56頁 “使用墨水清潔劑”

- 3** 平握清潔棒，並擦拭所有護蓋的邊緣。  
 護蓋具有 2 個區塊。清潔所有護蓋。

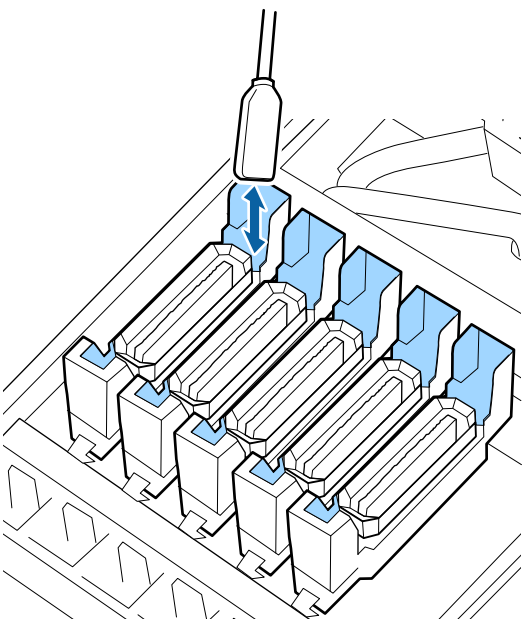
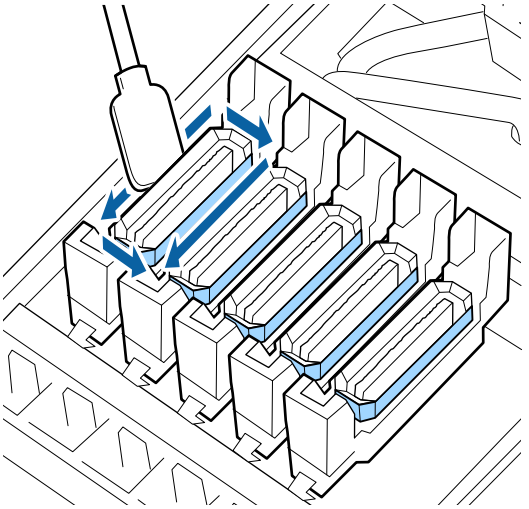
### 重要資訊：

使用清潔棒或小鉗子時，請勿碰觸護蓋內側，也請勿用力按壓護蓋的邊緣或周圍區域。零件可能會變形，而無法繼續正確地執行護蓋功能。

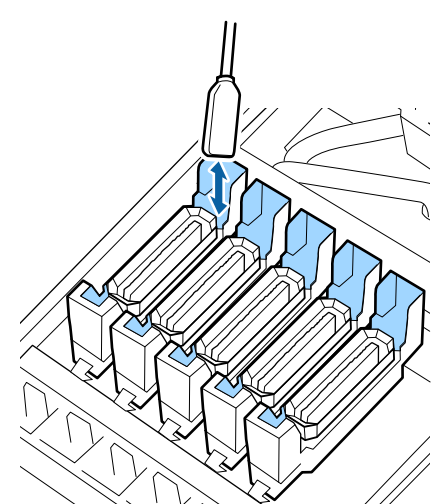
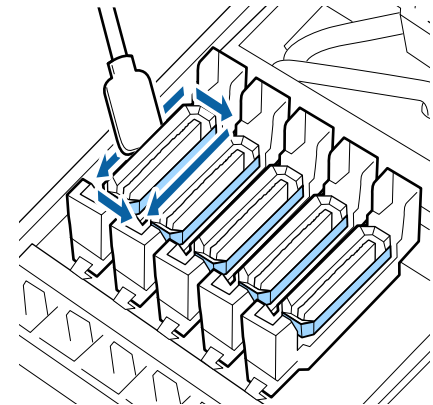
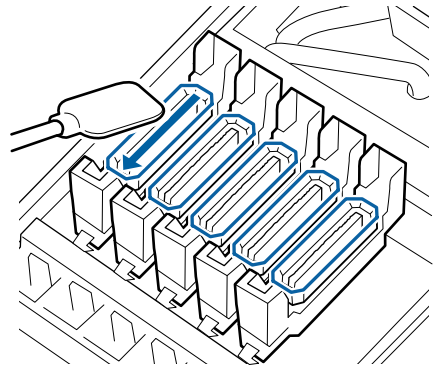




**4** 以垂直方向握住清潔棒，擦拭所有護蓋的外部區域及所有導引器的內部區域。



**5** 請更換成新的乾燥清潔棒，然後擦除殘留在蓋子導槽邊緣、外部區域及內部上的任何灰塵或墨水清潔劑。



**護蓋清潔要點**

- 有無任何棉絮附着至護蓋內側？

- 有無任何棉絮附著至印字頭沖洗槽？

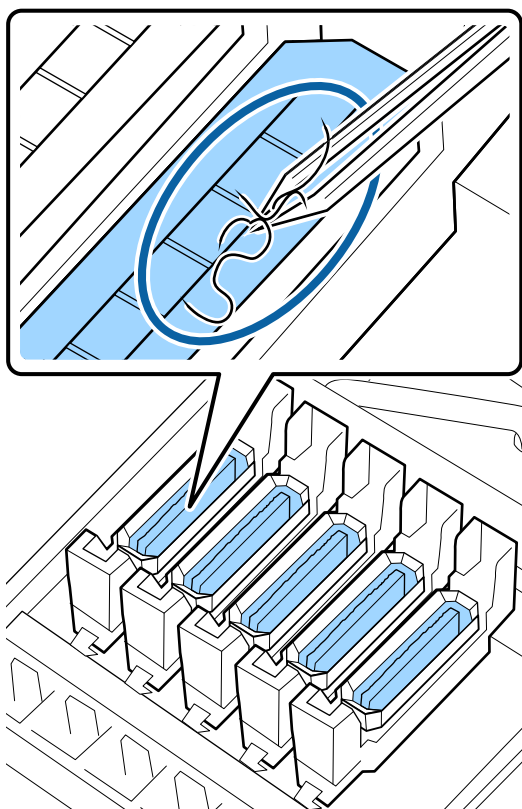
如果沒有髒汙，即完成清潔程序。

☞ 第60頁 “完成清潔”

如果需要清潔，請參閱下列單元並執行必要的清潔。

### 護蓋出現棉絮或灰塵時

使用清潔棒或小鉗子的尖端清除。



如果沒有其他零件需要清潔，請繼續下一單元。

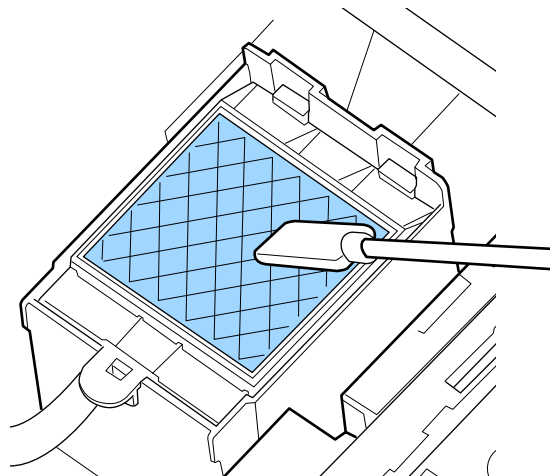
☞ 第60頁 “完成清潔”

### 棉絮附著至印字頭沖洗槽時

使用清潔棒的尖端擦去棉絮及灰塵。

#### **!** 重要資訊：

請勿導致頂部表面的金屬部位變形。如果發生變形，可能會損壞印字頭。



如果沒有其他零件需要清潔，請繼續下一單元。

☞ 第60頁 “完成清潔”

## 完成清潔

清潔完畢後，闔上右側護蓋並按下 OK 鍵。

當印字頭返回正常位置時，選單將會關閉。

若要繼續列印，請執行噴嘴檢查。

☞ 第75頁 “列印噴嘴檢查表單”

丟棄用過的墨水清潔劑、清潔棒和無塵布 ☞ 第75頁 “舊耗材處置”


## 墨水填充

### 墨水填充週期

控制面板螢幕顯示 [Check Ink Levels] 訊息時，請立即進行以下兩項事項。

- 備妥適當顏色的墨水補充包。
- 檢查墨水存量。若墨水存量離大容量墨水槽底部小於 50 mm，請更換晶片單元並填充墨水。

只要任一顏色顯示 [Charge Expended] 或 [Refill Ink Tank] 訊息，列印工作就無法完成。若執行列印工作時顯示 [Check Ink Levels] 訊息，您可在不停止列印的情況下更換晶片單元並填充墨水。

相容於本印表機的墨水補充包  [第108頁 “選購品和耗材”](#)

### 重要資訊：

此印表機配備剩餘墨水警告系統。全新墨水補充包隨附的晶片單元含有可用墨水量的資訊。將晶片單元裝入印表機時，這項資訊會寫入印表機。

墨水剩餘警告系統會根據墨水使用情況，以及寫入印表機的可用墨水量資訊，對剩餘墨水進行估計並在畫面上顯示訊息。

為維持此系統的精確性，墨水存量離大容量墨水槽底部小於 50 mm 時，請儘快更換晶片單元並填充墨水。

### 充填和保留晶片單元

晶片單元安裝在印表機上時，將墨水補充包可用墨水量資訊寫入印表機的過程稱為「充填」。

安裝在印表機上的晶片單元在充填後即不再使用。若您將其更換為新墨水補充包的晶片單元，充填程序會依要求自動進行。

將新晶片單元安裝在印表機上以執行自動充填的過程稱為「保留」。

如果估計墨水量的指示燈介於 1 至 6 之間，保留作業可以在任何時間完成。

然而，保留完成時，系統不會在估計墨水量變少時顯示警告。若墨水存量離大容量墨水槽底部小於 50 mm，請使用墨水補充包填充墨水。

關於更換晶片單元的程序，請參閱「墨水填充程序」的步驟 2 至 6。

 [第62頁 “墨水填充程序”](#)

觀看晶片單元的狀態圖示即可確認晶片單元是否已保留。

 [第14頁 “認識顯示畫面”](#)

## 填充墨水的注意事項

請先閱讀安全資料表，再執行此程序。


您可前往當地的 Epson 網站下載此資料表。

### 注意：

填充墨水時，請注意以下事項。

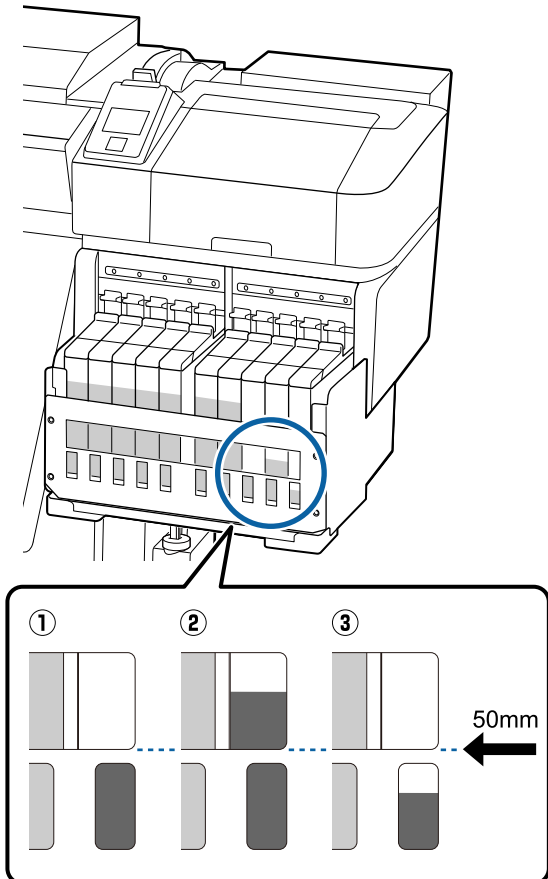
- 輕輕撕開墨水補充包的開口。若太快切開噴嘴，墨水可能會濺出來。
- 墨水補充包打開後請勿擠壓，否則墨水會噴灑出來。
- 將墨水倒入大容量墨水槽時，請輕輕傾斜墨水補充包。

### 重要資訊：

- Epson 建議您使用 Epson 原廠墨水補充包。Epson 不保證非原廠墨水的品質或可靠度。若使用非 Epson 原廠墨水導致機器受損，本公司將不提供免費保固服務，且在某些情況下，可能會造成印表機性能不穩。印表機可能無法顯示非原廠墨水的晶片單元狀態，維修支援時也將會記錄錯誤可能是因為使用非原廠墨水所致。
- 若使用非本手冊所述的 Epson 原廠墨水，可能會損壞印表機，且不在 Epson 的保固範圍內。  
 [第108頁 “選購品和耗材”](#)
- 請勿在大容量墨水槽上放置物品，或是讓大容量墨水槽受到強烈撞擊。大容量墨水槽可能會脫落。請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。

## 墨水填充程序

- 1** 控制面板螢幕上顯示 [Check Ink Levels] 時，請檢查墨水槽中的墨水液位。



- ① 剩餘墨水液位離墨水槽底部 50 mm 以下。

可以補充墨水。

如果控制面板上的晶片單元狀態是「已保留」，請至步驟 7。如果不是，請至步驟 2。

- ② 剩餘墨水液位離墨水槽底部超過 50 mm。

無法將全新的墨水補充包倒入墨水槽。

繼續列印，直到墨水液位達到 50 mm。

- ③ 墨水液位低於矩形切口部分的頂部。

立即補充墨水。

如果墨水液位低於孔的頂部，則墨水液位可能低於下限且列印可能會停止。

如果控制面板上的晶片單元狀態是「已保留」，請至步驟 7。如果不是，請至步驟 2。

### 重要資訊：

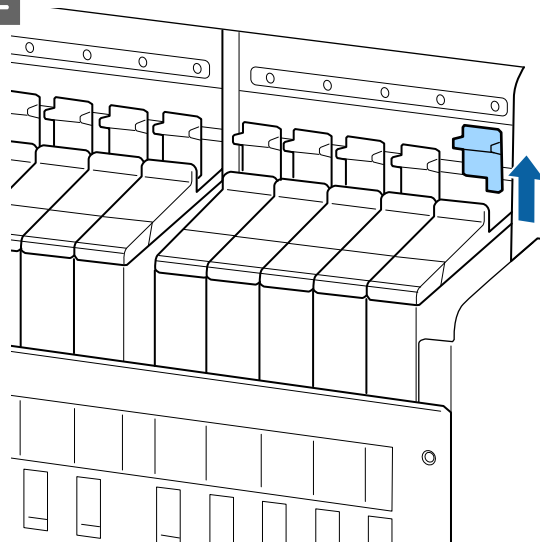
當墨水存量離大容量墨水槽底部 50 mm 以上且系統顯示 [Refill Ink Tank] 訊息時，表示需要更換大容量墨水槽。請更換大容量墨水槽。更換及維修服務需酌收費用。

進行更換及維修時，會將大容量墨水槽的墨水倒棄。此為必要的程序，因為大容量墨水槽內與墨水混合的微小髒汙、灰塵及其他異物，可能導致大容量墨水槽發生故障。

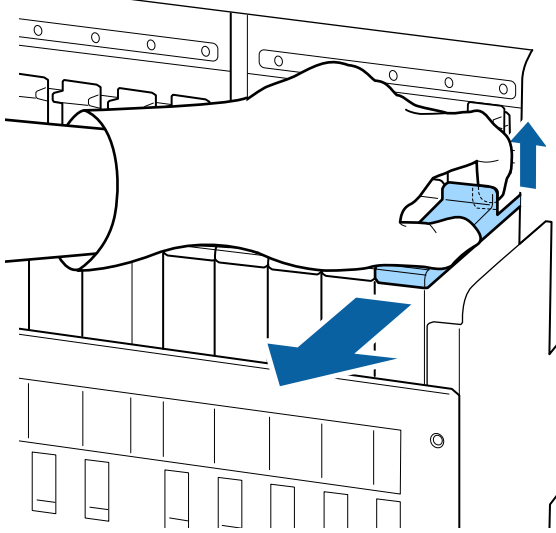
大容量墨水槽更換間隔視使用環境及狀況而定。

請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。

- 2** 拉起您要更換之晶片單元的滑架固定桿。



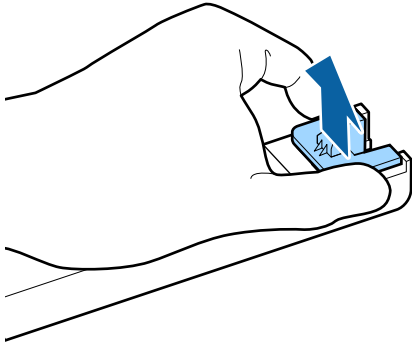
- 3** 將手指插入滑架上方的凹處，直接將其朝外拉出。



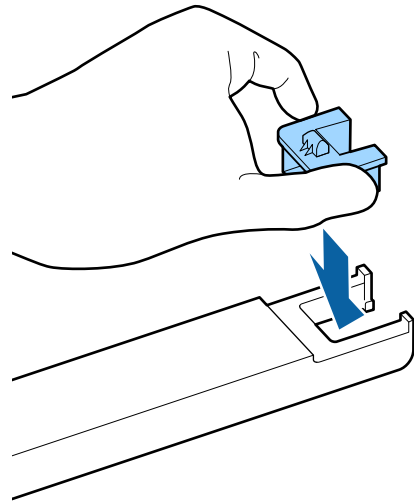
**! 重要資訊：**

請勿讓滑架傾斜。晶片單元掉落可能造成損壞。

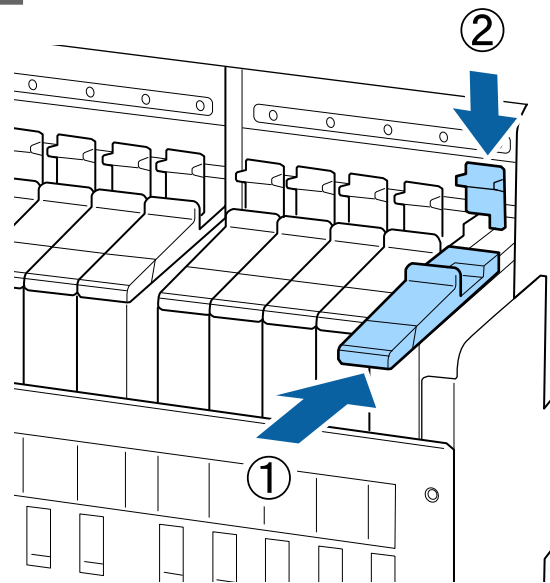
- 4** 從滑架上取下晶片單元。



- 5** 將全新墨水補充包隨附的晶片單元裝上滑架。  
安裝時請進行檢查，確認滑架上的顏色標籤與晶片單元上的顏色標籤一致。



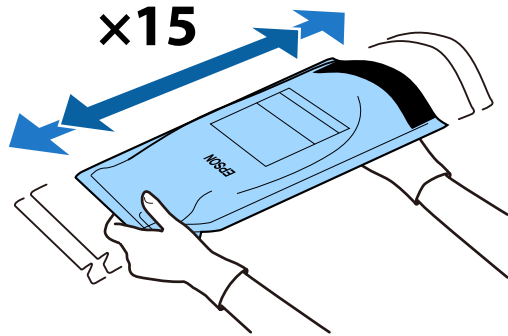
- 6** 將滑架水平插入印表機，然後壓下固定桿。



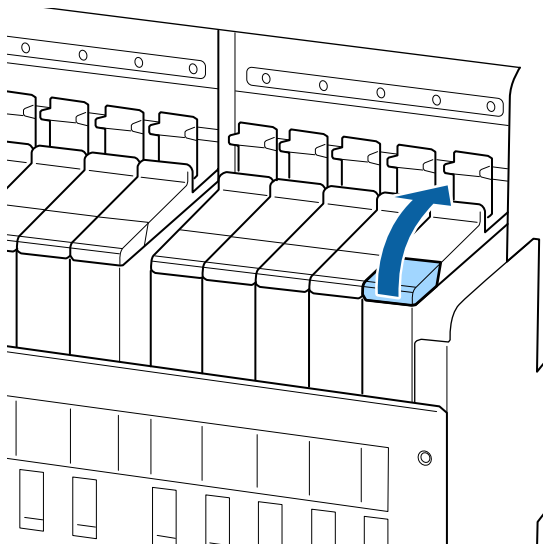
**! 重要資訊：**

安裝滑架時請勿過度用力。未能遵守此注意事項，可能導致印表機損壞。

- 7** 如圖所示，將新的墨水補充包在 5 秒鐘內橫向搖晃約 15 次，搖晃的範圍約為 5 公分。



- 8** 確認控制面板螢幕上沒有顯示警告或錯誤，然後打開滑架的墨水入口護蓋。  
系統顯示警告或錯誤訊息時，請依指示修正警告 / 錯誤問題，然後執行以下操作。

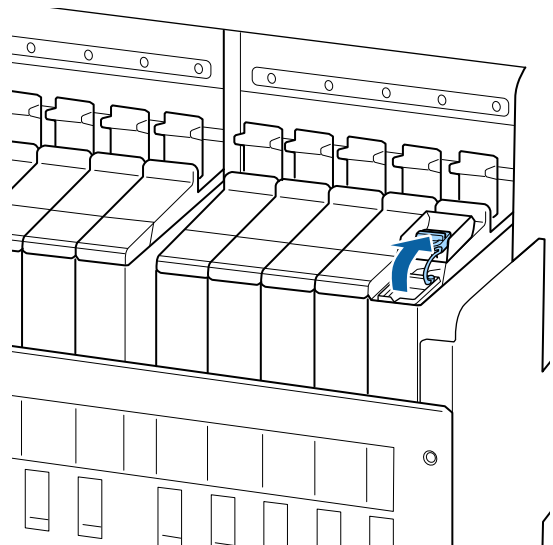


- 9** 打開大容量墨水槽的墨水入口護蓋。  
墨水入口護蓋的取下方式須視目前填充的墨水類型而定。

**!** **重要資訊：**

請慢慢打開墨水入口護蓋。若太快打開入口護蓋，墨水可能會濺出來。

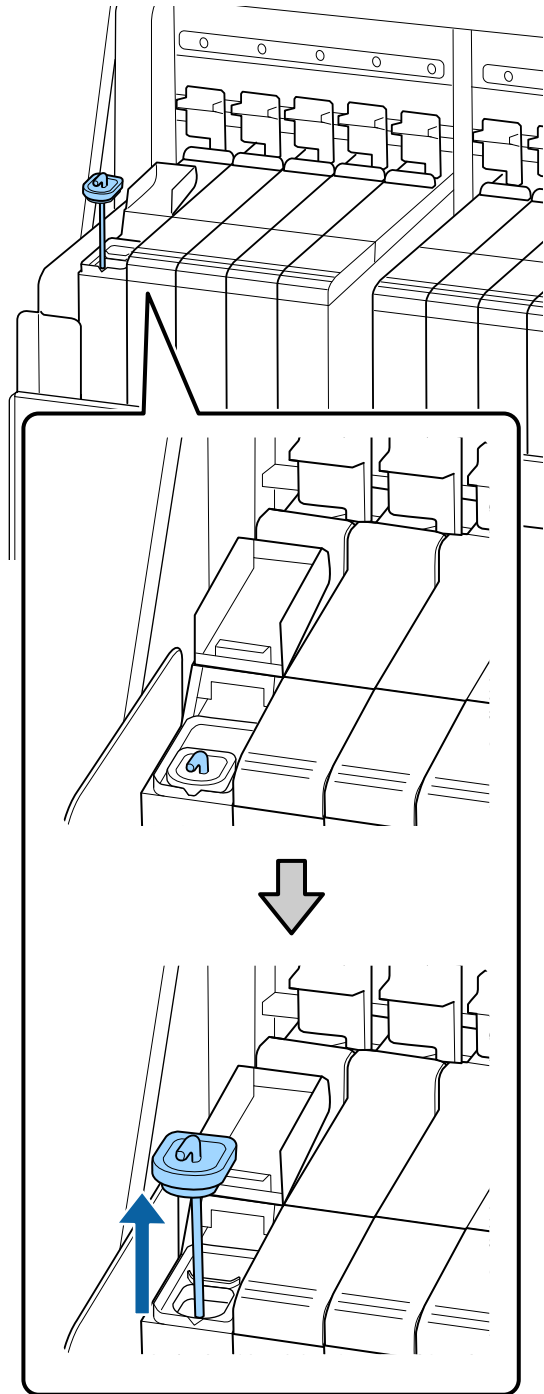
### 碳黑色墨水和螢光墨水以外的墨水



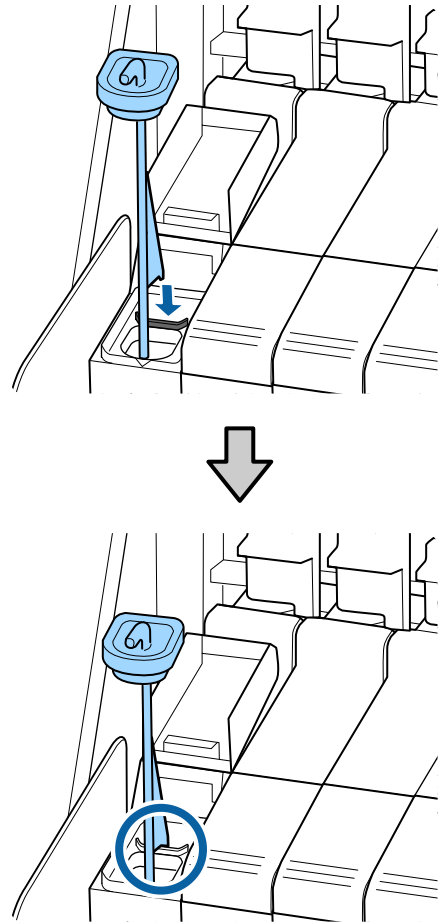
### 碳黑色墨水和螢光墨水

- (1) 抓住墨水入口護蓋的卡榫，然後拉出。若握住其他部分以取下墨水入口護蓋，墨水會附著在上面。

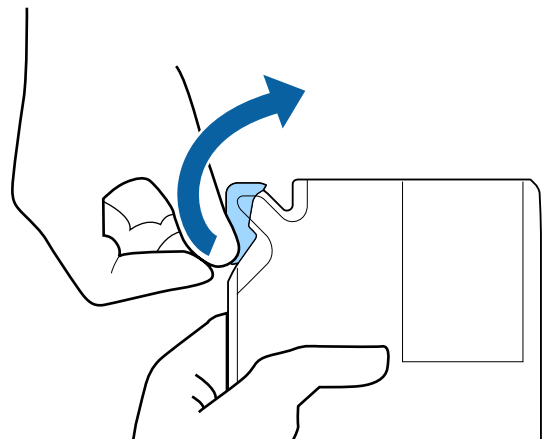




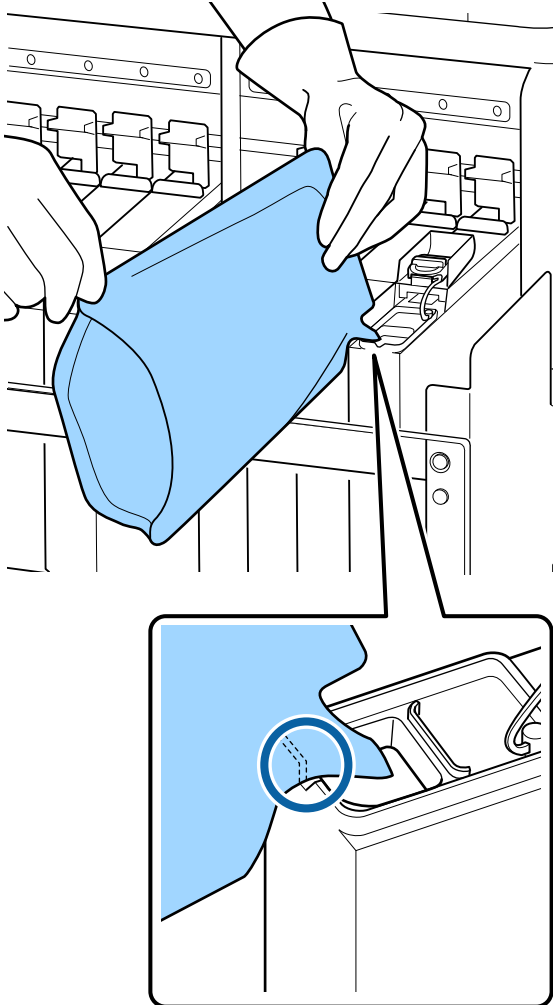
(2) 將攪拌棒掛在大容量墨水槽的突出部位。



10 撕開墨水補充包的出墨孔。



- 11** 使用墨水補充包補充大容量墨水槽的墨水。  
將墨水補充包的出墨孔插入大容量墨水槽的墨水入口溝槽，然後慢慢倒出墨水。



**!** 重要資訊：

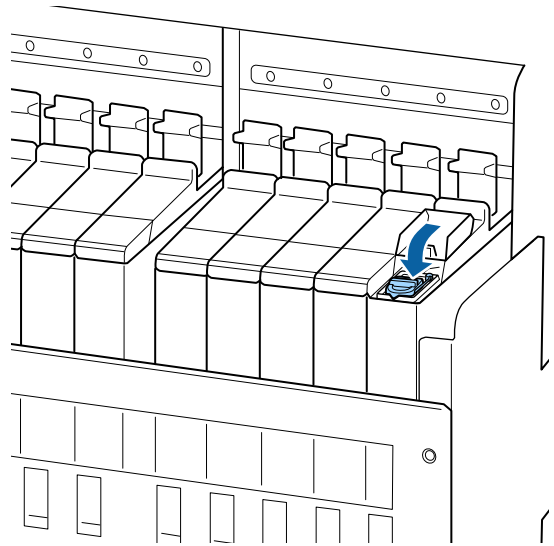
請將墨水補充包的墨水完全倒出，不要有剩餘墨水。

請勿使用同一個墨水補充包為多個大容量墨水槽填充墨水。

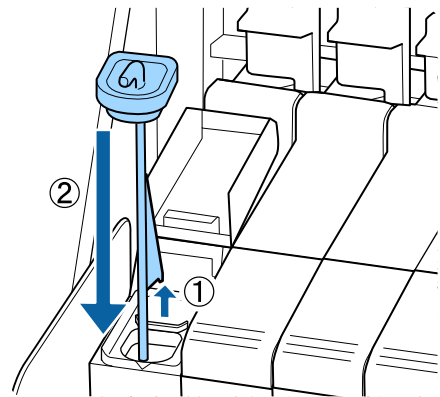
這可能造成剩餘墨水警告系統的訊息無法正常顯示。

- 12** 將墨水入口護蓋蓋回大容量墨水槽。  
墨水入口護蓋的安裝方式須視目前填充的墨水類型而定。

碳黑色墨水和螢光墨水以外的墨水



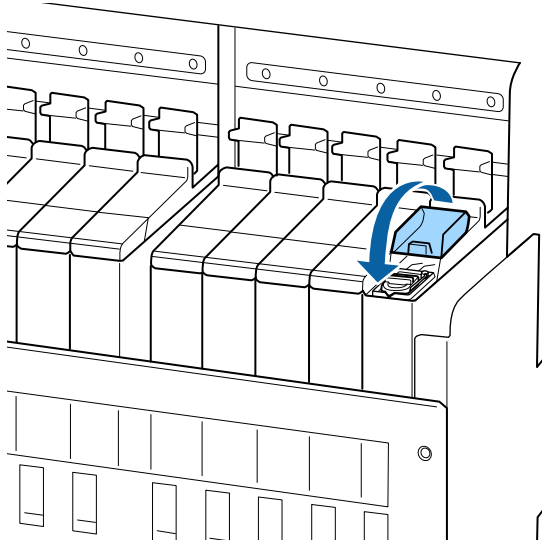
碳黑色墨水和螢光墨水



**!** 重要資訊：

確實壓下墨水入口護蓋，避免發生脫離情況。若滑架在拉出時接觸到墨水入口護蓋，護蓋可能會受損。

### 13 蓋上滑架墨水入口護蓋。



填充墨水時，如果墨水附著到隔熱板，請拆下隔熱板並清潔。

🔗 第77頁 “清潔隔熱板”

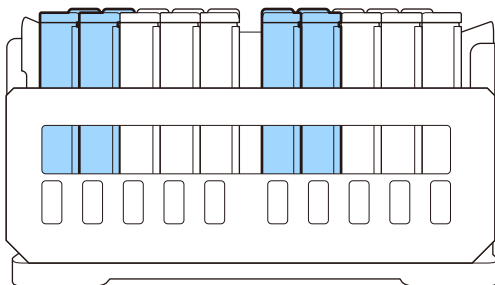
處置用過的墨水補充包和晶片單元

🔗 第75頁 “處置”

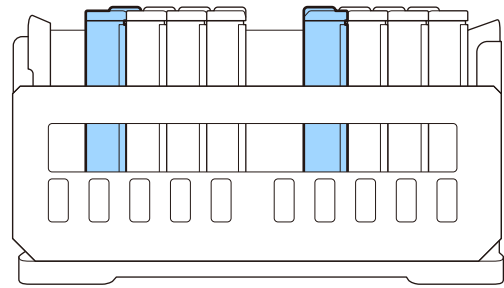
## 攪拌碳黑色墨水和螢光墨水

碳黑色墨水和螢光墨水的特性是容易發生沉澱。請每週攪拌一次以下墨水。若在發生沉澱時執行列印，列印成品可能會出現色差。

❑ SC-F9430H：HDK、FY、FP



❑ SC-F9430：HDK

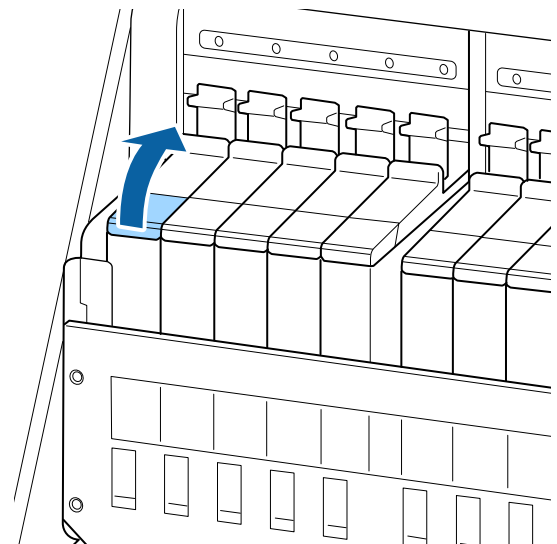


無論在列印工作進行中，或當印表機開啓或關閉時，您可以隨時攪拌墨水。

在開始此程序前，務必先閱讀以下說明：

🔗 第54頁 “維護注意事項”

1 打開要攪拌之墨水的滑架入口護蓋。



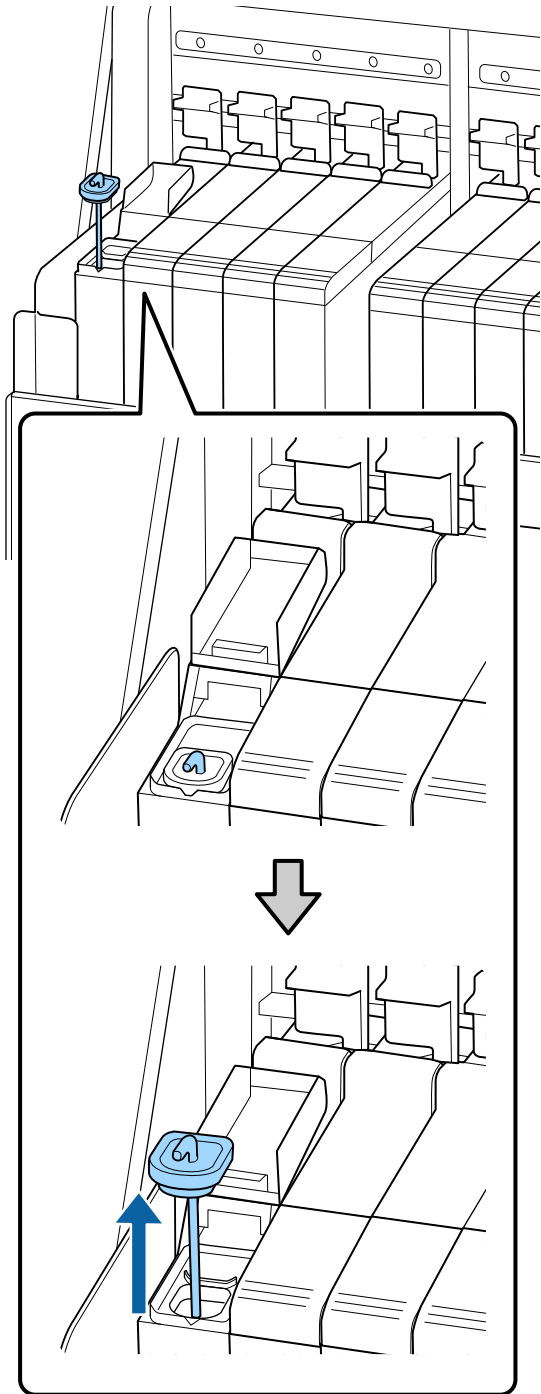
2 打開大容量墨水槽的墨水入口護蓋。

抓住墨水入口護蓋的卡榫，然後拉出。若握住其他部分以取下墨水入口護蓋，墨水會附著在上面。

#### ❗ 重要資訊：

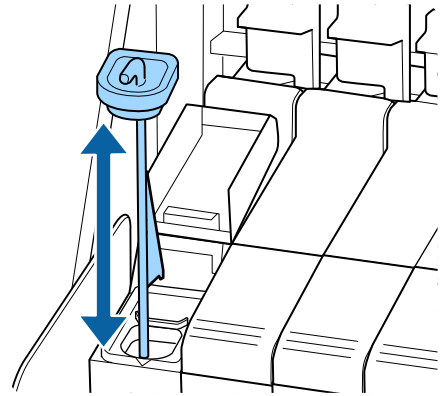
請慢慢打開墨水入口護蓋。若太快打開入口護蓋，墨水可能會濺出來。

維護



**3** 每隔一秒上下移動一次攪拌棒，重複大約 15 次。

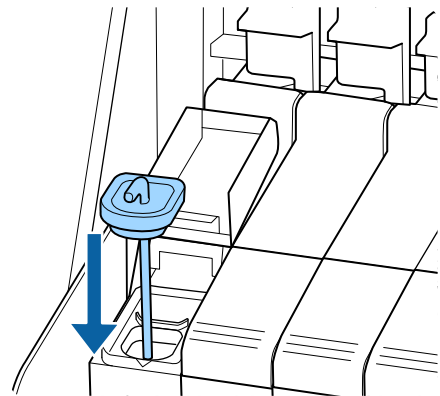
上下移動攪拌棒時，請讓墨水入口護蓋接觸到大容量墨水槽，直到完全看見攪拌棒上的卡榫。



**!** 重要資訊：

慢慢移動攪拌棒。如果移動太快，墨水可能會濺出。

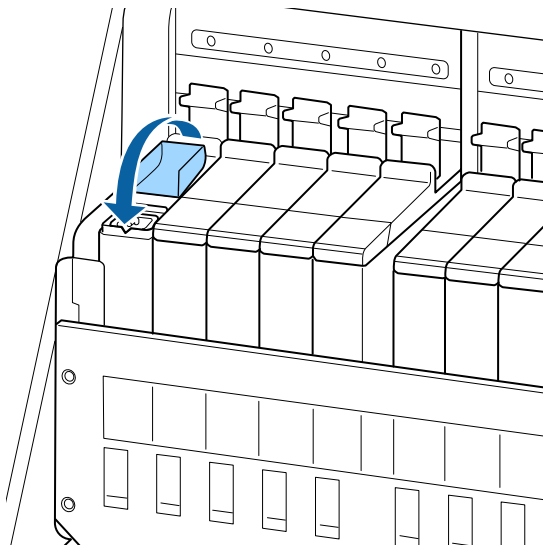
**4** 將墨水入口護蓋蓋回大容量墨水槽。



**!** 重要資訊：

確實壓下墨水入口護蓋，避免發生脫離情況。若滑架在拉出時接觸到墨水入口護蓋，護蓋可能會受損。

## 5 闔上墨水入口護蓋。



## 處理廢墨

### 準備及更換時機

顯示 [Prepare empty waste ink bottle.]

儘快備妥新的廢墨桶。

當因夜間作業等因素，而想在此階段更換廢墨桶時，請先從設定選單選取 [Replace Ink Bottle]，然後再更換廢墨桶。如果沒有選取 [Replace Ink Bottle] 就執行更換作業，廢墨計數器將無法正確運作。

Maintenance 選單 [↗](#) 第97頁 “Maintenance 選單”

廢墨計數器 [↗](#) 第69頁 “廢墨計數器”

#### **!** 重要資訊：

除非螢幕上有指示，否則請勿於進行列印或清潔印字頭時拆下廢墨桶。未能遵守此注意事項，可能導致墨水漏出。

[Replace waste ink bottle and press **OK**.] 顯示時

立即更換新的廢墨桶。

更換程序 [↗](#) 第69頁 “更換廢墨桶”

## 廢墨計數器

當計數器達到警告標準時，印表機會使用廢墨計數器追蹤廢墨並顯示訊息。如果您有依照訊息指示 ([Replace waste ink bottle and press **OK**.]) 進行操作並更換新的廢墨桶，計數器會自動清除。

在顯示訊息前，如果需要更換廢墨桶，請從設定選單選取 [Replace Ink Bottle]。

Maintenance 選單 [↗](#) 第97頁 “Maintenance 選單”

#### **!** 重要資訊：

若在出現訊息提示之前更換廢墨桶，務必將廢墨計數器歸零。否則，下次訊息將無法正確通知廢墨桶的更換時間間隔。

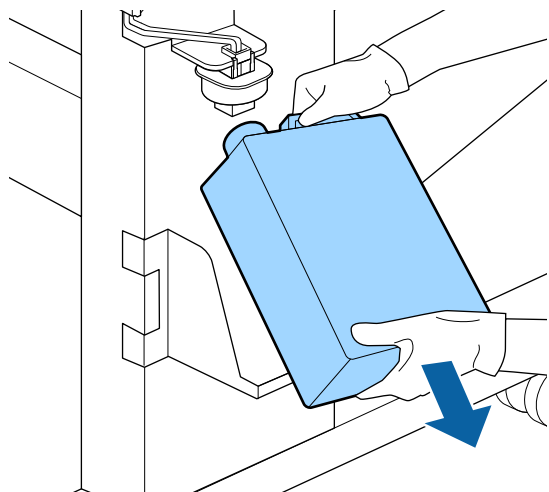
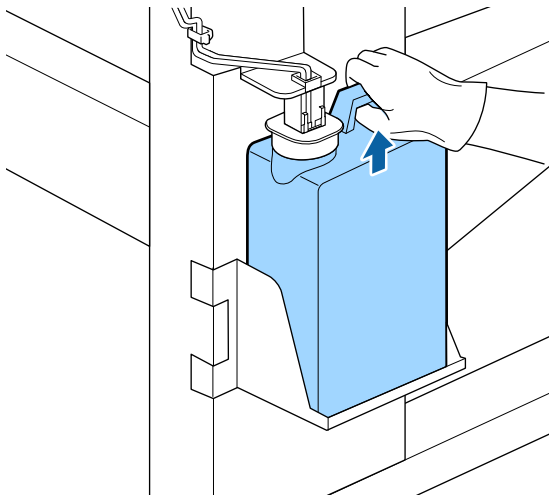
## 更換廢墨桶

請依照下列程序更換零件。

在開始此程序前，務必先閱讀以下說明：

[↗](#) 第54頁 “維護注意事項”

- 1** 從廢墨桶固定器取下廢墨桶。



若止擋背面有髒汙，請擦拭乾淨。

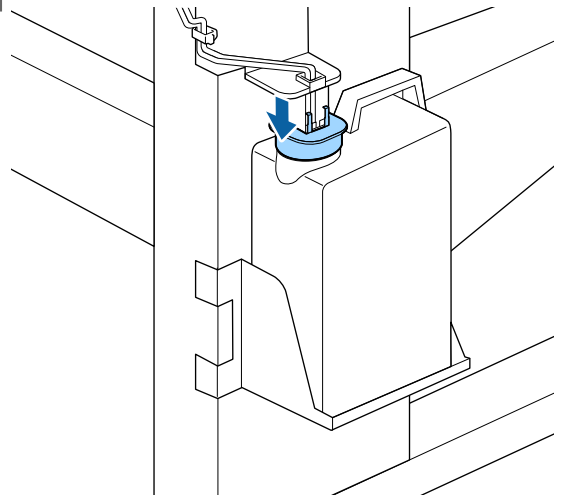
- 2** 將廢墨導管插入新廢墨桶的開口，然後將廢墨桶置於固定器。

緊緊密封住用過廢墨桶的蓋子。

**! 重要資訊：**

- ❑ 務必確定廢墨導管有插入廢墨桶的開口。若廢墨導管沒有插入廢墨桶內，墨水將會濺灑至周圍區域。
- ❑ 處理廢墨時，您將會需要廢墨桶的蓋子。請將蓋子放在安全的地方，不要隨手扔掉。

- 3** 壓下止擋。



**! 重要資訊：**

使用止擋封住廢墨桶開口。若沒封緊，廢墨可能會濺出而汙染周遭區域。

- 4** 按下 OK 鍵。

- 5** 再次檢查，確認已正確裝入新的廢墨桶。按下 OK 鍵清除廢墨計數器。

將廢墨留在廢墨桶內以便處理；請勿轉換至其他容器。

**附註：**

將廢墨從廢墨桶轉移至其他容器時，請注意以下要點。

- ❑ 轉移廢墨時，請使用 PE (聚乙烯) 容器。
- ❑ 將印表機の出墨孔固定至廢墨桶的邊緣，並轉移廢墨。
- ❑ 小心倒出廢墨。太快倒出廢墨可能導致墨水濺出。
- ❑ 關緊廢墨轉移容器的護蓋，妥善保存廢墨。

處置廢墨及廢墨桶  第75頁 “處置”

## 更換印字頭清潔組

### 準備及更換時機

**顯示 [Head cleaning set is nearing end of life.] 時**

儘快備妥新的印字頭清潔組。

當因夜間作業等因素，而想在此階段更換零件時，請先從設定選單執行 [Head Cleaning Set]，然後再更換零件。若沒有執行 [Head Cleaning Set] 即進行更換，則印字頭清潔組計數器將無法正確運作。

Maintenance 選單  第97頁 “Maintenance 選單”


#### 重要資訊：

##### 關於印字頭清潔組計數器

當計數器達到警告標準時，印表機會使用印字頭清潔組計數器追蹤消耗量並顯示訊息。

如果在顯示「[Head Cleaning Set Life]」訊息時更換零件，計數器會自動清除。

在顯示訊息前，如果需要更換零件，請從設定選單執行 [Head Cleaning Set]。

Maintenance 選單  第97頁 “Maintenance 選單”

**顯示 [Head Cleaning Set Life] 時**

請參閱下頁，並更換包含印字頭清潔組在內的所有零件。如果沒有更換零件，則無法執行列印。

印字頭清潔組包含以下零件。

- 刷具單元 (x1)
- 印字頭沖洗槽 (x1)
- 手套 (x2)

務必選用此印表機專用的印字頭清潔組更換品。

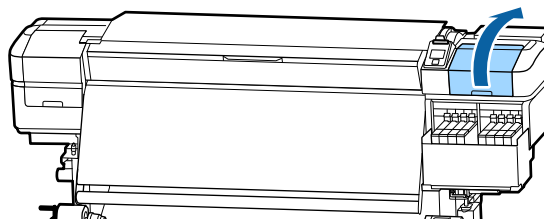
 第108頁 “選購品和耗材”

在開始此程序前，務必先閱讀以下說明：

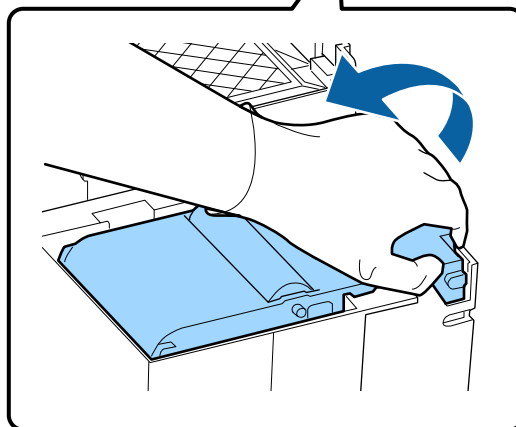
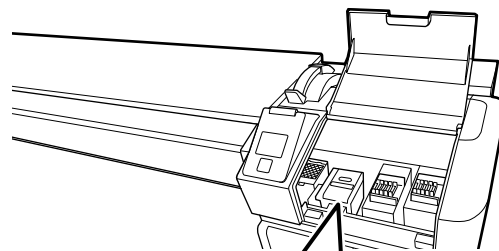
 第54頁 “維護注意事項”

### 如何更換印字頭清潔組

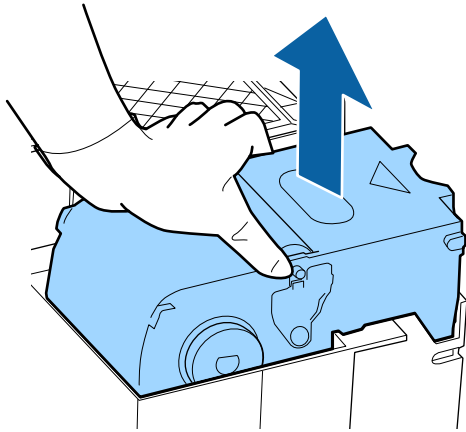
- 1 按下 [Head Cleaning Set Life] 畫面中的 OK 鍵。
- 2 確認訊息會顯示兩次。  
徹底確認各畫面上的內容，然後按下 OK 鍵。
- 3 印字頭移至印表機的左側後，打開右側護蓋。



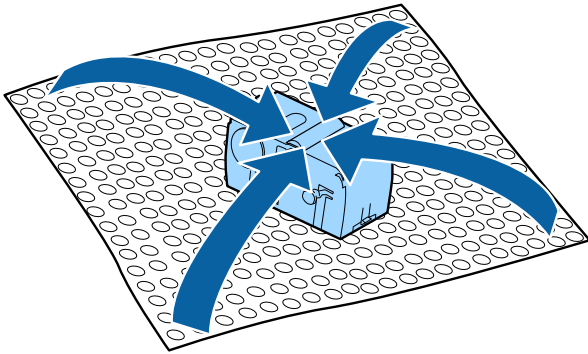
- 4 將手指放入刷具單元背面的溝槽，然後向前稍微抬起。



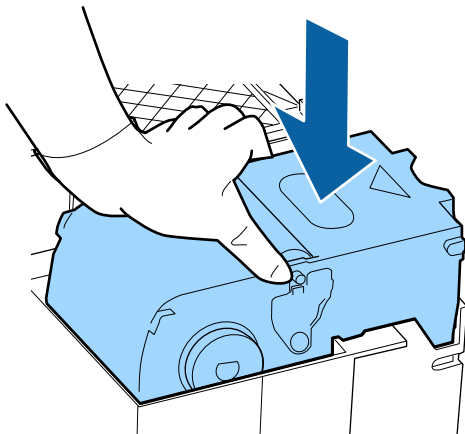
- 5 抓住兩側，然後筆直地拉出。



- 6 為避免墨水弄髒四周，請使用新刷具單元所附的包裝，包好用過的刷具單元。

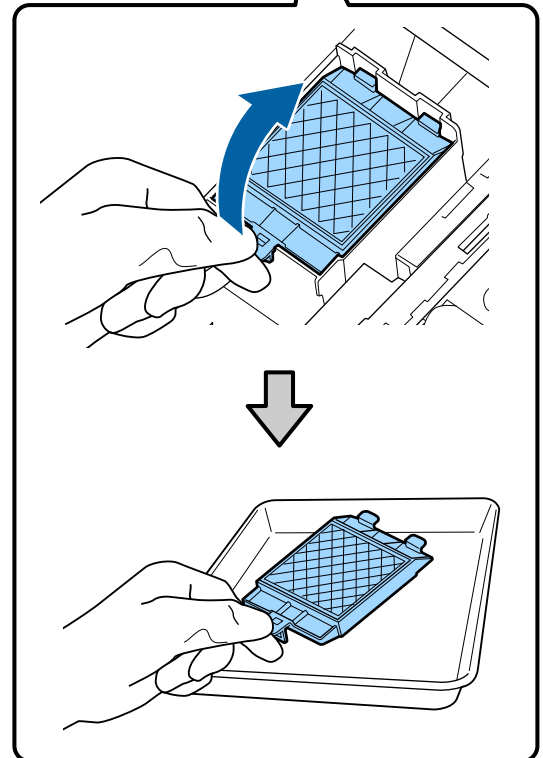
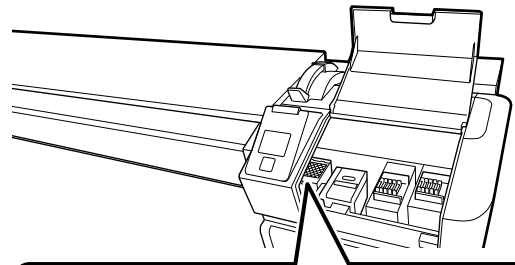


- 7 插入新的刷具單元。  
放置於接合點上，然後向下壓，直到您聽到喀際聲。

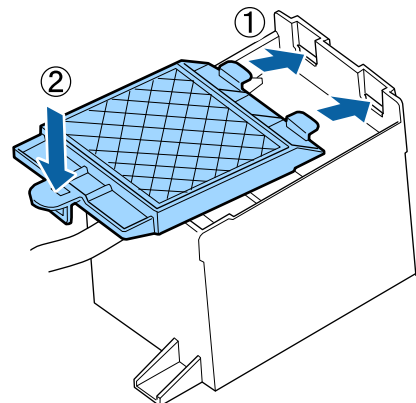


- 8 更換刷具單元後，請按下 OK 鍵。

- 9 拉起印字頭沖洗槽上的凸片，並將其取下。  
將印字頭沖洗槽拆下，置於金屬托盤上。



- 10 將印字頭沖洗槽上的兩個卡榫，插入印表機上的插槽內，然後壓下卡榫，直到印字頭沖洗槽卡入定位。



- 11 更換印字頭沖洗槽後，請按下 OK 鍵。



- 12 闔上護蓋，然後按下 OK 鍵。
- 13 確認訊息會顯示在螢幕上。查看訊息的內容、選取 [Yes]，然後按下 OK 鍵。

舊印字頭清潔組處置  第75頁 “處置”

## 更換材料邊緣固定板


當印表機隨附的材料邊緣固定板發生變形或損壞時，務必更換新的材料邊緣固定板。

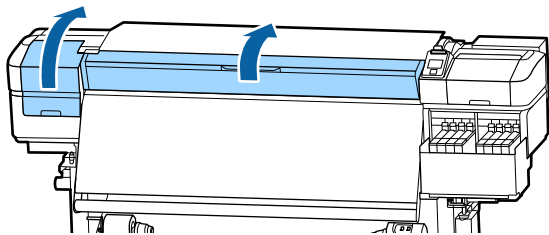
請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。

### 重要資訊：

如果繼續使用變形或損壞的材料邊緣固定板，可能會損壞印字頭。

## 更換程序

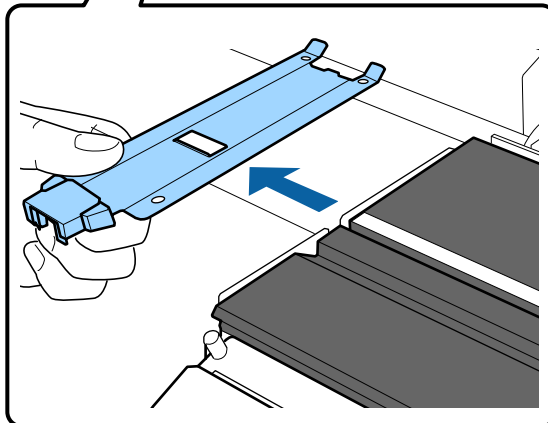
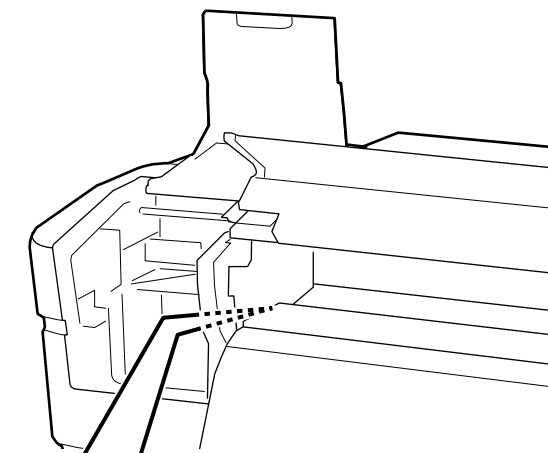
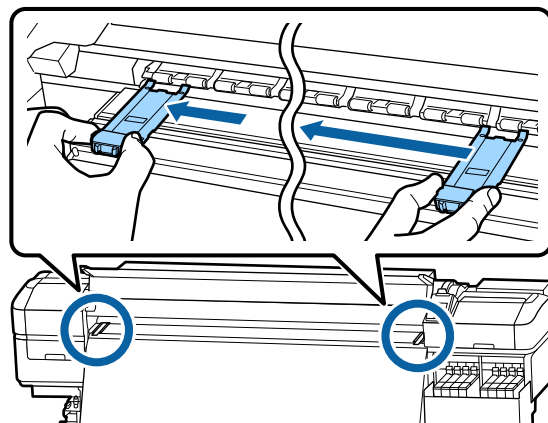
- 1 取出材料並關閉印表機。確定螢幕已關閉，然後從電源插座拔除電源線。  
 第39頁 “取出收紙捲筒”  
拔除兩條電源線。
- 2 使印表機靜置一段時間，然後打開左側護蓋和前蓋。



- 3 壓下材料邊緣固定板兩側的卡榫，將固定板搬移至壓盤的左側並取下。  
更換右側材料邊緣固定板時，請先拆下左側，再拆下右側。

### 重要資訊：

務必從壓盤的左側取下材料邊緣固定板。如果從右側取下固定板，固定板會掉入印表機內而引起故障。



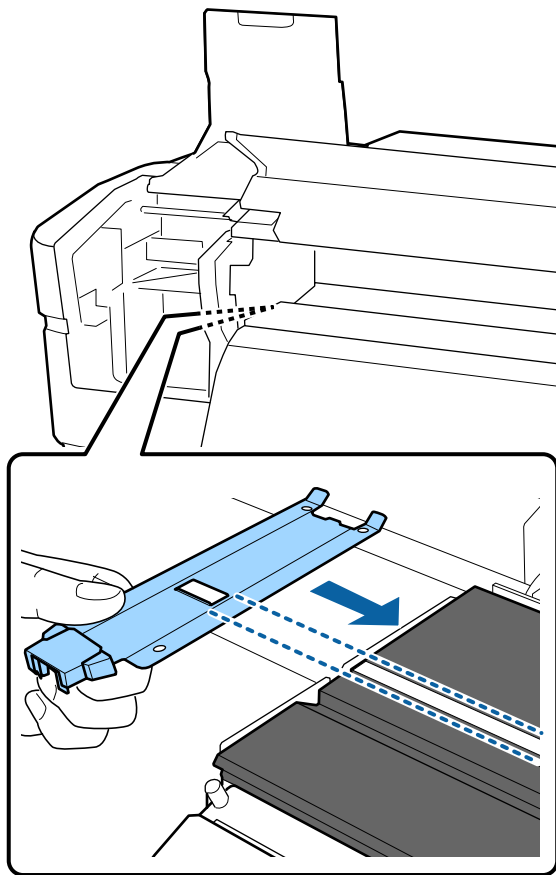
- 4 將新的材料邊緣固定板插入壓盤的左側。

### 重要資訊：

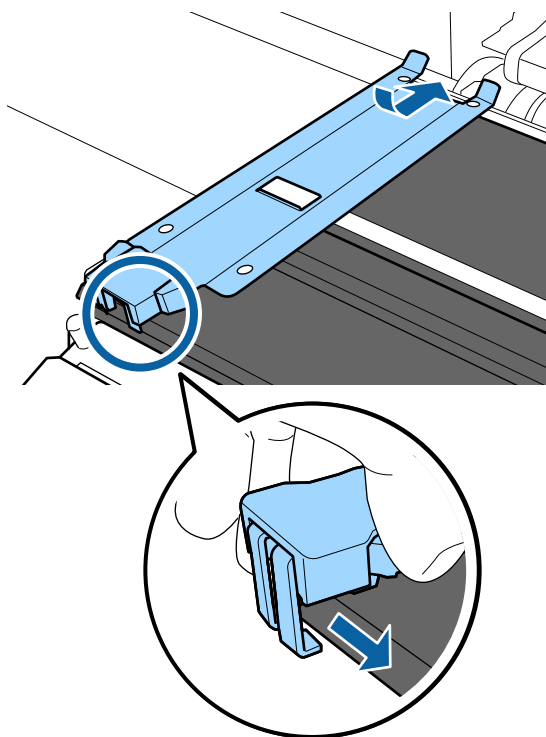
您無法從右側安裝材料邊緣固定板。

插入固定板時，請檢查以下兩點。

- (1) 將壓盤和材料邊緣固定板上的白線對齊。

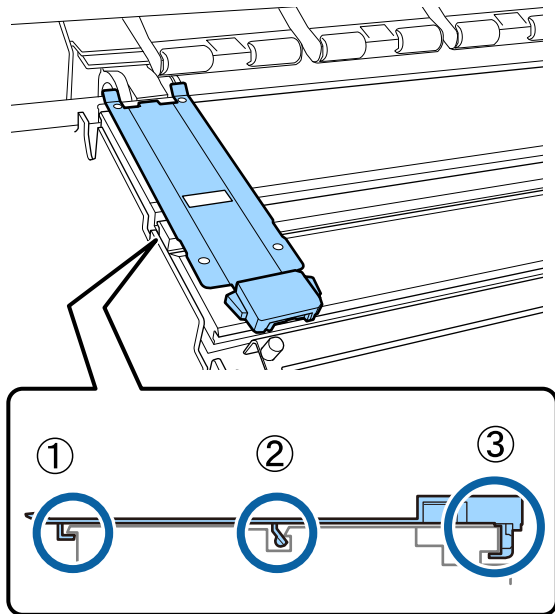


(2) 將金屬板的尖端抵住壓盤的同時，將卡榫部件固定至壓盤的前方底角。



**5** 確定材料邊緣固定板後方的三個卡榫部件皆如下圖所示固定，且壓盤與材料邊緣固定板之間沒有任何間隙。

- ① 鉤住尖端：壓盤的邊角
- ② 鉤住方孔後方：白線前方的溝槽
- ③ 鉤住凸片後方：壓盤的前方底角

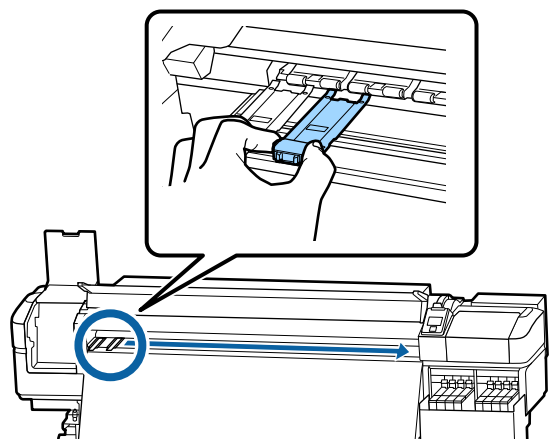


**重要資訊：**

如果兩個卡榫部件沒有正確固定，請返回步驟 3 重新安裝，否則可能損壞印字頭。

**6** 壓下材料邊緣固定板兩側的卡榫，將兩塊固定板分別搬移至壓盤的左側和右側。

鬆開卡榫會固定材料邊緣固定板。



**7** 闔上左側護蓋和前蓋。

## 舊耗材處置

### 處置

以下附著墨水的舊零件應歸類為工業廢棄物。

- 墨水補充包
- 晶片單元
- 清潔棒
- 無塵布
- 墨水清潔劑
- 廢墨
- 廢墨桶
- 刷具單元
- 印字頭沖洗槽
- 列印過的材料

請依照當地法令規定妥善處置這些物品。例如，聯絡工業廢棄物處理廠商進行處置。這時，請將「安全資料表」一併交給工業廢棄物處理廠商。

您可前往當地的 Epson 網站下載此資料表。

## 檢查阻塞的噴嘴

每次列印時，建議您檢查噴嘴是否阻塞，以確保高品質的列印結果。

### 阻塞檢查方式

以下是兩種檢查噴嘴阻塞的方法。

#### 微針點壓電式噴嘴表單

如果您想在列印前確定列印結果不會出現任何阻塞、條紋及不均現象，請列印噴嘴檢查表單。目視檢查列印的噴嘴檢查表單，判斷噴嘴是否阻塞。

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[第75頁 “列印噴嘴檢查表單”](#)

根據已裝入材料的寬度，您可在現有表單以外的空間列印其他測試表單，以節省材料：

- 如果寬度等於或大於 51 inch，但小於 64 inch，則最多可列印三份表單 (分別位於左側、中間和右側)。
- 如果寬度等於或大於 34 inch，但小於 51 inch，則最多可列印兩份表單 (分別位於左側和右側)。
- 如果材料寬度小於 34 inch，或者 [Media Size Check] 設為 [Off]，則無法以並列方式列印表單。

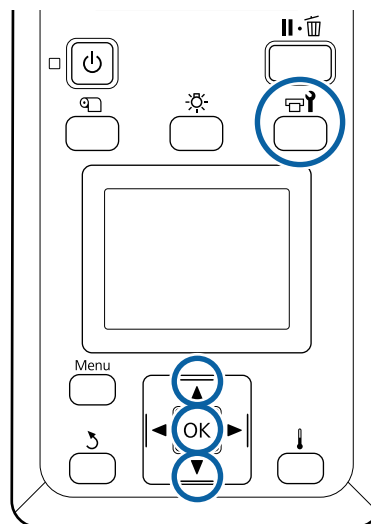
#### Btw Pages Nozzle Check - Print Pattern

當完成預設頁數的列印工作時，會在列印的檢查表單之上列印下一頁。完成所有列印時，您可目視檢查表單，確認前後列印成品是否出現模糊不清或顏色遺漏。

[第93頁 “Printer Setup 選單”](#)

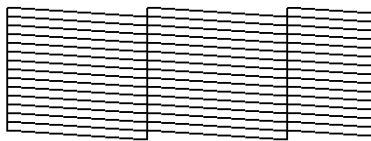
## 列印噴嘴檢查表單

下列設定中所使用的按鍵



- 1** 確認印表機可以開始列印後，按下 鍵。即顯示 Maintenance 選單。
- 2** 選擇 [Nozzle Check]、選擇位置，然後按下 OK 鍵。即列印噴嘴表單。

- 3** 視需要裁切材料，並檢查列印的表單。  
乾淨的噴嘴範例



表單不含任何間隙。

阻塞的噴嘴範例



若表單中有任何遺漏部分，請執行印字頭清潔。

[第76頁 “印字頭清潔”](#)

#### **!** 重要資訊：

在繼續使用前，務必清除所有顏色噴嘴的阻塞。繼續使用後，若列印時仍存在阻塞的噴嘴 (包括未使用顏色的阻塞噴嘴)，則阻塞再也無法清除。

- 4** 列印完成時選單會關閉。

## 印字頭清潔

### 印字頭清潔類型

印字頭清潔分成以下兩種。

**請視需要執行印字頭清潔。**

重新列印檢查表單並檢查有無模糊不清或遺漏部分，確認執行印字頭清潔後沒有出現任何阻塞。

您可藉由暫停列印工作，在列印時執行印字頭清潔。但請注意，恢復列印時，列印成品的色調可能產生變化。

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[第76頁 “清潔印字頭程序”](#)

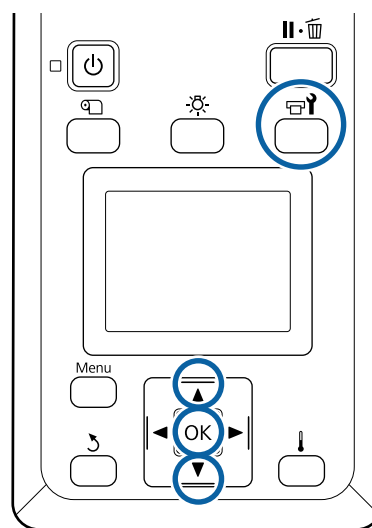
### 定期印字頭清潔

執行定期印字頭清潔可預防噴嘴發生阻塞。在 Printing Time 中設定 Media Usage 和間隔。

Periodic CL Cycle [第88頁 “Media Setup 選單”](#)

## 清潔印字頭程序

下列設定中所使用的按鍵



- 1** 確認印表機可以開始列印後，按下 鍵。即顯示 Maintenance 選單。  
若要在列印時進行清潔，請按下 鍵。
- 2** 使用 / 鍵選擇 [Cleaning]，然後按下 OK 鍵。
- 3** 選擇清潔程度並按下 OK 鍵。  
印字頭清潔包含兩種程度。  
請先執行 [Cleaning (Light)]。執行 Cleaning (Light) 後，如果列印出的表單出現模糊不清或遺漏部分，請執行 [Cleaning (Heavy)]。
- 4** 針對每列噴嘴選取您要使用的清潔方法。  
[All Nozzles]  
若已列印噴嘴檢查結果中的所有表單皆含有模糊不清或遺漏部分，請選擇此選項。完成選擇後，請繼續步驟 6。

[Selected Nozzles]

如果檢查表單中只有部分編號表單 (噴嘴陣列) 出現模糊不清或遺漏部分，請選取此選項。您可選擇多個噴嘴陣列。

5

選擇要清潔的噴嘴陣列。

- (1) 使用 ▼/▲ 鍵，選擇表單中含有模糊不清或遺漏部分的噴嘴陣列，然後按下 OK 鍵。
- (2) 選擇您要清潔的陣列後，請選擇 Execute With Selection，並按下 OK 鍵。

6

印字頭清潔會隨即開始。

清潔完成時，會顯示確認訊息。

若在步驟 1 中暫停印表機，將會在完成印字頭清潔時恢復列印；請檢查列印成品，確認問題是否解決。

附註：

如果室溫低，可能需要一些時間才能完成。

7

若要列印檢查表單並檢查阻塞的狀態，請使用 ▼/▲ 鍵選取 [Nozzle Check]，然後按下 OK 鍵。

當在已經列印過檢查表單之材料的邊界上列印檢查表單時，按下 ▲ 鍵將列印起始位置移至壓紙滾輪位置。

當您選取 [Exit] 並點選 OK 選單時，設定選單會關閉。

### 執行印字頭清潔多次後仍發生噴嘴阻塞

印字頭周圍區域可能變髒。

請執行下列操作。

- (1) 從設定選單執行 [Auto Head Maintenance]。

☞ 第97頁 “Maintenance 選單”

如果執行 (1) 後無法清除阻塞的噴嘴，請執行 (2)。

- (2) 執行例行清潔。

☞ 第56頁 “執行例行清潔”

## 清潔隔熱板

因墨水附著到隔熱板而難以看清大容量墨水槽內部時，請拆下並清潔隔熱板。

進行以下工作時，需要一把十字型螺絲起子，請務必在開始工作前備妥。

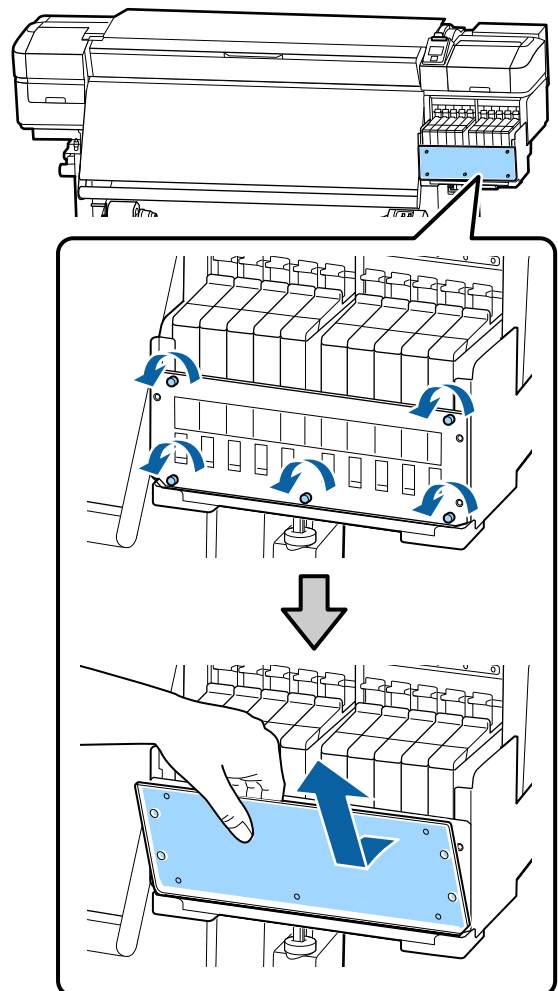
在開始此程序前，務必先閱讀以下說明：

☞ 第54頁 “維護注意事項”

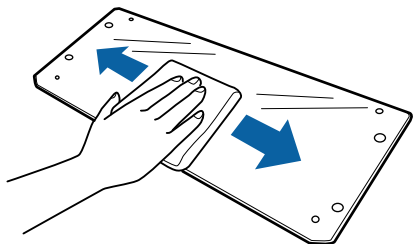
1

拆下隔熱板。

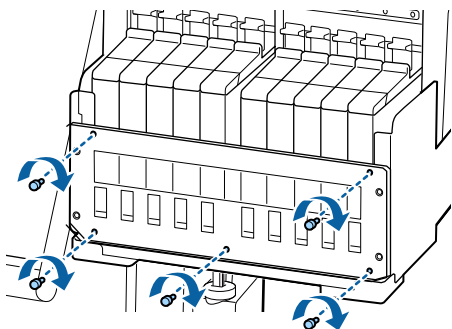
完全鬆開固定隔熱板的五個螺絲以拆下隔熱板。



- 2** 將軟布浸入水中並確實擰乾，然後擦去附著在隔熱板的任何墨水。



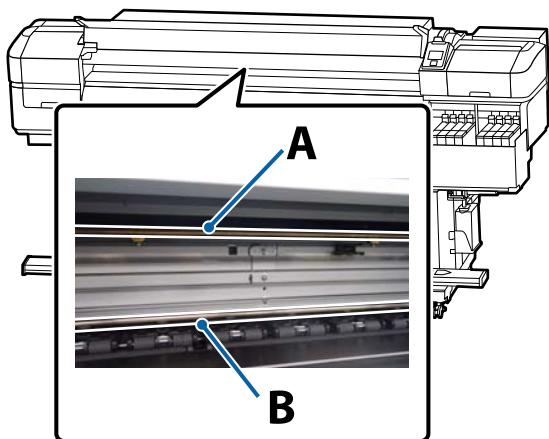
- 3** 裝回隔熱板。  
將隔熱板的孔洞對齊大容量墨水槽固定器的孔洞，並緊緊鎖上螺絲。



## 塗抹潤滑脂到印字座支撐桿

控制面板螢幕顯示 [Apply secondary carriage rod grease. See manual.] 時，請盡快依照下述步驟塗抹潤滑脂到印字座支撐桿。

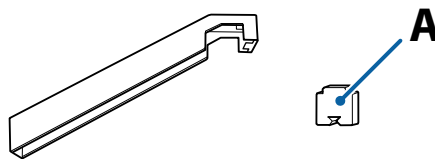
### 印字座支撐桿及舊墊片的位置



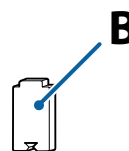
印表機具有兩根印字座支撐桿，分別是支撐桿 A 和支撐桿 B。使用印表機隨附的潤滑套件，塗抹潤滑脂到兩根支撐桿。

潤滑脂塗抹工具根據以下所示的支撐桿而有不同。

#### 印字座支撐桿 A



#### 印字座支撐桿 B

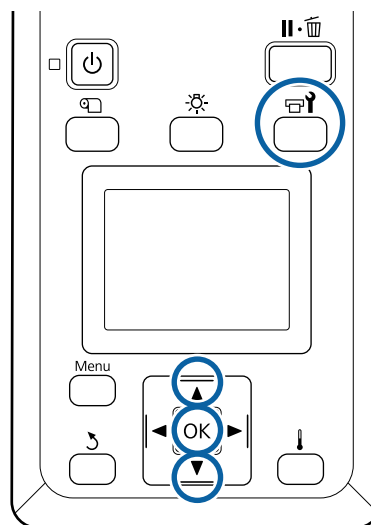



在開始此程序前，務必先閱讀以下說明：

 第54頁 “維護注意事項”

## 印字座支撐桿 A 的潤滑程序

下列設定中所使用的按鍵

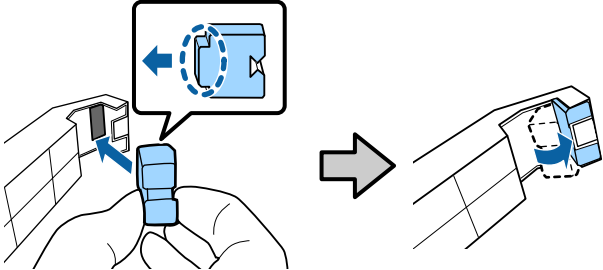


- 1** 確認印表機可以開始列印後，按下  鍵。  
Maintenance 選單將會顯示。
- 2** 使用 ▲ 鍵選擇 [Other maintenance]，然後按下 OK 鍵。
- 3** 使用 ▲ 鍵選擇 [Grease Carriage Rod]，然後按下 OK 鍵。

顯示 [Grease kit is needed.Continue?] 時，請確定您有備妥可供使用的潤滑套件。

4 選擇 [Yes] 並按下 OK 鍵。

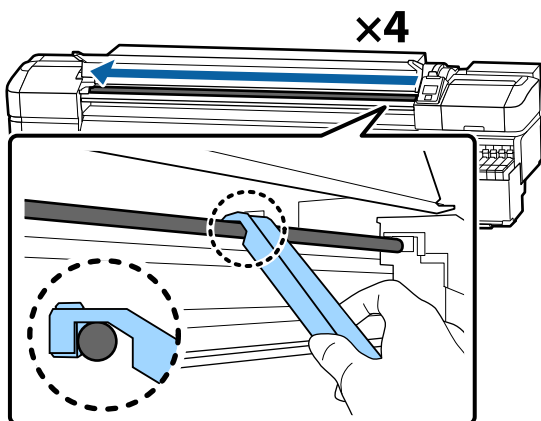
5 依照圖示，將墊片 A (新) 的凸出部插入至潤滑工具的矩形插槽內，然後裝上墊片。



6 打開前蓋。

7 將工具的墊片緊靠著印字座支撐桿 A 的背面，然後平順地由右往左滑動，清除支撐桿上的髒汙。

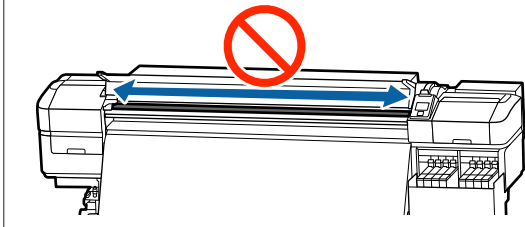
重複此動作四次。



**重要資訊：**

請勿來回滑動工具。

如果來回滑動工具，灰塵會轉移到印字頭待機位置，這可能導致故障。



8 從工具取下髒的墊片。

9 將新的墊片 A 安裝至潤滑工具。

10 使用新的清潔棒，在容器內攪拌潤滑脂大約十次。

11 在容器的邊緣擦拭清潔棒的尖端，以刮除多餘的潤滑脂。

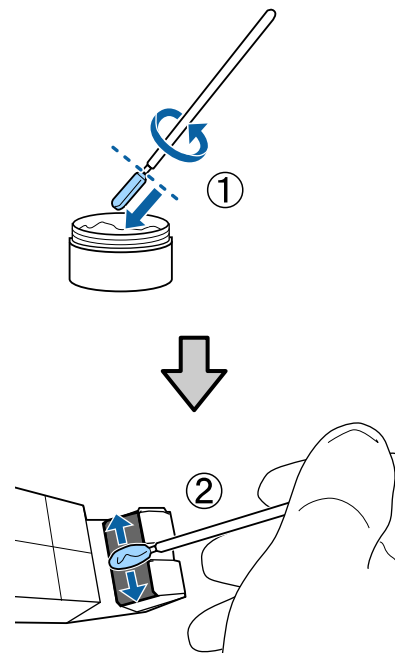
**重要資訊：**

未能刮除多餘的潤滑脂，可能造成潤滑脂掉落而弄髒壓盤和材料。

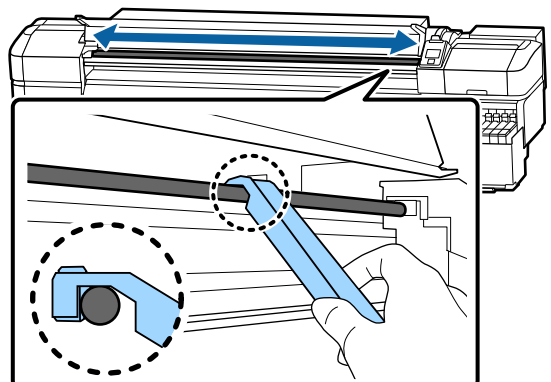
12 使用清潔棒，依照下列說明將潤滑脂塗抹到您安裝至工具的墊片上。

(1) 將清潔棒的尖端整個插入容器內，並轉動 2 到 3 次，使清潔棒沾上足夠的潤滑脂。

(2) 塗抹潤滑脂到工具上的墊片。



13 依步驟 7 所述握住工具的墊片，然後來回滑動潤滑工具兩次。

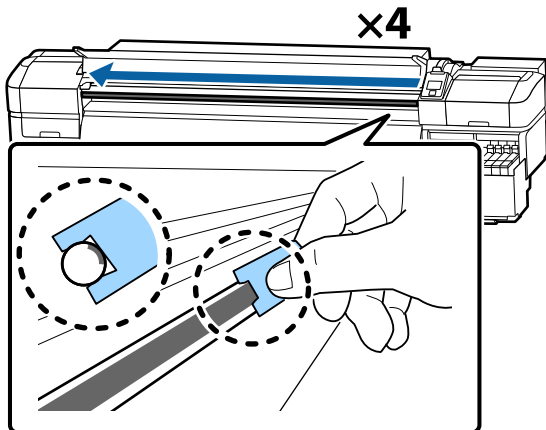


接著，塗抹潤滑脂到印字座支撐桿 B。

## 印字座支撐桿 B 的潤滑程序

- 1** 將新的墊片 B 緊緊靠在圖中所示支撐桿的灰色部分，然後平順地由右往左滑動，清除支撐桿上的髒污。

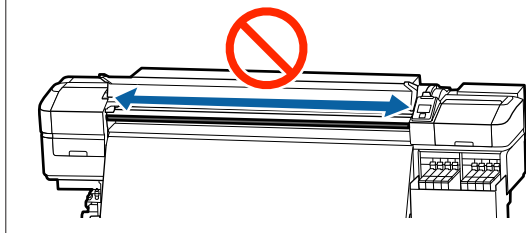
重複此動作四次。



### 重要資訊：

請勿來回滑動墊片 B。

如果來回滑動工具，灰塵會轉移到印字頭待機位置，這可能導致故障。

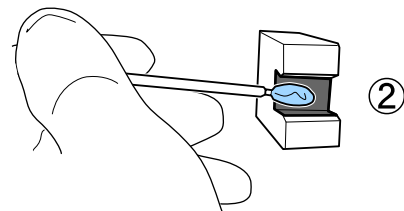
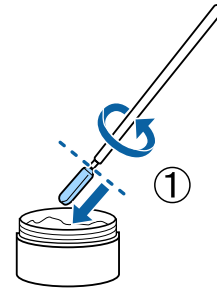


- 2** 塗抹潤滑脂到新的墊片 B，如下所述。

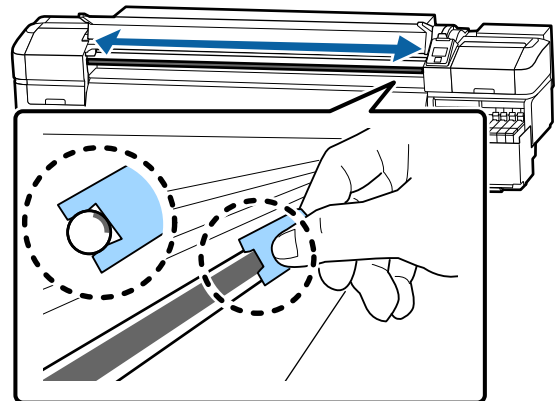
更換步驟 1 使用的墊片 B。墊片不應重複使用。

- (1) 將清潔棒的尖端整個插入容器內，並轉動 2 到 3 次，使清潔棒沾上足夠的潤滑脂。

- (2) 將潤滑脂塗抹到新墊片 B。



- 3** 依步驟 1 所述握住墊片 B，然後來回滑動兩次。



- 4** 闔上前蓋，然後按下 OK 鍵。  
印字座會來回移動。

- 5** 從潤滑工具取下髒的墊片，並將潤滑工具及潤滑脂放在一起。

丟棄用過的墊片、清潔棒以及其他用於塗抹潤滑脂的物品

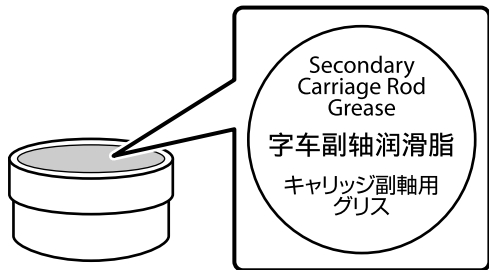
第 75 頁 “舊耗材處置”

## 存放潤滑脂

- ❑ 裝回蓋子，避免異物掉入潤滑脂內。



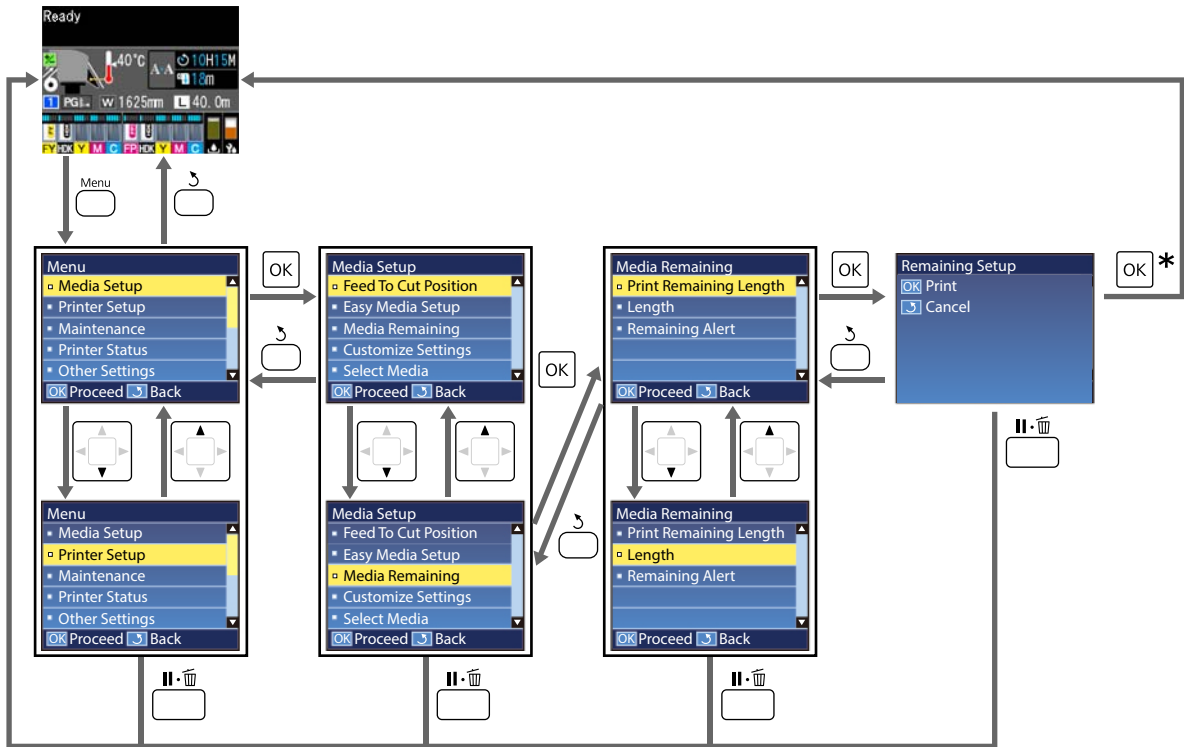
- ❑ 請將容器裝上蓋子，並存放在不受陽光直射的室溫環境。



# 使用控制面板選單

## 選單操作

使用的選單如下所示。



\* 在選取項目並按下 OK 鍵後，當進行列印或調整時，狀態顯示畫面會在完成程序時顯示。

通常當您選取項目並按下 OK 鍵時，選項會隨即確認且您會返回上一個畫面。

## Menu 清單

在選單中可設定及執行下列項目和參數。有關各項目的詳細資訊，請參閱參考頁面。

### Media Setup

有關這些項目的詳細資訊，請參考 [第88頁 “Media Setup 選單”](#)。


項目	參數
Feed To Cut Position	將列印端送至裁刀溝槽
Easy Media Setup	輕鬆登錄新的材料設定
Screen Display	Media Remaining、Print Length
Media Remaining	
Print Remaining Length	Print
Length	Off、1.0 至 600.0 m
Remaining Alert	1 至 15 m
Reset Print Length	
Manual Reset	Execute
Auto Reset	Off、Per Job
Customize Settings	
Current Settings	
1 至 30 (材料設定編號)	
Setting Name	最多 22 個半形字元
Media Type	Thinnest、Thin、Thick、Thickest、Adhesive
Media Adjust	
Auto Feed Adjustment	Print
Manual	
Feed Adjustment	Standard、100mm Pattern、250mm Pattern、500mm Pattern
Head Alignment	Print
Advanced Settings	
Platen Gap	1.6,2.0,2.5

## 使用控制面板選單

項目	參數
Heating & Drying	
Heater Temperature	Off、30 °C 至 55 °C
Drying Time Per Pass	0 至 10 秒
Blank Area Feed	Quick、Standard、Slow、Slowest
After Heater Feed	Short, Rewind、Short, No Rewind、Long, Rewind、Long, No Rewind、Off
Feeding Tension	Lv1 至 Lv8
Take-up Tension	Auto、Lv1 至 Lv9
Media Suction	Lv 0 至 Lv 10
Head Movement	Data Width、Printer Full Width、Media Width
Multi Strike Printing	Off、2 至 8
Feed Speed Limiter	On、Off
Pressure Roller Load	Low、Medium、High
Remove Skew	On、Off
Periodic CL Cycle	
Auto	
Manual	
Printing Time	
Enter Time	1 至 240 小時
When To Clean	Between Pages、Middle Of Page
Cleaning Level	Light、Heavy
Media Usage	
Enter Value	1 至 999
When To Clean	Between Pages、Middle Of Page
Cleaning Level	Light、Heavy
Off	
Prevent Sticking	On、Off
Reduce Print Streak	Off、Light、Medium、Heavy
Restore Settings	Yes、No
Select Media	1 至 30 (材料設定編號)

## 使用控制面板選單

## Printer Setup

有關這些項目的詳細資訊，請參考  第93頁 “Printer Setup 選單”

項目	參數
Margin Setting	
Side Margin(Right)	3 至 25 mm
Side Margin(Left)	3 至 25 mm
Print Start Position	0 至 800 mm
Margin Between Pages	Normal 、 -10 mm 至 +10 mm
Skip Wrinkled Media	On 、 Off
Media Check	
Media Size Check	On 、 Off
Media End Check	On 、 Off
Media Skew Check	On 、 Off
Media End Option	Continue 、 Stop Printing
Btw Pages Nozzle Check	
Off	-
Print Pattern	1 至 10
Lamp Setting	Auto 、 Manual
Head Mode	2 Heads Mode 、 Head1 、 Head2
Sleep Mode	15 至 240 分鐘
Charge Setting	
Extend Charge Timing	
選取目標大容量墨水槽	On 、 Off
Forced Charge	
選取目標大容量墨水槽	Execute 、 Cancel
Cleaning During Standby	
When To Clean	Off 、 1 至 240 小時
Cleaning Level	Light 、 Heavy
Head Maint.Interval	20 至 400 m
Restore Settings	Yes 、 No

## 使用控制面板選單

## Maintenance

有關這些項目的詳細資訊，請參考 [↗](#) 第97頁 “Maintenance 選單”

項目	參數
Nozzle Check	
Print At Right	Print (可用選項因針對 [Media Size Check] 選擇的選項以及所用材料的寬度而異。))
Print At Center	
Print At Left	
Cleaning	
Cleaning (Light)	All Nozzles
Cleaning (Heavy)	Selected Nozzles
Preventive Cleaning	Execute、Cancel
Head Maintenance	
Auto Head Maintenance	Execute
Regular Cleaning	Move Head
Replace Ink Bottle	-
Head Cleaning Set	-
Other maintenance	
Grease Carriage Rod	Yes、No

## Printer Status

選單的詳細資訊 [↗](#) 第98頁 “Printer Status 選單”

項目	參數
Firmware Version	XXXXXXXX、X_XX、XXXX
Carriage passes	XXXXXXXXXX 次

## Preference

選單的詳細資訊 [↗](#) 第98頁 “Preference 選單”


項目	參數
Network Setup	

## 使用控制面板選單




項目	參數
IP Address Setting	
Auto	-
Panel	IP: 000.000.000.000 — 255.255.255.255 SM: 000.000.000.000 — 255.255.255.255 DG: 000.000.000.000 — 255.255.255.255
Print Status Sheet	Print
Restore Settings	Yes、No
Preferences	
Date And Time	MM/DD/YY HH:MM
Language	日文、英文、法文、義大利文、德文、葡萄牙文、西班牙文、荷蘭文、俄羅斯文、韓文、中文、土耳其文、印尼文、泰文
Units	
Unit: Length	m、ft/in
Unit: Temperature	°C、°F
Alert Sound Setting	On、Off
Print Completion Sound	On、Off
Alert Lamp Setting	On、Off
Reset All Settings	Yes、No

## Menu 詳細資訊

### Media Setup 選單

按下  鍵可直接存取 Media Setup 選單。

\* 表示預設設定。

項目	參數	說明
Feed To Cut Position		將列印端送至裁切溝槽。
Easy Media Setup		您可以使用精靈輕鬆快速地登錄材料設定，根據所用材料的大小及種類執行最佳列印。  第42頁 “儲存新材料設定”
Screen Display		
Media Remaining		選取此項目可顯示狀態畫面的材料資訊。
Print Length		選擇 [Media Remaining] 時，剩餘捲筒材料的長度會以 0.1 m 為單位顯示在  圖示後方。 選擇 [Print Length] 時，每項工作的列印長度會以 1 m 為單位顯示在  圖示後方。不包含透過進紙按鈕或後熱器饋入的數量。 如果在 [Media Remaining] 將 [Length] 設定為 [Off]，則狀態畫面不會顯示剩餘材料。 若將下個單元的 [Reset Print Length] 中的 [Auto Reset] 設定為 [Off]，則直到執行 [Manual Reset] 前，會一直顯示列印長度的累計值。
Media Remaining		
Print Remaining Length	Print	在更換要裝入的其他材料種類前，請使用 [Print Remaining Length] 列印目前捲筒剩餘的材料數量。下次使用捲筒時，您可使輸入此數值作為材料長度。
Length	Off, 1.0 至 600.0 m (120*)	輸入整個捲筒長度的值，範圍介於 1.0 至 600.0 m。當您選取 [Off] 時，以下剩餘數量不會計算。 <input type="checkbox"/> 在狀態畫面上顯示剩餘材料 <input type="checkbox"/> 顯示材料剩餘數量的警告訊息
Remaining Alert	1 至 15 m (5*)	若材料剩餘數量到達此長度，將會顯示警示。選擇介於 1 至 15 m 的值。您可以 1 m 為單位進行設定。
Reset Print Length		
Manual Reset		按下 OK 鍵時，列印長度的值會回到 0。
Auto Reset	Off Per Job*	選擇 [Off] (不自動重設列印長度值) 或 [Per Job] (開始列印下一個工作時重設)。 若選擇 [Off]，除非您執行 [Manual Reset]，否則數值不會重設。然而，一旦數值達到 9999，系統會自動重設，數值會回到 0。 若選擇 [Per Job]，在開始進行下個列印工作時數值會回到 0，您可以藉此確認每個工作的列印長度。您也可以在此時，確認列印工作的進度。



## 使用控制面板選單

項目	參數	說明
Customize Settings		
Current Settings		若要變更目前選取的設定，請選擇 [Current Settings]。變更特定材料設定時，請選取目標材料的設定編號。
1 至 30 (材料設定編號) XXXXXXXXXXXX (已登錄自訂紙張的顯示名稱)		如需設定內容的詳細資訊，請參閱下表。 <a href="#">↗ 第89頁 “材料設定項目”</a>
Select Media		
1 至 30 (材料設定編號) XXXXXXXXXXXX (已登錄自訂紙張的顯示名稱)		選擇用於列印的材料設定。 若要登錄新設定，請執行 [Easy Media Setup] 或使用隨附的 Epson Edge Dashboard 在印表機上登錄材料設定。 <a href="#">↗ 第42頁 “儲存新材料設定”</a> 請在 [Customize Settings] 中變更設定內容。

## 材料設定項目

如果您執行 [Easy Media Setup] 或使用隨附的 Epson Edge Dashboard 在印表機上登錄材料設定，最佳材料設定值會隨即設定。通常會使用原本的設定值。使用特殊材料，或者發生印字頭碰撞、列印結果出現細紋等問題時，請變更預設值。

下列項目的預設設定會依照 [Media Type] 的設定內容而有所不同。如需各材料種類之預設設定的詳細資訊，請參閱下列說明。

[↗ 第119頁 “各材料種類的材料設定清單”](#)

項目	參數	說明
Setting Name		指派材料設定庫的名稱，最多 22 個半形字元。使用特殊的名稱，方便您選擇想要使用的設定庫。
Media Type	Thinnest	根據裝入的材料選取材料種類。
	Thin	印表機會根據材料種類儲存最佳材料設定。變更材料種類時，已登錄至目前材料設定編號之材料的每個設定，會變更為所變更之材料種類的設定值。
	Thick	各材料種類的紙張重量 (g/m <sup>2</sup> ) 說明如下所示。 Thinnest : 60 以下 Thin : 61 至 80 Thick : 81 至 120 Thickest : 121 以上
	Thickest	
	Adhesive	
Media Adjust		

## 使用控制面板選單

項目	參數	說明
Auto Feed Adjustment	Print	<p>請在下列情況中設定這些項目。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> EMX 檔案的材料設定值透過 Epson Edge Dashboard 登錄至印表機時。</li> <li><input type="checkbox"/> 執行材料調整後發生下列情形時。 <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> 執行 Auto Feed Adjustment 後仍在列印結果中發現細紋。</li> <li><input type="checkbox"/> 材料類型相同，但寬度不同時。</li> <li><input type="checkbox"/> 在儲存材料設定後變更 [Advanced Settings] 時。</li> </ul> </li> </ul> <p>調整類型與執行程序 <a href="#">↗</a> 第44頁 “Media Adjust”</p>
Manual		
Feed Adjustment		
Standard	Print	
100mm Pattern	Print	
250mm Pattern	Print	
500mm Pattern	Print	
Head Alignment	Print	
Advanced Settings		
Platen Gap	1.6	選擇壓盤間距 (印字頭與材料之間的距離)。
	2.0*	在大多數情況下，建議使用預設設定 [2.0]。如果列印結果出現刮傷或髒汙，則設為 [2.5] 也許能有所改善。然而，若選擇超過所需的間隔，可能導致印表機內出現墨水髒汙、降低列印品質或縮短產品使用壽命。
	2.5	

## 使用控制面板選單

項目	參數	說明
Heating & Drying		
Heater Temperature	Off, 30°C 至 55 °C (50*)	您可以設定加熱器的溫度。
Drying Time Per Pass	0 至 10 秒 (0*)	<p>選擇每次印字頭通過時所要暫停的時間，好讓墨水能夠變乾。選擇介於 0.0 至 10.0 秒之間的值。墨水變乾所需的時間，視墨水濃度及所用材料而定。若墨水在材料上暈開，請設定較長的墨水乾燥時間。</p> <p>增加乾燥時間會增加列印所需的時間。</p> <p>若要在材料寬度改變時保持一致的乾燥時間，請依裝入的材料寬度設定以下數值。</p> <p>64 吋：2.3 秒 52 吋：2.0 秒 44 吋：1.8 秒 42 吋：1.7 秒 36 吋：1.6 秒 24 吋：1.3 秒</p>
Blank Area Feed	Quick	列印工作沒有資料存在的部分 (空白區域) 會快速進紙。
	Standard*	設定 [Quick] 以跳過空白區域。如果在進行此設定時墨水還不夠乾，建議依照列印時的通過次數設定以下設定值。
	Slow	1 到 3 次：[Standard]
	Slowest	4 次：[Slow] 6 次以上：[Slowest]
After Heater Feed	Short, Rewind	選擇列印後是否 ([Off]) 將列印成品末端饋入加熱器。
	Short, No Rewind	如下所述，要饋入烘乾的材料長度以及處理方式各有兩種模式；您可以從四種模式的組合中選擇操作。
	Long, Rewind	饋入列印成品末端的長度：您可以選擇饋入至加熱器頂部 1/3 處 (短) 或加熱器底部下方 50 mm 處 (長)。如果擔心因乾燥時間而導致上色不均勻，請設為 Long, Rewind 或 Long, No Rewind。
	Long, No Rewind	
	Off*	<p>Rewind/No Rewind：您可以選擇是否在接收下一個工作時捲回已饋入烘乾的材料。</p> <p>若要在裁切材料後立即列印，建議選擇 Short, No Rewind 或 Long, No Rewind。</p> <p>設定 Short, Rewind 或 Long, Rewind 時，會在接收下一個列印工作時在列印前自動捲回材料，以免產生不必要的邊界。這適用於連續列印。</p> <p>如需在設為 Short, Rewind 或 Long, Rewind 時裁切材料，請在裁切前按住 ▲ 按鈕將列印成品末端退回至裁刀溝槽。</p> <p>如果裁切材料而未手動捲回，將無法正確執行下一個列印工作。</p>

## 使用控制面板選單

項目	參數	說明
Feeding Tension	Lv1 至 Lv8 (Lv6*)	若材料在列印時出現產生皺褶，請提高張力。數值越高表示張力越高。
Take-up Tension		
Auto*	-	通常會使用 [Auto]。如果材料在列印時出現皺褶，建議設為 [Manual]，然後調低設定值。
Manual	Lv1 至 Lv9	如果墨水附著在收紙捲筒的背面，請進行相同設定。如果厚的材料無法正確纏繞，建議設為 [Manual]，然後調高設定值。數值越高表示張力越高。
Media Suction	0 至 10 (8*)	當材料在壓盤上呈波浪形時，請增加 [Media Suction]。數值越高表示吸力越大。 如果使用薄或軟材料所得到的列印結果出現顆粒或失焦情形，或者材料無法正常饋入，請降低 [Media Suction]。
Head Movement	Data Width*	選擇印字頭在列印時移動的範圍。
	Printer Full Width	[Data Width]：印字頭會在列印資料寬度的範圍內移動。限制印字頭的移動範圍，能增加列印速度。
	Media width	[Printer Full Width]：印字頭會在印表機最大材料寬度的範圍內移動。選擇此選項，能以較少的變動產生較一致的列印結果。 [Media Width]：印字頭會在已裝入材料的寬度範圍內移動。
Multi Strike Printing	Off*	選擇每條線的列印次數。
	2 至 8	若要使用 Backlit Film 執行高濃度列印，請增加頻率。
Feed Speed Limiter	On	在正常情況下建議使用 [Off]。
	Off*	如果材料黏在一起或產生皺褶，或薄紙在列印時容易破損，請將此項目設為 [On]。 當設為 [On] 時，列印速度會變慢。
Pressure Roller Load	Low	如果列印時發生以下情況，您可以變更負載以減輕滾輪壓力 (例如 [Medium] → [Low]) 來加以避免。
	Medium*	<input type="checkbox"/> 壓紙滾輪周圍產生皺摺時。
	High	<input type="checkbox"/> 因印字頭碰撞而出現髒汙時。 <input type="checkbox"/> 滾輪的髒汙附著至材料時。
Remove Skew	On*	選取是否 ([On] 或 [Off]) 要對裝入印表機內的材料執行歪斜校正。在大多數情況下，建議使用預設設定 [On]。如果因為執行歪斜校正而使材料出現滾輪的痕跡，請將此項目設為 [Off]。
	Off	

## 使用控制面板選單

項目	參數	說明
Periodic CL Cycle		
Auto		根據材料設定在最適當的時間點執行印字頭清潔。 如果在列印期間到達指定的定期清潔時間，會在完成列印後執行印字頭清潔。
Manual		在 Printing Time 或 Media Usage 設定定期清潔的間隔。
Printing Time		選擇 [Printing Time] 時，在 [Enter Time] 中設定執行印字頭清潔前，累積列印時間應為多長。
Enter Time	1 至 240 小時	選擇 [Media Usage] 時，在 [Enter Value] 設定執行印字頭清潔前，用於進紙的材料長度 (如列印或烘乾進紙) 應為多少公尺。 選擇 [When To Clean] 時，設定即使在列印期間達到指定定期清潔時間時，或在列印頁面完成後及開始下一頁列印之前，執行印字頭清潔。因為設定 [Middle Of Page] 時，清潔作業會在列印時完成，所以列印品質可能會降低，或印字頭可能會拖曳。 [Cleaning Level] 設定印字頭清潔的強度。
When To Clean	Between Pages	
	Middle Of Page	
Cleaning Level	Light	
	Heavy	
Media Usage		
Enter Value	1 至 999	
When To Clean	Between Pages	
	Middle Of Page	
Cleaning Level	Light	
	High	
Off*		不執行 Auto 或 Manual 定期清潔。
Prevent Sticking	On	選擇是否 ([On] 或 [Off]) 在印表機開啓或開始列印時執行非黏性操作。 在正常情況下建議使用 [Off]。視材料種類而定，有些材料容易黏在壓盤上。若在材料黏在壓盤上時開始操作，可能會造成無法正確饋入材料，形成夾紙的狀況。如果發生此種情況，請設定為 [On]。設定為 [On] 時，會延長操作時間。
	Off*	
Reduce Print Streak	Off*	在正常情況下建議使用 Off。 列印成品出現垂直或對角色調條紋時，設定此選項可讓條紋變得較不明顯。
	Light	
	Medium	
	High	
Restore Settings	Yes	若選擇 [Yes]，所選材料設定的設定內容會恢復為預設設定。
	No	




## Printer Setup 選單

\* 表示預設設定。




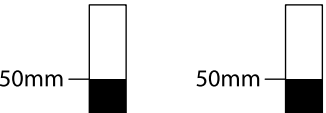

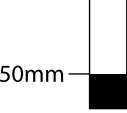
## 使用控制面板選單

項目	參數	說明
Margin Setting		
Side Margin(Right)	3 至 25 mm (5*)	選擇印表機裝入材料時右邊界的寬度。詳細資訊請參考下列說明。 <a href="#">↗ 第48頁 “可列印範圍”</a>
Side Margin(Left)	3 至 25 mm (5*)	選擇印表機裝入材料時左邊界的寬度。詳細資訊請參考下列說明。 <a href="#">↗ 第48頁 “可列印範圍”</a>
Print Start Position	0 至 800 mm (0*)	若要從材料中央附近進行列印，或想從 [Side Margin(Right)] 設定將列印區域向左移動，請調整此參數。材料右緣與 [Print Start Position] 之間的區域會留白。若在 [Side Margin(Right)] 選擇數值，則與在 [Side Margin(Right)] 中所選寬度相對應的額外區域將會留白。詳細資訊請參考下列說明。 <a href="#">↗ 第48頁 “可列印範圍”</a>
Margin Between Pages		
Normal*	-	您可調整頁面之間的邊界。即便進行調整後，邊界大小仍可能因為材料與使用環境而改變。 朝 + 方向移動數值時，邊界會增加；朝 - 方向移動數值時，邊界則會減少。 <a href="#">↗ 第48頁 “可列印範圍”</a>
No Margin	-10 mm 至 +10 mm	
Skip Wrinkled Media	On	在正常情況下建議使用 [Off]。
	Off*	如果因為留在加熱器上的材料所產生的皺褶，而導致印字頭出現磨損，請將此設為 [On]。 將此設定設為 [On] 時會進紙 200 mm 並列印，避免列印非連續工作時產生皺褶。在下列情況下，即使設為 [On] 也不會進紙。 <input type="checkbox"/> 列印連續工作時。 <input type="checkbox"/> [Margin Between Pages] 設為 [No Margin] 時。
Media Check		
Media Size Check	On*	選擇印表機自動偵測 ([On]) 或不自動偵測 ([Off]) 材料邊緣。若正確裝入材料時印表機顯示 [Media Size Error]，請嘗試選擇 [Off]。不過應注意到，選擇 [Off] 時印表機的可列印範圍可能超過材料邊緣。在材料邊緣以外所使用的墨水，將會弄髒印表機的內部。通常建議您將此設定設為 [On]。 當重新裝入材料時，會反映變更的設定。
	Off	
Media End Check	On*	選擇印表機自動偵測 ([On]) 或不自動偵測 ([Off]) 材料末端。若正確裝入材料時印表機顯示 [Media Out]，請嘗試選擇 [Off]。通常建議您將此設定設為 [On]。
	Off	
Media Skew Check	On*	偵測到歪斜的材料時，印表機將會停止列印並顯示錯誤 ([On])，或繼續列印 ([Off])。在大多數情況下，建議選擇 [On]，因為歪斜的材料可能造成印表機夾紙。
	Off	
Media End Option	Continue*	列印期間更換材料時，選取 [Continue] (更換材料後繼續列印剩餘資料) 或 [Stop Printing] (不進行列印)。
	Stop Printing	
Btw Pages Nozzle Check		

## 使用控制面板選單

項目	參數	說明
Off	-	設定定期執行 Nozzle Check。
Print Pattern	1 至 10 (1*)	當此設為設為 [Off] 時，不會執行 Btw Pages Nozzle Check。 當完成預設頁數的列印工作時，[Print Pattern] 會在列印期間列印檢查表單。完成所有列印時，您可目視檢查表單，確認前後列印成品是否出現模糊不清或顏色遺漏。
Lamp Setting	Auto*	設定要自動開啓/關閉前蓋內側的照明燈 ([Auto])，或視需要使用面板按鍵 ([Manual])。
	Manual	若使用 [Auto]，照明燈會在執行列印等操作時自動開啓，並於完成操作時關閉。 若使用 [Manual]，您必須按下控制面板上的  鍵才能開啓/關閉照明燈。當您在不允許開啓照明燈的操作期間按下該鍵時，則照明燈會儘快開啓。
Head Mode	2 Heads Mode*	在大多數情況下，在 [2 Heads Mode] 中使用。
	Head1	例如，若阻塞的噴嘴位於單一印字頭，且重複執行印字頭清潔後仍無法清除阻塞，則您可使用未阻塞的印字頭繼續列印。此功能十分方便，原因是列印可以在工作期間繼續，並於完成工作後執行 [Auto Head Maintenance] 及其他維護作業。
	Head2	檢查在 [Nozzle Check] 中列印的檢查表單，然後選擇未阻塞的印字頭。
Sleep Mode	15 至 240 分鐘 (15*)	當一段時間內沒有偵測到錯誤或收到列印工作，印表機會進入睡眠模式。在睡眠模式中，所有加熱器會關閉、控制面板會關閉，且內部馬達及其他元件的耗電量更低。 若要重新啓動控制面板的螢幕，請在控制面板中按下  以外的任何按鍵。不過在這些情況下，若經過 30 秒仍無任何操作，控制面板的螢幕將會再次關閉。僅在接收到列印工作、使用材料調整桿、或執行有關印表機硬體的其他操作時，印表機及加熱器才會完全重新啓動。 若要從睡眠模式恢復運作並立即開始預熱加熱器，請按下  鍵並執行 [Start Preheat]。
Charge Settings		

使用控制面板選單

項目	參數	說明
Extend Charge Timing		<p>當您已保留晶片單元並想要繼續使用時，若螢幕上的估計墨水存量指示和應填充墨水時間 (即墨水距離大容量墨水槽底部 50 mm 時) 之間出現差異，請執行以下設定以調整差異。</p> <p>需要填充墨水時，如果指示燈減少 2 格或更多 (請參閱下圖)，請將設定設為 [On]。</p> <p>指示燈</p>  <p>墨水槽</p>  <p>需要填充墨水時，如果指示燈滿格或減少 1 格 (請參閱下圖)，請將設定設為 [Off]。</p> <p>指示燈</p>  <p>墨水槽</p>  <p>若在設定 [On] 期間持續使用印表機，可能需要設定 [Forced Charge]。</p> <p>需要填充墨水時，如果指示燈只剩下 1 格，您無法調整此設定。請執行 [Forced Charge]，如下個單元所示。</p>
選擇目標大容量墨水槽	On Off*	
Forced Charge		<p>若在繼續使用保留晶片期間需要填充墨水時，發生指示燈只剩下 1 格的不一致情形 (請參閱下圖)，請執行此操作。</p> <p>指示燈</p>  <p>墨水槽</p>  <p>在目標大容量墨水槽的滑架上設定新的晶片單元，並將其事先安裝在印表機上，然後執行此設定。在此設定中，選擇目標大容量墨水槽，然後按下 OK 鍵取消充填，印表機會從事先裝上的晶片單元重新充填。已取消的充填不能重新充填或恢復至原始狀態。</p> <p>無法在指示燈超過 2 格的狀態下執行此設定。</p>
Select Target Ink Tank		
Cleaning During Standby		
When To Clean	Off、1 至 240 小時 (72*)	<p>設定印表機未使用時的定期印字頭清潔時間。</p> <p>如果設為 [Off]，將不會執行印字頭清潔。</p> <p>[Cleaning Level] 設定印字頭清潔的強度。</p>
Cleaning Level	Light	
	Heavy*	



## 使用控制面板選單


項目	參數	說明
Head Maint.Interval	20 至 400 m (400*)	列印材料的累計長度達到此設定的設定值時，會自動執行自動印字頭維護。若在列印期間達到此設定值的長度，在下一個列印工作開始前，會執行自動印字頭維護。
Restore Settings	Yes	選擇 [Yes] 會將 [Printer Setup] 選單中的所有項目還原為預設設定。
	No	

## Maintenance 選單

按下  鍵可直接存取 Maintenance 選單。

項目	參數	說明
Nozzle Check		
Print At Right	Print	即列印噴嘴表單。請目視檢查表單，若發現模糊不清或顏色遺漏，請執行印字頭清潔。  <a href="#">第75頁 “列印噴嘴檢查表單”</a>
Print At Center		
Print At Left		
Cleaning		
Cleaning (Light)	Execute	您可設定兩種印字頭清潔程度。 請先執行 [Cleaning (Light)]。如果執行 [Cleaning (Light)] 後仍未清除噴嘴阻塞，請執行 [Cleaning (Heavy)]。 當您選取 [Cleaning (Heavy)] 時，請注意含有模糊不清或顏色遺漏的表單編號，然後清潔發生問題的所選噴嘴。  <a href="#">第76頁 “印字頭清潔”</a>
All Nozzles		
Cleaning (Heavy)		
Selected Nozzles	Head1 XX/XX Head2 XX/XX 進行選擇並執行印字頭清潔(XX代表墨水顏色代碼)。	
Preventive Cleaning	Execute	如果您預期將會因為控制面板螢幕上顯示定期/自動清潔的時間通知，而在列印工作期間執行印字頭清潔，您可以事先執行此操作，即可防止印字頭清潔中斷列印工作，並依照計畫繼續列印。 執行此操作也會清除控制面板螢幕上的定期/自動清潔時間通知。 若您執行 [Cleaning (Heavy)]，也可能會清除定期/自動清潔時間通知。
Head Maintenance		
Auto Head Maintenance	Execute	若在清潔印字頭後，噴嘴阻塞或墨水滴落的情況持續發生，請執行此操作。  <a href="#">操作指南 (PDF)</a>
Regular Cleaning	Move Head	請每月執行一次以上，或當 [Refer to manual and perform regular cleaning.] 顯示於控制面板螢幕時執行。  <a href="#">第56頁 “執行例行清潔”</a>
Replace Ink Bottle		若在控制面板螢幕顯示需更換廢墨桶的訊息前更換廢墨桶，請從此選單執行操作。

## 使用控制面板選單

項目	參數	說明
Head Cleaning Set		若在控制面板螢幕顯示需更換印字頭清潔組的訊息前更換印字頭清潔組，請從此選單執行操作。
Other maintenance		
Grease Carriage Rod	Yes	控制面板螢幕顯示 [Apply secondary carriage rod grease.See manual.] 時，請選擇 [Yes] 以塗抹潤滑脂到印字座支撐桿。  <a href="#">第78頁</a> “塗抹潤滑脂到印字座支撐桿”
	No	

## Printer Status 選單

項目	參數	說明
Firmware Version	XXXXXXX、X_XX、XXXX	檢視印表機 Firmware Version。
Carriage passes	XXXXXXXXXX 次	顯示 Carriage passes 的目前次數。

## Preference 選單

\* 表示預設設定。

項目	參數	說明
Network Setup		
IP Address Setting		
Auto	-	選擇使用 DHCP 自動取得 ([Auto]) 或手動取得 ([Panel]) IP 位址。若選擇 [Panel]，請輸入 IP 位址、子網路遮罩及預設閘道位址。關於詳細資料，請聯絡您的系統管理員。
Panel	IP: XXX.XXX.XXX.XXX	
	SM: XXX.XXX.XXX.XXX	
Panel	DG: XXX.XXX.XXX.XXX	
Print Status Sheet	Print	選擇可列印目前的 Network Setup 狀態。使用此資訊可總覽網路設定。
Restore Settings	Yes	選擇 [Yes] 會將 Network Setup 選單中的所有項目回復至預設值。
	No	
Preferences		

## 使用控制面板選單

項目	參數	說明
Date And Time	MM/DD/YY HH:MM	設定印表機的内建時鐘。此處設定的時間用於在工作記錄中及 Epson Edge Dashboard 上顯示印表機的狀態。
Language	日文	選擇控制面板螢幕所使用的語言。
	英文*	
	法文	
	義大利文	
	德文	
	葡萄牙文	
	西班牙文	
	荷蘭文	
	俄羅斯文	
	韓文	
	中文	
	土耳其文	
	印尼文	
泰文		
Units		
Unit: Length	m*	選擇控制面板螢幕所使用及列印測試表單時的長度單位。
	ft/in	
Unit: Temperature	°C*	選擇控制面板螢幕所使用的溫度單位。
	°F	
Alert Sound Setting	On*	啟用 ([On]) 或停用 ([Off]) 發生錯誤時響起的蜂鳴器。
	Off	
Print Completion Sound	On	啟用 ([On]) 或停用 ([Off]) 列印完成時響起的蜂鳴器。
	Off*	
Alert Lamp Setting	On*	啟用 ([On]) 或停用 ([Off]) 發生錯誤時亮起的警示燈。
	Off	
Reset All Settings	Yes	當您選取 [Yes] 時，設定選單中的所有設定 (除了 [Preferences] 中的項目以外) 會回復至預設值。
	No	

# 解決問題的方法

## 顯示訊息時

若顯示下列任一訊息，請閱讀並遵守下列說明。

訊息	如何解決
Prepare empty waste ink bottle.	廢墨桶已滿。請備妥新的廢墨桶。 <a href="#">↗ 第108頁 “選購品和耗材”</a>
Chip unit error Chip unit not recognized. Replace chip unit.	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> 這表示下列其中一種狀態。重新調整晶片單元的位置，或以正確的晶片單元進行更換。               <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> 晶片單元安裝不正確。</li> <li><input type="checkbox"/> 已裝上和大容量墨水槽不同顏色的墨水補充包晶片單元。</li> <li><input type="checkbox"/> 已裝上和印表機不相容的墨水補充包晶片單元。</li> </ul> </li> <li><input type="checkbox"/> 晶片單元上可能有凝結現象。裝上晶片單元之前，請將其放置在室溫下至少四個小時。 <a href="#">↗ 第19頁 “處理墨水補充包和大容量墨水槽時的注意事項”</a></li> </ul>
Chip unit error Cannot be recognized. Remove or replace chip unit.	
Chip unit error Chip unit not recognized.Is this ink supported by this printer model?	
Chip unit error Replace with chip unit that supports this printer.	
Check Ink Levels	墨水存量不足。請立即進行以下兩項事項。
Printing will pause if chip unit is not replaced.	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> 備妥適當顏色的墨水補充包。 <a href="#">↗ 第108頁 “選購品和耗材”</a></li> <li><input type="checkbox"/> 檢查墨水存量。若墨水存量離大容量墨水槽底部小於 50 mm，請更換晶片單元並填充墨水。 <a href="#">↗ 第62頁 “墨水填充程序”</a></li> </ul>
Warming Up... OKForce to start printing	目前有一或多個加熱器仍在加熱至指定的溫度。若要直接列印而不等待加熱器加熱，請按下 OK 鍵。
Clogged nozzles detected. Cleaning recommended.	若您認為有必要檢查列印結果，請停止列印並執行印字頭清潔。 <a href="#">↗ 第76頁 “印字頭清潔”</a>
F/W Install Error Firmware update failed. Restart the printer.	關閉印表機電源，稍候片刻再重新開機。 使用 Epson Edge Dashboard 再次更新韌體。 若控制面板上再度出現此一訊息，請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。
Print head is nearing end of service life.	目前的印字頭的使用壽命即將用盡。 請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。

## 解決問題的方法

訊息	如何解決
Auto Take-up Reel Unit stopped.	<p>材料沒有正確裝入自動收紙單元。</p> <p>按下 <b>II</b> 鍵並選擇 [Job Cancel] 以取消列印。</p> <p>將自動收紙單元上的 Auto 開關切換至 Off 位置，然後再切回，接著將材料重新裝入自動收紙單元。</p> <p><a href="#">↪ 第36頁 “以列印面朝外收紙”</a></p> <p><a href="#">↪ 第34頁 “以列印面朝內收紙”</a></p>
Internal Temp.High Lower room temperature.	<p>將室內溫度降低至「規格表」內所說明的溫度範圍內。</p> <p><a href="#">↪ 第122頁 “規格表”</a></p>
Internal Temp.High Turn printer off.Wait for printer to cool and then turn on again.	<p>關閉印表機的電源，並將室內溫度降低至「規格表」內所說明的溫度範圍內。</p> <p>室內溫度下降時，開啓印表機的電源。</p> <p>若溫度沒有完全下降即開啓印表機電源，會發生相同錯誤。</p> <p><a href="#">↪ 第122頁 “規格表”</a></p>
Media Size Error Load correct size media.	<p>目前裝入材料的寬度不正確。拉起材料調整桿，並取出材料。</p> <p>印表機支援的最窄寬度為 300 mm。請確定材料寬度至少 300 mm。</p> <p>若材料的寬度正確但仍顯示此訊息，只要在 [Media Size Check] 選擇 [Off]，印表機仍可進行列印。</p> <p><a href="#">↪ 第93頁 “Printer Setup 選單”</a></p>
Media Sensor Error Loaded media or sensor has a problem. Refer to manual for details of error.  Media Sensor Error Refer to manual for details of error. Adjust manually?	<p>按下 <b>II</b> 鍵清除螢幕的訊息。</p> <p>[Media Adjust] 中的 Auto Feed Adjustment 及 Easy Media Setup 中的 Auto Feed Adjustment 無法用於以下材料、設定或環境。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> 表面不平的材料</li> <li><input type="checkbox"/> 墨水容易滲透的材料</li> <li><input type="checkbox"/> 在材料設定中將 [Platen Gap] 設為 [2.5]。</li> <li><input type="checkbox"/> 印表機暴露於陽光直射或受到其他環境光源干擾的地方。</li> </ul> <p>在這些情況下，請執行手動選單。</p> <p><a href="#">↪ 第44頁 “Media Adjust”</a></p> <p>如果印表機暴露於環境光源干擾的地方，請讓印表機避開這些來源，然後重新執行功能；這樣應該可以解決問題。如果將印表機移至陰暗處後仍無法執行功能，請執行手動選單。</p> <p>如果執行 Easy Media Setup 的 Auto Feed Adjustment 以及 Media Adjust 時以上方法並不適用，請參閱線上使用說明的疑難排解及提示。</p>
Roll Type Error Release and then reset the media loading lever, then match Roll Type setting to actual media.	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> 裝入材料時指定的 [Roll Type] 是否符合實際的捲筒類型？ 拉起材料調整桿以解決錯誤。重新放下材料調整桿，並依照印表機的螢幕指示正確指定 [Roll Type]。</li> </ul>
Refer to manual and perform regular cleaning.	<p>超過一個月沒有執行例行清潔時，會顯示此訊息。如果在沒有執行例行清潔的情況下繼續使用印表機，印表機可能發生墨水滴落、噴嘴阻塞或印字頭損壞。</p> <p><a href="#">↪ 第56頁 “執行例行清潔”</a></p>

## 如需維護/送修時

錯誤訊息	如何解決
Maintenance Request Replace Part Now/Replace Part Soon XXXXXXXX	<p>印表機中所使用的零件，已接近其使用期限。</p> <p>請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心，並告知維護請求代號。</p> <p>更換零件後，維護請求訊息才會消失。若繼續用印表機，便會出現致電送修訊息。</p>
Call For Service XXXX Error XXXX Power off and then on.If this doesn't work, note the code and call for service.	<p>在下列情況會發生致電送修：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> 電源線的連接不安全</li> <li><input type="checkbox"/> 發生無法清除的錯誤</li> </ul> <p>出現致電送修訊息後，印表機將會自動停止列印。請關閉印表機電源，從插座及印表機的 AC 插座上取下電源線，然後重新接好。重新開啓印表機電源數次。</p> <p>如果液晶面板上顯示相同的致電送修錯誤，請聯絡您的經銷商或 Epson 授權服務中心以尋求協助。請向其告知致電送修代號為“XXXX”。</p>

## 解決問題的方法

### 無法列印(由於印表機無法運作)

沒有開啓印表機的電源。

■ **電源線是否未插入印表機的電源插座中？**

確定電源線已確實插入印表機。

■ **電源插座是否有任何問題？**

連接其他電子產品的電源線，確定電源插座可以使用。

印表機未與電腦建立通訊連線。

■ **是否有正確地插入電源線？**

確定印表機的界面連接線分別確實插入電腦及印表機的正确端子中。另外，確定電源線沒有損壞或變形。若有備用的電源線，請以備用電源線連接查看。

■ **界面連接線的規格是否符合電腦的規格？**

請確定界面連接線規格符合印表機及電腦的規格。

[↪ 第122頁 “規格表”](#)

■ **使用 USB 集線器時，是否正確使用？**

在 USB 規格中，最多五個 USB 的 daisy-chains 是可能的。不過，建議您將印表機連接在直接與電腦相連的第一個集線器。視您所使用的集線器而定，印表機的操作有時可能會變得不穩定。若發生此一狀況，請直接將 USB 連接線連接電腦的 USB 連接埠。

■ **是否正確辨識 USB 集線器？**

確定電腦有正確辨識您所連接的 USB 集線器。如果有，請中斷 USB 集線器與電腦的連線，然後將電腦直接連接至印表機。有關 USB 集線器的操作，請詢問 USB 集線器製造商。

您無法在網路環境中進行列印。

■ **網路設定是否正確？**

有關網路設定，請詢問網路管理者。

■ **用 USB 連接線將印表機與電腦直接連結，然後嘗試列印。**

若可以透過 USB 列印，可能是網路環境有問題。詢問系統管理者、或是查看網路系統的手冊。如果無法透過 USB 列印，請參考本進階使用說明中的相關單元說明。

印表機發生錯誤。

■ **檢查印表機控制面板上的訊息及燈號，確認印表機是否發生錯誤。**

[↪ 第12頁 “控制面板”](#)

[↪ 第100頁 “顯示訊息時”](#)

印表機聽起來像在進行列印，但卻沒有印出任何資料

印字頭有移動，但沒有輸出任何列印。

■ **請確認印表機操作。**

列印測試表單。您不必將印表機連接至電腦，便可列印測試表單，因此可用於檢查印表機的功能及狀態。[↪ 第75頁 “列印噴嘴檢查表單”](#)

有關表單無法正確列印時的操作資訊，請參考下列單元。

測試表單無法正確列印。

■ **請執行印字頭清潔。**

噴嘴可能有阻塞。執行印字頭清潔後，請重新列印測試表單。

[↪ 第76頁 “印字頭清潔”](#)

■ **是否已長時間未使用印表機？**

若印表機有很長一段時間沒有使用，噴嘴口的墨水可能會乾掉而造成阻塞。長時間未使用印表機時所應採取的步驟 [↪ 第18頁 “不使用印表機時的注意事項”](#)

## 列印品質不符合預期的結果

### 列印品質差、時好時壞、太亮、太暗、出現明顯顆粒、色調出現差異。

#### ■ 印字頭噴嘴是否阻塞？

如果噴嘴阻塞，特定的噴嘴便無法噴墨，導致列印品質變差。嘗試列印測試表單。

[🔗 第75頁 “列印噴嘴檢查表單”](#)

#### ■ 執行 Head Alignment。

假若印字頭與材料存有微小的間距，不同顏色墨水的定位點可能受到溼度、溫度、印字頭的慣力、印字頭左右來回移動或使用兩個印字頭的影響。因此，列印結果可能出現明顯顆粒或失焦情形。

在材料設定中選擇 [Media Adjust] - [Head Alignment]，調整列印時出現的印字頭間隙。

[🔗 第46頁 “Head Alignment”](#)

#### ■ 執行 Feed Adjustment。

進紙量的差異過大會導致出現細紋(水平細紋、色調不均或條紋)。在材料設定中選擇 [Media Adjust] - [Feed Adjustment]，根據目標材料進行調整。

[🔗 第44頁 “Feed Adjustment”](#)

#### ■ 是否使用 Epson 原廠墨水補充包？

此印表機是專為 Epson 墨水補充包所設計。若使用非 Epson 原廠墨水補充包，列印成品可能會模糊不清，或由於無法正確偵測墨水存量而導致列印影像有色偏問題。務必使用正確的墨水補充包。

#### ■ 是否使用舊的墨水補充包？

若使用舊墨水補充包，列印品質可能會變差。請在墨水補充包上標示的有效期限前，或從大容量墨水槽填充日起 25 天內，將墨水完全使用完畢。

#### ■ 加熱器是否到達正確的溫度？

若列印結果出現模糊不清、髒汙或墨水結塊，請提高溫度。不過應注意到，溫度過高可能導致材料收縮、起皺或品質下降。

此外，若環境溫度太低，加熱器可能需要一些時間才能到達所需的溫度。若材料溫度太低，加熱器到達選取的溫度後，加熱器也無法提供所需的效果。使用前，請先讓材料的溫度升至室溫。

#### ■ 材料設定是否正確？

確定 RIP 軟體或印表機中的材料設定，符合目前使用的材料。

#### ■ 是否在 [Head Movement] 選擇 [Data Width]？

在設定選單的 [Head Movement] 中選擇 [Data Width]，會增加列印速度，但會稍微降低列印品質。為獲得更高品質的結果，請在 [Head Movement] 選擇 [Printer Full Width]。

[🔗 第93頁 “Printer Setup 選單”](#)

#### ■ 是否已經將列印成品與螢幕上的影像相比較？

由於顯示器與印表機以不同的方式製作色彩，因此列印的色彩無法完全符合螢幕上的色彩。

#### ■ 列印時打開印表機護蓋？

列印時打開護蓋會導致印字頭突然停止，而造成顏色不均勻。請勿在列印時打開護蓋。

#### ■ 攪拌碳黑色墨水和螢光墨水。

碳黑色墨水和螢光墨水可能已沉澱(成分沉入液體底部)。攪拌墨水槽中的墨水。

[🔗 第67頁 “攪拌碳黑色墨水和螢光墨水”](#)

## 列印在材料上的位置不正確。

#### ■ 裝入的材料及邊界是否正確？

若材料沒有正確裝入，結果可能偏離中央或部分資料可能無法列印。您應該同時檢查，在設定選單的 [Side Margin] 及 [Print Start Position] 中是否選擇正確的選項。

[🔗 第25頁 “裝入材料”](#)

[🔗 第93頁 “Printer Setup 選單”](#)

#### ■ 材料是否歪斜？

若在設定選單中將 [Media Skew Check] 設為 [Off]，將會在發生材料歪斜時繼續列印，且資料將會超過列印區域。請將選單中的 [Media Skew Check] 設為 [On]。

[🔗 第93頁 “Printer Setup 選單”](#)



## 解決問題的方法

### ■ 材料寬度足以容納列印資料？

雖然列印影像寬於材料時通常會停止列印，如果在設定選單中將 [Media Size Check] 設為 [Off]，則資料將會列印至超過材料邊緣的範圍。在設定選單中將 [Media Size Check] 設為 [On]。

👉 第93頁 “Printer Setup 選單”

## 垂直的尺規線印不直。

### ■ 材料是否有波紋？

某些種類的材料裝入印表機內時，可能在特定環境條件下 (溼度及溫度) 產生波紋。若有波紋產生，請按下控制面板中的 ▼ 鍵進紙並避開受影響的區域。建議您降低溫度及溼度，以免產生波紋。

### ■ 印字頭是否不成直線？

若印字頭不成直線，尺規線可能會印不直。這時，請在材料設定中選擇 [Media Adjust] - [Head Alignment]，調整列印時出現的印字頭間隙。

👉 第46頁 “Head Alignment”

## 材料

### 夾紙。

### ■ 材料是否捲曲、摺疊、彎曲、有皺摺或呈波浪形？

裁掉捲曲、摺疊、彎曲、有皺摺或呈波浪形的部分。

👉 第39頁 “裁切材料”

### ■ 材料是否在列印前剛裝入？

壓紙滾輪可能使留在印表機內的材料產生皺褶，或材料可能變成波浪形或捲曲。

### ■ 材料是否太厚或太薄？

- 檢查材料規格，確定是否能用於印表機。  
👉 第110頁 “支援的材料種類”
- 如需使用 RIP 軟體設定列印設定的資訊，請聯絡 RIP 製造商。

### ■ Media Suction 是否設定過高？

在材料設定中，降低 Media Suction (將材料吸附於材料路徑的吸力)。

👉 第89頁 “材料設定項目”

## 到達捲筒末端時沒有停止列印。

### ■ 印表機偵測材料末端的項目是否設為 [Off]？

從 Printer Setup 選單中將 [Media End Check] 設為 [Off] 時，不會偵測材料的末端。

👉 第93頁 “Printer Setup 選單”

## 清除夾紙。

請依照以下步驟清除夾紙。

### ⚠ 注意：

打開或闔上前蓋時，小心不要夾傷手或手指。未能遵守此注意事項，可能導致受傷。

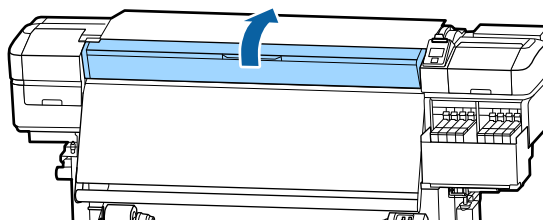
1

請關閉印表機電源。

若顯示訊息且印表機並未關閉電源，請拔出兩條電源線。

2

打開前蓋。



3

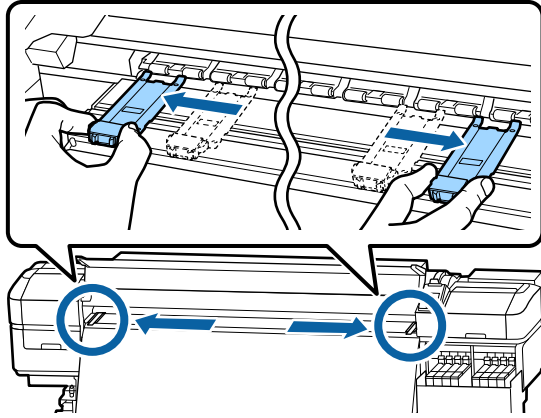
將材料邊緣固定板移至壓盤的右側和左側。壓下材料邊緣固定板兩側的卡榫可進行移動。

### ⚠ 重要資訊：

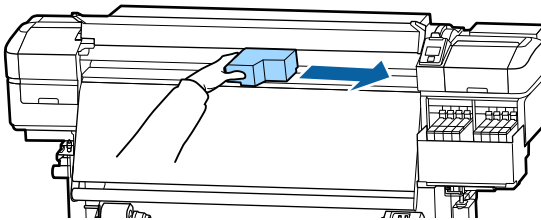
若材料邊緣固定板變形，請停止使用印表機。繼續使用可能損壞壓紙滾輪或印字頭。

請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。

## 解決問題的方法



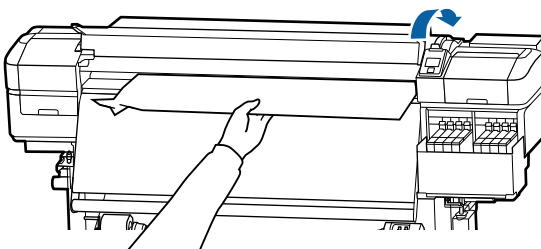
- 4 若印字頭位於材料上方，請移至一旁以清除夾紙。



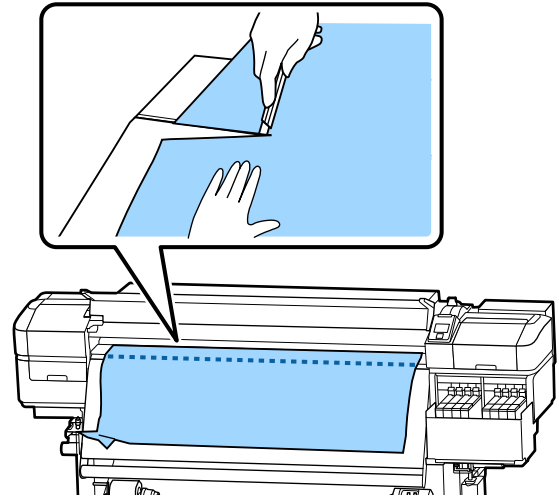
**!** 重要資訊：

移開材料邊緣固定板後，才可移動印字頭。若接觸到變形的材料邊緣固定板，可能損壞印字頭。

- 5 拉起材料調整桿。



- 6 將材料拉至裁刀溝槽，使用裁刀裁切破損或起縐褶的部分。



- 7 手動捲回裁切過的材料。

- 8 取出留置在印表機內的任何材料。

- 9 開啓印表機的電源。

**!** 重要資訊：

若印表機長時間保持關機，印字頭將會因沒有加上護蓋而乾掉，導致恢復列印時將無法正常列印。

開啓印表機的電源會自動幫印字頭加上護蓋。

重新裝入材料並恢復列印。

第25頁 “裝入材料”

### 材料在列印開始時滑落

- 您是否在 [After Heater Feed] 設定為 [Short, Rewind] 或 [Long, Rewind] 時中途裁切材料？

如果在剛列印後裁切材料並於下個列印工作開始前捲回材料，材料可能脫離壓紙滾輪並且無法列印。

列印後進行裁切時，按住 ▲ 鍵將列印端捲回至裁切溝槽，然後進行裁切。

## 其他問題

### 墨水填充期間與補充狀態顯示的不一致情形


- **根據使用狀態及使用環境，有可能出現不一致情形。**

透過在 [Printer Setup] 選單上執行 [Charge Setting]，您可消除不一致情形。詳細資訊請參考下列說明。

 [第93頁 “Printer Setup 選單”](#)

如果執行 [Charge Setting] 後無法解決問題，請在不執行保留的情況下繼續使用晶片單元，以消除不一致情形。

### 加熱器自動關閉

- 一段時間內未接收到列印資料，及印表機無錯誤發生時，加熱器會關閉。使用設定選單中的 [Sleep Mode] 選項，可選擇加熱器自動切換至 Off 前的閒置時間。 [第93頁 “Printer Setup 選單”](#)

當接收到列印工作、使用材料調整桿、或執行有關印表機硬體的其他操作時，加熱器將會重新啟動。

### 控制面板顯示幕一直未亮起。

- **印表機是否處於睡眠模式？**

當印表機在設定選單的 [Sleep Mode] 中設定的時間內沒有執行任何操作時，印表機會進入睡眠模式。在 Printer Setup 選單中，可變更進入睡眠模式前的閒置時間。

 [第93頁 “Printer Setup 選單”](#)

當接收到列印工作、使用材料調整桿、或執行有關印表機硬體的其他操作時，加熱器將會重新啟動且睡眠模式將會結束。

### 忘記網路設定保護的密碼

- **請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。**

### 印表機內部有紅色燈號。

- **這並非故障。**

紅色燈號是印表機內部的燈號。

# 附錄

如欲獲得最新資訊，請參考 Epson 網站。(截至 2019 年 11 月)

## 選購品和耗材

印表機機型	產品		產品編號
SC-F9430H	墨水補充包	青色	T46H2
		洋紅色	T46H3
		黃色	T46H4
		螢光粉紅	T46H5
		螢光黃	T46H6
		碳黑色	T46H8
SC-F9430	墨水補充包	青色	T46H2
		洋紅色	T46H3
		黃色	T46H4
		碳黑色	T46H8

Epson 建議您使用 Epson 原廠墨水補充包。Epson 不保證非原廠墨水的品質或可靠性。若使用非 Epson 原廠墨水導致機器受損，本公司將不提供免費保固服務，且在某些情況下，可能會造成印表機性能不穩。印表機可能無法顯示非原廠墨水的存量資訊，維修支援時也將會記錄錯誤可能是因為使用非原廠墨水所致。

產品	產品編號	說明
印字頭清潔組	C13S210051	一個維護組件包含以下耗材。 <input type="checkbox"/> 刷具單元 (x1) <input type="checkbox"/> 印字頭沖洗槽 (x1) <input type="checkbox"/> 手套 (x2)
維護套件	C13S210063	一個維護組件包含以下耗材。 <input type="checkbox"/> 墨水清潔劑 (x1) <input type="checkbox"/> 杯子 (x1) <input type="checkbox"/> 手套 (x12) <input type="checkbox"/> 清潔棒 (x25)
廢墨桶	T7240	與印表機隨附的廢墨桶相同。

## 附錄

產品	產品編號	說明
清潔棒	C13S090013	與印表機隨附的產品相同。
無塵布*1	C13S090016	

\*1 僅在國家及地區可供選購。購買市售產品時，建議選購 Asahi Kasei Corporation 製造的 BEMCOT M-3II。

## 支援的材料種類

下列材料可用於印表機。

列印品質深受所用的材料種類及品質的影響。請選擇適合手邊工作的材料。有關使用方式的詳細資訊，請參考材料隨附的說明文件或洽詢製造商。在大量購買材料前，請先在較小的樣本上列印並檢查結果。



**注意：**

材料重量較重，不可由一個人搬動。

如果材料重量超過 40 kg，建議使用起重機搬運。



**重要資訊：**

請勿使用有皺褶、磨損、破損或髒污的材料。

### 捲筒紙

捲筒紙軸尺寸	2 或 3 inch
捲筒外徑	最多 250 mm
材料寬度	300 至 1626 mm (64 inch)
材料厚度	0.04 mm 至 1.00 mm
捲筒重量	最重 45 kg*

\* 可用於裝入重量超過 40 kg 材料的起重機規格如下所示。  
貨叉和搬運台厚度：小於 28 mm  
貨叉和搬運台的表面可降至離地約 190 mm 的位置。

## 移動及搬運印表機

本單元說明如何移動及搬運本產品。

### 移動印表機

本單元假定要將本產品移至相同樓層的其他位置，途中不經過樓梯、斜坡或電梯。有關在不同樓層移動印表機或將印表機移至其他建築，請參閱以下說明。


 [第111頁 “搬運”](#)

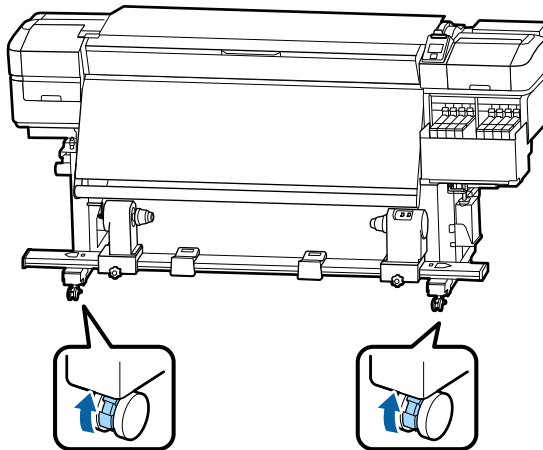


**注意：**

移動時，請勿讓本產品向前或向後傾斜超過 10 度。未能遵守此注意事項，可能導致印表機傾倒而造成意外。

### 做好準備

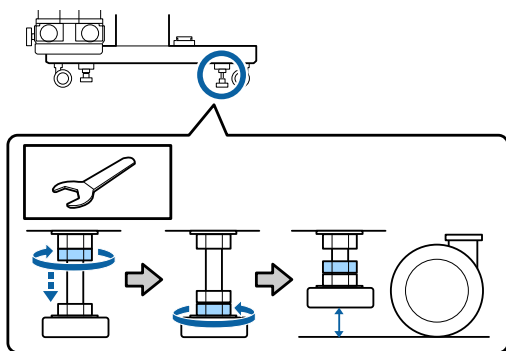
- 1 確認印表機已關閉電源。
- 2 取出廢墨桶。  
 [第69頁 “更換廢墨桶”](#)
- 3 中斷連接電源線及其他連接線。
- 4 從材料進紙單元及自動收紙單元取出材料。
- 5 將兩個前腳輪解鎖。



**重要資訊：**

使用調整器執行水平調整時，請確定您有將調整器升到腳輪上方，再嘗試移動印表機。未升起調整器就移動印表機可能導致故障。您需要使用隨附的扳手來調整調整器。

1. 鬆開調整器頂部的螺帽。
2. 逆時針轉動底部的螺帽。
3. 確定調整器位於腳輪的上方。

**6** 移動印表機。**重要資訊：**

使用專用印表機腳架的腳輪，在平坦的室內地面上短距離移動印表機。這些腳輪不能用於搬運。

**5** 在設定選單中執行 [Media Adjust]，然後檢查列印品質。

[↗ 第44頁 “Media Adjust”](#)

**搬運**

在搬運印表機前，請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。

[↗ 第124頁 “何處取得協助”](#)

**移動後的裝設**

印表機移至定位後，請依下列步驟做好使用前準備。

**1** 確定位置適合安裝，然後再裝設印表機。

[↗ 安裝說明\(小冊子\)](#)

如果沒有安裝說明，請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。

[↗ 第124頁 “何處取得協助”](#)

**2** 執行自動收紙單元的平行調整。

[↗ 第112頁 “自動收紙單元的平行調整”](#)

**3** 插入電源線並開啓印表機的電源。

[↗ 安裝說明\(小冊子\)](#)

**4** 列印噴嘴檢查，檢查噴嘴是否阻塞。

[↗ 第75頁 “列印噴嘴檢查表單”](#)

## 自動收紙單元的平行調整

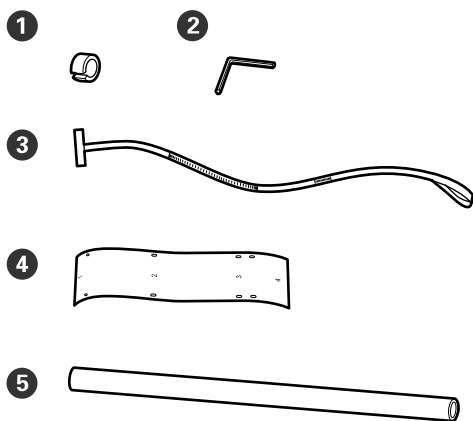
在下列情況中，請執行自動收紙單元的平行調整。

- 發生收紙問題時，例如和捲筒之間產生較大間隙
- 印表機曾經移動

由於平行調整工作需要同時在印表機的正面與背面執行，因此需由兩個人合力執行這項工作。

### 平行調整的準備工作

請使用隨附的短捲筒紙軸及調整工具執行平行調整。開始調整前，請備妥下列物品。



①	配重塊
②	六角扳手
③	膠膜 a
④	膠膜 b (x2)
⑤	捲筒紙軸 (短捲筒)

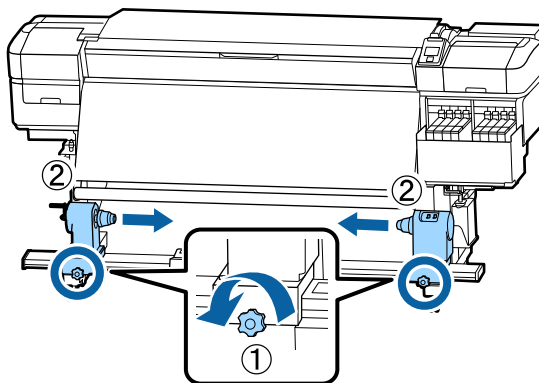
#### 附註：

如果重複使用已經用過的膠膜，黏著面可能變髒。請將無塵布浸入水中並擰乾，然後擦去附著在反面的灰塵及棉絮。

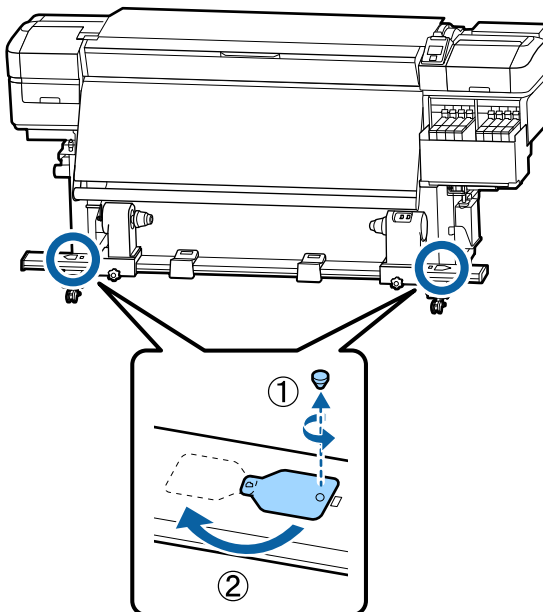
## 調整方式

### 檢查平行度

- 1 確認印表機已關閉電源。
- 2 鬆開捲筒紙軸固定器的兩個鎖定螺絲，然後將捲筒紙軸固定器往內移。

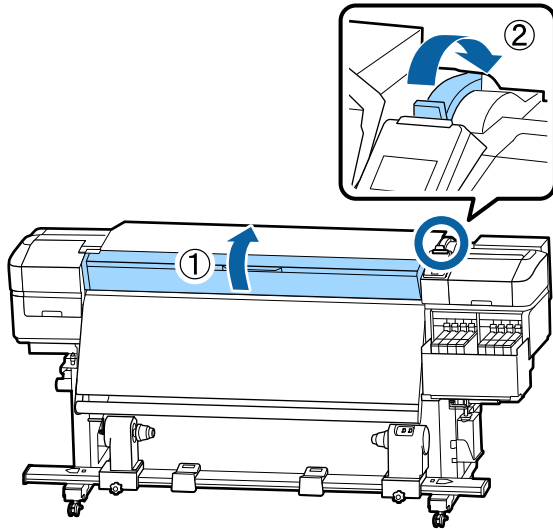


- 3 依下圖所示拆下螺絲，然後轉動護蓋將其打開。





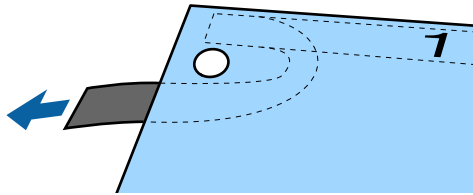
**4** 打開前蓋並拉起材料調整桿。



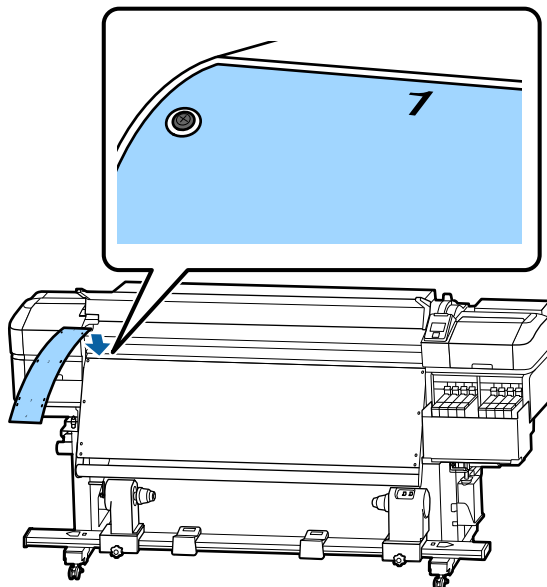
**5** 如圖所示，將膠膜 b 的開孔 1 對齊加熱器頂部的螺絲，然後貼好。

附註：

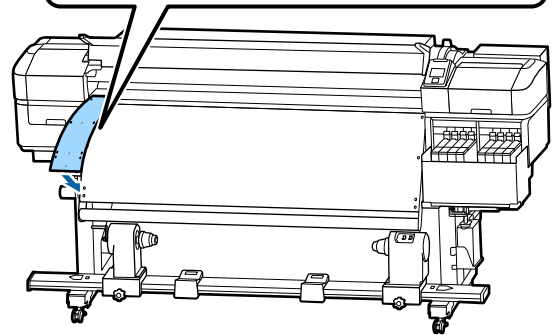
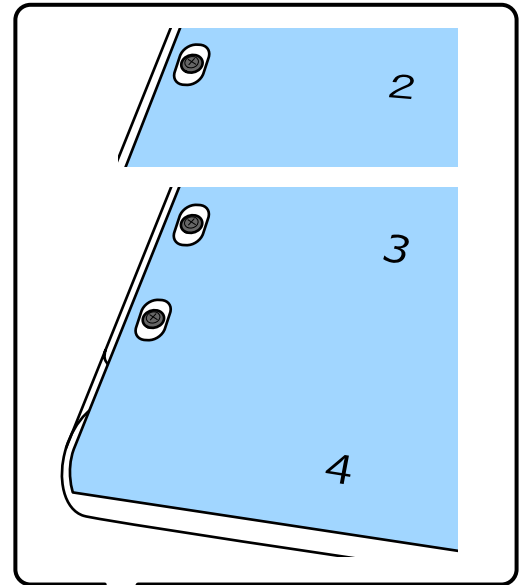
❑ 請撕下背面的任何保護膠膜。



❑ 如果重複使用已經用過的膠膜，黏著面可能變髒。請將無塵布浸入水中並擰乾，然後擦去附著在反面的灰塵及棉絮。

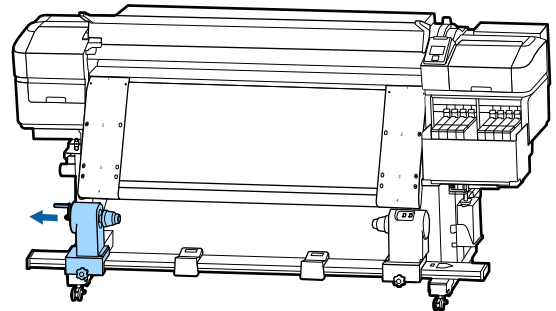


**6** 如圖所示，將膠膜 b 的開孔 2、3 及 4 對齊加熱器左側的螺絲，然後貼好。



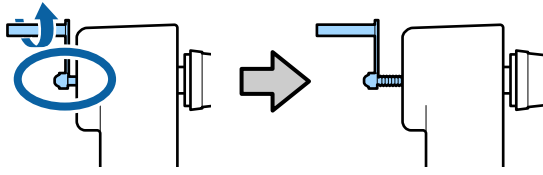
**7** 重複步驟 5 和 6，將另一片膠膜 b 貼到加熱器的右側。

**8** 將左側捲筒紙軸固定器往外移。

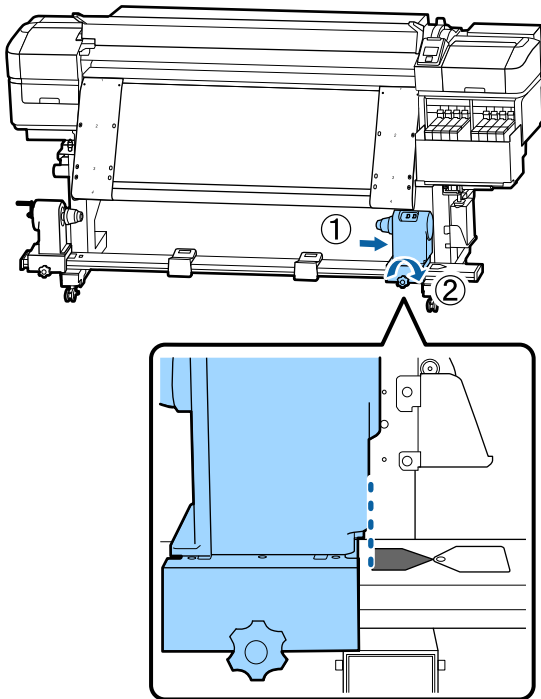


**重要資訊：**

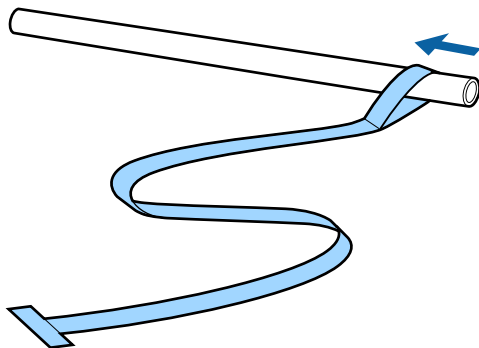
若看不見左側捲筒紙軸握把，請依圖示轉動握把直至停止為止。若看不見握把，會無法正確裝入捲筒紙軸。



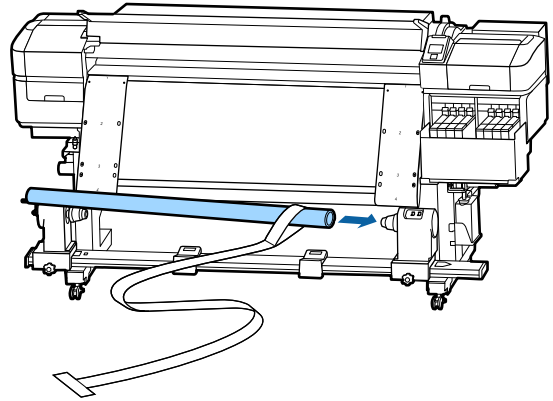
**9** 將右側捲筒紙軸固定器對齊虛線的位置，然後鎖緊捲筒紙軸固定器的鎖定螺絲。



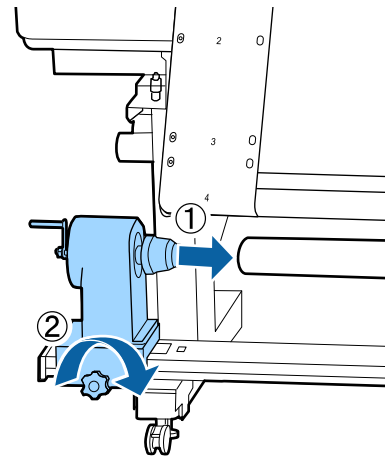
**10** 將膠膜 a 穿過捲筒紙軸。



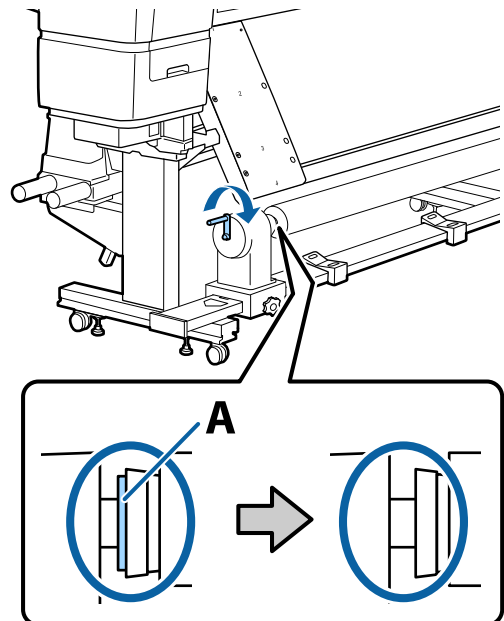
**11** 將捲筒紙軸插入右側捲筒紙軸固定器。



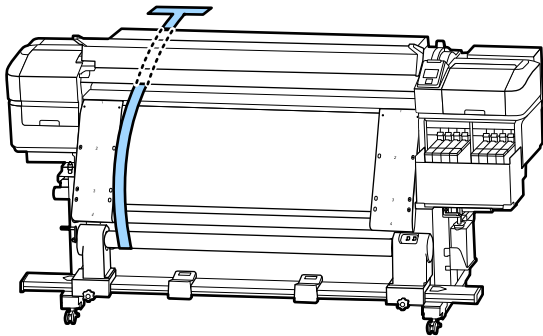
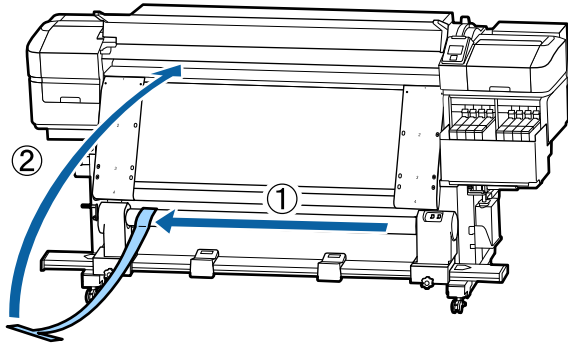
**12** 插入左側捲筒紙軸固定器，然後鎖緊捲筒紙軸固定器的鎖定螺絲。



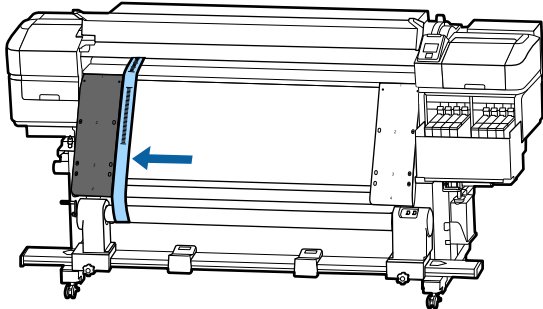
**13** 轉動握把，直到下圖的 A 部位完全插入。



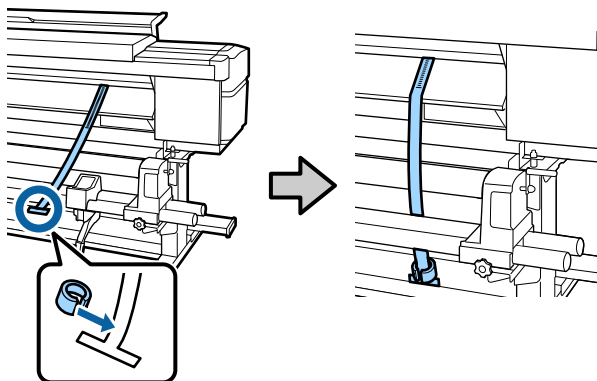
- 14** 將膠膜 a 拉到膠膜 b 的左側，然後將膠膜的前緣插入印表機。



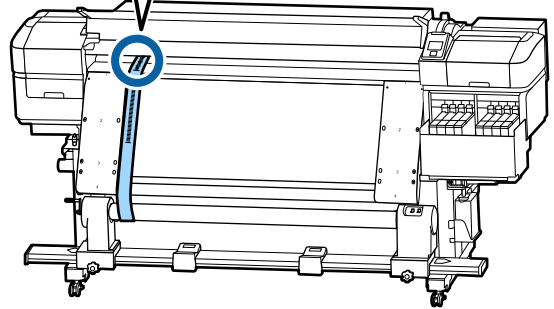
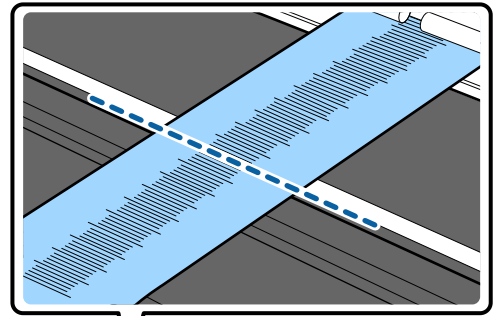
- 15** 將膠膜準確貼齊膠膜 b 的左側。



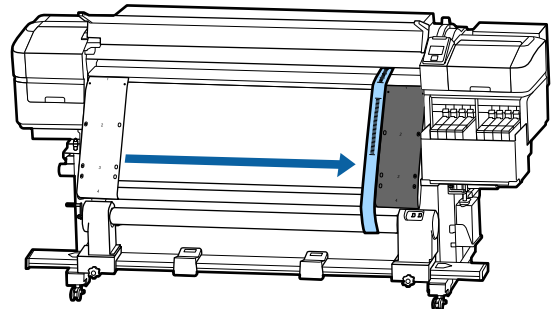
- 16** 從印表機背面將配重塊安裝至膠膜 a，使其懸掛在下圖所示的位置。



- 17** 當膠膜 a 停止晃動後，記錄膠膜 a 與壓盤白線前緣之重疊處的刻度值。



- 18** 從印表機正面及背面抬高膠膜 a。移動並使其準確貼齊膠膜 b 的右側。

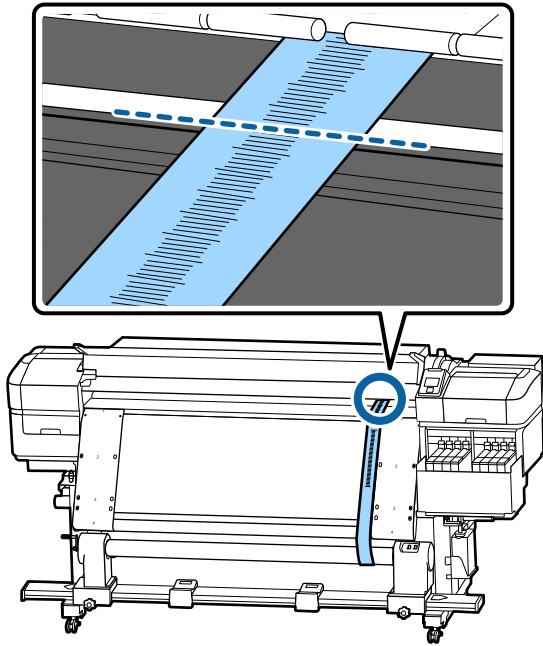


- 19** 當膠膜 a 保持穩定後，記錄壓盤白線前緣的刻度值。

如果兩側的數值差距超過 0.5 mm，請繼續下一單元的調整。

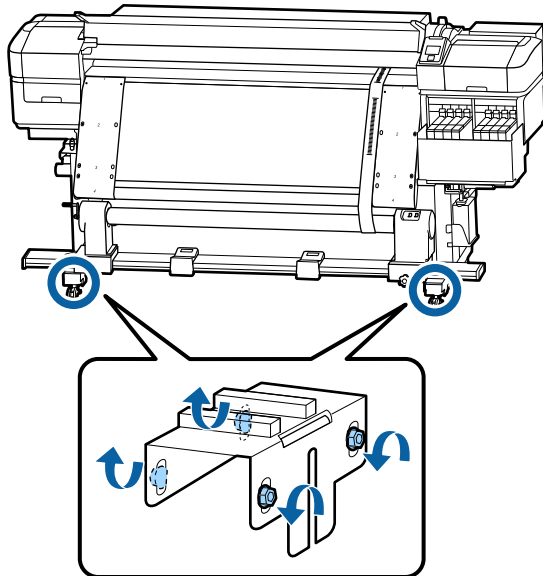
如果差距小於 0.5 mm，則無須進行調整。請參閱下方說明以取下膠膜。

🔗 第117頁 “完成調整”

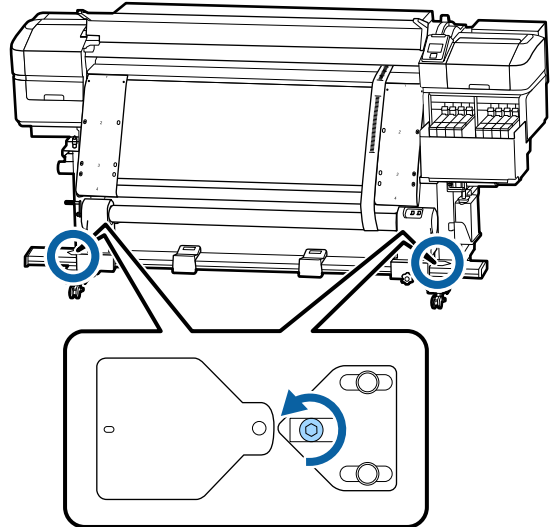


### 調整

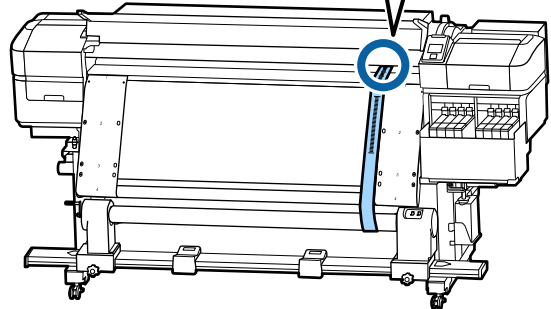
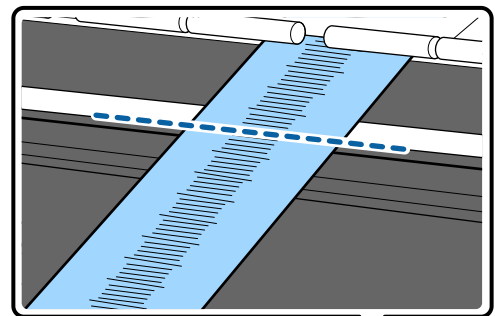
1 鬆開下圖所示的所有金屬固定螺絲。



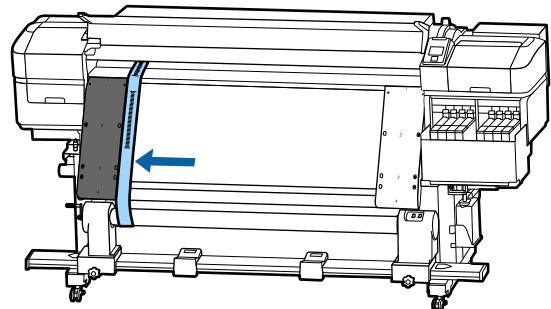
2 依下圖所示，完全鬆開兩側的調整螺絲。



3 確定膠膜 a 準確對齊膠膜 b，並記錄膠膜 a 與壓盤白線前緣之重疊處的刻度值。



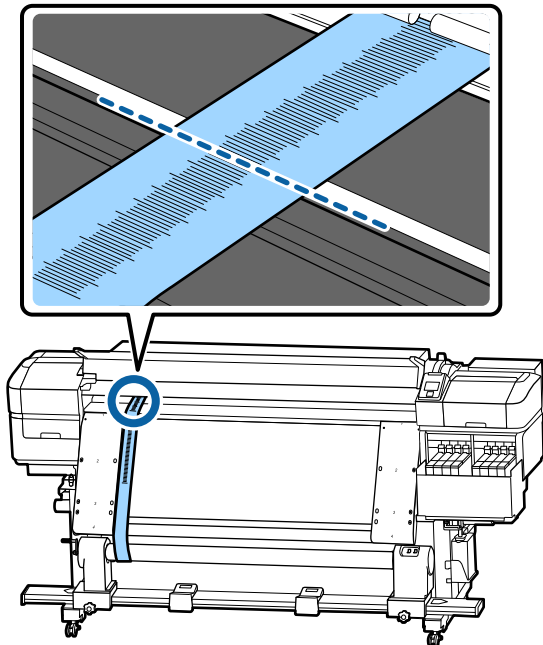
4 移動膠膜 a 並使其準確貼齊膠膜 b 的左側。



**5** 當膠膜 a 保持穩定後，記錄壓盤白線前緣的刻度值。

如果兩側的數值差距超過 0.5 mm，請繼續步驟 6 並使用較高的值來調整螺絲。

如果差距小於 0.5 mm，請繼續步驟 7。



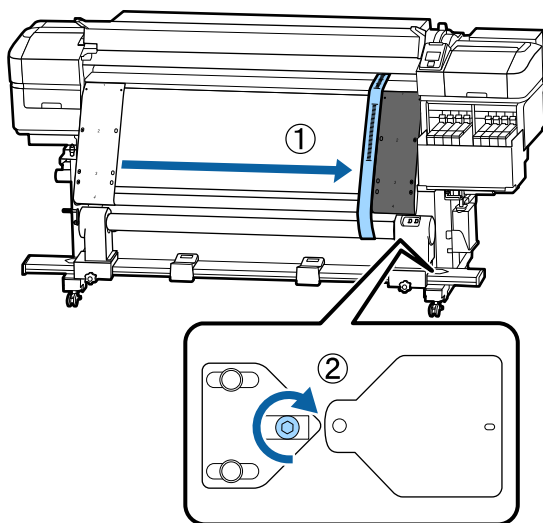
**6** 在要進行調整的一側，將膠膜 a 準確對齊膠膜 b。

在檢查刻度的同時，順時針轉動調整螺絲，直到兩側的數值差距小於 0.5 mm。

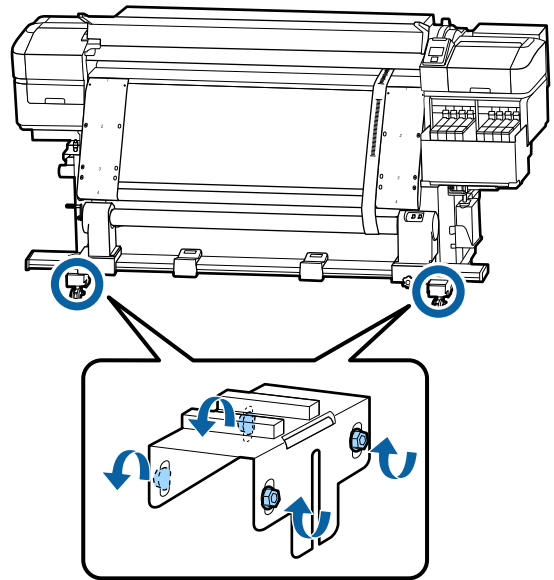
轉動調整螺絲時，刻度會從承受張力的位置移動。

將螺絲整整轉動一圈，使數值小於 0.6 mm。

右側數值偏高的範例



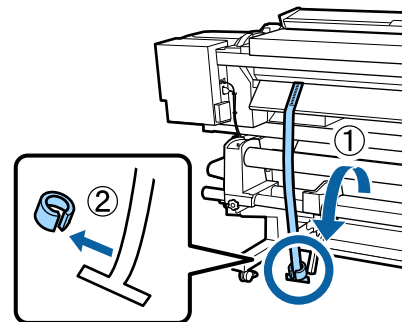
**7** 依下圖鎖緊所有螺絲。



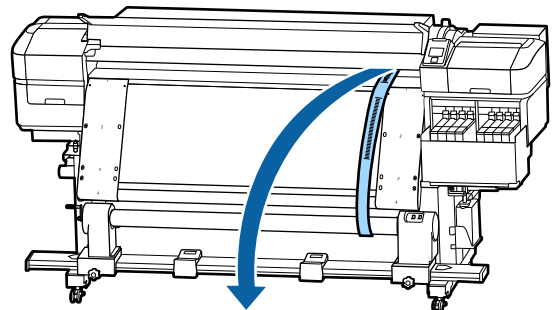
接著繼續下一單元「完成調整」。

## 完成調整

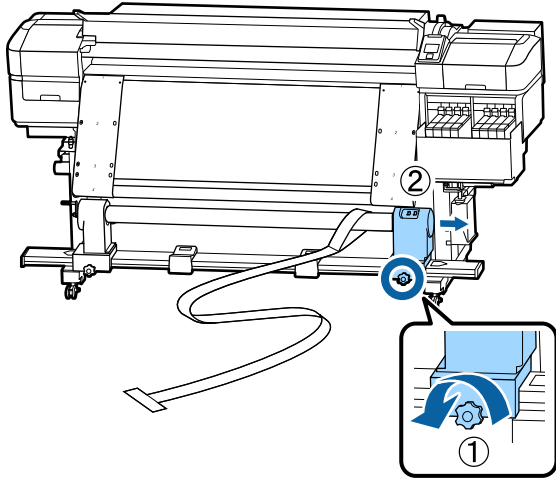
**1** 從印表機背面取下安裝至膠膜 a 的配重塊。



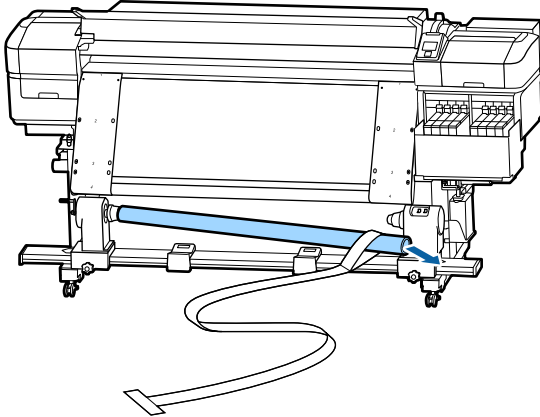
**2** 從印表機的正面拉出膠膜 a。



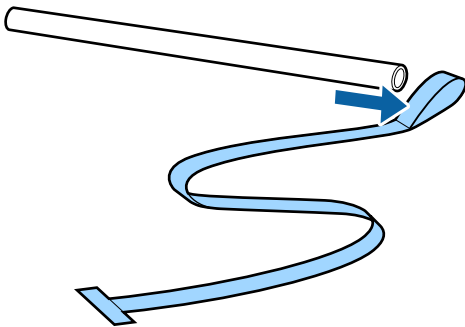
- 3** 鬆開右側的捲筒紙軸固定器鎖定螺絲，然後取出捲筒紙軸固定器。



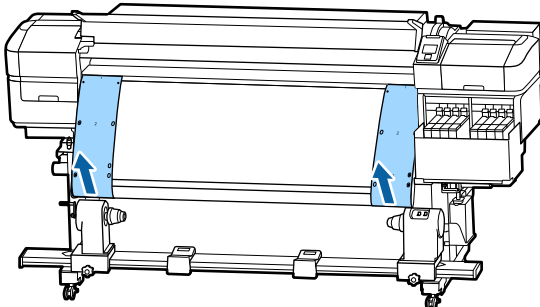
- 4** 取下捲筒紙軸。



- 5** 從捲筒紙軸取下膠膜 a。



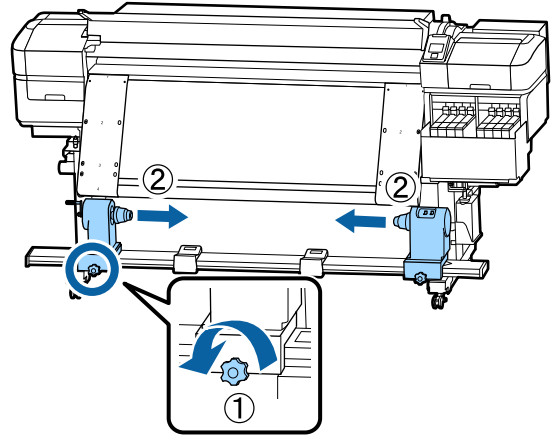
- 6** 從印表機取下膠膜 b。



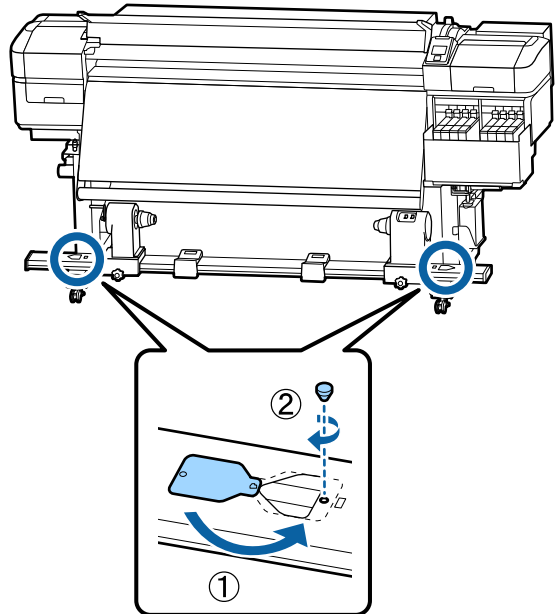
**附註：**

在不產生皺褶的情況下，將膠膜 a 和 b 以及配重塊一起存放。若要再次使用膠膜，請先清除灰塵及其他異物並拉伸膠膜，才可繼續使用。

- 7** 鬆開左側的捲筒紙軸固定器鎖定螺絲，然後將兩個捲筒紙軸固定器往內移。



- 8** 依下圖所示轉動護蓋並將其關上，然後鎖緊螺絲。



## 各材料種類的材料設定清單

下表顯示選取材料種類時登錄的材料設定。

項目	材料種類				
	Thinnest	Thin	Thick	Thickest	Adhesive
Platen Gap	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
Heater Temperature	50°C	50°C	50°C	50°C	50°C
Drying Time Per Pass	0sec	0sec	0sec	0sec	0sec
After Heater Feed	Off	Off	Off	Off	Off
Blank Area Feed	Standard	Standard	Standard	Standard	Standard
Feeding Tension	Lv6	Lv6	Lv6	Lv6	Lv6
Take-up Tension	Lv4	Lv8	Lv8	Lv8	Lv8
Media Suction	Lv2	Lv8	Lv8	Lv8	Lv8
Head Movement	Data Width	Data Width	Data Width	Data Width	Data Width
Multi Strike Printing	Off	Off	Off	Off	Off
Feed Speed Limiter	Off	Off	Off	Off	Off
Pressure Roller Load	Medium	Medium	Medium	Medium	Medium
Remove Skew	On	On	On	On	On
Periodic CL Cycle	Off	Off	Off	Off	Off
Prevent Sticking	On	Off	Off	Off	Off
Reduce Print Streak	Off	Off	Off	Off	Off

## 系統需求

每個軟體可在下列環境中使用。(截至 2019 年 11 月)

支援的作業系統可能會有所變更。

如欲獲得最新資訊，請參考 Epson 網站。

---

### Epson Edge Dashboard

Epson Edge Dashboard 可以在下列環境中使用。

#### 重要資訊：

請確定已安裝 Epson Edge Dashboard 的電腦符合下列需求。

如果不符合這些需求，軟體無法正確監控印表機。

- 停用電腦的休眠功能。
- 停用睡眠功能，避免電腦進入睡眠狀態。

#### Windows

作業系統	Windows 7 SP1 / Windows 7 x64 SP1 Windows 8 / Windows 8 x64 Windows 8.1 / Windows 8.1 x64 Windows 10 / Windows 10 x64
CPU	多核心處理器 (建議使用 3.0 GHz 或更快的處理器)
可用記憶體	4 GB 以上
硬碟 (安裝時的可用空間)	2 GB 以上
顯示器解析度	1280 x 1024 或更高解析度
通訊界面	高速 USB 乙太網路 1000Base-T
瀏覽器	Internet Explorer 11 Microsoft Edge

#### Mac

作業系統	Mac OS X 10.7 Lion
CPU	多核心處理器 (建議使用 3.0 GHz 或更快的處理器)
可用記憶體	4 GB 以上
硬碟 (安裝時的可用空間)	2 GB 以上



## 附錄

顯示器解析度	1280 x 1024 或更高解析度
通訊界面	高速 USB 乙太網路 1000Base-T
瀏覽器	Safari 6 或更新版本

## Linux

發行版	Debian 8.6 64bit (MATE desktop environment only) 以上版本
CPU	多核心處理器 (建議使用 3.0 GHz 或更快的處理器)
可用記憶體	4 GB 以上
硬碟 (安裝時的可用空間)	2 GB 以上
顯示器解析度	1280 x 1024 或更高解析度
通訊界面	高速 USB 乙太網路 1000Base-T
瀏覽器	Mozilla Firefox 45 (ESR) 以上版本

## Epson Edge Print

作業系統	Windows 7 SP1 / Windows 7 SP1 x64 Windows 8 / Windows 8 x64 Windows 8.1 / Windows 8.1 x64 Windows 10/ Windows 10 x64 *建議使用 64 位元
CPU	多核心處理器 (建議使用 3.0 GHz 或更快的處理器)
可用記憶體	4 GB 以上
硬碟 (安裝時的可用空間)	50 GB 以上
顯示器解析度	1280 x 1024 或更高解析度
通訊界面	高速 USB Ethernet 100Base-TX/1000Base-T

建議在具有高規格的電腦上安裝此軟體，因為此軟體將與 Adobe Illustrator 等軟體應用程式搭配使用。

另外，此軟體通常處理大小為數 GB 的資料，在某些情況下大小可能達到數十 GB，尤其是執行高品質橫幅列印工作時。

因此，建議使用硬碟空間充足的電腦。

## 規格表

印表機規格	
列印方法	微針點式壓電噴墨技術
噴嘴設定	SC-F9430H: 360 噴嘴 x 2 x 2 列 x 4 色 (碳黑色、青色、洋紅色、黃色) 360 噴嘴 x 2 列 x 2 色 (螢光黃、螢光粉紅)
	SC-F9430: 360 噴嘴 x 2 x 2 列 x 4 色 (碳黑色、青色、洋紅色、黃色)
解析度 (最高)	720 x 1440 dpi
控制代碼	ESC/P 點陣 (未公開命令)
進紙方式	摩擦進紙
內建記憶體	主記憶體 512 MB 網路記憶體 128 MB
界面	相容於 USB 2.0 規格的高速 USB 100Base-TX/1000Base-T*1 (不支援 10Base-T)
額定電壓 (#1,#2)	AC 100 至 120V AC 200 至 240V
額定頻率 (#1 和 #2)	50/60 Hz
額定電流 (#1、#2)	10A (100 至 120V AC) 5A (200 至 240V AC)
耗電量 (#1 和 #2 的總和)	SC-F9430H: 列印：約 600 W 就緒模式：約 380 W 睡眠模式：約 14 W 電源關閉：約 0.9 W
	SC-F9430: 列印：約 570 W 就緒模式：約 340 W 睡眠模式：約 14 W 電源關閉：約 1.0 W
溫度及溼度 (無凝結狀態)	

印表機規格	
列印時	15 至 25°C，40 至 60%
裝入材料或維護等	15 至 35°C，20 至 80%
存放 (拆封前)	-20 至 60°C，5 至 85% (在 60°C 下為 120 小時，在 40°C 下為一個月)
存放 (補充墨水前)	-20 至 40°C，5 至 85% (40°C 下可存放一個月)
溫度及溼度範圍 灰色區域：裝入材料或維護等 陰影線：列印時	
尺寸	存放時：2620 (寬) x 934 (深) x 1332 (高) mm 最大尺寸：2620 (寬) x 934 (深) x 1670 (高) mm
重量*2	約 290 kg

\* 1. 請使用遮蔽式雙絞線 (Category 5e 以上)。

\* 2. 不含墨水。



### 重要資訊：

請在海拔高度 2000 m 以下的地方使用本印表機。

**警告使用者：**

此為甲類資訊技術設備，於居住環境中使用時，可能會造成射頻擾動，在此種情況下，使用者會被要求採取某些適當的對策。

**墨水規格**

類型	專用墨水補充包
熱昇華染料墨水	SC-F9430H: 螢光黃、螢光粉紅、碳黑色、青色、洋紅色、黃色
	SC-F9430: 碳黑色、青色、洋紅色、黃色
有效期限	請查看墨水補充包印刷的日期 (在常溫下存放)
列印品質保證期限	25 天 (以墨水補充包填充大容量墨水槽日起算)
存放溫度	5 至 35 °C
容量	初次填充：1000 ml (所有顏色) 補充： 1100 ml (碳黑色、青色、洋紅色、黃色) 1000 ml (螢光黃、螢光粉紅)

**附註：**

為確保列印出滿意的色彩，請維持 15 至 25°C 的穩定室溫環境。

---

## 何處取得協助

---

### 技術支援網站

透過產品文件中的疑難排解資訊無法解決問題時，Epson 的技術支援網站可提供協助。若您擁有網頁瀏覽器並已連結網際網路，請瀏覽下列網站：

<https://www.epson.com.tw>

若您需要最新的驅動程式、常見問題、使用手冊或其他可下載資料，請瀏覽下列網站：

<https://www.epson.com.tw/CustomerAndDownload>

接著，在 Epson 網站上選擇您的所在區域。

## 聯絡 Epson 支援

---

### 聯絡EPSON之前

若您的 Epson 產品運作不正常而且無法透過產品文件中的疑難排解來解決問題時，請聯絡客戶服務中心以取得協助。若您所在地區的 EPSON 技術支援服務未列於下表，請聯絡您購買本產品的經銷商。

若您為 EPSON 服務人員提供下列資訊，他們將可以更快地為您服務：

- ❑ 產品序號  
(序號標籤通常位於產品的背後。)
- ❑ 產品型號
- ❑ 產品軟體版本  
(按下產品軟體中的 [關於]、[版本資訊] 或類似的按鍵。)
- ❑ 電腦的品牌和型號
- ❑ 電腦作業系統名稱和版本
- ❑ 您通常搭配這項產品所用的軟體應用程式的名稱和版本

---

# 軟體授權條款

---

## Open Source 軟體授權

---

### Bonjour

This printer product includes the open source software programs which apply the Apple Public Source License Version 1.2 or its latest version ("Bonjour Programs").

We provide the source code of the Bonjour Programs pursuant to the Apple Public Source License Version 1.2 or its latest version until five (5) years after the discontinuation of same model of this printer product. If you desire to receive the source code of the Bonjour Programs, please see the "Contacting Customer Support" in Appendix or Printing Guide of this User's Guide, and contact the customer support of your region.

You can redistribute Bonjour Programs and/or modify it under the terms of the Apple Public Source License Version 1.2 or its latest version.

These Bonjour Programs are WITHOUT ANY WARRANTY; without even the implied warranty of MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

The Apple Public Source License Version 1.2 is as follows. You also can see the Apple Public Source License Version 1.2 at <http://www.opensource.apple.com/apsl/>.

APPLE PUBLIC SOURCE LICENSE  
Version 2.0 - August 6, 2003

1. General; Definitions. This License applies to any program or other work which Apple Computer, Inc. ("Apple") makes publicly available and which contains a notice placed by Apple identifying such program or work as "Original Code" and stating that it is subject to the terms of this Apple Public Source License version 2.0 ("License"). As used in this License:

1.1 "Applicable Patent Rights" mean: (a) in the case where Apple is the grantor of rights, (i) claims of patents that are now or hereafter acquired, owned by or assigned to Apple and (ii) that cover subject matter contained in the Original Code, but only to the extent necessary to use, reproduce and/or distribute the Original Code without infringement; and (b) in the case where You are the grantor of rights, (i) claims of patents that are now or hereafter acquired, owned by or assigned to You and (ii) that cover subject matter in Your Modifications, taken alone or in combination with Original Code.

1.2 "Contributor" means any person or entity that creates or contributes to the creation of Modifications.

1.3 "Covered Code" means the Original Code, Modifications, the combination of Original Code and any Modifications, and/or any respective portions thereof.

1.4 "Externally Deploy" means: (a) to sublicense, distribute or otherwise make Covered Code available, directly or indirectly, to anyone other than You; and/or (b) to use Covered Code, alone or as part of a Larger Work, in any way to provide a service, including but not limited to delivery of content, through electronic communication with a client other than You.

1.5 "Larger Work" means a work which combines Covered Code or portions thereof with code not governed by the terms of this License.

## 軟體授權條款

1.6 "Modifications" mean any addition to, deletion from, and/or change to, the substance and/or structure of the Original Code, any previous Modifications, the combination of Original Code and any previous Modifications, and/or any respective portions thereof. When code is released as a series of files, a Modification is: (a) any addition to or deletion from the contents of a file containing Covered Code; and/or (b) any new file or other representation of computer program statements that contains any part of Covered Code.

1.7 "Original Code" means (a) the Source Code of a program or other work as originally made available by Apple under this License, including the Source Code of any updates or upgrades to such programs or works made available by Apple under this License, and that has been expressly identified by Apple as such in the header file(s) of such work; and (b) the object code compiled from such Source Code and originally made available by Apple under this License

1.8 "Source Code" means the human readable form of a program or other work that is suitable for making modifications to it, including all modules it contains, plus any associated interface definition files, scripts used to control compilation and installation of an executable (object code).

1.9 "You" or "Your" means an individual or a legal entity exercising rights under this License. For legal entities, "You" or "Your" includes any entity which controls, is controlled by, or is under common control with, You, where "control" means (a) the power, direct or indirect, to cause the direction or management of such entity, whether by contract or otherwise, or (b) ownership of fifty percent (50%) or more of the outstanding shares or beneficial ownership of such entity.

2. Permitted Uses; Conditions & Restrictions. Subject to the terms and conditions of this License, Apple hereby grants You, effective on the date You accept this License and download the Original Code, a world-wide, royalty-free, non-exclusive license, to the extent of Apple's Applicable Patent Rights and copyrights covering the Original Code, to do the following:

2.1 Unmodified Code. You may use, reproduce, display, perform, internally distribute within Your organization, and Externally Deploy verbatim, unmodified copies of the Original Code, for commercial or non-commercial purposes, provided that in each instance:

(a) You must retain and reproduce in all copies of Original Code the copyright and other proprietary notices and disclaimers of Apple as they appear in the Original Code, and keep intact all notices in the Original Code that refer to this License; and

(b) You must include a copy of this License with every copy of Source Code of Covered Code and documentation You distribute or Externally Deploy, and You may not offer or impose any terms on such Source Code that alter or restrict this License or the recipients' rights hereunder, except as permitted under Section 6.

2.2 Modified Code. You may modify Covered Code and use, reproduce, display, perform, internally distribute within Your organization, and Externally Deploy Your Modifications and Covered Code, for commercial or non-commercial purposes, provided that in each instance You also meet all of these conditions:

(a) You must satisfy all the conditions of Section 2.1 with respect to the Source Code of the Covered Code;

(b) You must duplicate, to the extent it does not already exist, the notice in Exhibit A in each file of the Source Code of all Your Modifications, and cause the modified files to carry prominent notices stating that You changed the files and the date of any change; and

(c) If You Externally Deploy Your Modifications, You must make Source Code of all Your Externally Deployed Modifications either available to those to whom You have Externally Deployed Your Modifications, or publicly available. Source Code of Your Externally Deployed Modifications must be released under the terms set forth in this License, including the license grants set forth in Section 3 below, for as long as you Externally Deploy the Covered Code or twelve (12) months from the date of initial External Deployment, whichever is longer. You should preferably distribute the Source Code of Your Externally Deployed Modifications electronically (e.g. download from a web site).

## 軟體授權條款

2.3 Distribution of Executable Versions. In addition, if You Externally Deploy Covered Code (Original Code and/or Modifications) in object code, executable form only, You must include a prominent notice, in the code itself as well as in related documentation, stating that Source Code of the Covered Code is available under the terms of this License with information on how and where to obtain such Source Code.

2.4 Third Party Rights. You expressly acknowledge and agree that although Apple and each Contributor grants the licenses to their respective portions of the Covered Code set forth herein, no assurances are provided by Apple or any Contributor that the Covered Code does not infringe the patent or other intellectual property rights of any other entity. Apple and each Contributor disclaim any liability to You for claims brought by any other entity based on infringement of intellectual property rights or otherwise. As a condition to exercising the rights and licenses granted hereunder, You hereby assume sole responsibility to secure any other intellectual property rights needed, if any. For example, if a third party patent license is required to allow You to distribute the Covered Code, it is Your responsibility to acquire that license before distributing the Covered Code.

3. Your Grants. In consideration of, and as a condition to, the licenses granted to You under this License, You hereby grant to any person or entity receiving or distributing Covered Code under this License a non-exclusive, royalty-free, perpetual, irrevocable license, under Your Applicable Patent Rights and other intellectual property rights (other than patent) owned or controlled by You, to use, reproduce, display, perform, modify, sublicense, distribute and Externally Deploy Your Modifications of the same scope and extent as Apple's licenses under Sections 2.1 and 2.2 above.

4. Larger Works. You may create a Larger Work by combining Covered Code with other code not governed by the terms of this License and distribute the Larger Work as a single product. In each such instance, You must make sure the requirements of this License are fulfilled for the Covered Code or any portion thereof.

5. Limitations on Patent License. Except as expressly stated in Section 2, no other patent rights, express or implied, are granted by Apple herein. Modifications and/or Larger Works may require additional patent licenses from Apple which Apple may grant in its sole discretion.

6. Additional Terms. You may choose to offer, and to charge a fee for, warranty, support, indemnity or liability obligations and/or other rights consistent with the scope of the license granted herein ("Additional Terms") to one or more recipients of Covered Code. However, You may do so only on Your own behalf and as Your sole responsibility, and not on behalf of Apple or any Contributor. You must obtain the recipient's agreement that any such Additional Terms are offered by You alone, and You hereby agree to indemnify, defend and hold Apple and every Contributor harmless for any liability incurred by or claims asserted against Apple or such Contributor by reason of any such Additional Terms.

7. Versions of the License. Apple may publish revised and/or new versions of this License from time to time. Each version will be given a distinguishing version number. Once Original Code has been published under a particular version of this License, You may continue to use it under the terms of that version. You may also choose to use such Original Code under the terms of any subsequent version of this License published by Apple. No one other than Apple has the right to modify the terms applicable to Covered Code created under this License.

## 軟體授權條款

8. NO WARRANTY OR SUPPORT. The Covered Code may contain in whole or in part pre-release, untested, or not fully tested works. The Covered Code may contain errors that could cause failures or loss of data, and may be incomplete or contain inaccuracies. You expressly acknowledge and agree that use of the Covered Code, or any portion thereof, is at Your sole and entire risk. THE COVERED CODE IS PROVIDED "AS IS" AND WITHOUT WARRANTY, UPGRADES OR SUPPORT OF ANY KIND AND APPLE AND APPLE'S LICENSOR(S) (COLLECTIVELY REFERRED TO AS "APPLE" FOR THE PURPOSES OF SECTIONS 8 AND 9) AND ALL CONTRIBUTORS EXPRESSLY DISCLAIM ALL WARRANTIES AND/OR CONDITIONS, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, THE IMPLIED WARRANTIES AND/OR CONDITIONS OF MERCHANTABILITY, OF SATISFACTORY QUALITY, OF FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE, OF ACCURACY, OF QUIET ENJOYMENT, AND NONINFRINGEMENT OF THIRD PARTY RIGHTS. APPLE AND EACH CONTRIBUTOR DOES NOT WARRANT AGAINST INTERFERENCE WITH YOUR ENJOYMENT OF THE COVERED CODE, THAT THE FUNCTIONS CONTAINED IN THE COVERED CODE WILL MEET YOUR REQUIREMENTS, THAT THE OPERATION OF THE COVERED CODE WILL BE UNINTERRUPTED OR ERROR-FREE, OR THAT DEFECTS IN THE COVERED CODE WILL BE CORRECTED. NO ORAL OR WRITTEN INFORMATION OR ADVICE GIVEN BY APPLE, AN APPLE AUTHORIZED REPRESENTATIVE OR ANY CONTRIBUTOR SHALL CREATE A WARRANTY. You acknowledge that the Covered Code is not intended for use in the operation of nuclear facilities, aircraft navigation, communication systems, or air traffic control machines in which case the failure of the Covered Code could lead to death, personal injury, or severe physical or environmental damage.

9. LIMITATION OF LIABILITY. TO THE EXTENT NOT PROHIBITED BY LAW, IN NO EVENT SHALL APPLE OR ANY CONTRIBUTOR BE LIABLE FOR ANY INCIDENTAL, SPECIAL, INDIRECT OR CONSEQUENTIAL DAMAGES ARISING OUT OF OR RELATING TO THIS LICENSE OR YOUR USE OR INABILITY TO USE THE COVERED CODE, OR ANY PORTION THEREOF, WHETHER UNDER A THEORY OF CONTRACT, WARRANTY, TORT (INCLUDING NEGLIGENCE), PRODUCTS LIABILITY OR OTHERWISE, EVEN IF APPLE OR SUCH CONTRIBUTOR HAS BEEN ADVISED OF THE POSSIBILITY OF SUCH DAMAGES AND NOTWITHSTANDING THE FAILURE OF ESSENTIAL PURPOSE OF ANY REMEDY. SOME JURISDICTIONS DO NOT ALLOW THE LIMITATION OF LIABILITY OF INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES, SO THIS LIMITATION MAY NOT APPLY TO YOU. In no event shall Apple's total liability to You for all damages (other than as may be required by applicable law) under this License exceed the amount of fifty dollars (\$50.00).

10. Trademarks. This License does not grant any rights to use the trademarks or trade names "Apple", "Apple Computer", "Mac", "Mac OS", "QuickTime", "QuickTime Streaming Server" or any other trademarks, service marks, logos or trade names belonging to Apple (collectively "Apple Marks") or to any trademark, service mark, logo or trade name belonging to any Contributor. You agree not to use any Apple Marks in or as part of the name of products derived from the Original Code or to endorse or promote products derived from the Original Code other than as expressly permitted by and in strict compliance at all times with Apple's third party trademark usage guidelines which are posted at <http://www.apple.com/legal/guidelinesfor3rdparties.html>.

11. Ownership. Subject to the licenses granted under this License, each Contributor retains all rights, title and interest in and to any Modifications made by such Contributor. Apple retains all rights, title and interest in and to the Original Code and any Modifications made by or on behalf of Apple ("Apple Modifications"), and such Apple Modifications will not be automatically subject to this License. Apple may, at its sole discretion, choose to license such Apple Modifications under this License, or on different terms from those contained in this License or may choose not to license them at all.

12. Termination.

12.1 Termination. This License and the rights granted hereunder will terminate:

(a) automatically without notice from Apple if You fail to comply with any term(s) of this License and fail to cure such breach within 30 days of becoming aware of such breach;

(b) immediately in the event of the circumstances described in Section 13.5(b); or

(c) automatically without notice from Apple if You, at any time during the term of this License, commence an action for patent infringement against Apple; provided that Apple did not first commence an action for patent infringement against You in that instance.



## 軟體授權條款

12.2 Effect of Termination. Upon termination, You agree to immediately stop any further use, reproduction, modification, sublicensing and distribution of the Covered Code. All sublicenses to the Covered Code which have been properly granted prior to termination shall survive any termination of this License. Provisions which, by their nature, should remain in effect beyond the termination of this License shall survive, including but not limited to Sections 3, 5, 8, 9, 10, 11, 12.2 and 13. No party will be liable to any other for compensation, indemnity or damages of any sort solely as a result of terminating this License in accordance with its terms, and termination of this License will be without prejudice to any other right or remedy of any party.

## 13. Miscellaneous.

13.1 Government End Users. The Covered Code is a "commercial item" as defined in FAR 2.101. Government software and technical data rights in the Covered Code include only those rights customarily provided to the public as defined in this License. This customary commercial license in technical data and software is provided in accordance with FAR 12.211 (Technical Data) and 12.212 (Computer Software) and, for Department of Defense purchases, DFAR 252.227-7015 (Technical Data -- Commercial Items) and 227.7202-3 (Rights in Commercial Computer Software or Computer Software Documentation). Accordingly, all U.S. Government End Users acquire Covered Code with only those rights set forth herein.

13.2 Relationship of Parties. This License will not be construed as creating an agency, partnership, joint venture or any other form of legal association between or among You, Apple or any Contributor, and You will not represent to the contrary, whether expressly, by implication, appearance or otherwise.

13.3 Independent Development. Nothing in this License will impair Apple's right to acquire, license, develop, have others develop for it, market and/or distribute technology or products that perform the same or similar functions as, or otherwise compete with, Modifications, Larger Works, technology or products that You may develop, produce, market or distribute.

13.4 Waiver; Construction. Failure by Apple or any Contributor to enforce any provision of this License will not be deemed a waiver of future enforcement of that or any other provision. Any law or regulation which provides that the language of a contract shall be construed against the drafter will not apply to this License.

13.5 Severability. (a) If for any reason a court of competent jurisdiction finds any provision of this License, or portion thereof, to be unenforceable, that provision of the License will be enforced to the maximum extent permissible so as to effect the economic benefits and intent of the parties, and the remainder of this License will continue in full force and effect. (b) Notwithstanding the foregoing, if applicable law prohibits or restricts You from fully and/or specifically complying with Sections 2 and/or 3 or prevents the enforceability of either of those Sections, this License will immediately terminate and You must immediately discontinue any use of the Covered Code and destroy all copies of it that are in your possession or control.

13.6 Dispute Resolution. Any litigation or other dispute resolution between You and Apple relating to this License shall take place in the Northern District of California, and You and Apple hereby consent to the personal jurisdiction of, and venue in, the state and federal courts within that District with respect to this License. The application of the United Nations Convention on Contracts for the International Sale of Goods is expressly excluded.

13.7 Entire Agreement; Governing Law. This License constitutes the entire agreement between the parties with respect to the subject matter hereof. This License shall be governed by the laws of the United States and the State of California, except that body of California law concerning conflicts of law.

Where You are located in the province of Quebec, Canada, the following clause applies: The parties hereby confirm that they have requested that this License and all related documents be drafted in English.

Les parties ont exigé que le présent contrat et tous les documents connexes soient rédigés en anglais.

EXHIBIT A.

軟體授權條款

"Portions Copyright (c) 1999-2003 Apple Computer, Inc. All Rights Reserved.

This file contains Original Code and/or Modifications of Original Code as defined in and that are subject to the Apple Public Source License Version 2.0 (the 'License'). You may not use this file except in compliance with the License. Please obtain a copy of the License at <http://www.opensource.apple.com/apsl/> and read it before using this file.

The Original Code and all software distributed under the License are distributed on an 'AS IS' basis, WITHOUT WARRANTY OF ANY KIND, EITHER EXPRESS OR IMPLIED, AND APPLE HEREBY DISCLAIMS ALL SUCH WARRANTIES, INCLUDING WITHOUT LIMITATION, ANY WARRANTIES OF MERCHANTABILITY, FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE, QUIET ENJOYMENT OR NON-INFRINGEMENT. Please see the License for the specific language governing rights and limitations under the License."

---

## OpenSSL License/Original SSLeay License

### LICENSE ISSUES

=====

The OpenSSL toolkit stays under a double license, i.e. both the conditions of the OpenSSL License and the original SSLeay license apply to the toolkit.

See below for the actual license texts.

### OpenSSL License

-----

/\* =====

\* Copyright (c) 1998-2017 The OpenSSL Project. All rights reserved.

\*

\* Redistribution and use in source and binary forms, with or without

\* modification, are permitted provided that the following conditions

\* are met:

\* 1. Redistributions of source code must retain the above copyright

\* notice, this list of conditions and the following disclaimer.

\*

\* 2. Redistributions in binary form must reproduce the above copyright

\* notice, this list of conditions and the following disclaimer in

軟體授權條款

- \* the documentation and/or other materials provided with the
- \* distribution.
- \*
- \* 3. All advertising materials mentioning features or use of this
- \* software must display the following acknowledgment:
- \* "This product includes software developed by the OpenSSL Project
- \* for use in the OpenSSL Toolkit. (<http://www.openssl.org/>)"
- \*
- \* 4. The names "OpenSSL Toolkit" and "OpenSSL Project" must not be used to
- \* endorse or promote products derived from this software without
- \* prior written permission. For written permission, please contact
- \* [openssl-core@openssl.org](mailto:openssl-core@openssl.org).
- \*
- \* 5. Products derived from this software may not be called "OpenSSL"
- \* nor may "OpenSSL" appear in their names without prior written
- \* permission of the OpenSSL Project.
- \*
- \* 6. Redistributions of any form whatsoever must retain the following
- \* acknowledgment:
- \* "This product includes software developed by the OpenSSL Project
- \* for use in the OpenSSL Toolkit (<http://www.openssl.org/>)"
- \* THIS SOFTWARE IS PROVIDED BY THE OpenSSL PROJECT ``AS IS" AND ANY
- \* EXPRESSED OR IMPLIED WARRANTIES, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, THE
- \* IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR
- \* PURPOSE ARE DISCLAIMED. IN NO EVENT SHALL THE OpenSSL PROJECT OR
- \* ITS CONTRIBUTORS BE LIABLE FOR ANY DIRECT, INDIRECT, INCIDENTAL,
- \* SPECIAL, EXEMPLARY, OR CONSEQUENTIAL DAMAGES (INCLUDING, BUT
- \* NOT LIMITED TO, PROCUREMENT OF SUBSTITUTE GOODS OR SERVICES;

軟體授權條款

- \* LOSS OF USE, DATA, OR PROFITS; OR BUSINESS INTERRUPTION)
- \* HOWEVER CAUSED AND ON ANY THEORY OF LIABILITY, WHETHER IN CONTRACT,
- \* STRICT LIABILITY, OR TORT (INCLUDING NEGLIGENCE OR OTHERWISE)
- \* ARISING IN ANY WAY OUT OF THE USE OF THIS SOFTWARE, EVEN IF ADVISED
- \* OF THE POSSIBILITY OF SUCH DAMAGE.
- \* =====
- \*
- \* This product includes cryptographic software written by Eric Young
- \* (eay@cryptsoft.com). This product includes software written by Tim
- \* Hudson (tjh@cryptsoft.com).
- \*
- \* /

Original SSLeay License

-----

- / \* Copyright (C) 1995-1998 Eric Young (eay@cryptsoft.com)
- \* All rights reserved.
- \*
- \* This package is an SSL implementation written
- \* by Eric Young (eay@cryptsoft.com).
- \* The implementation was written so as to conform with Netscapes SSL.
- \*
- \* This library is free for commercial and non-commercial use as long as
- \* the following conditions are aheared to. The following conditions
- \* apply to all code found in this distribution, be it the RC4, RSA,
- \* lhash, DES, etc., code; not just the SSL code. The SSL documentation
- \* included with this distribution is covered by the same copyright terms
- \* except that the holder is Tim Hudson (tjh@cryptsoft.com).

## 軟體授權條款

- \*  
\* Copyright remains Eric Young's, and as such any Copyright notices in  
\* the code are not to be removed.
- \* If this package is used in a product, Eric Young should be given attribution  
\* as the author of the parts of the library used.
- \* This can be in the form of a textual message at program startup or  
\* in documentation (online or textual) provided with the package.
- \*  
\* Redistribution and use in source and binary forms, with or without  
\* modification, are permitted provided that the following conditions  
\* are met:
- \* 1. Redistributions of source code must retain the copyright  
\* notice, this list of conditions and the following disclaimer.
- \* 2. Redistributions in binary form must reproduce the above copyright  
\* notice, this list of conditions and the following disclaimer in the  
\* documentation and/or other materials provided with the distribution.
- \* 3. All advertising materials mentioning features or use of this software  
\* must display the following acknowledgement:  
\* "This product includes cryptographic software written by  
\* Eric Young (eay@cryptsoft.com)"  
\* The word 'cryptographic' can be left out if the routines from the library  
\* being used are not cryptographic related :-).
- \* 4. If you include any Windows specific code (or a derivative thereof) from  
\* the apps directory (application code) you must include an acknowledgement:  
\* "This product includes software written by Tim Hudson (tjh@cryptsoft.com)"
- \*  
\* THIS SOFTWARE IS PROVIDED BY ERIC YOUNG ``AS IS'' AND  
\* ANY EXPRESS OR IMPLIED WARRANTIES, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, THE

## 軟體授權條款

- \* IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE
- \* ARE DISCLAIMED. IN NO EVENT SHALL THE AUTHOR OR CONTRIBUTORS BE LIABLE
- \* FOR ANY DIRECT, INDIRECT, INCIDENTAL, SPECIAL, EXEMPLARY, OR CONSEQUENTIAL
- \* DAMAGES (INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, PROCUREMENT OF SUBSTITUTE GOODS
- \* OR SERVICES; LOSS OF USE, DATA, OR PROFITS; OR BUSINESS INTERRUPTION)
- \* HOWEVER CAUSED AND ON ANY THEORY OF LIABILITY, WHETHER IN CONTRACT, STRICT
- \* LIABILITY, OR TORT (INCLUDING NEGLIGENCE OR OTHERWISE) ARISING IN ANY WAY
- \* OUT OF THE USE OF THIS SOFTWARE, EVEN IF ADVISED OF THE POSSIBILITY OF
- \* SUCH DAMAGE.
- \*
- \* The licence and distribution terms for any publically available version or
- \* derivative of this code cannot be changed. i.e. this code cannot simply be
- \* copied and put under another distribution licence
- \* [including the GNU Public Licence.]
- \* /

## 其他軟體授權

---

### Info-ZIP copyright and license

This is version 2007-Mar-4 of the Info-ZIP license. The definitive version of this document should be available at <ftp://ftp.info-zip.org/pub/infozip/license.html> indefinitely and a copy at <http://www.info-zip.org/pub/infozip/license.html>.

Copyright © 1990-2007 Info-ZIP. All rights reserved.

For the purposes of this copyright and license, "Info-ZIP" is defined as the following set of individuals:

Mark Adler, John Bush, Karl Davis, Harald Denker, Jean-Michel Dubois, Jean-loup Gailly, Hunter Goatley, Ed Gordon, Ian Gorman, Chris Herborth, Dirk Haase, Greg Hartwig, Robert Heath, Jonathan Hudson, Paul Kienitz, David Kirschbaum, Johnny Lee, Onno van der Linden, Igor Mandrichenko, Steve P. Miller, Sergio Monesi, Keith Owens, George Petrov, Greg Roelofs, Kai Uwe Rommel, Steve Salisbury, Dave Smith, Steven M. Schweda, Christian Spieler, Cosmin Truta, Antoine Verheijen, Paul von Behren, Rich Wales, Mike White.

This software is provided "as is," without warranty of any kind, express or implied. In no event shall Info-ZIP or its contributors be held liable for any direct, indirect, incidental, special or consequential damages arising out of the use of or inability to use this software.

## 軟體授權條款

Permission is granted to anyone to use this software for any purpose, including commercial applications, and to alter it and redistribute it freely, subject to the above disclaimer and the following restrictions:

1. Redistributions of source code (in whole or in part) must retain the above copyright notice, definition, disclaimer, and this list of conditions.
2. Redistributions in binary form (compiled executables and libraries) must reproduce the above copyright notice, definition, disclaimer, and this list of conditions in documentation and/or other materials provided with the distribution. The sole exception to this condition is redistribution of a standard UnZipSFX binary (including SFXWiz) as part of a self-extracting archive; that is permitted without inclusion of this license, as long as the normal SFX banner has not been removed from the binary or disabled.
3. Altered versions--including, but not limited to, ports to new operating systems, existing ports with new graphical interfaces, versions with modified or added functionality, and dynamic, shared, or static library versions not from Info-ZIP--must be plainly marked as such and must not be misrepresented as being the original source or, if binaries, compiled from the original source. Such altered versions also must not be misrepresented as being Info-ZIP releases--including, but not limited to, labeling of the altered versions with the names "Info-ZIP" (or any variation thereof, including, but not limited to, different capitalizations), "Pocket UnZip," "WiZ" or "MacZip" without the explicit permission of Info-ZIP. Such altered versions are further prohibited from misrepresentative use of the Zip-Bugs or Info-ZIP e-mail addresses or the Info-ZIP URL(s), such as to imply Info-ZIP will provide support for the altered versions.
4. Info-ZIP retains the right to use the names "Info-ZIP," "Zip," "UnZip," "UnZipSFX," "WiZ," "Pocket UnZip," "Pocket Zip," and "MacZip" for its own source and binary releases.