

**SC-R5030
SC-R5030L**

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

Mac, macOS are registered trademarks of Apple Inc.

Intel® is a registered trademark of Intel Corporation.

Adobe and Reader are either registered trademarks of Adobe 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.

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。

© 2020 Seiko Epson Corporation

目錄

版權說明和註冊商標

手冊注意事項

符號的意義.....	5
螢幕擷圖.....	5
圖例.....	5
手冊編排.....	5
檢視視訊手冊.....	5
檢視 PDF 手冊.....	6

前言

印表機各部位名稱.....	7
前視圖.....	7
內部.....	10
背面.....	11
大容量供墨槽.....	13
控制面板.....	15
認識和操作顯示器.....	16
認識顯示畫面.....	16
操作程序.....	22
認識訊號燈.....	23
使用及存放注意事項.....	24
安裝空間.....	24
使用印表機注意事項.....	24
不使用印表機時的注意事項.....	24
處理墨水海量包的注意事項.....	25
處理大容量供墨槽的注意事項.....	25
處理及存放材料時的注意事項.....	26
內附軟體介紹.....	27
內附軟體.....	27
預先安裝的軟體.....	28
使用 Epson Edge Dashboard.....	29
啟動程序.....	29
登錄印表機.....	29
檢查和管理印表機狀態.....	30
關閉程序.....	30
使用 Epson Edge Print.....	31
主畫面設定.....	31
針對目前使用材料以適當設定進行列印 (使用 EMX 進行列印).....	33
將大型影像分割成多個部分並列印 (並排).....	35

使用 EPSON Software Updater.....	39
檢查可用的軟體更新.....	39
接收更新通知.....	39
使用 Web Config.....	39
啟動程序.....	39
關閉程序.....	39
移除軟體.....	39

基本操作

正確列印的工作流程.....	41
裝入材料時的注意事項.....	41
裝入材料時的注意事項.....	42
裝入材料.....	42
已裝入材料的設定.....	48
使用自動收紙單元.....	49
安裝捲筒紙軸.....	49
以列印面朝外收紙.....	51
以列印面朝內收紙.....	53
最佳化材料設定 (自動調整).....	54
執行列印調整時的注意事項.....	55
自動調整程序.....	55
如果無法執行自動調整.....	55
更換材料.....	57
更換用盡的材料.....	57
更換未用盡的材料.....	58
取出收紙捲筒.....	59
列印前.....	60
列印時變更設定.....	60
變更各加熱器的溫度.....	61
校正細紋.....	61
可列印範圍.....	62

維護

執行各種維護操作的時間點.....	65
例行清潔所需的元件及清潔時機.....	65
耗材位置及更換時機.....	66
其他維護.....	67
所需物品.....	68
維護注意事項.....	69
執行例行清潔.....	69
每天清潔.....	69
使用清洗劑.....	70

目錄

清潔印字頭周圍.....	71
清潔防乾燥護蓋.....	72
清潔抽吸護蓋.....	74
清潔沖洗墊周圍.....	76
清潔材料清潔器.....	77
搖晃及更換墨水海量包.....	78
搖晃.....	78
更換程序.....	79
處理廢墨.....	81
準備及更換時機.....	81
廢墨計數器.....	81
更換廢墨桶.....	81
更換刷具單元.....	83
準備及更換時機.....	83
更換刷具單元.....	83
更換材料邊緣固定板.....	84
舊耗材處置.....	86
印字頭噴嘴檢查.....	86
噴嘴檢查的類型.....	86
如何列印噴嘴檢查表單.....	87
印字頭清潔.....	87
清潔類型.....	87
執行印字頭清潔.....	87
長時間存放 (存放前維護).....	88
存放前維護時機.....	88
執行存放前維護.....	88
重新使用印表機.....	89
清潔印表機上蓋的內部表面.....	89
清潔壓紙滾輪.....	89

控制面板選單

Menu 清單.....	91
Menu 詳細資訊.....	97
一般設定選單.....	97
材料設定選單.....	102
維護選單.....	108
耗材狀態選單.....	109
更換零件資訊選單.....	109
印表機狀態/列印選單.....	110

解決問題的方法

顯示訊息時.....	111
如需維護/發生印表機錯誤時.....	111
解決問題的方法.....	112
無法列印(由於印表機無法運作).....	112

印表機聽起來像在進行列印，但卻沒有印 出任何資料.....	112
列印品質不符合預期的結果.....	113
材料.....	114
其他問題.....	117

附錄


選購品和耗材.....	118
墨水海量包.....	118
維護項目.....	119
支援的材料種類.....	120
移動及搬運印表機.....	120
移動印表機.....	120
搬運.....	123
各套色次數的列印長度及建立工作.....	124
各套色次數的列印長度表.....	124
建立工作.....	124
系統需求.....	125
Epson Edge Dashboard.....	125
Epson Edge Print.....	126
Web Config.....	126
規格表.....	128


何處取得協助


技術支援網站.....	130
聯絡 Epson 支援.....	130
聯絡EPSON之前.....	130

手冊注意事項


符號的意義

 警告使用者：	請務必遵守以免身體嚴重受傷。
---	----------------

 注意：	請務必遵守以免招致重傷。
--	--------------

 重要資訊：	請務必遵守以免損壞本產品。
--	---------------

附註：	含操作產品的實用或額外資訊。
------------	----------------

	指示相關的參考內容。
---	------------

螢幕擷圖

- ❑ 本手冊中使用的螢幕擷圖，可能與實際畫面略有不同。
- ❑ 除非另有註明，否則本手冊中使用的 Windows 螢幕擷圖一律來自 Windows 10。

圖例

除另有說明外，本手冊所用的圖例以 SC-R5030 為例。

圖例可能與您使用的機型略微不同。使用手冊時，請注意這一點。

手冊編排

產品手冊的編排如下所示。

您可以使用 Adobe Reader 或 預覽程式 (Mac) 檢視 PDF 手冊。

安裝說明 (小冊子)	提供從包裝箱中取出印表機後如何安裝印表機的資訊。務必閱讀本手冊，以進行安全操作。
進階使用說明 (摘錄) (PDF)	本手冊說明每天使用的必要基本操作和維護。
線上手冊	
進階使用說明 (本指南)	本手冊說明日常使用、維護操作及故障排除的基本操作和必要項目。
Epson Video Manuals	這些視訊顯示如何裝入材料和執行維護。
網路使用說明 (PDF)	本手冊提供透過網路使用印表機的資訊。

檢視視訊手冊

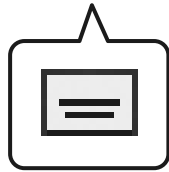
本公司也有在 YouTube 上發布視訊手冊，教導如何裝入材料及執行基本維護操作。

按一下線上手冊上層頁面的 [Epson Video Manuals] 或按一下以下藍色文字，即可檢視視訊手冊。

[Epson Video Manuals](#)

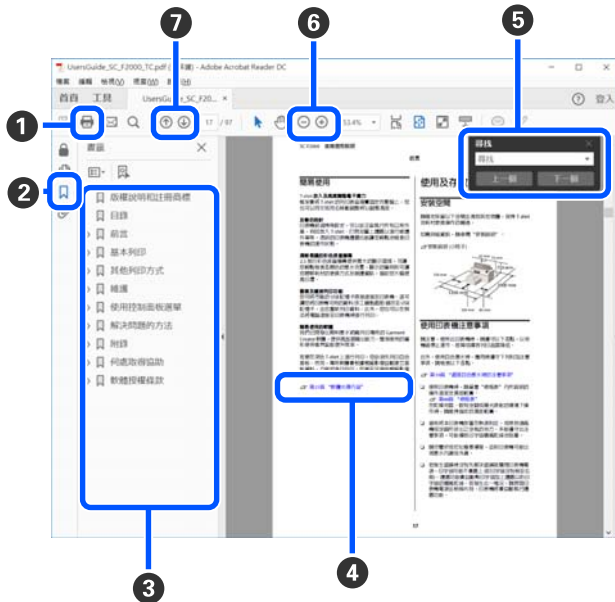
您也可以掃描印表機所附的 QR 碼，從智慧型手機或平板電腦開啓手冊。

若播放視訊時未顯示字幕，請按一下以下影像中顯示的字幕圖示。



檢視 PDF 手冊

本節使用 Adobe Acrobat Reader DC 作為範例，說明在 Adobe Reader 中檢視 PDF 的基本操作。



- 1 按一下以列印 PDF 手冊。
- 2 按一下以隱藏或顯示書籤。

- 3 按一下標題以開啓相關頁面。
按一下 [+] 以開啓階層下的標題。
- 4 若參考資料以藍色文字顯示，按一下藍色文字以開啓相關頁面。

若要返回原始頁面，請執行以下程序。

Windows

先按住 [Alt] 鍵，再按下 [←] 鍵。

Mac

先按住 [command] 鍵，再按下 [←] 鍵。

- 5 您可以輸入並搜尋關鍵字，例如想要確認的項目名稱。

Windows

以滑鼠右鍵按一下 PDF 手冊中的頁面，然後在顯示的功能表中選取[尋找]以開啓搜尋工具列。

Mac

在[編輯]功能表中選取[尋找]以開啓搜尋工具列。

- 6 若覺得顯示的文字太小看不清楚而想將其放大，請按一下 ⊕。按一下 ⊖ 縮小頁面大小。若要指定放大圖例或螢幕擷取畫面的一部分，請執行以下程序。

Windows

以滑鼠右鍵按一下 PDF 手冊中的頁面，然後在顯示的功能表中選取[選框放大]。指標會變更為放大鏡，您可以使用此放大鏡指定想放大的範圍。

Mac

依序按下[檢視]功能表 - [縮放] - [選框放大]，將指標變更為放大鏡。將指標當作放大鏡，指定您想放大的範圍。

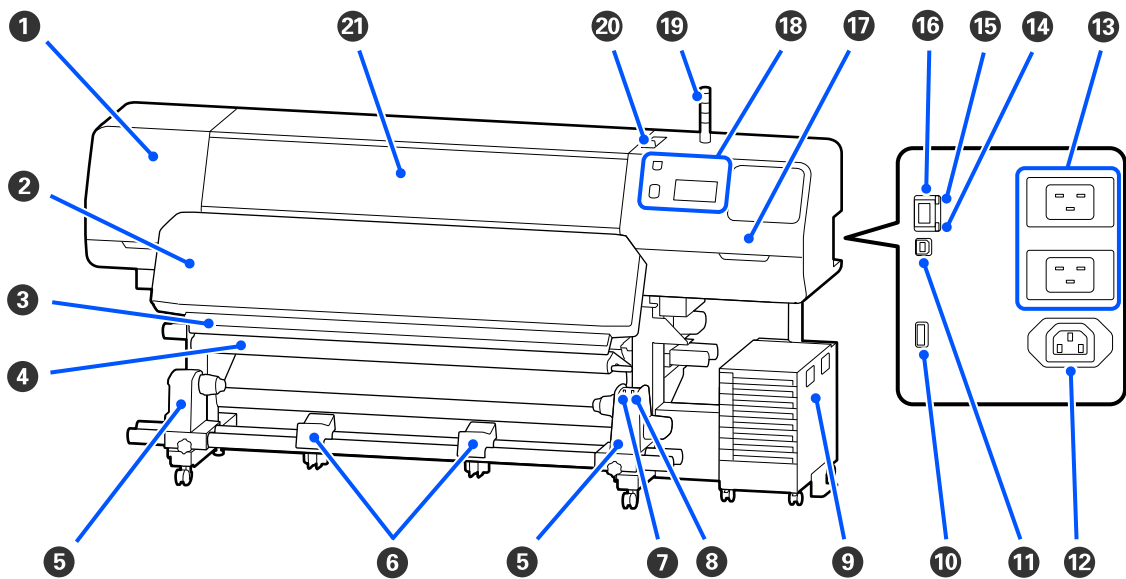
- 7 開啓上一頁或下一頁。

前言

印表機各部位名稱

前視圖

下圖為 SC-R5030。



① 維護護蓋 (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71頁 “清潔印字頭周圍”](#)

② 固化加熱器

固化並固著列印成品的墨水。如果觸摸墨水未固化的列印成品，您的手可能沾染墨汗。

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58頁 “更換未用盡的材料”](#)

④ 張力桿

張力器會在收紙時維持張力，避免材料太鬆。

 [第49頁 “使用自動收紙單元”](#)

前言

⑤ 捲筒材料固定器

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49頁 “使用自動收紙單元”](#)

⑥ 材料支撐架

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。如果選取 Off，紙張不會收紙。

⑧ Manual 開關

使用此開關手動收紙。當 Auto 開關位於 Off 位置時，您可使用此開關。

⑨ 大容量供墨槽

 [第13頁 “大容量供墨槽”](#)

⑩ 選購連接埠

連接大容量供墨槽隨附的連接線。

 [安裝說明 \(小冊子\)](#)

⑪ USB 連接埠

使用連接線連接到您的電腦。

⑫ AC 插座 #3

連接大容量供墨槽隨附的電源線。

 [安裝說明 \(小冊子\)](#)

⑬ AC 插座 #1/AC 插座 #2

連接印表機隨附的電源。務必連接兩條電源線。

⑭ 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 : 已連接且正在接收資料。

⑮ 狀態燈號

顏色表示網路通訊速度。

紅色 : 100Base-TX

綠色 : 1000Base-T

前言

16 LAN 連接埠

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

17 維護護蓋 (右)

更換刷具單元或清潔護蓋周圍時，請打開此護蓋。使用印表機時，通常需闔上。

 [第72頁 “清潔防乾燥護蓋”](#)

 [第74頁 “清潔抽吸護蓋”](#)




18 控制面板

 [第15頁 “控制面板”](#)

19 訊號燈

印表機的狀態會以三個彩色燈號的亮起或閃爍狀況表示。所有燈號熄滅時，表示印表機關閉。

以下說明燈號顏色的基本意義。

	紅色	： 發生錯誤，無法列印。
	黃色	： 印表機在顯示警告訊息時，正在運作、正在執行維護作業或印表機暫停。
	綠色	： 準備列印或目前正在列印。

燈號顏色組合及亮起或閃爍狀況，可提供印表機狀態的詳細資訊。

如需訊號燈的詳細資訊，請參閱下列說明。

 [第23頁 “認識訊號燈”](#)

20 材料調整桿

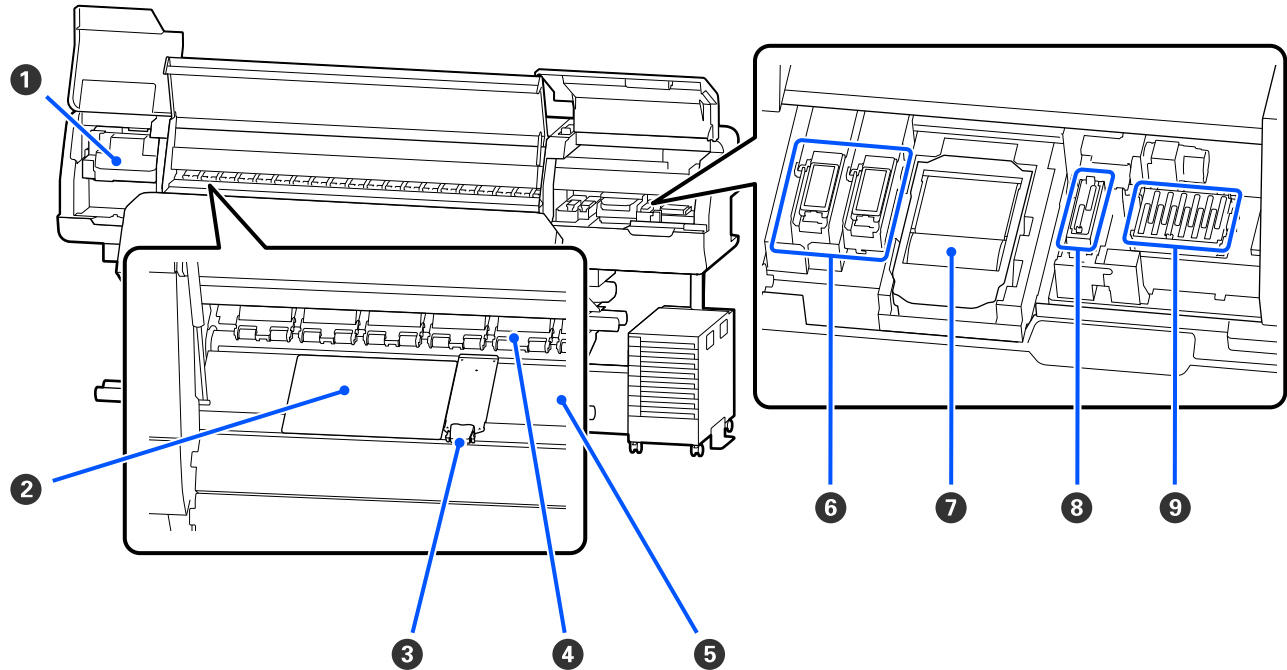
裝入材料後，將材料調整桿往前移以壓住材料。取出前，將材料調整桿往後移，以釋放材料。

21 印表機上蓋

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。

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。依照控制面板上的訊息執行清潔。

 [第71頁 “清潔印字頭周圍”](#)

② 保溫板

防止加熱板的熱分布不均，而導致列印品質不佳。如果裝入材料的寬度為 54 inch 以下，務必使用保溫板。

③ 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42頁 “裝入材料”](#)

④ 壓紙滾輪

壓紙滾輪用於在列印時將材料向下壓。這些零件會與材料調整桿一起上下移動。

⑤ 加熱板

加熱板能確保墨水均勻附著。如果附著棉絮、灰塵或墨水，可能導致噴嘴阻塞或墨水滴落，因此務必每天進行清潔。

 [第69頁 “每天清潔”](#)

前言

6 沖洗墊

彩色墨水和優化劑 (OP) 會在沖洗時，排至此印字頭沖洗槽。右側用於 OP，左側用於墨水。請在例行清潔時檢查此零件，並清潔任何髒汙。

 [第76頁 “清潔沖洗墊周圍”](#)

7 刷具單元

用於擦除附著在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83頁 “更換刷具單元”](#)

8 抽吸護蓋

使用此護蓋從印字頭吸出墨水。依照控制面板上的訊息執行清潔。

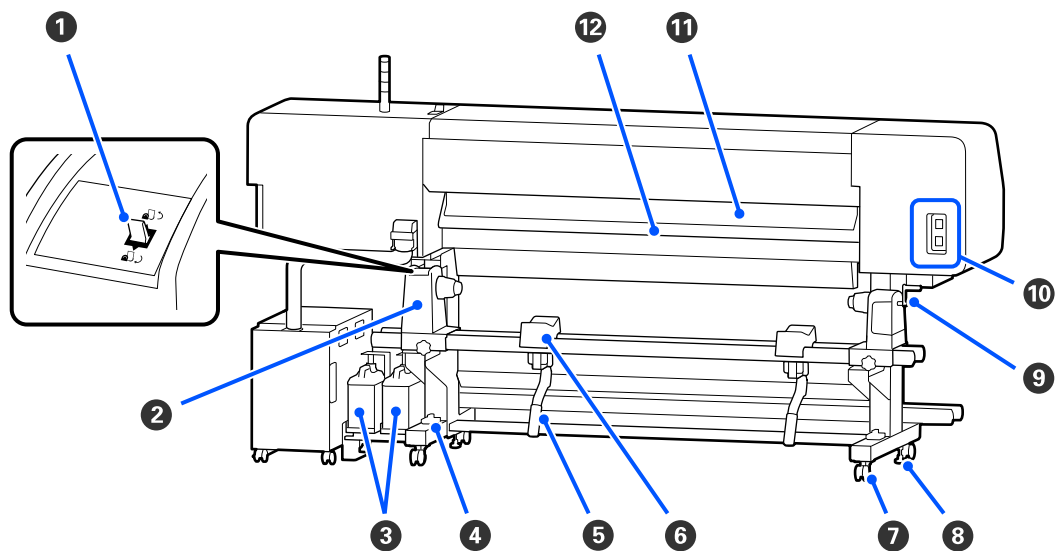
 [第74頁 “清潔抽吸護蓋”](#)

9 防乾燥護蓋

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。當控制面板上顯示提示訊息時，請進行清潔。

 [第72頁 “清潔防乾燥護蓋”](#)

背面

**1 驅動開關**

在更換材料時捲回材料。

2 捲筒材料固定器

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 廢墨桶

此廢墨桶用於收集廢墨。廢墨桶有兩個：左側用於彩色墨水，右側用於優化劑 (OP)。

當控制面板上顯示提示訊息時，請更換新的廢墨桶。

 [第81頁 “處理廢墨”](#)

④ 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 \(小冊子\)](#)

⑤ 升降桿

若捲筒材料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材料固定器的高度。左右兩側皆有相同的零件。

⑥ 材料支撐架

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

⑦ 腳輪

每個腳架有兩個腳輪。安裝完畢後，使用印表機時腳輪應保持鎖定。

⑧ 調整器

每個腳架有兩個調整器。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。如果在安裝期間執行水平調整，務必將調節器升至腳輪上方，然後再移動印表機。

 [第120頁 “移動印表機”](#)

⑨ 把手

在右側捲筒材料固定器上放置材料後，轉動握把以下壓捲筒材料固定器，對捲筒紙軸施加壓力。

⑩ AC 插座 #4/AC 插座 #5

連接固化加熱器隨附的電源線。務必連接兩條電源線。

⑪ 材料清潔器

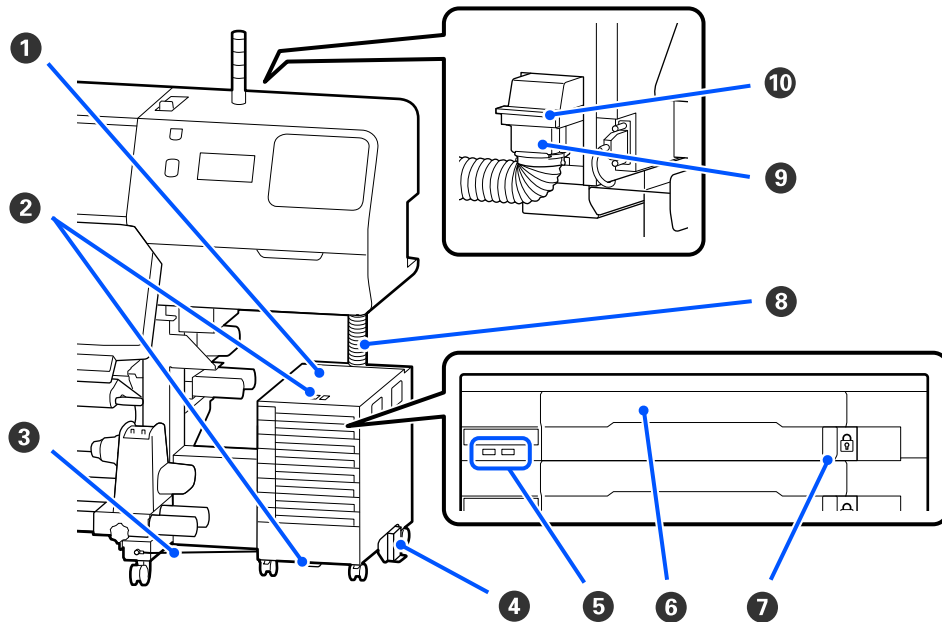
清除材料表面的棉絮與灰塵。

 [第77頁 “清潔材料清潔器”](#)

⑫ 預熱器

在列印前加熱材料，使列印區域不受突然溫度變化的影響。

大容量供墨槽

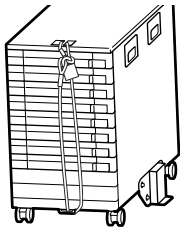


① 大容量供墨槽

墨水單元會將墨水供應至印表機。將墨水海量包插入所有的墨水海量包托盤。

② 安全纜線安裝點

將市售安全纜線穿過上方及下方固定部位，避免墨水海量包遭竊。



③ 大容量供墨槽固定線

使用時，務必使用螺絲將大容量供墨槽固定線固定至印表機腳架的正面與背面。如果未以大容量供墨槽固定線加以固定就移動大容量供墨槽，與印表機相連的墨管可能斷裂。

④ 防護擋板

使用大容量供墨槽時，務必將防護擋板安裝至兩側，以避免大容量供墨槽傾倒。

前言

5 LED 燈號

LED 燈號會以亮滅或閃爍表示墨水海量包托盤內墨水海量包及大容量供墨槽的狀態，如下所示。

亮起藍色 : 墨水正供應至印表機。請勿拉出墨水海量包托盤。

閃爍藍色 : 需要搖晃墨水海量包。拉出墨水海量包托盤並搖晃。

 [第78頁 “搖晃”](#)

亮起或閃爍橘色 : 發生錯誤或警告。錯誤或警告類型根據燈號亮起或閃爍方式而定。您可查看控制台螢幕上的錯誤或警告詳細資訊。

關閉 : 無錯誤。您可視需要拉出墨水海量包托盤。

6 墨水海量包托盤

插入標籤所示顏色的墨水海量包。將所有墨水海量包托盤裝入大容量供墨槽。

7 鎖定開關

若要拉出墨水海量包托盤，只要將鎖定開關往右移即可解鎖。墨水海量包托盤裝入大容量供墨槽後，將鎖定開關往左移即可鎖定。

8 墨管

此導管用於將墨水海量包內的墨水供應至印表機。

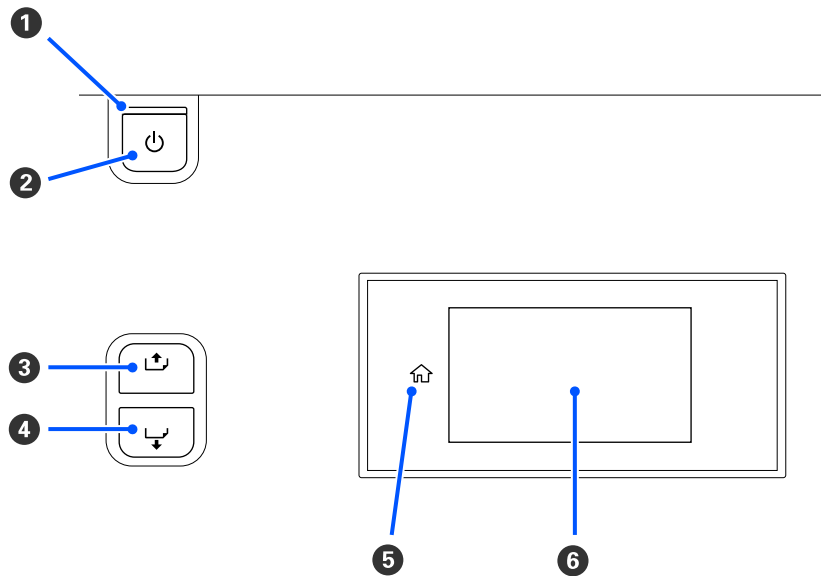
9 墨管接頭

此接頭連接墨管及印表機。這是用於墨水導管與一般連接的印表機，除了需要搬運印表機的時候。

10 連接埠鎖定桿

鎖定墨管接頭。鎖定到位後不可使用。

控制面板



❶ 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 : 印表機正在運作中，例如正在接收資料、關機或執行印字頭清潔。

關閉 : 電源已關閉。

❷ 開/關 鍵 (電源鍵)

開啓或關閉電源。

❸ [↕] 鍵 (倒轉鍵)

視材料調整桿的狀態，操作可能所有不同，如下所示。

- ❑ 材料調整桿往前移時
按住按鍵可捲回材料。當材料的前緣到達起始列印位置時，捲回即會停止。放開並再次按下按鍵，可繼續捲回材料。按住按鍵可加快捲回速度。需要微調材料的對齊位置時，此功能相當實用，只要短暫按下按鍵，就能以 0.4 mm 為單位捲回材料。
- ❑ 材料調整桿往後移時
按住按鍵即可捲回可列印面朝外的材料。

❹ [↕] 鍵 (饋送鍵)

視材料調整桿的狀態，操作可能所有不同，如下所示。

- ❑ 材料調整桿往前移時
按住按鍵可饋入材料。按住按鍵可加快進紙速度。需要微調材料的對齊位置時，此功能相當實用，只要短暫按下按鍵，就能以 0.4 mm 為單位饋入材料。
- ❑ 材料調整桿往後移時
按住按鍵即可捲回可列印面朝內的材料。

- ⑤ **⏠ (首頁)**
 按下可在執行選單操作等時，返回首頁畫面 (⏠ 亮起)。

⏠ (首頁) 無法使用時不會亮起

- ⑥ **螢幕**
 顯示印表機狀態、選單、錯誤訊息等。 ↗ 第16頁 “認識和操作顯示器”

認識和操作顯示器

認識顯示畫面


本單元說明如何檢視以下兩個畫面。

首頁畫面

您可檢查印表機的目前狀態。

啓動調整畫面

您可快速變更主要調整值。當您需要頻繁進行調整以穩定列印品質時，例如使用新的材料時，這會相當實用。

每次按下 ，可在首頁畫面與啓動調整畫面之間進行切換。

首頁畫面



前言

①  (選單)

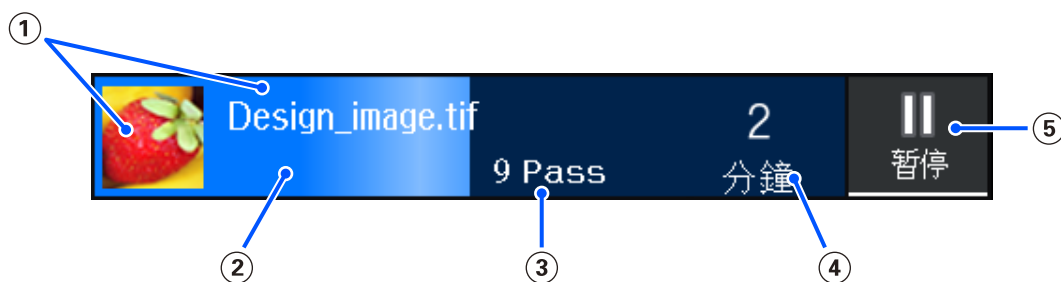
即顯示設定選單。

 第91頁 “控制面板選單”

② 狀態顯示區域

顯示印表機狀態及警告訊息。此區域僅會顯示最近的通知。您可按下  以檢查所有警告通知。

接收到列印工作時，顯示的內容變化如下。以下提供各顯示畫面的說明。



① 顯示目前列印影像的預覽及檔案名稱。

② 顯示指出列印進度的進度列。

③ 顯示列印通過次數。

④ 顯示列印完成前的預估時間。這包括加熱器達到設定溫度所需的加熱時間、列印後的固化時間，以及印字頭的暖機時間 (視設定而定)。

⑤ 這是 Pause (暫停) 鍵。

按此鍵並選擇要立即停止列印 ([立即暫停]) 或在列印目前頁面後停止 (單一頁面則為工作) ([在頁面間暫停])。暫停時按下畫面上的[繼續]會繼續列印。但若選擇[立即暫停]，列印可能在列印重新開始時中斷。

加熱時顯示為[取消]鍵，直到加熱器到達設定的溫度為止。按下此鍵可取消工作。當列印調整表單時，此鍵會在暖機時顯示為[開始]，即使加熱器溫度偏低，按下此鍵也能開始列印。

③ 材料資訊

顯示目前所選登錄材料的名稱與數量，以及目前裝入材料的寬度。當[剩餘數量管理]設為[開啓]時，已裝入材料的剩餘數量也會顯示。按下此區域後，將顯示設定選單中的[材料設定]，在此可變更為不同的已登錄材料編號、或變更目前所選材料編號的設定。

前言

4 耗材狀態

顯示大約的剩餘數量及耗材狀態，例如墨水海量包。按下此區域可檢查剩餘數量及各耗材產品編號的詳細資訊。

如果使用 SC-R5030L，按下此區域可執行下列檢查和設定。

- 檢查目前正在運作或供應墨水的墨水海量包
- 檢查未運作墨水海量包的狀態
- 手動切換可運作的墨水海量包

以下提供各顯示畫面的說明。

**墨水海量包狀態**

指示約略墨水存量。指示格越短表示剩餘墨水越少。指示格下方的字母為顏色的縮寫。縮寫與墨水顏色的對應關係如下所示。

- BK : 黑色
- Y : 黃色
- M : 洋紅色
- C : 青色
- LM : 淡洋紅色
- LC : 淡青色
- OP : 優化劑
- ML : 清潔液

視墨水海量包的狀態而定，指示格的顯示變化如下。



：墨水存量不足。您需要準備新的墨水海量包。

如果使用 SC-R5030L，墨水供應會自動切換至相同顏色的其他墨水海量包，因此請確定目前切換的墨水海量包具有足夠的墨水。



：墨水用盡。請更換新的墨水海量包。

如果使用 SC-R5030L，當墨水用盡時，墨水供應會自動切換至相同顏色的其他墨水海量包。





：需要搖晃墨水海量包。取下 LED 燈號閃爍藍色之任何大容量供墨槽的墨水海量包托盤，然後搖晃托盤。如果燈號亮起藍色，請勿拉出墨水海量包托盤。



：未安裝墨水海量包的墨水海量包托盤已裝入大容量供墨槽。請盡快安裝墨水海量包，否則大容量供墨槽可能故障。


前言


 : 確定所有大容量供墨槽鎖定開關皆鎖定，並依照螢幕上顯示的指示進行操作。

 : 已安裝清潔墨水包。


廢墨桶狀態

指示廢墨桶的約略可用空間。指示格越短表示剩餘空間越少。指示格下方的字母為廢墨桶的識別縮寫。縮寫的意義如下所示。

 : 彩色墨水的廢墨桶


 : 優化劑 (OP) 的廢墨桶

視廢墨桶的狀態而定，指示格的顯示變化如下。

 : 廢墨桶將滿。請備妥新的廢墨桶。


刷具單元狀態


指示約略的刷具單元剩餘數量。指示格越短表示剩餘墨水越少。

 : 刷具單元不足，您需要準備新的刷具單元。

5 加熱器溫度

顯示各加熱器的溫度。溫度依下列順序由左開始顯示：預熱器、加熱板、固化加熱器。視各加熱器的溫度，數值下方的圖示變化如下。

 : 加熱中。

 : 冷卻中。

6 預熱開始 / 停止

各加熱器會在工作傳送時開始加熱，並在所有加熱器到達預設溫度時開始列印。

按下[預熱開始]以開始預熱各加熱器，然後預熱器和加熱板會維持恆定的設定溫度。固化加熱器會維持待機溫度。

預熱可讓您在傳送工作後，快速開始列印。

每次按下此區域，可開始 / 停止預熱所有加熱器。此外，經過在設定選單的[加熱器關閉計時器]中設定的時間後，所有加熱器會關閉。加熱會在傳送列印工作時開始，但您仍可視需要按下[預熱開始]。

此外，如果在設定選單中從[溫度]將[加熱器]設為[關閉]，則按下[預熱開始]不會執行任何操作，預熱也不會開始。即使傳送工作，設為[關閉]的加熱器不會加熱。您可為各加熱器進行[加熱器]設定。

前言

7 壓盤間距

顯示目前材料資訊 (3) 的壓盤間距設定。按下此區域可顯示設定畫面，您在此可變更設定值。

8 維護或定期清潔時通知

顯示執行維護或定期清潔前的剩餘列印時間。



印表機會預估列印工作需要多少時間，如果列印時間大於顯示時間，則會在列印開始前自動執行印字頭清潔。

您可視需要按下此區域，以執行印字頭清潔。

根據列印期間的印字頭周圍溫度及噴墨狀態，這可能更早執行以保護印字頭。



此外，當印表機重新開啓時，不論是否出現通知，都可執行維護清潔。

9  (印表機狀態)


如果出現警告通知， 會顯示在右側，如同  一樣。在按此區域時，顯示的畫面上按下[訊息清單]可顯示警告通知的清單。您可按下清單中的各項目，查看詳細資訊與處理程序。採取動作後，便會從清單移除項目。

10  (環境溫度與濕度)

顯示目前溫度與濕度。按下此區域可檢視印表機操作溫度與濕度的範圍。除非在適當環境條件下使用印表機，否則可能無法正確列印。

11  /  (切換連線狀態)

下列圖示表示電腦與印表機之間的連線狀態。


連線開啓 : 

連線關閉 : 


按下此區域可開啓或關閉連線。

例如，您可在進行維護作業 (在清潔印字頭周圍後列印噴嘴檢查表單、或執行印字頭清潔) 前關閉連線，以避免接收工作，便能更有效率地完成作業。

請注意，根據印表機的操作狀態，您可能無法切換。在此情況下，圖示會呈現灰色，表示功能已停用。

12  (切換畫面)

每次按下此區域，可在首頁畫面與啓動調整畫面之間進行切換。

13  (內部燈號)

開啓或關閉內部燈。內部燈號亮起時，按下此區域可將其關閉。內部燈號熄滅時，按下此鍵可將其開啓。

視印表機的操作狀態，您可能無法將其開啓 / 關閉。在此情況下，圖示會呈現灰色，表示功能已停用。

14 (將材料饋入裁切位置)

根據目前所選已登錄材料的設定，完成列印後，列印端可能位於壓盤上。

如果您想將列印端傳送至裁切位置，您可按下此區域將材料饋入至裁切位置。此外，如果在列印端位於裁切位置時，將其饋入至裁切位置，壓盤上的列印起始位置會饋入至裁切位置。

啓動調整畫面

下列單元僅說明不同於首頁畫面的部分。即使在列印時，您也可以變更各調整項目的設定值。調整結果會登錄至目前選取的材料設定。



1 調整等待墨水乾燥時間

顯示目前所選已登錄材料編號之所選通道模式的[等待墨水乾燥時間]設定。按以下按鍵可變更數值。

< : 減少顯示時間

> : 增加顯示時間

2 調整壓盤間距

顯示目前材料設定的壓盤間距設定。按下此區域可變更設定。

3 修正進紙


若要修正列印時出現的細紋，請按下此區域以執行進紙修正。

若進紙量太小，將會產生黑色的細紋 (深色的條紋)；請將進紙量向上修正 (+)。

相反地，若進紙量太大，將會產生白色的細紋 (淺色的條紋)；請將進紙量向下修正 (-)。已修正進紙量的值會以百分比或以正值 (+) 或負值 (-) 表示。

前言

4 調整加熱器溫度

按下  可變更預熱器、加熱板或固化加熱器的設定溫度。根據裝入的材料及目前列印數量而定，如果固化加熱器的溫度過低，墨水將無法正確固化且收紙時材料背面可能出現墨汙。另一方面，如果溫度太高，將會導致材料收縮及變形。如果加熱板溫度上升過高，噴嘴可能阻塞。變更溫度時，務必調整至適當溫度。

5 預熱開始 / 停止

各加熱器會在工作傳送時開始加熱，並在所有加熱器到達預設溫度時開始列印。

按下[預熱開始]以開始預熱各加熱器，然後預熱器和加熱板會維持恆定的設定溫度。固化加熱器會維持待機溫度。

預熱可讓您在傳送工作後，快速開始列印。

每次按下此區域，可開始 / 停止預熱所有加熱器。此外，經過在設定選單的[加熱器關閉計時器]中設定的時間後，所有加熱器會關閉。加熱會在傳送列印工作時開始，但您仍可視需要按下[預熱開始]。

此外，如果在設定選單中從[溫度]將[加熱器]設為[關閉]，則按下[預熱開始]不會執行任何操作，預熱也不會開始。即使傳送工作，設為[關閉]的加熱器不會加熱。您可為各加熱器進行[加熱器]設定。

操作程序

即使按下首頁畫面和啓動調整畫面的黑色背景區域，也不會出現回應。按下操作區域中的灰色方格區域時，畫面或數值會變更。

視印表機的狀態，您可能無法執行畫面頂端各按鍵的功能。如果無法使用功能，圖示會呈現灰色且按鍵不會產生回應。



按下時，操作區域會執行操作。不過，當顯示捲軸時，您可用手指在畫面上向上和向下移動 (滑動)，以捲動畫面。此外，您也能透過按下捲軸上的向上與向下圖示來進行捲動。



前言

如果以下的[怎麼辦...]鍵顯示在訊息畫面等畫面，您可按下此按鍵以檢視操作程序的說明。



認識訊號燈

印表機的狀態會以三個彩色燈號的亮起或閃爍狀況表示。燈號顏色由上到下為紅色、黃色及綠色。當紅色或黃色亮起或閃爍時，表示印表機發生錯誤或警告。您可查看控制台螢幕上的錯誤或警告詳細資訊。

燈號狀態			印表機狀態
紅色	黃色	綠色	
關閉	閃爍	關閉	正在執行啟動 / 關機操作
關閉	關閉	亮起	待機 (印表機就緒)
關閉	關閉	閃爍	頁面中間
關閉	亮起	燈號/閃爍	需要盡快更換耗材
關閉	亮起	關閉	無法開始列印
亮起	關閉	關閉	發生錯誤 檢查畫面上的錯誤內容。
閃爍	關閉	關閉	無法清除的錯誤 確認畫面上顯示的訊息後，聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心，以取得協助。
關閉	閃爍	關閉	正在執行維護
關閉	亮起	亮起	已暫停 (列印停止)
關閉	亮起	閃爍	已暫停 (列印中)
關閉	亮起	關閉	連線關閉 (無法接收工作)

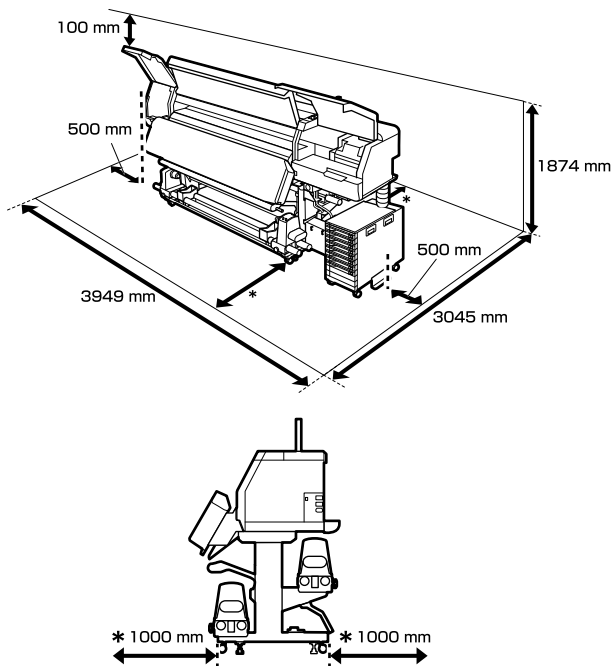
使用及存放注意事項

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128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。

- ❑ 建議將印表機一直保持開啓狀態，避免印字頭發生阻塞。
如果印表機關閉，請每週開啓一次。
- ❑ 使用印表機時，請留意“規格表”內所說明的操作溫度及濕度範圍。 第128頁 “規格表”
不過要注意的是，若溫度及濕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，請維持適當的濕度。

- ❑ 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。
- ❑ 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65頁 “例行清潔所需的元件及清潔時機”
- ❑ 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。否則，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。
- ❑ 列印後，印字頭清潔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。

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。

- ❑ 如果超過兩週不會使用印表機 (並且會在此時關閉電源)，請使用清潔墨水包 (另行選購) 並執行存放前維護。印字頭保持未清洗狀態會造成永久性阻塞。
詳細資訊請參考下列說明。
 第88頁 “長時間存放 (存放前維護)”
- ❑ 若長時間不進行列印且不執行存放前維護，應至少每週開啓印表機電源一次。
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。在完成印字頭清潔前，請勿關閉印表機。

前言

- ❑ 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，請執行印字頭清潔。
🔗 第87頁 “如何列印噴嘴檢查表單”
- ❑ 在溫度低於 -15°C 的環境中存放印表機時，務必執行設定選單中的[貯存準備]。若未執行此程序就存放印表機，印字頭可能受損。
🔗 第88頁 “長時間存放 (存放前維護)”
- ❑ 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。取出材料後，將材料調整桿移到前方。
- ❑ 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。
- ❑ 存放印表機時，務必保持平放：請勿傾斜、直立或顛倒存放。

處理墨水海量包的注意事項

處理墨水海量包時，請注意以下各點以維持良好列印品質。

- ❑ 第一次使用印表機時，需要較多的墨水充滿印字頭噴嘴；因此，將會比正常使用时，更早用到市售的原廠墨水海量包。
- ❑ 請將墨水海量包存放在不受陽光直射的室溫環境。
- ❑ 為確保列印品質，建議於下列日期前用完所有墨水：
 - ❑ 墨水海量包包裝上標示的期限
 - ❑ 自墨水海量包裝入大容量供墨槽起的一年內

- ❑ 如果您將墨水海量包從寒冷的地方移到溫暖的地方，請將其留在室溫內至少四個小時後再使用。
- ❑ 請勿碰觸墨水海量包的 IC 晶片。您可能會無法正確列印。
- ❑ 請勿在未安裝任何墨水海量包的情況下，保存大容量供墨槽。印表機中的墨水將會乾掉，且印表機將無法如預期般正常運作。即使不使用印表機，仍應保持安裝墨水海量包。
- ❑ 因為 IC 晶片用於管理墨水海量包本身的資訊，如剩餘的墨水存量；在更換訊息出現前，將墨水海量包自印表機上取下後，仍可裝回使用。
- ❑ 存放在使用期間取下的墨水海量包前，請使用隨附清潔套件所附的清潔棒，吸取出墨孔殘留的墨水。出墨孔上的乾掉墨水，可能在重新裝入及使用墨水匣 / 墨水海量包時造成墨水漏出。如需清潔方式的詳細資訊，請參考下列說明。
🔗 第88頁 “長時間存放 (存放前維護)”
存放墨水匣 / 墨水海量包時，應避免出墨孔沾染灰塵。出墨孔有一個活門，因此不需要加蓋保護。
- ❑ 取出的墨水海量包在出墨孔附近可能有殘留墨水，因此在取出墨水海量包時，請小心不要讓周圍其他區域沾到墨水。
- ❑ 為維持印字頭的品質，印表機在墨水海量包使用壽命完全用盡前將會停止列印。
- ❑ 雖然墨水海量包可能含有可回收材質，但並不影響印表機的功能或效能。
- ❑ 請勿拆解或改造墨水海量包。您可能會無法正確列印。
- ❑ 請勿使墨水海量包摔落或敲擊硬物，否則可能導致墨水海量包墨水漏出。
- ❑ 每週取出大容量供墨槽中安裝的墨水海量包一次，並徹底搖晃。
您不必搖晃 OP 或 ML 墨水海量包。
🔗 第78頁 “搖晃”

處理大容量供墨槽的注意事項

- ❑ 使用大容量供墨槽固定線將大容量供墨槽固定至印表機腳架的正面與背面。如果未以大容量供墨槽固定線加以固定就移動大容量供墨槽，與印表機相連的墨管可能斷裂。

- ❑ 在設定期間連接墨管接頭後，不可將其拆下。如果拆下時不夠小心，可能導致墨水漏出。

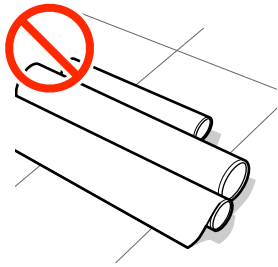
處理及存放材料時的注意事項

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。

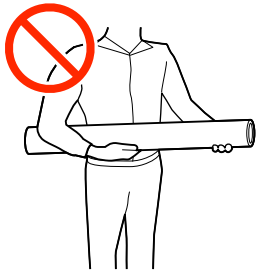
務必閱讀各種材料所附的說明文件。

處理及存放時的注意事項

- ❑ 請勿凹折材料或刮傷可列印表面。
- ❑ 請避免觸碰可列印表面，手上的濕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。
- ❑ 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。



- ❑ 請勿在未覆蓋的狀況下存放材料。否則，材料邊緣可能產生波紋或鬆弛捲曲，進而導致列印時材料接觸到印字頭，因而導致發生故障。

- ❑ 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。
- ❑ 避免陽光直射。
- ❑ 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。

內附軟體介紹

本印表機隨附以下 CD 與軟體套件。

- 軟體光碟
若需隨附光碟的說明，請參閱下表。
- Epson Edge Print (軟體套件)
Epson Edge Print 是一款容易上手、操作簡單明瞭的 RIP 軟體。
這可透過網際網路安裝。如需軟體的安裝說明，請參閱安裝說明 (小冊子)。

內附軟體

下表顯示內附軟體。



Windows 版本以內附的軟體光碟提供。若您正使用 Mac 或無光碟機的電腦，您可以從下列連結下載並安裝軟體：<http://epson.sn>。

有關軟體的資訊，請參閱所需應用程式的線上說明或網路使用說明 (線上使用說明)。

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 網站有提供印表機支援的外掛程式軟體。

軟體名稱	摘要
Epson Edge Dashboard*	<p>安裝後，便會以常駐軟體的身分運作。在 Epson Edge Print 中移交或更新列印設定檔，並傳送已登錄印表機的狀態通知。</p> <p>您也可對支援的 Epson 印表機執行以下控制操作。</p> <ul style="list-style-type: none"> □ 您可在網路上輕鬆取得 Epson 提供的以下資訊。 <ul style="list-style-type: none"> □ 列印設定檔案 (EMX) □ 印表機軟體的更新資訊 (可從 Epson Edge Dashboard 輕鬆更新軟體) □ 隨附軟體光碟內含之軟體與使用說明以及 Epson Setup Navi 的更新資訊 (當您收到更新資訊時，您可啟動 EPSON Software Updater 快速更新軟體。) □ Epson 提供的資訊 □ 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状态。 □ 您可從電腦輕鬆指定及變更材料設定，並寫入至印表機。 <p> 第29頁 “啓動程序”</p> <p> 第30頁 “關閉程序”</p>
EPSON Software Updater	<p>軟體會檢查網路是否有新的軟體或更新資訊，並進行安裝。您也可以更新印表機的使用說明、Epson Edge Dashboard 和 Epson Edge Print。</p>
Epson 通訊驅動程式 (僅限 Windows)	<p>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。</p>

前言

軟體名稱	摘要
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。

* 請從網際網路下載並安裝軟體。將電腦連線至網際網路並安裝軟體。

預先安裝的軟體

此軟體已預先安裝於印表機上。您可從網路瀏覽器啟動。

軟體名稱/功能	功能
Web Config	<p>此軟體適用於網路管理員。</p> <p>網路安全性設定可從Web Config進行設定。也會提供電子郵件通知功能，通知您印表機何時發生錯誤等事件。</p> <p> 第39頁 “使用 Web Config”</p>

使用 Epson Edge Dashboard

本單元說明 Epson Edge Dashboard 的基本操作。印表機隨附的軟體會適時更新，以提供更實用及更多改良的功能。如需最新詳細資料，請參閱軟體說明。

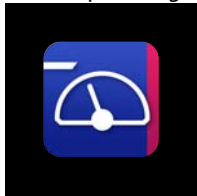
啟動程序

Epson Edge Dashboard 為網路應用程式。

1 透過下列兩種方法，皆可啟動應用程式。

Windows

- 按下桌面工具列上的 [Epson Edge Dashboard] 圖示，然後選取[顯示 Epson Edge Dashboard]。



- 依序按下[開始]-[所有程式] (或[程式集])-[Epson Software]-[Epson Edge Dashboard]。

Mac

- 按下桌面選單列上顯示的 [Epson Edge Dashboard] 圖示，然後選取[顯示 Epson Edge Dashboard]。



Linux

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

2 Epson Edge Dashboard 會啟動。

登錄印表機

Epson Edge Dashboard 可監控、管理材料設定，並將其複製到已登錄印表機。

在 Windows 上，會自動登錄印表機。啟動 Epson Edge Dashboard 後，即可立即監控和管理印表機。如果未自動登錄印表機，請檢查是否符合下列使用條件，並手動進行登錄。

- 已將印表機隨附的通訊驅動程式安裝至電腦
- 電腦與印表機連線
- 印表機已就緒

印表機不會自動登錄至 Mac 或 Linux。請從註冊印表機畫面手動登錄印表機。此畫面在首次啟動 Epson Edge Dashboard 時顯示。

手動登錄程序

1 檢查印表機清單上顯示的印表機。

Windows

確定要登錄的印表機出現在印表機清單上。視需要按一下[新增搜尋]以搜尋可登錄的印表機。找到的印表機將新增至印表機清單。

Mac/Linux

- 若電腦與印表機透過 USB 連接
按一下[新增搜尋]將印表機加入清單中。
- 若電腦與印表機連線方式為網路
按一下[搜尋選項]，輸入網路上的印表機的 IP 位址，按一下 +。然後，按一下[新增搜尋]將所需的印表機放入清單。

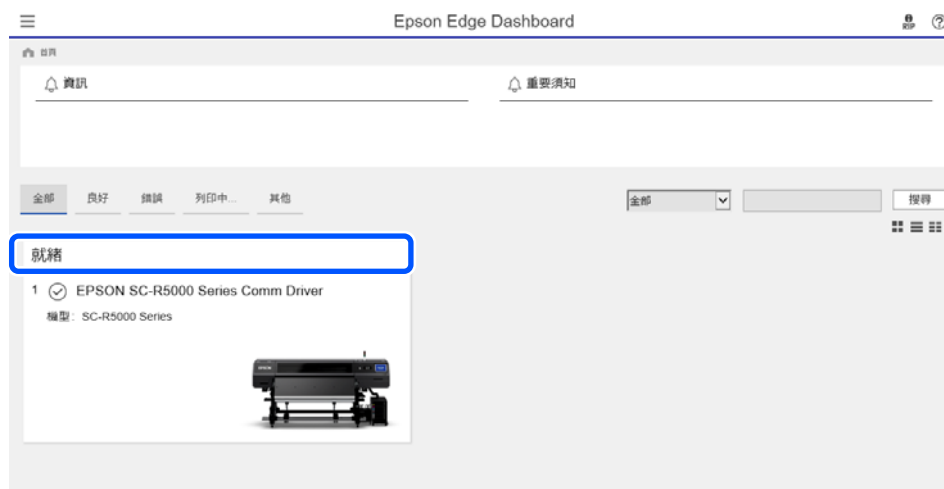
2 在要登錄的[印表機名稱]旁打 ✓。

3 按一下[套用]。

隨即套用對印表機清單所做的變更。

檢查和管理印表機狀態

- 1 在首頁畫面上，按一下欲查看的印表機周圍區域。

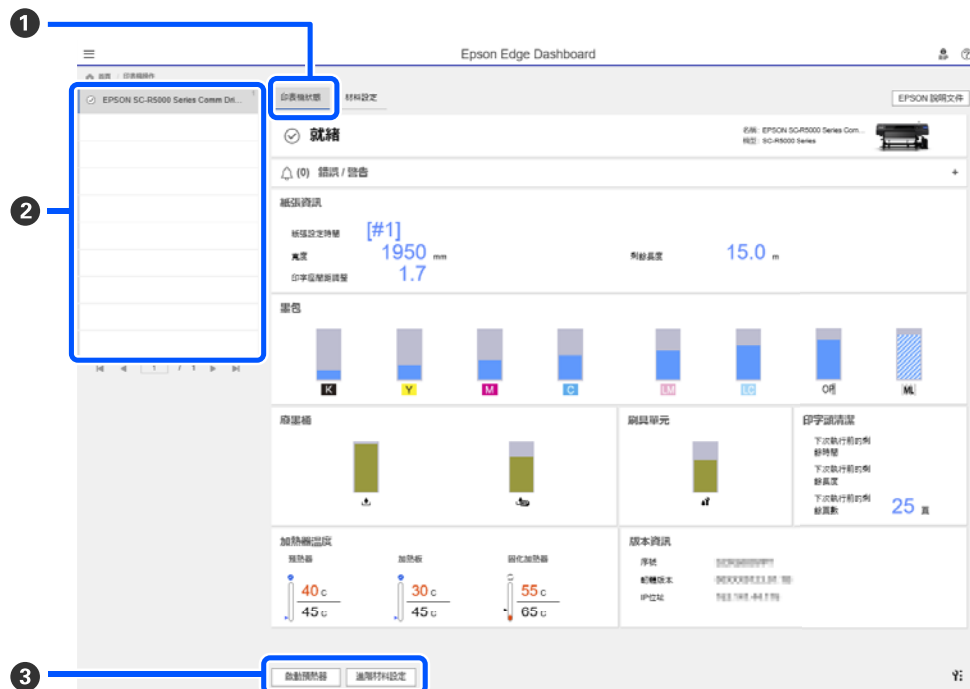


- 2 選取[印表機狀態]標籤 (1)。

印表機操作畫面會隨即顯示。瞭解耗材的狀態圖示與印表機控制面板畫面的圖示相同。

使用此軟體登錄數台印表機時，可在已登錄的印表機清單 (2) 內切換要監控的印表機。

按下畫面底部的按鍵 (3)，可從本軟體執行某些維護功能。執行的內容與印表機設定選單的內容相同。



關閉程序

關閉網路瀏覽器。但因為 Epson Edge Dashboard 為常駐軟體，因此不會停止執行。

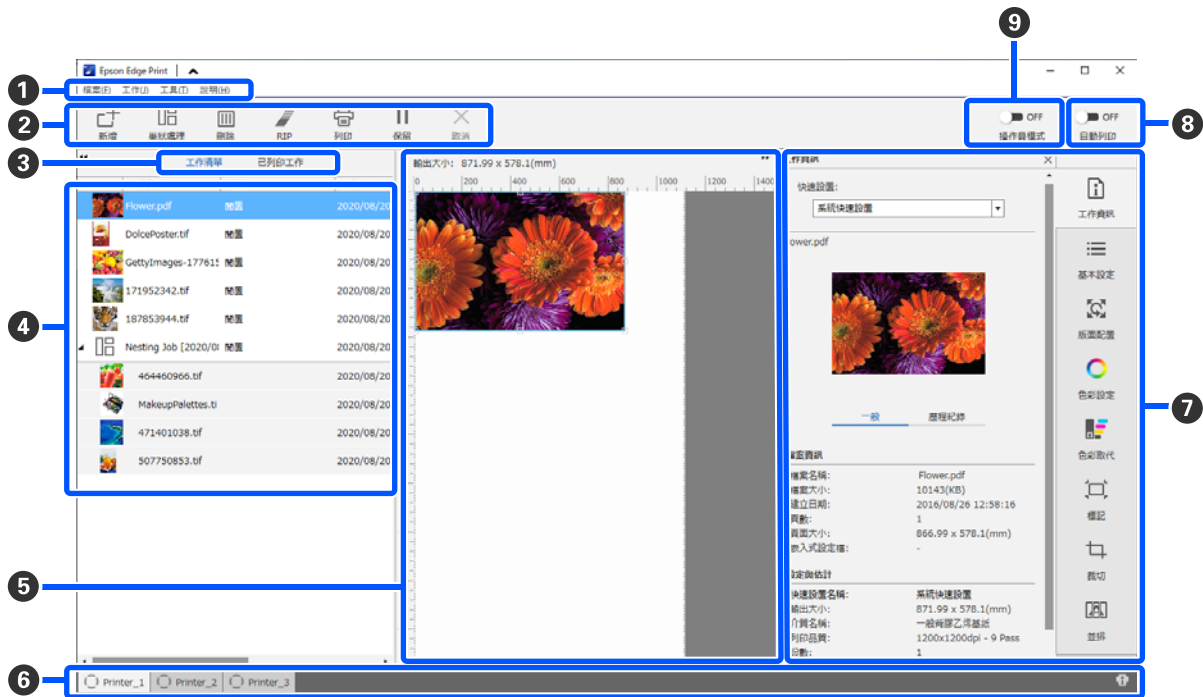
使用 Epson Edge Print

本單元說明 Epson Edge Print 的基本操作。印表機隨附的軟體會適時更新，以提供更實用及更多改良的功能。如需最新詳細資料，請參閱軟體說明。

主畫面設定




























啓動 Epson Edge Print 時會出現以下主畫面。

主畫面的設定與功能如下所示。



	零件的名稱	功能
1	選單列	您可在各選單中進行設定及操作。 按下標題列中的 ^ 或 v 後，可顯示或隱藏選單列。

前言

	零件的名稱	功能
2	工作工具列	<p>您可以對於在工作清單/已列印工作清單 (4) 中選取的工作執行下列操作。</p> <p>：選取並將列印資料新增至工作清單。</p> <p> / ：從您選取的多個工作中，建立一個巢狀工作。</p> <p>當您選取巢狀工作時， 會變更為  且您可執行取消巢狀處理。</p> <p>：從清單刪除所選工作。</p> <p>：僅針對所選工作執行 RIP 處理。</p> <p>：列印所選工作時執行 RIP。當您選取已經完成 RIP 的工作時，只會執行列印作業。</p> <p>：停止正在執行的列印作業或 RIP 處理。</p> <p> / ：保留所選工作。將自動列印切換按鈕 (8) 設為  ON 以執行自動列印時，不會列印保留的工作。</p> <p>當您選取保留的工作時， 會變更為  且您可取消保留。如果在自動列印期間取消保留，工作會變為閒置狀態並在佇列末尾進行列印。</p>
3	清單切換鍵	<p>切換工作清單/已列印工作清單。</p> <p>目前選取清單的名稱會顯示在方框內。</p>
4	工作清單/已列印工作清單	<p>在工作清單中，會針對目前列印或等待列印的工作，顯示縮圖、來源資料名稱及狀態。已完成列印的工作會自動移至已列印工作清單。</p>
5	預覽區域	<p>您可以查看在工作清單 (4) 中所選工作的預覽。</p> <p>白色區域顯示介質。根據在工作設定選單中設定的  (基本設定) - [介質大小]，介質寬度會有所不同。介質左緣和右緣到虛線之間的距離為邊界。</p> <p>您也可以拖曳預覽影像，以變更列印位置。</p> <p>按下預覽區域底部的  或 ，可縮小或放大預覽區域顯示。</p>
6	切換印表機標籤	<p>顯示本軟體中註冊之印表機的狀態與名稱。</p> <p>按下標籤可變更要使用的印表機。白色標籤表示目前使用的印表機。</p> <p>狀態圖示的意義如下。</p> <ul style="list-style-type: none"> ：可以執行列印 (就緒)。 ：正在列印中。 ：發生警告或其他狀況。 ：發生錯誤。 ：正在執行列印以外的操作，例如正在執行印字頭清潔或操作控制面板。 ：電源關閉或未連接。
7	工作設定選單與設定區域	<p>針對在工作清單 (4) 中選取的閒置工作進行設定，例如列印、版面配置以及輸入/輸出描述檔。</p> <p>右側的圖示為工作設定選單。設定區域的內容根據所選項目而有不同。</p>
8	自動列印切換鍵	<p>每次按下此鍵，就會開啓或關閉設定。</p> <p>設為  ON 時，只需將列印資料新增至工作清單 (4)，列印工作就會依序開始列印。工作清單中有閒置工作時，也會依序列印閒置工作。</p> <p>設為  OFF 時，則必須在列印資料新增至工作清單、選取並列印後，才會列印工作。</p> <p>當要同時處理多個工作，且巢狀處理和 RIP 在列印前完成時，請設定  OFF 以執行巢狀處理和 RIP 工作，然後將其變更為  ON。</p>

針對目前使用材料以適當設定進行列印 (使用 EMX 進行列印)

您必須將列印資訊及所使用材料適用的材料設定值，登錄至印表機與 Epson Edge Print，才能正確列印在目前材料上。

這是因為不同介質具有不同特性。舉例來說，有的介質需要大量墨水，有的需要乾燥時間。如果沒有使用符合介質的設定進行列印，可能無法獲得理想的列印結果。

然而，為了確保所使用的介質獲得最佳的列印輸出效果，而針對多個設定項目逐一尋找設定值的做法相當複雜，而且需要投入許多時間和努力。

此處我們使用 Epson 免費提供的列印檔案 (EMX 檔案)，說明如何輕鬆列印並獲得專業設定的列印品質。

準備列印

檢查操作環境

檢查下列各項。

- 印表機與 Epson Edge Print 有正確連接並開啓電源。
- RIP 伺服器 (Epson Edge Print) 所安裝的電腦，已連接到網際網路。
- Epson Edge Print 正在執行。
- 印表機已登錄至 Epson Edge Print。
- 材料已裝入印表機並可開始列印。

備妥列印資料

備妥格式相容於 Epson Edge Print 的列印資料。

如需支援資料格式的詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 說明。

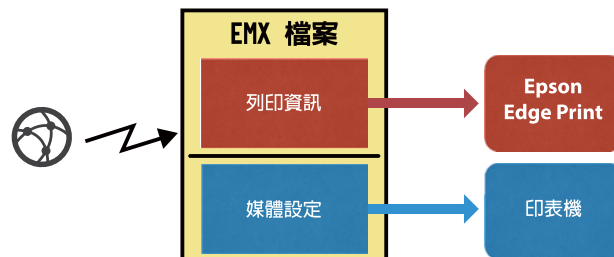
基於下列原因，通常會建議您使用 PDF。

- 影像不會出現中斷連結，也沒有版面配置中斷情形。
- 文字無須加上邊框。

- 即使影像處理軟體的版本不同，外觀也不會改變。

準備 EMX 檔案

EMX 檔案是用於各種介質種類的列印設定檔，含有在市售介質上正確列印所需的以下資訊。



列印資訊

在 Epson Edge Print 中註冊的設定，例如材料的 ICC 描述檔、套色數目及解析度。

介質設定

在印表機的材料管理中，針對目前使用材料適用的加熱器溫度、壓盤間距、進紙張力等設定而註冊的設定。

本節將說明在 Epson Edge Print 中取得及註冊 EMX 檔案的程序。

若要取得 EMX 檔案，RIP 伺服器必須連線至網際網路。

- 1** 依序按下工具選單 - [管理預設] - (管理列印資訊)。
畫面會變更為管理列印資訊畫面。
- 2** 按下 (新增)。
新增列印資訊隨即開始。
- 3** 選取[取得 EMX 檔]案，然後按下[繼續]。
這時會顯示 Epson 免費提供之 EMX 檔案的清單。
- 4** 選取相容於目前使用介質的 EMX 檔案。
選取一個 EMX 檔案。您無法一次選取多個 EMX 檔案。
您已經取得的 EMX 檔案會呈現灰色且無法選取。

前言

[狀態]中顯示[可更新]的檔案，表示 EMX 已經在您取得後完成更新。

如果選取並取得顯示[可更新]的 EMX，則已取得的檔案會被覆寫。

5 按下[繼續]。

您可將已取得 EMX 檔案的介質設定值複製到印表機。若要複製檔案，請選取 [複製材料設定] 並繼續步驟 6。

如果不要複製檔案，則繼續步驟 7。

6 選取 EMX 檔案內介質設定值的複製位置，然後按下[執行]。

已登錄至所選印表機的材料編號 (1 至 50) 會顯示。在步驟 4 取得的 EMX 檔案中，指定材料設定值 (材料編號) 的複製位置。

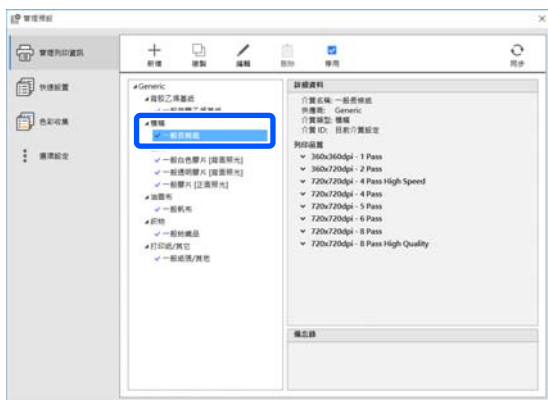
選取未使用的編號會加入數值。選取已註冊的編號會覆寫註冊的資訊。

7 按下[完成]。

取得及註冊作業隨即完成。

完成註冊時，已註冊的列印資訊會新增至列印資訊清單。

列印資訊是由介質名稱識別。



介質名稱左側的 表示已啟用。可以使用工作設定選單的 (基本設定) 中的 [介質名稱]，選擇已啟用的列印資訊。如果某 [介質名稱] 顯示太多項目而難以選擇，請在此畫面上選取不需要的列印資訊，然後按一下 (停用)。介質名稱左側的 會消失，且列印資訊會停用。

您可根據取得的列印資訊自訂設定，或建立新的列印資訊。

如需編輯及新增列印資訊的詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 說明。

準備印表機

將已取得 EMX 檔案的材料設定複製到印表機後，從印表機的設定選單中執行列印調整。

列印調整會最佳化材料設定，以修正材料與印表機的個別差異，讓您可使用材料與印表機組合執行最佳列印。

如果不執行列印調整，列印結果可能出現細紋或顆粒。

1 裝入您實際在印表機上使用的介質。

裝入介質後，所裝入介質的設定畫面會顯示在控制面板的螢幕中。

2 從「準備 EMX 檔案」選擇在步驟 6 中選取的編號。

完成介質資訊設定時，首頁畫面會隨即顯示。確定有顯示指定的介質編號及 [準備列印。] 訊息。



3 在設定選單中執行[列印調整]。

詳細程序請參閱下列說明。


[第54頁 “最佳化材料設定 \(自動調整\)”](#)

列印程序

1 在工作工具列中按下 (新增)，將列印資料新增至工作清單。或者，將列印資料拖放至工作清單。

已新增列印資料的資料名稱與縮圖會顯示在工作清單中。

附註：

當您按下  (新增) 並選取列印資料時，您也可以同時選取快速設置。



快速設置是分批預先儲存的列印工作設定。工作會根據這些設定而產生。


如需快速設置的詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 說明。

2

從工作清單選取要列印的工作。

列印成品的影像會顯示在預覽區域中。

3

在工作設定選單中按下  (基本設定)。

設定區域會變更為基本設定，且您可設定介質大小、介質名稱 (列印資訊) 及列印品質 (解析度和套色數目)。

如需詳細資訊，請參考 Epson Edge Print 說明。

4

在工作工具列中按下  (列印) 以開始列印。

列印大量工作

雖然大量工作 (例如長時間工作或巢狀工作) 的處理表現取決於伺服器的效能，不過印字頭還是可能在列印期間發生間歇性中斷情形。在此情況下，建議在列印前執行 RIP 處理。

如需詳細資訊，請參考 Epson Edge Print 說明。

想依批次順序列印工作時

當工作清單包含多個工作時，您可決定順序，然後指定批次列印。


指定批次列印時，您可依列印順序排序工作清單。


如需詳細資訊，請參考 Epson Edge Print 說明。


在列印期間，[**列印中**]會出現在工作清單的[**狀態**]欄中。表示剩餘列印時間的進度列也會出現在預覽區域中。

附註：

開始列印前，請檢查切換印表機標籤的狀態。如果看見以下任一狀態圖示，表示您無法列印。

：發生錯誤。

：正在執行列印以外的操作，例如正在執行印字頭清潔或操作控制面板。

：電源關閉或未連接。

備妥要用於列印的印表機。

已完成列印的工作會自動移至已列印工作清單。

有關如何使用已列印工作清單的詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 說明。


使用工作設定選單放大或縮小工作、僅列印部分影像，或列印寬度大於介質的影像。

如需詳細資訊，請參考 Epson Edge Print 說明。

停止列印

如果您想在工作列印期間停止列印，請執行下列程序。

1

從工作清單選取要停止列印的工作，然後在工作工具列中按下  (取消)。

或者，在要停止列印的工作名稱上開啓右鍵選單，然後選取[取消]。

2

確認畫面顯示時，按下[是]。

將大型影像分割成多個部分並列印 (並排)


本單元說明 Epson Edge Print 的一般功能。

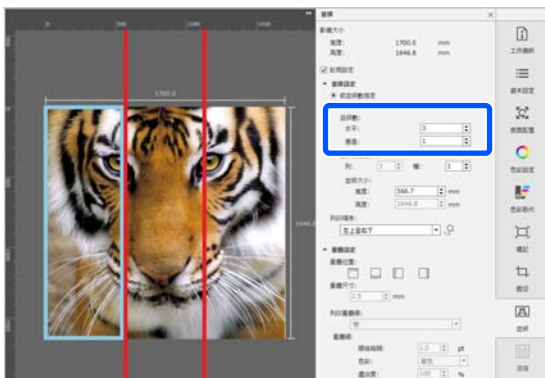
當列印的大型影像寬於您所使用的列印介質時，您可將大型影像分割成數個部分，然後列印在介質上。

您也可以加入用於黏貼的重疊處，以便完成列印後將各部分黏貼成一個影像。

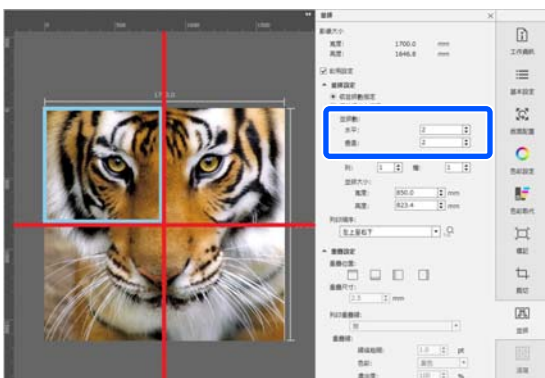
分割影像的程序如下所述。

如何分割影像

- 1 從工作清單選取要分割的工作。
- 2 在工作設定選單中按下  (並排)。設定區域會變更為並排設定。
- 3 選取[啟用設定]。
設定項目會隨即啟用。
- 4 在[並排設定]中設定分割區的大小。
每個分割影像皆稱為「並排」。
若要設定影像的分割數量，請選取[依並排數指定]。
若要設定並排大小，而後再分割影像，請選取[依並排大小指定]。
若要設定並排數，請前往步驟 5。
若要設定並排大小，請前往步驟 7。
- 5 在[並排數]中設定要建立的分割區數量。
範例：水平方向的 3 個分割區

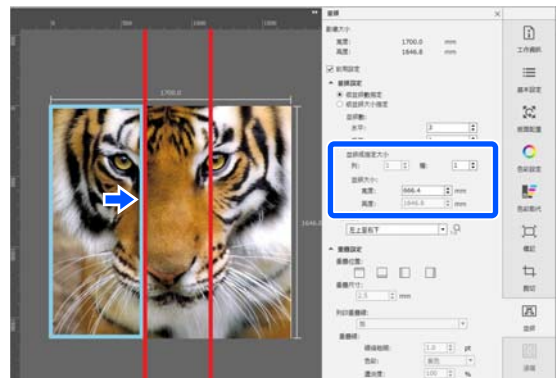


範例：水平和垂直方向的 2 個分割區



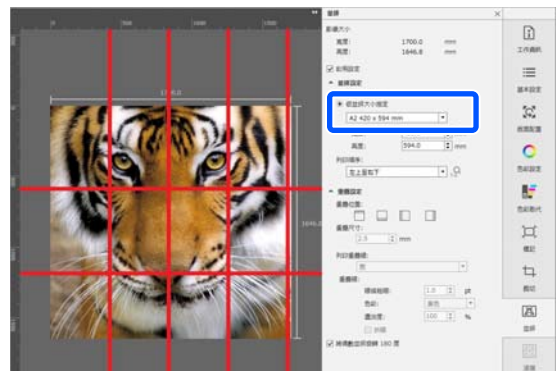
- 6 您可微調目前分割的並排大小。
如果想避免黏貼邊緣出現在任何位置，例如
此例中眼睛所在的位置 (在步驟 5 的水平中設
定 3 個分割區)，請利用下列程序選取左上並
排並調整並排大小。
(1) 使用滑鼠游標按下您想要的並排，或在[並
排成指定大小]中指定您要的並排位置。

鎖定要進行調整的並排，會以淡藍色框表
示。
(2) 若要調整大小，請拖曳淡藍色框或在[並排
大小]中輸入數值。



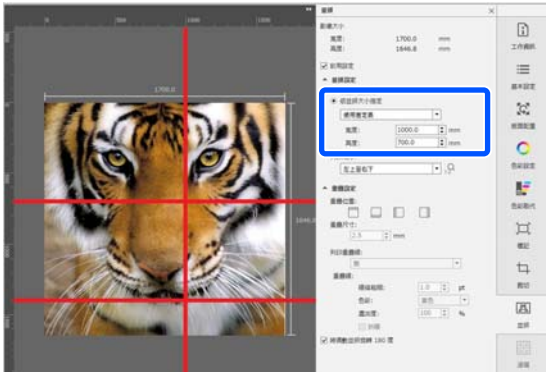
前往步驟 8 並設定重疊。


- 7 在[依並排大小指定]中設定分割區的大小。
範例：設為 A2 大小



前言

範例：在使用者定義中將寬度設為 1000 mm，並將高度設為 700 mm

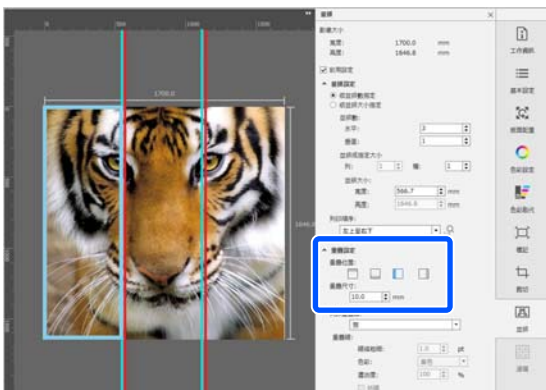


8 在[列印順序]中，設定列印並排的順序。
選擇[列印順序]，然後按一下  時，會在預覽區域的各個並排上顯示列印順序的數字。



9 在[重疊設定]中，設定用於黏貼影像的重疊處。
(1) 在[重疊位置]中，設定重疊的位置。
(2) 在[重疊尺寸]中，設定重疊的寬度。

範例：[重疊尺寸]為 10 mm，[重疊位置]位於左側



如果要在影像與重疊之間列印邊界線，請進入步驟 10。

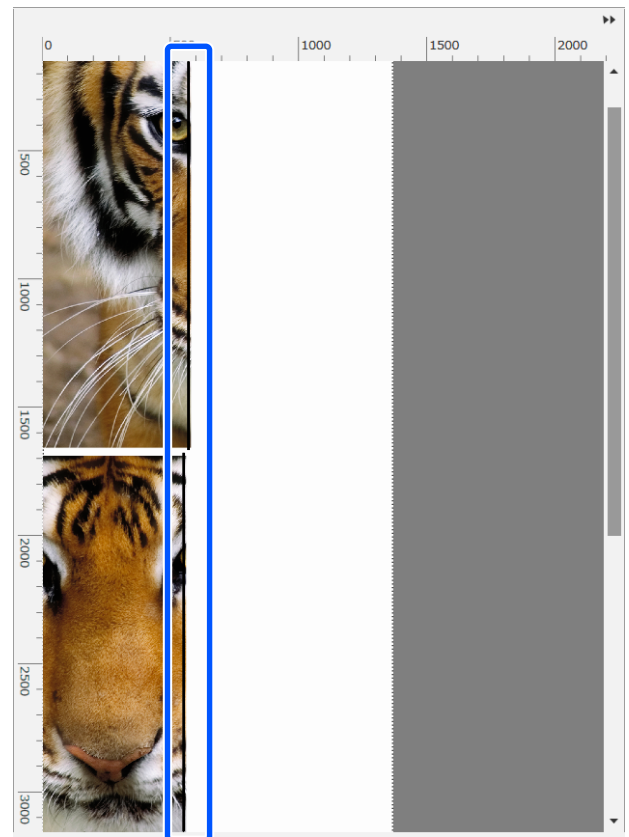
如果不要在影像與重疊之間列印邊界線，請進入步驟 11。

10 在[列印重疊線]中，選擇[列印在影像與邊界上]或[僅列印在邊界上]。

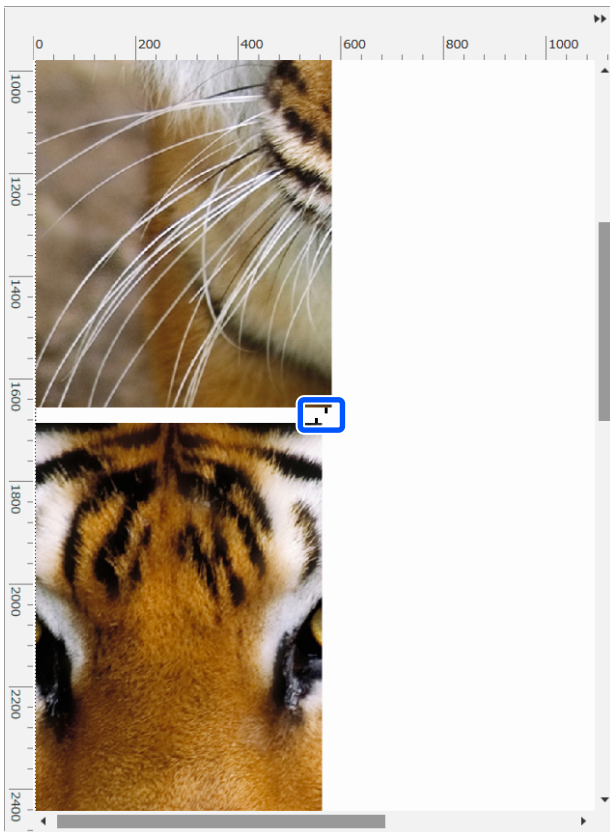
將要在影像與重疊之間列印邊界線，這可作為黏貼影像的參考。

可使用[重疊線]變更邊界線的粗細、顏色和濃度，以使其更明顯。如果選擇[折線]，則可將邊界線從實線變更為虛線。

範例：已設定[列印在影像與邊界上]

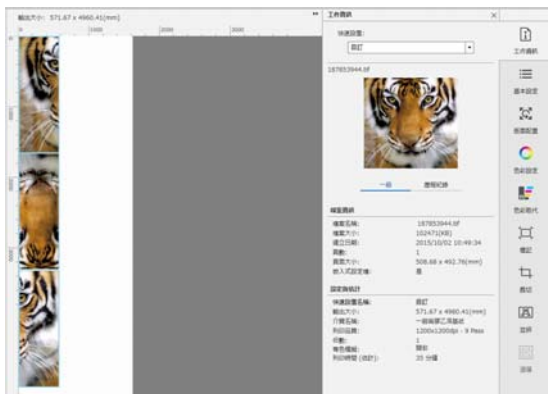


範例：已設定[僅列印在邊界上]



- 11 完成影像分割設定時，在工作設定選單中選擇 [並排]、[色彩取代] 或 [裁切] 以外的設定，以將預覽區域變更為列印預覽。

範例：選取 [工作資訊] 時



附註：

在工作設定選單中，按一下 [版面配置] 以變更並排排列。

例如，您可以減少介質浪費，方式是將原先垂直排列的並排水平排列以配合介質寬度，然後列印。

然而，視並排的排列而定，將影像貼在一起時，接縫處可能有色彩偏差。

不列印指定並排時

在[並排]設定中分割影像後，如果不想列印特定並排，您可利用下列程序取消列印。

- 1 在不要列印的並排上開啓右鍵選單。
- 2 清除[列印]核取方塊。
清除[列印]核取方塊時，並排上會顯示圖示。
選取核取方塊以列印並排。

附註：

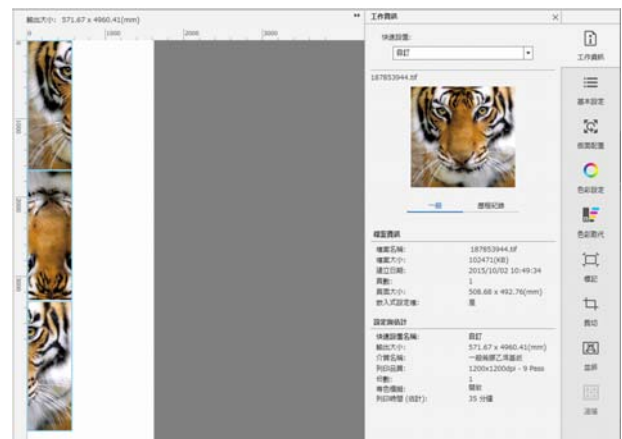
如果在並排上按一下滑鼠右鍵，並從顯示的選單中選擇[全部清除]，則不會列印並排。

如果只要列印一個並排，請在要列印的並排上按一下滑鼠右鍵，從顯示的選單中選擇[全部清除]，然後選擇[列印]。

接縫處的色彩偏差過於明顯時

影像黏貼在一起而接縫處的色彩偏差明顯時，請檢查[並排]設定中的[將偶數並排旋轉 180 度]核取方塊是否清除。

選擇此項目時，會由上而下交替列印並排，使色偏變得較不明顯。



在印表機的設定選單中，將[印字頭暖機]設為[開啓]，也能改善色彩偏差問題。

 第103頁 “材料管理項目”

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 OS X

按下[前往] - [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。

<https://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[間隔]方塊中，選取檢查更新的間隔，然後按一下[確定]。


使用 Web Config

提供啟動內附軟體和功能的概述。

啟動程序

在連接至與印表機相同網路的電腦上，啟動軟體。

- 1 查看印表機的 IP 位址。

確認印表機可以開始列印。
按下  (選單)，然後選擇[一般設定] - [網路設定] - [有線區域網路狀態]。

- 2 在透過網路連接至印表機的電腦上，啟動網路瀏覽器。

- 3 將印表機 IP 位址輸入至網路瀏覽器的網址列，然後按下 [Enter]或 [Return] 鍵。

格式：

IPv4：http://印表機的 IP 位址/

IPv6：http://[印表機的 IP 位址]/

範例：

IPv4: http://192.168.100.201/

IPv6: http://[2001:db8::1000:1]/

關閉程序

關閉網路瀏覽器。

移除軟體

- ! 重要資訊：**
- 登入「電腦系統管理員」帳戶 (具備系統管理員權限的帳戶)。
 - 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。

Windows

本單元說明如何解除安裝 Epson Edge Dashboard 及 Epson 通訊驅動程式。

- 1 關閉印表機，並從電腦取下連接線。
- 2 在安裝軟體的電腦上，按一下 [控制台]，然後從 [程式集] 類別按一下 [移除安裝程式]。
- 3 選擇您要移除的軟體，然後按下 [解除安裝/變更] (或 [變更/移除])。
選擇下列項目，刪除 Epson 通訊驅動程式。
型號以 XXXXXX 顯示。
 - 移除 EPSON SC-RXXXXX Series Comm Driver 印表機
若要移除 [Epson Edge Dashboard]，請選擇 Epson Edge Dashboard。
- 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。

Mac

以下說明如何移除 Epson Edge Dashboard。

- 1 結束 [Epson Edge Dashboard]。
- 2 雙擊 [應用程式] - [Epson Software] - [Epson Edge Dashboard] - [Epson Edge Dashboard 解除安裝程式]。
請依照螢幕上的指示繼續操作。

基本操作

正確列印的工作流程

依照下列說明正確列印在材料上。

1. 將材料設定登錄至印表機，並將列印資訊登錄至 RIP

根據材料的特性，將材料設定登錄至印表機，並在 RIP 中登錄列印資訊。

Epson 提供結合材料設定與列印資訊的 EMX 檔案，適用於大部分市售材料。

您可使用印表機隨附的「Epson Edge Print」RIP 軟體，透過精靈輕鬆執行下列操作。

- 下載 EMX 檔案
- 將列印資訊自動登錄至 Epson Edge Print
- 將材料設定登錄至印表機

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[第33頁 “針對目前使用材料以適當設定進行列印 \(使用 EMX 進行列印\)”](#)



2. 針對列印長度超過三小時的工作設定 RIP，使其保持在三小時內

印表機無法連續列印超過三小時。在三小時內可列印的列印長度，取決於在 RIP 列印品質中設定的通過次數。

如需通過次數所判定之列印長度的資訊，請參閱下列說明。此外，參閱下列說明以瞭解設定適合在三小時內執行之工作的詳細資訊。

[第124頁 “各套色次數的列印長度及建立工作”](#)



3. 將材料裝入印表機並進行材料設定

裝入材料、選擇您在步驟 1 中登錄的材料設定編號，然後輸入材料長度。

[第42頁 “裝入材料”](#)

[第48頁 “已裝入材料的設定”](#)



4. 將材料裝到自動收紙單元

若要在列印的同時進行收紙，您必須將材料裝到自動收紙單元。

[第49頁 “使用自動收紙單元”](#)



5. 最佳化材料設定 (使用新材料時)

使用在步驟 1 中登錄至印表機的材料設定前，請執行此操作一次。

最佳化材料設定 (列印調整)，以修正材料與印表機的個別差異，讓您可使用材料與印表機組合執行最佳列印。

[第54頁 “最佳化材料設定 \(自動調整\)”](#)



6. 檢查印表機的狀態

開始作業前，檢查剩餘墨水存量及印字頭噴嘴的狀態。

[第60頁 “列印前”](#)



7. 列印

使用 RIP 開始列印。

如需使用印表機隨附「Epson Edge Print」RIP 軟體進行列印的詳細資訊，請參閱下列說明。

[第33頁 “針對目前使用材料以適當設定進行列印 \(使用 EMX 進行列印\)”](#)

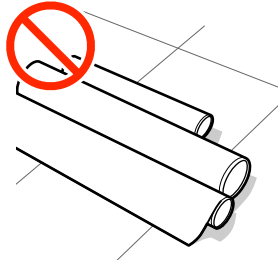
裝入材料時的注意事項

存放及處理材料時，務必遵守下列要點，確保材料表面不會沾染灰塵與棉絮。使用沾染灰塵或棉絮的材料可能導致噴嘴阻塞，或導致墨水滴在列印結果上。

如需處理及存放材料的詳細資訊，請參閱下列說明。
[第26頁 “處理及存放材料時的注意事項”](#)

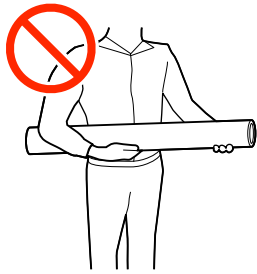
請勿將未包裝的材料直接放在地面上。

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：

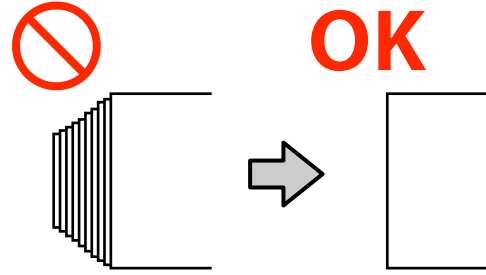
- ❑ 固化加熱器、加熱器及材料邊緣固定板可能產生高溫，務必遵守所有必要的注意事項。未能遵守必要的注意事項，可能導致燒傷危險。
- ❑ 材料重量較重，不可由一個人搬動。
- ❑ 打開或闔上印表機上蓋時，小心不要夾傷手或手指。未能遵守此注意事項，可能導致受傷。
- ❑ 請勿用手摩擦材料的邊緣。材料的邊緣銳利，可能導致受傷。

請於列印前再裝入材料。

留在印表機內的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。這可能導致印表機故障或列印品質降低。

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。

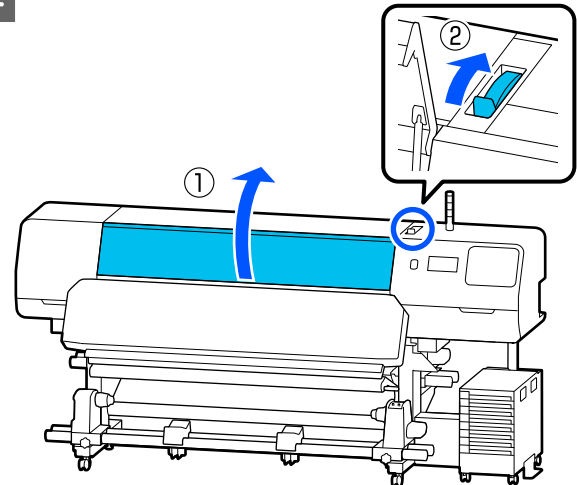


裝入材料

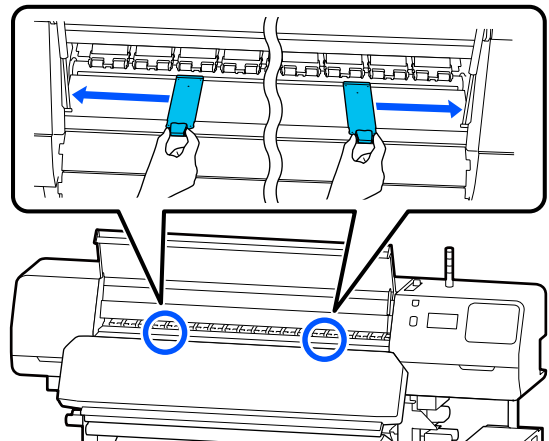
您可在 YouTube 的影片中查看程序。

[Epson Video Manuals](#)

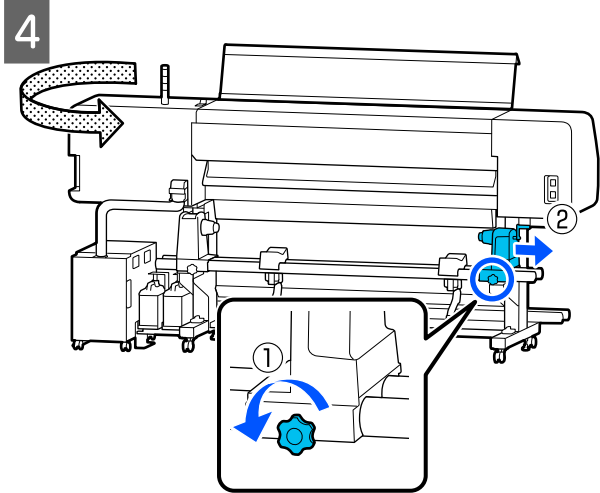
- 1 確定[打開印表機上蓋並裝入材料。]顯示在首頁畫面上。
- 2 打開印表機上蓋，然後將材料調整桿往後移。



- 3 壓下材料邊緣固定板兩側的卡榫，將固定板搬移至材料的邊緣，使其位於材料上。
如果壓盤上有保溫板，請先將其取下再移動材料邊緣固定板。

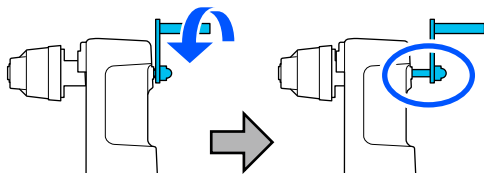


基本操作

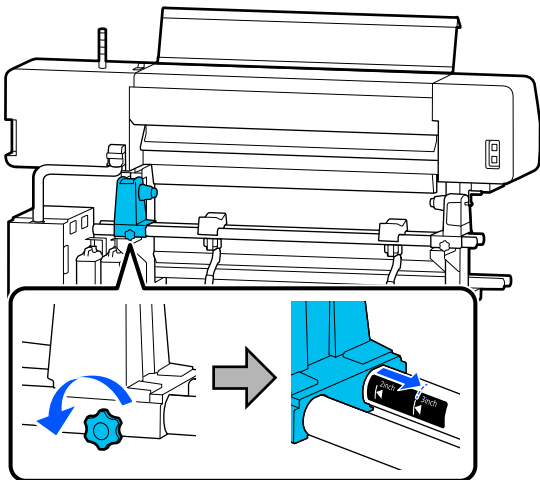


! 重要資訊：

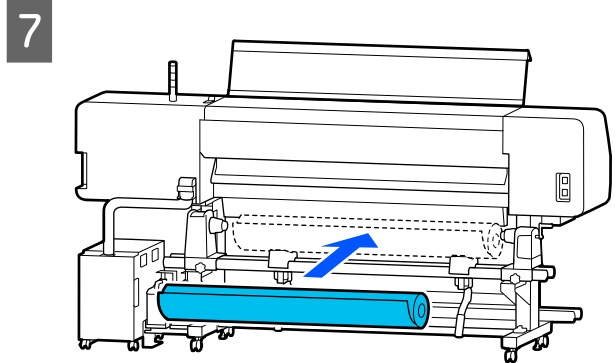
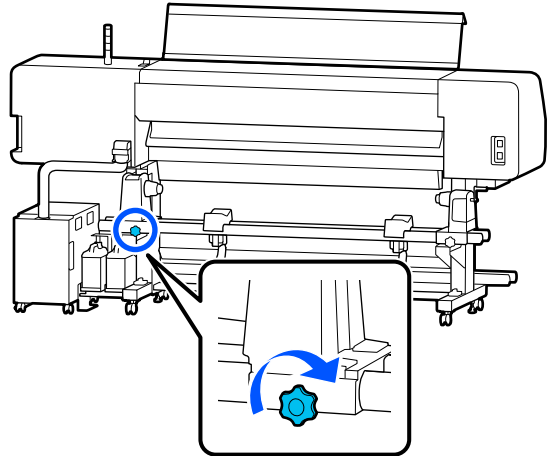
若看不見右側捲筒材料固定器的把手，請向前轉動把手直至停止為止。若看不見把手，會無法正確裝入材料。



5 鬆開左側捲筒材料固定器的固定螺絲，然後根據欲裝入材料的捲筒紙軸內徑，將捲筒材料固定器移至裝入位置。



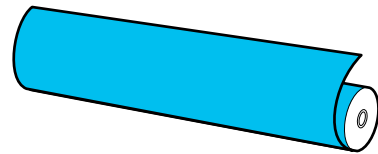
6 鎖緊螺絲，直到螺絲無法轉動。



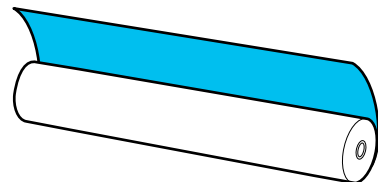
附註：

捲筒材料的放置方式根據材料的捲動方式而有不同。

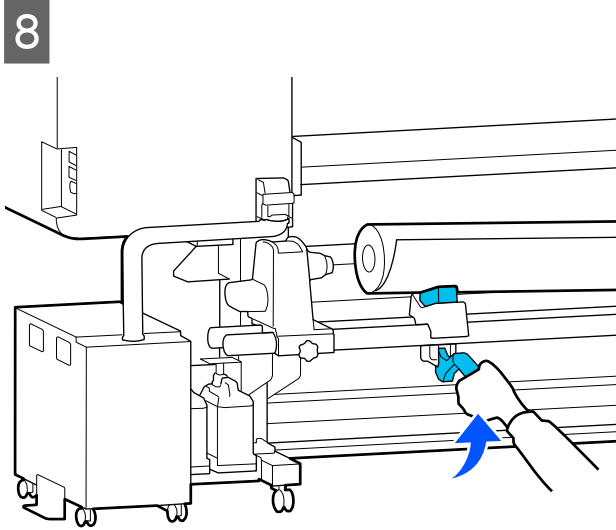
可列印面朝外



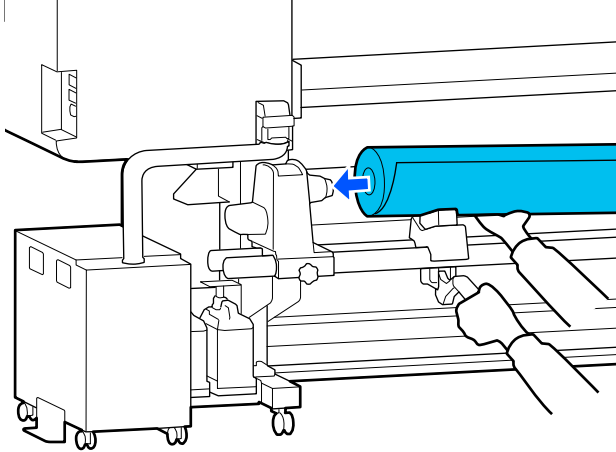
可列印面朝內



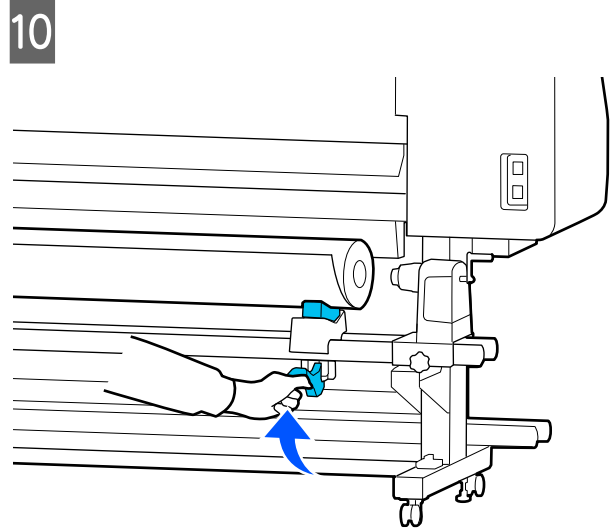
基本操作



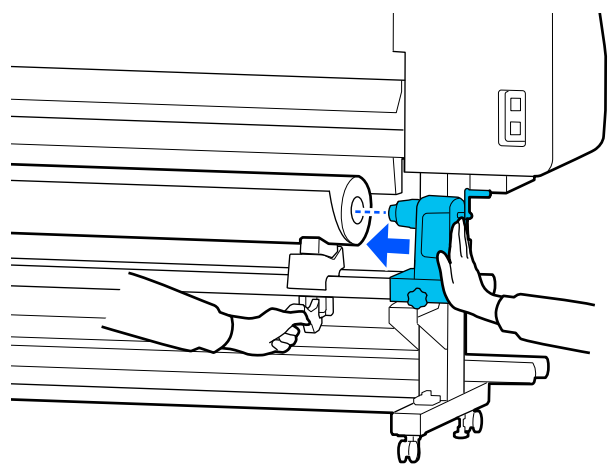
8 將材料的捲筒紙軸確實插入捲筒材料固定器。



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材料固定器。
 請用雙手升起，然後將捲筒紙軸插入捲筒材料固定器。



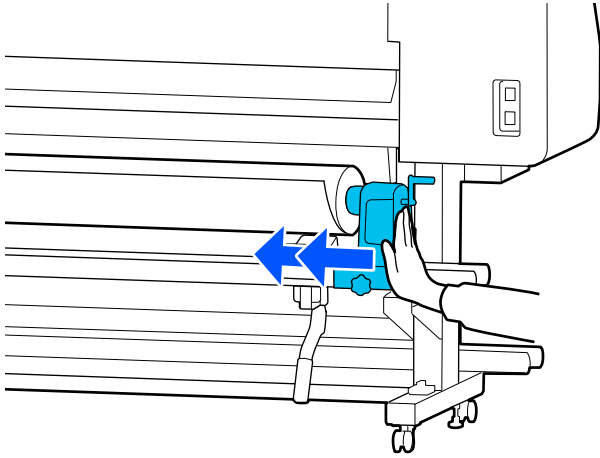
10



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材料固定器。
 請用雙手升起，然後將捲筒紙軸插入捲筒材料固定器。

基本操作

- 12** 為確保捲筒材料固定器確實插入捲筒紙軸，請按壓兩次。

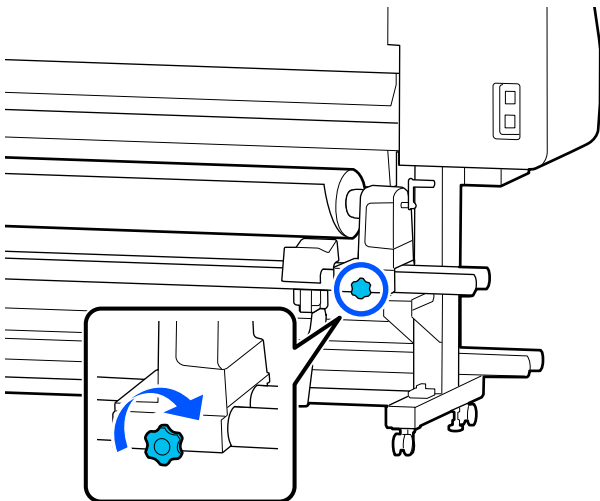


! 重要資訊：

若捲筒材料固定器沒有確實插入捲筒紙軸，材料會因為捲筒材料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。

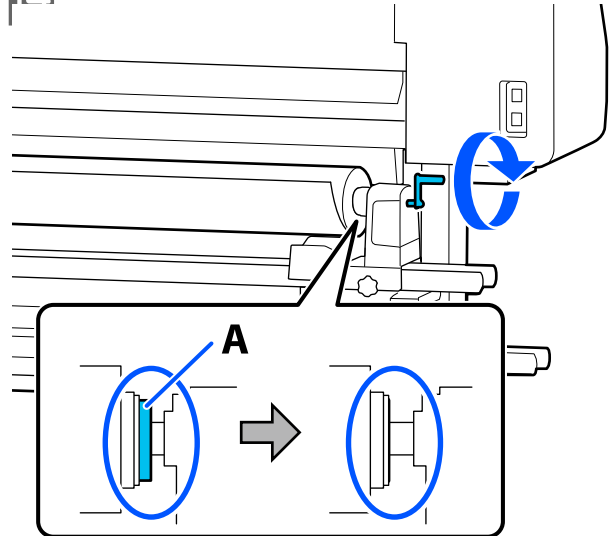
- 13** 鎖緊螺絲，直到螺絲無法轉動。



! 重要資訊：

- ❑ 若捲筒材料固定器螺絲鬆動，捲筒材料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。
- ❑ 若捲筒的右緣和左緣沒有對齊，請重新對齊。

- 14** 轉動把手，直到下圖的 A 部位完全插入。

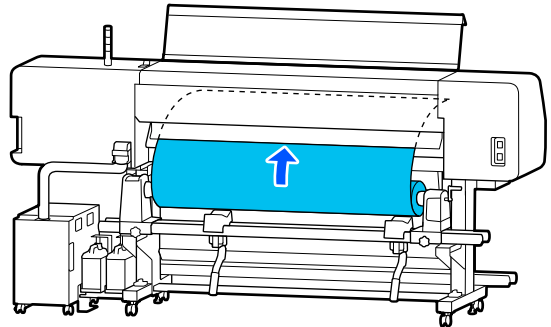


! 重要資訊：

一旦 A 部位隱沒，切勿再轉動把手。未能遵守此注意事項，可能導致捲筒材料固定器損壞。

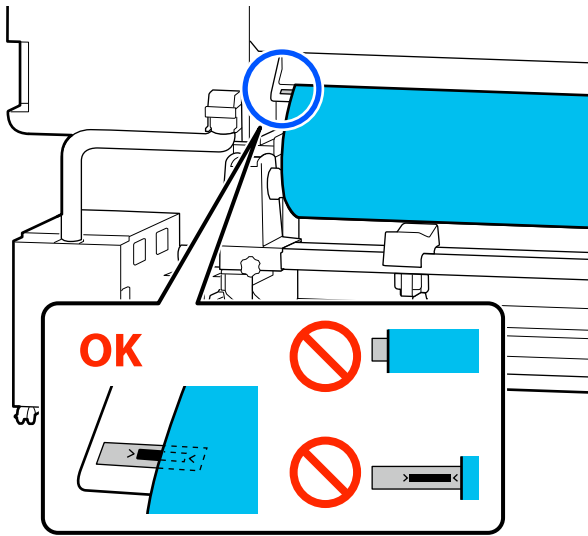
若完全轉動把手後，仍可看見 A 部位，請轉回把手。鬆開右側的捲筒材料固定器螺絲，然後從步驟 4 重新執行操作。

- 15** 將大約 30 cm 的材料插入開口。



基本操作

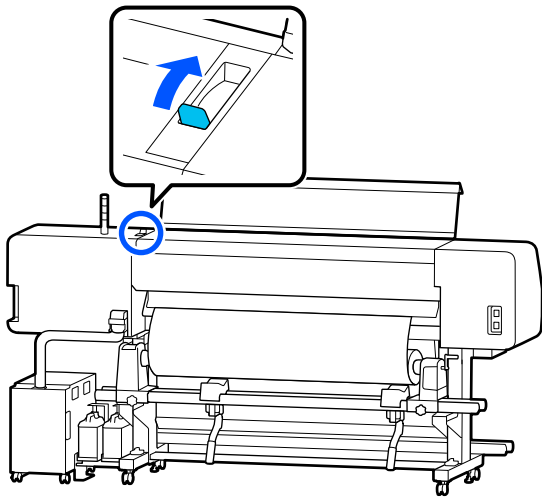
16 確認材料的左緣位於標籤矩形的範圍內，如下圖所示。



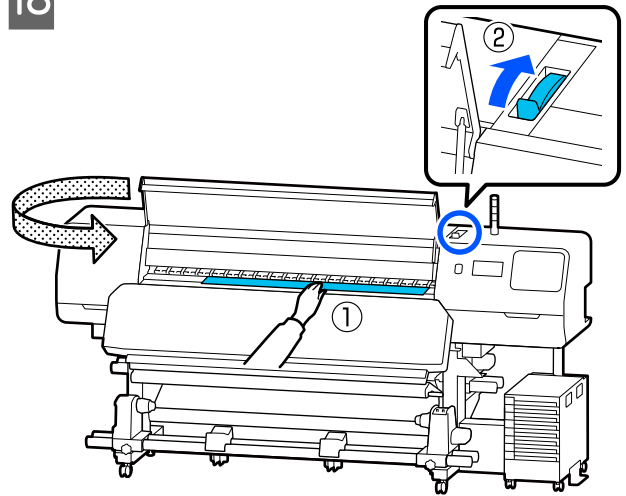
附註：

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 4 至 16，以調整捲筒材料固定器的位置。當捲筒材料固定器插入材料時，請勿嘗試重新調整捲筒材料固定器的位置。

17 將材料調整桿往前移動，避免插入的材料滑出。



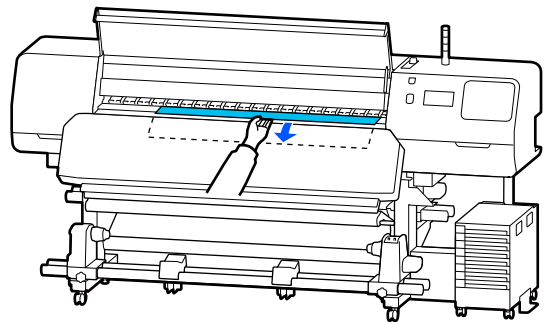
18



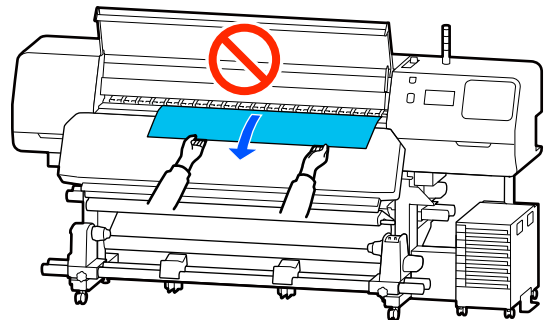
19 用一隻手握住材料的中央，並將其拉直，直到材料前緣進入固化加熱器的入口。

重要資訊：

如果材料的前緣因高溫而產生波紋或變形，請將其從壓力滾筒的前方完全拉出。如果壓力滾筒壓住波紋或變形區域，列印將無法正確執行。

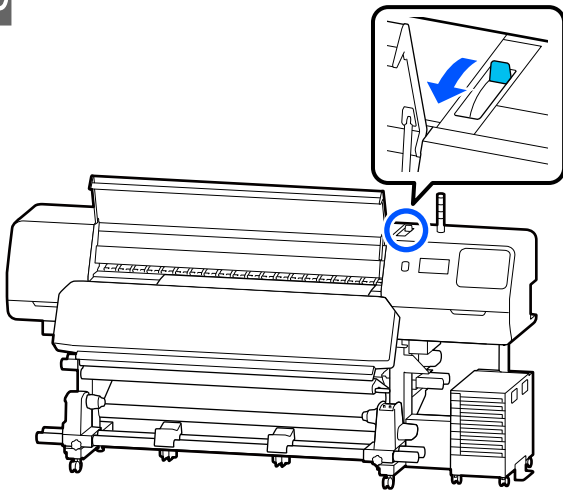


請勿用兩手拉動材料。這麼做可能會導致材料歪斜或移動。

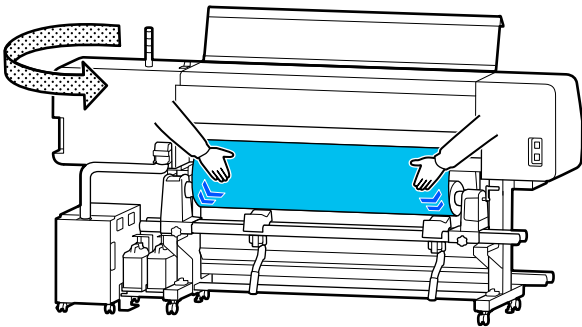


基本操作

20



21 輕敲材料兩端，檢查左側和右側的張力是否出現差異。



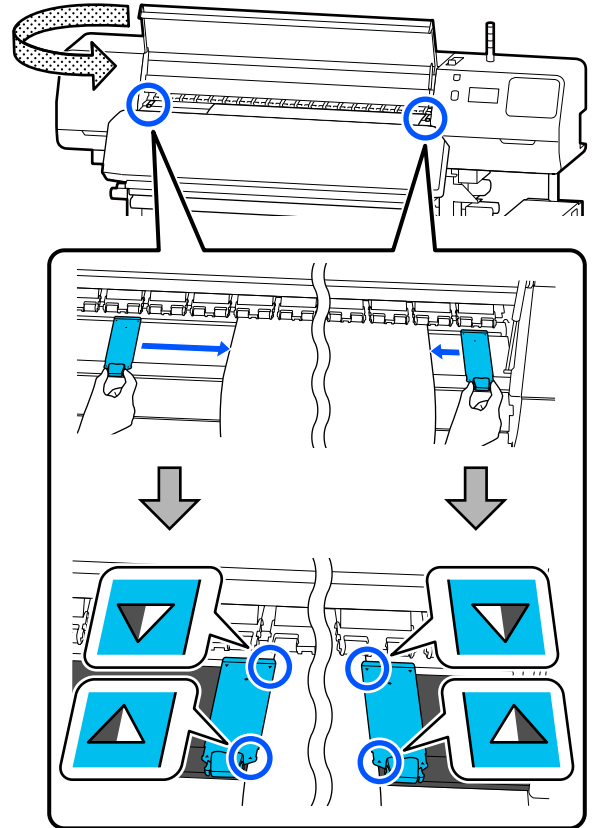
如果張力出現差異，材料可能鬆動。

從印表機前方將材料調整桿往後移，並消除材料的鬆弛部分。

消除鬆弛部分後，將材料調整桿往前移。

22

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

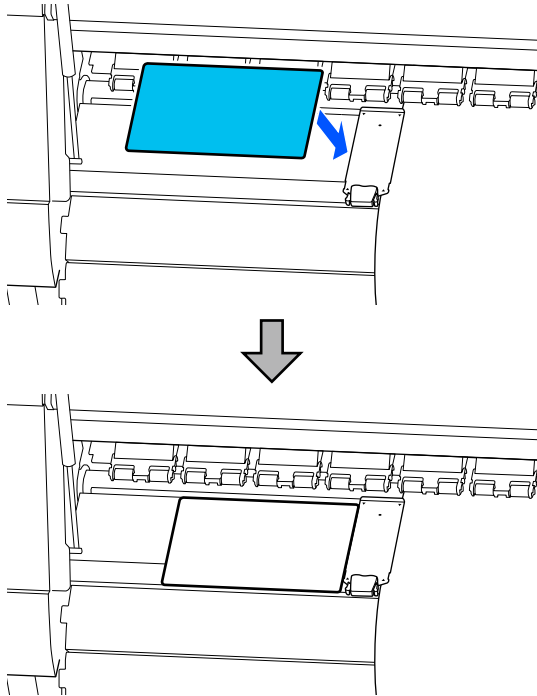


重要資訊：

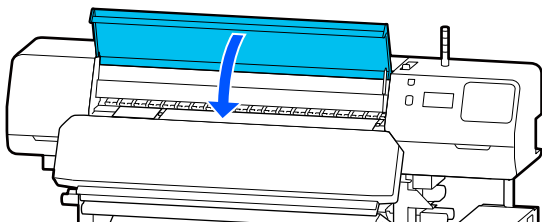
- ❑ 對於厚度超過 0.5 mm 的材料，請勿使用材料邊緣固定板。材料邊緣固定板可能接觸並損壞印字頭。如果未使用材料邊緣固定板，請勿使用保溫板。
- ❑ 務必將材料邊緣固定板裝至適當位置，讓材料邊緣切齊圓孔的中央。錯誤定位會導致列印時出現細紋 (水平細紋、色調不均或條紋)。
- ❑ 材料邊緣固定板不使用時，請推至壓盤的左右兩側。
- ❑ 若列印材料的兩側出現髒汙，請勿使用材料邊緣固定板。

基本操作

- 23** 裝入寬度 54 inch 以內的材料時，請將隨附的保溫板置於左側材料邊緣固定板的左側。



24



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。

1. 選擇已登錄材料編號

根據裝入的材料，選擇包含對應材料設定的已登錄材料編號。



2. 選擇捲筒收紙方向

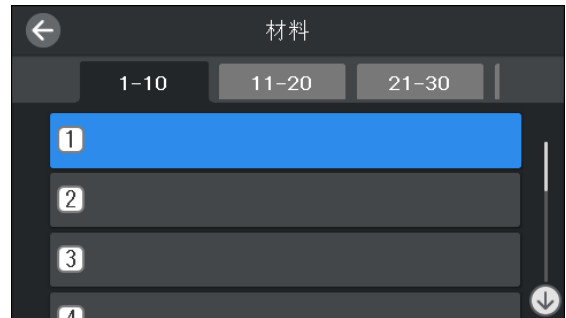
選取已裝入材料捲筒的收紙方向。



3. 設定材料長度

設定已裝入材料的長度。剩餘材料數量會根據在此輸入的長度進行管理。

- 1** 裝入材料後，材料設定畫面即會顯示。按下 [材料] 可存取已登錄的材料編號，其中儲存您所裝入材料的材料設定值。



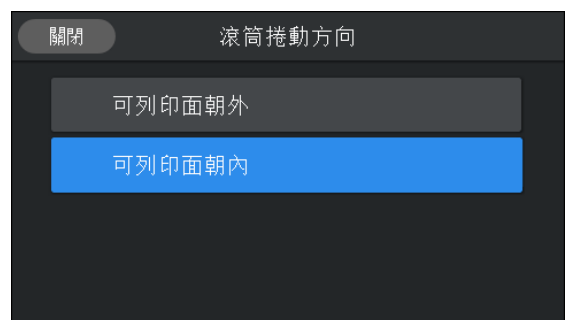
如果選擇的已登錄材料編號，未在 [材料管理] 中設定 [材料種類]，則會顯示可選擇材料種類的螢幕。選擇符合您裝入材料的材料種類。

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 [材料管理]。

- 2** 檢查捲筒規格。

在材料設定畫面上，確定捲動方向符合已裝入材料的捲動方向。

如果方向不同，按下 [滾筒捲動方向] 以變更設定。



基本操作

- 3** 對於已更換的材料及已列印的剩餘材料數量，請按下剩餘數量管理以設定數值。

按下[紙張剩餘量] - [剩餘數量管理]，並將其設為[開啟]。如果設為[關閉]，剩餘數量管理不會執行。按下[剩餘數量]並針對已在材料前緣上列印的剩餘材料輸入數值。



附註：
當剩餘數量管理設為開啟時，兩個功能會啓用

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。
- 剩餘警示
當材料剩餘數量到達設定值時，將會顯示警告。

- 4** 依照螢幕上的指示進行操作。在自動收紙單元中使用材料時，請按下[饋送至收紙位置]。如需在自動收紙單元中裝入材料的資訊，請參閱下列說明。

[↗ 第49頁 “使用自動收紙單元”](#)

如果未使用自動收紙單元，請按下[確定]。

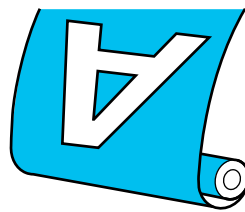
等待片刻後，螢幕上會顯示[準備列印。]訊息，您可開始列印。從電腦傳送您要列印的資料。

使用自動收紙單元

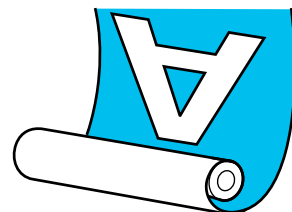
自動收紙單元會在列印時自動收紙，提高無人控管操作的效率。

本印表機的自動收紙單元，能依下列方向進行收紙。

列印面朝外



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。

以列印面朝內收起，會讓列印表面位於捲筒的內側。

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。

安裝捲筒紙軸


準備長度超過欲收起之材料寬度的捲筒紙軸。

這可順利收起材料，避免從紙軸突出。

- 1** 將材料饋入至固定位置。
裝入材料後執行操作時

依照螢幕上的指示進行操作。按下 [饋送至收紙位置] 將材料饋入至固定位置。

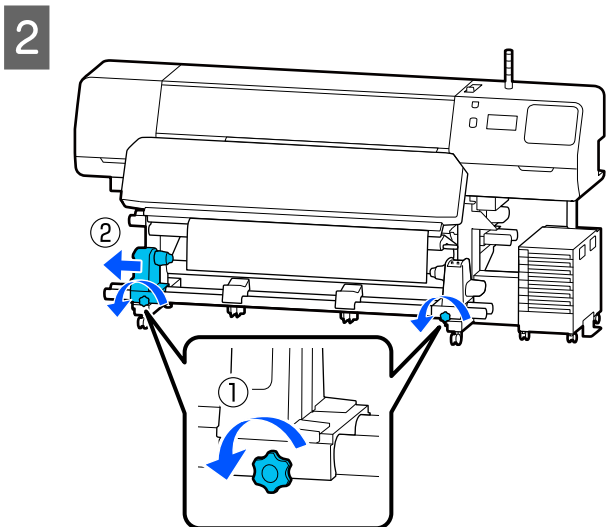
執行上述以外的操作時

按住控制面板上的  鍵，將材料饋入至捲筒材料固定器位置。

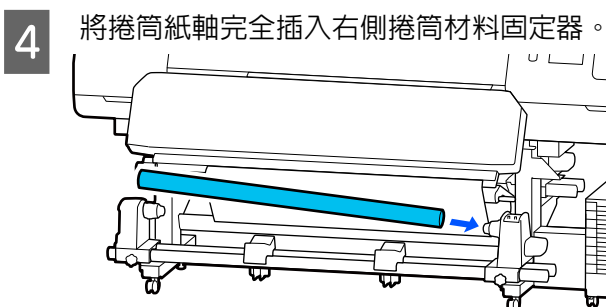
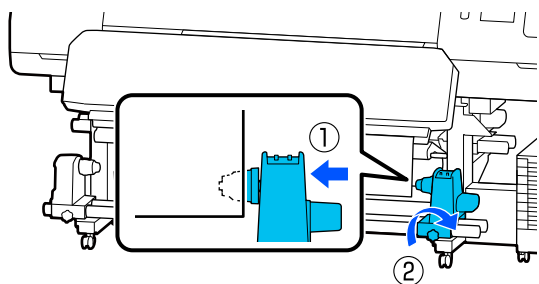
重要資訊：

請勿用手拉動材料。若用手拉出材料，材料可能在收紙時產生扭曲。

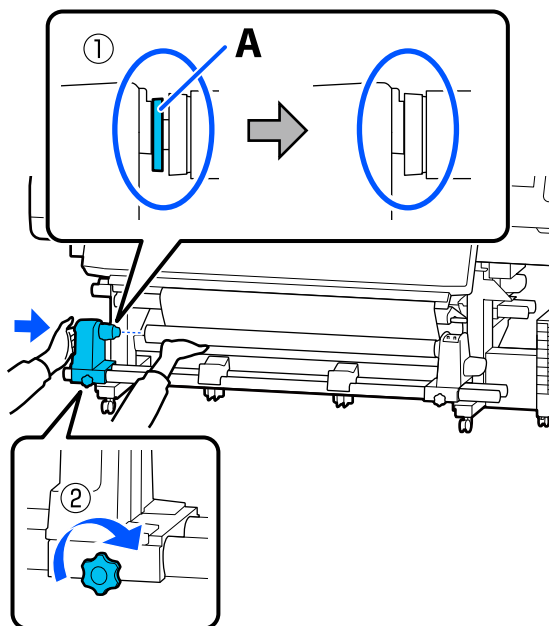
基本操作



3 將捲筒材料固定器對齊材料的右緣，然後鎖緊螺絲。



5 推入固定器，直到下圖的 A 部位完全插入，然後鎖緊螺絲。



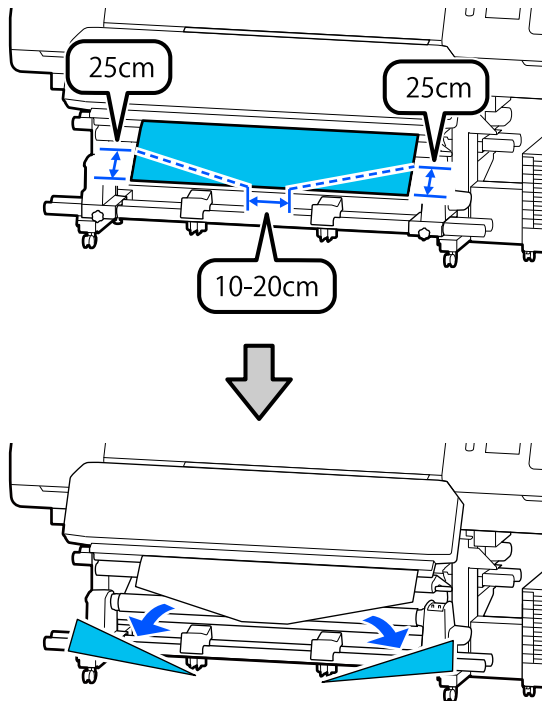
重要資訊：

A 部位看不見時即停止動作。若固定器插入過深，收紙單元會無法如預期般正常運作。

基本操作

- 6** 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。



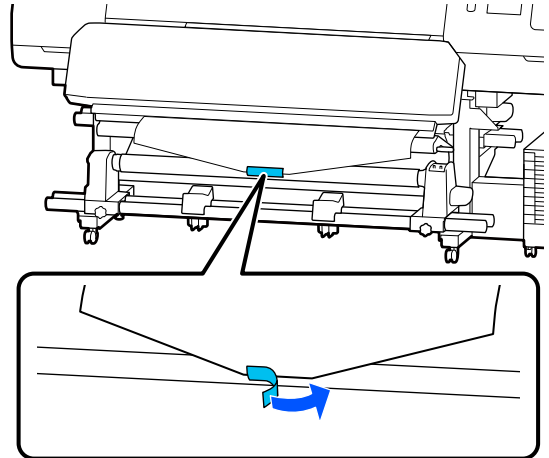
關於後續步驟，請根據材料的捲動方式參考下列說明。

有關以列印面朝外收紙的資訊，請參考 [第51頁](#) “以列印面朝外收紙”。

有關以列印面朝內收紙的資訊，請參考 [第53頁](#) “以列印面朝內收紙”。


以列印面朝外收紙

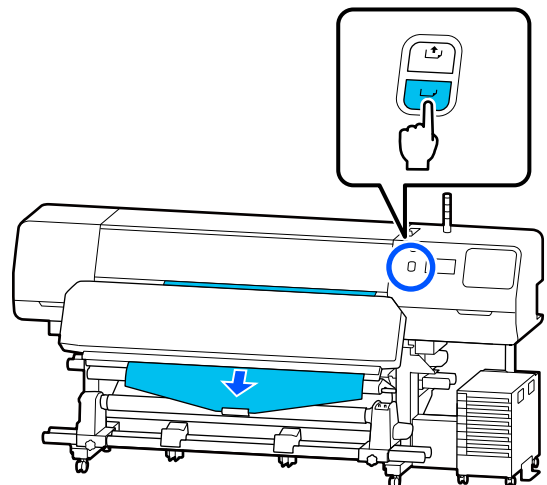
- 1** 將材料的中間部分直接往下拉，並使用市售膠帶將材料固定至收紙捲筒紙軸。




! 重要資訊：

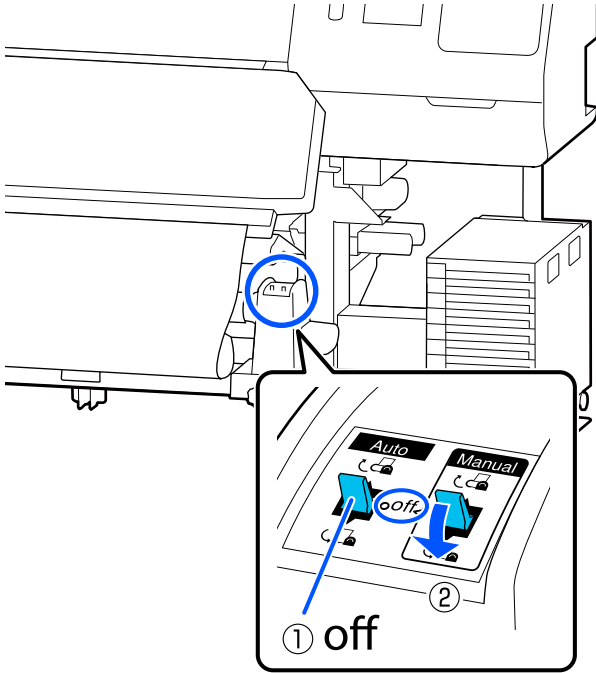
請讓材料保持在張緊狀態下，再將材料安裝至收紙捲筒紙軸。若在鬆弛狀態下安裝材料，材料可能在收紙時移動。


- 2** 按下控制面板上的  鍵鎖入足夠的材料，讓材料纏繞捲筒紙軸一圈。

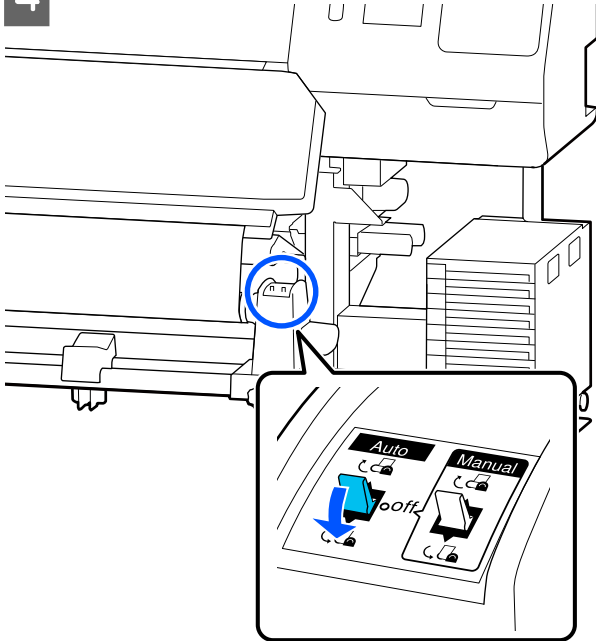


基本操作

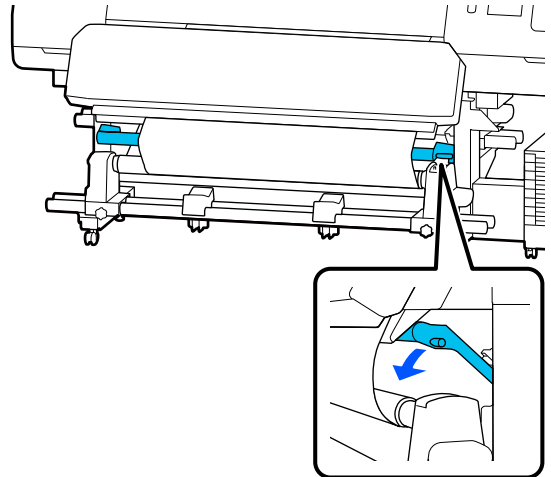
- 3** 將 Auto 開關切換至 Off，再將 Manual 開關調整至 ，讓材料再纏繞卷筒紙軸一圈。



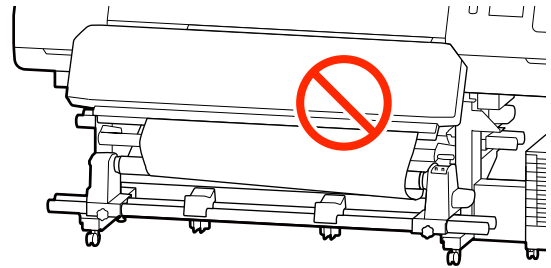
- 4** 將 Auto 開關切換至 。



- 5** 降低張力桿，直到稍微碰到材料為止。

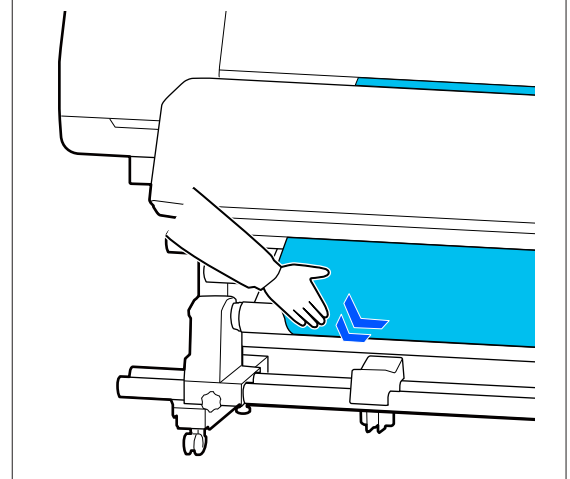


- 6** 確認在無鬆弛的狀態下安裝材料。
若下圖所示區域的材料左右張力不一致，材料將無法正確收起。當有一側出現鬆弛現象時，請從步驟 1 重新執行程序。




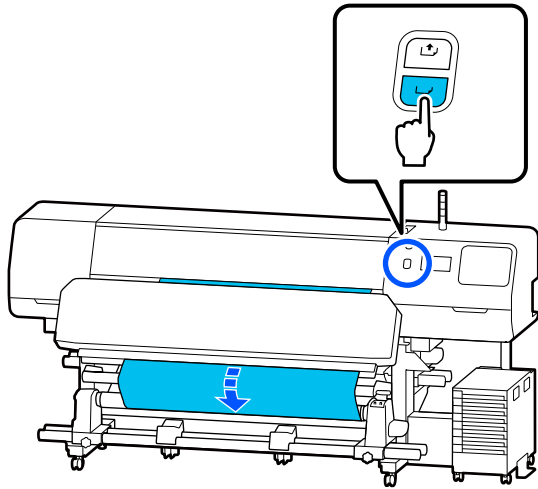
附註：


您可輕拍材料的兩側邊緣以確認張力的差異，如下圖所示。

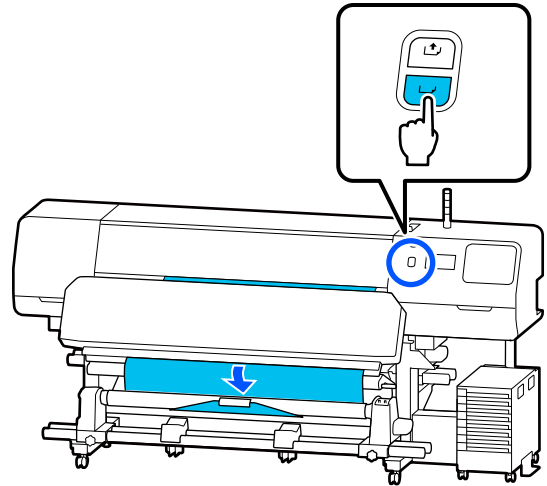


基本操作

- 7 繼續按住  鍵，直到材料已纏繞一到兩圈。

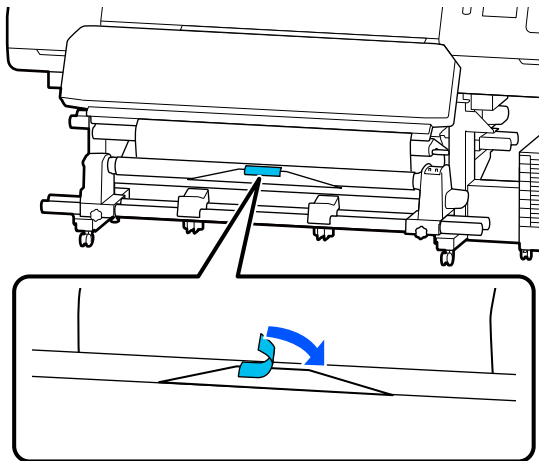



- 2 按下控制面板上的  鍵饋入足夠的材料，讓材料纏繞捲筒紙軸一圈。




以列印面朝內收紙

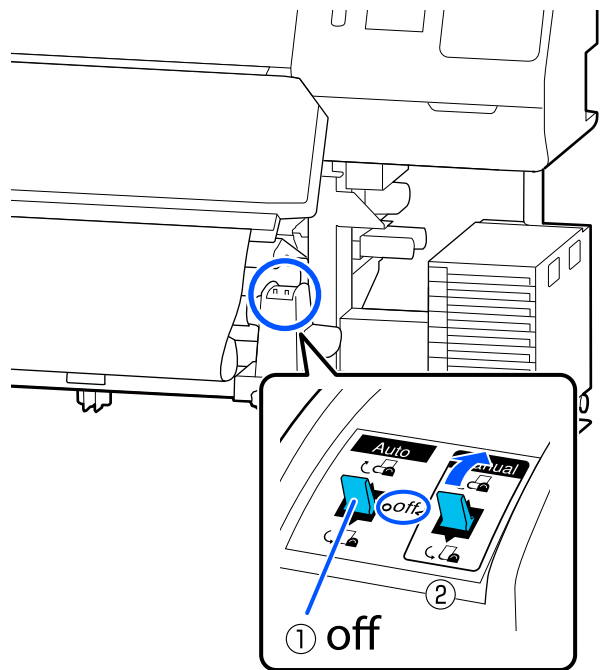
- 1 將材料的中央往下拉的同時，由後往前纏繞捲筒紙軸，並使用市售膠帶將它黏好。




 重要資訊：

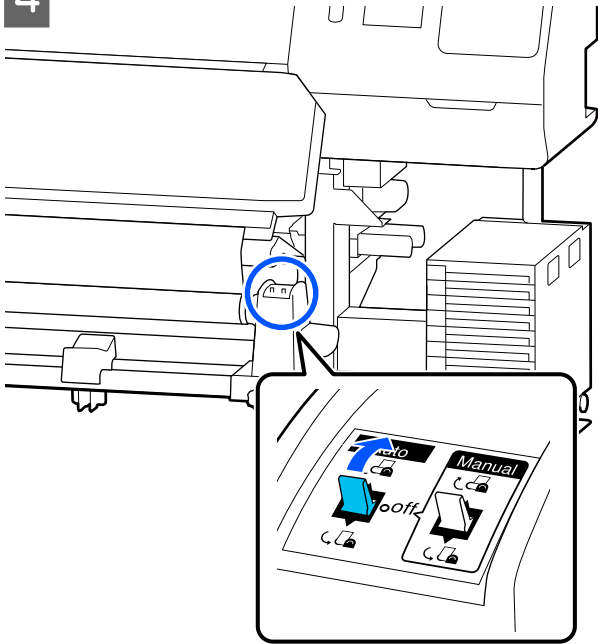
請讓材料保持在張緊狀態下，再將材料安裝至收紙捲筒紙軸。若在鬆弛狀態下安裝材料，材料可能在收紙時移動。

- 3 將 Auto 開關切換至 Off，再將 Manual 開關調整至 ，讓材料再纏繞捲筒紙軸一圈。

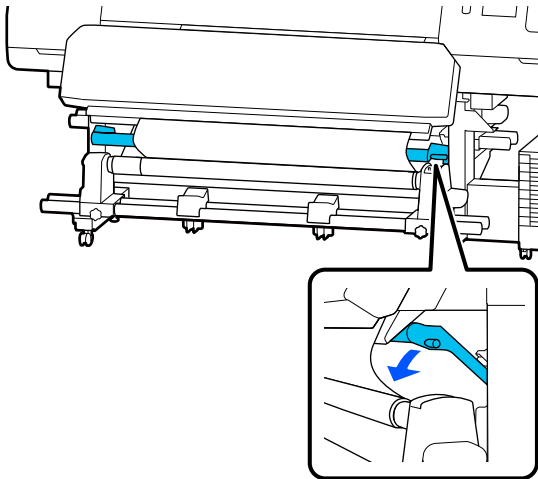


基本操作

4 將 Auto 開關切換至 。

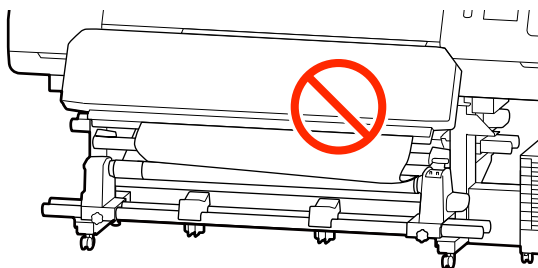


5 降低張力桿，直到稍微碰到材料為止。



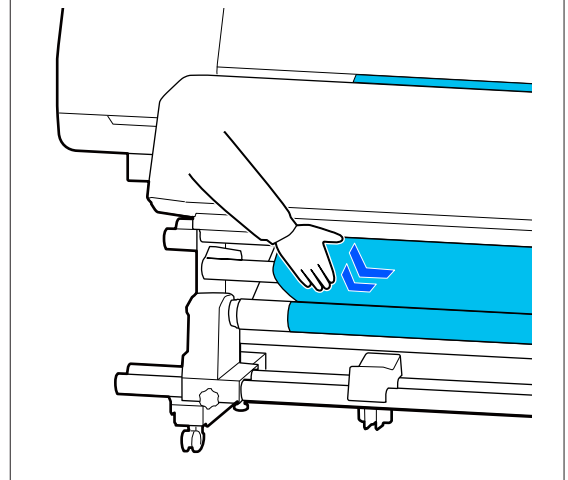
6 確認在無鬆弛的狀態下安裝材料。


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。

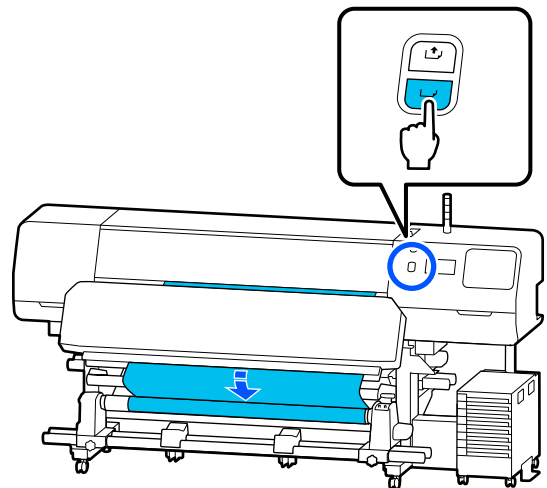


附註：

您可輕拍材料的兩側邊緣以確認張力的差異，如下圖所示。



7 繼續按住  鍵，直到材料的兩側碰到紙軸並纏繞一到兩圈。



最佳化材料設定 (自動調整)

您應在下列情況下，最佳化材料設定。若要最佳化材料設定，請從[列印調整]執行[自動調整]。

將 EMX 檔案中的已登錄材料設定登錄至印表機時

當從Epson Edge Print/Epson Edge Dashboard下載之EMX 檔案的材料設定登錄至印表機時，將會最佳化材料設定，以修正材料與印表機的個別差異，讓您可使用材料與印表機組合執行最佳列印。

在儲存材料設定後變更 [進階設定]時

執行列印調整時的注意事項

調整作業會根據裝入印表機的材料執行。

- ❑ 根據實際的列印條件，正確裝入要在印表機中調整的材料。
如果有安裝自動收紙單元用於列印，則在執行列印調整時也要將材料裝入自動收紙單元。
- ❑ 將材料設定登錄至印表機時，務必在[選擇紙張]的設定選單中，選擇您在[材料管理]中設定的名稱。

調整前，請確定噴嘴未阻塞。

如果噴嘴阻塞，調整將無法正確執行。

請列印並目視檢查檢查表單 (標準)，然後視需要執行印字頭清潔。

 [第86頁 “印字頭噴嘴檢查”](#)

確定剩餘材料大約 1.6 m 或以上。

如果剩餘材料少於大約 1.6 m，則在固化程序等作業期間可能發生材料末端錯誤。如果發生此錯誤，您可能無法進行調整，因此務必在調整前檢查剩餘材料數量。

自動調整程序

列印表單時，自動調整會自動執行進紙調整和印字頭直線性校正。

列印測試表單所需的約略材料長度如下所示。
約 300 mm

根據使用的材料，您可能無法執行自動調整。如果發生錯誤，或執行自動調整後列印結果仍出現細紋或顆粒，請從列印調整選單執行[手動調整]。


 [第55頁 “如果無法執行自動調整”](#)

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42頁 “裝入材料”](#)

 [第49頁 “使用自動收紙單元”](#)

2 按下  (選單)，然後按下[材料設定] - [列印調整] - [自動調整]。

3 按下[開始]。

自動調整即會開始，且會列印調整表單。

請等待調整作業結束。

如果無法執行自動調整

分別執行[進紙調整]和[印字頭直線性校正]。在兩種情況下，目視檢查列印的表單，並輸入測量值以執行調整。

進行調整前，務必先閱讀以下說明：

 [第55頁 “執行列印調整時的注意事項”](#)

在列印調整選單的[手動調整]中選擇[進紙調整]和[印字頭直線性校正]以開始進行調整時，印字頭直線性校正會在進紙調整完成時繼續。

如果只選擇其中一項並開始調整，則僅會執行選取的調整。

進紙調整

此選單也會用於在列印結果中發現細紋 (水平細紋、色調不均或條紋) 時。

您可選擇[手動 (標準)] 或[手動 (測量)] 以執行調整。

手動 (標準)

通常會選取此選項。

 [第56頁 “手動 \(標準\) 的設定程序”](#)

手動 (測量)

當在表面不平的材料 (如油畫布) 或容易滲透的材料 (如布料) 上進行列印時，這有助於進行準確的列印調整。

 [第56頁 “手動 \(測量\) 的設定程序”](#)




列印測試表單所需的約略材料長度如下所示。

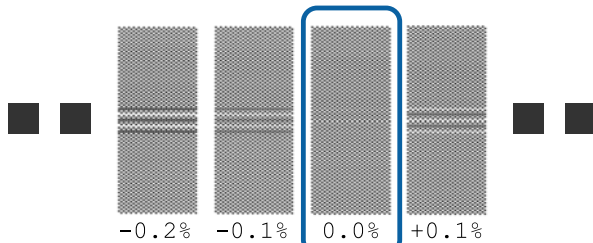
執行[手動 (標準)] 時：約 100 mm

執行[手動 (測量)] 時：約 770 mm

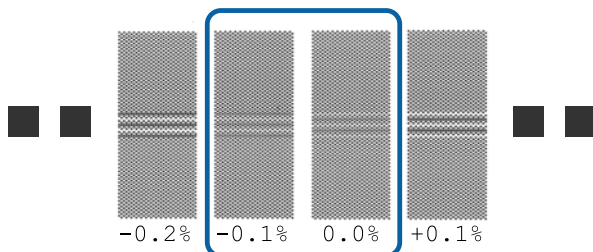
基本操作

手動 (標準) 的設定程序

- 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42頁 “裝入材料”](#)
[第49頁 “使用自動收紙單元”](#)
- 2 按下  (選單)，然後按下[材料設定]-[列印調整]-[手動調整]。
按下[進紙調整]左側的 。
圖示會變為  且調整類型選擇畫面會顯示。
- 3 按下[手動 (標準)]。
- 4 按下[開始]。
調整表單即會列印。列印完成前，請耐心等待。
- 5 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 6 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，請選取出現最少重疊或間隙的表單。

在此情況下，執行步驟 6 並在步驟 7 按下 [是]。

- 6 調整表單的結果確認輸入畫面會隨即顯示。
設定在 A 和 B 中所選表單下方列印的值，然後按下[確定]。
- 7 選擇是否重新進行相同調整。
如果在步驟 5 中表單有多列出現相同重疊或間隙，請選擇[是]。您可使用反映您輸入之調整值的調整表單，重新進行調整。
按下[否]可完成[進紙調整]。如果也有選擇印字頭直線性校正，則會顯示印字頭直線性校正調整表單列印確認畫面。
如果沒有選擇[印字頭直線性校正]，[手動調整]會關閉。

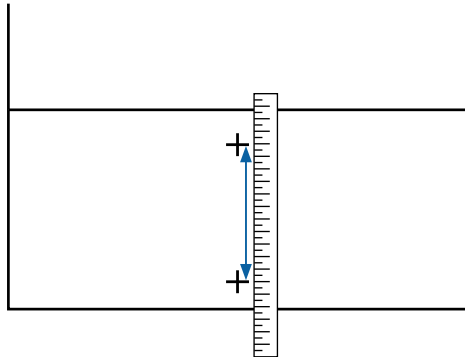
手動 (測量) 的設定程序

- 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42頁 “裝入材料”](#)
[第49頁 “使用自動收紙單元”](#)
- 2 按下  (選單)，然後按下[材料設定]-[列印調整]-[手動調整]。
按下[進紙調整]左側的 。
圖示會變為  且調整類型選擇畫面會顯示。
- 3 按下[手動 (測量)]。
- 4 按下[開始]。
調整表單即會列印。列印完成前，請耐心等待。
列印完成時，固化作業會執行、且列印端會傳送至裁切位置。

基本操作

5 檢查列印的調整表單。




在調整表單之後裁切，請其在平坦表面上攤開，然後使用刻度進行測量。使用精確度至少達 0.5 mm 的刻度進行測量。



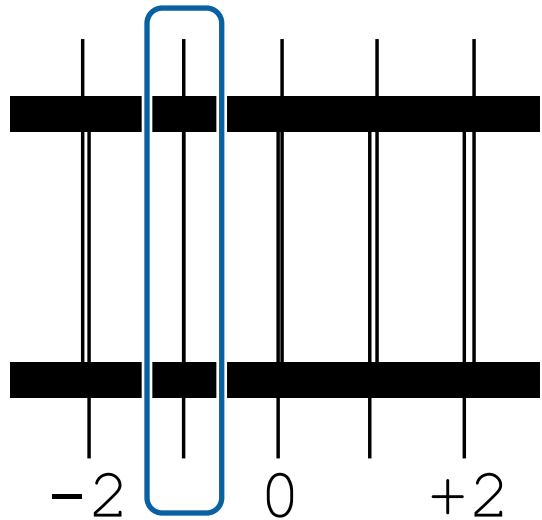
- 6** 調整表單的結果確認輸入畫面會隨即顯示。設定在步驟 5 中建立的值，然後按下[確定]。如果也有選擇印字頭直線性校正，則會顯示印字頭直線性校正調整表單列印確認畫面。在實際使用情況下使用自動收紙單元時，先將材料裝入自動收紙單元，再列印調整表單。如果沒有選擇[印字頭直線性校正]，[手動調整]會關閉。



印字頭直線性校正

當在列印結果中偵測到顆粒時，也可使用此選單。

- 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42頁 “裝入材料”](#)
[第49頁 “使用自動收紙單元”](#)
- 2** 按下  (選單)，然後按下[材料設定] - [列印調整] - [手動調整]。
按下[印字頭直線性校正]左側的 。
圖示會變為 
- 3** 按下[開始]。
調整表單即會列印。列印完成前，請耐心等待。
- 4** 檢查列印的調整表單。
兩個區塊 (A 和 B) 會列印。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”。

如果表單的重疊或間隙情況都一樣，請選擇看起來最細的表單、執行步驟 6，然後在步驟 7 按下[是]。



- 5** 調整表單的結果確認輸入畫面會隨即顯示。使用  /  輸入在步驟 4 紀錄的表單編號，然後按下[確定]。
- 6** 依據檢查表單設定編號，然後按下[確定]。
- 7** 選擇是否重新進行相同調整。
如果在步驟 5 中表單有多列出現相同重疊或間隙，請選擇[是]。您可使用反映您輸入之調整值的調整表單，重新進行調整。
按下[否]可完成[印字頭直線性校正]。

更換材料

本單元說明如何在仍有剩餘材料時更換材料，以及如何在材料用盡時更換新材料。

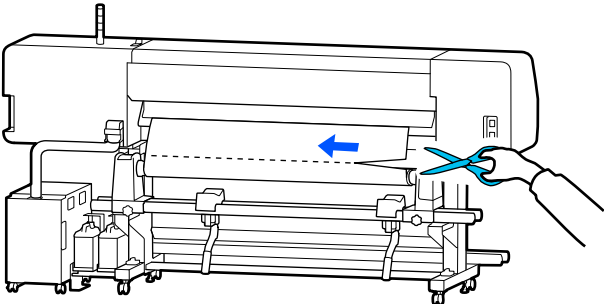
請根據您的需求參閱下列說明。

- [第57頁 “更換用盡的材料”](#)
[第58頁 “更換未用盡的材料”](#)

更換用盡的材料

如果材料在列印期間用盡，沒有材料錯誤會顯示在控制面板的螢幕上。

基本操作

- 1 檢查訊息的內容。
顯示[未裝入材料。]
前往步驟 3。
顯示[移到後面，然後使用剪刀切斷滾筒材料。]
使用市售剪刀從印表機背面的捲筒紙軸上方裁切材料。
- 
- 2 按下螢幕上的[確定]，開始固化列印部分。
固化完成時，[未裝入材料。]訊息會顯示。
 - 3 若要繼續列印，請從自動收紙單元取出材料，然後裝入新的材料。
➤ 第59頁 “取出收紙捲筒”
➤ 第42頁 “裝入材料”
 - 4 當裝入新的材料且印表機準備列印時，剩餘工作會列印。

更換未用盡的材料

更換仍在使用的材料時，請依下列步驟執行。

1. 裁切材料。



2. 取下材料。

➤ 第59頁 “取出收紙捲筒”

列印材料剩餘數量


如果事先將以下兩個設定設為[開啓]，則將材料饋送至裁切位置時，材料的剩餘長度及印表機的資訊會列印出，然後材料末端會饋入至裁切位置。您可以在要取出的材料上列印未列印材料的長度，下次裝入此材料時，便可在剩餘數量管理設定中輸入已列印長度，以便準確管理剩餘材料數量。

- [剩餘數量管理] - [開啓]
- [剩餘的材料資訊] - [開啓]

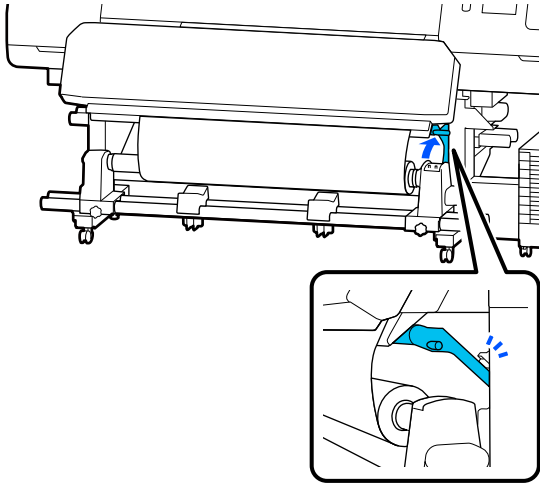
以下資訊可用於印表機。當[剩餘數量管理]設為[關閉]時，只會列印以下資訊。

- 機型名稱：印表機的機型
- 序號：印表機的序號
- 韌體號碼：印表機的韌體版本
- 日期與時間：列印的日期與時間
- 設定庫編號：列印時所選擇的已登錄材料編號
- 材料種類：列印時所選擇的已登錄材料的材料種類
- 材料寬度：自動偵測材料寬度的值

裁切材料

- 1 確認印表機可以開始列印。
- 2 確定列印端位於裁切位置(裁刀溝槽)。
根據目前所選已登錄材料的設定，列印端可能位於下列其中一個位置：
列印端已饋入至裁切位置時
前往步驟 3。
列印端未饋入至裁切位置時
按下控制面板螢幕上的  (將材料饋送至裁切位置)，將列印端饋送至裁切位置。

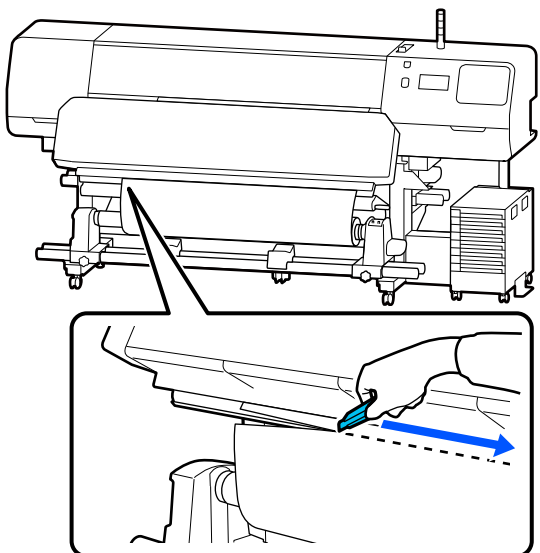
- 3** 使用自動收紙單元時，請升起張力桿。



- 4** 抬高並移動裁刀，使裁刀刀片確實裝入裁刀溝槽。

! 注意：

- ❑ 固化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。
- ❑ 請勿將手放入固化加熱器內。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。

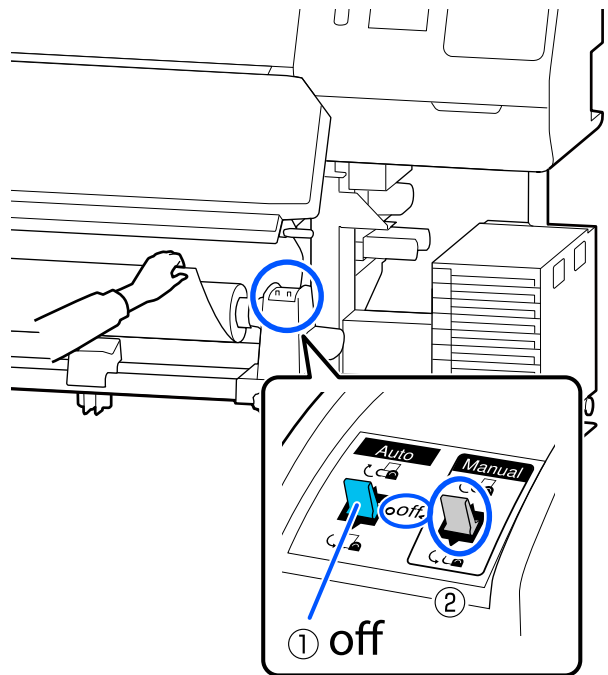


取出收紙捲筒

! 注意：

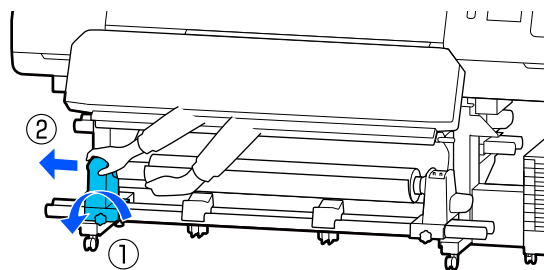
- ❑ 如果材料重量超過 20 kg，不可由一個人搬動。裝入或取出材料時，至少要有兩個人協力配合。
- ❑ 請依照使用說明的指示，裝入材料/捲筒紙軸或取出收紙捲筒。材料、捲筒紙軸或收紙捲筒掉落，可能造成受傷。

- 1** 將 Auto 開關切換至 Off。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。



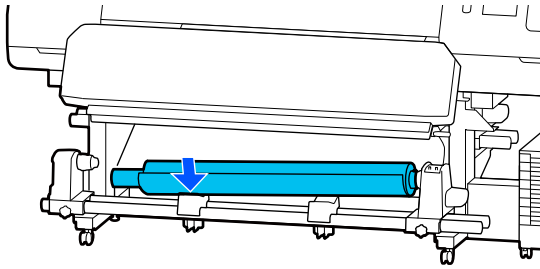
- 2** 為避免材料從捲筒脫離，請支撐住捲筒的左側。

- 3** 鬆開左側捲筒材料固定器固定螺絲，並將捲筒材料固定器從捲筒取下。



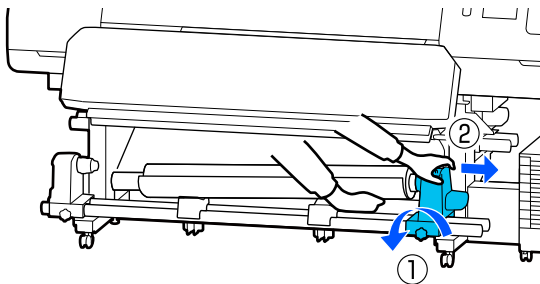
基本操作

- 4 將捲筒調低至材料支撐架上。

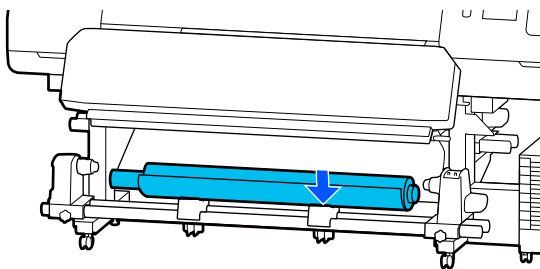


- 5 為避免材料從捲筒脫離，請支撐住捲筒的右側。

- 6 鬆開右側捲筒材料固定器固定螺絲，並將捲筒材料固定器從捲筒取下。



- 7 將捲筒調低至材料支撐架上。



- 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。

**重要資訊：**

取出材料後，將材料調整桿移到前方。

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：(適用於 SC-R5030)

若墨水在列印時用盡，只要更換受影響的墨水海量包，便可繼續列印。然而，若在列印期間更換，則墨色可能會因墨水乾濕程度而出現差異。若您知道接著要執行的是大量列印工作，在開始前，建議您以新的墨水海量包取代存量不足的墨水匣 / 墨水海量包。日後您仍可使用取下的墨水海量包，直到墨水海量包用盡為止。

墨水存量以圖示顯示。☞ 第16頁 “認識顯示畫面”

更換墨水海量包 ☞ 第79頁 “更換程序”

檢查墨水存量：(適用於 SC-R5030L)

當墨水用盡時，墨水供應會自動切換至相同顏色的其他墨水海量包。由於列印會照常繼續進行，因此請在目前使用的墨水海量包仍有剩餘足夠墨水時，更換墨水用盡的墨水海量包。如果兩個相同顏色墨水海量包的剩餘墨水都用盡，您將無法列印。

按下首頁畫面上的墨水狀態圖示，檢查運作中及非運作中墨水海量包的剩餘墨水存量。

更換墨水海量包 ☞ 第79頁 “更換程序”

檢查噴嘴檢查表單

您可列印噴嘴檢查表單來檢查噴嘴狀態。

如果發現噴嘴檢查表單出現細紋或不均情形，請執行印字頭清潔。

列印檢查表單 ☞ 第87頁 “如何列印噴嘴檢查表單”

印字頭清潔 ☞ 第87頁 “印字頭清潔”

列印時變更設定

您可在列印期間變更下列設定。


- 修正進紙量
- 設定固化加熱器 / 加熱板 / 預熱器的溫度
- 等待墨水乾燥時間
- 壓盤間距值
- 壓盤吸力

基本操作




- ❑ 進紙張力
- ❑ 壓力滾筒負載

以下範例說明如何變更各加熱器的溫度設定，以及如何在列印成品出現細紋時修正進紙量。

變更各加熱器的溫度

- 1 按下啟動調整畫面的[設定]區域中的 。
用於變更各加熱器溫度的區域即會顯示。
按下首頁畫面上的加熱器溫度區域，也可以變更此設定。



- 2 選擇數值。
在欲變更溫度的加熱器影像下方，按下  / 。
- 3 按下  時，用於變更設定溫度的區域會關閉，並會更新目前所選已登錄材料的設定。

對於所選已登錄材料編號的各通道模式，會保留固化加熱器的溫度值。目前所選通道模式的值，會以此處變更的值進行更新。


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，請修正進紙量。

- 1 在列印期間，按下啟動調整畫面上的以下區域。



如果未顯示啟動調整畫面，請按下首頁畫面上的  (切換畫面)。

- 2 按下畫面上的  /  或按下控制面板上的  /  鍵，以變更數值。
若進紙量太小，將會產生黑色的細紋 (深色的條紋)；按下  (或  鍵) 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)；按下  (或  鍵) 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  /  或控制面板上的  /  鍵變更數值。
目前所選已登錄材料編號的設定即會變更。
- 4 按下  返回首頁畫面。

附註：
如果執行下列任何操作，則設定的變更結果會復原。

- ❑ 重新啟動[進紙調整]。
- ❑ 執行[清除所有資料與設定]。

當您完成目標列印時，建議您從設定選單執行[列印調整]。

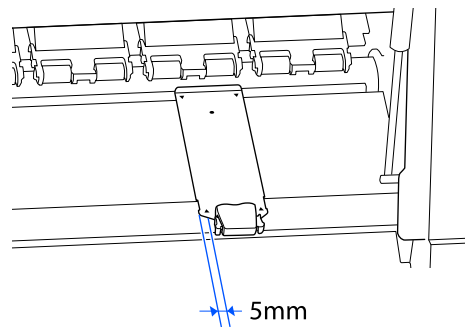
 [第54頁 “最佳化材料設定 \(自動調整\)”](#)

可列印範圍

印表機所辨識的材料左側和右側，會根據寬度偵測設定而有不同，如下所示。

寬度偵測[開啓] : 印表機會自動偵測已裝入材料的左側和右側。

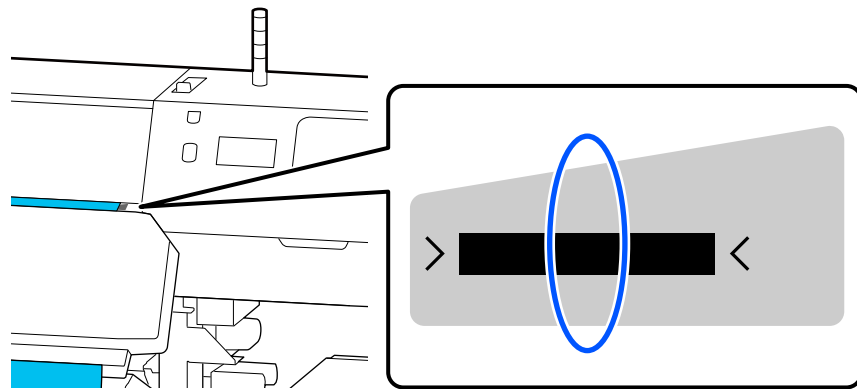
安裝材料邊緣固定板時，材料左緣和右緣 5 mm 以內的範圍會視為材料邊緣。



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。

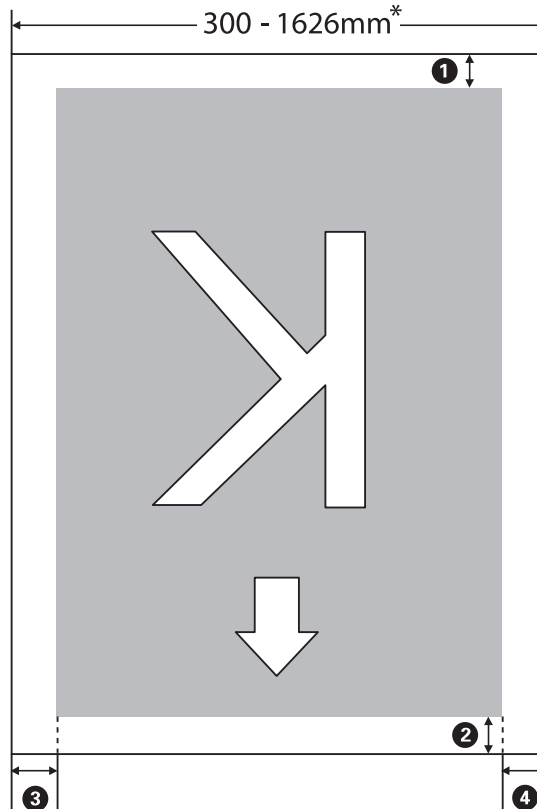
[↩ 第42頁 “裝入材料”](#)

寬度偵測[關閉] : 以下標籤的黑色矩形中心為材料右緣的標準位置。不論裝入材料的寬度為何，材料左緣為在設定選單中的[寬度偵測] - [關閉]中設定的值 (300 至 1625.6 mm)。



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。



* 當寬度偵測設定設為[關閉]時，則會使用當時設定的值 (300 至 1625.6 mm)。

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	將[頁面間邊界]的設定值減半並加入作為邊界。這也可在 RIP 中設定。	0 至 499.5 mm
❷ 前緣*1		
❸ 右緣*2、*3	在印表機設定選單的起始列印位置及側邊(右)中設定數值的總和。起始列印位置及側邊(右)的預設設定分別為 0 mm 和 5 mm。	3 至 1000 mm
❹ 左緣*2、*3	在印表機設定選單的側邊(左)中設定的值。預設值為 5 mm。	3 至 25 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 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。


*3 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 5 mm 的邊界。邊界過窄可能導致印表機列印在材料邊緣固定板上。
- 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。

基本操作

附註：

若寬度偵測設為[關閉]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，將會弄髒印表機的內部。

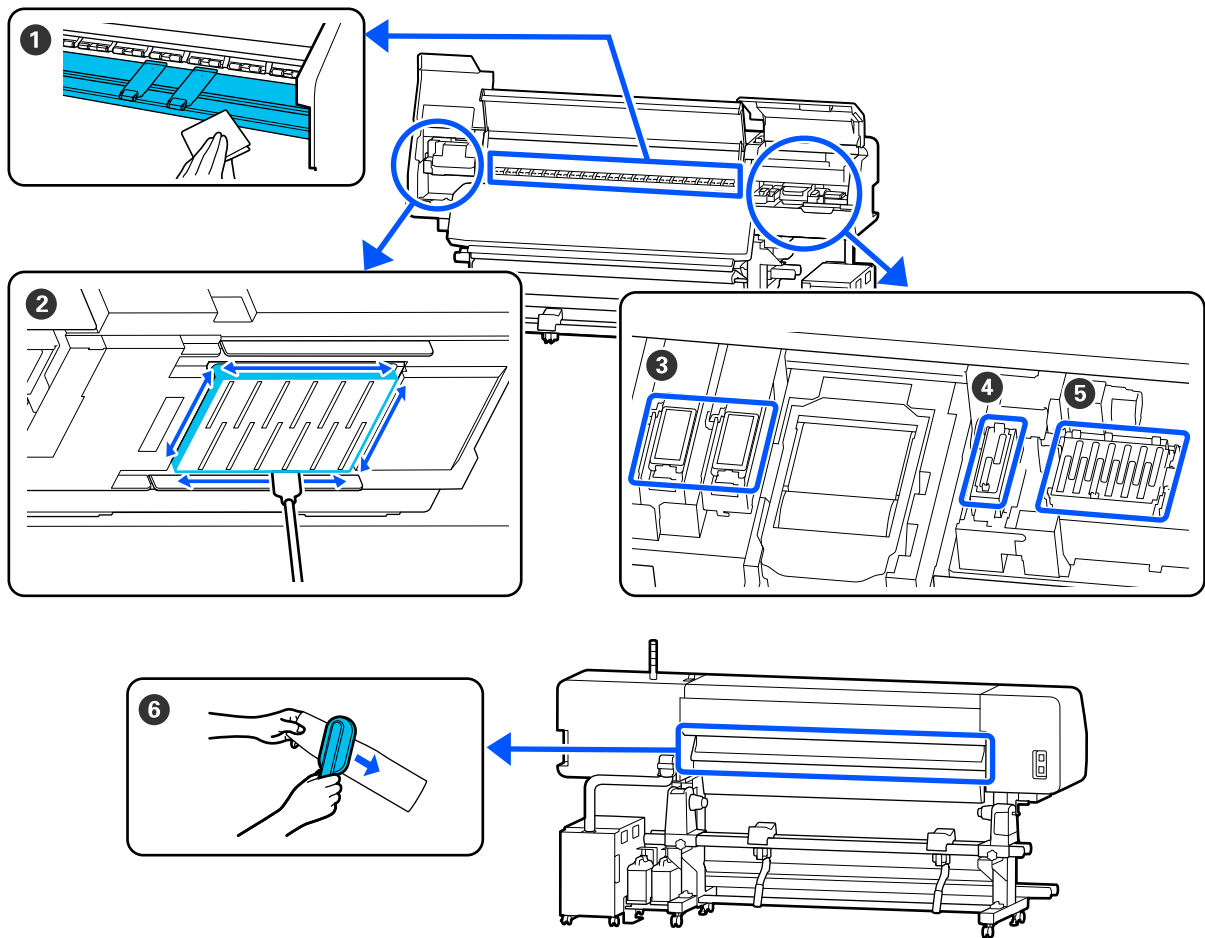
- 確定列印資料寬度沒有超過已裝入的材料寬度。
- 當材料裝入右緣參考位置的左側時，請對齊 [起始列印位置] 設定與材料的設置位置。
 [第97頁 “一般設定選單”](#)

維護

執行各種維護操作的時間點

例行清潔所需的元件及清潔時機

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	① 加熱板/材料邊緣固定板 ↗ 第69頁 “每天清潔”

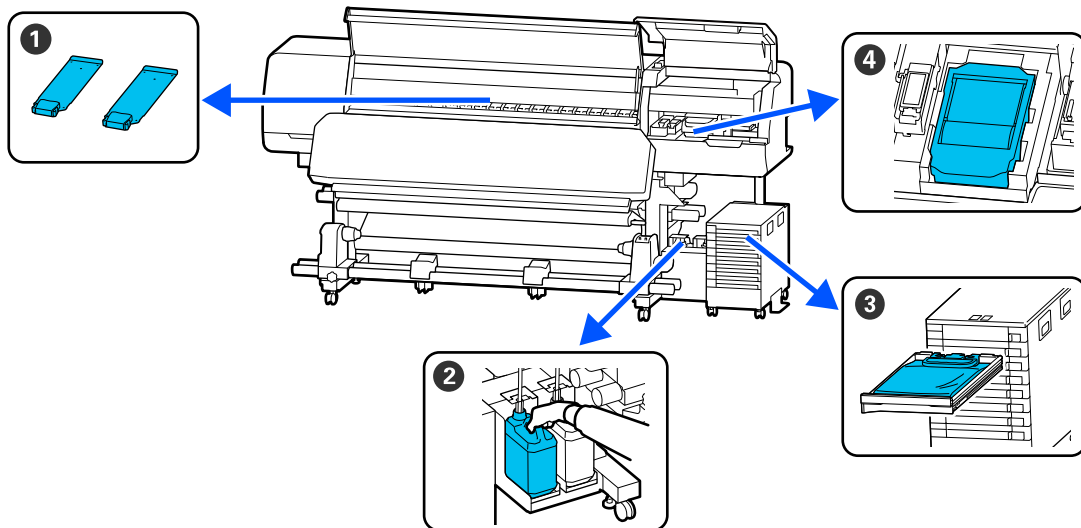
維護

執行時間點	須清潔的元件
清潔訊息顯示在控制面板螢幕上時 (訊息會定期顯示)	<ul style="list-style-type: none"> ② 印字頭周圍 👉 第71頁 “清潔印字頭周圍” ③ 沖洗墊 👉 第76頁 “清潔沖洗墊周圍” ④ 抽吸護蓋 👉 第74頁 “清潔抽吸護蓋” ⑤ 防乾燥護蓋 👉 第72頁 “清潔防乾燥護蓋” <p>您可在 YouTube 的影片中查看程序。</p> <p>Epson Video Manuals</p>
清潔訊息顯示在控制面板螢幕上時 (訊息會定期顯示)	<ul style="list-style-type: none"> ⑥ 材料清潔器 👉 第77頁 “清潔材料清潔器”

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。請根據使用的環境與材料，經常執行例行清潔。

耗材位置及更換時機



執行時間點	須更換的元件
固定板變形或損壞時。	<ul style="list-style-type: none"> ① 材料邊緣固定板 👉 第84頁 “更換材料邊緣固定板”

維護

執行時間點	須更換的元件
更換訊息顯示在控制面板螢幕上時	<p>②廢墨桶</p> <p>↗ 第81頁 “處理廢墨”</p> <p>④刷具單元</p> <p>↗ 第83頁 “更換刷具單元”</p>
當控制面板螢幕上出現表示墨水用盡的錯誤	<p>③墨水海量包</p> <p>↗ 第78頁 “搖晃及更換墨水海量包”</p>

其他維護

執行時間點	操作
大容量供墨槽上的 LED 燈號閃爍藍色時 (每週一次)	<p>搖晃墨水海量包</p> <p>↗ 第78頁 “搖晃”</p>
<input type="checkbox"/> 檢查噴嘴是否阻塞時 <input type="checkbox"/> 檢查阻塞的顏色時 <input type="checkbox"/> 出現水平細紋或色調不均 (條紋)。	<p>印字頭噴嘴檢查</p> <p>↗ 第86頁 “印字頭噴嘴檢查”</p>
檢查阻塞的噴嘴後發現阻塞時	<p>印字頭清潔</p> <p>↗ 第87頁 “印字頭清潔”</p>
顯示通知您清潔防乾燥護蓋的訊息時	<p>清潔防乾燥護蓋</p> <p>↗ 第72頁 “清潔防乾燥護蓋”</p>
長時間不使用印表機時 (並且關閉電源)	<p>貯存準備</p> <p>↗ 第88頁 “長時間存放 (存放前維護)”</p>
滾輪的髒汙附著至列印成品時	<p>清潔壓紙滾輪</p> <p>↗ 第89頁 “清潔壓紙滾輪”</p>
難以看見印表機內部時	<p>清潔印表機上蓋的內部表面</p> <p>↗ 第89頁 “清潔印表機上蓋的內部表面”</p>

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。

執行更換作業時，請備妥原廠墨水海量包或維護零件。

 [第118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)

保護眼鏡，避免接觸墨水及清潔液。

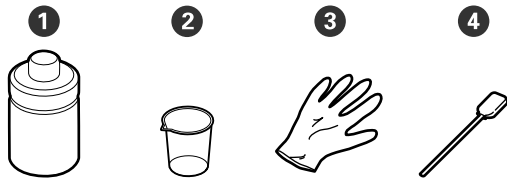
面罩 (市面上有販售)

保護口鼻，避免接觸墨水及清潔液。

清潔套件 (印表機隨附)

用於一般清潔。

下列物品隨附於套件中。



① 清洗劑 (x1)

② 杯子 (x1)

③ 手套 (x16)

④ 清潔棒 (x50)

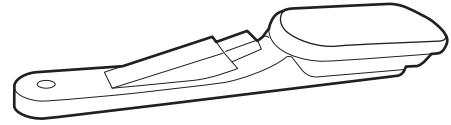
 [第70頁 “使用清洗劑”](#)

金屬盤或塑膠 (PP 或 PE) 盤 (市面上有販售)

將清潔器具、用過的耗材或清洗劑，裝入印表機隨附的容器時使用。

材料清潔器刷 (印表機隨附)

清潔材料清潔器時使用。



軟布 (市售)

清潔印表機內部時使用。建議使用不容易產生棉絮或靜電的物品。

維護注意事項

清潔及更換零件時，請注意以下要點。

注意：

- ❑ 請將墨水海量包、清潔墨水包、清潔液及廢墨置於兒童無法觸及處。
 - ❑ 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、廢墨或清潔液接觸到皮膚、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。
 - ❑ 更換廢墨桶或使用清潔液後，請徹底清洗雙手並漱口。
-
- ❑ 進行前請取出印表機內的材料。
 - ❑ 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。
 - ❑ 僅限使用指定的清潔液清潔印字頭或抽吸護蓋周圍。使用非指定的清潔液可能導致印表機故障或列印品質下降。
 - ❑ 在開始工作前，請碰觸金屬物體以釋放靜電。

執行例行清潔

每天清潔

當棉絮、灰塵或墨水附著在加熱板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：

- ❑ 固化加熱器、加熱器及材料邊緣固定板可能產生高溫，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。
- ❑ 請勿將手放入固化加熱器內。未能遵守必要的注意事項，可能導致燒傷危險。
- ❑ 打開或闔上印表機上蓋時，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。

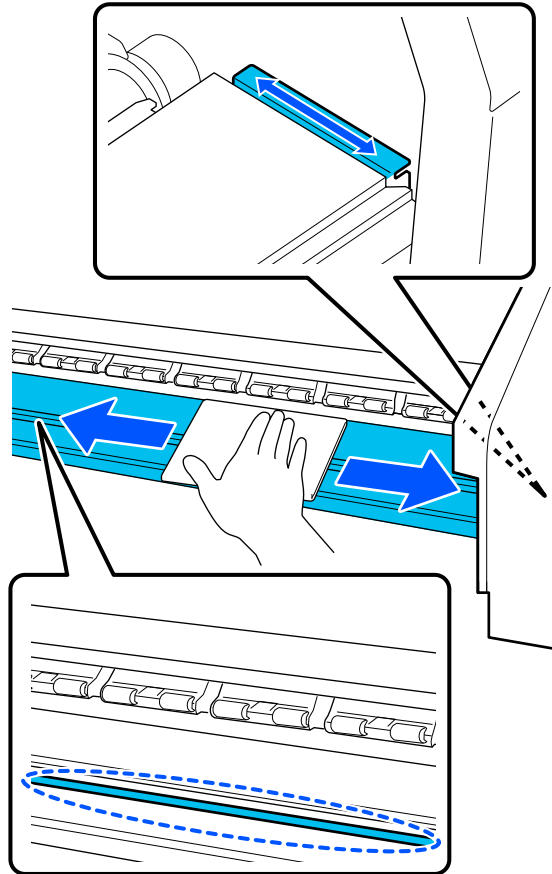
重要資訊：

清潔加熱板時，請勿使用清潔液。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 使印表機靜置一段時間。
- 3 打開印表機上蓋。

- 4** 將軟布浸入水中並確實擰乾，然後擦去附著在加熱板及壓盤右側的任何墨水、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：

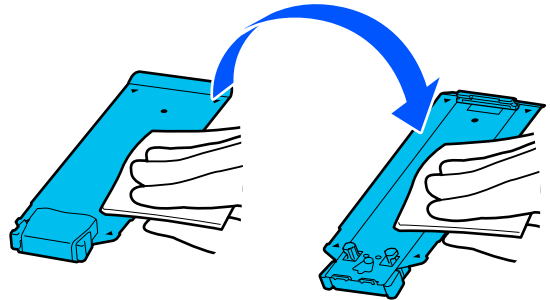
使用含有黏膠的材料時，請使用稀釋的中性清潔劑擦去黏膠。當黏膠黏附在背面時，如果繼續列印，可能會摩擦印字頭。

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84頁 “更換材料邊緣固定板”



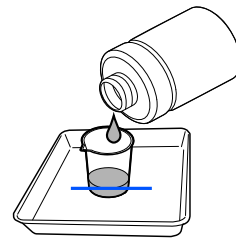
使用清洗劑

僅限使用清洗劑清潔本使用說明中指示的零件。

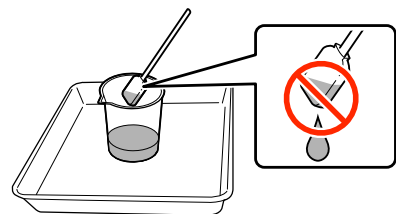
在開始此程序前，務必先閱讀以下說明：

 第69頁 “維護注意事項”


- 1** 將清潔套件所附的杯子放在盤子上，並將大約 10 ml 的清洗劑倒入杯子內。



- 2** 使用清洗劑沾溼清潔棒。執行此操作時，請勿讓清洗劑從清潔棒滴下。



! 重要資訊：

- ❑ 請勿重複使用清洗劑。使用髒污的清洗劑將會使髒汙變得更髒。
- ❑ 用過的清洗劑屬於工業廢棄物。請比照廢墨水的方式妥善處置。
 第86頁 “舊耗材處置”
- ❑ 使用清洗劑後，請蓋緊清洗劑的蓋子，並室溫存放於沒有日光直曬、且遠離高溫或潮溼的環境。

清潔印字頭周圍

當控制面板螢幕顯示通知您需要清潔印字頭周圍的訊息時，請依照下列步驟進行清潔。

在開始此程序前，務必先閱讀以下說明：

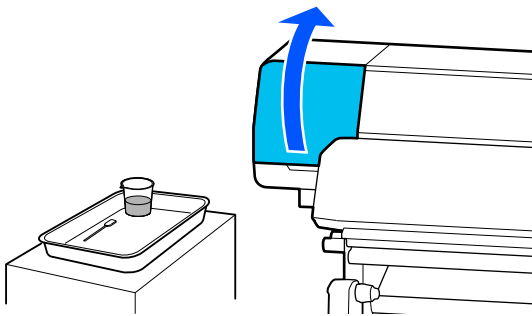
 [第69頁 “維護注意事項”](#)

重要資訊：

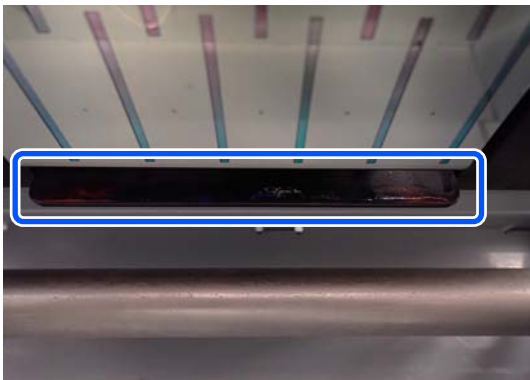
當控制面板螢幕顯示通知您，需要清潔印字頭周圍的訊息時，請立即進行清潔。如果繼續使用印表機，列印品質將會降低。

- 1 當控制面板螢幕顯示通知您需要清潔印字頭周圍的訊息時，請按下[開始]。
印字頭會移至左側的維護位置。

- 2 確定螢幕上出現要求您打開維護護蓋的通知，然後打開左側的維護護蓋。



- 3 檢查印字頭周圍區域是否骯髒。
如果區域出現如圖中所示的骯髒情況，則需要清潔。前往步驟 4。
如果沒有骯髒，則繼續步驟 8。



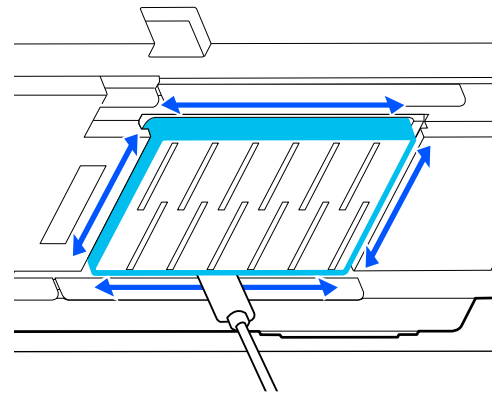
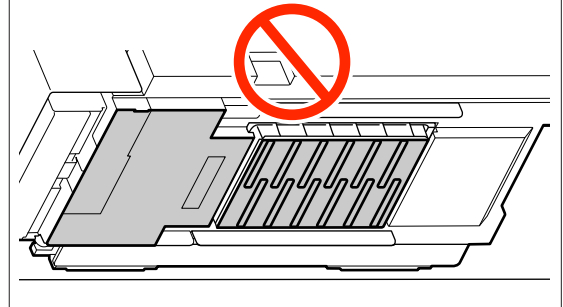
- 4 使用清洗劑沾溼清潔棒。
使用新的清潔棒和清洗劑。

 [第70頁 “使用清洗劑”](#)

- 5 擦除附著在側邊(四邊)及固定板邊角的任何墨水、棉絮及灰塵，如圖所示。

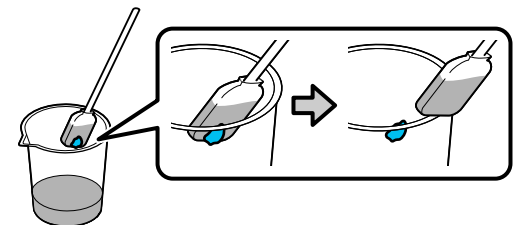
重要資訊：


請勿觸摸下圖所示的灰色區域，否則可能導致故障。

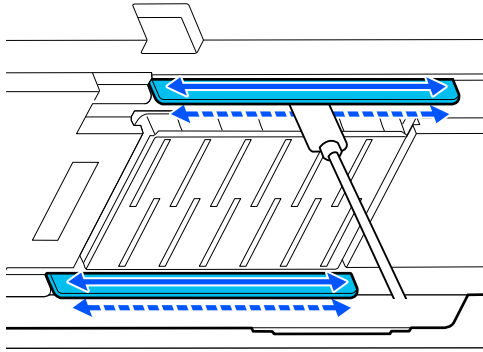


重要資訊：

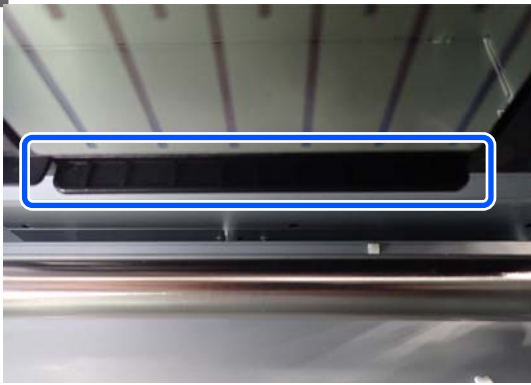
- ❑ 如果清潔棒變髒，請在擦拭時用清洗劑沖洗。
- ❑ 使用清潔棒清除一個墨水結塊後，沿著杯子邊緣輕抹清潔棒，以刮除結塊。



- 6** 擦除下圖中  所示部位正面與背面的任何墨水、棉絮及灰塵。



- 7** 檢查是否如圖所示保持乾淨。



- 8** 闔上左側維護護蓋。

- 9** 在控制面板螢幕上，按下[完成]。
印字頭周圍清潔完成。

清潔防乾燥護蓋

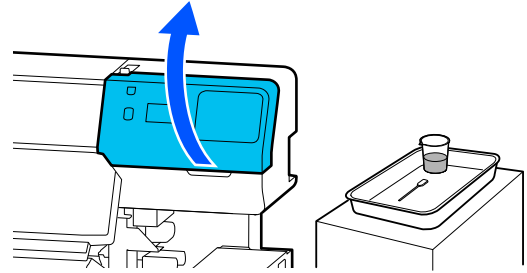
當控制面板螢幕顯示通知您需要清潔防乾燥護蓋的訊息時，請依照下列步驟進行清潔。

在開始此程序前，務必先閱讀以下說明：

 [第69頁 “維護注意事項”](#)

- 1** 當控制面板螢幕顯示通知您需要清潔防乾燥護蓋的訊息時，請按下[開始]。
印字頭會移至左側的維護位置。

- 2** 打開右側維護護蓋。



- 3** 檢查防乾燥護蓋是否骯髒。

如果區域出現如圖中所示的骯髒情況，則需要清潔。前往步驟 4。

如果沒有骯髒，則繼續步驟 11。



- 4** 使用清洗劑沾溼清潔棒。

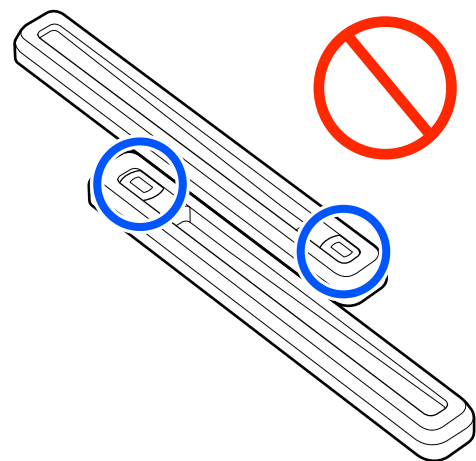
 [第70頁 “使用清洗劑”](#)

- 5** 平握清潔棒，並擦拭護蓋的上緣。

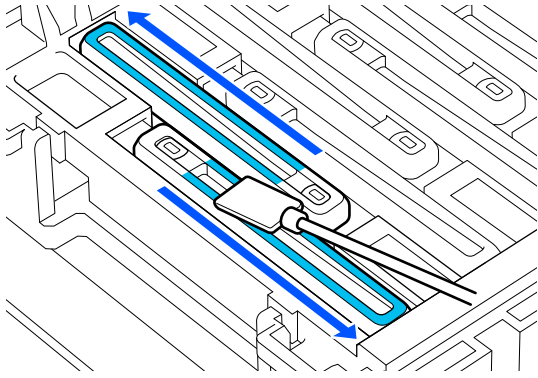
針對相對方向的兩個護蓋，重複步驟 4 至 7。

重要資訊：

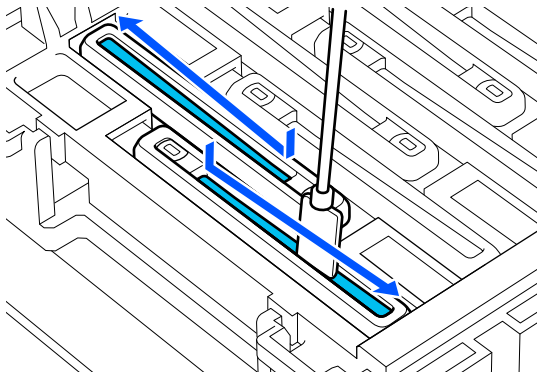
清潔時勿觸摸護蓋中的開孔。清洗劑可能流入開孔，導致護蓋無法正常使用。



維護

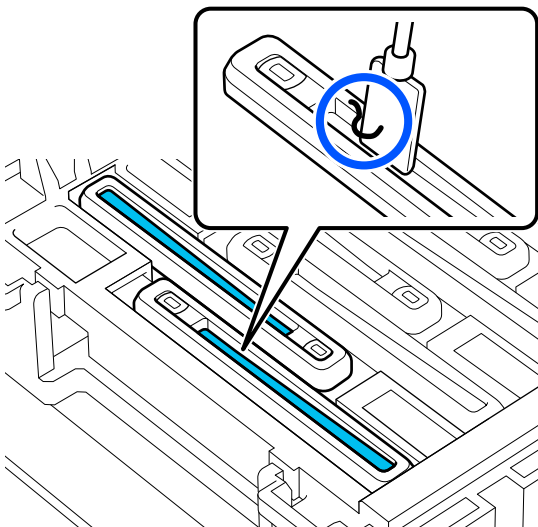


- 6** 垂直握住清潔棒，並擦拭所有護蓋的內部。擦拭時，請避開護蓋內孔周圍的區域，並僅能從開孔往外移動清潔棒。



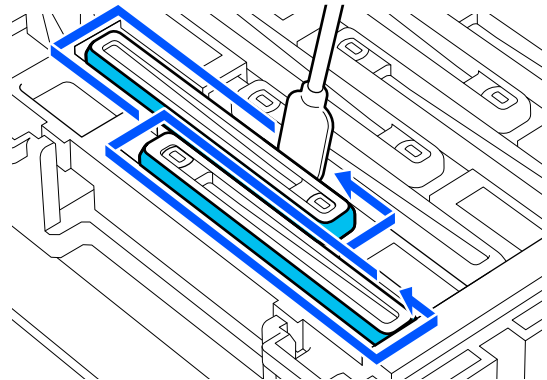
護蓋出現棉絮或灰塵時

使用清潔棒的尖端清除。



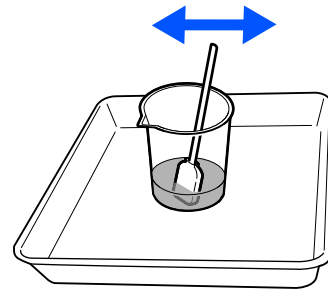
- 7** 垂直握住清潔棒，並擦拭需要清潔之護蓋的外部區域。

擦拭時，請避開護蓋內孔周圍的區域。



- 8** 在倒入清洗劑的杯子中，沖洗用於清潔的清潔棒。

沖洗清潔棒後，利用杯緣抹去多餘的液體，以免從清潔棒滴下。

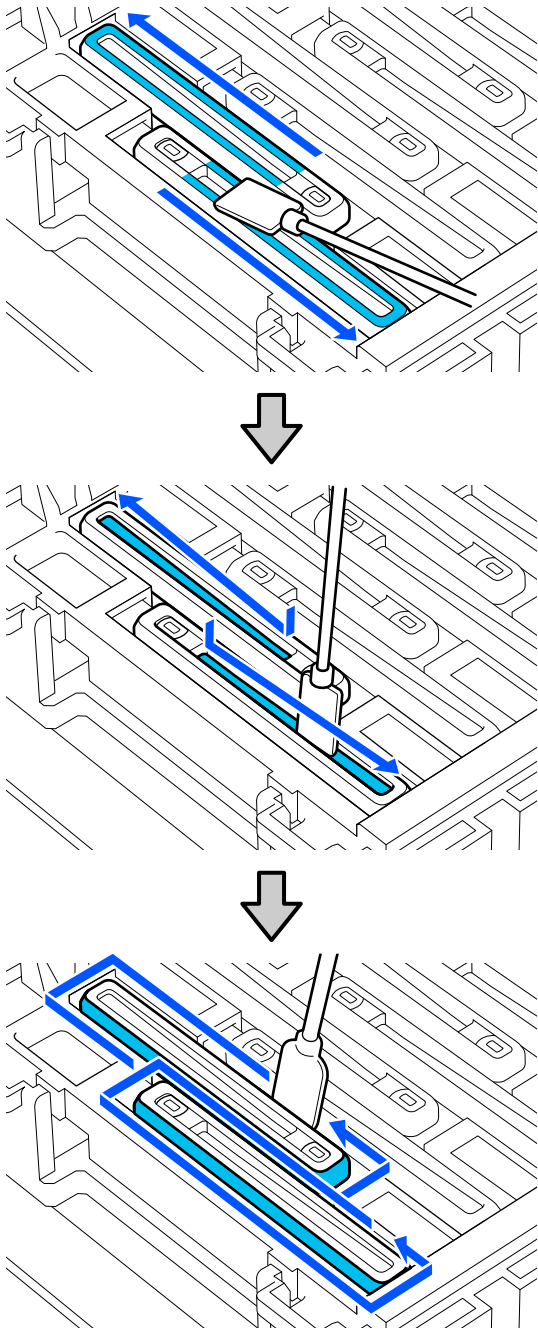


- 9** 清潔下一個骯髒的防乾燥護蓋。

重複步驟 5 至 8，清潔剩餘的骯髒防乾燥護蓋。

所有防乾燥護蓋清潔乾淨後，繼續步驟 10。

- 10** 使用新的乾燥清潔棒擦除護蓋邊緣、內側及外側的所有墨水與清洗劑。



擦除所有墨水與清洗劑時，請確保沒有任何殘留，如下圖所示，清潔到此完成。如果有任何墨水或清洗劑殘留，可能會導致噴嘴阻塞。



- 11** 闔上右側維護護蓋。
- 12** 在控制面板螢幕上，按下[完成]。
防乾燥護蓋清潔完成。

清潔抽吸護蓋

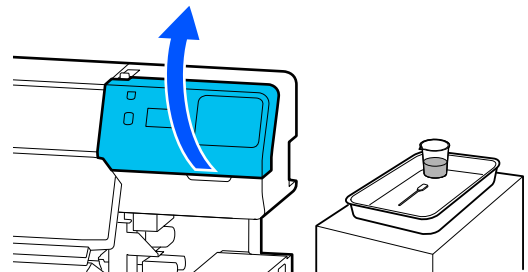
當控制面板螢幕顯示，通知您需要清潔抽吸護蓋的訊息時，請依照下列步驟進行清潔。

在開始此程序前，務必先閱讀以下說明：

 [第69頁 “維護注意事項”](#)

- 1** 當控制面板螢幕顯示，通知您需要清潔抽吸護蓋的訊息時，請按下[開始]。
印字頭會移至左側的維護位置。

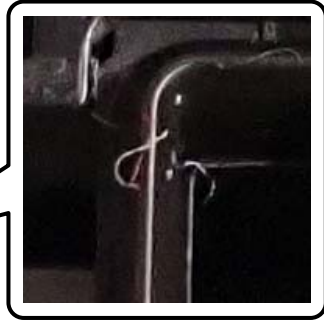
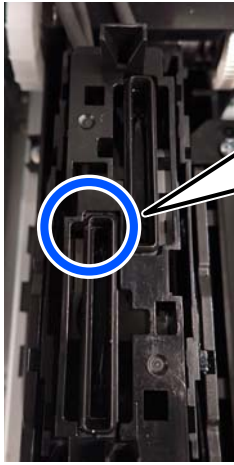
- 2** 打開右側維護護蓋。




- 3** 檢查抽吸護蓋是否骯髒。
如果區域出現如圖中所示的骯髒情況，則需要清潔。前往步驟 4。

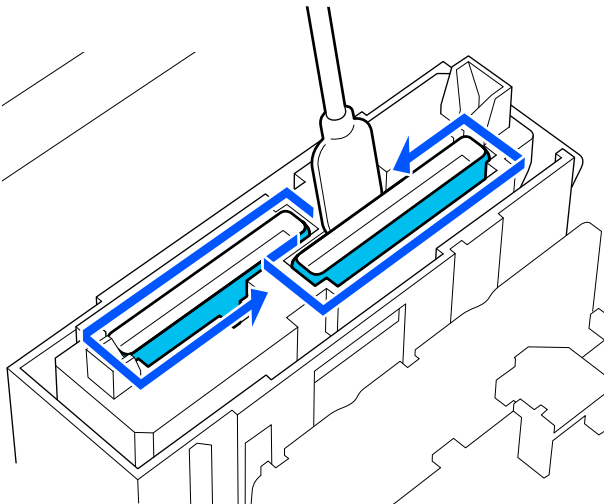
維護

如果沒有骯髒，則繼續步驟 9。

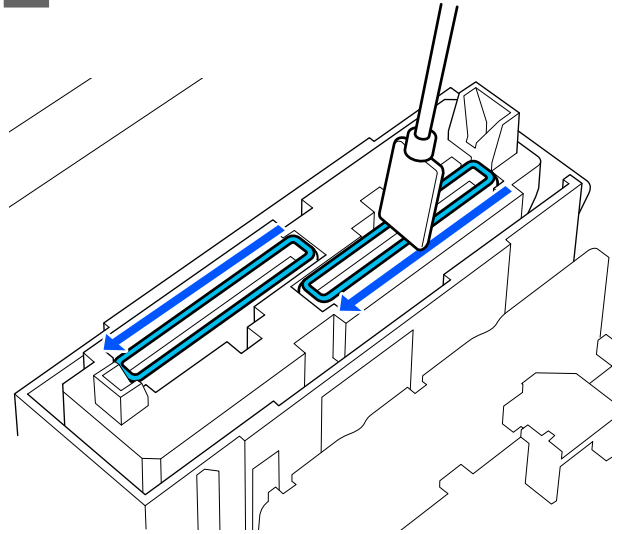


- 4 使用清洗劑沾溼清潔棒。
使用新的清潔棒和清洗劑。
 第70頁 “使用清洗劑”

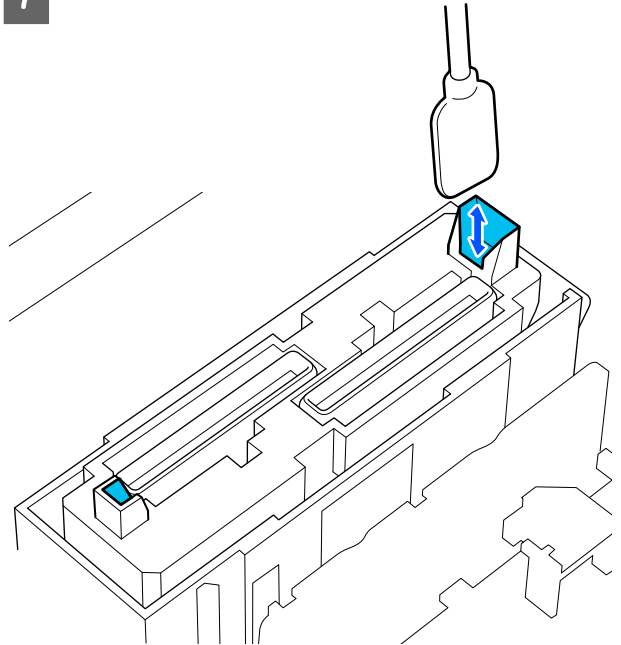
- 5 垂直握住清潔棒，並擦拭所有護蓋的外部區域。



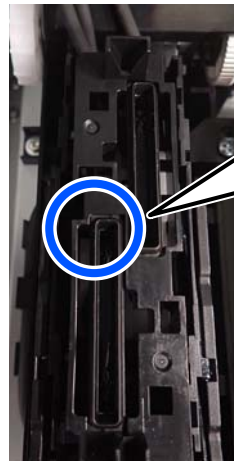
- 6 平握清潔棒，並擦拭所有護蓋的上緣。



- 7 垂直握住清潔棒，並擦拭引導部位的內側。



- 8 檢查是否如圖所示保持乾淨。



- 9 闔上右側維護護蓋。
- 10 在控制面板螢幕上，按下[完成]。
抽吸護蓋清潔完成。

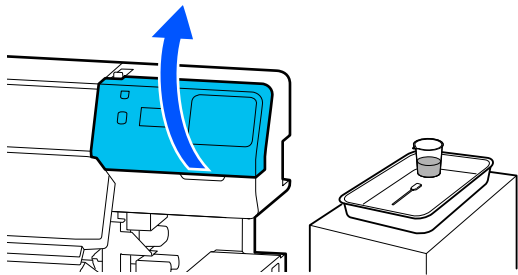
清潔沖洗墊周圍

當控制面板螢幕顯示，通知您需要清潔沖洗墊周圍的訊息時，請依照下列步驟進行清潔。

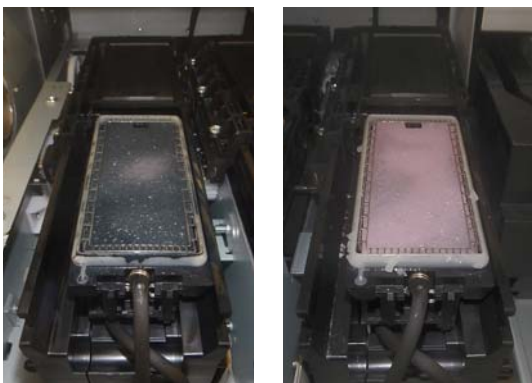
在開始此程序前，務必先閱讀以下說明：


 [第69頁 “維護注意事項”](#)


- 1 當控制面板螢幕顯示，通知您需要清潔沖洗墊周圍的訊息時，請按下[開始]。
- 2 打開右側維護護蓋。

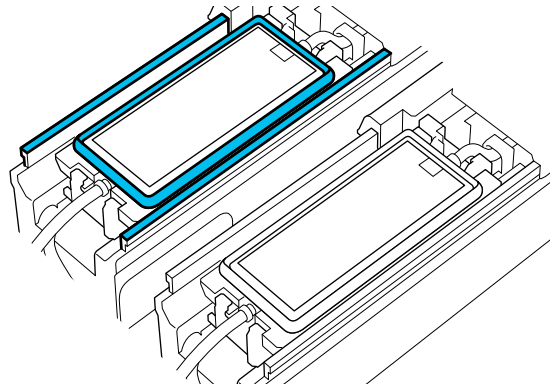


- 3 檢查沖洗墊的邊緣及左右兩側的導軌是否骯髒。
如果區域出現如圖中所示的骯髒情況，則需要清潔。前往步驟 4。
如果沒有骯髒，則繼續步驟 9。

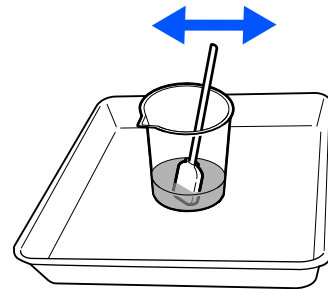



- 4 使用清洗劑沾溼清潔棒。
使用新的清潔棒和清洗劑。
 [第70頁 “使用清洗劑”](#)

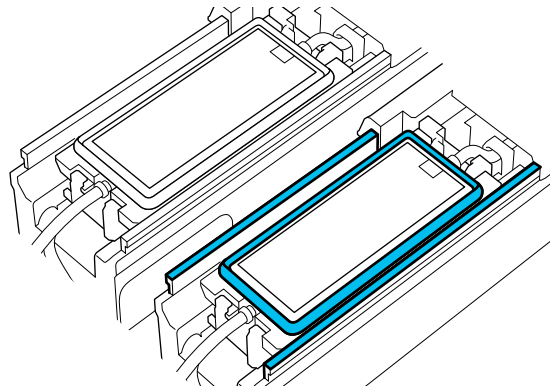
- 5 使用清潔棒尖端擦除附著在下圖中  所示部位的任何墨水、棉絮及灰塵。



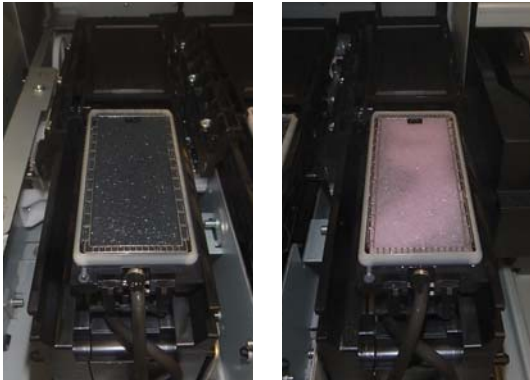
- 6 在倒入清洗劑的杯子中，沖洗用於清潔的清潔棒。
沖洗清潔棒後，利用杯緣抹去多餘的液體，以免從清潔棒滴下。



- 7 使用清潔棒尖端擦除附著在下圖中  所示部位的任何墨水、棉絮及灰塵。



- 8 檢查是否如圖所示保持乾淨。



- 9 闔上維護護蓋。

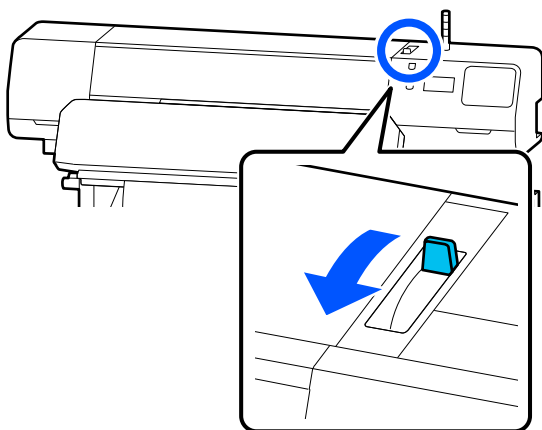
- 10 在控制面板螢幕上，按下[完成]。
沖洗墊周圍清潔完成。

清潔材料清潔器

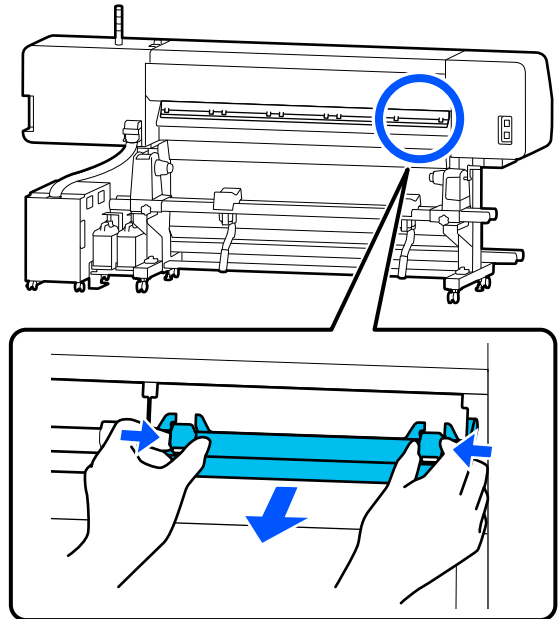
如果材料清潔器骯髒，會無法確實擦去材料表面上的髒汙及灰塵，因此可能發生噴嘴阻塞等問題。

如果控制面板的螢幕上出現[清潔材料清潔器。清潔完畢後，請按下[確定]。]訊息，請使用隨附的材料清潔器刷進行清潔。

- 1 檢查螢幕上的訊息，並確定材料調整桿往前切換。

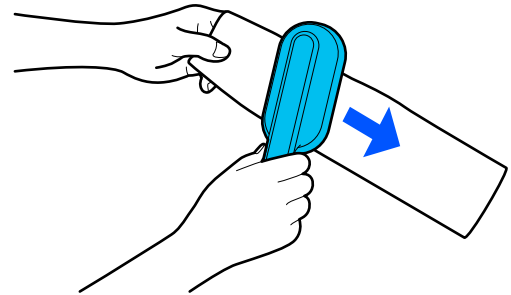


- 2 移到印表機的背面，並取下材料清潔器。
按壓兩側的卡榫並將其筆直拉出。



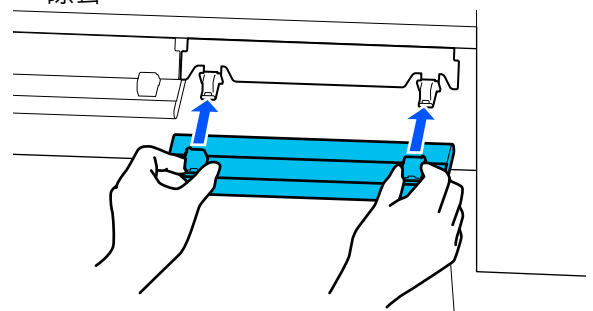
- 3 使用隨附的材料清潔器刷，朝單一方向刷除表面的髒汙及灰塵。

材料清潔器刷的表面具有刷動方向。如果刷完後再次變髒，則嘗試反向刷動。



附註：
可變換拭除方向。

- 4 材料清潔器清潔完畢後，將其裝回印表機。
插入材料清潔器時壓下卡榫，直到您聽到喀噠聲。



5 重複步驟 2 至 4，清潔所有材料清潔器。

6 清潔完成時，按下螢幕上的[完成]。

搖晃及更換墨水海量包

搖晃

搖晃的時機與頻率

! 重要資訊：

由於墨水本身的特性，本印表機的墨水海量包易於沈澱 (成分沈澱至液體底部)。如果出現墨水沉澱現象，會發生色調不均及噴嘴阻塞的情形。

在安裝前，請先搖晃新墨水海量包。安裝至大容量供墨槽後，請定期取下並搖晃。

□ 更換時

在 10 秒內搖晃大約 10 次

您不必搖晃 OP、ML 或清潔墨水包。

□ 每週一次

取下 LED 燈號閃爍藍色的任何托盤，然後搖晃墨水海量包托盤。為了維持列印品質，當閃爍藍色燈號時，請勿繼續使用。

在 5 秒內搖晃大約 5 次

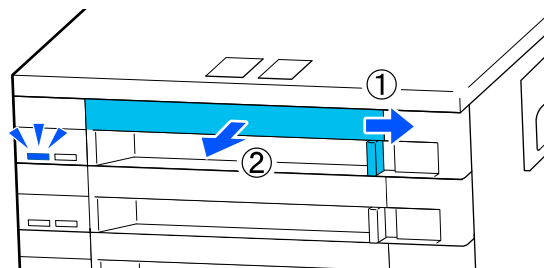
搖晃方式

1 確定印表機已開機，然後從大容量供墨槽當中拉出需要搖晃的墨水海量包托盤。

凡是 LED 燈號閃爍藍色的任何墨水海量包都需要搖晃。

! 重要資訊：

在取出墨水海量包托盤時，請將您的手置於其底部。若您只用一隻手，在取出墨水海量包托盤時，托盤的重量可能導致其掉落而造成損壞。

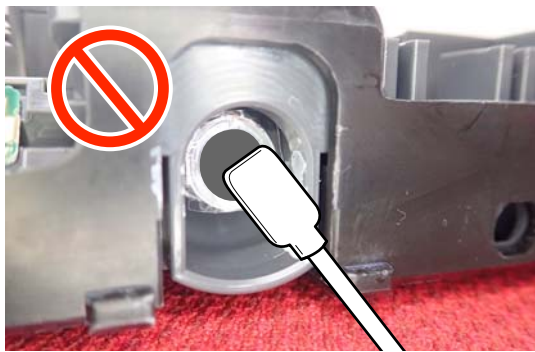


附註：

拉出墨水海量包托盤時，請檢查墨水海量包的出墨孔。如果出墨孔出現如下所示的墨滴或底部積墨，請用清潔棒擦拭乾淨。

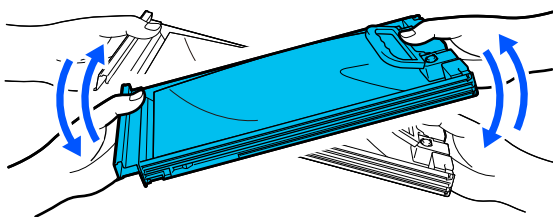


擦拭時不可觸碰到出墨孔。

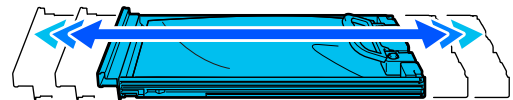
**2**

在墨水海量包仍置於墨水海量包托盤中的情況下 (如下圖所示)，請於 5 秒內將其上下傾斜大約 60 度 5 次的徹底進行搖晃。

您不必搖晃 OP、ML 或清潔墨水包。

**重要資訊：**

- ❑ 請勿用力搖晃或搖擺墨水海量包或裝有墨水海量包的墨水海量包托盤。墨水可能流出。



- ❑ 取出的墨水海量包在出墨孔附近可能有殘留墨水，因此在取出墨水海量包時，請小心不要讓周圍其他區域沾到墨水。

更換程序**重要資訊：**

Epson 建議您使用 Epson 原廠墨水海量包。Epson 不保證非原廠墨水之品質或可靠度。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。

SC-R5030

如果任何一個安裝的墨水海量包用盡，便無法執行列印。列印期間若墨水用盡，仍可在更換墨水海量包後繼續列印。如果繼續使用墨水存量低的墨水海量包，可能需要在列印期間更換墨水海量包。若在列印期間更換，則墨色可能會因墨水乾濕程度而出現差異。若想避免發生這類問題，建議在列印前更換墨水海量包。日後您仍可使用取下的墨水海量包，直到墨水海量包用盡為止。

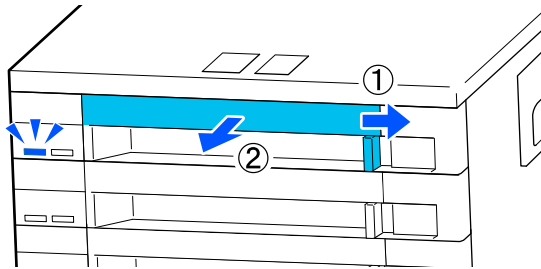
下列程序說明更換墨水海量包及清潔墨水包的方法。

SC-R5030L

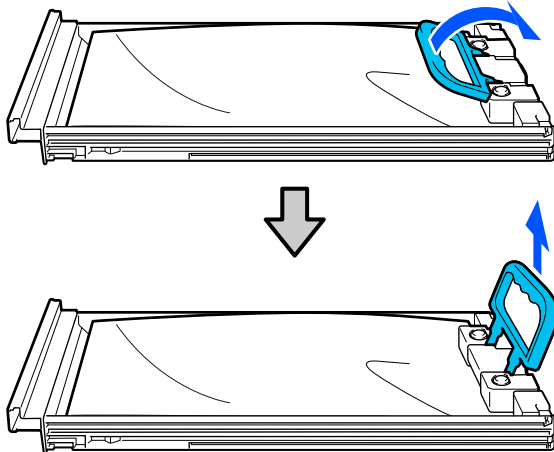
當墨水用盡時，墨水供應會自動切換至相同顏色的其他墨水海量包。由於列印會照常繼續進行，因此請在目前使用的墨水海量包仍有剩餘足夠墨水時，更換墨水用盡的墨水海量包。如果其中一個墨水海量包正在運作，可在列印時更換另一個墨水海量包。如果兩個相同顏色墨水海量包的剩餘墨水都用盡，您將無法列印。

下列程序說明更換墨水海量包及清潔墨水包的方法。

- 1 請確定已開啓印表機電源。
- 2 將欲更換墨水海量包的墨水海量包托盤，從大容量供墨槽拉出。



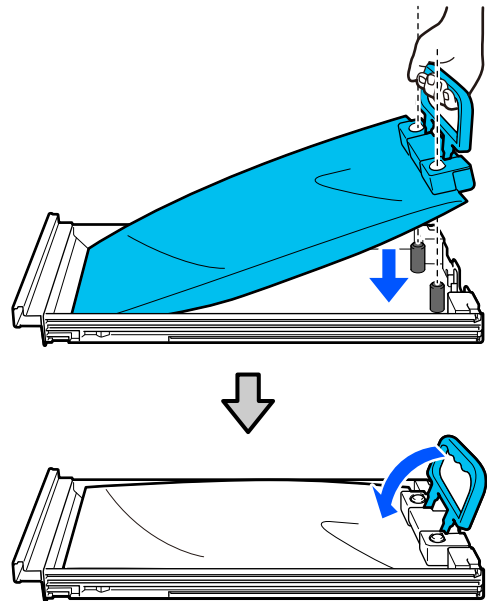
- 3 將墨水海量包從墨水海量包托盤取出。



! 重要資訊：

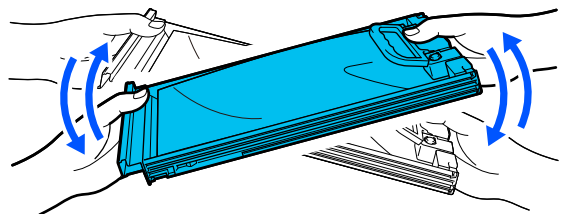
取出的墨水海量包在出墨孔附近可能有殘留墨水，因此在取出墨水海量包時，請小心不要讓周圍其他區域沾到墨水。

- 4 將新的墨水海量包放入墨水海量包托盤，然後降下把手。

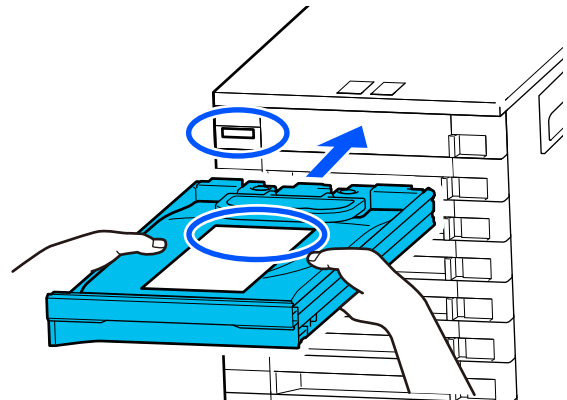


- 5 在墨水海量包仍置於墨水海量包托盤中的情況下 (如下圖所示)，請於 10 秒內將其上下傾斜大約 60 度 10 次的小心進行搖晃。

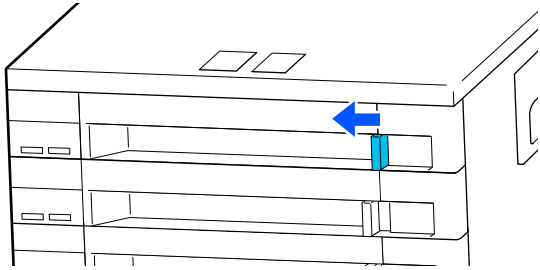
您不必搖晃 OP、ML 或清潔墨水包。如果在安裝至大容量供墨槽後提示您進行搖晃，請於 5 秒內將其徹底搖晃 5 次。



- 6 確定墨水海量包標籤上的顏色與大容量供墨槽上的標籤相符，然後將墨水海量包托盤完全插入。



- 7 將鎖定開關往左移以將其鎖住。



重複步驟 2 至 7 以更換其他墨水海量包。

重要資訊：

請將所有墨水海量包裝入各個墨水海量包托盤，然後將托盤插入大容量供墨槽。若任一顏色的墨水海量包未裝入墨水海量包托盤、或墨水海量包托盤未插入大容量供墨槽，則會無法列印或可能發生故障。

處置墨水海量包 [↗ 第86頁 “舊耗材處置”](#)

處理廢墨

準備及更換時機

訊息顯示[廢墨桶的使用壽命即將用盡。請準備新的廢墨桶。您可以繼續列印，直到需要更換為止。]

盡快備妥新的廢墨桶。

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

維護選單 [↗ 第108頁 “維護選單”](#)

廢墨計數器 [↗ 第81頁 “廢墨計數器”](#)

重要資訊：

在列印期間或印表機正在執行以下所示的操作時，除非螢幕上有指示，否則請勿拆下廢墨桶。未能遵守此注意事項，可能導致墨水漏出。

- 印字頭清潔
- 貯存準備

顯示[廢墨桶的使用壽命已盡。]時

依訊息指示立即更換新的廢墨桶。

更換程序 [↗ 第81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以下訊息。[廢墨桶的使用壽命已盡。]如果在顯示訊息時更換廢墨桶，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[更換廢墨桶]。

維護選單 [↗ 第108頁 “維護選單”](#)

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

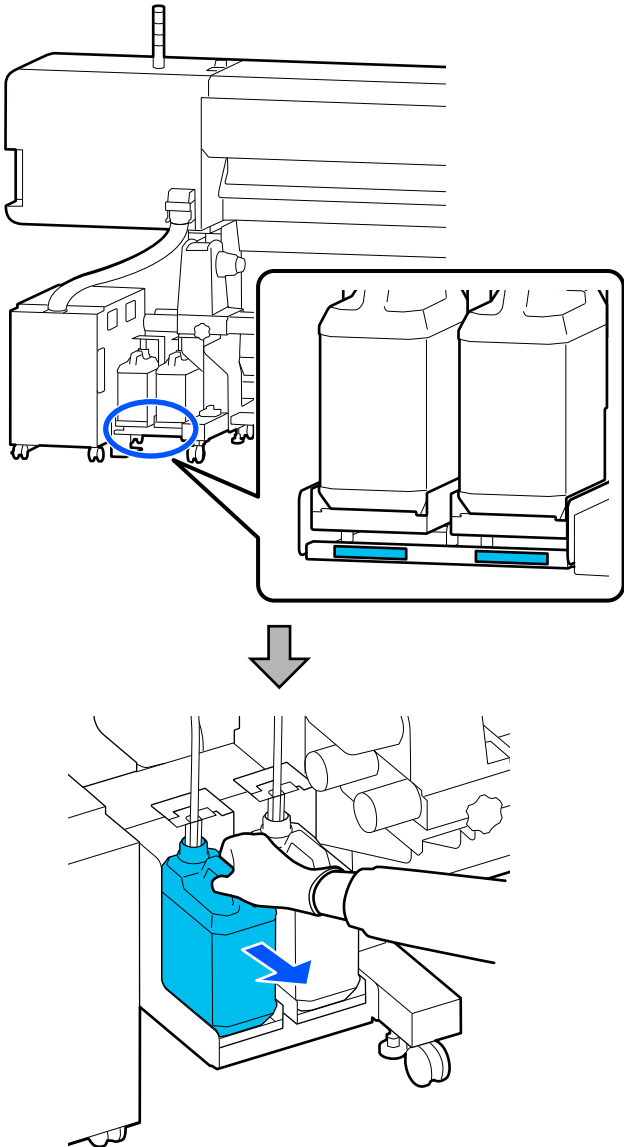
請依照下列程序更換零件。

在開始此程序前，務必先閱讀以下說明：

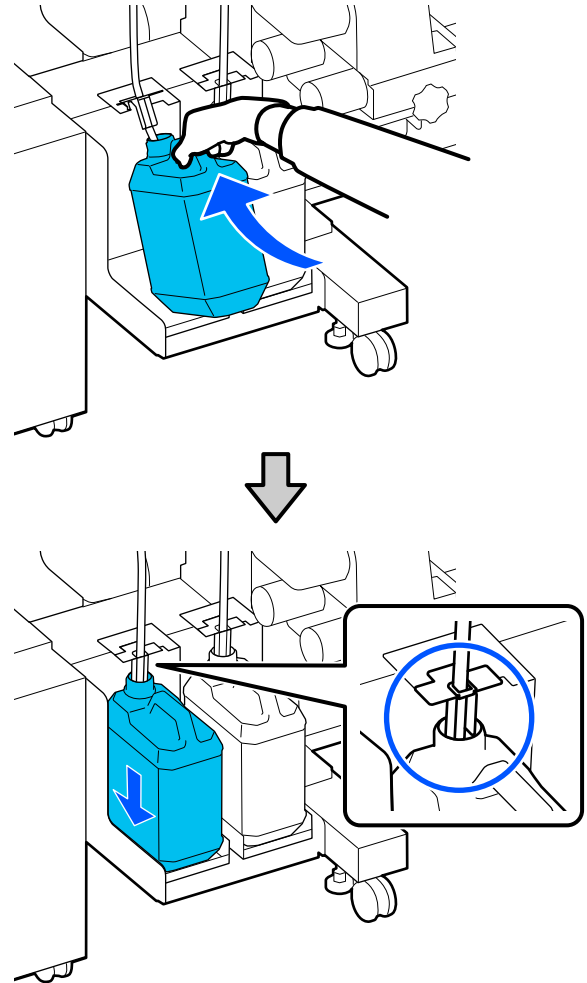
[↗ 第69頁 “維護注意事項”](#)

維護

- 1** 檢查訊息所示廢墨桶的標籤，然後將其從廢墨桶固定器取出。



- 2** 將廢墨導管插入新廢墨桶的開口，然後將其置於廢墨桶固定器。



緊緊密封住用過廢墨桶的蓋子。

! 重要資訊：

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** 按下[確定]。

- 4** 再次檢查，確認有正確裝入新的廢墨桶，然後按下[完成]重置廢墨計數器。

! 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。

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。
- ❑ 將印表機的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，並存放在遠離明火的地點。
- ❑ 混合彩色墨水與 OP 的廢墨不具毒性。但若混合，將會發生凝固及沉澱現象。

處置廢墨及廢墨桶 [↗ 第86頁 “舊耗材處置”](#)

更換刷具單元

準備及更換時機

顯示[刷具單元的使用壽命即將用盡。]時

盡快備妥新的刷具單元。

當因夜間作業等因素，而想在此階段更換零件時，請先從設定選單選取[更換刷具單元]，然後再更換零件。如果沒有選取[更換刷具單元]就執行更換作業，維護零件計數器將無法正確運作。

維護選單 [↗ 第108頁 “維護選單”](#)

重要資訊：

維護計數器

當計數器達到警告標準時，印表機會使用維護計數器追蹤消耗量並顯示訊息。

如果在顯示[刷具單元的使用壽命已盡。]訊息時更換刷具單元，計數器會自動清除。

在顯示訊息前，如果需要更換零件，請從設定選單選取[更換刷具單元]。

維護選單 [↗ 第108頁 “維護選單”](#)

顯示[刷具單元的使用壽命已盡。]時

更換刷具單元。如果沒有更換零件，則無法執行列印。

請確定您使用本印表機適用的刷具單元。

[↗ 第118頁 “選購品和耗材”](#)

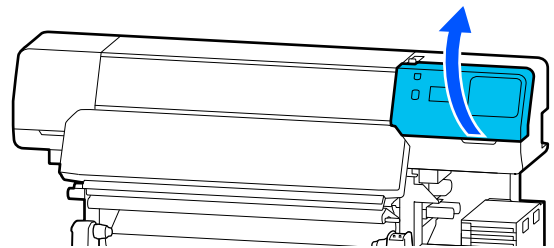
在開始此程序前，務必先閱讀以下說明：

[↗ 第69頁 “維護注意事項”](#)

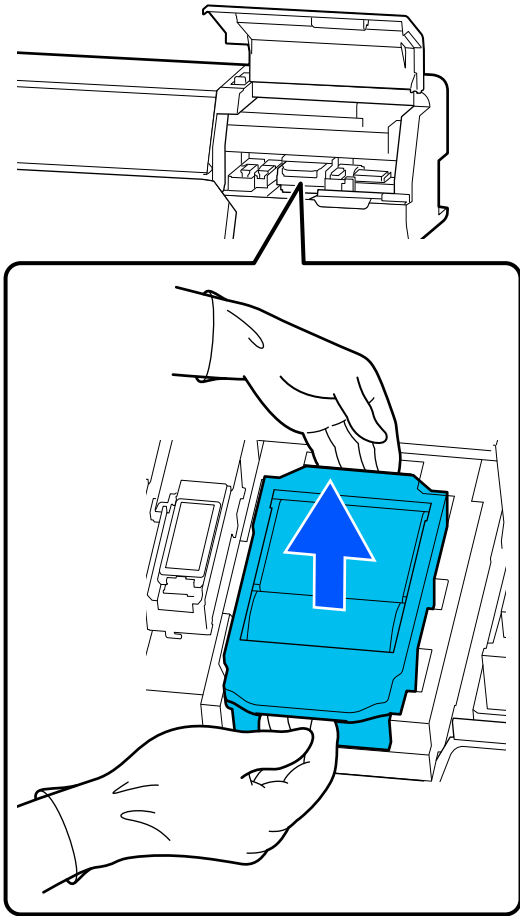
更換刷具單元

1 顯示訊息時，請按下 OK 鍵。

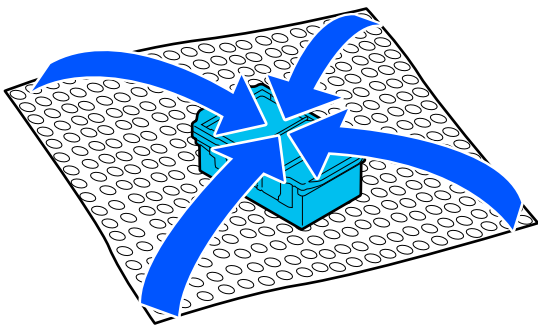
2 打開右側維護護蓋。



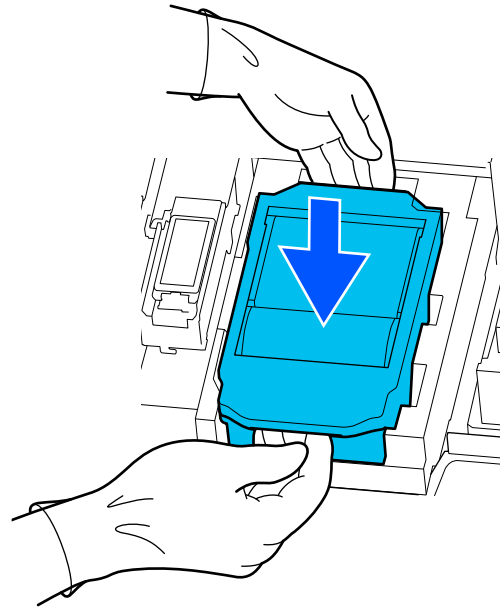
- 3 抓住刷具單元正面及背面的凸片，將刷具單元往上抬高並拆下。



- 4 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。




- 5 插入新的刷具單元。



- 6 闔上維護護蓋。


- 7 檢查螢幕上的訊息，然後按下[是]。
維護計數器會清除。

丟棄用過的刷具單元  第86頁 “舊耗材處置”

更換材料邊緣固定板

如果印表機隨附的材料邊緣固定板發生變形或損壞，務必更換新的材料邊緣固定板。

本印表機可用的材料邊緣固定板

 第118頁 “選購品和耗材”

重要資訊：

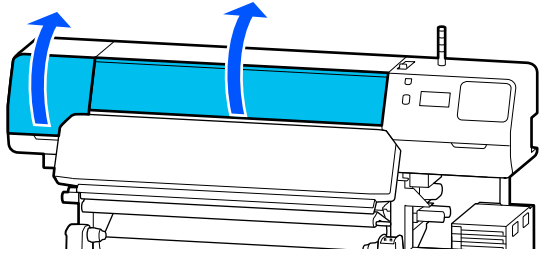
如果在材料邊緣固定板變形或損壞的情況下繼續使用印表機，則印字頭可能損壞。

- 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59頁 “取出收紙捲筒”

拔除兩條電源線。

- 2** 拔除印表機的電源線並等待一分鐘，然後再打開左側維護護蓋及印表機上蓋。

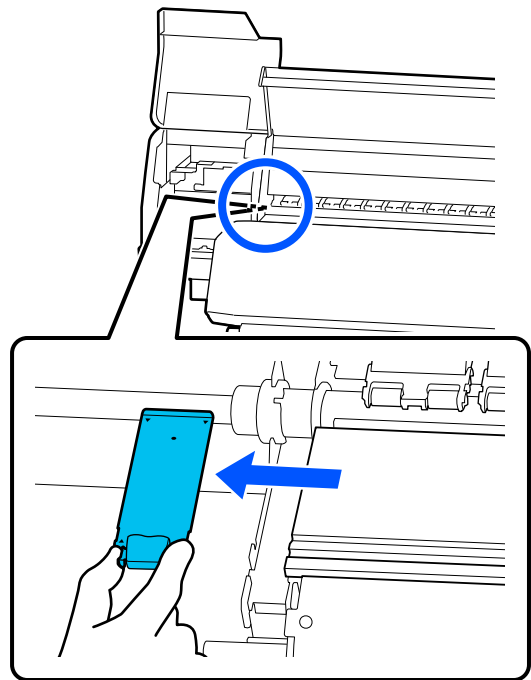
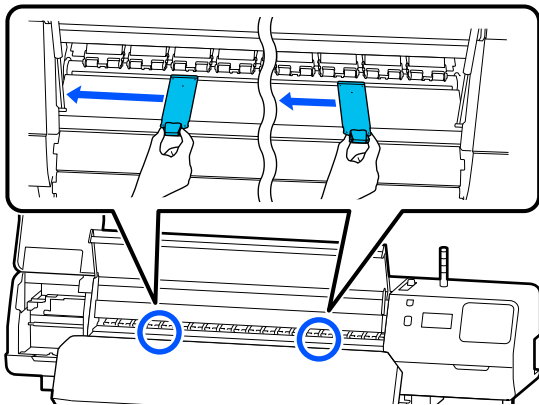


- 3** 壓下材料邊緣固定板兩側的卡榫，將固定板搬移至壓盤的左側並取下。

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。從右側拆下固定板可能發生故障。

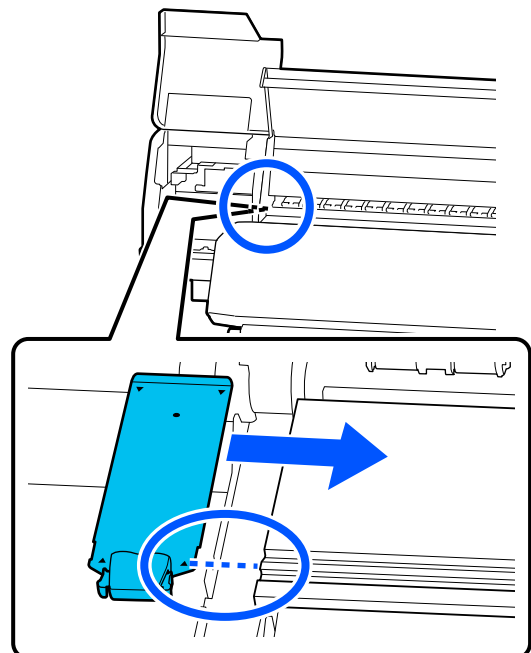


- 4** 將新的材料邊緣固定板插入壓盤的左側。

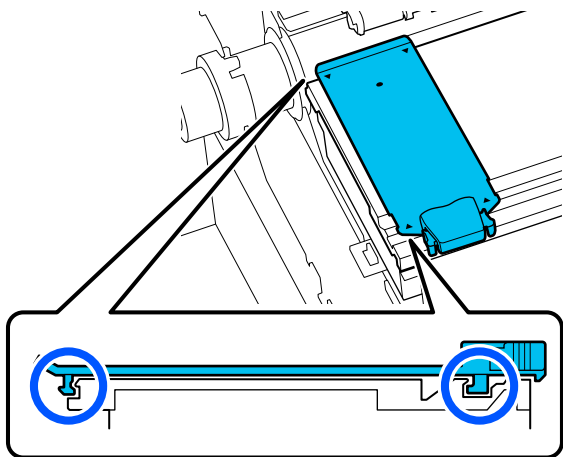
! 重要資訊：

您無法從右側插入材料邊緣固定板。

將壓盤導軌對齊材料邊緣固定板的▲孔並插入，如下圖所示。



- 5** 確定材料邊緣固定板後方的兩個卡榫部件，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。

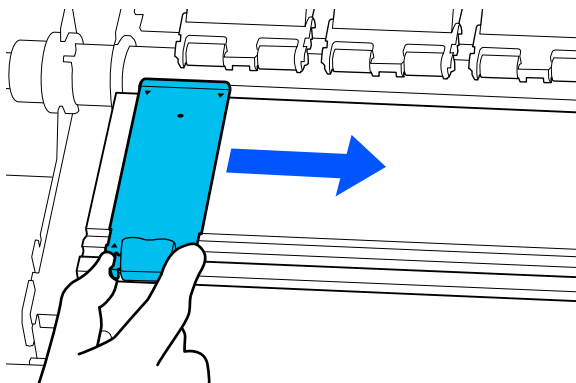


重要資訊：

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** 闔上左側維護護蓋和印表機上蓋。

舊耗材處置

以下附著墨水的舊零件應歸類為工業廢棄物。

- 清潔棒
- 無塵布
- 清潔液

- 廢墨
- 廢墨桶
- 刷具單元
- 列印過的材料
- 空的墨水海量包

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。

印字頭噴嘴檢查

每次列印前，建議您檢查印字頭噴嘴是否阻塞，以確保高品質的列印結果。

噴嘴檢查的類型

有兩種方式可檢查印字頭噴嘴是否阻塞。

微針點壓電式噴嘴表單

如果您想在列印前檢查噴嘴狀況，或看見列印結果中出現條紋及不均現象，您可列印出檢查表單並目視檢查噴嘴的狀況。

如需詳細資訊，請參閱下列說明。


 [第87頁 “如何列印噴嘴檢查表單”](#)

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：

- 如果寬度為 51 至 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，則無法以並列方式列印。


各頁之間的噴嘴檢查

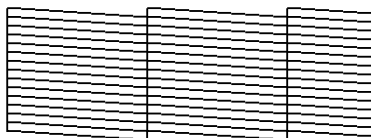
當完成預設頁數的列印工作* 時，會在列印的檢查表單之上列印下一頁。完成所有列印時，您可目視檢查表單，確認前後列印成品是否出現模糊不清或顏色遺漏。

 [第97頁 “一般設定選單”](#)

* 不含多個頁面的列印工作會計為一頁。

如何列印噴嘴檢查表單

- 1 確認印表機準備就緒，然後按下  (選單) - [維護] - [印字頭噴嘴檢查]。
- 2 選取所需的列印位置，再按下[開始]鍵。
檢查表單即會列印並固化。
- 3 查看檢查表單。視需要裁切材料。
乾淨的噴嘴範例



如果檢查表單中無間隙，按下 [O]。

阻塞的噴嘴範例



如果噴嘴檢查表單中出現間隙，按下 [X] 並執行印字頭清潔。

 [第87頁 “印字頭清潔”](#)

印字頭清潔

清潔類型

以下為可用的兩種印字頭清潔類型。

視需要執行印字頭清潔

如果噴嘴檢查表單中出現間隙，或列印結果出現條紋、顏色錯誤或墨水滴落，請執行印字頭清潔。

當印字頭清潔完成時，再次列印噴嘴檢查表單以檢查噴嘴的狀況。

如需如何執行印字頭清潔的詳細資訊，請參閱下列說明。

 [第87頁 “執行印字頭清潔”](#)

定期執行印字頭清潔

本印表機內建自動維護功能，能定期 (大約每三小時一次) 或在根據自動監控噴嘴的結果判定有需要時，自動執行印字頭清潔。

您可視需要將自動維護功能的印字頭清潔頻率變更為較短的時間，例如使用容易刮傷的材料時。

 [第103頁 “材料管理項目”](#)

執行印字頭清潔

清潔程度及執行順序


清潔包含三種程度：[清潔 (輕度)]、[清潔 (中度)] 及 [清潔 (重度)]。

請先執行 [清潔 (輕度)]。

如果在清潔後列印噴嘴檢查表單 (標準) 且噴嘴仍然阻塞，請執行 [清潔 (中度)]。

再次列印 [標準] 噴嘴檢查表單；如果噴嘴仍阻塞，請執行 [清潔 (重度)]。

程序

- 1 確認印表機準備就緒，然後按下  (選單) - [維護] - [印字頭清潔]。
- 2 選擇清潔程度。
先選擇 [清潔 (輕度)]，然後繼續步驟 5。
接著選取 [清潔 (中度)]。
最後選取 [清潔 (重度)]。

3 選擇您要清潔的噴嘴列。

[所有噴嘴]

若已列印噴嘴檢查結果 (標準) 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 5。

[選擇噴嘴]

如果噴嘴檢查表單 (標準) 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。

4 選擇您要清潔的噴嘴列，然後按下[確定]。

5 清潔即會開始。

清潔完成時，會顯示確認訊息。

6 按下[是]列印噴嘴檢查表單，並檢查噴嘴是否阻塞。

選取[列印位置]中的[中央]或[左側]在已經列印噴嘴檢查表單的側邊界上進行列印。可用的項目根據裝入材料的寬度而定。

按下[否]可關閉設定選單。

執行 清潔 (重度)

印字頭周圍區域可能變髒。

檢查下列項目，然後執行例行清潔。

 [第69頁 “執行例行清潔”](#)

即使在執行例行清潔後使用噴嘴檢查表單 (標準) 進行檢查，仍可能未清除噴嘴阻塞。

本印表機有內建「阻塞噴嘴補償功能」，能以其他噴嘴執行列印，補償因噴嘴阻塞而無法噴出的墨水。因此即使發生噴嘴阻塞，也不會對列印結果造成太大影響。

您可使用噴嘴檢查表單 (品質檢查)，檢查補償功能的列印狀況。

補償功能啟用時的範例



如果噴嘴檢查表單沒有出現不均情形或細紋，則可照常使用。

補償功能效果不佳時的範例



當有大量噴嘴阻塞時，噴嘴檢查表單可能出現不均情形或細紋。

請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心，以取得協助。

長時間存放 (存放前維護)

存放前維護時機

如果印表機超過兩週不會使用 (並且關機)，務必執行存放前維護。

若長時間不進行列印且不執行存放前維護，應至少每週開啓印表機電源一次。

重要資訊：

如果沒有執行存放前維護，印字頭噴嘴可能永久阻塞。

如需執行存放前維護，請根據下表所列的各機型使用所示數量的清潔墨水包 (另行選購)。


SC-R5030：x7

SC-R5030L：x14

執行存放前維護

重要資訊：

如果剩餘墨水存量或清潔液不足，可能無法執行功能。如果剩餘墨水存量不足，請先備妥新的墨水海量包。

1 確認印表機準備就緒，然後按下  (選單) - [維護] - [貯存準備]。

2 按下[開始]。

3 接著，依照螢幕上的操作說明更換墨水海量包。

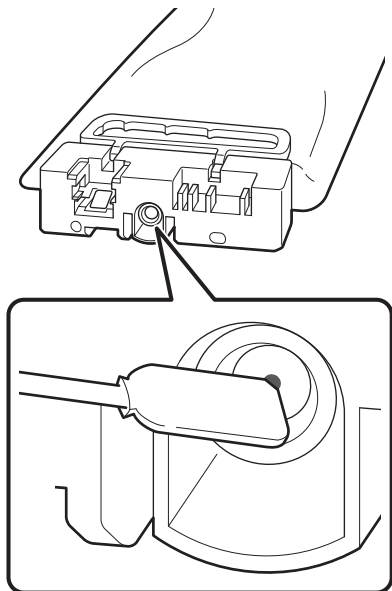
存放已拆下的墨水海量包前，請清除出墨孔殘留的墨水。

您不必清潔 OP 墨水海量包。

清潔方式

從隨附的清潔套件中，將內附清潔棒的側邊輕碰出墨孔的開孔以吸取墨水，如下圖所示。您不需要擦去墨水。

每種顏色需使用新的清潔棒，以避免發生混色。請勿用力按壓或移動清潔棒。



存放印表機及使用期間取下的墨水海量包時，應遵守下列注意事項。

 [第24頁](#) “不使用印表機時的注意事項”

 [第25頁](#) “處理墨水海量包的注意事項”

重新使用印表機

重要資訊：

重新使用印表機時，請在印表機充填墨水。使用取下的墨水海量包進行充填時，手邊應備妥新的墨水海量包，以防萬一。

開啓電源並依照螢幕上的指示操作。

在重新啓動後第一次列印時，執行印字頭噴嘴檢查並確定沒有阻塞的噴嘴。

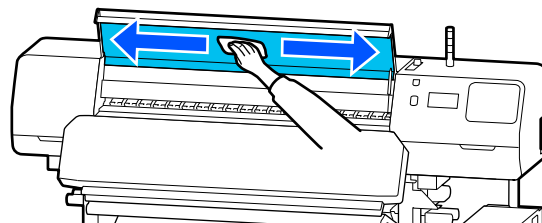
 [第87頁](#) “如何列印噴嘴檢查表單”

清潔印表機上蓋的內部表面

墨霧會導致印表機上蓋內側變髒。如果在前蓋骯髒時繼續使用印表機，您會看不到印表機內部。

如果出現髒汙，請依照下列步驟進行清潔。

- 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** 使印表機靜置一段時間。
- 3** 打開印表機上蓋。
- 4** 將軟布用水浸濕並確實擰乾，擦除附著在印表機上蓋內側的棉絮及灰塵。



對於任何無法用濕布清除的髒汙，請沾一點中性清潔劑並擰乾，然後擦去頑垢。

清潔壓紙滾輪

如果壓紙滾輪被墨霧弄髒卻繼續使用滾輪，列印成品將會變髒。

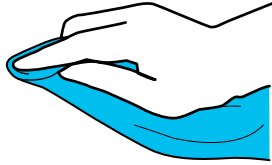
如果滾輪出現髒汙，請依照下列步驟進行清潔。

- 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** 使印表機靜置一段時間。

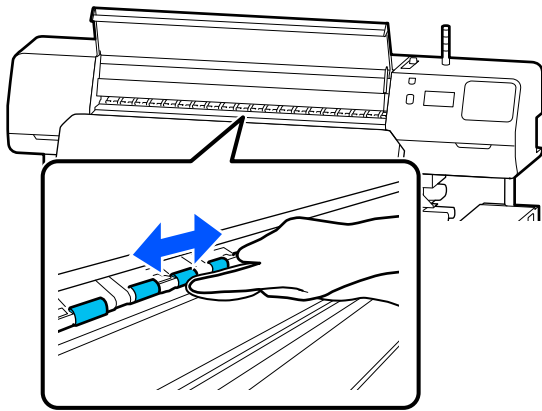
3 打開印表機上蓋。

4 拉起材料調整桿。

5 將用水浸濕並確實擰乾的軟布纏繞在您的指尖，如圖所示。



6 使用清潔布擦拭骯髒壓紙滾輪的兩側。



控制面板選單

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。

一般設定

有關這些項目的詳細資訊，請參考 [第97頁](#) “一般設定選單”

項目	參數
基本設定	
LCD 亮度	1 至 9
音效	
按鍵音	0、1、2、3
警示	0、1、2、3
完成通知	0、1、2、3
警告通知	
音量	0、1、2、3
重複	關閉、直到停止為止
錯誤音	
音量	0、1、2、3
重複	關閉、直到停止為止
聲音類型	模式 1、模式 2
睡眠模式定時器	1 至 240
日期/時間設定	
日期/時間	
時差	-12:45 至 +13:45
語言設定	Japanese, English, French, Italian, German, Portuguese, Spanish, Dutch, Russian, Korean, Traditional Chinese, Simplified Chinese
背景圖案	灰階、黑色、白色
鍵盤	QWERTY、AZERTY、QWERTZ
單位設定	
長度單位	m、ft/in
溫度	°C、°F

控制面板選單

項目	參數
印表機設定	
邊界	
側邊 (右)	3 至 25 mm
側邊 (左)	3 至 25 mm
頁面間邊界	0 至 999 mm
寬度調整	-10.0 至 10.0 mm
起始列印位置	0 至 1000 mm
工作連線	開啓、關閉
材料偵測	
寬度偵測	開啓、關閉
材料寬度	300 至 1625.6 mm
末端偵測	開啓、關閉
偵測紙張歪斜	開啓、關閉
各頁之間的噴嘴檢查	
開啓	
列印頁面	各 1 至 9999 頁
關閉	
材料裁切時的資訊列印	
剩餘的材料資訊	開啓、關閉
加熱器關閉計時器	0 至 30 分鐘
內部照明	自動、手動
回復至出廠預設值	網路設定、清除所有資料與設定
網路設定	

控制面板選單

項目	參數
網路狀態	有線區域網路狀態、列印狀態表
進階	
裝置名稱	
TCP/IP	自動、手動
Proxy 伺服器	不使用、使用
IPv6 位址	啟用、停用
連結速度和雙工	自動、100BASE-TX自動、10BASE-T 半雙工、10BASE-T 全雙工、100BASE-TX 半雙工、100BASE-TX 全雙工
將 HTTP 重新導向至 HTTPS	啟用、停用
停用 IPsec/IP 篩選	
停用 IEEE802.1X	

材料設定

有關這些項目的詳細資訊，請參考 [🔗 第102頁 “材料設定選單”](#)

項目	參數
目前設定	
材料	01 XXXXXXXXXXXX 至 50 XXXXXXXXXXXX
材料種類	
材料寬度	
通道模式	
進階設定	
列印調整	
自動調整	
手動調整	
進紙調整	手動 (標準)、手動 (測量)
印字頭直線性校正	
材料管理	
01 XXXXXXXXXXXX 至 50 XXXXXXXXXXXX	
變更名稱	
材料種類	Adhesive Vinyl、旗幟、不織布壁紙、膠膜、紡織品、紙張/其他
通道模式	1 pass、4 pass、5 pass、6 pass、9 pass、14 pass、20 pass、26 pass、35 pass

控制面板選單

項目	參數
進階設定	
加熱器溫度設定	
1 pass	
預熱器	
預熱器	開啓、關閉
溫度	30 至 55 °C
加熱板	
加熱板	開啓、關閉
溫度	30 至 50 °C
固化加熱器	
固化加熱器	開啓、關閉
溫度	30 至 110 °C
4 pass	這具有與 [1 pass] 相同的設定。
5 pass	
6 pass	
9 pass	
14 pass	
20 pass	
26 pass	
35 pass	
固化預先加熱器溫度	0%、20%、40%、60%、80%、100%
乾燥動作	自動、依照乾燥時間設定
等待墨水乾燥時間	0 至 1200 秒

控制面板選單

項目	參數
固化後材料後退	完成一半、完成、關閉
加熱器暖機其他時間	0 至 10 分鐘
印字頭暖機	開啓、關閉
壓盤間距	1.7、2.0、2.5
進紙張力	Lv1 至 Lv4
紙張吸力	Lv0 至 Lv10
進紙速度限制	開啓、關閉
壓力滾筒負載	弱、中、強
歪斜修正	開啓、關閉
滾筒捲動方向	可列印面朝內、可列印面朝外
防沾黏	開啓、關閉
略過皺摺的材料	500 mm、關閉
定期清潔	30 至 180 分鐘
列印品質調整溫度	40 至 110 °C
剩餘數量管理	
剩餘數量管理	開啓、關閉
剩餘數量	1.0 至 999.9 m
餘量警示	1.0 至 15.0 m

維護

有關這些項目的詳細資訊，請參考  第108頁 “維護選單”

項目	參數
印字頭噴嘴檢查	
列印位置	右、中央、左側
噴嘴檢查表單	標準、品質檢查
印字頭清潔	
清潔 (輕度)	所有噴嘴
清潔 (中度)	選擇噴嘴、所有噴嘴
清潔 (重度)	
清潔維護部位	防乾燥護蓋、印字頭周圍、抽吸護蓋、沖洗墊、材料清潔器
更換廢墨桶	

控制面板選單

項目	參數
更換刷具單元	
貯存準備	開始

耗材狀態

選單的詳細資訊 [↗](#) 第109頁 “耗材狀態選單”

更換零件資訊

選單的詳細資訊 [↗](#) 第109頁 “更換零件資訊選單”

印表機狀態/列印

選單的詳細資訊 [↗](#) 第110頁 “印表機狀態/列印選單”

項目	參數
韌體版本	
印表機名稱	
嚴重錯誤記錄檔	
操作報告	總列印區、總進紙長度、印字座通過次數總計

Menu 詳細資訊

一般設定選單

* 表示預設設定。

項目	參數	說明
基本設定		
LCD 亮度	1 至 9 (9*)	調整控制面板螢幕的亮度。
音效		
按鍵音	0	設定電源鍵及控制面板螢幕的操作音量。
	1*	
	2	
	3	
警示	0	設定操作護蓋、材料調整桿等硬體時的音量。
	1	
	2*	
	3	
完成通知	0	設定完成列印工作或維護操作時的音量。
	1	
	2	
	3*	
警告通知		
音量	0	設定需要更換耗材時的聲音音量及重複次數。
	1	
	2*	
	3	
重複	關閉*	
	直到停止為止	

控制面板選單

項目	參數	說明
錯誤音		
音量	0	設定發生錯誤及無法繼續列印時的聲音音量及重複次數。
	1	
	2	
	3*	
重複	關閉	
	直到停止為止*	
聲音類型	模式 1*	設定聲音類型。可設定在印表機操作環境中容易聽見的聲音。
	模式 2	
睡眠模式定時器	1 至 240 (15*)	<p>設定印表機沒有接收到列印工作及沒有偵測到錯誤時，印表機進入睡眠模式前的等待時間。在睡眠模式中，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。</p> <p>若要重新啟動控制面板的螢幕，請在控制面板中按下 \downarrow 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啟動。</p>
日期/時間設定		
日期/時間		設定印表機的内建時鐘。此處設定的時間會顯示在首頁畫面上。這也可用於工作記錄及印表機狀態，如 Epson Edge Dashboard 所示。
時差	-12:45 至 +13:45	設定與世界標準時間 (UTC) 的時差，增減單位為 15 分鐘。在有時差的網路環境中，請視需要設定此項目以便管理印表機。
語言設定	Japanese	選擇控制面板螢幕所使用的語言。
	English*	
	French	
	Italian	
	German	
	Portuguese	
	Spanish	
	Dutch	
	Russian	
	Korean	
	Traditional Chinese	
	Simplified Chinese	




控制面板選單

項目	參數	說明
背景圖案	灰階	選擇控制面板螢幕所使用的色彩配置。您可設定容易在印表機的安裝環境中看見的色彩配置。
	黑色*	
	白色	
鍵盤	QWERTY*	選擇文字輸入畫面顯示時的鍵盤配置，例如在材料設定輸入要登錄的名稱時。
	AZERTY	
	QWERTZ	
單位設定		
長度單位	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	
溫度	°C*	選擇控制面板螢幕所使用的溫度單位。
	°F	
印表機設定		
邊界		
側邊 (右)	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。 ↗ 第62頁 “可列印範圍”
側邊 (左)	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。 ↗ 第62頁 “可列印範圍”
頁面間邊界	0 至 999 (10*)	設定列印頁面之間的邊界。對於單頁列印工作，這會在工作之間設置邊界。
寬度調整	-10 至 +10 (0*)	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。 ↗ 第62頁 “可列印範圍”
起始列印位置	0 至 1000 (0*)	若要從材料中央附近進行列印，或想從 [側邊 (右)] 設定將列印區域向左移動，請調整此參數。從材料右緣開始的區域，會以在 [起始列印位置] 中設定的寬度留白。若在 [側邊 (右)] 選擇數值，則與在 [側邊 (右)] 中所選寬度相對應的額外區域會留白。詳細資訊請參考下列說明。 ↗ 第62頁 “可列印範圍”
工作連線	開啓*	當此設為 [開啓] 時，下一個工作會直接開始列印，而不會執行操作，例如將材料饋入至固化加熱器、在固化後捲回材料、或在連續列印工作之間捲回材料。工作之間不會執行操作，因此列印時間會更短。連續列印工作是一連串的工作，一旦從電腦送出並由印表機接收到上一個列印工作資料，下一個列印工作資料就會從電腦傳送至印表機。如果上一個列印工作與下一個列印工作之間的通道模式不同，則工作不會相連。
	關閉	

控制面板選單

項目	參數	說明
材料偵測		
寬度偵測	開啓*	選擇是否 ([開啓]或[關閉]) 偵測材料寬度。即使正確裝入材料，若列印時仍顯示材料寬度錯誤，嘗試設為[關閉]。然而，建議使用印表機時，將此設定設為[開啓]。當重新裝入材料時，會反映變更的設定。
	關閉	
材料寬度	300 至 1625.6 mm (300*)	當[寬度偵測]設為[關閉]時，必須在此設定中根據裝入材料的寬度，正確設定材料寬度的值。 如果未設定正確的材料寬度，印表機可能列印至超過材料邊緣的範圍。在材料邊緣以外所使用的墨水，將會弄髒印表機的內部。
末端偵測	開啓*	選擇是否 ([開啓]/[關閉]) 偵測材料末端。即使正確裝入材料，若列印時仍顯示材料用盡錯誤，嘗試設為[關閉]。一般而言，建議使用印表機時將此設為[開啓]。
	關閉	
偵測紙張歪斜	開啓	選擇偵測到歪斜材料時，印表機將停止列印並顯示錯誤 ([開啓])，或印表機將繼續列印 ([關閉])。在大多數情況下，建議選擇[開啓]，因為歪斜的材料可能造成印表機夾紙。
	關閉*	
各頁之間的噴嘴檢查		
開啓		當設為[開啓]時，會在指定時間定期列印噴嘴檢查表單。完成列印時，您可目視檢查表單，確認前後列印成品是否出現任何條紋或不均現象。 [列印頁面]可設定列印檢查表單的時間。
列印頁面	各 1 至 9999 頁	
關閉*		

控制面板選單

項目	參數	說明
材料裁切時的資訊列印		
剩餘的材料資訊	開啓	<p>當此設為[開啓]時，則在您按下控制面板螢幕上的  將材料饋入至裁切位置時，下列資訊會列印出。當[剩餘數量管理]設為[開啓]時，材料的剩餘長度也會列印。您可在要取出的材料上列印未列印材料的長度，下次裝入此材料時，便可在剩餘數量管理設定中輸入已列印長度，以便準確管理剩餘材料數量。</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 機型名稱：印表機的機型 <input type="checkbox"/> 序號：印表機的序號 <input type="checkbox"/> 韌體號碼：印表機的韌體版本 <input type="checkbox"/> 日期與時間：列印的日期與時間 <input type="checkbox"/> 設定庫編號：列印時所選擇的已登錄材料編號 <input type="checkbox"/> 材料種類：列印時所選擇的已登錄材料的材料種類 <input type="checkbox"/> 材料寬度：自動偵測材料寬度的值
	關閉*	
加熱器關閉計時器	0 至 30 (0*)	<p>您可設定在未接收到任何列印工作時，印表機應繼續預熱的時間，然後才取消預熱並關閉所有加熱器。根據材料而定，如果轉換時間太長，高溫可能造成變形等損壞。檢查材料的狀態以進行適當設定。</p> <p>當接收到列印工作時，各加熱器會開始加熱；不過，如果您想預先加熱，請按下首頁畫面上的[預熱開始]。</p>
內部照明	自動*	<p>設定要自動開啓/關閉印表機上蓋內側的照明燈 ([自動])，或視需要使用控制面板操作 ([手動])。</p> <p>若使用 [自動]，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。</p> <p>若使用[手動]，您必須按下控制面板螢幕上的  才能開啓/關閉照明燈。</p> <p>當您在不允許開啓照明燈的操作期間按下  時，則照明燈會盡快開啓。</p>
	手動	
回復至出廠預設值	網路設定	執行[網路設定]會將網路設定選單中[進階]的所有項目，恢復為出廠預設值。
	清除所有資料與設定	執行[清除所有資料與設定]會將所有設定恢復為出廠預設值。
網路設定		

控制面板選單

項目	參數	說明
網路狀態	有線區域網路狀態	您可查看在[進階]中設定的各種網路設定資訊。 當選擇[列印狀態表]時，會列印清單。
	列印狀態表	
進階		
裝置名稱		執行各種網路設定。
TCP/IP	自動	
	手動	
Proxy 伺服器	不使用	
	使用	
IPv6 位址	啟用*	
	停用	
連結速度和雙工	自動*	
	100BASE-TX自動	
	10BASE-T 半雙工	
	10BASE-T 全雙工	
	100BASE-TX 半雙工	
	100BASE-TX 全雙工	
將 HTTP 重新導向至 HTTPS	啟用*	
	停用	
停用 IPsec/IP 篩選		使用預先安裝的 Web Config 軟體啟用此設定。
停用 IEEE802.1X		您只能從此處停用設定。 如需啟動 Web Config 的詳細資訊，請參閱下列說明。 🔗 第39頁 “使用 Web Config”

材料設定選單

* 表示預設設定。

項目	參數	說明
目前設定		

控制面板選單

項目	參數	說明
材料	01 XXXXXXXXXXX 至 50 XXXXXXXXXXX	選擇要使用的材料設定。登錄的名稱會顯示在 XXXXXXXXXXX。
材料種類		顯示目前選取的材料種類。這無法變更。
材料寬度		設定[材料偵測]項目。
通道模式		顯示目前選取的通道模式。這可變更。
進階設定		對於在[材料]中選取的已登錄材料，您可變更[進階設定]。 如需設定內容的詳細資訊，請參閱下表。 ↗ 第103頁 “材料管理項目”
列印調整		
自動調整		在下列情況下，請執行[自動調整]。
手動調整		<input type="checkbox"/> 將 EMX 檔案中的已登錄材料設定登錄至印表機時 <input type="checkbox"/> 在儲存材料設定後變更 [進階設定]時 <input type="checkbox"/> 材料種類相同，但寬度不同時
進紙調整	手動 (標準) 手動 (測量)	若在執行自動調整時發生錯誤，或在列印結果中發現細紋或顆粒，請執行[手動調整]。
印字頭直線性校正		詳細資訊請參考下列說明。 ↗ 第54頁 “最佳化材料設定 (自動調整)”
材料管理		
	01 XXXXXXXXXXX 至 50 XXXXXXXXXXX	↗ 第103頁 “材料管理項目”
剩餘數量管理		
剩餘數量管理	開啓 關閉*	選擇[開啓]時，您可設定[剩餘數量]和[餘量警示]。設定各項目以管理剩餘數量，便於瞭解何時需要更換材料。 當此設為[開啓]時，一旦放入材料並選取已登錄材料設定編號，系統將會提示您輸入材料長度 (剩餘數量)。
剩餘數量	1.0 至 999.9 mm (50.0 m*)	設定已裝入材料的總長度。您可以 0.1 m 為單位進行設定。材料剩餘數量根據在此設定的長度及列印成品的長度估算，並顯示在首頁畫面上。
餘量警示	1.0 至 15.0 m (5 m*)	設定顯示警告訊息的值，用以在材料剩餘數量太少時發出通知。您可以 1 m 為單位進行設定。根據[固化後材料後退]等設定而定，當材料剩餘數量少於大約 1.6 m 時，可能出現材料末端錯誤。

材料管理項目

當使用隨附的 Epson Edge Print 或 Epson Edge Dashboard 下載 EMX 檔案，並將材料設定值登錄至印表機時，材料設定值已設為符合目前使用的材料，因此無須變更。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 [材料種類] 的設定內容而有所不同。

控制面板選單

項目	參數	說明
變更名稱		最多指派 20 個字元的名稱至目前儲存的材料設定。使用特殊的名稱，方便您選擇想要使用的設定庫。
材料種類	Adhesive Vinyl	根據裝入的材料選取材料種類。
	旗幟	印表機會根據材料種類儲存一般材料設定。變更材料種類時，已登錄至目前登錄材料設定編號之每個材料設定值，會變更為所變更之材料種類的設定值。
	不織布壁紙	
	膠膜	
	紡織品	
	紙張/其他	
通道模式	1 pass	
	4 pass	
	5 pass	
	6 pass	
	9 pass	
	14 pass	
	20 pass	
	26 pass	
	35 pass	
進階設定		

控制面板選單

項目	參數	說明
加熱器溫度設定		
1 pass		
預熱器		
預熱器	開啓	選擇是否 ([開啓]/[關閉]) 使用預熱器。當此設為[關閉]時，即使接收到列印工作或在首頁畫面/啓動調整畫面上按下[預熱開始]，加熱器也不會加熱。
	關閉	
溫度	30 至 55 °C	當接收到列印工作或在首頁畫面/啓動調整畫面上按下[預熱開始]時，加熱器會加熱至此處設定的溫度。
加熱板		
加熱板	開啓	選擇是否 ([開啓]/[關閉]) 使用加熱板。當此設為[關閉]時，即使接收到列印工作或在首頁畫面/啓動調整畫面上按下[預熱開始]，加熱器也不會加熱。
	關閉	
溫度	30 至 50 °C	當接收到列印工作或在首頁畫面/啓動調整畫面上按下[預熱開始]時，加熱器會加熱至此處設定的溫度。如果加熱板溫度上升過高，噴嘴可能阻塞。
固化加熱器		
固化加熱器	開啓	選擇是否 ([開啓]/[關閉]) 使用固化加熱器。當此設為[關閉]時，即使接收到列印工作或在首頁畫面/啓動調整畫面上按下[預熱開始]，加熱器也不會加熱。
	關閉	
溫度	30 至 110 °C	當接收到列印工作時，加熱器會加熱至此處設定的溫度。

控制面板選單

項目	參數	說明
	4 pass	這具有與 [1 pass] 相同的設定。
	5 pass	
	6 pass	
	9 pass	
	14 pass	
	20 pass	
	26 pass	
	35 pass	
固化預先加熱器溫度	0%	設定在首頁畫面或啓動調整畫面上按下[預熱開始]時的固化加熱器預熱溫度。將此設為您所設定之固化加熱器溫度的百分比 (%)。
	20%	
	40%	
	60%	
	80%	
	100%	
乾燥動作	自動	當此設為[自動]時，列印會執行至已裝入材料的寬度，而不會在通過之間乾燥。即使材料寬度小於 54 inch，印字頭會向上移動 54 inch。 當您選擇[依照乾燥時間設定]時，在[等待墨水乾燥時間]中設定的時間會加入到製造商的乾燥時間。
	依照乾燥時間設定	
等待墨水乾燥時間	0 至 1200 秒	當您想要將移動時間延長到製造商的固化加熱器移動時間以外，請設定此選項。 如果因墨水濃淡度或材料而難以固化墨水，請檢查列印結果及材料狀況以調整移動時間。 增加乾燥時間會增加列印所需的時間。此外，某些材料可能因增加乾燥時間而變形。
固化後材料後退	完成一半	設定固定操作要在何時將材料捲回至下一個工作的起始列印位置。根據目前使用材料的特性，設定此選項。 當此設為[關閉]時，列印端會饋送至固化加熱器底部，而不會捲回，並在下一個工作的前緣留下大約 670 mm 的邊界。使用會受熱影響的材料時，適合使用此設定。 若設為[完成一半]，當列印端通過固化加熱器的中央時，則材料會捲回直到列印端位於壓盤上。大約 150 mm 的未列印材料會在固化加熱器中加熱，下一個工作會在加熱的材料上列印。使用不容易受熱影響的材料時，適合使用此設定。 若設為[完成]，當列印端饋送至固化加熱器的底部時，則材料會捲回直到列印端位於壓盤上。大約 410 mm 的未列印材料會在固化加熱器中加熱，下一個工作會在加熱的材料上列印。使用不容易受熱影響的材料時，適合使用此設定。
	完成	
	關閉	



控制面板選單

項目	參數	說明
加熱器暖機其他時間	0 至 10 分鐘	如果擔心起始列印區域的抗刮性不佳，請設定較長的時間。 建議設定較長的時間，特別是使用厚紙時。
印字頭暖機	開啓	如果使用並排時相鄰列印資料的顏色不相符，或長時間列印工作時在列印開始後顏色不相符，請將此設為[開啓]。 選擇[開啓]時，印字頭會在列印開始前暖機，以避免出現色差。因此，可能需要較長時間才會開始列印。
	關閉	
壓盤間距	1.7	設定壓盤間距 (印字頭與材料之間的距離)。 在大部分情況下，請使用原本針對各材料種類所設定的值。如果列印結果出現刮傷或髒汙，則設為較大的值也許能有所改善。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。
	2.0	
	2.5	
進紙張力	Lv1 至 Lv4	在大部分情況下，請使用原本針對各材料種類所設定的值。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。
紙張吸力	Lv0 至 Lv10	設定壓盤的材料吸力強度。數值越高表示吸力越大。 在大部分情況下，請使用原本針對各材料種類所設定的值。若材料在壓盤上產生波紋，請增加設定值。 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，請降低設定值。
進紙速度限制	開啓	通常設定會保持設為[關閉]。 如果材料黏在一起、產生皺褶、或薄紙在列印時容易破損，請將此項目設為[開啓]。 當設為[開啓]時，列印速度會變慢。
	關閉	
壓力滾筒負載	弱	在大部分情況下，請使用原本針對各材料種類所設定的值。如果列印時發生下列情形，您可降低壓力滾筒負載 (例如：[中] → [弱]) 來加以避免 <input type="checkbox"/> 壓力滾筒周圍出現皺褶。 <input type="checkbox"/> 材料碰撞印字頭而出現髒汙。 <input type="checkbox"/> 壓紙滾輪在材料上留下記號。
	中	
	強	



控制面板選單

項目	參數	說明
歪斜修正	開啓	選擇印表機是否 ([開啓]/[關閉]) 在裝入材料時，修正材料歪斜 (進紙歪斜)。通常設定會保持設為[開啓]。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[關閉]。
	關閉	
滾筒捲動方向	可列印面朝內	根據目前裝入材料的收紙規格，設定此選項。
	可列印面朝外	
防沾黏	開啓	選擇是否 ([開啓]或[關閉]) 在印表機開啓或開始列印時執行非黏性操作。 通常設定會保持設為[關閉]。根據材料種類 (如超薄紙)，有些材料較容易黏在壓盤上。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 [開啓]。設定為[開啓]時，會延長操作時間。
	關閉	
略過皺摺的材料	500 mm	通常設定會保持設為[關閉]。 選擇 [500 mm] 可在開始列印時避免產生皺摺。不過，列印連續工作時不會饋入材料。
	關閉	
定期清潔	30 至 180 分鐘	為使印表機保持在最佳狀態，每隔三個小時會執行印字頭清潔以進行自動維護作業。 根據印表機的使用程度，您可能想設定執行定期印字頭清潔的頻率，使間隔比自動維護更短。
列印品質調整溫度	40 至 110 °C	在[列印調整]的[進紙調整]中，設定執行[手動調整 (測量)] 的溫度。除非固化加熱器的溫度到達您在此設定的溫度，否則不會執行[手動調整 (測量)]。

維護選單

項目	參數	說明
印字頭噴嘴檢查		
列印位置	右	列印[標準]表單，然後檢查印字頭噴嘴的狀態。請目視檢查表單，若發現顏色遺漏，請執行[印字頭清潔]。 如需詳細資訊，請參閱下列說明。  第87頁 “如何列印噴嘴檢查表單”
	中央	
	左側	
噴嘴檢查表單	標準	
	品質檢查	
印字頭清潔		
清潔 (輕度)	所有噴嘴	您可設定三種清潔程度。請先執行 [清潔 (輕度)]。如果執行 [清潔 (輕度)] 後無法清除阻塞的噴嘴，請執行 [清潔 (中度)]，並視需要執行 [清潔 (重度)]。 當您選擇[清潔 (中度)] 或[清潔 (重度)] 時，請注意[標準]表單中含有模糊不清或顏色遺漏的表單編號，然後選擇並清潔所有噴嘴列或包含這些編號的噴嘴列。  第87頁 “印字頭清潔”
清潔 (中度)	所有噴嘴、選擇噴嘴	
清潔 (重度)		

控制面板選單

項目	參數	說明
清潔維護部位	防乾燥護蓋	開始清潔選取的零件。如需清潔零件的詳細資訊，請參考下列說明。
	印字頭周圍	 第72頁 “清潔防乾燥護蓋”
	抽吸護蓋	 第71頁 “清潔印字頭周圍”
	沖洗墊	 第74頁 “清潔抽吸護蓋”
	材料清潔器	 第76頁 “清潔沖洗墊周圍”
更換廢墨桶		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。
更換刷具單元		開始刷具單元更換程序。如需更換零件的詳細資訊，請參考下列說明。  第77頁 “清潔材料清潔器”
貯存準備		如果超過兩週不會使用印表機 (並且會在此時關閉電源)，務必執行此程序。 詳細資訊請參考下列說明。  第83頁 “更換刷具單元”
		如果超過兩週不會使用印表機 (並且會在此時關閉電源)，務必執行此程序。 詳細資訊請參考下列說明。  第88頁 “長時間存放 (存放前維護)”

耗材狀態選單

顯示各耗材的磨損程度及型號。

如果使用 SC-R5030L，選擇[墨水]以執行下列檢查和設定。

- 檢查目前正在運作或供應墨水的墨水海量包
- 檢查未運作墨水海量包的狀態
- 手動切換可運作的墨水海量包

更換零件資訊選單

顯示所選更換零件的更換時間。

請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心，以取得協助。


印表機狀態/列印選單

項目	參數	說明
韌體版本		顯示及列印選取的資訊。 如果使用本印表機隨附的 Epson Edge Dashboard 設定印表機名稱，該名稱會顯示在[印表機名稱]中。
印表機名稱		
嚴重錯誤記錄檔		
操作報告	總列印區	
	總進紙長度	
	印字座通過次數總計	

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
IP 位址與子網路遮罩的組合無效。 更多詳細說明，請參考相關文件。	請確定輸入正確的 IP 位址及預設閘道。 如果不知道正確的值，請聯絡網路管理員。
您需要在印表機上設定此工作的加熱器溫度。 設定加熱器溫度以開始列印。	已接收列印工作之通道模式的固化加熱器溫度尚未設定。按下[加熱器溫度設定]，設定固化加熱器溫度以開始列印。如果固化加熱器的溫度太低，墨水將無法正確固化且收紙時材料背面可能出現墨汙。另一方面，如果溫度太高，將會導致材料收縮及變形。設定適當的溫度。 若要在 RIP 中變更通道模式，請按下[取消列印]以停止列印。
儲存前，請清潔取出之墨水海量包的供墨口。請參閱相關文件。	存放在使用期間取下的墨水海量包前，請使用隨附清潔套件所附的清潔棒，吸取出墨孔殘留的墨水。出墨孔上的乾掉墨水，可能在重新裝入及使用墨水匣/墨水海量包時造成墨水漏出。 如需清潔方式的詳細資訊，請參考下列說明。  第88頁 “長時間存放 (存放前維護)”

如需維護/發生印表機錯誤時

錯誤訊息	如何解決
維護需求：盡快更換零件 XXXXXXXX	印表機中所使用的零件，已接近其使用期限。 請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心，並告知維護請求代號。
維護需求：零件使用壽命已盡 XXXXXXXX	更換零件後，維護請求訊息才會消失。若繼續用印表機，便會發生印表機錯誤。
印表機錯誤。 詳細說明，請參考相關文件。 XXXXXX	在下列情況下會顯示印表機錯誤。 <input type="checkbox"/> 電源線的連接不安全 <input type="checkbox"/> 發生無法清除的錯誤 發生印表機錯誤時，印表機會自動停止列印。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。 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“XXXXXX”。

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128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15頁 “控制面板”](#)

[↪ 第111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87頁 “如何列印噴嘴檢查表單”](#)

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。

■ **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87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24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87頁 “如何列印噴嘴檢查表單”](#)

■ 執行印字頭直線性校正。

假若印字頭與材料存有微小的間距，各墨水的定位點可能受到濕度、溫度、印字頭的慣力、印字頭左右來回移動的影響。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[列印調整] - [印字頭直線性校正]，調整列印時出現的印字頭間隙。

 [第57頁 “印字頭直線性校正”](#)

■ 執行進紙調整。

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[列印調整] - [進紙調整]，根據目標材料進行調整。

 [第55頁 “進紙調整”](#)

■ 是否使用 Epson 原廠墨水海量包？

此印表機是專為 Epson 原廠墨水海量包所設計。若使用非 Epson 原廠墨水匣，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海量包。

■ 是否使用舊的墨水海量包？

若使用舊墨水海量包，列印品質可能會變差。請更換新的墨水海量包。請在包裝盒上標示的保存期限前，或在墨水海量包安裝至大容量供墨槽的一年內(以較早者為準)，用完墨水海量包中的所有墨水。

■ 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，請提高預熱器/加熱板溫度。請注意，固化加熱器溫度過高，可能導致材料收縮、起皺或品質下降。如果加熱板溫度上升過高，噴嘴可能阻塞。變更溫度時，務必設為適當溫度。

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？

列印時打開印表機上蓋或維護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。

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[側邊]及[起始列印位置]中，是否選擇正確的選項。

 [第42頁 “裝入材料”](#)

 [第97頁 “一般設定選單”](#)

■ 材料是否歪斜？

若在設定選單中將[偵測紙張歪斜]設為[關閉]，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。請將設定選單中的[偵測紙張歪斜]設為[開啓]。

 [第97頁 “一般設定選單”](#)

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[寬度偵測]設為[關閉]，則資料將會列印至超過材料邊緣的範圍。在設定選單中將[寬度偵測]設為[開啟]。

🔗 第97頁 “一般設定選單”

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(濕度及溫度)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。建議您降低溫度及濕度，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。當垂直的尺規線印不直時，請在材料設定中選擇[列印調整]-[印字頭直線性校正]，調整列印時出現的印字頭間隙。

🔗 第57頁 “印字頭直線性校正”

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58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120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。

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[關閉]？

從印表機設定選單中，將[末端偵測]設為[關閉]時，不會偵測材料的末端。

🔗 第97頁 “一般設定選單”

清除夾紙。

如果顯示錯誤，請依照下列步驟取出夾紙。

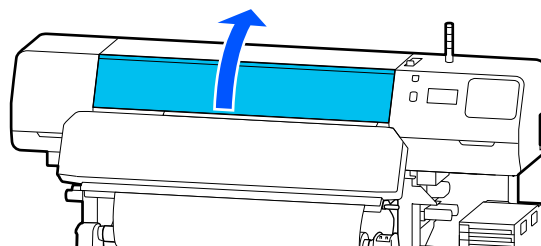


注意：

打開或關上印表機上蓋時，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

打開印表機上蓋。



2

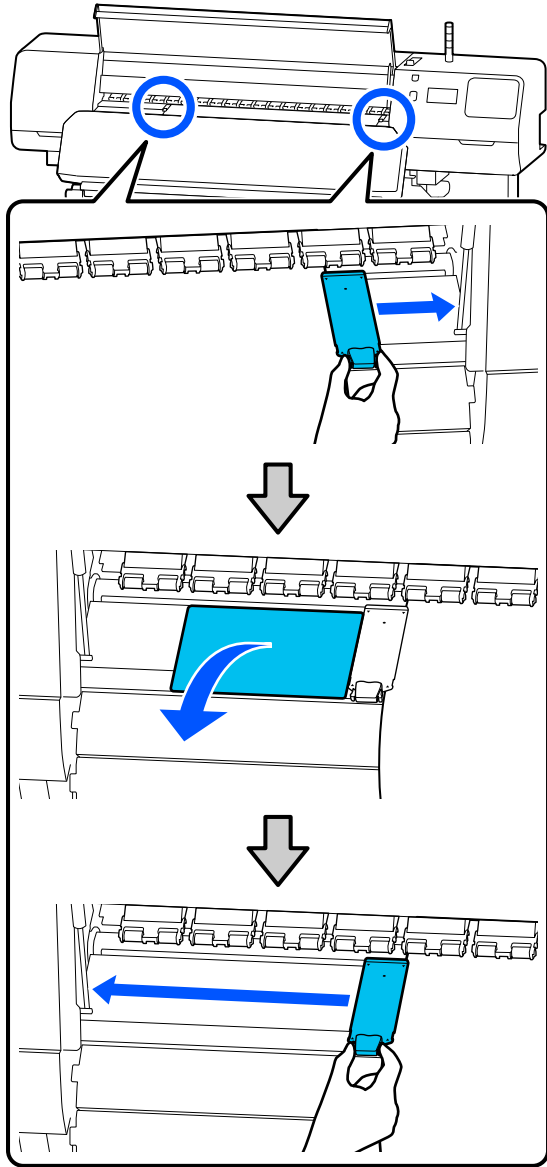
壓下材料邊緣固定板上的兩個卡榫，將其搬移至壓盤的右側及左側。

重要資訊：

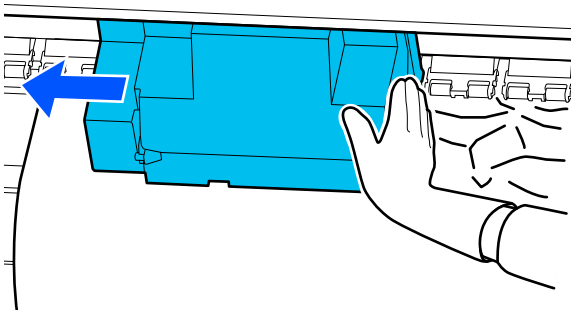
若材料邊緣固定板變形，請停止使用印表機。在材料邊緣固定板變形時繼續使用印表機，可能損壞壓紙滾輪或印字頭。

請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。

解決問題的方法



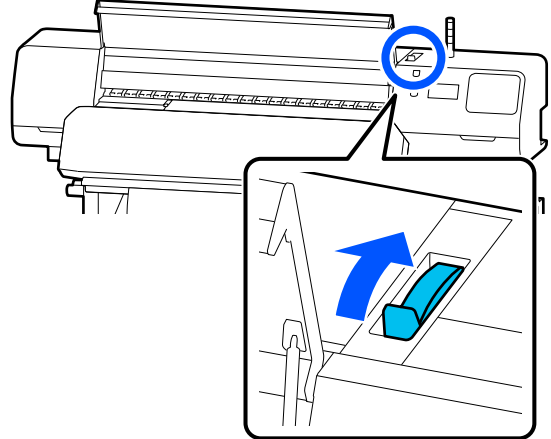
3 若印字頭位於材料上方，請移至一旁以清除夾紙。



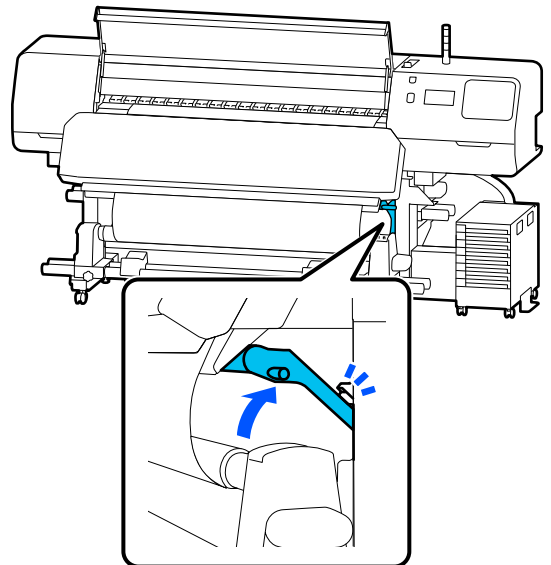
重要資訊：

移開材料邊緣固定板和保溫板後，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。

4 將材料調整桿往後切換。

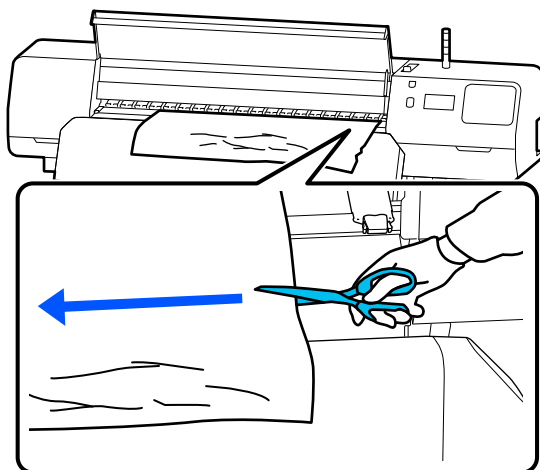
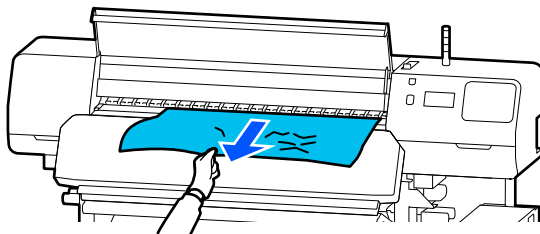
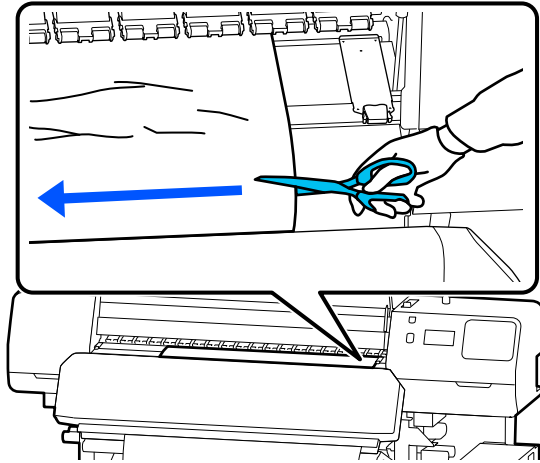


5 使用自動收紙單元時，請升起張力桿。

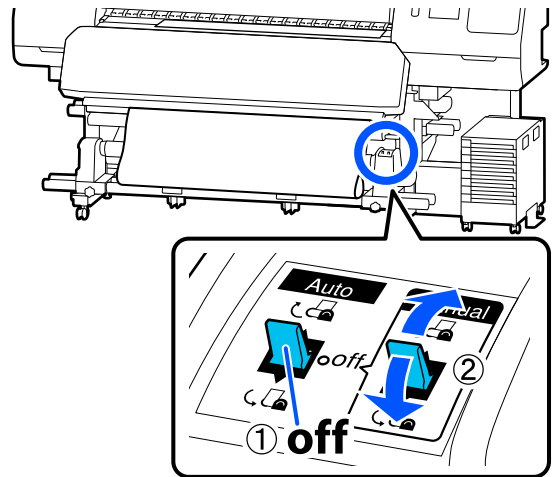


解決問題的方法

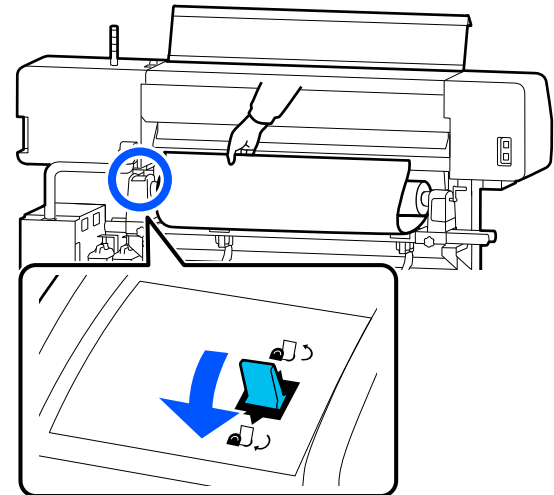
6 用剪刀剪掉任何破損或皺摺部分。



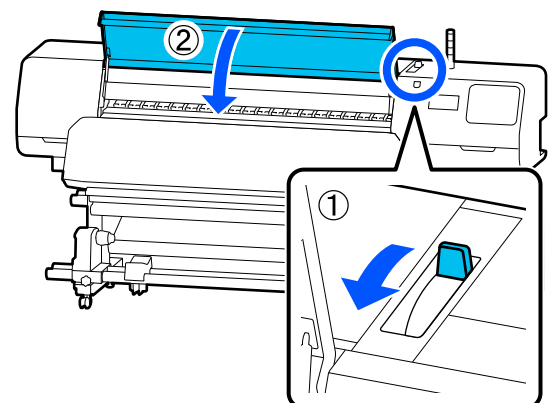
7 將裁切過的材料收起。



8 移到印表機的背面，並收起未使用的材料。



9 移到印表機的前面、將材料調整桿往前切換，然後闔上印表機上蓋。



10 按下[確定]。

重新裝入材料並恢復列印。

[↶ 第42頁 “裝入材料”](#)

其他問題

加熱器自動關閉

- 若一段時間沒有接收到列印工作且沒有發生錯誤，預熱器、加熱板及固化加熱器將會關閉。使用設定選單中的[加熱器關閉計時器]，可變更加熱器自動切換至關閉前的閒置時間。 [↶ 第97頁 “一般設定選單”](#)

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[睡眠模式定時器]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。在一般設定選單中，可變更進入睡眠模式前的閒置時間。
[↶ 第97頁 “一般設定選單”](#)
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，加熱器會從睡眠模式恢復運作。

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

選購品和耗材

如欲獲得最新資訊，請參考 Epson 網站。(資料截至 2020 年 6 月)

Epson 建議您使用原廠墨水海量包。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。

墨水海量包

SC-R5030

印表機機型	產品	產品編號	
SC-R5030	墨水海量包	黑色	T48D1
		青色	T48D2
		洋紅色	T48D3
		黃色	T48D4
		淡青色	T48D5
		淡洋紅色	T48D6
		優化劑	T48D7
		清潔液	T48D8

SC-R5030L

每一組包含兩種相同顏色。

附錄

印表機機型	產品	產品編號	
SC-R5030L	墨水海量包	黑色	T45R1
		青色	T45R2
		洋紅色	T45R3
		黃色	T45R4
		淡青色	T45R5
		淡洋紅色	T45R6
		優化劑	T45R7
		清潔液	T45R8

維護項目

產品	產品編號	說明
清潔墨水包	T45X1	執行貯存準備時使用。
刷具單元	C13S210100	一個維護組件包含以下耗材。 <input type="checkbox"/> 刷具單元 (x1) <input type="checkbox"/> 手套 (x2)
清潔套件	C13S210103	與印表機隨附的清潔套件相同。
廢墨桶	C13S210071	與印表機隨附的廢墨桶相同。包含一桶。
材料清潔器刷	C12C936031	與印表機隨附的材料清潔器刷相同。
保溫板	C12C936551	與印表機隨附的保溫板相同。
清潔棒	C13S090013	與印表機隨附的清潔套件物品相同。
無塵布*1	C13S090016	與印表機隨附的無塵布相同。

*1 僅在某些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。



重要資訊：

請勿使用有皺褶、磨損、破損或髒汙的材料。

捲筒紙

捲筒紙軸尺寸	2 或 3 inch
捲筒外徑	材料進紙單元：最多 250 mm 自動收紙單元：最多 200 mm
材料寬度	300 至 1,626 mm (64 inch)
材料厚度	最多 1 mm
捲筒重量	最多 45 kg

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123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。



重要資訊：

- 請勿取下墨水海量包。否則可能導致印字頭噴嘴乾掉。
- 務必在以下情況下移動印表機。
 - 請勿分離大容量供墨槽及印表機。(在墨管接頭連接至印表機背面且接頭上鎖的情況下搬運印表機。)
 - 請確定有固定好大容量供墨槽固定線。

做好準備

1

確認印表機已關閉電源。

2

取出廢墨桶。

 [第81頁 “更換廢墨桶”](#)

3

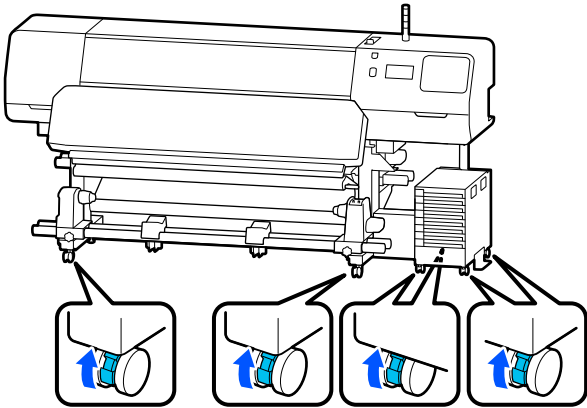
從印表機拆開電源線及所有其他纜線。此外，從大容量供墨槽拆下以下物品。

- 電源線及連接線
- 防護擋板 (兩側)

4

從材料進紙單元及自動收紙單元取出材料。

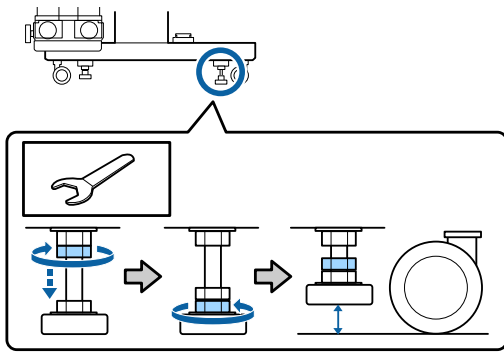
- 5** 將印表機腳架的正面的兩個腳輪解鎖。
將大容量供墨槽上的四個腳輪全部解鎖。



重要資訊：

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

- (1). 鬆開調節器頂部的螺帽。
- (2). 逆時針轉動底部的螺帽。
- (3). 確定腳輪位於腳輪的上方。



- 6** 移動印表機。

由三人合力移動印表機；印表機兩側各站一人，一人負責移動大容量供墨槽。此外，請將印表機往您的方向移動。

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。

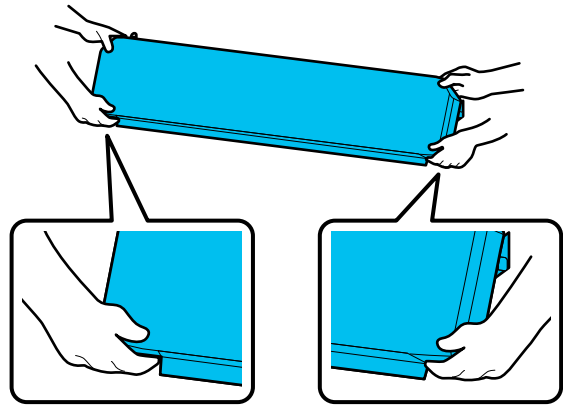
通過狹窄空間時

您可移動通過寬度至少 1050 mm 的門等位置。如果拆下固化加熱器，則通過寬度至少 900 mm 的間隙。

請依以下步驟以拆下固化加熱器。

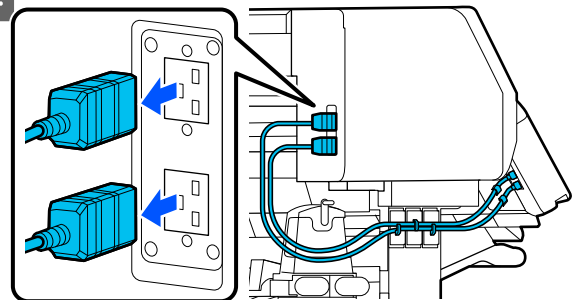
重要資訊：

- ❑ 拆卸及搬運固化加熱器時，務必由兩人合力。
- ❑ 搬運固化加熱器時，確定雙手位於圖中所示位置。

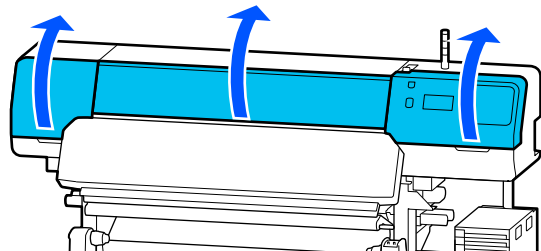


- 1** 關閉印表機電源，拔下兩條電源線。

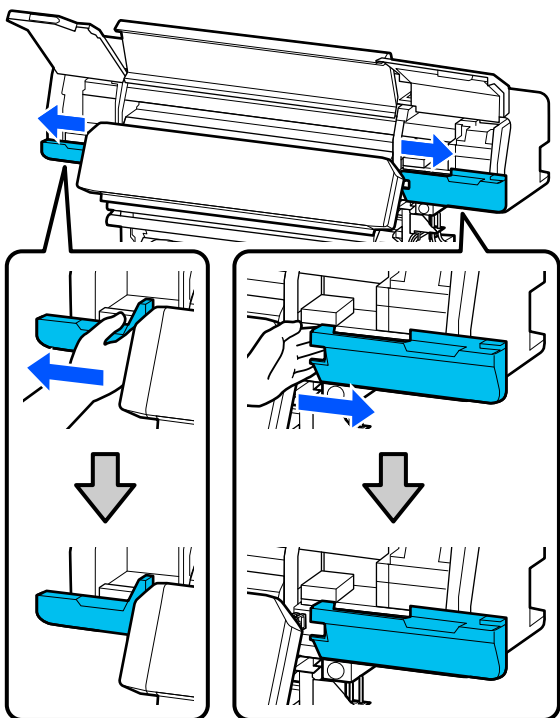
- 2** 拔下固化加熱器的兩條電源線。



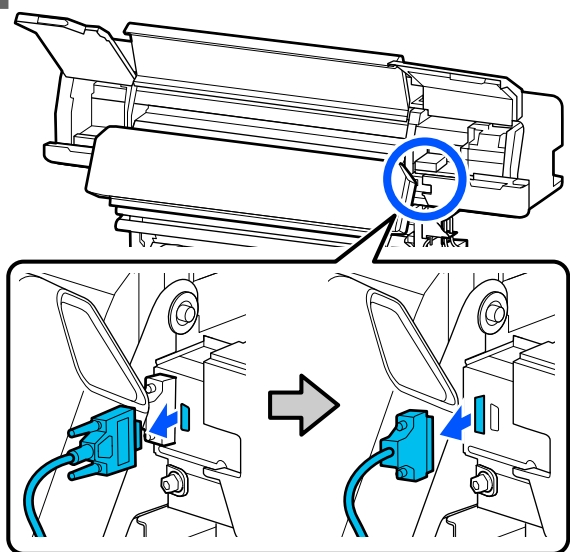
- 3** 打開印表機上蓋及左右維護護蓋。



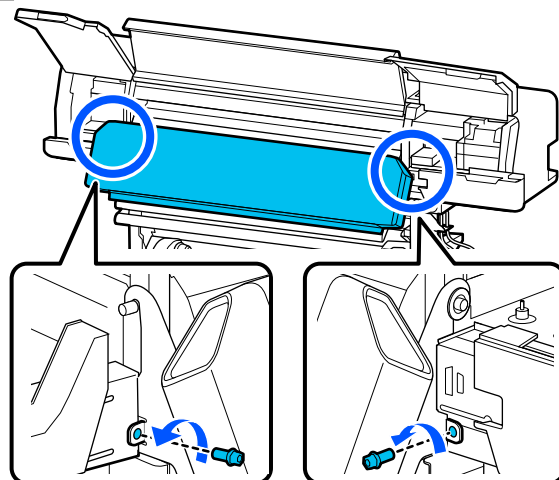
4 打開固化加熱器左側及右側的護蓋。



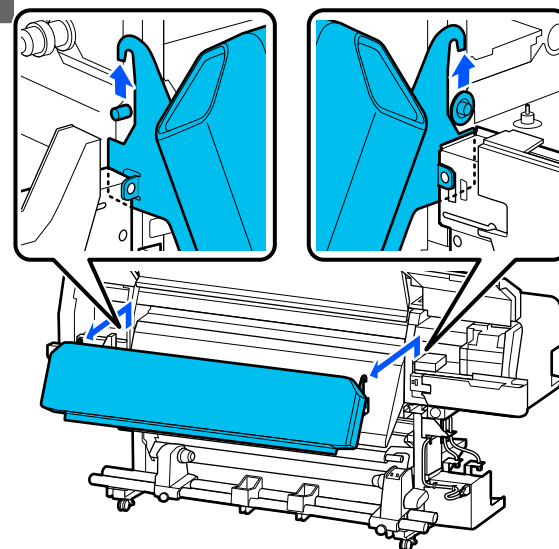
5 拆下固化加熱器的接頭。



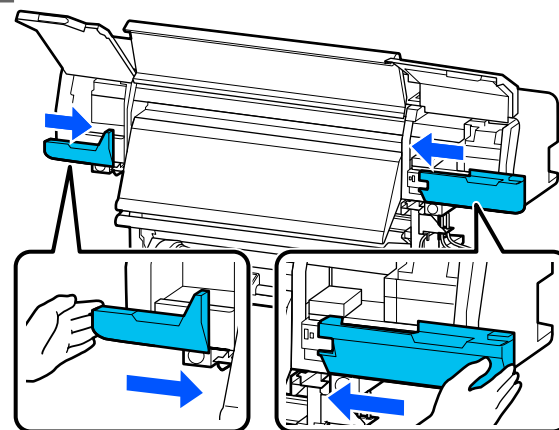
6 拆下螺絲。



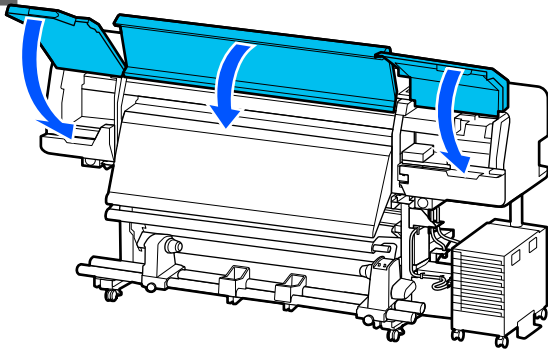
7 拆下固化加熱器。



8 闔上左側及右側的護蓋。



- 9** 闔上印表機上蓋及左右維護護蓋。



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** 如果已拆下固化加熱器，務必參閱下列說明以確保正確安裝。
檢查新的位置是否適當，然後安裝拆下的零件。
☞ 安裝說明 (小冊子)
如果手邊沒有安裝說明，請從 <http://epson.sn> 選擇並參考您的印表機機型。
- 2** 插入電源線並開啓印表機的電源。
☞ 安裝說明 (小冊子)
- 3** 執行印字頭噴嘴檢查，檢查噴嘴是否阻塞。
☞ 第87頁 “如何列印噴嘴檢查表單”
- 4** 在設定選單中執行[列印調整]。
☞ 第54頁 “最佳化材料設定 (自動調整)”

搬運

在搬運印表機前，請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。

- ☞ 第130頁 “何處取得協助”

各套色次數的列印長度及建立工作

各套色次數的列印長度表

套色次數	材料寬度	
	54 吋以下	64 吋以下
1 pass	253.7 m	228.8 m
4 pass	70.4 m	62.7 m
5 pass	56 m	49.9 m
6 pass	43.1 m	38.5 m
9 pass	31 m	27.7 m
14 pass	19.5 m	17.4 m
20 pass	13.5 m	12.1 m
26 pass	10.7 m	9.5 m
35 pass	7.8 m	6.9 m

建立工作

如果列印長度超過三小時，請採取下列其中一個動作。

- 如果 RIP 或連曬中的巢狀工作結果超過三小時，請在三小時的時間範圍內，將巢狀工作分成多個工作，或將連曬中的配置區域大小設為介於上表範圍內的列印長度。
- 如果單一工作耗時超過三小時，您可以使用裁切功能將影像分成多個工作。
- 如果單一工作耗時超過三小時，但您不想分割影像，請以較快的列印模式進行列印，以便在三小時內完成列印。

系統需求

此軟體可在以下環境使用。(資料截至 2020 年 6 月)

支援的作業系統可能有變動。

如欲獲得最新資訊，請參考 Epson 網站。

Epson Edge Dashboard

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 3.0 GHz 或以上)
可用記憶體	4 GB 以上
硬碟 (安裝時的可用空間)	2 GB 以上
顯示解析度	1280 × 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 或更新版本
CPU	多核心處理器 (建議 3.0 GHz 或以上)
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

顯示解析度	1280 × 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 3.0 GHz 或以上)
可用記憶體	4 GB 以上
硬碟 (安裝時的可用空間)	2 GB 以上
顯示解析度	1280 × 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) 或以上版本

Epson Edge Print

作業系統	Windows 7 x64 SP1 Windows 8 x64 Windows 8.1 x64 Windows 10 x64
CPU	多核心處理器 (建議 3.0 GHz 或以上)
可用記憶體空間	8 GB 以上
硬碟 (可用的安裝磁碟區)	50 GB 以上
顯示解析度	1280 × 1024 或更高解析度
通訊介面	高速 USB 乙太網路 100Base-TX/1000Base-T

安裝本軟體的電腦應能同時使用其他應用程式，如 Adobe Illustrator。因此，我們建議使用最高規格的電腦。

此外，本軟體處理的資料量一般都有數 GB，而長時間的高品質列印工作可能還會達到數十倍 GB。為此，我們建議電腦要有搭載充餘可用記憶容量的硬碟。

Web Config

下列為支援的瀏覽器清單。

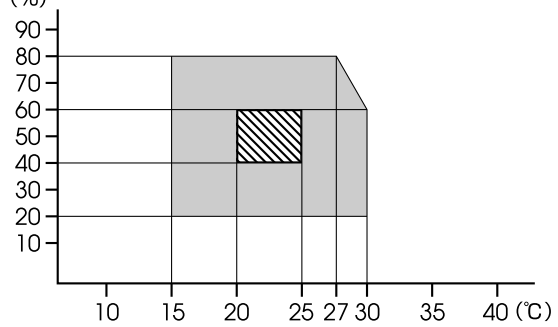
附錄

Internet Explorer 11、Microsoft Edge、Firefox*、Chrome*、Safari*

*請確定您使用最新版本。

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	
LM 及 LC 除外	400 噴嘴 x 2 x 2 列 x 5 色 (黑色、青色、洋紅色、黃色、優化劑)
LM 及 LC	400 噴嘴 x 2 x 1 列 x 2 色 (淡洋紅色、淡青色)
解析度 (最高)	1200 ?2400 dpi 列印解析度相當於 600 x 600 x 8 半色調圖層
控制代碼	ESC/P 點陣 (未公開命令)
進紙方式	摩擦進紙方式
內建記憶體	2 GB
界面	相容於 USB 2.0 規格的高速 USB 100Base-TX/1000Base-T*1
額定電壓 (輸入)	
#1、#2	AC200-240 V
大容量供墨槽*2	AC 100 至 240V
額定電壓 (輸出)	
#3	AC200-240 V
額定頻率 (輸入)	
#1、#2	50/60 Hz
大容量供墨槽	50/60 Hz
額定頻率 (輸出)	
#3	50/60 Hz
額定電流 (輸入)	
#1、#2	16 A
大容量供墨槽	1.4 A
額定電流 (輸出)	
#3	1.4 A
耗電量	

印表機規格	
SC-R5030 (#1 和 #2 的總和)	列印：約 4.6 kW 睡眠模式：約 44.0 W 關機：約 1.0 W
SC-R5030L (#1 和 #2 的總和)	列印：約 4.6 kW 睡眠模式：約 46.0 W 關機：約 1.1 W
溫度與濕度 (無凝結狀態)	
建議	20 至 25°C，40 至 60%
使用中	15 至 30°C，20 至 80%
存放時 (拆封前)	-20 至 60°C (60°C 下可達 120 小時，40°C 下可達一個月)，5 至 85%
存放時*3 (拆封後)	-20 至 40°C (40°C 下可存放一個月)，5 至 85%
溫度與濕度範圍 灰色區域：使用時 對角線區域：建議 (%)  <p>The graph plots Temperature (°C) on the x-axis (10 to 40) and Humidity (%) on the y-axis (10 to 90). A grey shaded area represents the operating range, and a diagonal hatched area represents the recommended range. The recommended range is approximately 20°C to 27°C and 40% to 60% humidity.</p>	
尺寸	
保存尺寸	2949 (寬) x 1045 (深) x 1605 (高) mm
最大尺寸	2949 (寬) x 1045 (深) x 1774 (高) mm
重量*4	
SC-R5030	約 425 kg
SC-R5030L	約 449 kg

*1 請使用遮蔽式雙絞線 (Category 5e 以上)。


*2 務必將大容量供墨槽的電源線，連接到印表機的 AC 插座 (# 3)。

- *3 在溫度低於 -15°C 的環境中存放印表機時，務必執行設定選單中的[貯存準備]。若未執行此程序就存放印表機，印字頭可能受損。


 [第88頁 “長時間存放 \(存放前維護\)”](#)

- *4 不含墨水海量包

墨水規格	
類型	專用墨水海量包
墨水類型	樹脂墨水
有效期限	請參閱墨水海量包包裝或墨水海量包上印刷的日期。
列印品質保證期限	1 年 (大容量供墨槽上的日期起算)
存放溫度	未安裝： -20 至 40°C (在 -20°C 下為 4 天，在 40°C 下為一個月) 安裝大容量供墨槽時： -20 至 40°C (在 -20°C 下為 4 天，在 40°C 下為一個月) 搬運時： -20 至 60°C (在 -20°C 下為 4 天，在 40°C 下為一個月，在 60°C 下為 3 天)
尺寸	180 (寬) \times 410 (深) \times 30 (高) mm
容量	1500 ml

 **重要資訊：**

在海拔 2000 公尺以下的地區使用印表機。

 **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。

何處取得協助

技術支援網站

Epson 的技術支援網站提供透過印表機文件中的疑難排解資訊仍無法解決問題的輔助說明。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