

**DLQ-3000C**

**中文印表機操作手冊**

**EPSON**

## TRADEMARK ACKNOWLEDGEMENTS

Epson and Epson ESC/P are registered trademarks and Epson ESC/P 2 is a trademark of Seiko Epson Corporation.

Helvetica and Times are trademarks of Linotype AG and/or its subsidiaries.

MS-DOS is a trademark of Microsoft Corporation.

MS Windows is a trademark of Microsoft Corporation.

Lotus and 1-2-3 and 易爾算 are trademarks of Lotus Development Corporation.

dBASE III PLUS is a trademark of Borland International Inc.

版權所有・不得翻印

All rights reserved. No part of this publication may be reproduced, stored in a retrieval system, or transmitted in any form or by any means, mechanical, photocopying, recording, or otherwise, without the prior written permission of Seiko Epson Corporation. No patent liability is assumed with respect to the use of the information contained herein. While every precaution has been taken in the preparation of this book, Seiko Epson Corporation assumes no responsibility for errors or omissions. Neither is any liability assumed for damages resulting from the use of the information contained herein.

Neither Seiko Epson Corporation nor its affiliates shall be liable to the purchaser of this product or third parties for damages, losses, costs, or expenses incurred by purchaser or third parties as a result of: accident, misuse, or abuse of this product or unauthorized modifications, repairs, or alterations to this product, or (excluding the US) failure to strictly comply with Seiko Epson Corporation's operating and maintenance instructions.

Seiko Epson Corporation shall not be liable against any damages or problems arising from the use of any options or any consumable products other than those designated as Original Epson Products or Epson Approved Products by Seiko Epson Corporation.

---

---

**警告**

切勿使用非 EPSON 原廠的高密度色帶。其他廠牌色帶因材料與品質之水準不一，容易導致印字頭撞針打穿色帶，而被色帶拖斷；以致於損壞印字頭，而花費昂貴的維修費。

---

---

# 目 錄

## 第一章 印表機的安裝

1-1 清點配件 .....	1
1-2 拆除保護裝置 .....	2
1-3 色帶的安裝 .....	3
1-4 前／後方導紙板的安裝 .....	7
1-5 執行印表機測試 .....	9
印表機自我測試 .....	9
與電腦的連接 .....	14

## 第二章 紙張的處理

2-1 選擇進紙方式 .....	16
2-2 單張紙進紙 .....	17
前方手動進紙 .....	17
後方手動進紙 .....	20
2-3 自動送紙槽（選購品） .....	22
自動送紙槽的安裝 .....	23
自動送紙槽與手動進紙槽之間的切換 .....	29
自動送紙槽的拆裝 .....	31
2-4 連續報表紙 .....	33
2-5 單張紙、連續報表紙及自動送紙槽之間的切換 .....	40
2-6 特殊紙張的處理 .....	41
多聯式單張紙 .....	42
標籤 .....	43
信封 .....	44

## 第三章 面板功能的介紹與操作

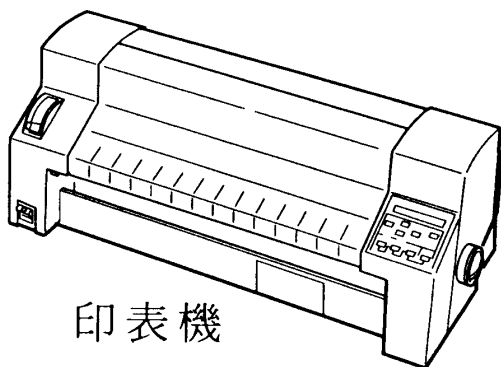
3-1 面板功能的介紹 .....	46
3-2 面板功能的操作 .....	48
3-3 選擇模式簡介 .....	53
選擇模式功能表單 .....	54

	更改選擇模式設定值 .....	57
<b>第四章</b>	<b>選購界面卡的安裝</b>	
	4-1 選購界面卡的安裝 .....	59
<b>第五章</b>	<b>簡易維護與故障排除</b>	
	5-1 色帶的更換 .....	61
	5-2 日常保養工作 .....	66
	清理印表機 .....	66
	5-3 錯誤訊息 .....	67
<b>第六章</b>	<b>軟體驅動程式設定</b> .....	68
<b>附錄</b>	6-1 驅動程式準位的說明 .....	68
	6-2 驅動程式一覽表 .....	69
	附錄一 ESC/P 指令一覽表 .....	70
	附錄二 一般規格 .....	77
	附錄三 選購品規格 .....	84
	附錄四 界面規格 .....	87

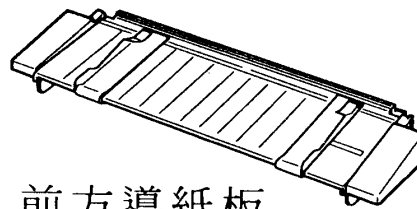
# 第一章 印表機的安裝

## 1-1 清點配件

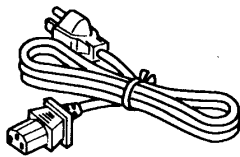
打開印表機的包裝後，請先依下圖清點以下的配件，如有短缺或損壞，請立即與 EPSON 經銷商連絡。



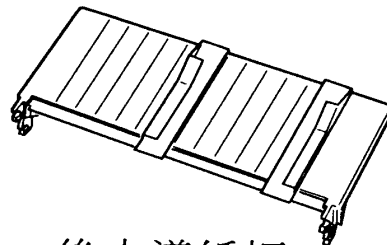
印表機



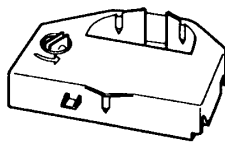
前方導紙板



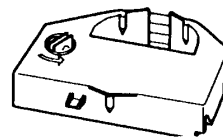
電源線



後方導紙板



彩色色帶



黑色色帶



螺絲



~~購買 EPSON 印表機，即可免費參加「愛用者教室」的活動，歡迎來電報名。~~

~~☎ (02) 717-7360 轉 330~~

## 1-2 拆除保護裝置

印表機包裝內附有中文的使用注意事項，請閱讀「拆除保護裝置」部份的圖示及說明後，先拆除印表機的保護裝置再進行組合印表機的步驟。

### 注意事項

- 未拆除保護裝置前，請勿執行組合印表機的步驟。
- 妥善保存保護裝置，以便下次搬運時再裝上。

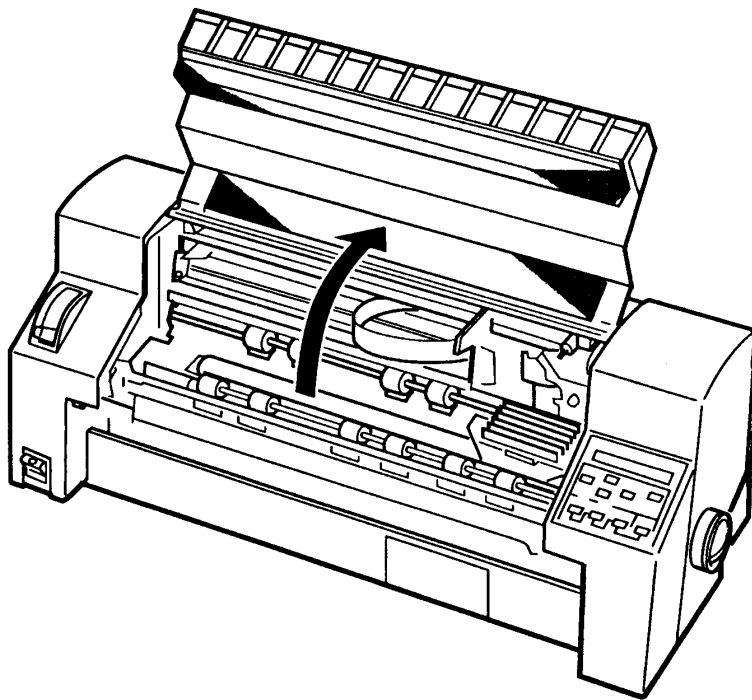
## 1-3 色帶的安裝

■ 黑色色帶編號：S015066

■ 彩色色帶編號：S015067

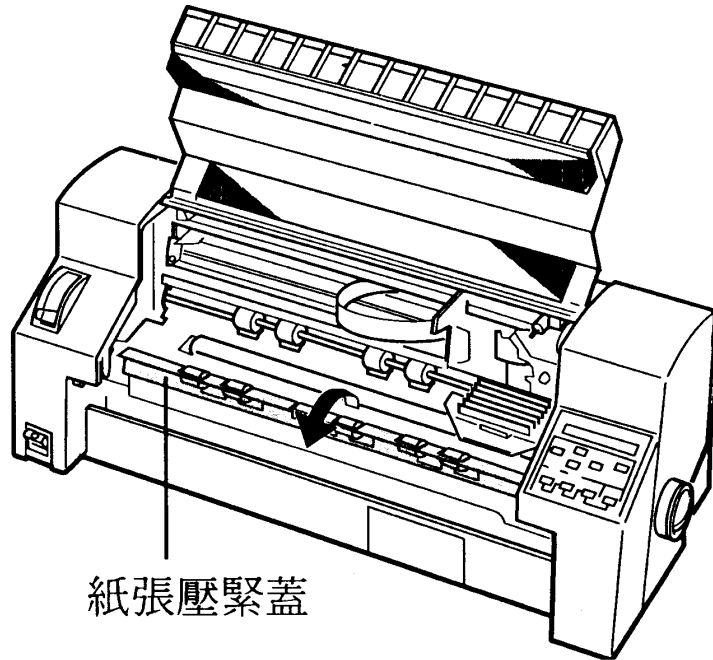
### 操作步驟

1. 印表機電源關閉並打開印表機上蓋。

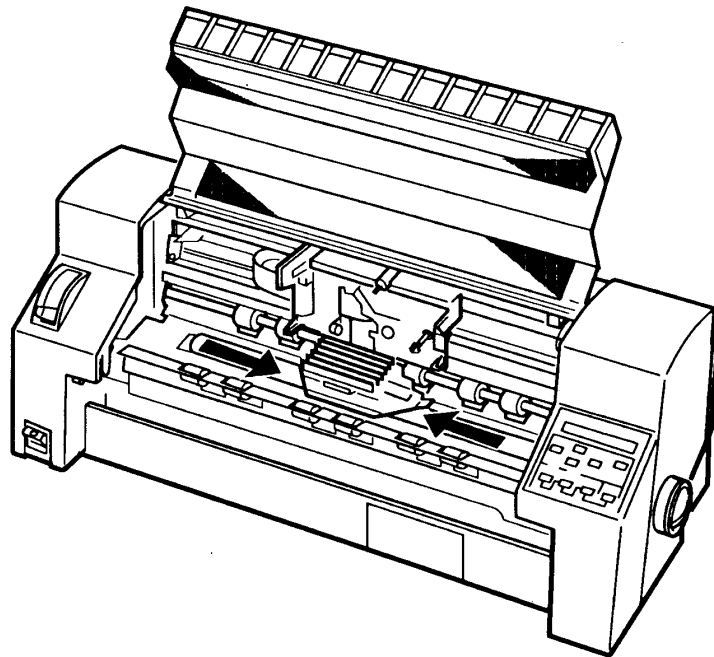


# 第一章

2. 翻開紙張壓緊蓋。



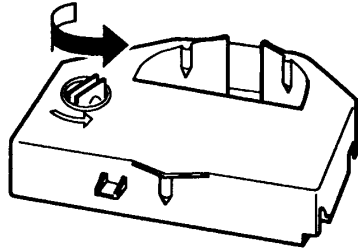
3. 將印字頭移至印表機中央。



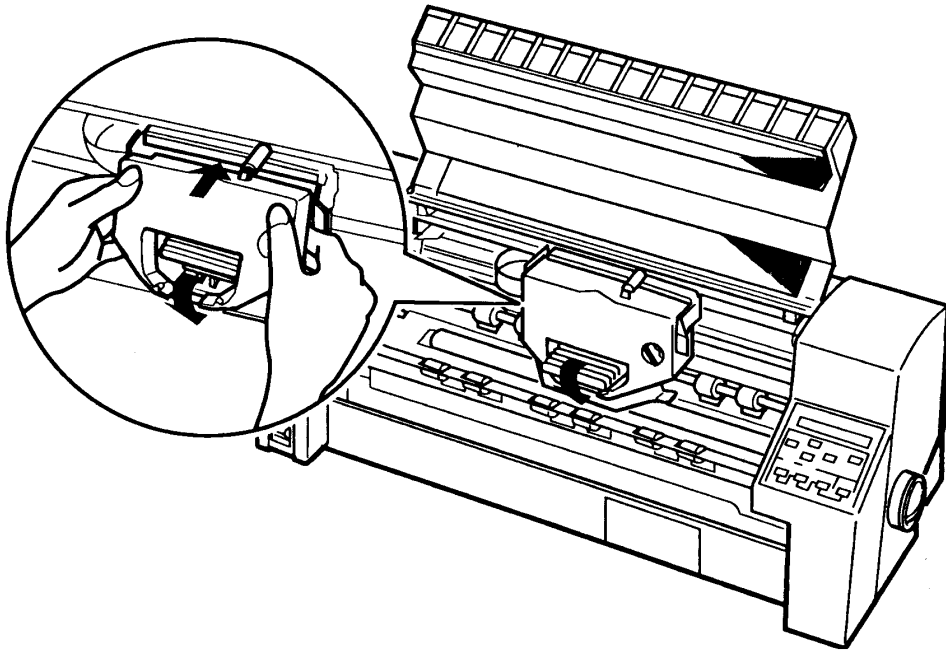


4. 依色帶匣所示將色帶旋鈕逆時針方向旋緊。

❗請務必使用 EPSON 原廠色帶。

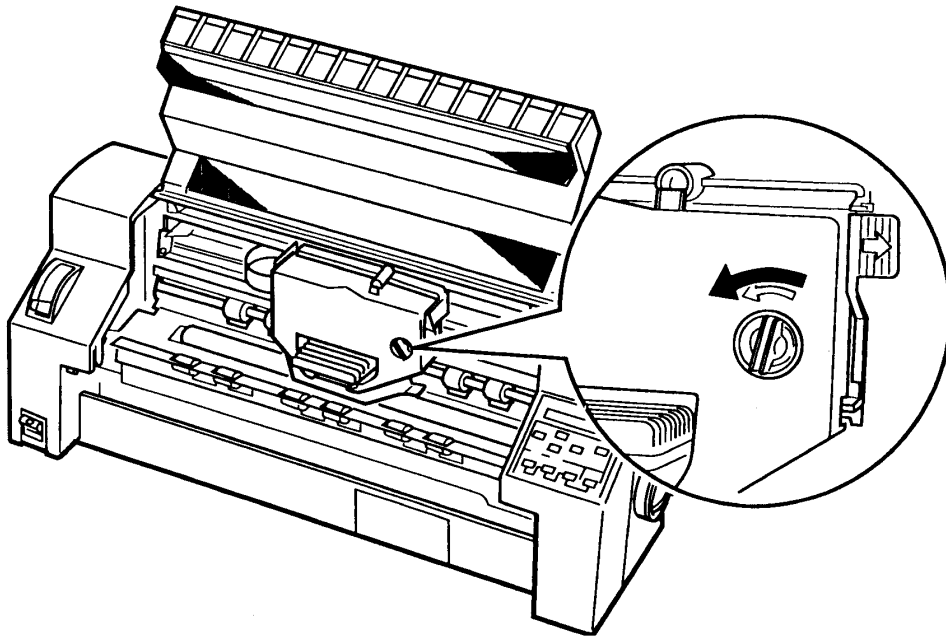


5. 握住色帶匣兩邊且將色帶裝至印字頭下面，並將色帶凹槽對準印表機的插孔。

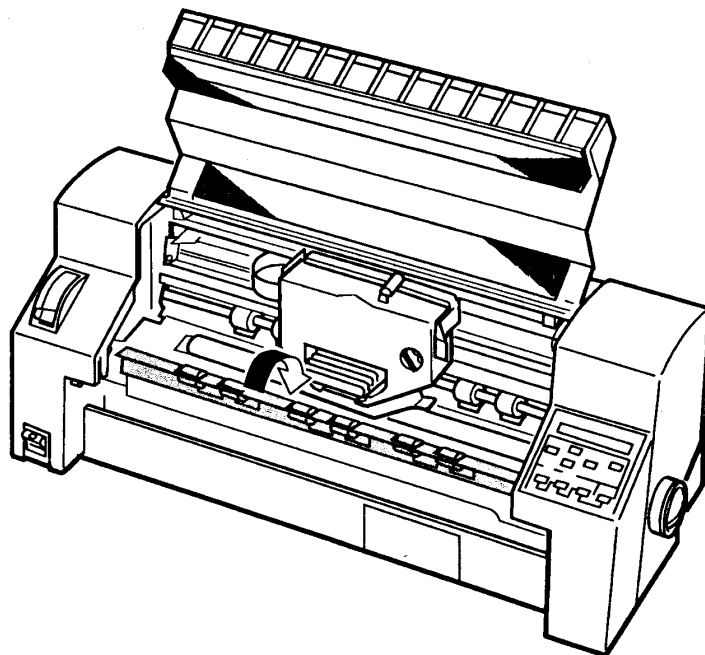


## 第一章

6. 依色帶匣所示，逆時針方向旋轉色帶，並將色帶拉緊以確定色帶安裝正確。



7. 往前蓋上紙張壓緊蓋。

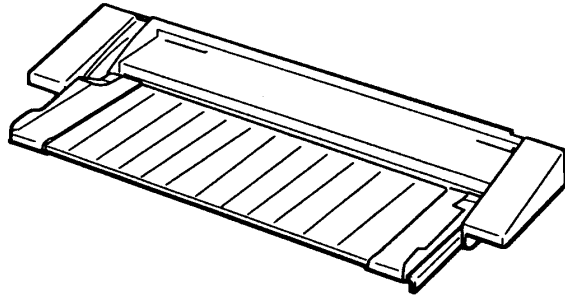


8. 合上印表機上蓋。

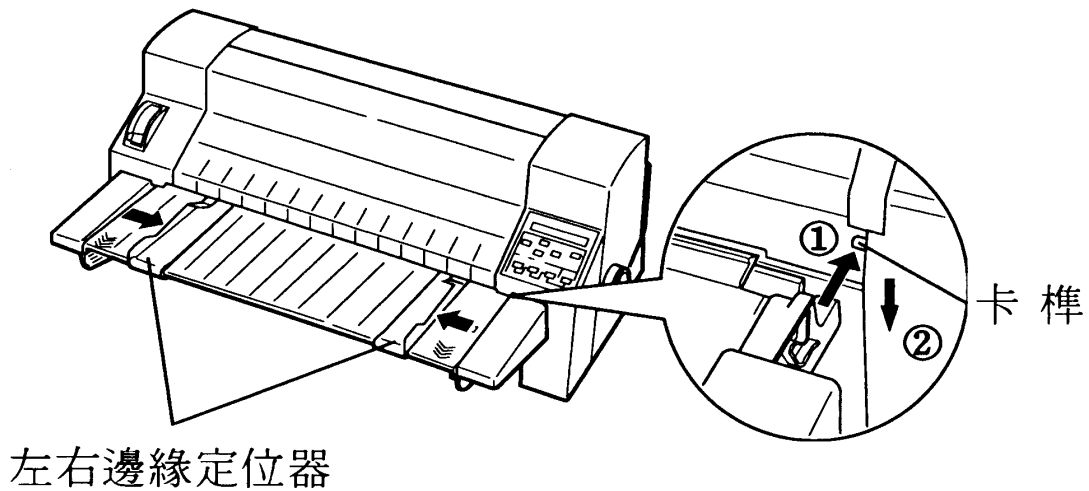
## 1-4 前／後方導紙板的安裝

### 操作步驟

1. 請先將前方導紙板合併。

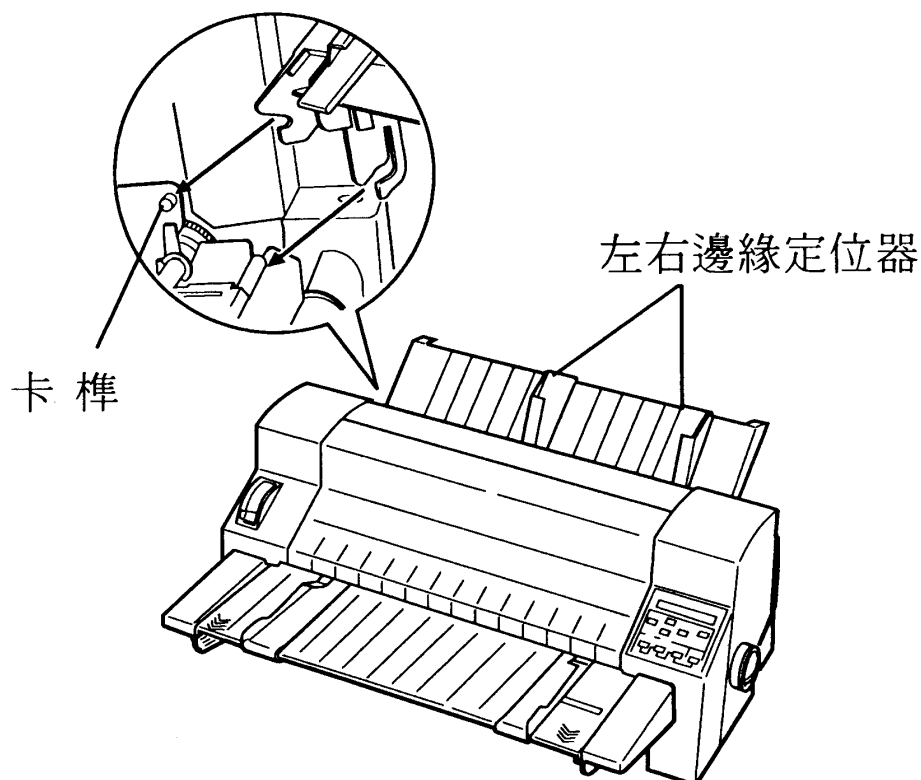


2. 將導紙板裝至印表機前方卡榫上，可依紙張張寬度調整左右邊緣定位器。



## 第一章

3. 將後方導紙板裝於印表機後方卡樺上，也可依紙張張寬度調整左右邊緣定位器。



## 1-5 執行印表機測試

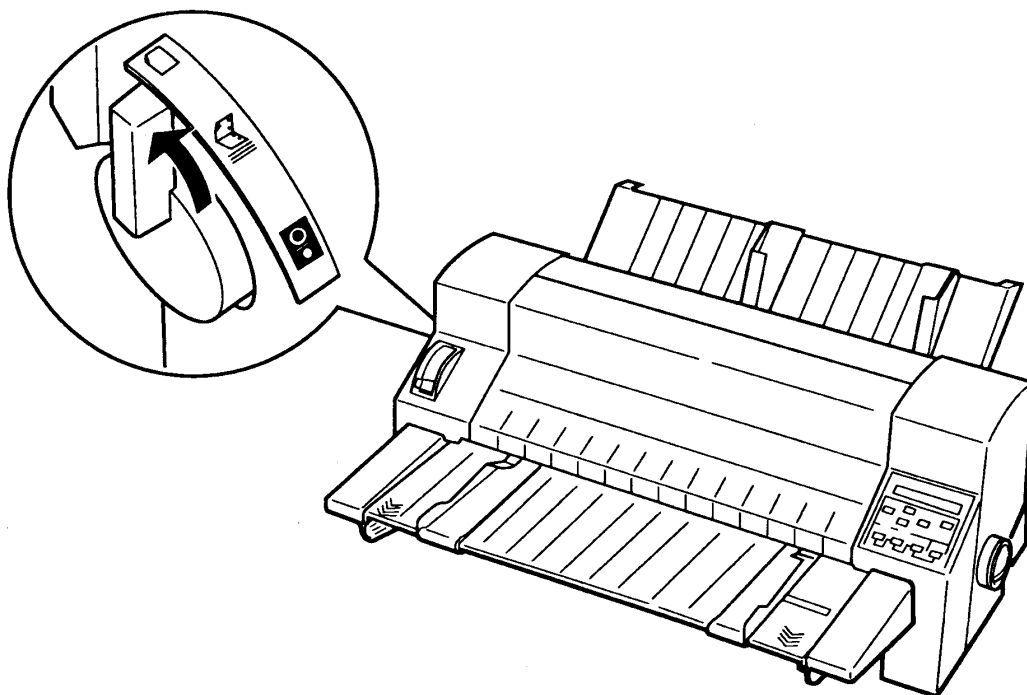
### 1-5-1 印表機自我測試

當印表機各配件安裝完畢，請先執行印表機自我測試，測試印表機安裝是否正確。

#### 操作步驟

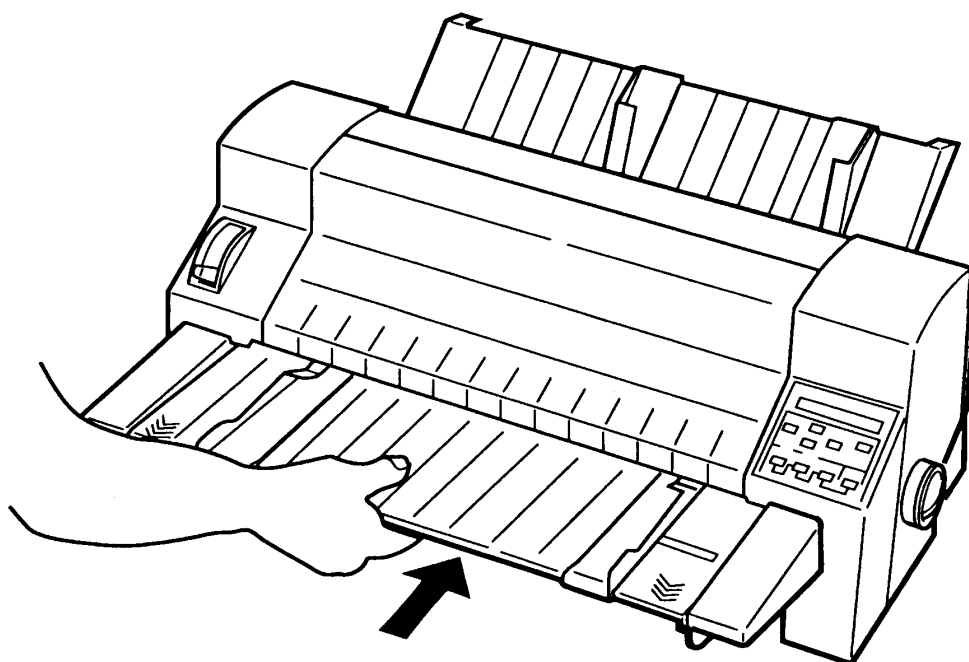
1. 印表機電源關閉，並將紙張厚度調度桿調至單張紙位置

(  )。

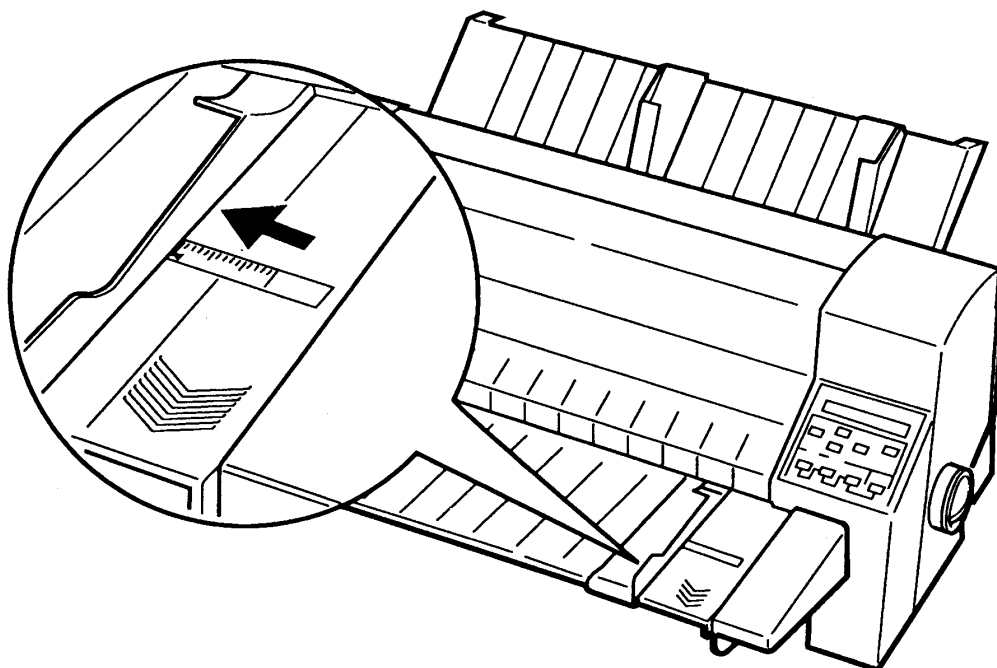


## 第一章

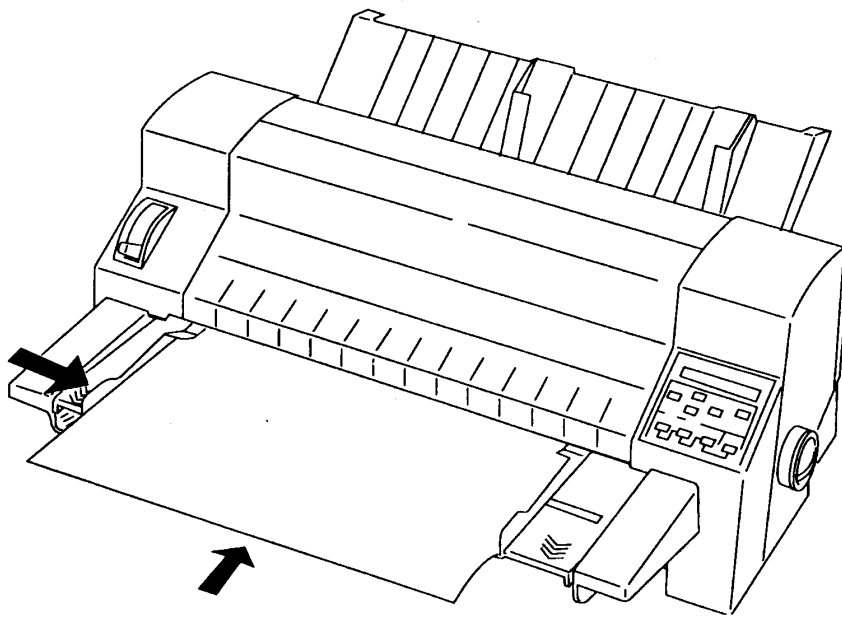
2. 裝入印表機前方導紙板。



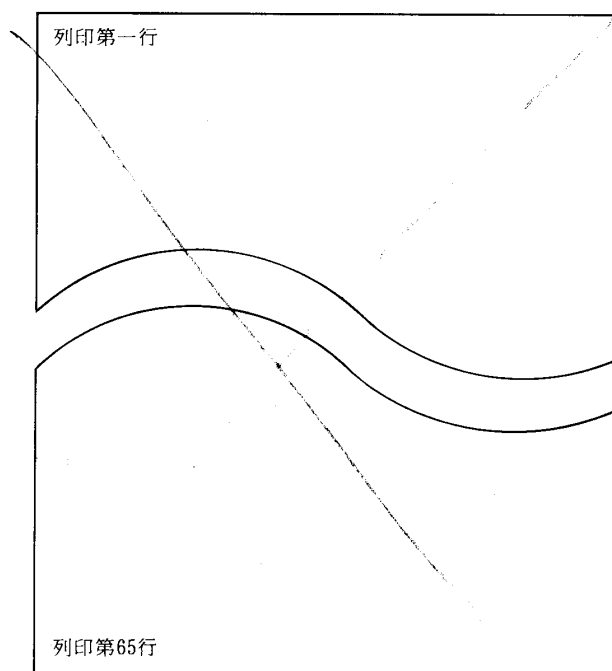
3. 調整導紙板右邊緣定位器。



4. 放置 B4 或 A3 紙張（橫擺）至導紙板上，並依紙張大小調整左邊緣定位器，如下圖所示。



5. 紙張安裝完畢，請按住**換行/換頁**鍵不放（英文自我測試）或**進紙/退紙**鍵不放（中文自我測試）開啓電源，印表機的液晶顯示幕會出現 Test Printing 字樣之後放開所有按鍵，印表機即開始自動列印。列印範本如下，



第一章

Courier

!"#\$%&'()\*+,-./0123456789:;<=>?@ABCDEFGHIJKLMN... Roman T

'()\*+,-./0123456789:;<=>@ABCDEFGHIJKLMN... Sans serif H

/0123456789:;<=>@ABCDEFGHIJKLMN... Roman

56789:;<=>@ABCDEFGHIJKLMN... Sans Serif

<=>@ABCDEFGHIJKLMN... Prestige

CDEFGHIJKLMN... Script

JKLMNOPQRSTUVWXYZ... Courier

QRSTUVWXYZ... Roman T



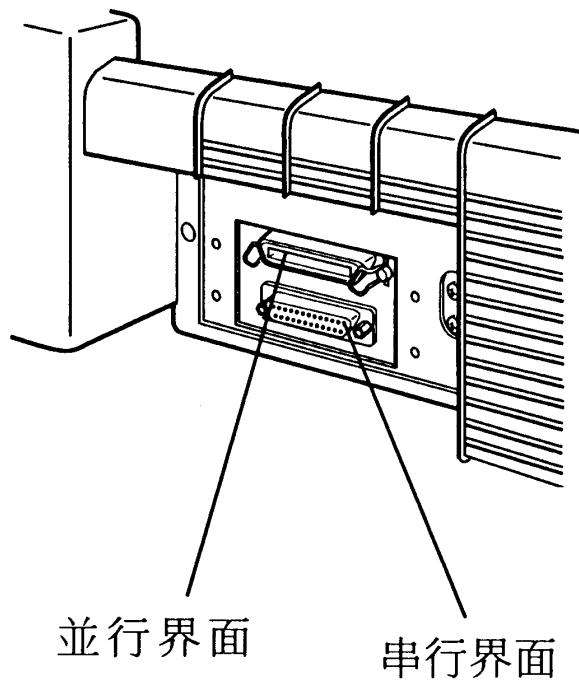
6. 若要暫停測試只需按下 **暫停** 鍵就會停止列印，再按下此鍵，則又會繼續列印。
7. 若要退出自我測試，請先按 **暫停** 鍵停止列印再按 **進紙/退紙** 鍵退出紙張，關閉電源即可。

## 1-5-2 與電腦的連接

當印表機執行自我測試沒有問題，就可與電腦連接了。

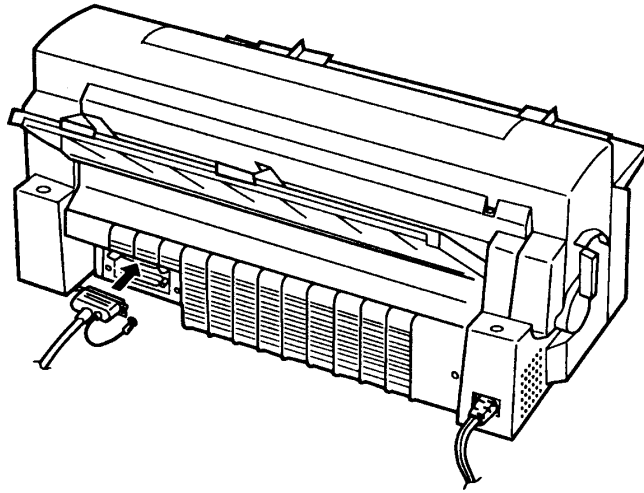
### 操作步驟

1. 印表機本身內建有並行、串行兩種界面，您可依所需選擇所需要的界面。

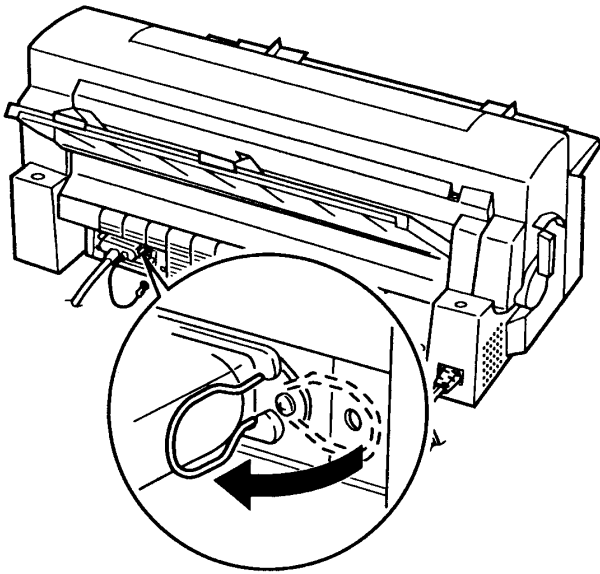


2. 請依下列步驟將電覽線插在印表機背面界面卡上並鎖緊。

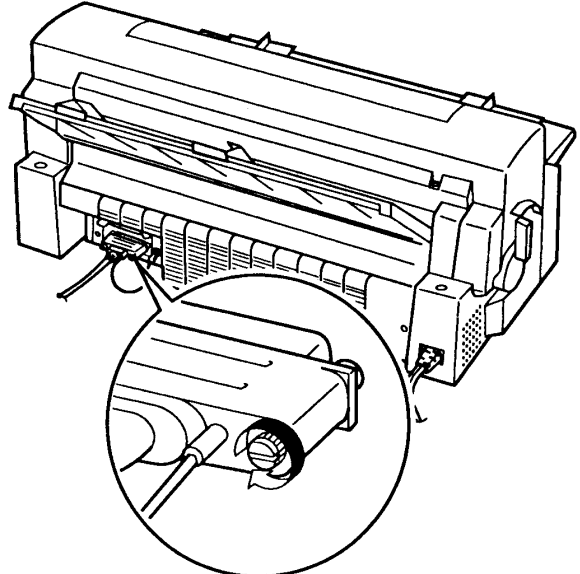
步驟一：



步驟二：



步驟三：



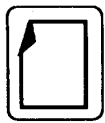
3. 您可測試印表機與電腦之間是否連線，請執行下列步驟：

C:\>dir>prn 按  鍵執行

4. 此時印表機會將目錄的資料送至印表機，若列印正常，則表示印表機與電腦之間連線正常。

## 第二章 紙張的處理

### 2-1 選擇進紙方式



- ◆單張紙進紙方式：前方/後方手動進紙，自動送紙槽進紙（選購品）。



- ◆連續報表紙進紙方式：使用連續報表紙牽引器。  
▼單張紙與連續報表紙之間可互相切換使用。




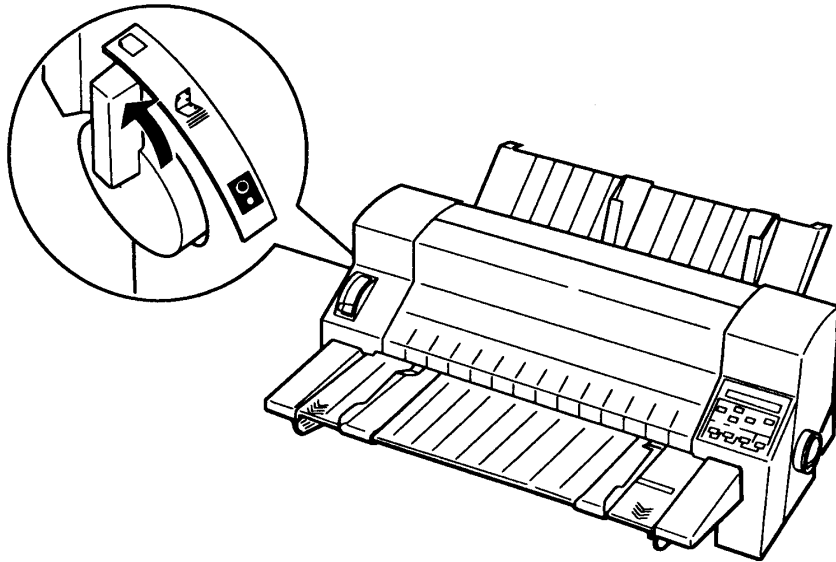
- ◆單張紙或連續報表紙紙張完全放鬆桿。  
▼當夾紙狀況發生時，需將選擇紙張調整桿，調至紙張完全放鬆桿的位置以利取出夾紙。

## 2-2 單張紙進紙

### 2-2-1 前方手動進紙

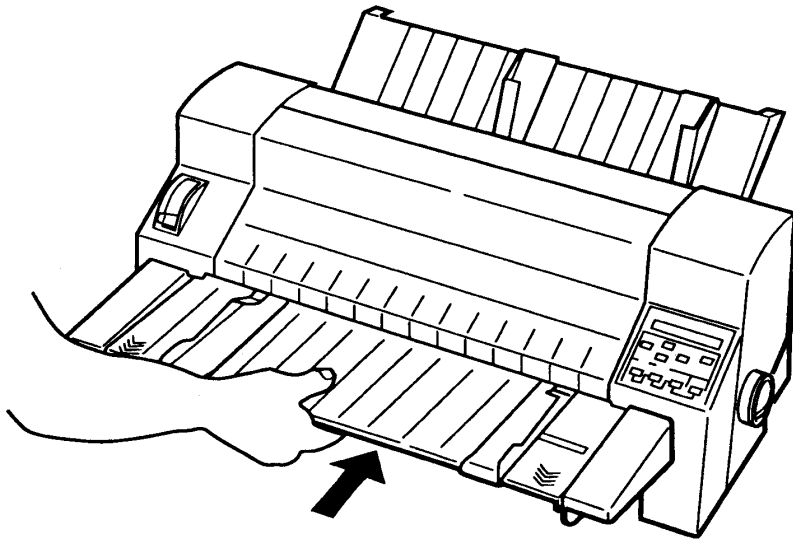
#### 操作步驟

1. 請先將選擇紙張調整桿調至單張紙位置(  )。

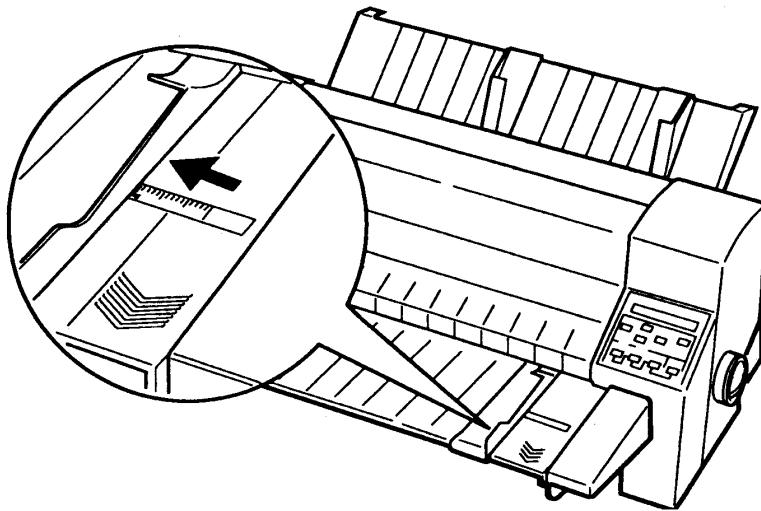


## 第二章

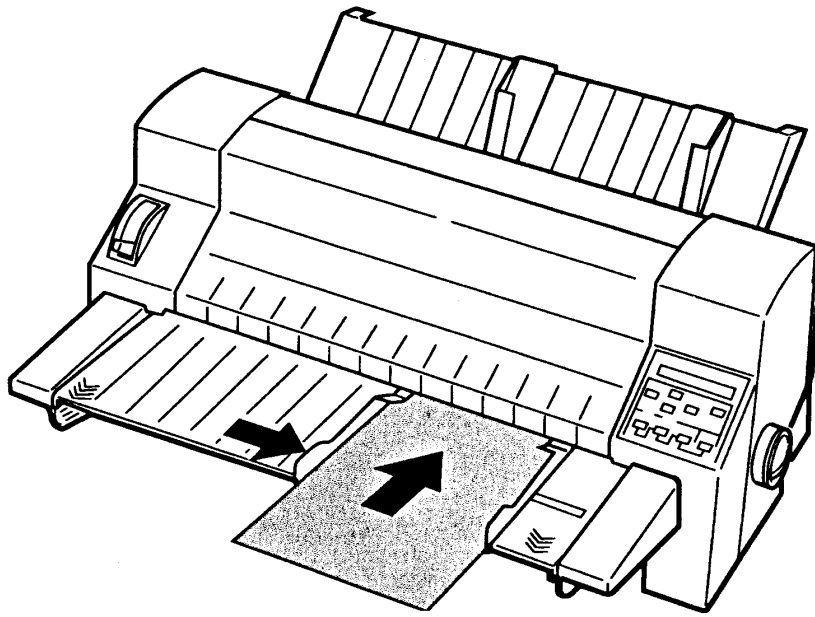
2. 將導紙板裝至印表機前方卡榫上。



3. 可由導紙板右邊刻度尺為起點。




4. 裝入紙張，依紙張寬度調整左邊紙張邊緣定位器。

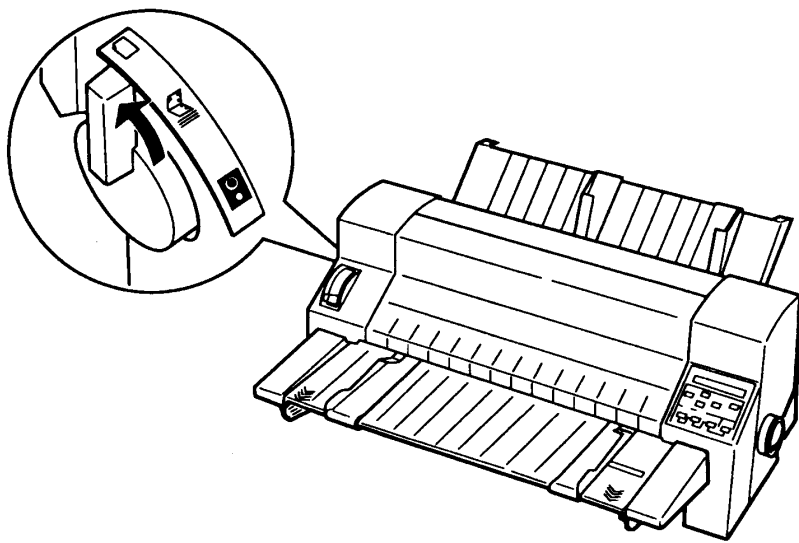


5. 過了幾秒，印表機會自動將紙張饋入。

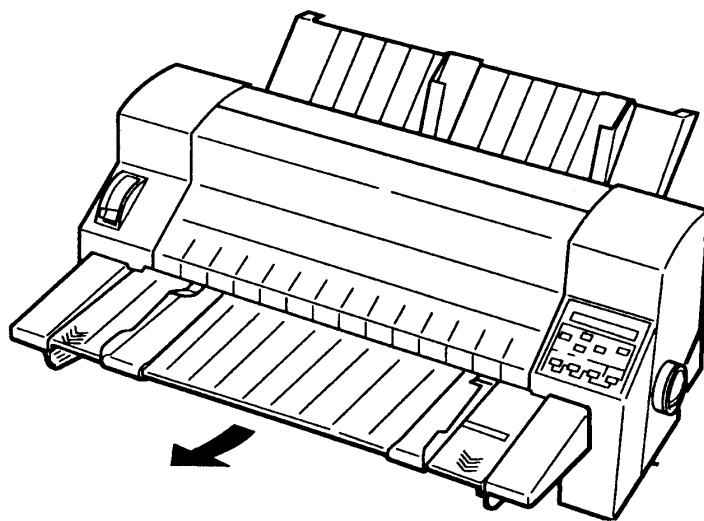
## 2-2-2 後方手動進紙

### 操作步驟

1. 請先將選擇紙張調整桿調至單張紙位置 (  ) 。

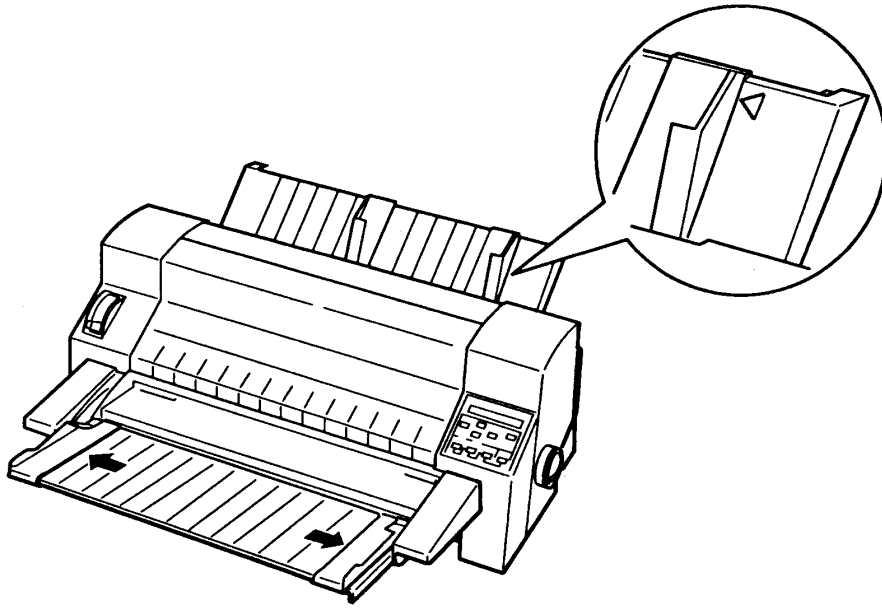


2. 將前方導紙板拉開。



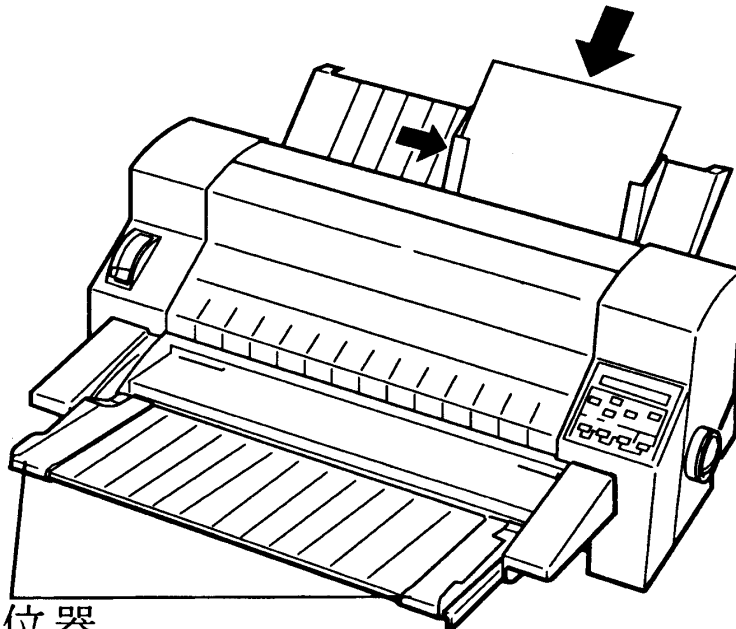


3. 可由導紙板右邊圖示(◀)為基準。



4. 裝入紙張，再依紙張寬度調整左邊紙張邊緣定位器。

▼單張紙採後方進紙時，須先將前方單張紙導紙板兩側的紙張邊緣定位器分別拉開至最外側的位置，以利出紙。



左右邊緣定位器

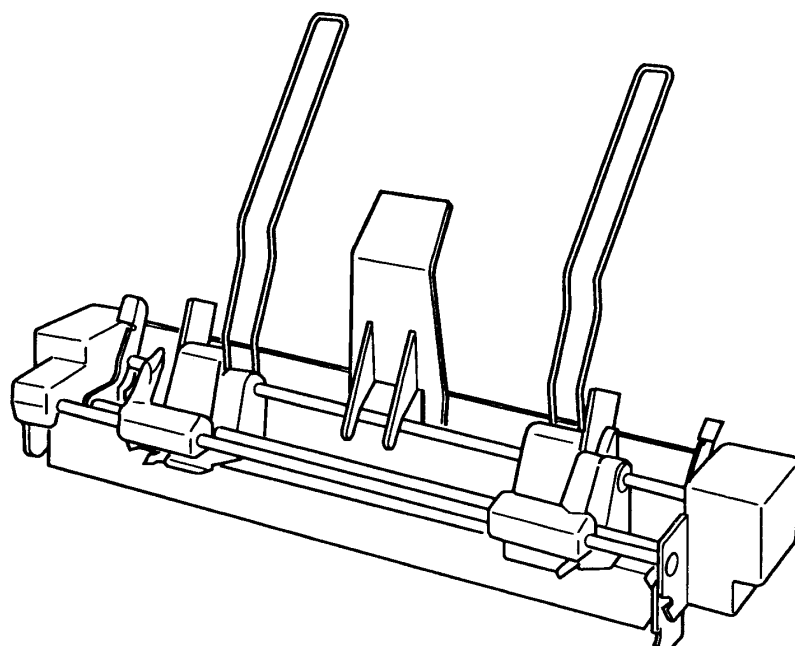
5. 按 **進紙 / 退紙** 鍵進紙。

~~▼對單張紙而言，進紙、退紙都是往同一個方向。~~

## 2-3 自動送紙槽（選購品）

■ 送紙槽編號：C806290

選購單張紙自動送紙槽可單張紙連續進紙，一次可放入 150 張單張紙、40 張多聯式單張紙、25 張信封或 30 張航空信封。

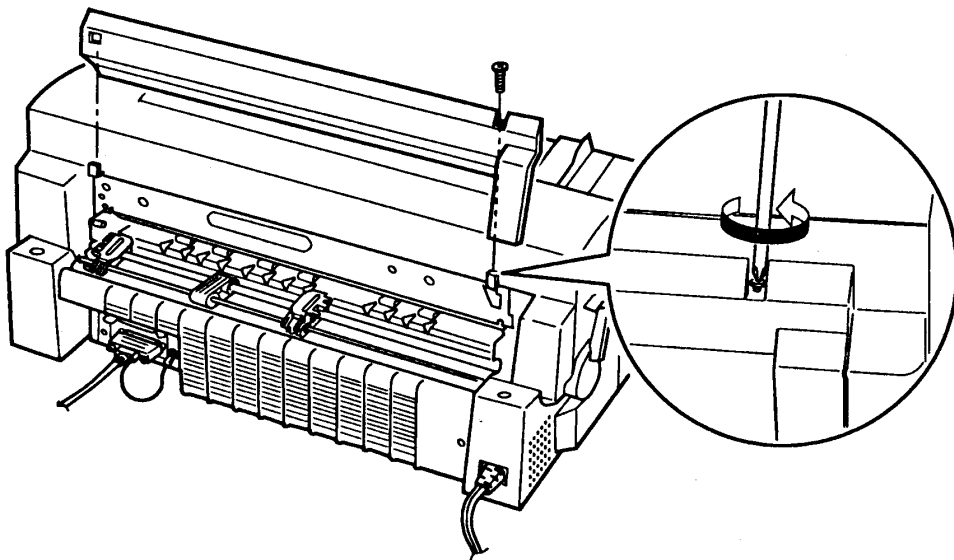


## 2-3-1 自動送紙槽的安裝

### 安裝步驟

1. 關閉印表機電源，並移開後方導紙板。
2. 用螺絲起子將左、右兩邊的螺絲拔起，並將外蓋取下。

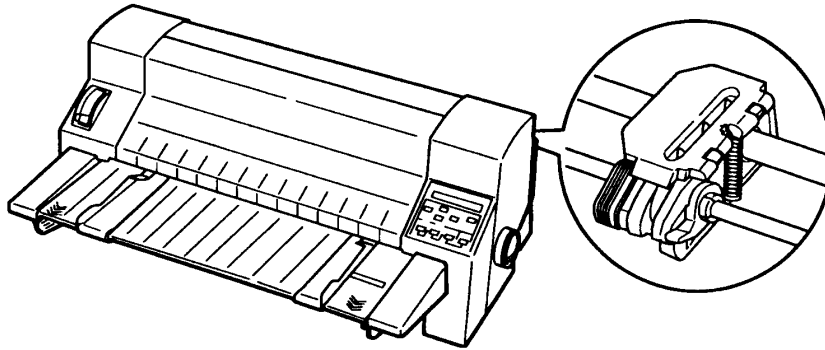
❗請妥善保存螺絲及外蓋。




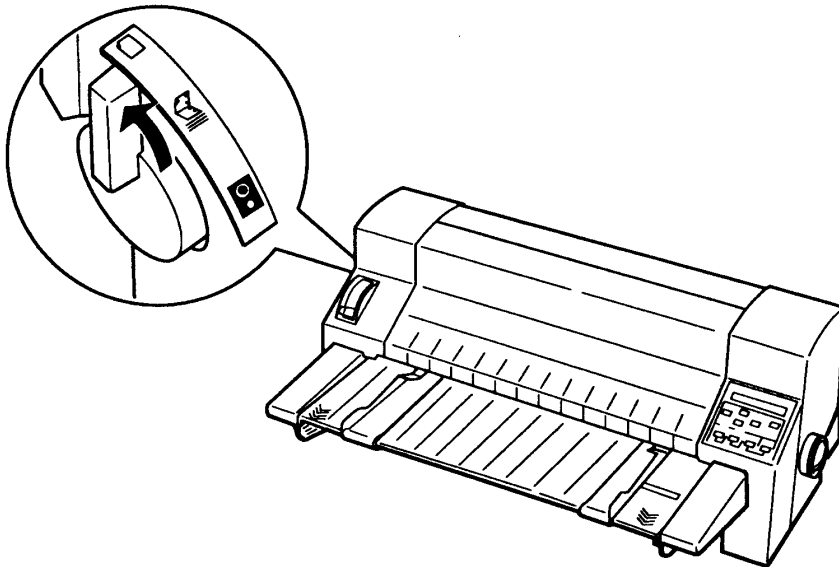
## 第二章

3. 蓋上牽引器的活蓋。

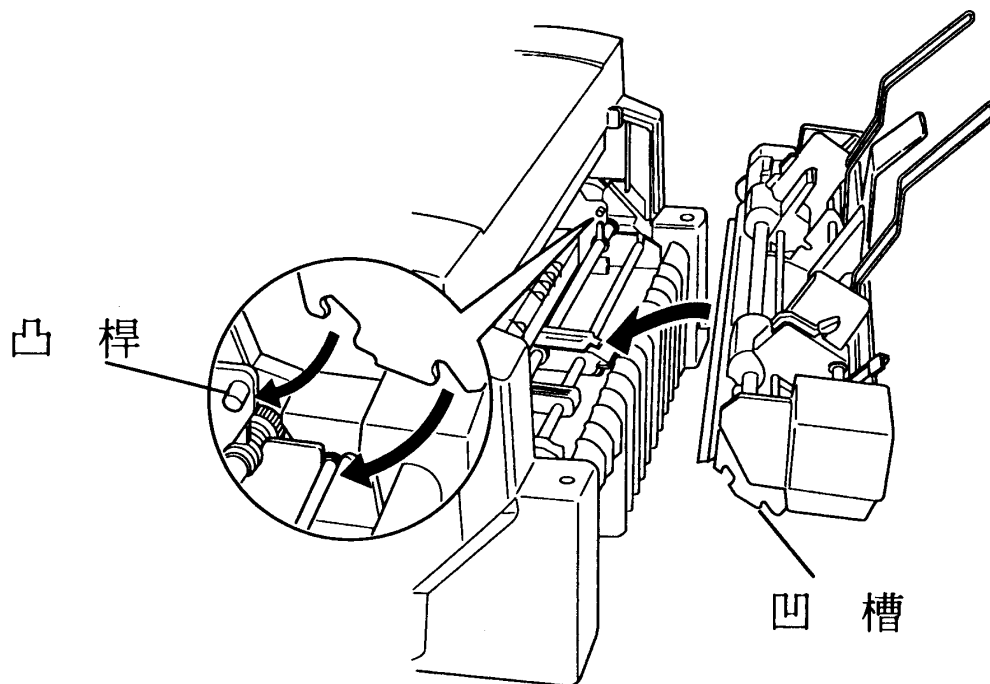
▼牽引器及單張紙自動送紙槽可互相切換來使用。



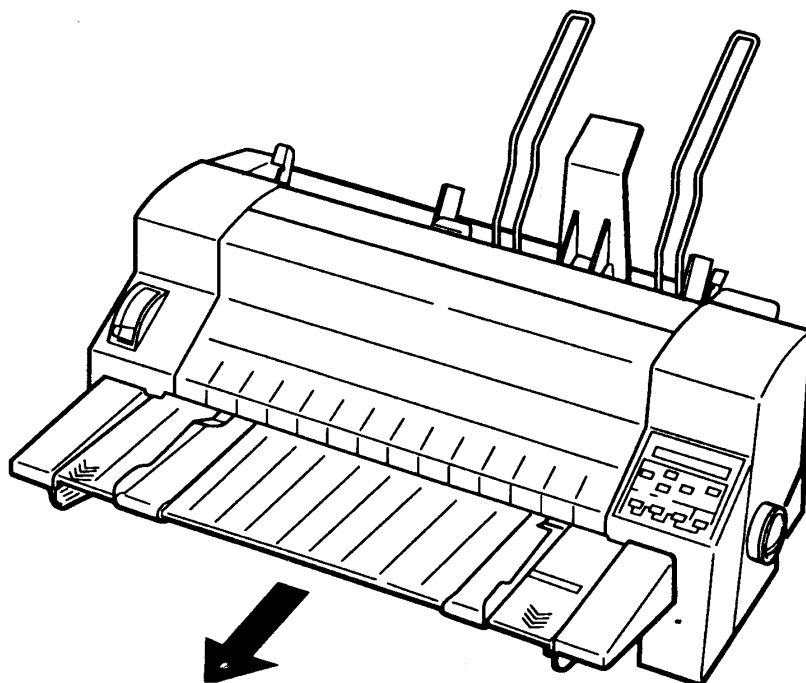
4. 將選擇紙張調整桿調至單張紙位置 (  ) 。



5. 雙手握住送紙槽兩側，將左、右兩邊的凹槽對準印表機的凸桿上。

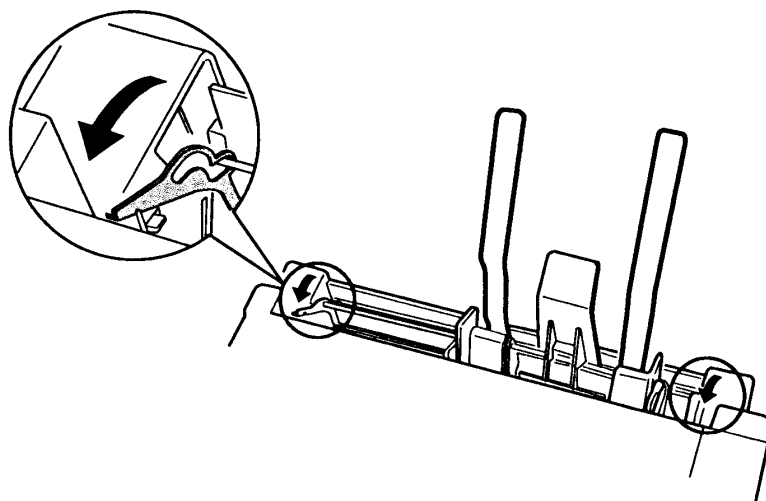


6. 依紙張大小調整出紙導紙板的左、右邊緣定位器，並拉開出紙導紙板以方便連續列印完的文件可放置。

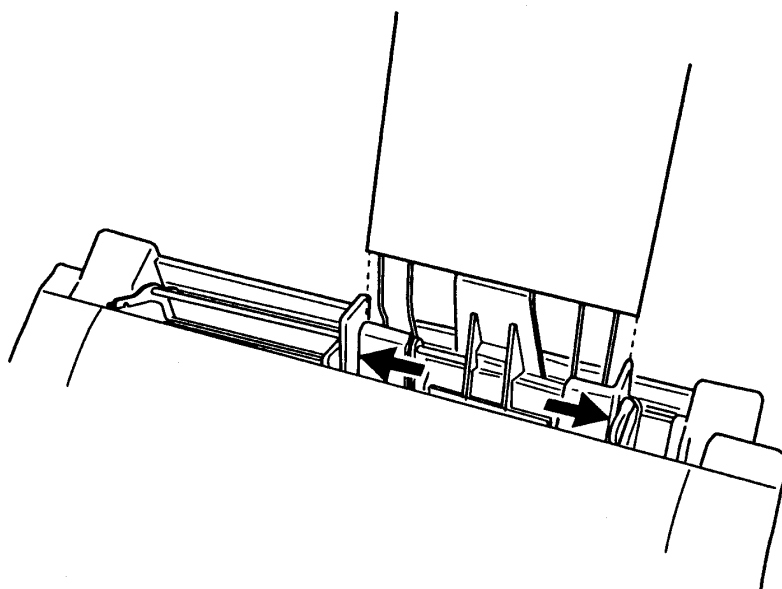


## 第二章

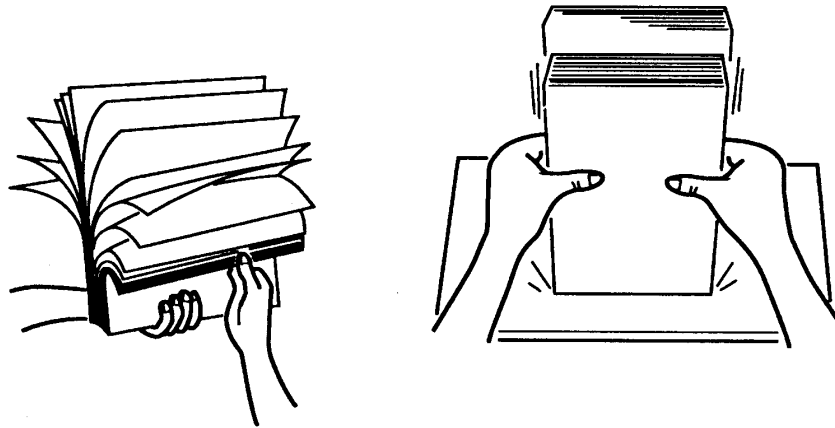
7. 請將送紙槽左、右兩側的鬆紙桿往前推，鬆開紙槽，方便裝紙。



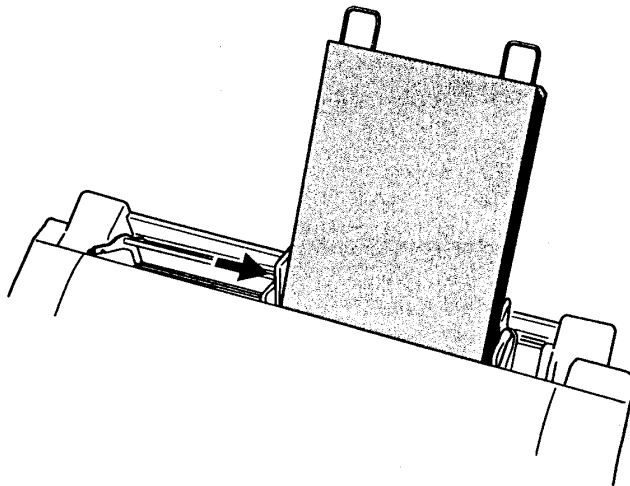
8. 調整自動送紙槽右邊緣定位器使其對準送紙槽上的箭號，再依紙張大小調整左邊緣定位器。



9. 先將紙張打散順齊之後再放入印表機送紙槽內，以避免夾紙狀況發生。

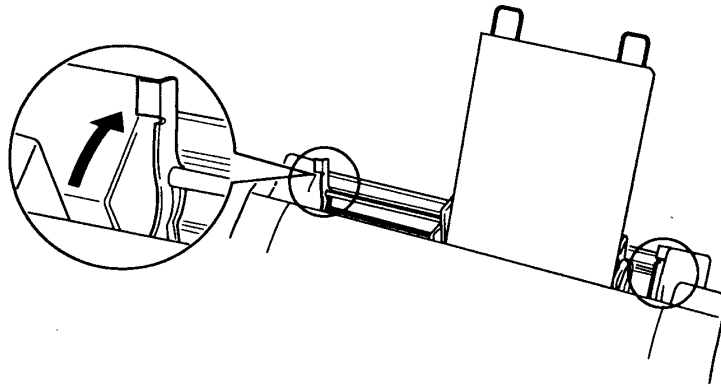


10. 將紙張放入送紙槽內，並調整左邊緣定位器。



## 第二章

11. 將送紙槽左、右兩側的鬆紙桿往後推以壓緊紙張。



12. 送紙槽完裝妥當，印表機一接收到列印資料，則會自動將紙張饋入。




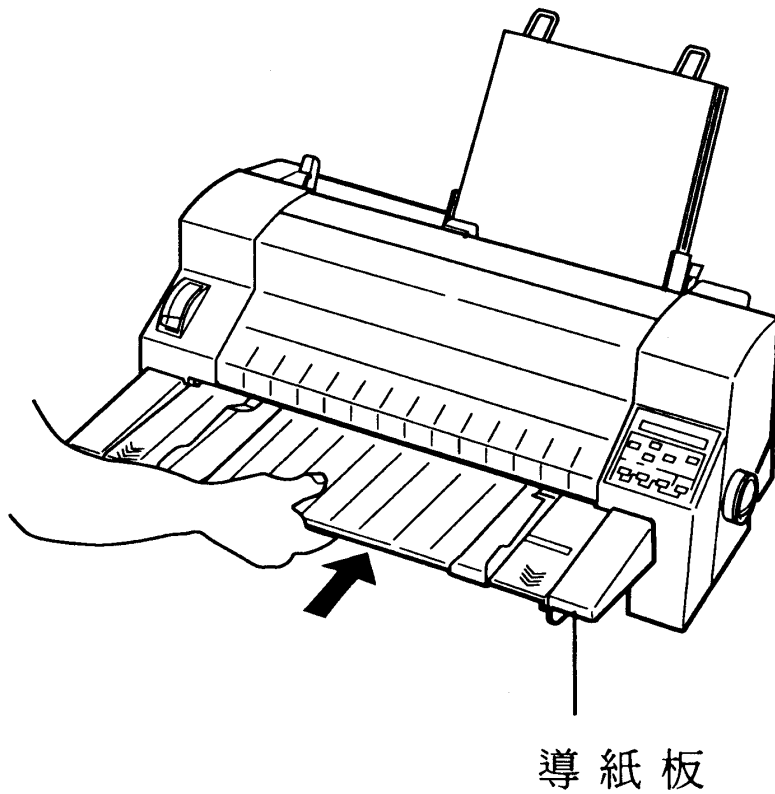
— 單張紙自動送紙槽，禁止使用標籤紙及卡紙  
列印。



## 2-3-2 自動送紙槽與手動進紙槽之間的切換

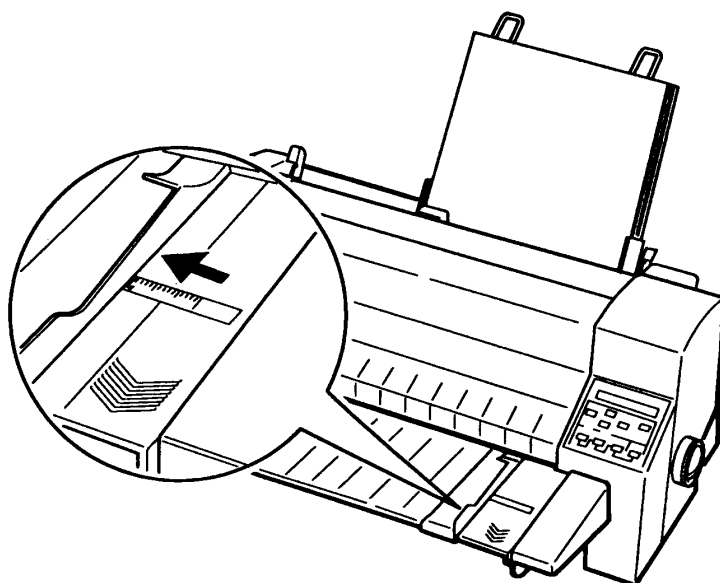
## 操作步驟

1. 請先將選擇紙張調整桿調至單張紙位置 (  )。
2. 將導紙板裝至印表機前方卡榫上。

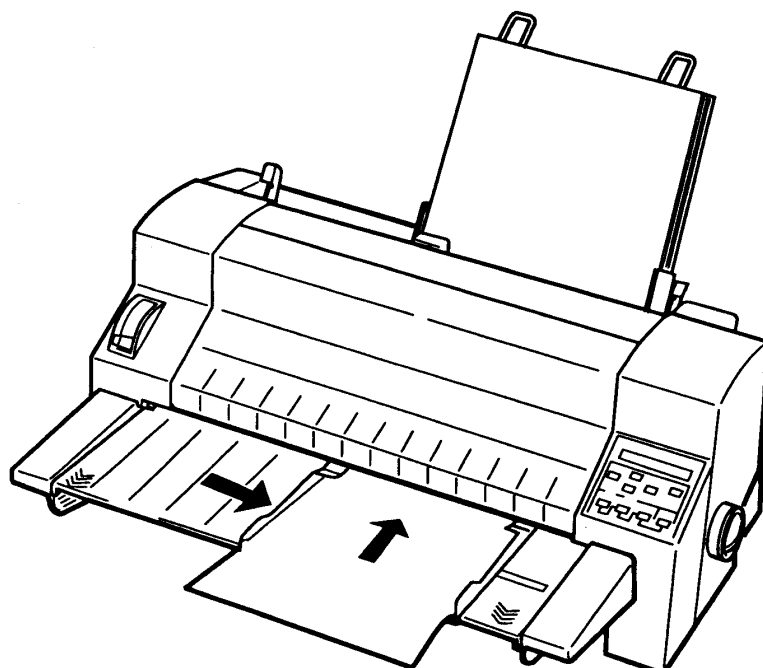


## 第二章

3. 由導紙板右邊刻度尺為起點。



4. 裝入紙張，依紙張寬度調整左邊紙張邊緣定位器。

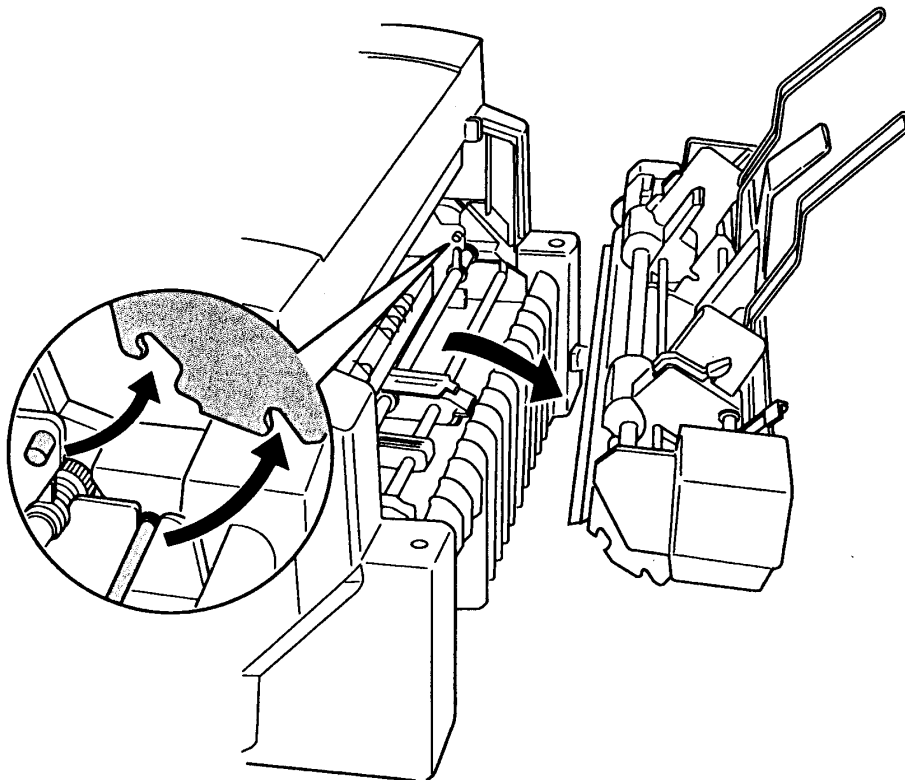


5. 過了幾秒，印表機會自動將紙張饋入。

### 2-3-3 自動送紙槽的拆裝

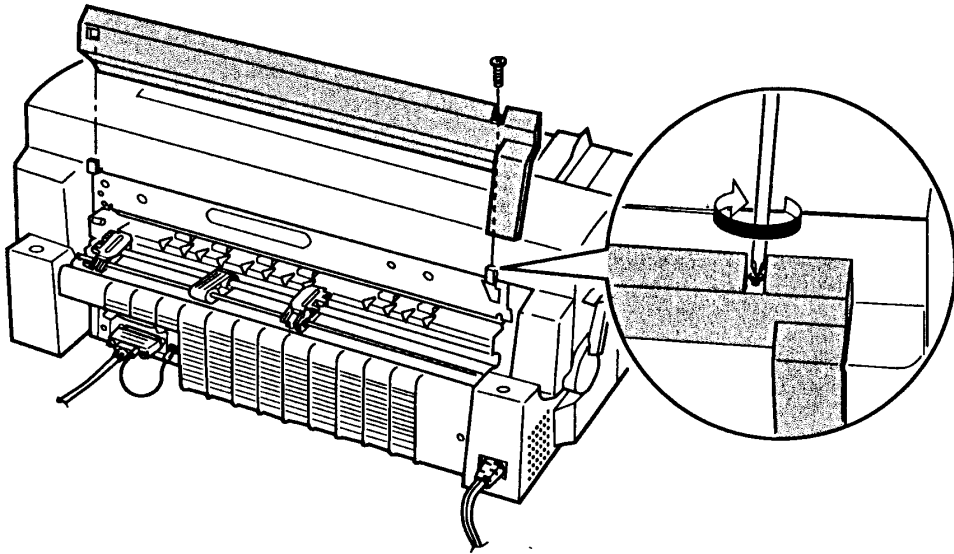
#### 拆除步驟

1. 印表機電源關閉，移開送紙槽上的紙張。
2. 雙手握住送紙槽兩側，往上舉起移開送紙槽。

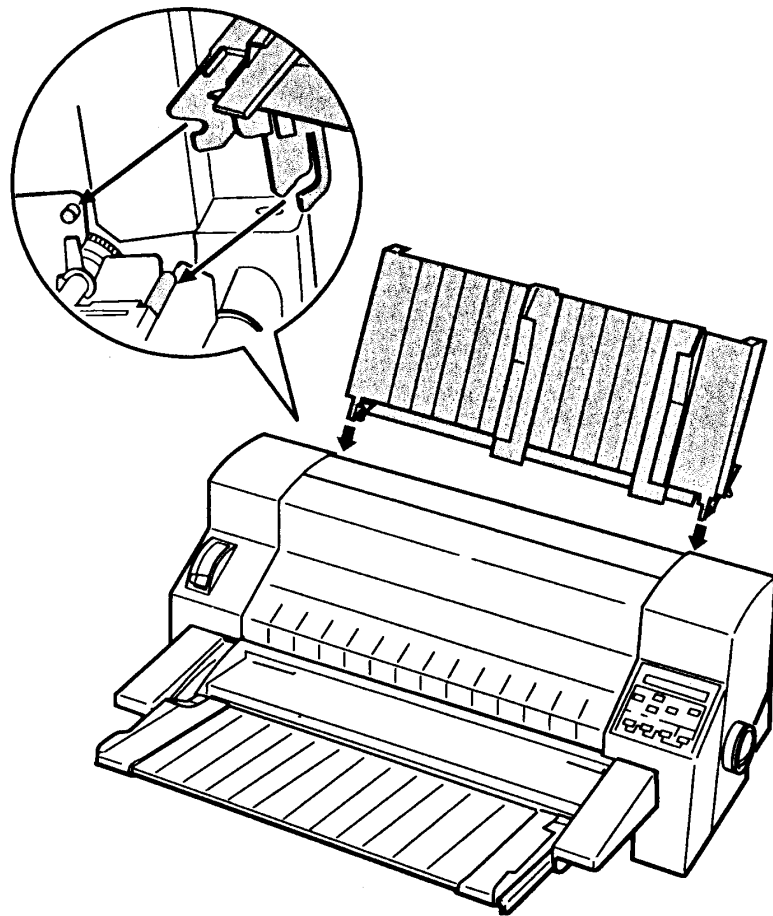


## 第二章

3. 鎖上印表機外蓋。



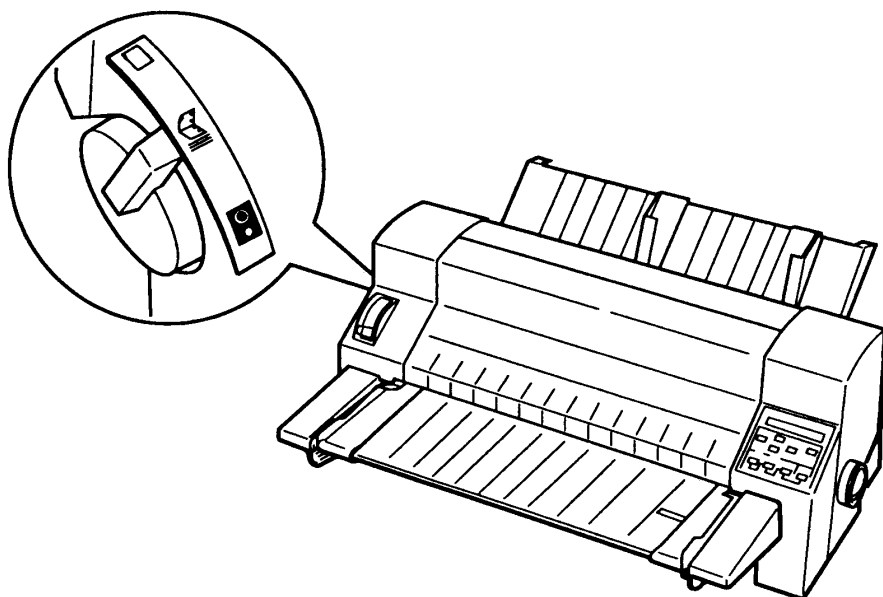
4. 裝回後方導紙板。



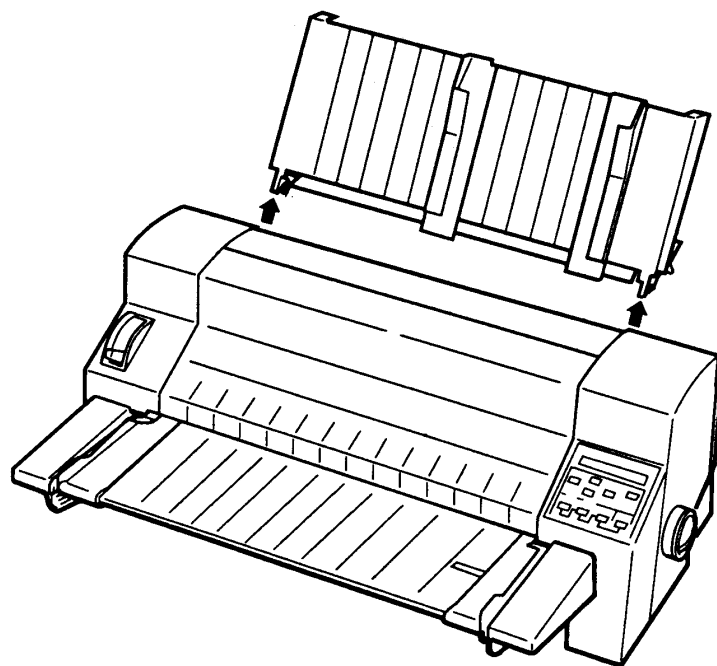
## 2-4 連續報表紙

### 安裝步驟

1. 調整選擇紙張調整桿至連續報表紙位置 (  ) 。

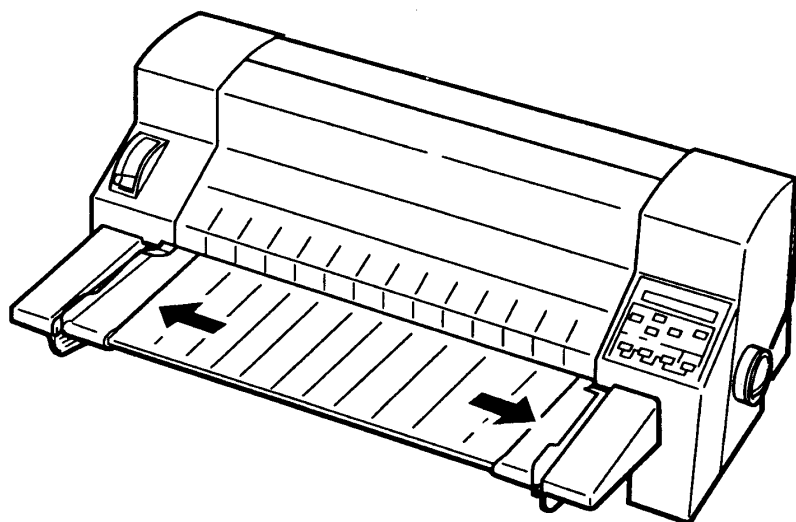


2. 移開後方導紙板。

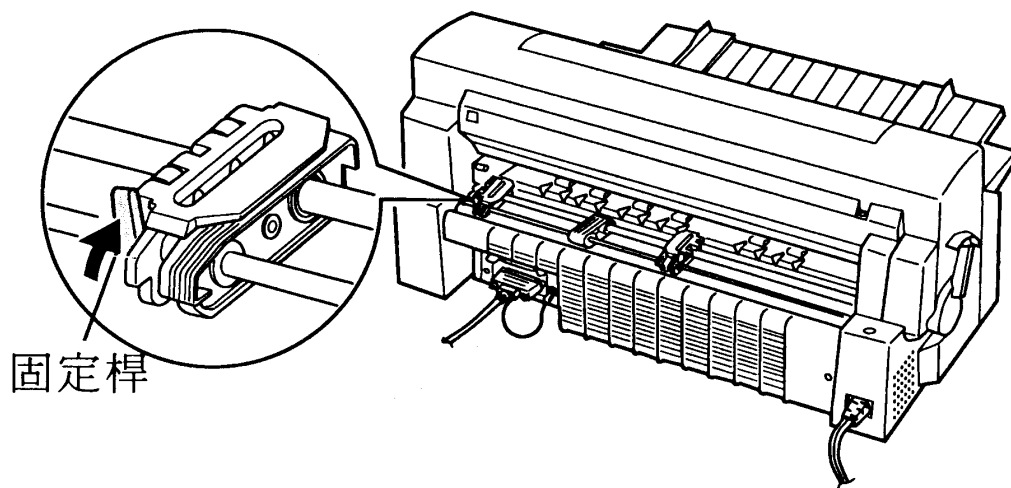


## 第二章

- 依紙張大小調整出紙板的左、右邊緣定位器以方便連續列印完的文件可放置。

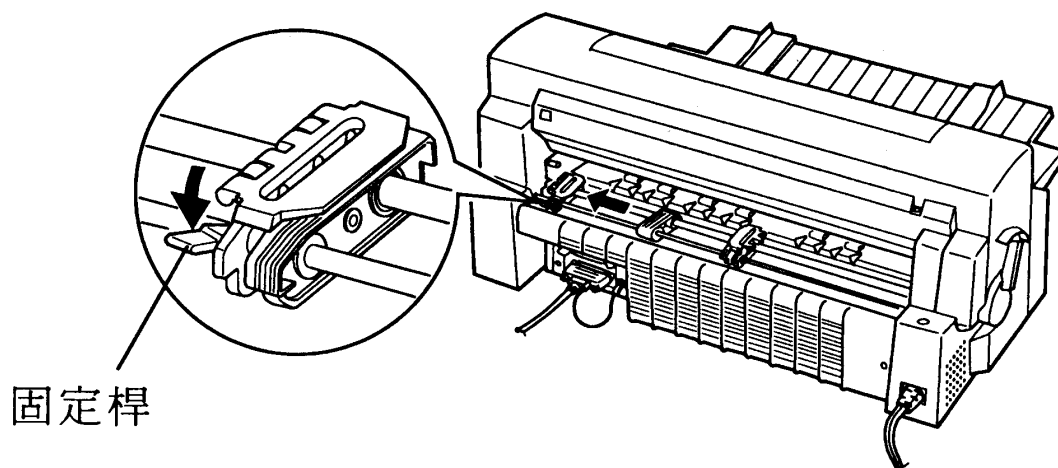


- 往前鬆開固定桿。

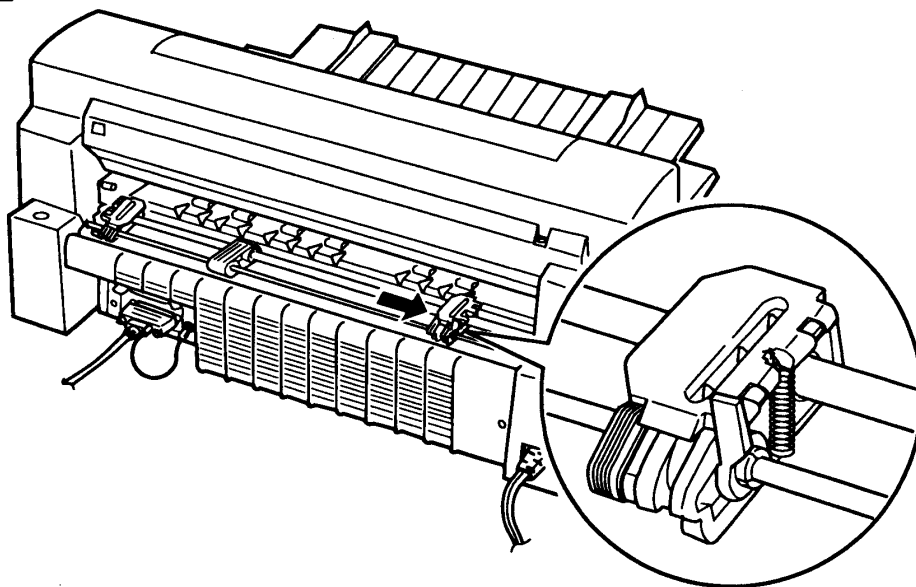


5. 將送紙輪移至左端約 27 公厘 (1.1 inches) 處，壓下固定桿（步驟一）。然後視紙張長度調整右送紙輪，但還先不要固定住（步驟二）。

步驟一：

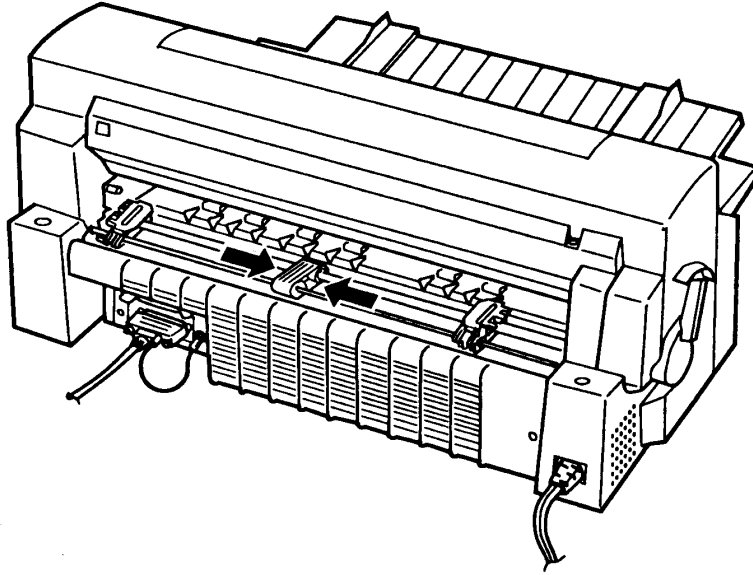


步驟二：



## 第二章

6. 將紙張支撐片移至中間。

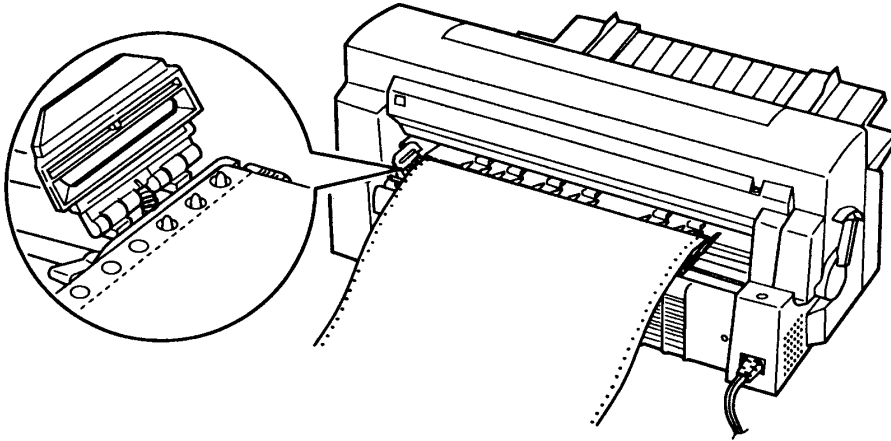




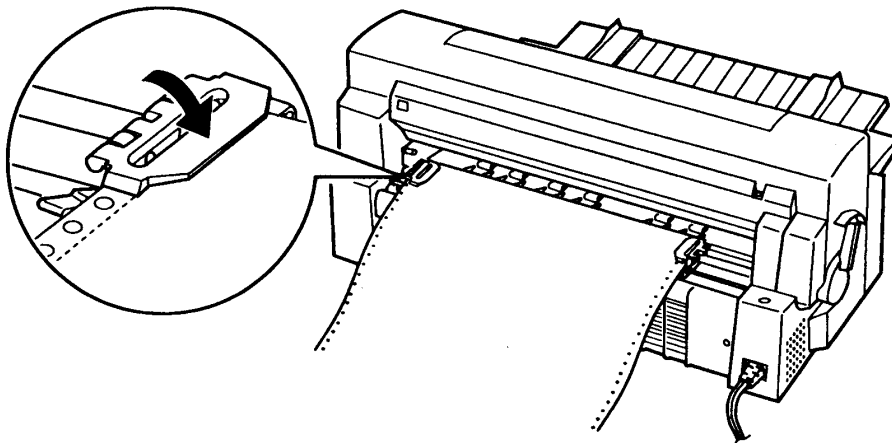
7. 打開送紙輪的活蓋，將報表紙頂端的前三孔插入送紙輪上的扣針，再蓋上活蓋。

❗ 確定紙張上沒有皺摺再加以固定，蓋上活蓋。

步驟一：

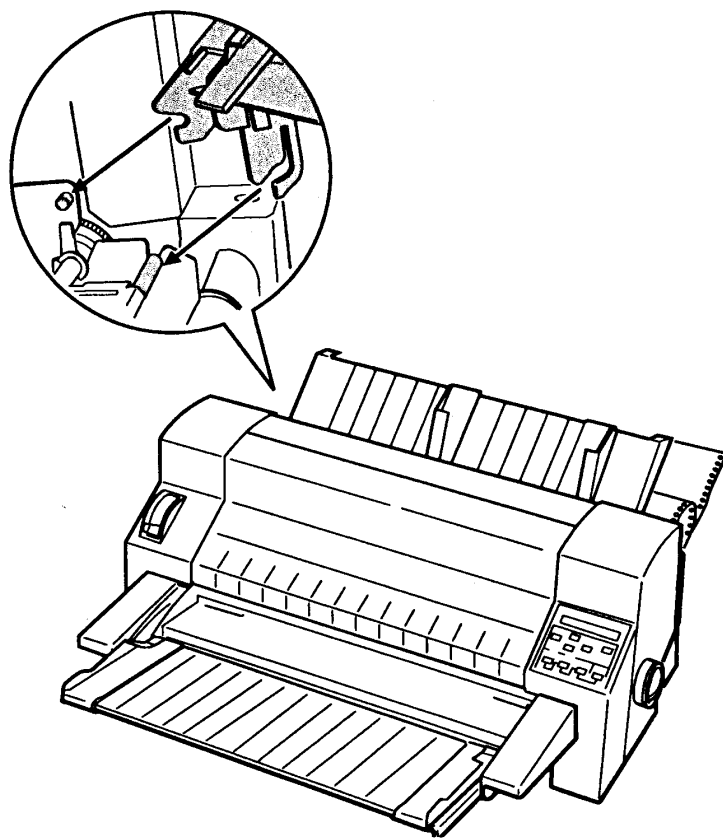


步驟二：



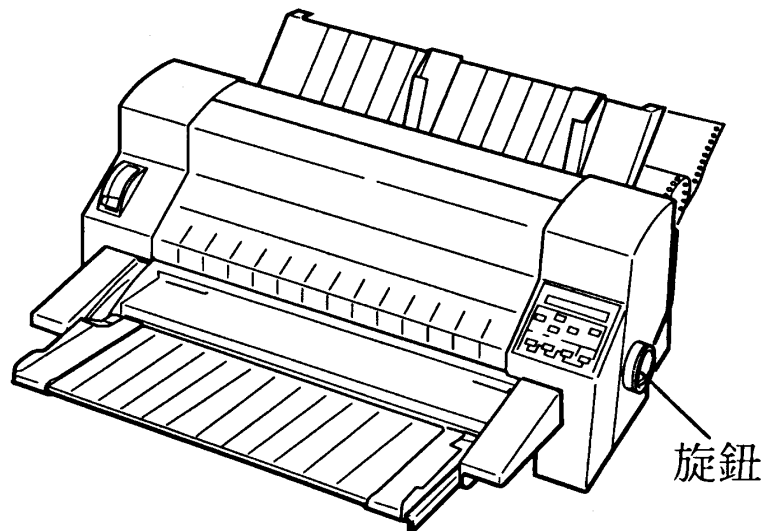
## 第二章

8. 將所拆除的後方導紙板裝回。如下所示：



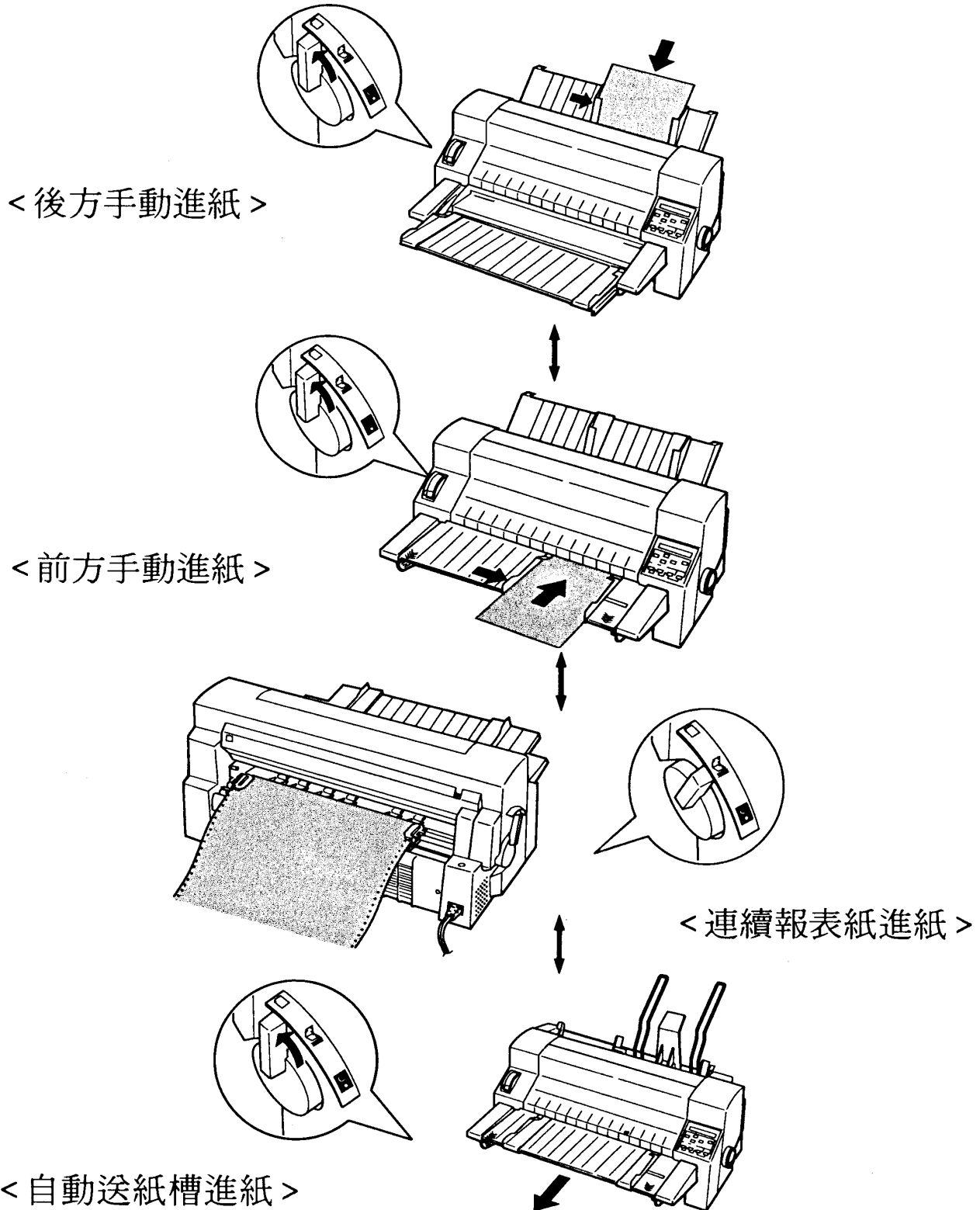
9. 連續報表紙安裝完畢，當印表機接收到電腦端所傳送過來的資料，則會自動將紙張送出或者按 **進紙 / 退紙** 鍵饋入紙張。

1. 若欲更改起始列印位置，請執行微調功能，  
詳細操作步驟請參考本手冊第 48 頁。
2. DLQ-3000C 提供定頁撕紙功能，以方便撕紙  
詳細操作步驟請參考本手冊第 49 頁。
3. 只有當印表機夾紙的時後才可旋轉印表機右  
邊的旋鈕，且電源必須關閉。



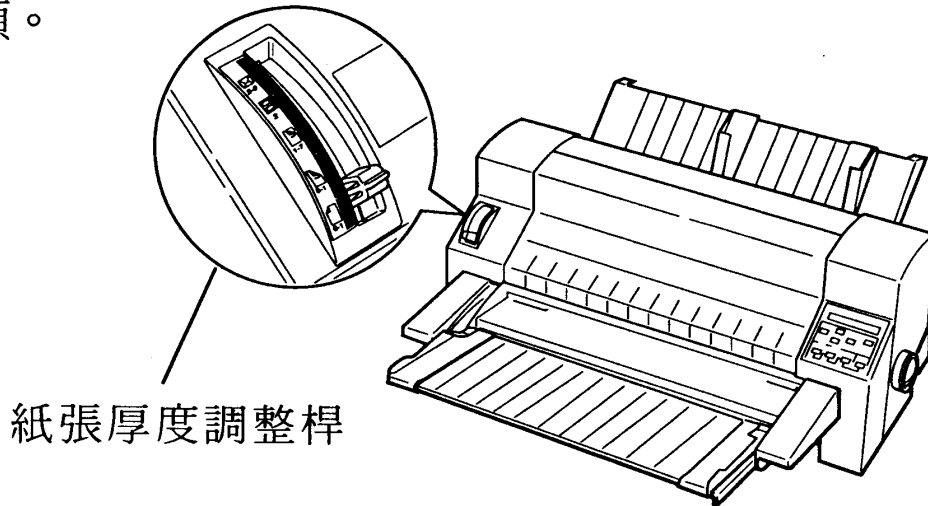
## 2-5 單張紙、連續報表紙及自動送紙槽之間的切換

單張紙與連續報表紙之間可同時並存並互相切換來使用。



## 2-6 特殊紙張的處理

在使用信封、多聯式單張式、標籤紙、較厚紙張、...等特殊紙張須依紙張厚度調整印表機左邊的紙張厚度調整桿，以避免損壞印字頭。



紙張厚度調整桿

紙張形式	調整桿位置
一般單張紙（單張紙、連續報表紙）： — 普通紙 — 薄紙	0 1
特殊紙張： 多聯式單張紙 — 2 聯式 3 " 4 " 5 " 6 " (以上均含原稿)	2 3 5 6 7
標籤	2
信封 — 航空信封 — plain(80 磅), Bond(80 磅) — plain(95 磅), Bond(95 磅)	4 6 7

### 2-6-1 多聯式單張紙

多聯式單張紙進紙方式，可由前方單張紙進紙、後方單張紙進紙或者由自動送紙槽進紙（選購品）。

進紙方式可參考第 17 頁，第二章 2-2 單張紙進紙。

---

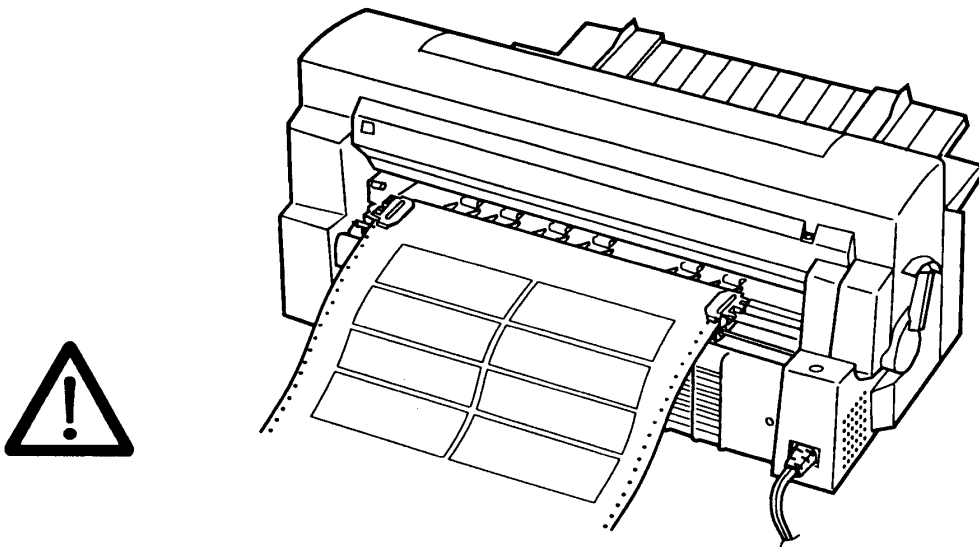


1. 多聯式單張紙的厚度最多只能用六聯式（包括原稿）。
  2. 使用多聯式單張紙列印，可進入選擇模式選擇 Copy Mode - Copy 2，使列印品質較佳、較清楚。
  3. 請依紙張厚度，調整紙張厚度調整桿，以避免損壞印字頭。
-

## 2-6-2 標籤

標籤紙進紙方式，只能選擇連續標籤紙列印，不能由單張紙手動進紙或自動送紙槽進紙，因為由自動進紙槽進紙很容易使標籤紙反貼在滾筒上，而導致印表機受損。


1. 請使用連續式的標籤紙。

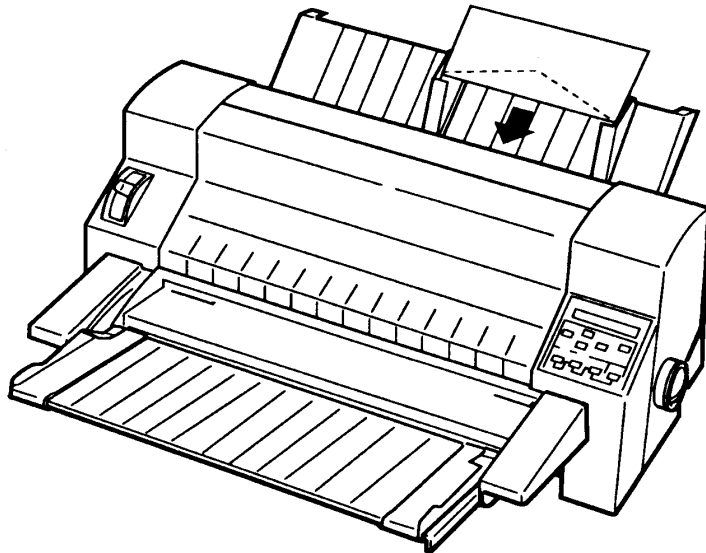


2. 請勿使用 **進紙 / 退紙** 鍵，後退紙張，以免標籤反貼在滾筒上。
3. 請依紙張厚度，調整紙張厚度調整桿，以避免損壞印字頭。

### 2-6-3 信封

信封進紙方式，可由前方單張紙進紙、後方單張紙進紙或者由自動送紙槽進紙（選購品）。

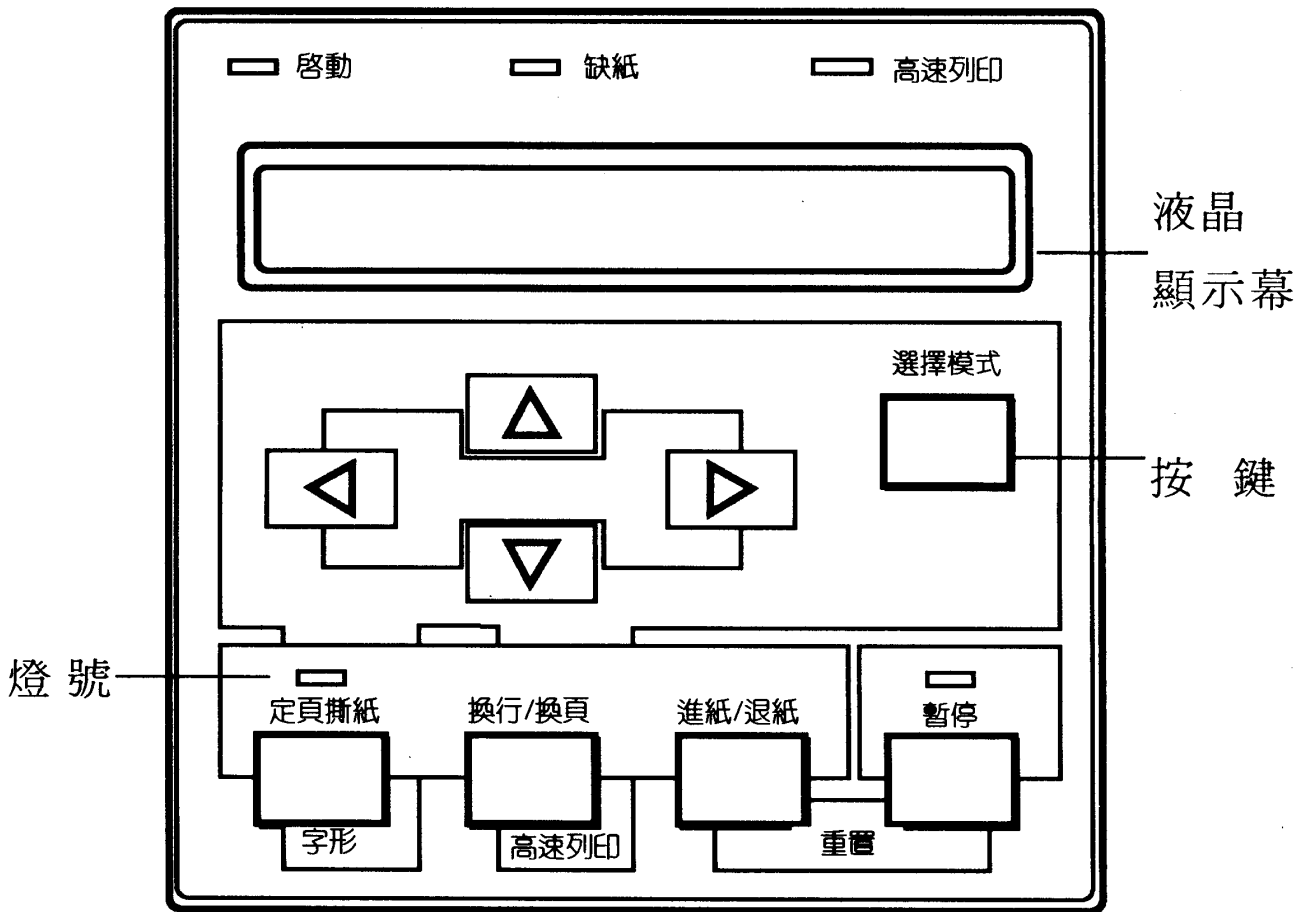
1. 執行信封列印時，須將選擇紙張調整桿調至單張紙位置（）。
2. 列印信封時，須將信封列印面朝上。





# 第三章 面板功能的介紹與操作

DLQ-3000C 的控制面板可分為三大部份：液晶顯示幕、按鍵及燈號三部份，茲說明如下：



<面板的外觀>

### B-1 面板功能的介紹

#### □ 燈號說明 (○亮，◎閃爍)

啓動	○：電源開啓
缺紙	○：缺紙，請裝入紙張。 ◎：紙張厚度調整桿，未移至正確位置。
暫停	○：暫停。 ◎：印表機正在接收資料。
定頁撕紙	○：執行定頁撕紙功能。

#### □ 液晶顯示幕(LCD)訊息指示說明

Ready	◆印表機處於連線狀態可準備接收資料。
Printing	◆印表機正在列印資料。
Paused	◆列印暫停。
Data in Buffer	◆印表機緩衝區內有資料，但印表機列印暫停，無法將資料印出。
Cut the Paper	◆印表機已進入定頁撕紙模式，且紙張也待在定頁撕紙的位置，請將紙張撕開。

Test Printing

◆執行印表機自我測試。

Setting Printing

◆目前正在列印內定值設定模式。

Hex Dump

◆執行十六進位傾印模式

Select Type 1

◆進入選擇模式第一段。

Select Type 2

◆進入選擇模式第二段。

#### □ 按鍵說明

暫停

◆暫停印表機列印。

進紙／退紙

◆執行 **進紙／退紙** 功能可以將紙槽或牽引器上的紙張送至待列印位置。

◆資料列印完畢，按 **進紙／退紙** 鍵可將紙張退出。

換行／換頁

◆輕按 **換行／換頁** 鍵一下，紙張會往前送一行(1/6 英吋)。

◆按 **換行／換頁** 鍵不放，直到印表機執行換頁動作。(紙張往前送一頁)

定頁撕紙

◆列印完畢後，執行此功能會自動將報表紙送至撕紙邊緣板的位置，以方便撕開紙張。  
(詳細操作步驟,請參考 3-2)

### 3-2 面板功能的操作

#### □ 微調功能

紙張由自動進紙功能送至待列印位置為 8.5 mm (0.33 inches) ，若此位置偏高或偏低時，可經由此功能來加以調整。微調每次的距離為 1/180 英吋。

微調功能也可調整定頁撕紙位置，使其能與撕紙邊緣板密合，以利撕開。

#### 操作步驟

1. 裝入紙張。
2. 按 ▾ 鍵 或 ▴ 鍵，使紙張往前或往後進行 1/180 英吋的微調功能。
3. 微調功能無“有效距離”的限制，也沒有記憶的功能。

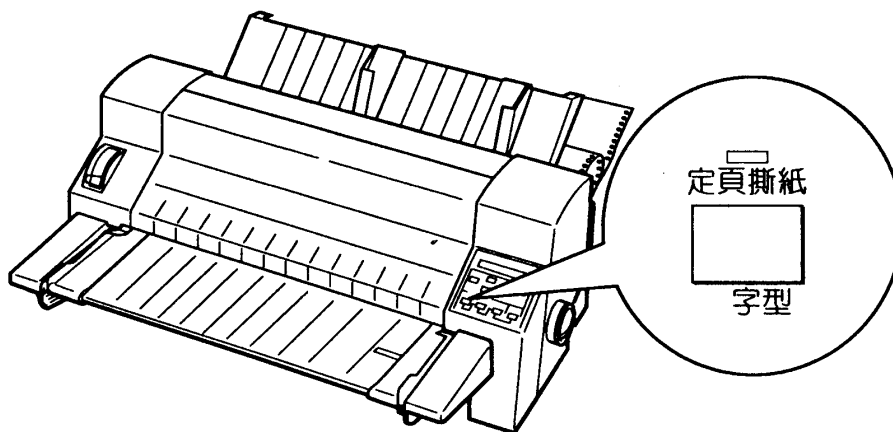
#### 注意事項

- 若您要使印表機記憶起始列印位置，請進入選擇模式第一段-T-Margin Tractor (連續報表紙頂邊界設定)或 T-Margin CSF (自動進紙槽頂邊界設定) 設定即可。
- 在列印中途，亦可使用微調功能調整列印位置，此時無有效距離的限制。

## □ 定頁撕紙

## 操作步驟

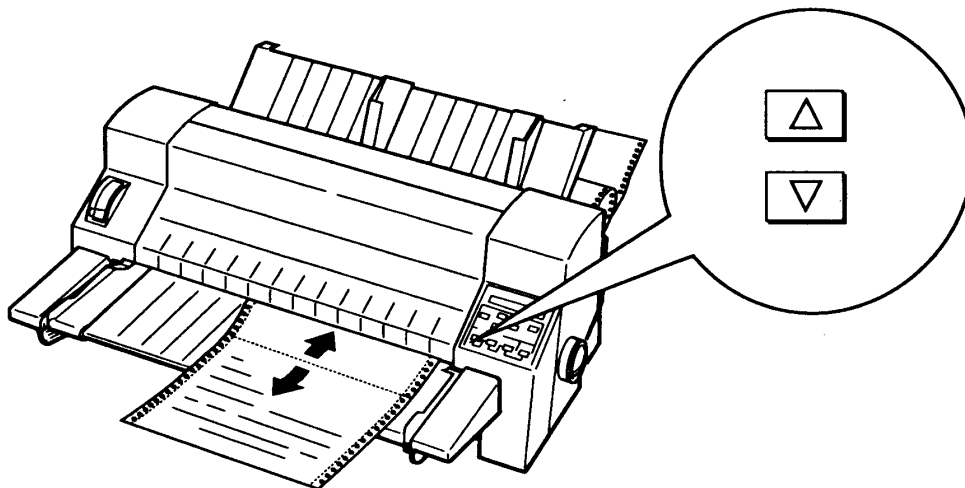
1. 資料列印完畢後，執行 **定頁撕紙** 鍵，印表機會將紙張送出，且該指示燈號亮起。



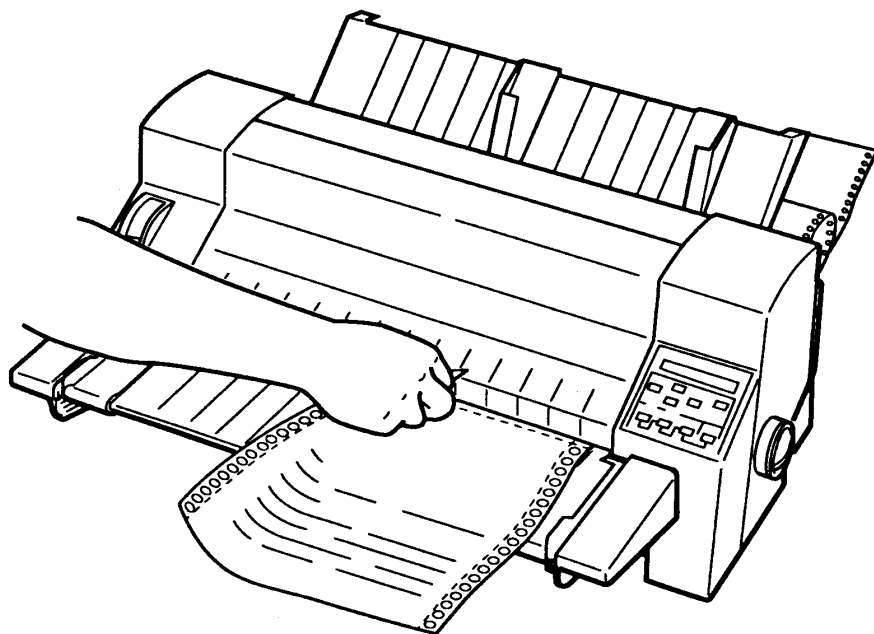
2. 您可利用微調功能來調整紙張，使其能與撕紙邊緣板密合。

■ (1) 微調功能有“有效距離”的限制，一旦超出此範圍，印表機會發出“嗶”聲並停止前進或後退。

(2) 經微調功能調整過的紙張撕開位置，會記憶在印表機中，即使關閉印表機電源依然有效。



3. 撕開之後，當印表機再接收下頁的資料時，會自動將紙張退至待列印位置。



### □ 自我測試

裝入 B4 紙張或 136 行 (col) 連續報表紙，按住 **換行 / 換頁** 鍵不放，開啓電源。詳細步驟，請參考第 9 頁第一章 1-5 執行印表機測試。

### □ 高速列印

啓動高速列印，可使列印速度較正常列印時快，適用於草稿列印。

#### ----- 操作步驟 -----

1. 按 **選擇模式** 按鍵，進入 SelectType 1 或 SelectType 2。
2. 按一下 **高速列印** 按鍵，接著你可按 **▼** 鍵或 **▲** 鍵選定 ON (有效) 或 OFF (無效)。
3. 按 **▶** 鍵儲存設定值。
4. 按 **選擇模式** 按鍵一下，回到 Ready 狀態。

□字型的選擇

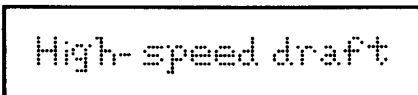
DLQ-3000C 有內建七種字型及二套中文字型，如下圖所示：

字型	範例
High-speed draft	ABCDEFGHIJKLM0123456789
Draft	ABCDEFGHIJKLM0123456789
Epson Roman	ABCDEFGHIJKLM0123456789
Epson Sans Serif	ABCDEFGHIJKLM0123456789
Epson Courier	ABCDEFGHIJKLM0123456789
Epson Prestige	ABCDEFGHIJKLM0123456789
Epson Script	ABCDEFGHIJKLM0123456789
OCR-B	ABCDEFGHIJKLM0123456789
宋體 <i>Sung</i>	宋體字型示範列印
黑體 <i>Hei</i>	黑體字型示範列印

註：將字型調在英文字型上則為英文模式，若調在中文字型上則為中文模式。

操作步驟

1. 按 **選擇模式** 按鍵，進入 SelectType1 或 SelectType2。
2. 按一下 **字型** 鍵，接著您可按 **▲** 或 **▼** 選定您所需要的字型，每按一下會依序將字型顯示在液晶顯示幕上。



3. 按 **▶** 鍵儲存設定值。
4. 按 **選擇模式** 按鍵一下，回到 Ready 狀態。

### 注意事項

- 假設軟體的字型為 Courier 而印表機字型的設定為 Roman，則印出來的字型為 Courier。因為軟體的設定會覆蓋印表機的設定。

#### □ 十六進數傾印模式

此功能，可以把傳送到印表機的資料以十六進數的形式傾印出來；可以讓使用者很容易地找出印表機與電腦之間通訊問題的原因。

### 操作步驟

1. 電源關閉，裝入紙張。
2. 按住 **進紙/退紙** 鍵及 **換行/換頁** 鍵不放，打開電源。
3. 印表機會自動將紙張送至列印位置，印出"十六進數的傾印模式"字樣，表示已進入十六進位傾印模式。
4. 此時您可執行軟體或任何一種程式語言。印表機就會將所有接收到資料以十六進位的格式列印出來。
5. 若要結束十六進位傾印模式的功能，按下 **暫停** 鍵，關閉印表機電源即可。

#### □ 彩色列印

只要安裝彩色的色帶，即可列印色彩。當然，色彩的選擇，則由軟體或驅動程式來控制。

DLQ-3000C 總共可列印七種顏色。





## 3-3-1 選擇模式功能表單

下列為 DLQ-3000C 所提供之功能項：

▼下列選擇模式出廠設定值均以粗體 + 底線表示。

### □ 選擇模式第一段

Chinese Code (字元表)	_____	. <b><u>NS(國標碼)</u></b> . DCI(電信碼) . TCA(公會碼) . BIG-5(五大碼)
Page Tractor (連續報表紙頁長設定)	_____	. <b><u>11</u></b> . <b><u>12</u></b> . 5.5 . 70/6(A4) 英吋(inch) . Other (24 - 132 列,以 1/6 列間距為單位)
Page CSF (自動送紙槽頁長設定)	_____	. <b><u>A4</u></b> . Letter . Other (24 - 132 列(line), 以 1/6 列間距為單位)
Line Spacing (列間距)	_____	1/6 或 1/8 英吋(inch), 以1/6 列間距為單位
T-Margin Tractor (連續報表紙頂邊界設定)	_____	0.20 - 1.00 英吋(inch) <b><u>*0.33</u></b> 每一增量為 1/180 inch
T-Margin Manual (手動進紙槽頂邊界設定)	_____	0.20 - 1.00 英吋(inch) <b><u>*0.33</u></b> 每一增量為 1/180 inch

T-Margin CSF \_\_\_\_\_ 0.20 - 1.00 英吋(inch) \*0.33  
 (自動進紙槽頂邊界設定) 每一增量為 1/180 inch

|

Left-Margin \_\_\_\_\_ 0 - 80 行(columns)  
 (左邊界設定)

|

Right-Margin \_\_\_\_\_ 1 - 136 行(columns)  
 (右邊界設定)

|

B-Margin Tractor \_\_\_\_\_ 0.00 - 1.00 (英吋)inch  
 (底邊界設定) 每一增量為 1/180 英吋(inch)  
 ▼此設定為連續報表紙使用。

|

Graphic Print \_\_\_\_\_ . Bidirectional (雙向)  
 (列印方向) . Unidirectional (單向)

□ 選擇模式第二段

Interface \_\_\_\_\_ . Auto Selection (自動切換界面)  
 (界面) . Parallel (並行)  
 | . RS-232C (串行)  
 | . Optional Slot

I/F timeout \_\_\_\_\_ . 1, ..., 10, ..., 256 秒  
 (界面切換時限)

|

Input Buffer \_\_\_\_\_ . On (輸入緩衝區 128 k)  
 (輸入緩衝區) . Off

|



### 3-3-2 更改選擇模式設定值

**選擇模式**：按一下，進入 SelectType 1。

**選擇模式**：按二下，進入 SelectType 2。

▼：往下一層功能項。

▲：往前一層功能項。

▶：往下一層功能項設定值。

◀：往前一層功能項設定值。

►：儲存設定值。

**選擇模式**：此鍵按數下離開選擇模式，直到液晶顯示幕出現 Ready 字樣。

#### 操作步驟

1. 進入選擇模式，按 **選擇模式** 鍵一下進入選擇模式第一段

Select Type 1

按 **選擇模式** 鍵二下進入選擇模式第二段

Select Type 2

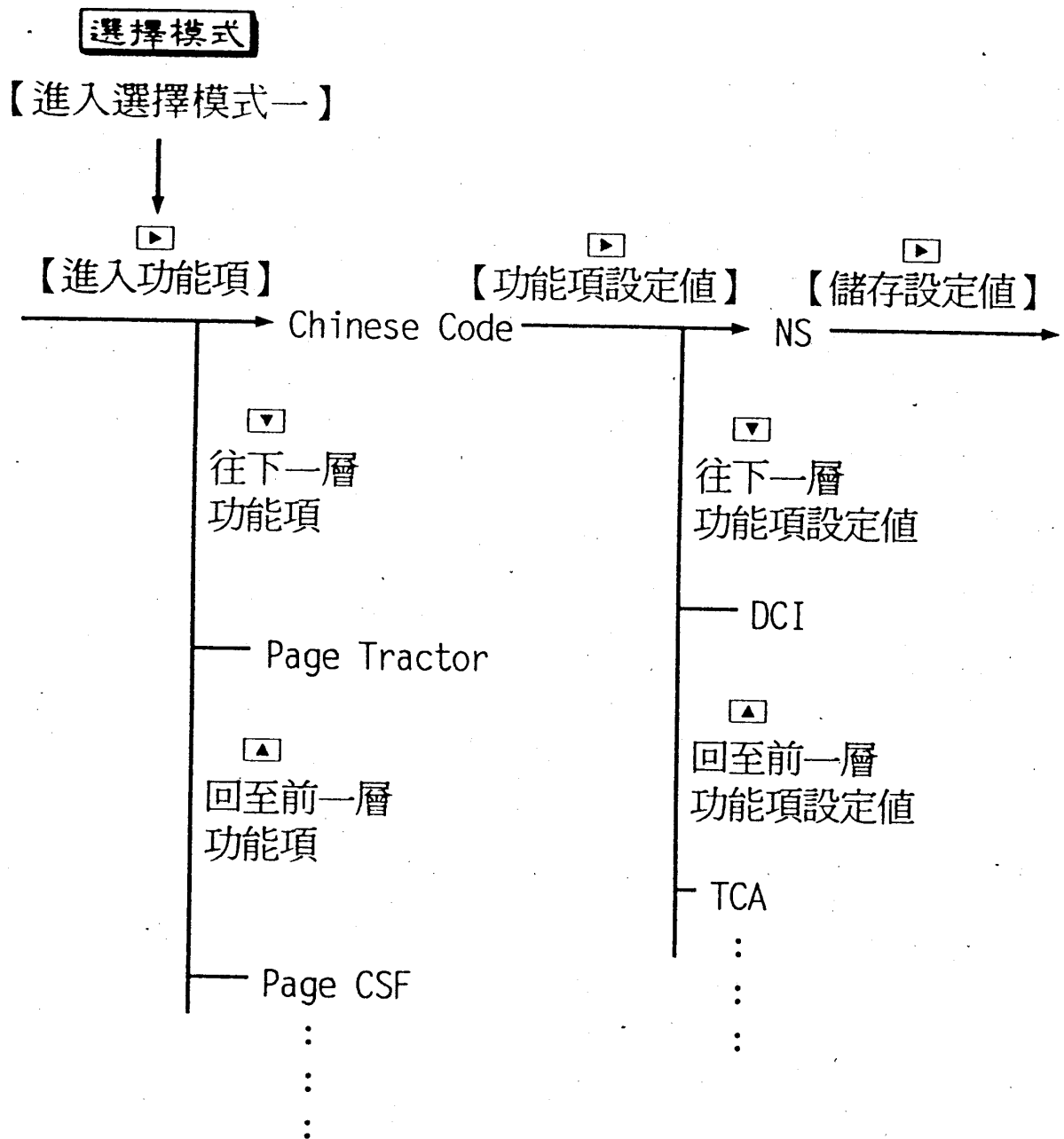
按 **選擇模式** 鍵三下離開選擇模式。

- 按▶鍵，您將會看到第一個功能項，Chinese Code 或 Interface 此時您可執行▼或▲鍵，往下一層或往前一層功能項。
- 選定功能項之後，可按▶鍵進入功能項之設定值，再按◀或◻鍵依所需選定設定值。

### 第三章

- 按 **▶** 鍵儲存所更改之設定值。
- 按 **選擇模式** 按鍵數下離開選擇模式，直到液晶顯示幕出現 Ready 字樣。

下表為選擇模式之示意圖，以選擇模式一 (SelectType 1) 為例：



## 第四章 選購界面卡的安裝

DLQ-3000C 具有三接一的功能，除了本身內建的標準界面及串行界面外，再加裝一個選購界面即有此功能。

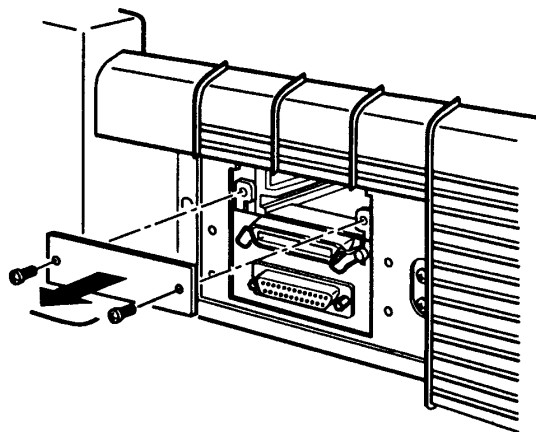
選購界面卡的形式及編號如下所示：

編 號	形 式
C82308*	32 KB 串行界面卡
C823102	32 KB 並行界面卡
C823122	LocalTALK 界面卡
C823132	32 KB IEEE-488 界面卡

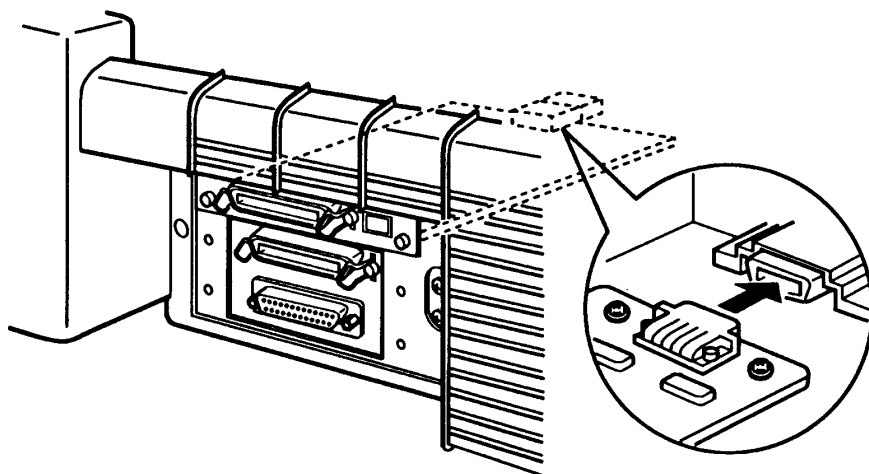
### 4-1 選購界面卡的安裝

#### 安裝步驟

1. 關閉印表機及電腦的電源
2. 拔開印表機電纜線。
3. 旋開界面遮板上的螺絲，並移去界面卡遮板。



4. 將界面卡沿著兩側槽溝滑入，直到界面卡完全的插入內部的凹槽插座。



5. 用螺絲將界面卡鎖緊。
6. 最後請依界面卡操作手冊，設定相關設定。



# 第五章 簡易維護與故障排除

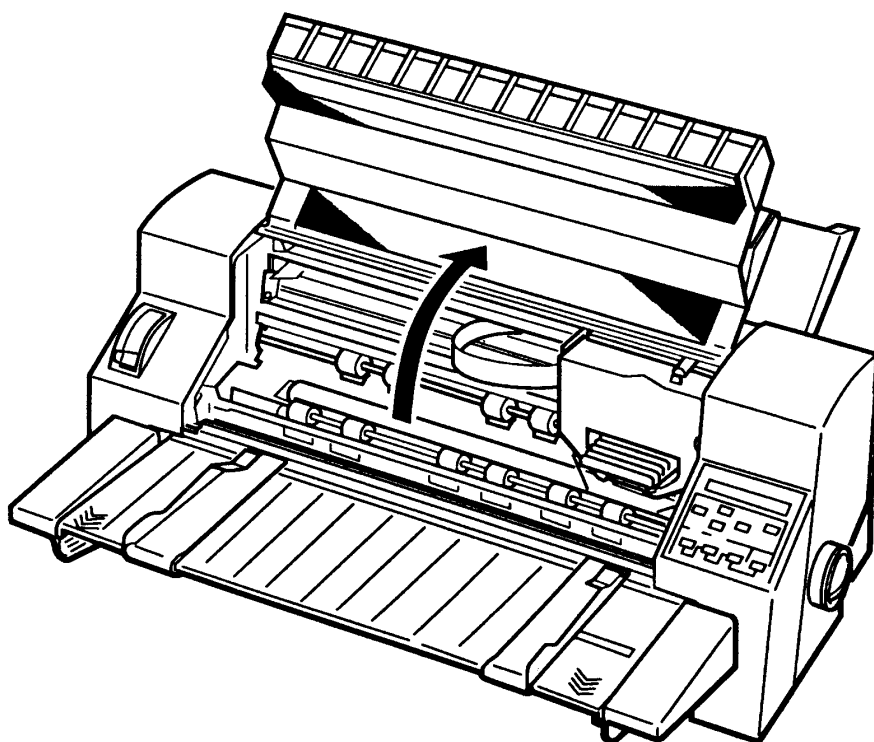
## 5-1 色帶的更換

■ 黑色色帶編號：S015066

■ 彩色色帶編號：S015067

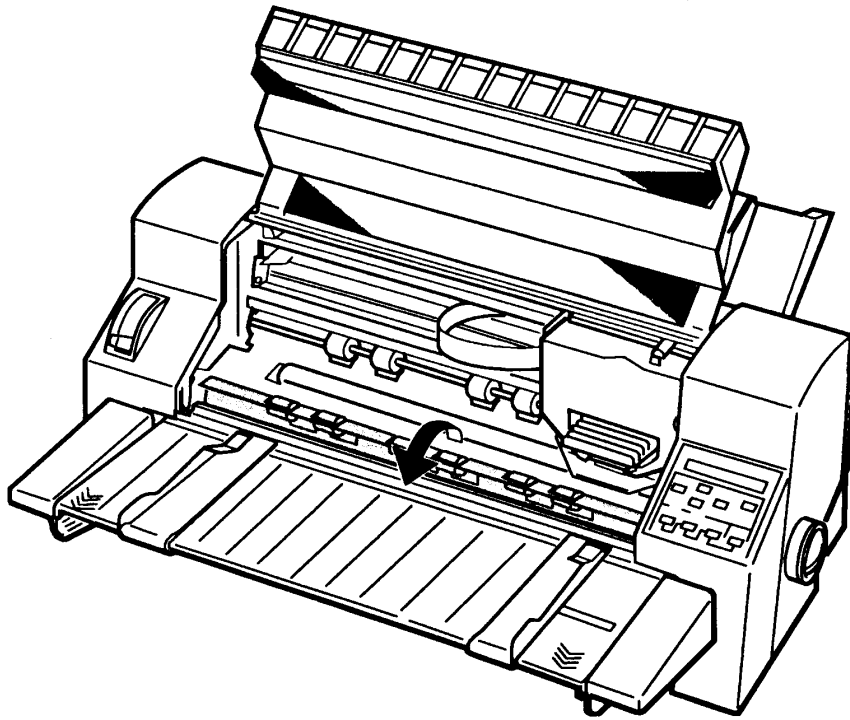
### 操作步驟

1. 將印表機電源關閉並打開印表機上蓋。

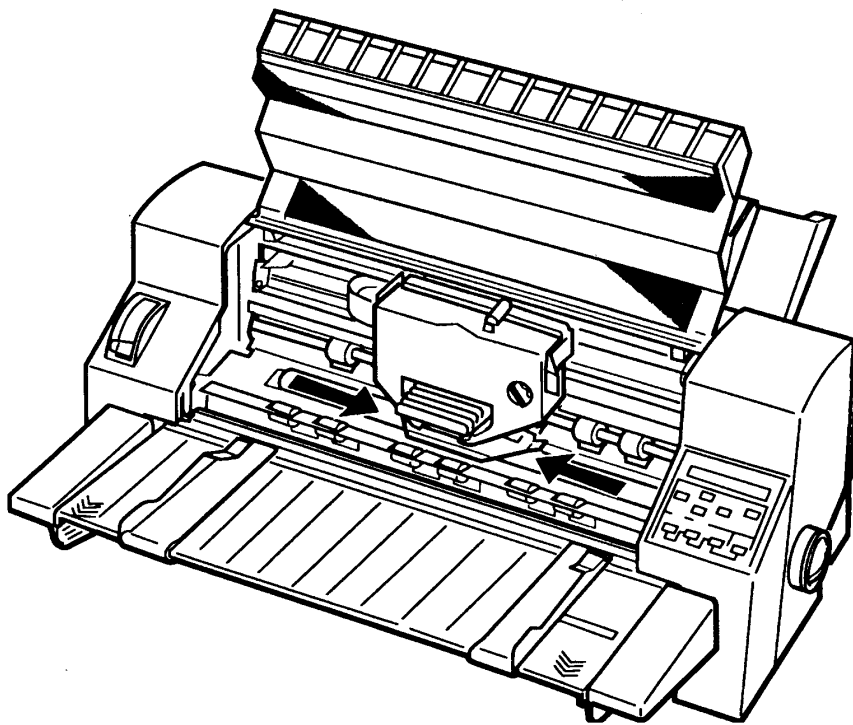


## 第五章

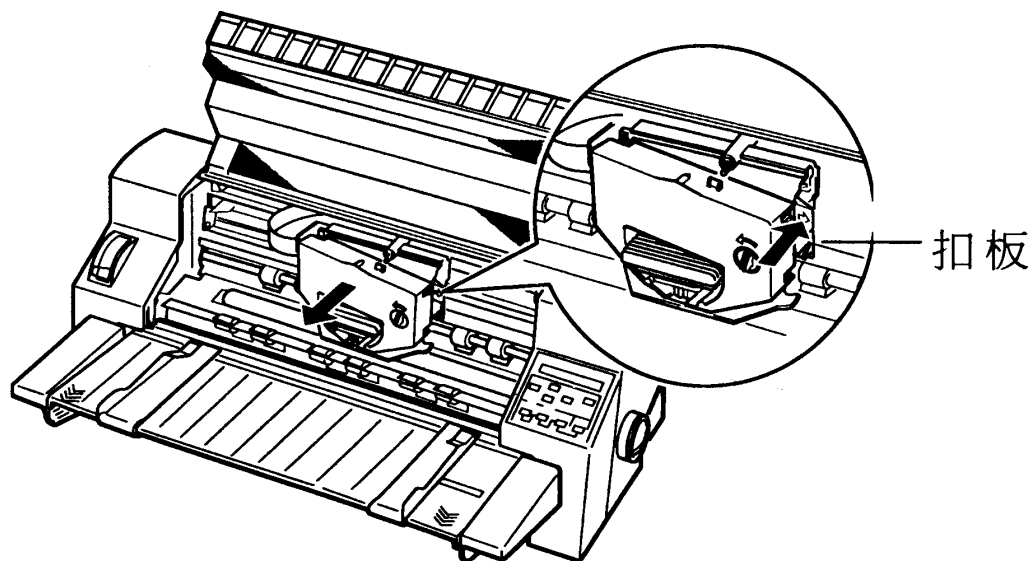
2. 翻開紙張壓緊蓋。



3. 將印字頭移至印表機中央。

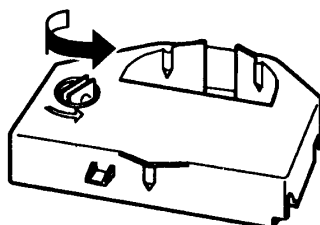


4. 如圖所示，將色帶匣扣板往外扳，取出舊色帶。



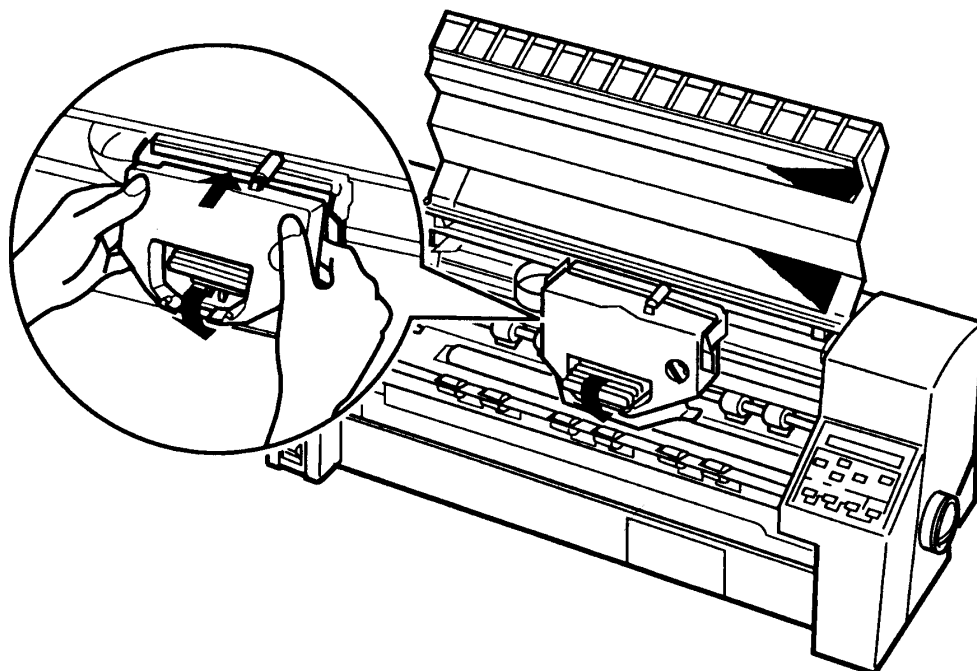
5. 依色帶匣所示，將色帶旋鈕以逆時針方向旋緊。

■請務必使用 EPSON 原廠色帶。

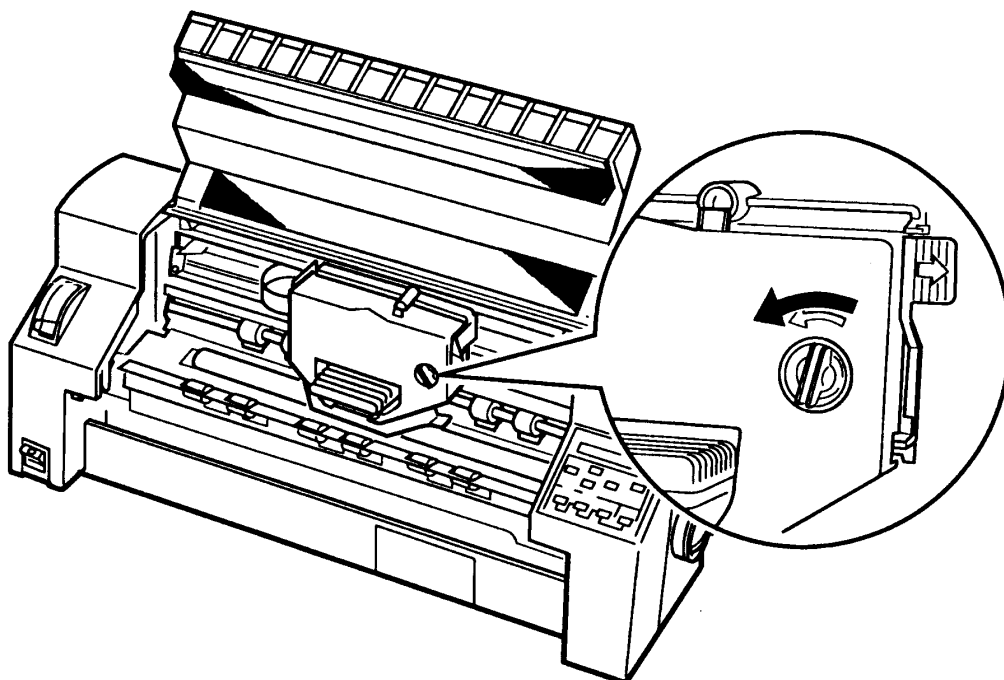


## 第五章

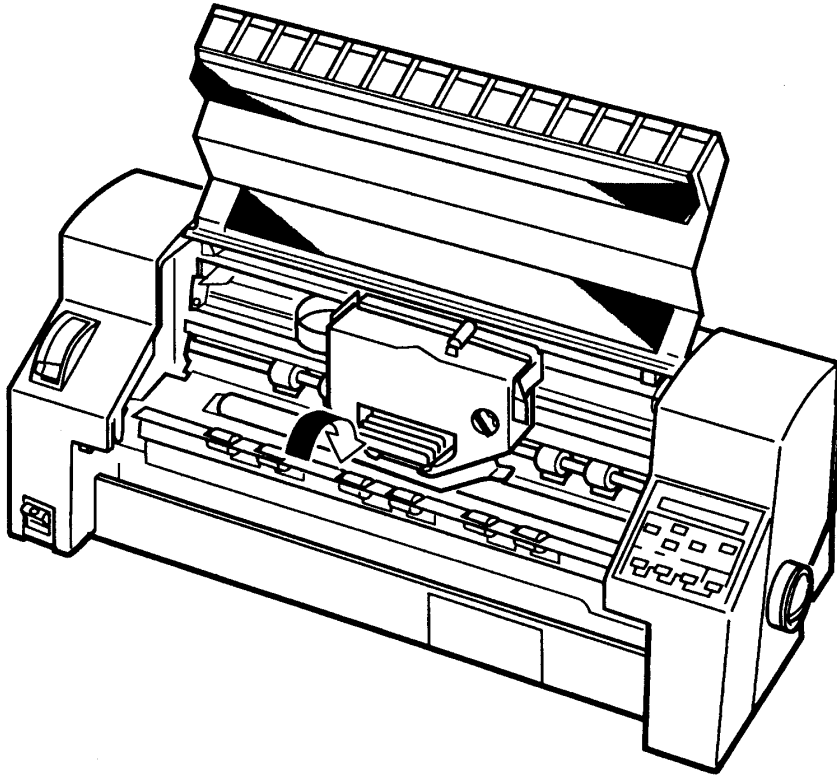
6. 握住色帶匣兩邊且將色帶裝至印字頭下面，並將色帶凹槽對準印表機的插孔。



7. 依色帶匣箭頭所示，逆時針方向旋轉色帶，將色帶拉緊並確定色帶安裝正確。



8. 色帶安裝完畢，請往前蓋上紙張壓緊蓋。



9. 合上印表機上蓋。

## 5-2 日常保養工作。

### 5-2-1 清理印表機

~~~~~  
操作步驟  
~~~~~

1. 打開印表機電源。
2. 以乾絨布擦拭印表機外殼，若外殼有污漬請用少量中性清潔劑擦拭。



1. 不要用水來清潔印表機內部及外殼，否則會造成機件的損壞。
  2. 勿使用酒精或有機溶劑做清潔劑；化學物質會導致內部機件受損。
-

## 5-3 錯誤訊息

錯誤訊息	解決方法
Paper Out	◆裝入紙張。
Put Lever Back	◆選擇紙張調整桿，調錯位置，請依紙張調至正確位置。
Cover Open	◆印表機上蓋開啓，請關閉。
Please Turn Off	◆印表機發生錯誤，請關閉電源過一些時間，再重新開機。
	◆若還是無法解決，請洽詢維修中心。

# 第六章 軟體驅動程式設定

## 6-1 驅動程式準位的說明

目前市面上套裝的應用軟體，大都必需透過印表機驅動程式才能更加發揮印表機的特性，而大部份的軟體都是列出印表機驅動程式，來供使用者選擇。所以您只要在印表機列表選項中選擇 DLQ-3000C 噴墨印表機即可。若選項中沒有 DLQ-3000C 其優先次序為：

### 彩色列印

- DLQ-3000
- DLQ-2000
- LQ-2550(C)
- LQ-1060(C)

### 單色列印

- LQ-1170C
- LQ-1070C(+)
- LQ-1055C
- EPSON 印表機

LOTUS 1-2-3	2.2	LQ-1500
LOTUS 1-2-3	2.2T	EPSON 中文印表機
LOTUS 1-2-3	易爾算 1.0	LQ-570C/1070C/1170C



## 6-2 驅動程式一覽表

### □ 中文系統

軟體名稱	版本	印表機的設定
倚天中文	3.X	P25

### □ 視窗軟體

軟體名稱	印表機的設定
E-Windows 3.1	DLQ-3000
C-Windows 3.1	DLQ-3000

### □ LOTUS 1-2-3

軟體名稱	版本	印表機的設定
LOTUS 1-2-3	2.2	LQ-1500
LOTUS 1-2-3	2.2T	EPSON 中文印表機
LOTUS 1-2-3	易爾算 1.0	LQ-570C/1070C/1170C

### □ 排版軟體

軟體名稱	印表機的設定
莎士比亞	24 針中文點陣印表機
慧星一號 3.0(標準版) 3.1(專業版)	掛倚天驅動程式 (P25) T.20 (僅提供單色列印) 或倚天驅動程式(P25)彩色

# 附錄

## 附錄一：ESC/P 指令一覽表

ASCII	十進位	十六進位	功 能
<b>中文的列印</b>			
FS &	28 38	1C 26	選擇中文模式
FS .	28 46	1C 2E	取消中文模式
FS S0	28 14	1C 0E	設定中文單列倍寬
FS DC4	28 20	1C 14	取消中文單列倍寬
FS W 1/0	28 87	1C 57	設定／解除四倍中文
FS SI	28 15	1C 0F	設定中文壓縮字體列印
FS DC2	28 18	1C 12	解除中文壓縮字體列印
FS r 1/0	28 114	1C 72	設定中文上／下標列印
FS J	28 74	1C 4A	選擇垂直列印
FS j	28 106	1C 6A	設定垂直列印半型字不轉
FS K	28 75	1C 4B	取消垂直列印
FS D	28 68	1C 44	以一個中文字間隔印出兩個半型字元
FS - 0/1/2	28 45	1C 2D	取消／選擇一個點／選擇二個點底線
FS S n1 n2	28 83	1C 53	設定中文字元間隔， $0 \leq n1, n2 \leq 127$ n1 決定字元左邊の間隔 n2 決定字元右邊の間隔 初始值 n1=0, n2=3
FS T n1 n2	28 84	1C 54	設定半型字元間隔， $0 \leq n1, n2 \leq 127$ 單始量為 1/180 英吋 初始值 n1=0, n2=2
FS k n	28 107	1C 6B	選擇中文字體 n=0 宋體，n=4 黑體
FS U	28 85	1C 55	設定半型字元間隔調整
FS V	28 86	1C 56	消除半型字元間隔調整
FS v 1/0	28 118	1C 76	設定／解除表格連線
FS H	28 72	1C 48	以底線表示空碼字
FS I	28 73	1C 49	以空格表示空碼字
SI	15	0F	選擇 G0 設定
S0	14	0E	選擇 G1 設定
ESC n	27 110	1B 6E	選擇 G2 設定

ASCII	十進位	十六進位	功 能
ESC o	27 111	1B 6F	選擇 G3 設定
<b>印表機的運作</b>			
ESC @	27 64	1B 40	重置印表機
ESC EM n	27 25	1B 19	設定自動送紙裝置 n=48, 關閉送紙槽送紙模式 n=49, 選擇 1 號槽 n=82, 退出紙張不再裝入紙張
ESC U 1/0	27 85	1B 55	選擇單向/雙向列印方向
FS x 1/0	28 120	1C 78	選擇中文高速/一般列印速度
CR	13	0D	歸位
<b>垂直方向的移動</b>			
LF	10	0A	換列
FF	12	0C	換頁
ESC J n	27 74	1B 4A	執行 n/180 吋換列, $0 \leq n \leq 255$ , 把紙張向前推進 n/180 英吋
ESC C n	27 67	1B 43	以列數設定頁長。 $1 \leq n \leq 127$
ESC C NUL n	27 67	1B 43	以吋數設定頁長。 $1 \leq n \leq 22$ n 值不能有小數點
ESC N n	27 78	1B 4E	針線孔跳躍功能。 $1 \leq n \leq 127$ 第一頁最後一列和下頁第一列之間跳躍 的列數設定為 n 列。
ESC O	27 79	1B 4F	消除針線孔跳躍功能
ESC 'Ø'	27 48	1B 30	選擇 1/8 吋的列間距
ESC '2'	27 50	1B 32	選擇 1/6 吋的列間距
ESC '3' n	27 51	1B 33	設定 n/180 吋的列間距, $0 \leq n \leq 255$
ESC + n	27 43	1B 2B	設定 n/360 吋的列間距, $0 \leq n \leq 255$
ESC B n1 n2..0	27 66	1B 42	設定垂直定位點, $1 \leq n \leq 255$ , 可設定 最多 16 個垂直定位點
VT	11	0B	執行垂直定位
ESC b c n1 n2..0	27 98	1B 62	設定通道中的垂直定位點 $0 \leq c \leq 7, 0 \leq n \leq 255$ c 表示垂直通的編號。 0 表示設定結束。
ESC / c	27 47	1B 2F	選擇垂直定位的通道, $0 \leq c \leq 7$

# 附錄一

ASCII	十進位	十六進位	功 能
<b>水平方向的移動</b>			
ESC l n	27 108	1B 6C	以字元寬度設定左邊界， $0 \leq n \leq 255$
ESC O n	27 81	1B 51	以字元寬度設定右邊界， $1 \leq n \leq 255$
ESC \$ n1 n2	27 36	1B 24	設定絕對位置， $0 \leq n1 \leq 255$ ， $0 \leq n2 \leq 3$ 此位置由公式 $(n2 \times 256 + n1)$
ESC \ n1 n2	27 92	1B 5C	設定相對位置，此位置由公式 $(n2 \times 256 + n1)$
ESC D n1 n2..0	27 68	1B 44	設定水平定位點 $0 \leq n1$ ， $n2 \leq 255$ ，最多可設至 32 個水 平定位點。0 表示設定結束。
HT	9	09	執行水平定位
ESC ( V 2 0 n1 n2	27 40 86 2	1B 28 56	以目前位移單位量設定絕對垂直列印 位置。 $n = n1 + n2 \times 256$ n 表示與頂邊界的垂直距離。
ESC ( v 2 0 n1 n2	27 40 118	1B 28 76	以目前位移單位量設定相對垂直列印 位置。 $n = n1 + n2 \times 256$ n 表示垂直位移的相對位置。
ESC ( C 2 0 n1 n2	27 40 67	1B 28 43	以目前位移單位量設定頁長。 $n = n1 + n2 \times 256$ ，n 表示頁長。
ESC ( c 2 0 n1 n2	27 40 99	1B 28 63	以目前位移單位量設定列印之頂、底邊 界。m 表示頂邊界、n 表示底邊界。 $m = m1 + m2 \times 256$ ， $n = n1 + n2 \times 256$

ASCII	十進位	十六進位	功 能
<b>英文的列印</b>			
ESC SP n	27 32	1B 20	設定字元間空格， $0 \leq n \leq 127$
ESC ( U 1 0 n	27 40 85	1B 28 55	定義單位位移量單位大小 n=10(內定值),20,30,40,50,60
ESC x 0/1	27 120	1B 78	選擇普通體/文書體列印品質
ESC k n	27 107	1B 6B	選擇文書體字型 n= 0, Roman 字體 n= 1, Sans Serif 字體 n= 2, Courier 字體 n= 3, Prestige 字體 n= 4, Script 字體 n=10, Roman T (PS) 字體 n=11, Sans H (PS) 字體
ESC P	27 80	1B 50	選擇 10CPI 字體
ESC M	27 77	1B 4D	選擇 12CPI 字體
ESC g	27 103	1B 67	選擇 15CPI 字體
ESC p 1/0	27 112	1B 70	開啓/關閉比例模式
SI	15	0F	選擇縮小模式
DC2	18	12	取消縮小模式
SO	14	0E	選擇單列倍寬
ESC w 1/0	27 119	1B 77	設定/解除倍高模式
ESC S 0/1	27 83	1B 53	選擇上標/下標模式
ESC T	27 84	1B 54	取消上標/下標模式
ESC - 1/0	27 45	1B 2D	開啓/關閉劃底線模式
ESC ( - 3 0 1 n1 n2	27 40 45	1B 28 2D	選擇劃線模式 n1=1, 字元下方位置 n1=2, 字元中間位置 n1=3, 字元上方位置 n2=0, 取消此模式 n2=1, 單直線 n2=2, 雙直線 n2=5, 單虛線 n2=6, 雙虛線

# 附錄一

ASCII	十進位	十六進位	功 能
<b>中英文共通的列印型態</b>			
ESC a 1/2/3	27 97	1B 61	選擇中間／右邊／左右設定對齊
ESC q 0/1/2/3	27 113	1B 71	選擇正常／中空／陰影／立體字體
ESC E	27 69	1B 45	選擇加強模式
ESC F	27 70	1B 46	取消加強模式
ESC G	27 71	1B 47	選擇雙擊模式
ESC H	27 72	1B 48	取消雙擊模式
ESC W 1/0	27 87	1B 57	開啓／關閉倍寬模式
DC4	20	14	選擇單列倍寬
ESC ( X 3 0 a1 a2 0	27 40 88	1B 28 58	選擇套網模式 a1=0，選擇背景套網 a1=1，選擇字體內套網  a2=0，取消套網設定 a2=1，選擇實心網底 a2=2，選擇點狀網底 a2=3，選擇斜線網底 a2=4，選擇交叉網底  a3=0，選擇黑色列印
<b>選擇字元表</b>			
ESC t 0/1/2	27 116	1B 74	選擇斜體／EPSON 擴充圖形／ 下載字元表
ESC '4'	27 52	1B 34	選擇斜體字形
ESC '5'	27 53	1B 35	取消斜體字形
ESC '6'	27 54	1B 36	取消後半部的控制碼
ESC '7'	27 55	1B 37	選擇後半部的控碼制
ESC R	27 82	1B 52	選擇國際字元集

ASCII	十進位	十六進位	功 能
-------	-----	------	-----

---

**位元映象模式**

ESC ( G 1 0 1/49	27 40 71	1B 28 47	選擇圖形模式
ESC * m n1 n2	27 42	1B 2A	綜合位元映象指令 使用者可根據 m 的值 (參見下 表的關係) 來選擇其中的一個位 元映象圖形。其中所需的總行數 = n1 + ( n2 × 256 )

模式名稱	針數	m	點密度 (點/吋)
單密度	8	0	60
雙密度	8	1	120
高速雙密度*	8	2	120
四密度*	8	3	240
CRT 圖形 I	8	4	80
CRT 圖形 II	8	6	90
單密度	24	32	60
雙密度	24	33	120
CRT 圖形 III	24	48	90
三密度	24	39	180
六密度*	24	40	360

[註] 1. "\*" 記號者表示鄰接點不能在此模式下印出。

# 附錄一

ASCII	十進位	十六進位	功 能
ESC · c v h m n1 n2	27 46	1B 2E	列印 Raster 圖形 c=0, 選擇一般列印模式 c=1, 選擇壓縮模式 v=10, 設定垂直點密度為每 英吋360 點 (360DPI) v=20, 設定垂直點密度為每 英吋180 點 (180DPI) h=10, 設定水平點密度為每 英吋360 點 (360DPI) h=20, 設定水平點密度為每 英吋180 點 (180DPI) (* v=10 時, h 不可設為 20) m=垂直點數 $1 \leq m \leq 24$ n=水平點數 總點數 = $n1+n2*256$ [註] v 和 h 的值 (點密度) 須相同。

## 下載字元

ESC &	27 38	1B 26	定義英文下載字元
ESC :	27 58	1B 3A	將 ROM 字元拷貝至下載字元
ESC %	27 37	1B 25	開啓/關閉下載字元
FS 2	28 50	1C 32	定義中文下載字元

## 色彩列印

ESC r n	27 114	1B 72	彩色選擇 n=0 黑色 1 紅色   4 黃色 2 藍色   5 橙色 3 紫色   6 綠色
---------	--------	-------	---



## 附錄二：一般規格

### 一、一般規格

■列印方法：點矩陣撞擊式

■針數：24 針

■解析度：180 × 180 解析度(內建字)

360 × 360 解析度(Raster Graphic)

■印字速度：

印字速度	每吋可 印字數 (CPI)	每行可 印字數 (CPL)	列印速度		
			一般 印字	高速 印字	超高速 印字
英文皮卡字體	10	136	120	360	444
英文艾莉字體	12	163	144	432	
英文麥肯字體	15	204	180	540	
英文壓縮字體	17	233	206	309	
英文壓縮字體	20	272	240	360	
中文字元	6.9 (6.7)	55 53	(82) 80	(165) 160	
中文壓縮字元	13.8 (13.3)	110 (180)	164 (159)	330 (318)	

〔註〕本表格列印速度的值，其個位數是以四捨五入計算。

## 附錄二

- 列印方向：文字雙向列印，圖形單、雙向列印（可由選擇模式模式切換）
- 跳行間距：1/6、1/8 吋或可由指令控制最小至 1/360 吋。
- 輸入緩衝區：128 KB
- 字元集：
  1. 1 組 Legal 和 14 組國家字元組。
  2. 128 個 EPSON 擴充圖形字元。
  3. 五大碼 (BIG-5)：13494 個中文字元。
  4. 國家標準碼 (NS)：13735 個中文字元。
  5. 電腦公會內碼 (TCA)：13735 個中文字元。
  6. 電信碼 (DCI)：16384 個中文字元。
  7. 下載字元之位元碼，視中文內碼設定而異：
    - 國標碼 FE21H ~ FE7EH
    - 公會碼 DEA0H ~ DEFDH
    - 五大碼 (BIC-5)    FAC0H ~ FAFEH
    - FB40H ~ FB5EH

## 二、紙張處理

### ■紙張規格：

#### 單張紙

寬	92 - 364 mm (3.6 - 14.3 inches)
長	92 - 364 mm (3.6 - 14.3 inches)
厚度	0.065 - 0.12 mm (0.0025 - 0.0047 inches)
重量	52.3 - 105 g/m <sup>2</sup> (14 - 27 lb)

#### 單張紙—多聯式 (自動複寫)

寬	92 - 364 mm (3.6 - 14.3 inches)
長	92 - 364 mm (3.6 - 14.3 inches)
厚度	0.12 - 0.46 mm (0.0047 - 0.018 inches)
重量	40 - 58 g/m <sup>2</sup> (12 - 15 lb)
拷貝份數	1 張原稿 + 5 張拷貝

#### 連續報表紙—多聯式 (自動複寫)

寬	101 - 406 mm (4.0 - 16.0 inches)
長	101 - 559 mm (4.0 - 22.0 inches)
厚度	0.065 - 0.46 mm (0.0025 - 0.0018 inches)
重量	原稿 52.3 - 105 g/m <sup>2</sup> (14 - 27 lb)
	拷貝 40 - 58 g/m <sup>2</sup> (12 - 15 lb)
拷貝份數	1 張原稿 + 5 張拷貝

## 附錄二

### 標籤

標籤形式 連續式的標籤紙

標籤大小 寬 63.5 mm x 長 23.8 mm  
(2.5 x 0.94 inches)

厚度 0.16 - 0.19 mm (0.0063 - 0.0075 inches)

重量 64 g/m<sup>2</sup> (17 lb)

### 信封

信封大小 NO.6 寬 165 mm x 長 92 mm  
(6.5 x 3.6 inches)

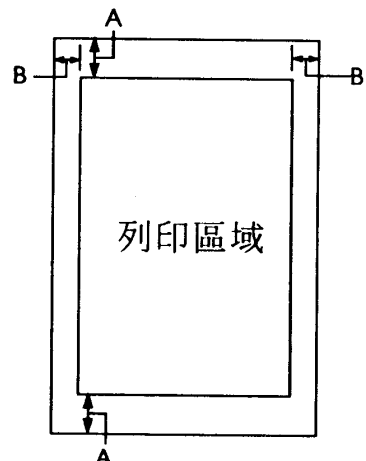
NO.10 寬 241 mm x 長 105 mm  
(9.5 x 4.1 inches)

厚度 0.16 - 0.52 mm (0.0063 - 0.020 inches)

重量 45 - 91 g/m<sup>2</sup> (12 - 24 lb)

### ■印字區：

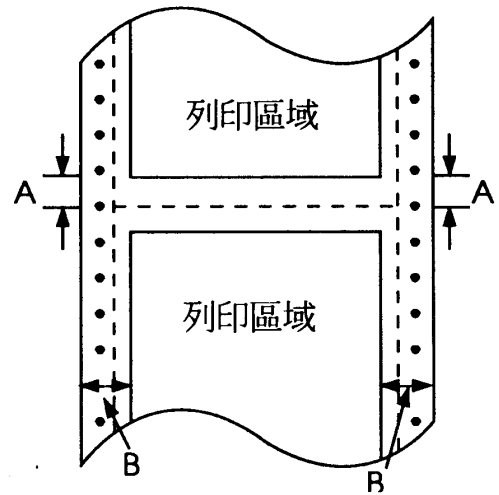
	單張紙
A (頂邊界)	最小值為 4.2 mm
(底邊界)	最小值為 4.2 mm
B (左邊界)	最小值為 3.0 mm
(右邊界)	最小值為 3.0 mm



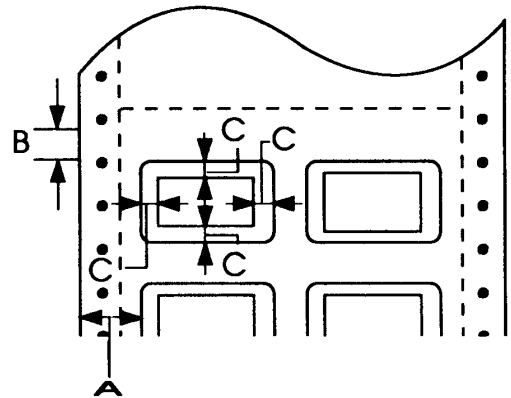
- 註：1.A3 紙張左、右邊界最小值 31 mm。  
2.最大列印寬度 345 mm (13.6 inches)。

	連續報表紙
A (頂邊界)	最小值為 4.2 mm
(底邊界)	最小值為 4.2 mm
B (左邊界)	最小值為 9.0 mm
(右邊界)	最小值為 9.0 mm

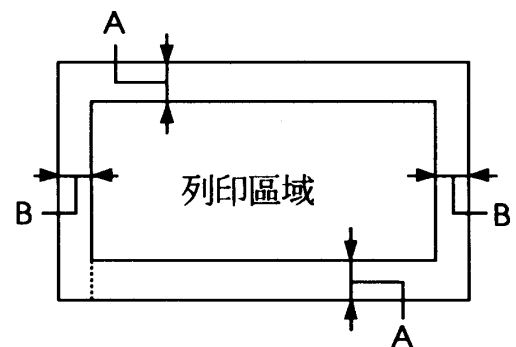
註：1. 最大列印寬度 345 mm (13.6 inches)。



	標籤紙
A	最小值為 12 mm
B	最小值為 1.2 mm
C	最小值為 3.0 mm



	信封
A (頂邊界)	最小值為 4.2 mm
(底邊界)	最小值為 4.2 mm
B (左邊界)	最小值為 3.0 mm
(右邊界)	最小值為 3.0 mm



### 三、其他

■進紙方法：推送式牽引器

前方、後方單張紙手動進紙

單張紙自動進紙槽（選購品）

■色帶

黑色色帶 S015066

使用期限 六百萬個字元 (Letter Quality 文書體 10 CPI, 48 dots)

彩色色帶 S015067

使用期限 黑色：一百四十萬個字元

青色：一百萬個字元

深紅：一百萬個字元

黃色：七十萬個字元

(以上均為 Letter Quality 文書體 10 CPI, 48 dots)

■印字頭壽命：每孔二億擊次噴墨（黑色色帶）

每孔一億擊次噴墨（彩色色帶）

■平均發生故障的期間 (MTBF)：開機 8,000 小時

■噪音分貝：55 DB

■印表機的尺寸和重量：

	DLQ-3000C
高 度	285 mm/11.2 inches
寬 度	670 mm/26.4 inches
深 度 · 含紙張支撐架	509 mm/20.0 inches
重 量	約 15.0 公斤

#### 四、電源

電源電壓：110 VAC  $\pm$  10%

功率消耗：105 W

電源頻率：49.5 HZ 至 60.5 HZ

#### 五、環境

■溫度：工作溫度      5°C - 35°C  
    15°C - 25°C (信封 & 標籤)  
         儲存溫度      -30°C - 60°C

■濕度：工作濕度      10% - 80% (無凝結狀態)  
    20% - 60% (信封 & 標籤)  
         儲存濕度      5% 至 85% RH

## 附錄三：選購品規格

### 一、自動送紙槽

■自動送紙槽尺寸和重量：（包括印表機）

	DLQ-3000C
高度	445 mm/17.5 inches
寬度	670 mm/26.3 inches
深度	559 mm/22.0 inches
重量	約 16.8 公斤

■紙張規格：

#### 單張紙

紙槽容量 150 張 (82 g/m<sup>2</sup> or 22 lb)

紙槽容量 185 張 (64 g/m<sup>2</sup> or 17 lb)

寬 92 - 364 mm (3.6 - 14.3 inches)

長 92 - 364 mm (3.6 - 14.3 inches)

厚度 0.08 - 0.10 mm (0.0031 - 0.0039 inches)

重量 64 - 82 g/m<sup>2</sup>

#### 多聯式單張紙（自動複寫）

紙槽容量 40 張 (47 g/m<sup>2</sup> or 12.5 lb)

寬 92 - 364 mm (3.6 - 14.3 inches)

長 92 - 364 mm (3.6 - 14.3 inches)

厚度 0.12 - 0.46 mm (0.0047 - 0.018 inches)

重量 40 - 58 g/m<sup>2</sup>



信封

紙槽容量 25 張信封

30 張航空信紙

NO.6 寬 165 mm x 長 92 mm

6.5 x 3.6 inches

NO.10 寬 241 mm x 長 105 mm

9.5 x 4.1 inches

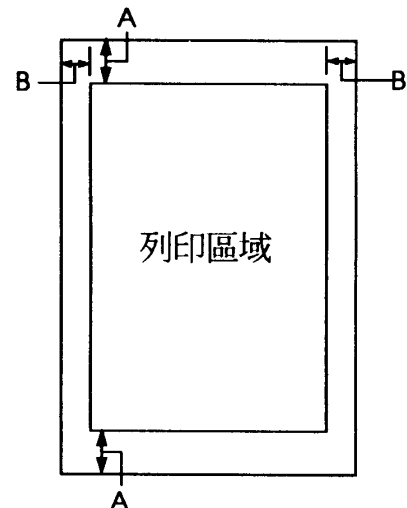
厚度 0.16 - 0.52 mm (0.0063 - 0.020 inches)

重量 45 - 91 g/m<sup>2</sup> (12 - 24 lb)

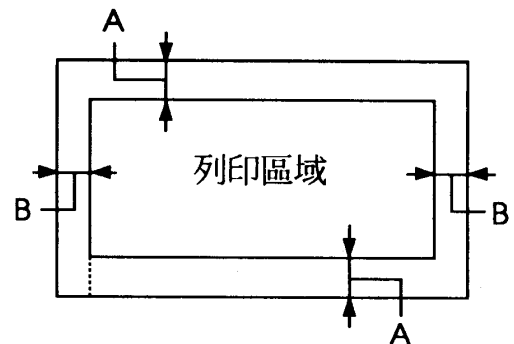
■印字區：

單張紙 (多聯式)	
A (頂邊界)	最小值為 4.2 mm
(底邊界)	最小值為 4.2 mm
B (左邊界)	最小值為 3.0 mm
(右邊界)	最小值為 3.0 mm

註：1.A3 紙張左、右邊界最小值 37 mm。



信 封	
A (頂邊界)	最小值為 4.2 mm
(底邊界)	最小值為 4.2 mm
B (左邊界)	最小值為 3.0 mm
(右邊界)	最小值為 3.0 mm



### 附錄三

- 環境：工作溫度 5°C - 35°C  
儲存溫度 -30°C - 60°C
- 濕度：工作濕度 10% - 80% RH (無凝結狀態)  
儲存濕度 5% - 85% RH (無凝結狀態)
- 紙張儲存條件
  - 溫度 18°C - 22°C
  - 濕度 40% - 60%

## 附錄四：界面規格

DLQ-3000C 的標準界面為並行、串行界面，下表所示為各根接腳的作用：

### 並行界面

接腳	訊號線	方 向	接腳	訊號線	方 向
1	$\overline{\text{STROBE}}$	入	15	NC	—
2	DATA0	入	16	GND	—
3	DATA1	入	17	Classis	—
4	DATA2	入		GND	
5	DATA3	入	18	Logic H	出
6	DATA4	入	19-30	GND	—
7	DATA5	入			
8	DATA6	入	31	$\overline{\text{INIT}}$	入
9	DATA7	入			
10	$\overline{\text{ACKNLG}}$	出	32	$\overline{\text{ERROR}}$	出
11	BUSY	出	33	GND	—
12	PE	出	34	NC	—
13	SLCT	出	35	+5V	出
14	$\overline{\text{AUTO FEED XT}}$	入	36	$\overline{\text{SLCTIN}}$	入

### 串行界面

接腳	訊號線	方 向
1	Chassic GND	—
2	TXD	出
3	RXD	入
4	RTS	出
5-6	NC	—
7	Signal GND	—
8-10	NC	—
11	REV	出
12-19	NC	—
20	DTR	出
21-25	NC	—