

SC-F10030

進階使用說明

版權說明和註冊商標

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

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

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

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

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

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

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

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

Bemcot™ is a trademark of Asahi Kasei Corporation.

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

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

Chrome™ is trademarks of Google Inc.

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. All rights reserved.

目錄

版權說明和註冊商標

手冊注意事項

符號的意義.....	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
墨水供應單元.....	9
右視圖.....	12
內部.....	14
背面.....	16
控制面板.....	18
認識和操作顯示器.....	20
首頁畫面.....	20
選單畫面.....	27
說明畫面.....	28
按鍵類型.....	28
使用及存放注意事項.....	30
安裝空間.....	30
使用印表機注意事項.....	30
不使用印表機時的注意事項.....	30
處理墨水匣的注意事項.....	31
使用材料.....	31
隨附軟體介紹.....	33
使用 Epson Edge Dashboard.....	35
開始指南.....	35
登錄印表機.....	35
檢查和管理印表機狀態.....	36
下載和複製 EMX 檔案的材料設定.....	38
編輯材料設定.....	43
退出程序.....	44
使用 Epson Edge Print.....	45
主畫面設定.....	45
列印程序.....	47
提高材料使用效率並避免浪費 (巢狀列印).....	48
列印重複圖樣 (連曬).....	50
使用 LFP Accounting Tool.....	53

基本設定.....	53
畫面配置.....	57
使用 EPSON Software Updater.....	59
檢查可用的軟體更新.....	59
接收更新通知.....	59
如何使用 Web Config.....	59
開始指南.....	59
退出程序.....	59
移除軟體.....	59

基本操作

最佳列印工作流程.....	61
材料處理注意事項.....	61
裝入材料時的注意事項.....	62
裝入材料.....	62
使用自動收紙單元.....	69
正確收紙要點.....	69
安裝捲筒紙軸.....	69
藉由正常饋送程序收紙.....	72
藉由收紙饋送程序收紙.....	74
取出收紙捲筒.....	79
設定材料裁切時的資訊列印.....	79
裁切材料.....	79
移除材料.....	80
取出已裝入材料.....	81
剩餘材料用盡時.....	82
列印前.....	83
列印調整.....	83
自動調整.....	84
印字頭直線性校正.....	84
進紙調整.....	85
可列印範圍.....	87
材料的左側和右側位置.....	87
可列印範圍和影像列印區域.....	88

維護

執行各種維護操作的時間點.....	91
清潔.....	91
更換耗材.....	93
其他維護.....	93
所需物品.....	95
維護注意事項.....	95

目錄

清潔.....	96
每天清潔.....	96
使用清洗劑.....	98
清潔材料清潔器.....	99
清潔防乾燥護蓋.....	100
清潔抽吸護蓋.....	102
清潔印字頭周圍.....	103
清潔內部照明.....	105
清潔前蓋.....	106
更換耗材.....	107
更換墨水匣.....	107
更換刷具滾筒.....	112
處理廢墨.....	114
更換捲筒材料固定器.....	116
其他維護.....	120
定期搖晃墨水匣.....	120
檢查阻塞的噴嘴.....	124
印字頭清潔.....	125
檢查斷路器的性能.....	126
舊耗材處置.....	127
處置.....	127

控制面板選單

Menu 清單.....	128
Menu 詳細資訊.....	137
一般設定選單.....	137
材料設定選單.....	144
維護選單.....	150
耗材狀態選單.....	151
更換零件資訊選單.....	152
印表機狀態選單.....	152

解決問題的方法

顯示訊息時.....	153
顯示錯誤訊息時.....	154
解決問題的方法.....	155
無法列印(由於印表機無法運作).....	155
印表機聽起來像在進行列印，但卻沒有印出任何資料.....	155
列印品質不符合預期的結果.....	156
材料.....	157
其他問題.....	158

附錄

選購品和耗材.....	160
-------------	-----

墨水匣.....	160
其他.....	160
支援的材料種類.....	162
移動及搬運印表機.....	162
移動印表機.....	162
搬運.....	171
如何使用壓輪墊片.....	172
如何安裝墊片.....	172
如何移除墊片.....	173
自動收紙單元的平行調整.....	173
平行調整的準備工作.....	173
調整方式.....	173
各材料種類的材料設定清單.....	181
如何解讀訊號燈.....	184
系統需求.....	186
Epson Edge Dashboard.....	186
Epson Edge Print.....	187
Web Config.....	188
規格表.....	189

何處取得協助

技術支援網站.....	192
聯絡 Epson 支援.....	192
聯絡EPSON之前.....	192

手冊注意事項

符號的意義

 警告：	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。
---	------------

圖例

本手冊中的產品圖例及螢幕擷取畫面可能與實物稍有不同。此外，本手冊中的螢幕擷取畫面設為[黑色]背景。

手冊編排

產品手冊的編排如下所示。

您可以使用 Adobe Acrobat Reader 或 Preview (Mac) 檢視 PDF 手冊。

啓動說明 (手冊)	本手冊說明安全注意事項，以及連接印表機與電腦和安裝軟體的相關作業。務必閱讀本手冊，以進行安全操作。
進階使用說明 (摘錄)	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 (PDF)	本手冊說明如何使用印表機。
疑難排解及提示	本手冊提供使用印表機的常見問題及提示。
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。

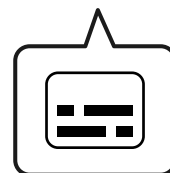
檢視視訊手冊

視訊手冊已上傳到 YouTube。

按一下線上手冊最上頁的 [Epson Video Manuals (video)]，或按一下下列藍色文字檢視手冊。

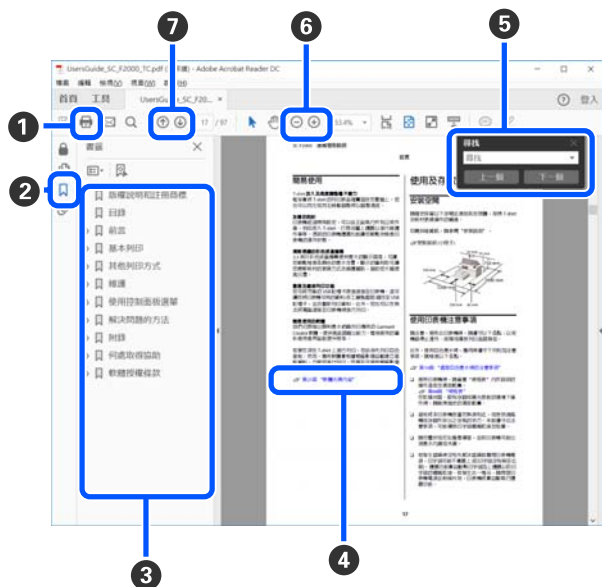
[Video Manual](#)

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 Acrobat 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，請使用此放大鏡指定您想放大的範圍。

Mac

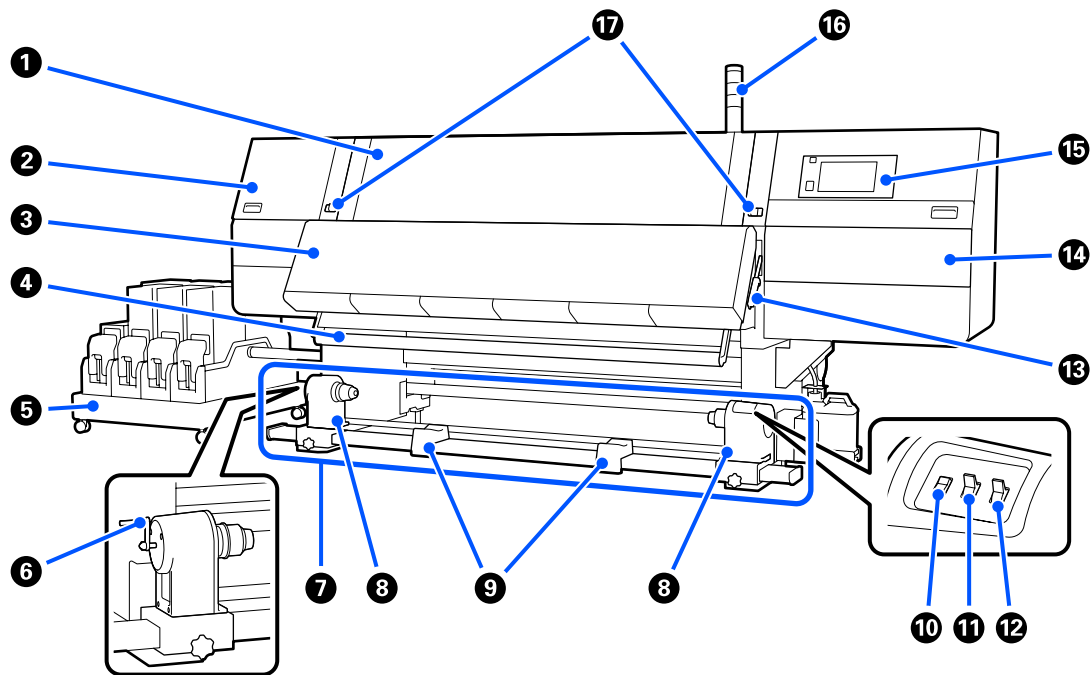
依序按下[檢視]功能表 - [縮放] - [選框放大]，將指標變更為放大鏡。將指標當作放大鏡，指定您想放大的範圍。

⑦ 開啓上一頁或下一頁。

前言

印表機各部位名稱

前視圖



❶ 前蓋

裝入材料、清潔印表機內部或取出夾紙時，請打開此蓋。使用印表機時，此蓋通常會關閉並鎖定。

❷ 護蓋(左)

打開此護蓋可清潔護蓋周圍。使用印表機時，此護蓋通常會關閉。

[第100頁 “清潔防乾燥護蓋”](#)

❸ 乾燥器

內建加熱器和風扇可在列印後快速烘乾墨水，同時促進空氣流通並維持設定溫度。

亦可關閉加熱器，僅讓風扇繼續運作。(風扇)

[第24頁 “材料設定畫面”](#)

❹ 材料導桿

導桿會在收紙時維持張力，避免材料太鬆。

前言

⑤ 墨水供應單元

從墨水匣供應墨水至印表機。每種顏色各可插入兩組墨水匣。

⑥ 握把

在左側捲筒材料固定器上放置捲筒紙軸後，轉動握把，將捲筒材料固定器壓入捲筒紙軸。

⑦ 自動收紙單元

自動收集列印的材料。

⑧ 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69頁 “使用自動收紙單元”](#)

⑨ 捲筒支撐架

取下收紙捲筒時，會在這些支撐架上暫時置放材料。左右兩側皆有相同的零件。

⑩ 材料饋送開關

饋入 / 捲回材料。由於材料饋送開關的功能與控制面板的材料饋送鍵相同，因此可擇一操作，方便為主。請參閱材料饋送鍵說明，進一步瞭解相關功能。

⑪ Auto 開關

使用此開關可選擇自動收紙方向。選擇 Off 可停用自動收紙。

⑫ Manual 開關

使用此開關進行手動收紙。當 Auto 開關調至 Off 位置時，選取的選項會生效。

⑬ 材料調整桿

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

由於後方也有材料調整桿，因此可擇一操作，方便為主。

⑭ 護蓋 (右)

打開此護蓋，可清潔印字頭周圍區域，以及更換刷具滾輪。使用印表機時，此護蓋通常會關閉。

 [第112頁 “更換刷具滾筒”](#)

 [第103頁 “清潔印字頭周圍”](#)

⑮ 控制面板

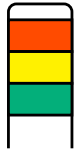
 [第18頁 “控制面板”](#)

前言

⑩ 訊號燈

訊號燈共有 3 種顏色，可亮起或閃爍，告知印表機狀態。基本上，訊號燈顏色的意義如下。

訊號燈顏色由上到下分別是紅色、黃色和綠色。



紅色：因發生錯誤而無法列印。

黃色：印表機運作中，例如有通知訊息、印表機暫停或正在維護。

綠色：可進行列印，且印表機正在列印或隨時可列印。

印表機透過訊號燈顏色及燈光亮起 / 閃爍，詳細告訴您其狀態。

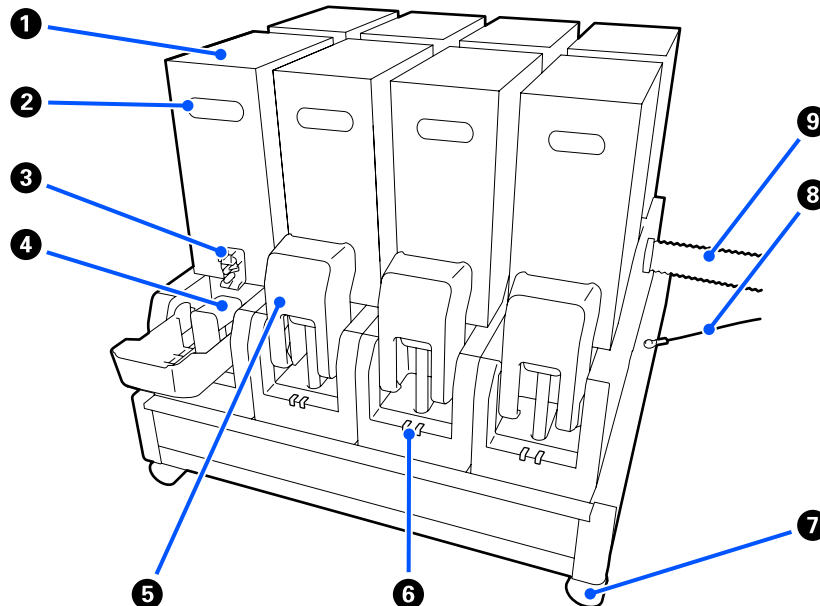
如需訊號燈的說明，請參閱下列說明。

 [第184頁 “如何解讀訊號燈”](#)

⑪ 固定桿

左右兩側皆有相同的零件。打開前蓋時，左右兩側的固定桿往外移以解鎖。闔上前蓋後，固定桿往內移以鎖定前蓋。

墨水供應單元



前言

① 墨水匣

每種顏色共插入兩組墨水匣。一般而言，將會持續使用一組墨水匣。一旦該墨水匣耗盡後，印表機會自動切換至另一組墨水匣。因此，即便墨水在列印期間用盡，仍可在不中斷列印的情況下，更換墨水匣。若要根據預定用途切換並使用墨水匣時，亦可手動切換墨水匣。請由首頁畫面進行切換操作。

 [第20頁 “首頁畫面”](#)

墨水匣共有 2 種容量：10 L 和 3 L，可根據預定用途使用對應的墨水匣。亦可混合不同容量並加以安裝。

② 握把

用手抓住握把，拿起墨水匣。若是新產品，孔洞會封閉，請用手按壓孔洞，打開孔洞。10L 墨水匣側面共有 4 處，而 3 L 墨水匣上方則有 2 處。

③ 墨水供應出口

墨水匣的墨水從這裡流出。將此從新墨水匣內部拉出，然後插入該墨水匣。

④ 接頭

將此接到墨水供應出口，然後連接墨水供應單元和墨水匣。

⑤ 墨水匣護蓋

防止意外接觸墨水匣的接頭。使用印表機時，通常會升起。

⑥ 墨水匣檢查燈號

共有 2 種顏色，可亮起或閃爍，告知已插入墨水匣的狀態。左側燈光顏色是藍色，右側燈光顏色則是橘色。

	左側 (藍燈) 亮起	正在將墨水供應至印表機。請勿取出墨水匣。
	左側 (藍燈) 閃爍	請搖晃墨水匣。取下墨水匣並搖晃。  第120頁 “定期搖晃墨水匣”
	右側 (橘燈) 亮起	發生錯誤或警告。請查看控制面板螢幕上的錯誤或警告詳情。
	整個右側 (橘燈) 閃爍	發生無法清除的錯誤。請查看控制面板螢幕上的錯誤詳情。關閉印表機電源再開啓。 如果在關機再開機後，仍持續發生錯誤，請致電送修。
	熄滅	無錯誤。可視需要取下墨水匣。

⑦ 腳輪

裝到四個腳架。使用印表機時，務必將其鎖定。

前言

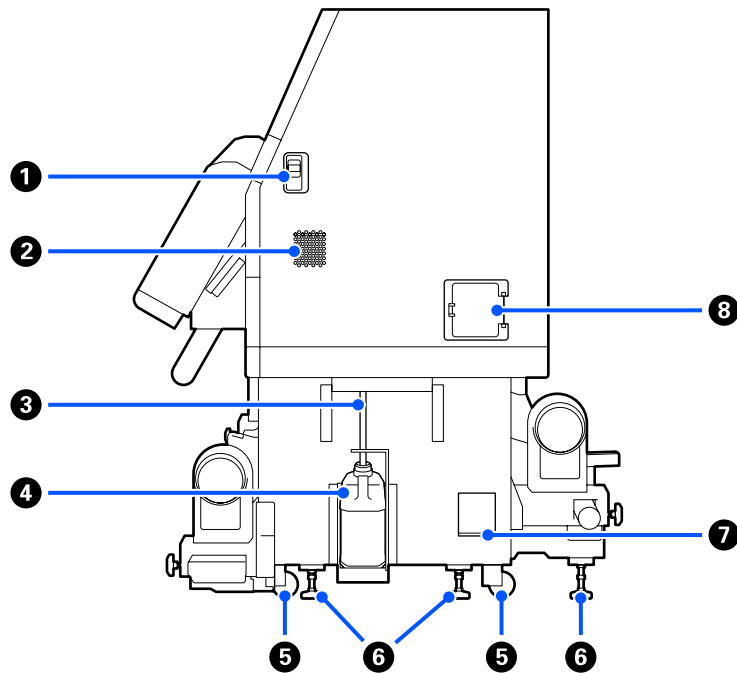
⑧ 墨水供應單元電線

在連接的情況下搭配電線使用。如果在連接至印表機的情況下移動墨水供應單元，卻未使用電線連接兩者，墨水供應管可能會損壞。

⑨ 墨水供應管

從墨水匣供應墨水至印表機。

右視圖



❶ 鎖定釋放桿

解鎖護蓋。左右兩側皆有相同的零件。打開護蓋時，請在降下釋放桿時打開。闔上時，護蓋會自動鎖定。

❷ 通風口

允許空氣進入印表機。共有多個通風口。請勿擋住任何通風口。

❸ 廢墨導管

排出廢墨的導管。使用印表機時，請確定此導管的末端有插入廢墨桶。

❹ 廢墨桶

此廢墨桶用於收集廢墨。

當控制面板上顯示提示訊息時，請更換新的廢墨桶。

 [第114頁 “處理廢墨”](#)

❺ 腳輪

每個腳架有兩個腳輪。

前言

⑥ 校平器

安裝時，請檢查水平規，使用校平器將印表機調整至水平，然後將印表機固定在定位。在底部安裝金屬板，以分散負荷。

移動印表機後，請確保印表機保持水平。

 [第162頁 “移動及搬運印表機”](#)

⑦ 水平規

檢查印表機是否保持平放。

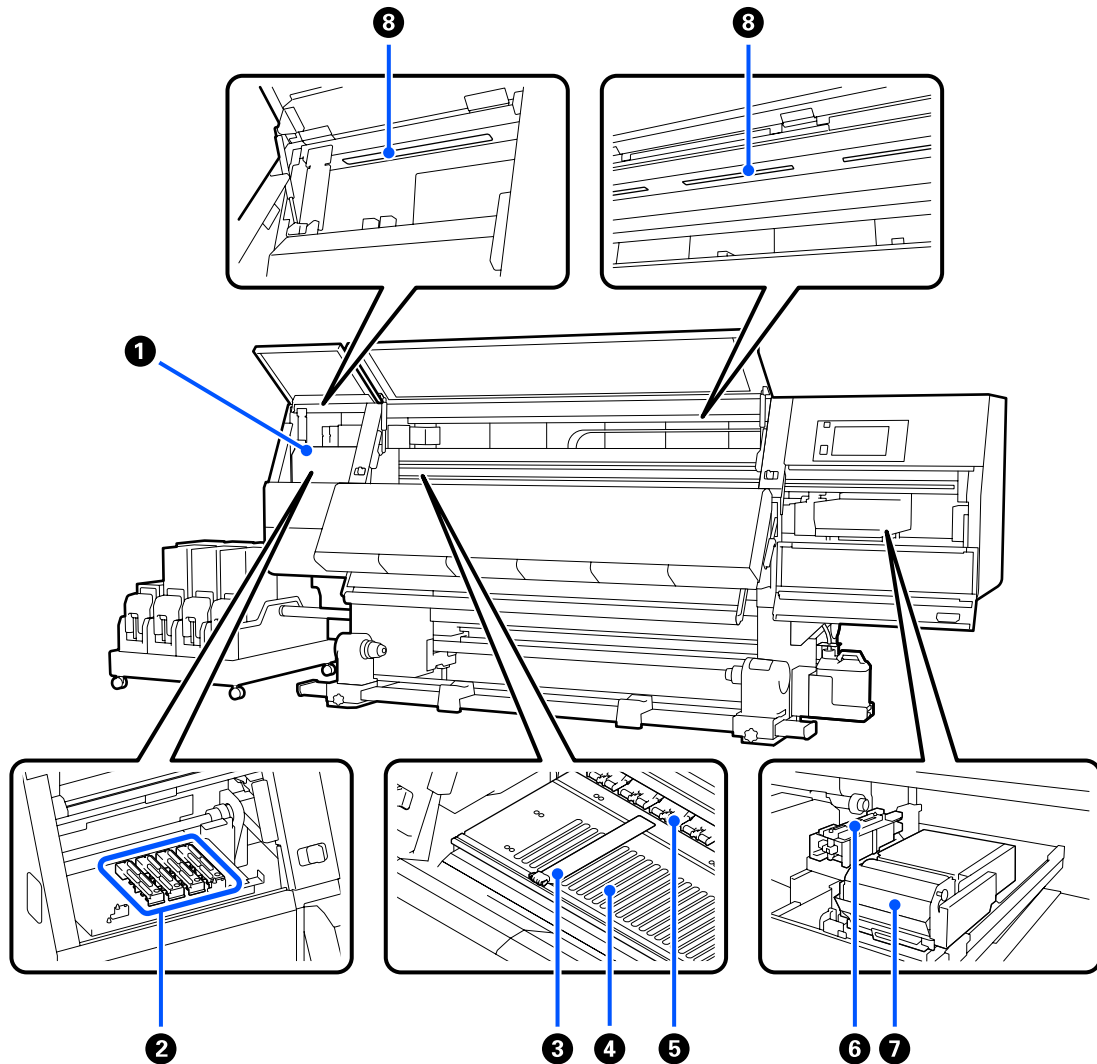
⑧ 斷路器

如果偵測到短路產生的電流，將會自動切斷電路，防止觸電。使用印表機時，務必將斷路器開關保持在 ON。請約每月一次，檢查斷路器的性能。

 [第126頁 “檢查斷路器的性能”](#)

內部

下列零件變髒時，可能會導致列印結果出現問題。請依下列參考單元所列章節的內容，或依螢幕上的訊息操作，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。列印結果髒汙時，請檢查印字頭是否附著汙物，並視需要加以清潔。

[第103頁 “清潔印字頭周圍”](#)

② 防乾護蓋

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。根據髒汙程度，控制面板的螢幕上會出現清潔相關訊息。請依據訊息加以清潔。

[第100頁 “清潔防乾燥護蓋”](#)

前言

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62頁 “裝入材料”](#)

④ 壓盤

抽吸和固定材料，以便平順列印和饋入材料。

 [第96頁 “每天清潔”](#)

⑤ 壓力滾筒

壓力滾筒用於在列印時將材料向下壓。

⑥ 抽吸護蓋

墨水透過這個護蓋從印字頭的噴嘴抽出。

執行印字頭清潔前，請清潔抽吸護蓋。

 [第102頁 “清潔抽吸護蓋”](#)

⑦ 刷具單元

刷具能清除印字頭噴嘴表面的墨水。裝載於刷具單元上的刷具滾輪為耗材。當控制面板上顯示提示訊息時，請進行更換。

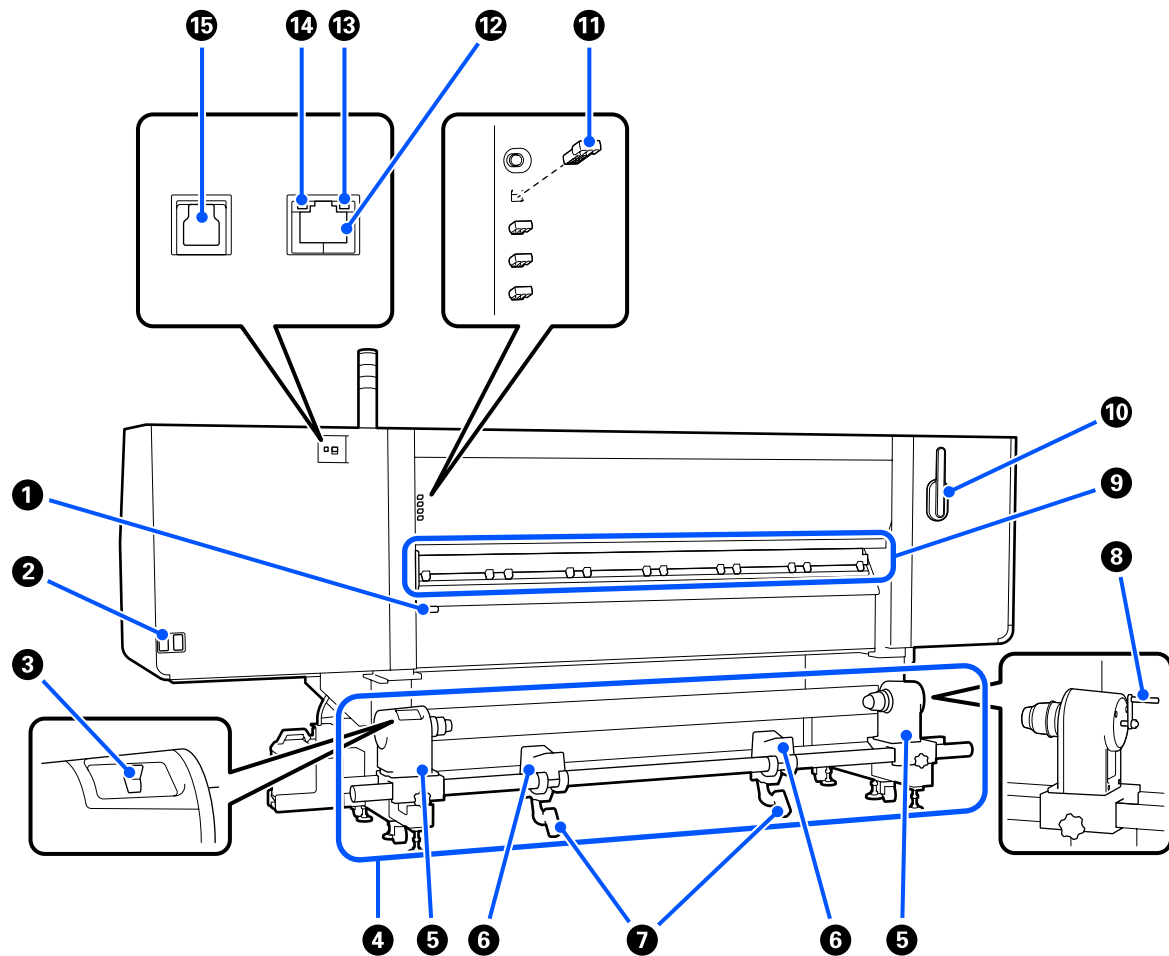
 [第112頁 “更換刷具滾筒”](#)

⑧ 內部燈

照亮印表機內側，以便檢查列印結果和維護區域。如果表面因墨霧而變髒，請加以清潔。

 [第105頁 “清潔內部照明”](#)

背面



❶ 材料調整桿

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

由於此材料調整桿的功能與印表機前方的材料調整桿相同，因此可擇一操作，方便為主。

❷ AC 插座 1/AC 插座 2

連接電源線。務必連接兩條電源線。

❸ 驅動開關

驅動開關可用在裝入材料時鬆脫材料，以及在更換材料時，接收裁切過的材料。

❹ 材料進紙單元

裝入列印用的材料。

有關支援材料，請參閱以下內容。

📖 第162頁 “支援的材料種類”

前言

⑤ 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。

⑥ 捲筒支撐架

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

⑦ 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。

⑧ 握把

在右側捲筒材料固定器上放置材料後，轉動握把，將捲筒材料固定器壓入捲筒紙軸。

⑨ 材料清潔器

在饋入材料時，清除材料上的棉絮或灰塵。如果控制面板的螢幕上出現訊息，請使用隨附的媒材清潔刷進行清潔。

 [第99頁 “清潔材料清潔器”](#)

⑩ 媒材清潔刷

拭除材料清潔器表面的髒汙。

由於毛刷表面有固定的拭除方向，因此請依該拭除方向移動毛刷。可變換拭除方向。不使用媒材清潔刷時，請將其掛在印表機後方的掛鉤上，妥善存放。

⑪ 壓輪墊片

此零件將壓力滾筒固定在開放位置。壓力滾筒在插入墊片後，即便材料調整桿已降下，仍不會對材料施加壓力。如果材料末端出現皺褶，可使用壓輪墊片，或許有助於改善此情形。

不使用壓輪墊片時，請將其插回原位，妥善存放。

 [第172頁 “如何使用壓輪墊片”](#)

⑫ LAN 連接埠

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

⑬ 資料燈號

資料燈號會亮起或閃爍以指出網路連線狀態，以及印表機正在接收資料。

亮起 ：已連線。

閃爍 ：已連線。正在接收資料。

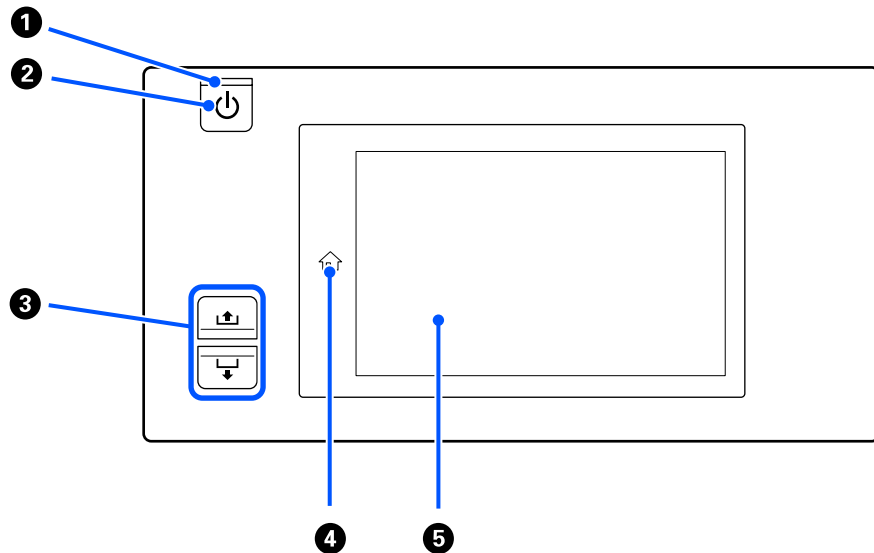
⑭ 狀態燈號

顏色表示網路通訊速度。

綠色 ：1000Base-T

15 USB 連接埠

連接 USB 連接線。

控制面板**1 燈號 (電源燈號)**

以亮燈或閃爍表示印表機的操作狀態。

亮起 ：電源已開啓。

閃爍 ：印表機正在接收資料、執行印字頭清潔或關機時執行其他操作。

熄滅 ：電源已關閉。

2 鍵 (電源鍵)

開啓或關閉電源。

3 材料饋送鍵

壓下按鍵後的操作有所不同，視材料調整桿的狀態而定。

・調整桿降下

進行下列操作，完全不受已裝入材料的收紙規格影響。

[↑] 鍵：捲回材料。

[↓] 鍵：饋入材料。

使用 [↑] 鍵捲回材料時，材料將會在邊緣到達列印起始位置時停止。

放開並再次按下按鍵，可繼續捲回材料。

前言

· 調整桿升起

依下列方向旋轉已裝入材料。

[↑] 鍵：可列印面朝外，捲回方向；可列印面朝內，饋送方向

[↓] 鍵：可列印面朝外，饋送方向；可列印面朝內，捲回方向

如果在調整桿升起的情況下收紙，可能會朝饋送方向旋轉。

 [第62頁 “裝入材料”](#)

另可透過自動收紙單元的材料饋送開關，進行相同操作。請擇一操作，方便為主。

④ 鍵 (首頁鍵)

顯示設定選單或其他類似畫面，且按鍵亮起時，可按下此鍵返回首頁畫面。

如果無法在操作期間使用首頁鍵，燈光會熄滅。

⑤ 顯示器

此為觸控面板，上面顯示印表機的狀態、選單及錯誤訊息。可用手指輕按並選擇螢幕上顯示的選單項目和選項，或將手指劃過螢幕，以捲動畫面。

 [第20頁 “認識和操作顯示器”](#)

認識和操作顯示器

本章說明如何認識並操作畫面配置，如何使用首頁畫面、選單畫面，並顯示操作程序畫面作為範例。

首頁畫面

在首頁畫面上，可按下顯示切換鍵，切換至狀態顯示畫面或材料設定畫面。

狀態顯示畫面

可列出印表機的狀態。



1 上方工具列

顯示常用功能的按鍵。按鍵功能如下所示。上方工具列也會以類似方式，顯示在其他畫面上。



選單

顯示設定選單。

[第128頁 “控制面板選單”](#)



裁切材料

列印完成和更換材料後，將材料饋送至裁切位置。

[第79頁 “裁切材料”](#)

前言

**內部燈**

開啓或關閉內部燈。顯示方式變更如下，視狀態而定。



亮起



熄滅

在印表機設定中將[內部照明]設為[自動]時，會在完成需要照明的操作時 (如列印時) 自動開啓照明燈，並在完成操作時將其關閉。

不過，根據印表機的狀況，有可能不會亮起。這時，按鍵會變為灰色。

 [第137頁 “一般設定選單”](#)

**切換檢視**

切換至狀態顯示畫面或材料設定畫面。

**切換連線狀態**

切換與印表機連線電腦的連線/離線狀態。請在需要時變更此設定，例如切換至離線，避免在進行印表機維護時接收到列印工作。

**維護**

維護選單出現在此畫面，可進行印字頭維護、更換耗材等維護工作。

 [第150頁 “維護選單”](#)

**資訊**

顯示印表機狀態。如果有任何通知，例如有關耗材存量不足， 圖示會出現在畫面右上方。按下按鍵時出現的畫面會顯示未處理工作的[訊息清單]。如果按下相關項目，就會顯示說明，請依指示操作，解決問題。解決所有問題後， 圖示會消失。

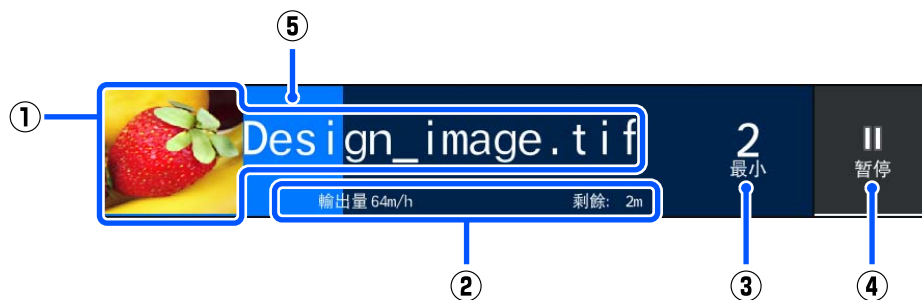
② 訊息

顯示印表機狀態及內含指示的訊息。

 [第153頁 “顯示訊息時”](#)

前言

列印期間，顯示內容會切換，如圖所示，顯示下列資訊和按鈕。



(1) 檔案名稱和列印影像的預覽圖

(2) 材料的已列印長度、材料的剩餘列印長度、產能 (每小時列印長度)、產能 (每小時列印區域) 或材料更換前的等待時間

在列印期間按下顯示區域，隨即顯示畫面，可設定 (2) 的顯示內容。最多選擇 2 個您要顯示的項目。

(3) 預估完成時間

(4) 暫停鍵

加熱時顯示為開始鍵，直到加熱器到達設定的溫度為止。即使加熱器溫度偏低，按下此鍵會開始列印。

(5) 進度列

暫停列印

列印時按下暫停鍵會顯示用於選擇暫停時機的畫面，按一下即可選擇。

- ☐ [立即暫停]：立即停止列印。
- ☐ [在頁面間暫停]：在目前列印頁面結束時停止。

在暫停時按下畫面中的[繼續]會取消暫停狀態。

③ 材料資訊

顯示有關已裝入材料的資訊。數字代表材料設定編號。當材料的剩餘數量低於在材料設定選單的[餘量警示]中設定的值時，會顯示 ⚠️。按下顯示區域，可顯示材料設定選單。

👉 第144頁 “材料設定選單”

④ 耗材資訊

透過下列圖示和長條圖長度，顯示墨水匣等耗材的相關資訊。

前言

**墨水匣狀態**

顯示剩餘墨水匣的約略值及目前的狀態。如果墨水存量不足，長條圖就會變短。

長條圖下方的代碼，代表墨水顏色。底部的長條圖表示前墨水匣，頂部的長條圖表示後墨水匣。

HDK : 碳黑色

C : 青色

M : 洋紅色

Y : 黃色

如果發生警告或錯誤，畫面會變更如下。



估計墨水量存量不足。一旦該墨水匣耗盡後，印表機會自動切換至另一組墨水匣。確認已將新墨水匣安裝在另一側。



墨水用盡。請更換新的墨水匣。

墨水匣接頭分離經過 30 分鐘以上。立即連接接頭，如果維持原狀，墨水將會乾掉，且印表機可能無法正常運作。



請搖晃墨水匣。取下墨水匣並搖晃。



墨水匣的接頭分離。插入墨水匣並正確連接接頭。

**廢墨桶狀態**

顯示廢墨桶的約略可用空間。如果空間變少，長條圖就會變短。

如果發生警告，畫面會變更如下。



廢墨桶將滿。請備妥新的廢墨桶。

**刷具滾輪狀態**

顯示刷具滾輪的更換指南。隨著距離更換時間越來越近，長條圖也會越變越短。

如果發生警告，畫面會變更如下。



刷具滾筒需要盡快更換。需要準備新的刷具滾筒。

按下顯示區域，隨即顯示耗材狀態畫面，可查看耗材的產品編號。另可切換欲使用的墨水匣。(變更使用中的插槽)

若要變更墨水匣，請按下目前未使用墨水匣的長條圖，確認螢幕上的訊息，然後按下[開始]。

前言

⑤ 底部資訊欄

顯示目前日期與時間，以及印表機周圍的溫度和濕度。如果溫度和濕度超出印表機操作環境範圍，就會出現 ⚠️。為了確保高品質列印，請在印表機操作環境範圍內使用印表機。底部資訊欄也會以類似方式，顯示在其他畫面上。

⑥ 乾燥器資訊

顯示乾燥器的預熱開始鍵和溫度。在印表機從睡眠模式恢復運作後，按下預熱開始鍵開始預熱，然後才可接收列印工作。按下溫度顯示區域，隨即顯示設定畫面。

右側數值代表設定，左側數值代表目前。如果目前溫度未達到設定值，就會根據狀況顯示下列圖示。



加熱



冷卻

⑦ 維護或定期清潔時機通知

在下列情況下顯示通知，左側指出何時進行維護清潔*，右側指出何時進行定期清潔。若是定期清潔，將會出現列印時間、列印頁面或列印長度，視設定而定。

- ☐ 維護清潔：提前 24 小時
- ☐ 定期清潔 (列印時間)：提前 1 小時
- ☐ 定期清潔 (列印長度)：提前 20 m
- ☐ 定期清潔 (列印頁面)：提前 20 頁

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

按下顯示區域，隨即顯示提前清潔畫面。若即將執行清潔，但您想要進行列印，提前進行清潔可有效防止列印工作中斷。

* 維護清潔係指經過一段設定時間後，印表機會自動清潔印字頭，使印字頭保持良好狀態。從維護設定選單設定維護清潔。

 [第137頁 “一般設定選單”](#)

⑧ 壓盤間距

顯示壓盤間距的設定值。按下顯示區域，隨即顯示設定畫面。

材料設定畫面

可調整的主要材料設定清單。

您可從設定選單變更材料設定。請擇一變更，方便為主。

 第128頁 “控制面板選單”



❶ 乾燥器資訊

可查看下列有關乾燥器的操作和狀態。

(1) 加熱器操作

您可變更為開啟/關閉並開始預熱。

(2) 目前

同時顯示圖示和狀態顯示畫面，視狀況而定。

(3) 設定

按下  /  可變更數值。

(4) 風扇模式的強度

風扇模式會在加熱器關閉時啓用。按下  /  可變更風扇強度。

❷ 列印時的進紙調整資訊

如果在列印期間進行進紙調整，就會出現調整後的數值。按下顯示區域，隨即顯示設定畫面。

 第26頁 “列印時變更設定”

❸ 材料設定資訊

顯示各設定項目的目前設定值。按下  / ，即可變更項目的數值，除壓盤間距和壓力滾筒負載外。操作後，可針對目前選擇的材料設定，變更各設定項目的設定值。按下壓盤間距和壓力滾筒負載的按鍵，隨即顯示設定畫面。

❹ 通道模式

顯示目前的通道模式。

 [第144頁 “材料設定選單”](#)

列印時變更設定

在列印期間，您可在首頁畫面顯示的材料設定中變更設定。如果出現細紋、皺摺等問題，請變更材料設定進行修正。在列印期間，您可在進行變更的同時查看結果，因此能輕鬆解決問題。此外，若在列印開始不久後發生問題，您可進行快速修正，而無須停止列印。

在首頁畫面中變更設定會變更目前材料設定的內容。

關於列印結果問題的修正方式，請參閱本手冊中的「解決問題的方法」及線上手冊中的「疑難排解及提示」。

 [第153頁 “解決問題的方法”](#)

本單元說明如何執行進紙調整以補償細紋的範例。

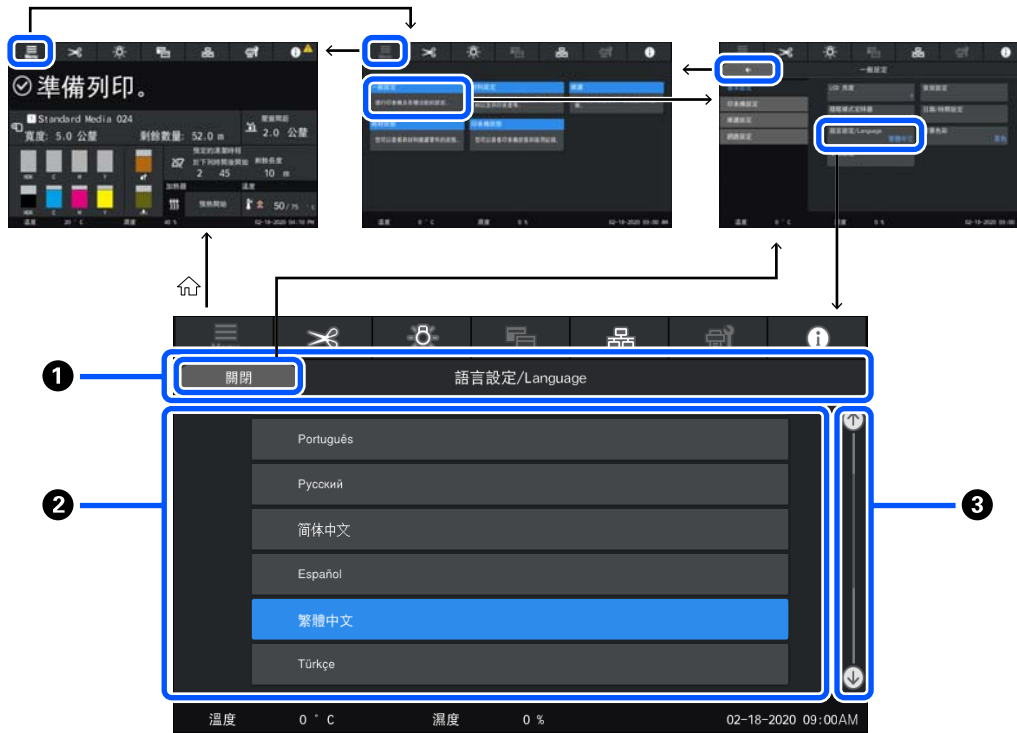
- 1 按下  存取材料設定畫面。
- 2 按下進紙調整資訊區。
設定畫面會隨即顯示。
- 3 按下  /  可變更數值。
若進紙量太小，將會產生黑色的細紋 (深色的條紋)；請將進紙量向上調整。
相反地，若進紙量太大，將會產生白色的細紋 (淺色的條紋)；請將進紙量向下調整。

附註：
顯示進紙調整的設定畫面時，按下畫面左側的  /  鍵可變更數值。

- 4 一邊檢查列印結果，一邊變更數值，直到問題正確修正為止。
這會更新目前選取材料設定中的進紙調整設定值。
- 5 完成調整時，按下  返回首頁畫面。

選單畫面

按下首頁畫面上的 ，隨即顯示選單畫面。



① 畫面名稱顯示區域

顯示畫面名稱。按下[關閉]或 ，可返回上一個畫面。

② 操作區域

顯示按鍵和其他項目。顯示的內容因畫面而異。

③ 捲軸

操作區域無法容納所有按鍵或其他內容時出現。如果顯示捲軸，請上下捲動，查看按鍵或其他內容。

若要捲動，可按住要捲動的項目並上下移動(滑動)，或是按下 / 進行捲動，如下圖所示。

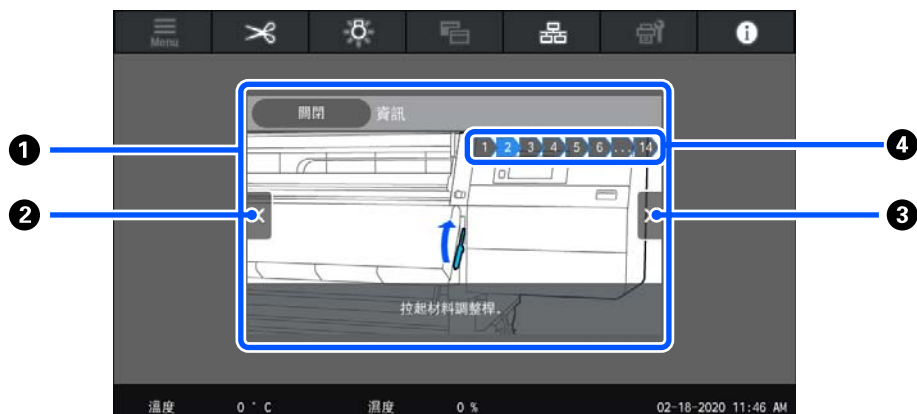


說明畫面

下列按鍵可能會出現在開始一連串操作的畫面上。

怎麼辦...

透過各步驟的圖解加以說明，讓人更容易瞭解。即便不記得說明，仍可一邊看著畫面一邊操作。



❶ 說明顯示區域

顯示說明。根據步驟，說明畫面可能會輪流顯示多張圖解。

❷ 上一步鍵

顯示上一個步驟。

❸ 下一步鍵

顯示下一個步驟。

❹ 步驟編號

顯示步驟總數。目前顯示步驟的顏色，會變成藍色。

按鍵類型

根據畫面，可能會出現下列按鍵類型。即便是相同按鍵，其外觀仍可能有所變化，視狀況而定。

標準按鍵

這些按鍵最常出現。

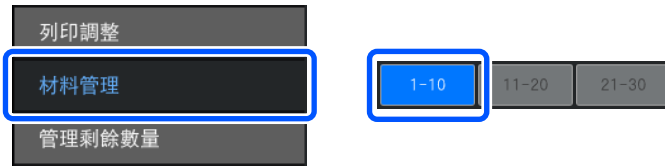
範例：



在可選擇項目的按鍵清單中，當按鍵的文字和背景色彩變成藍色時，表示已選擇。

前言

範例：



顯示說明的按鍵

這些按鍵上方顯示項目名稱，下方則顯示項目相關說明。

範例：



顯示設定值的按鍵

這些按鍵為設定項目。目前設定值顯示在右下方，以藍色文字呈現。

範例：



可開啓 / 關閉的按鍵

這些按鍵用於開啓和關閉設定。按下按鍵即可切換設定。

範例：



灰色按鍵 (呈灰色)

代表該按鍵無法使用。這些按鍵只有在因故無法操作時，才會呈灰色，例如因條件不符而無法選取項目。可操作條件視按鍵而有所變化。

範例：



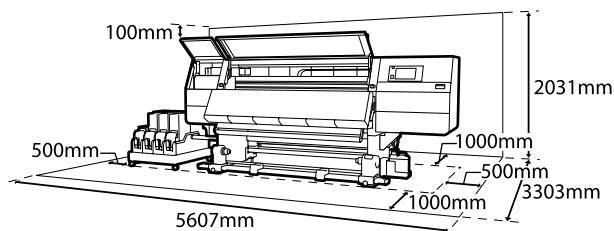
使用及存放注意事項

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189頁 “規格表”



使用印表機注意事項

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

- ❑ 使用印表機時，請留意“規格表”內所說明的操作溫度及溼度範圍。  第189頁 “規格表”
不過要注意的是，若溫度及溼度在印表機的限制範圍內，但不在材料的限制範圍內，可能無法達到所需的結果。務必確定操作環境適合材料。關於詳細資訊，請參考材料隨附的說明文件。
此外，在乾燥地區、設有空調或陽光直射的環境下操作時，請維持適當的溼度。
- ❑ 避免將本印表機放置於熱源處，或受到通風機或空調所排出之空氣的地方。印字頭噴嘴可能乾掉而造成阻塞。
- ❑ 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91頁 “清潔”

- ❑ 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 (印字頭沒有回到左側)。護蓋功能會自動幫印字頭加上護蓋以防印字頭的噴嘴乾掉。若發生此一情況，請開啓印表機電源並稍候片刻，印表機將會自動執行護蓋功能。
- ❑ 電源開啓後，請勿取下電源插頭或從斷路器切斷電源。印字頭可能會無法正確地加上護蓋。若發生此一情況，請開啓印表機電源並稍候片刻，印表機將會自動執行護蓋功能。
- ❑ 當[維護清潔]設為[開啓]時，會在固定的時間自動清潔印字頭，避免噴嘴阻塞。
當印表機開啓時，務必確定有裝入廢墨桶。
- ❑ 除了列印時會消耗墨水之外，進行印字頭清潔及其他維護作業時也會使用墨水，以確保印字頭正常運作。
- ❑ 為確保列印出滿意的色彩，請維持 18 至 28°C 的穩定室溫環境。

不使用印表機時的注意事項

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

- ❑ 當 6 個星期以上沒有使用印表機時，維護工程師必須執行印前及印後維護作業。印前及印後維護作業需酌收費用。
在印前維護作業期間，墨管中的墨水會被清空，並使用清潔卡匣中的清洗劑沖洗墨管內部，以準備長時間存放。重新使用印表機時，請在印表機重新充填墨水。
此外，即使已完成印前維護作業，依據存放環境及時間長度，印後維護作業期間可能需要進行維修。如果需要進行維修，服務需酌收費用。請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。
- ❑ 如果您長時間未使用印表機，開始列印前，請先檢查印字頭是否阻塞。如果印字頭阻塞，請清潔印字頭。
 第124頁 “檢查阻塞的噴嘴”
- ❑ 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。

前言

- ❑ 請確認印字頭已加蓋 (印字頭固定於最左邊)，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。

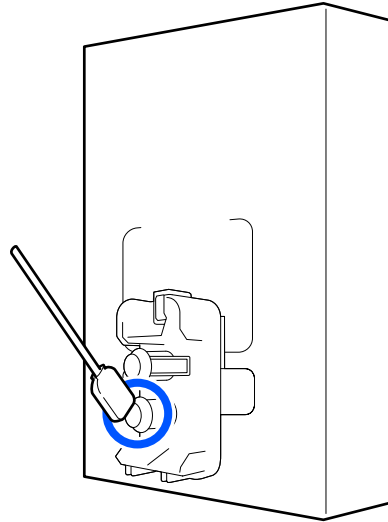
- ❑ 在存放印表機前，請先闔上所有護蓋。如果您長時間不使用印表機，請在印表機上覆蓋一塊防靜電的布，以免灰塵弄髒印表機。印表機的印字頭噴嘴非常小，如果印字頭沾上灰塵便很容易導致噴嘴阻塞，如此一來您可能無法正確列印。
- ❑ 存放印表機時，務必保持平放：請勿傾斜、直立或顛倒存放。

處理墨水匣的注意事項

處理墨水匣時，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；將會比正常使用時更早用到市售的原廠墨水匣。
- ❑ 請將墨水匣存放在不受陽光直射的室溫環境。
- ❑ 為確保列印品質，請於下列日期前用完墨水匣中的所有墨水：
 - ❑ 墨水匣包裝上標示的期限
 - ❑ 墨水匣開封後的六個月內
- ❑ 如果您將墨水匣從寒冷的地方移到溫暖的地方，請將墨水匣留在室溫內至少 18 個小時後再使用，使墨水達到室溫。
- ❑ 請勿碰觸墨水匣的 IC 晶片。將墨水匣裝入所有插槽。
- ❑ 請勿在沒有安裝墨水匣的情況下保存印表機。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，仍應保持安裝墨水匣。
- ❑ 因為綠色的 IC 晶片中含有墨水匣本身的資訊，如剩餘的墨水存量；將墨水匣自印表機上取下後，仍可裝回使用。

- ❑ 在所有墨水用完前取出墨水匣時，請使用隨附清潔套件所附的清潔棒，吸取出墨孔殘留的所有墨水。出墨孔上的乾掉墨水，可能在重新裝入及使用墨水匣造成墨水漏出。此外，每種顏色應換用新的清潔棒。



- ❑ 妥善存放取下的墨水匣，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。
- ❑ 取出的墨水匣出墨孔附近可能有殘留的墨水，取出卡匣時，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，印表機在墨水匣使用壽命完全用盡前將會停止列印。
- ❑ 雖然墨水匣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匣。將墨水匣裝入所有插槽。
- ❑ 請勿使墨水匣摔落或敲擊硬物，否則可能導致墨水漏出。
- ❑ 每隔一段時間，應取出印表機內安裝的墨水匣並徹底搖晃，HDK 為每週一次，其他顏色為每三週一次。
搖晃墨水匣 ➤ 第120頁 “定期搖晃墨水匣”

使用材料

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

務必閱讀各種材料所附的說明文件。

使用注意事項

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

列印後使用材料

為維持長效、高品質列印結果，請注意以下各點。

- ❑ 請勿摩擦或刮傷已列印的表面。如有摩擦或刮傷，墨水可能會脫落。
- ❑ 請勿觸碰已列印表面，以免墨水脫落。
- ❑ 摺起或堆放前，請確定列印成品已完全乾燥。如果沒有完全乾燥就堆放或收起列印成品，列印表面可能受損。
- ❑ 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。

隨附軟體介紹

此印表機包含以下 2 種光碟。

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

隨附的軟體光碟提供以下 Windows 專用應用程式。如果使用 Mac 或沒有光碟機的電腦，可從 <http://epson.sn> 安裝軟體。請視需要安裝。

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

附註：

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

Epson 網站有提供印表機專用的外掛程式。

軟體名稱	摘要
Epson Edge Dashboard	❑ 您可在網路上輕鬆取得 Epson 提供的以下資訊。 ❑ 列印設定 (EMX) 檔案* ❑ 印表機韌體的更新資訊 (可從 Epson Edge Dashboard 輕鬆更新韌體) ❑ 隨附軟體光碟內含之軟體與使用說明以及設定導覽程式的更新資訊 (有可用的更新資訊時，啟動 EPSON Software Updater 可執行更新)。 ❑ 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。  第35頁 “開始指南”  第44頁 “退出程序”
EPSON Software Updater	軟體會檢查網路是否有新的軟體或更新資訊，並於可取得時進行安裝。您也可以更新印表機的使用說明、Epson Edge Dashboard 和 Epson Edge Print。
Epson 通訊驅動程式	(僅限 Windows) 使用 Epson Edge Dashboard 和 Epson Edge Print 並透過 USB 連接電腦和印表機時，您需要使用 Epson 通訊驅動程式。請確定已安裝這些程式。
Install Navi	此為安裝程式。安裝過程中，您可以透過精靈輕鬆設定網路連線所需的位址設定。
EpsonNet Config SE	您可以使用此軟體，從電腦設定印表機的各種網路設定值。如此一來，您便可使用鍵盤輸入位址及名稱，操作更方便。

前言

軟體名稱	摘要
LFP Accounting Tool	不會自動安裝 LFP Accounting Tool。請視需要從 Epson 的網站下載並安裝。 此軟體可計算透過此印表機列印的已列印材料成本 (紙張成本、墨水成本等)，並可顯示、統計及輸出列印工作相關資訊 (採 CSV 格式)。計算成本時非常實用，有助於銷售已列印材料，以及瞭解紙張和墨水用量。
Web Config	此為印表機內預先安裝的軟體。您可透過網路從網路瀏覽器啟動及使用。 從 Web Config 進行網路安全性設定。此軟體還具有電子郵件通知功能，用於通知印表機錯誤及其他問題。

* 提供的檔案因所在國家和地區而異。

使用 Epson Edge Dashboard

開始指南

Epson Edge Dashboard 為網路應用程式。

1 透過下列方法可啟動應用程式。

Windows

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



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

按下 [Applications]-[Other]-[Epson Edge Dashboard]。

2 Epson Edge Dashboard 會啟動。

如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Dashboard 的說明。

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。

- ☐ 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 系統。請從印表機登錄畫面手動登錄印表機。此畫面在首次啟動 Epson Edge Dashboard 時顯示。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Dashboard 的說明。

檢查和管理印表機狀態

請依印表機操作畫面上的後續步驟操作，檢查和管理印表機狀態。

印表機操作畫面提供與印表機控制面板畫面相同的狀態資訊。您也可以執行標準維護作業。

- 1 從選單中選擇[印表機操作]。或者，在首頁畫面上按一下描述相關印表機狀態之文字的周圍區域。隨即顯示印表機操作畫面。
- 2 選取[印表機狀態]標籤。

畫面配置



	名稱	功能
1	用於切換檢視的標籤	讓您在印表機狀態和材料設定檢視之間切換。按一下標籤可切換檢視。初始畫面顯示時，會顯示印表機狀態檢視。 第38頁 “下載和複製 EMX 檔案的材料設定” 如果已安裝 LFP Accounting Tool，就會顯示[帳戶管理]標籤。 按一下[帳戶管理]標籤會顯示[Accounting Tool] 按鈕。按一下該按鈕可啟動 LFP Accounting Tool，讓您計算列印材料的成本等等。 第53頁 “使用 LFP Accounting Tool”

前言

	名稱	功能
②	已登錄印表機清單	登錄印表機，以便在此清單上檢視。 ☐ 選擇印表機，即可在印表機狀態顯示區域 (④) 檢視其狀態。 ☐ 按一下清單右上角的 ◀ 可收起清單。按一下 ▶ 可展開清單。
③	頁面控制	若已登錄印表機清單包含多個頁面，可指定欲前往的頁碼，並可按圖示，前往第一頁、上一頁、下一頁或最後一頁。
④	印表機狀態顯示區域	選擇印表機，即可在已登錄印表機清單 (②) 上，檢視下列資訊。 ☐ 印表機的目前狀態 ☐ 錯誤/警告 通知印表機發生的錯誤和警告。按下欲查看的項目，即可檢視更多詳細資訊。按一下 + 可展開顯示區域。按一下 - 可收起顯示區域。 ☐ 狀態 狀態顯示於此處 (如下所述)，與印表機控制面板畫面上顯示的內容相同。 ☐ 紙張資訊 按一下[清除]按鈕可將列印長度值重設為 0。 不會顯示列印材料的饋送調整資訊。 ☐ 墨水和耗材資訊 ☐ 乾燥器風扇和加熱器資訊 ☐ 印字頭清潔時機通知 ☐ 版本資訊
⑤	功能按鈕	讓您執行標準維護作業。 ☐ 按一下按鈕可執行功能，程序與使用印表機控制面板時相同。 ☐ 如果印表機無法執行維護作業，則此按鈕會呈灰色。您可以在按鈕可用時執行維護。 ☐ 如果未依照實際長度列印資料，您可以按一下[進階材料設定]進行詳細的饋送調整。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Dashboard 的說明。
⑥	維護選單按鍵	按一下會顯示選單。 選單上具備以下項目。 ☐ [韌體更新]*1、*2 將印表機韌體更新至最新版本。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Dashboard 的說明。 ☐ [取得狀態頁資訊] 從印表機取得資訊並以檔案的形式將資訊儲存在電腦上。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Dashboard 的說明。 ☐ [匯出印表機狀態資料]*1 請務必在 Epson 支援人員的指示下執行此操作。
⑦	EPSON 說明文件按鈕	按一下可檢視印表機的「線上手冊」。

*1 在網路上的另一部電腦存取和使用 Epson Edge Dashboard 時，不會顯示此按鈕。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Dashboard 的說明。

*2 在 Linux 系統上使用此軟體時，不會顯示此按鈕。

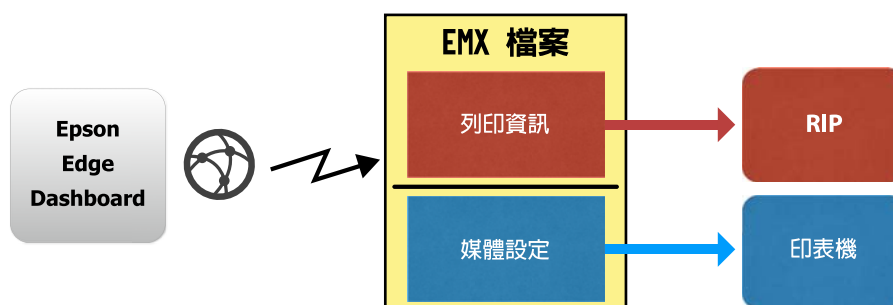
下載和複製 EMX 檔案的材料設定

為您使用的材料配置最佳列印設定既麻煩又耗時費力。

您可以使用 Epson 提供的列印設定檔 (EMX 檔案)，它可針對所用的市售材料提供最佳列印品質設定。(提供的檔案因所在國家和地區而異。)

EMX 檔案是單一系列設定檔，其中包含在市售材料上正確列印所需的資訊，如下所列。

- ❑ 媒體設定：印表機用於各種材料的設定值
- ❑ 列印資訊：RIP 中使用之 ICC 設定檔的設定、處理次數、解析度等等



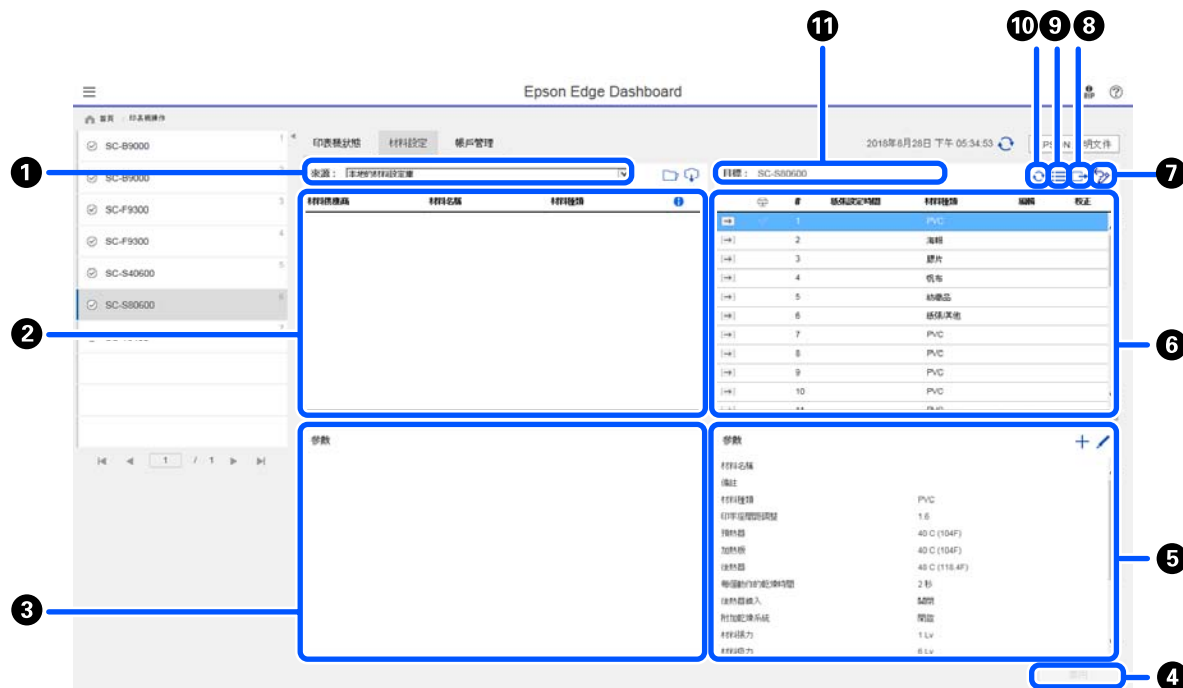
下載 EMX 檔案，從 Epson Edge Dashboard 印表機操作的材料設定畫面，將下載的 EMX 檔案中的材料設定值，複製到印表機。

依照下述步驟檢視印表機操作的材料設定畫面。

- 1 從選單中選擇[印表機操作]。或者，在首頁畫面上按一下描述相關印表機狀態之文字的周圍區域。隨即顯示印表機操作畫面。
- 2 按一下[材料設定]標籤。隨即顯示印表機操作的材料設定畫面。

前言

畫面配置



	名稱	功能
①	來源	選擇用以新增或變更已在登錄印表機清單中所選印表機之材料設定的來源。
②	來源材料設定清單	顯示在 ① 載入的材料設定清單。
③	參數清單 (來源)	顯示在 ② 所選之材料設定的設定值。
④	[套用]按鈕	按一下可使用目前 ⑥ 清單的內容更新目標印表機的材料設定。
⑤	參數清單 (目標)	顯示在 ⑥ 所選之材料設定的設定值。
⑥	目標材料設定清單	顯示登錄至已在登錄印表機清單中所選印表機的材料設定。 [校正]欄位以下列圖示表示材料設定的色彩校正狀態。 ：包括色彩校正資訊。 ：不包括色彩校正資訊。 無圖示：您為印表機登錄的材料設定。 按一下圖示會顯示供您查看色彩校正紀錄清單的畫面。您可以在畫面中按一下 [EMX 檔案匯出] 以儲存包含色彩校正所需資訊的 EMX 檔案。
⑦	清除按鈕	按一下可將您在 ⑥ 的清單中所選之材料設定所做的變更恢復成先前的狀態。然而，按一下 [套用] 按鈕後，無法重設已變更項目。
⑧	寫入至檔案按鈕 *1	按一下可收集目前清單所顯示的材料設定，並將其儲存為電腦上的單一檔案。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Dashboard 的說明。
⑨	檢查已登錄材料設定按鈕	按一下可儲存目前登錄至已在登錄印表機清單中所選印表機之所有材料設定的資訊清單。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Dashboard 的說明。
⑩	目標材料設定清單更新按鈕	按一下可更新目前登錄至目標材料設定清單中之印表機的材料設定。

前言

	名稱	功能
11	目標	顯示在已登錄印表機清單中所選印表機的名稱。

*1 從網路上的另一部電腦存取和使用此軟體時，不會顯示此按鈕。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Dashboard 的說明。

複製操作流程

若要將材料設定複製到印表機，您可以複製另一部印表機的材料設定，而不是複製下載的 EMX 檔案中，包含的材料設定。

您可以複製另一部印表機的材料設定，讓多部印表機共用相同的設定。有關如何複製其他印表機的材料設定，請參閱 Epson Edge Dashboard 的說明。

以下說明從下載的 EMX 檔案，複製設定的工作流程。

下載 EMX 檔案

 第41頁 “下載 EMX 檔案”



將材料設定複製到印表機

 第42頁 “將材料設定複製到印表機”



在印表機上進行列印調整

為了將印表機狀態的材料設定值最佳化，請務必在複製檔案後進行列印調整。

 第83頁 “列印調整”

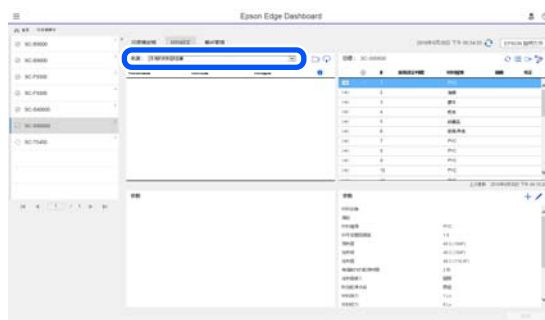
將 EMX 檔案中的材料設定複製到印表機

下載 EMX 檔案

您只能下載與在 Epson Edge Dashboard 上登錄之印表機對應的 EMX 檔案。此外，無論在已登錄印表機清單中所選的印表機為何，都可以下載與已登錄印表機對應的所有檔案。

1

在來源中按一下 ，選擇[本地的材料設定庫]。



2

按一下 。

下載畫面會顯示各種市售材料的 EMX 檔案清單，如下所示。



起初，會顯示與在已登錄印表機清單中所選印表機對應的 EMX 檔案。若要檢視與其他印表機對應的檔案，請在[機型]中選擇所需印表機，按一下[搜尋]。

您可以選擇地區、材料供應商、材料種類以將清單內容縮小成只顯示必要的 EMX 檔案，然後按一下[搜尋]。

3

選取要下載的 EMX 檔案。

勾選各個檔案左側的核取方塊以選取 EMX 檔案。勾選[材料供應商]左側的核取方塊可選取目前頁面上顯示的所有 EMX 檔案。

無法下載[狀態]為[已取得]的 EMX 檔案，因為檔案已被下載。

[狀態]為[有可用的更新]的 EMX 檔案自取得後已經過更新。下載此類 EMX 檔案將覆蓋已取得檔案。

包含資訊的 EMX 檔案會顯示 。按一下  會顯示資訊。

重要資訊：

如果已登錄至印表機的材料設定值，被透過[有可用的更新]顯示相同材料的 EMX 檔案覆蓋，列印調整設定值會初始化。如果材料設定被覆蓋，請按一下[套用]按鈕，將材料設定登錄至印表機，然後進行列印調整。

4 按下[下載]。

隨即儲存 EMX 檔案。

一次下載一個 EMX 檔案。

選取多個 EMX 檔案時，請等到所有檔案都變成[已取得]狀態。

按一下[取消]可取消 EMX 檔案下載。取消時處於[已取得]狀態的 EMX 檔案會被儲存。

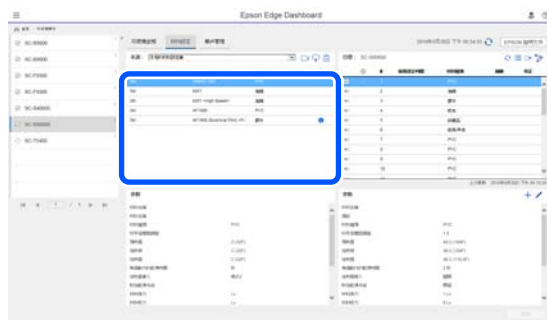
附註：

無法變更儲存 EMX 檔案的位置。若要將下載的 EMX 檔案複製到其他電腦，請進入偏好設定畫面並選擇[複製資料夾路徑]以複製路徑。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Dashboard 的說明。

5 按一下[關閉]關閉下載畫面。

EMX 檔案中的材料設定隨即載入並顯示於材料設定畫面上的來源材料設定清單。

只有在已登錄印表機清單中所選機型可用的材料設定才會顯示於來源材料設定清單。若要檢視載入的材料設定，請從已登錄印表機清單中選擇您在步驟 2 中選擇的印表機。

將材料設定複製到印表機**1** 從已登錄印表機清單上選擇印表機。**2** 從來源材料設定清單，選擇要新增至印表機或在印表機上變更的材料設定。

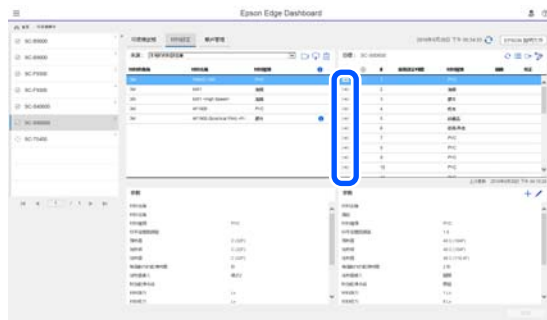
如果將多個不同機型的印表機登錄至此軟體，則只會顯示在步驟 1 中所選印表機可用的材料設定。材料名稱以英文顯示。您可以將滑鼠游標移到英文名稱上，以確認下載畫面中的顯示名稱。

無法同時選擇多個來源。一次複製一個。

3 檢查目標材料設定清單，查看已登錄至印表機的材料設定有哪些。

您可以在[紙張設定時間]欄位中，查看已登錄至印表機の設定名稱。

✓ 代表印表機目前指定的列印用材料設定。

4 按一下目標材料設定編號的 ➡。

隨即複製您在來源材料設定清單中選擇的材料設定。

✏ 表示從來源材料設定清單複製或在編輯畫面上變更的材料設定。顯示 ✏ 時，🔄 呈灰色且無法更新清單，直到按一下[套用]按鈕。

您可以對照參數清單(目標)的[備註]中顯示的材料名稱，以檢查下載畫面上的材料名稱。

5 按一下[套用]按鈕。

隨即將材料設定複製到印表機。

按一下[套用]按鈕之前，請檢查已登錄印表機清單，確定顯示的狀態圖示為 。如果是  以外的圖示，則無法更新印表機的材料設定。

如果印表機透過 USB 連接，請先確定印表機沒在列印，再按一下[套用]。

將儲存至另一部電腦的 EMX 檔案載入至來源材料設定清單

按一下  可將 EMX 檔案載入至來源材料設定清單，無論它們是從何處複製。在無法下載 EMX 檔案的電腦上使用 Epson Edge Dashboard 時，可載入使用另一部電腦下載的 EMX 檔案。

按一下圖示以顯示檔案選擇畫面，選擇所需的 EMX 檔案，然後載入。

一次最多可載入 300 個 EMX 檔案。載入之檔案的材料設定會新增至來源材料設定清單。

載入檔案後，您可以選擇[本地的材料設定庫]以查看清單。

編輯來源材料設定清單

按一下  可刪除已下載的 EMX 檔案。在來源材料設定清單中，選取不再使用或意外下載的 EMX 檔案，然後按一下 。

編輯材料設定

您可以變更在目標材料設定清單中選擇的材料設定。您也可以新增設定。步驟如下所述。

- 1 從目標材料設定清單中選擇要編輯的材料設定。按一下  (變更設定) 或  (建立新設定)。

隨即顯示編輯參數畫面。

2 變更設定。



設定項目因所用機型而異。

您可以在[備註]輸入附註以描述材料設定的內容。如果是從 EMX 檔案複製的材料設定，則欄位中會顯示材料名稱。

您只能在建立新設定時變更設定的[材料種類]。建立新的材料設定時，會填入所選材料種類的參考值。這些值是根據該材料種類的標準規格而決定的。請視需要編輯，調整成材料的最佳設定值。

3 完成編輯後，按一下[確定]。

隨即套用變更，並顯示上一個畫面。

若要捨棄變更並返回上一頁，請按一下[取消]按鈕。

退出程序

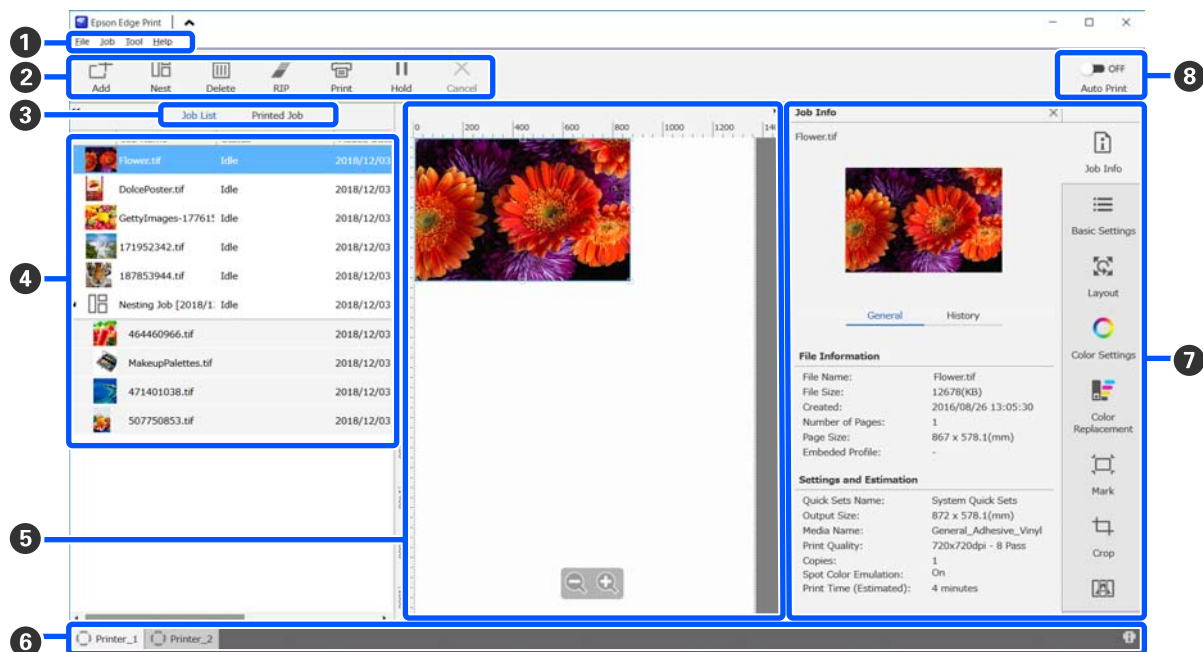
關閉網路瀏覽器。

使用 Epson Edge Print

主畫面設定

主畫面會在您啟動 Epson Edge Print 時顯示。

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 ▼ 後，可顯示或隱藏選單列。
2	工作工具列	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。 ✚：選取並將列印資料新增至工作清單。 ☰/☷：從您選取的多個工作中，建立一個巢狀工作。 當您選取巢狀工作時，☰ 會變更為 ☷ 且您可執行取消巢狀處理。 🔗 第48頁 “提高材料使用效率並避免浪費 (巢狀列印)” 🗑️：從清單刪除所選工作。 🔧：僅針對所選工作執行 RIP 處理。 🖨️：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。 ✕：停止正在執行的列印作業或 RIP 處理。 ⏸/⏹：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。 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。
3	清單切換鍵	切換工作清單/已列印工作清單。 目前選取清單的名稱會顯示在方框內。

前言

	零件的名稱	功能
④	工作清單/已列印工作清單	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。 在這兩個清單中，您皆可執行下列操作。 ❑ 您可在清單標題上開啓右鍵選單，以變更內容。 ❑ 您可以在工作名稱上開啓右鍵選單，執行與工作工具列 (②) 相同的操作。 按下位於清單標題左上方的 ◀◀ 或 ▶▶，可最小化或展開區域。
⑤	預覽區域	您可以查看在工作清單 (④) 中所選工作的預覽。 在此預覽區域中查看工作時，您可以決定巢狀工作的版面配置，並在工作設定選單 (⑦) 中設定 [版面配置]、[並排] 及 [裁切]。 白色區域顯示材料。根據在工作設定選單中設定的 ≡ (基本設定) - [介質大小]，材料寬度會有所不同。材料左緣和右緣到虛線之間的距離為邊界。您可在工具選單的 [管理預設] 中變更邊界。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 的說明。 您可在使用刻度查看列印位置時設定版面配置。在工具選單的 [喜好設定] 中，您可變更刻度的單位 (mm/inch)。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 的說明。 您也可以拖曳預覽影像，以變更列印位置。 按下預覽區域底部的 🔍 或 🔍，可縮小或放大預覽區域顯示。若要縮小或放大列印成品，請在工作設定選單中執行 [版面配置] 設定。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 的說明。 按下區域左上方的 ◀◀ 或 ▶▶，可最小化或展開該區域。
⑥	切換印表機標籤	顯示已登錄至 Epson Edge Print 印表機的狀態和名稱。 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。 狀態圖示的意義如下。 ☑：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，例如正在清潔印字頭或操作面板。 🔌：電源關閉或未連接。 按下畫面右下方的 ⓘ，可檢查所選印表機的詳細狀態。根據您使用的機型，ⓘ 可能停用。
⑦	工作設定選單與設定區域	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。 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。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 的說明。 按下設定區域右上方的 ✕ 會關閉設定區域，而預覽區域會按此比例放大。若要開啓設定區域，請按一下工作設定選單中的任一項目。 設定區域關閉時，只要向左或向右拖曳選單左側，即可最小化/最大化選單區域。
⑧	自動列印切換鍵	每次按下此鍵，就會開啓或關閉設定。 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。 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。 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。

列印程序

準備列印

針對使用的材料，將材料設定登錄至印表機

將要使用的材料裝入印表機，然後將材料設定值登錄至印表機。裝入材料後，經由一連串的操作，登錄適當的材料設定值。

🔗 第62頁 “裝入材料”

如果使用 EMX 檔案，請先下載 Epson Edge Dashboard 上的 EMX 檔案，再將材料設定值登錄至印表機。

🔗 第38頁 “下載和複製 EMX 檔案的材料設定”

進行列印調整

進行列印調整，依裝入的材料將設定值最佳化。

檢查操作環境

檢查下列各項。

- ☐ 印表機與 RIP 伺服器 (已安裝 Epson Edge Print 的電腦) 已正確連接、並開啓電源。
- ☐ Epson Edge Print 執行中。
- ☐ 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

備妥資料格式相容於 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 的說明。

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。

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。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 的說明。

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，且您可設定材料大小、材料名稱 (列印資訊) 及列印品質 (解析度和套色數目)。

材料名稱設定會套用至列印資訊和材料設定值。

以下顯示 EMX 檔案用於列印與未用於列印時的設定差異。

- ☐ **EMX 檔案用於列印時**
取得 EMX 檔案後，在印表機上選擇已事先登錄至 Epson Edge Dashboard 材料設定值的材料設定編號。
目前設定的材料設定編號會顯示於印表機控制面板的首頁畫面，以及 Epson Edge Dashboard 的印表機操作畫面。
按一下[材質名稱]清單方塊右側的 ，隨即顯示目前在印表機上設定的材料設定編號的名稱。對應至該材料名稱的列印資訊，會用於處理工作。
如果未將對應的列印資訊登錄至 Epson Edge Print， 會顯示在清單方塊右側。如果顯示 ，請在[管理列印資訊]中執行[同步]。

如需同步的詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 的說明。

- ❑ EMX 檔案未用於列印時
將印表機的目前材料設定設為裝入該材料時登錄的材料設定編號，或設為使用[材料管理]儲存的任何設定。此外，請勿選擇材料設定 [00 RIP Settings]，這無法搭配 Epson Edge Print 使用。
在[介質名稱]的清單方塊中，選擇與裝入材料相關聯的材料種類，或使其符合裝入該材料時選擇的材料種類。

如需基本設定的詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 的說明。

- 4 在工作工具列中按下  (列印) 以開始列印。
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。

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 的說明。

當工作清單包含多個工作時，您可決定工作的列印順序，並且在工作清單中彈性變更列印工作的順序。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 的說明。

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，例如正在清潔印字頭或操作面板。

：電源關閉或未連接。

備妥要用於列印的印表機。

使用工作設定選單放大或縮小工作、僅列印部分影像，或列印寬度大於材料的影像。

如需功能的詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 的說明。

停止列印

利用下列程序可在工作列印期間停止列印。

- 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]。

提高材料使用效率並避免浪費 (巢狀列印)

您可在預覽區域中查看影像，將多個工作放置於材料上，並消除不必要的邊界，以執行批次列印。

透過此操作，您可有效地防止材料浪費情形。

放置多個工作的動作稱為「巢狀處理」。當您將多個巢狀工作放入一個群組時，這些工作視為一個「巢狀工作」。

Epson Edge Print 可放置多個工作，並將其當作一個巢狀工作處理，如下所述。

- ❑ 選取多個用於巢狀處理的個別工作
在工作清單中， 會顯示在工作名稱的左側。
- ❑ 使用工作設定選單中的  (版面配置) 來設定多份列印
如需  (版面配置) 的詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 的說明。
- ❑ 多頁工作，例如 PDF
在工作清單中， 會顯示在工作名稱的左側。

以下工作無法巢狀處理。

- ❑ 多頁 PDF
- ❑ 已巢狀處理的工作

建立巢狀工作

以下說明選取多個工作並進行巢狀處理的程序。

- 1 從工作清單選取要巢狀處理的多個工作。
您可採用以下任一方式選取工作。

選取多個連續工作

按下 [Shift] 鍵，同時按下第一個及最後一個工作。

選取多個非連續工作

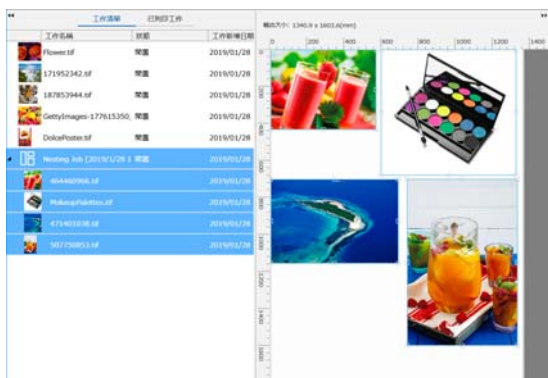
按下 [Ctrl] 鍵，同時按下各個目標工作。

2

在工作工具列中按下  (巢狀處理)。或者，在所選工作的名稱上開啓右鍵選單，然後選取[巢狀處理]。

每個在工作清單中選取的工作會移至較低層級，並且會顯示巢狀圖示 ()，表示這些是巢狀工作。

所有選取的工作會顯示在預覽區域中。



巢狀工作中各工作間隔的預設設定值為 10 mm。若要變更此間隔，請選取[工作間隔]

 第50頁 “為巢狀工作中的每個工作設定邊界”

您可從工作清單將未經巢狀處理的工作拖放至巢狀工作的下一個層級，即可將工作新增為巢狀工作。

3

設定影像位置。

以下說明設定位置的三個主要方式。

有效率地自動排列影像

使用  (版面配置)。

透過對齊參考影像進行排列

使用  (版面配置)。

排列影像並在預覽區域中確認其位置

您可透過拖放影像以變更位置。在工作設定選單中使用  (版面配置) 執行旋轉、放大或縮小操作，亦可調整影像的位置。巢狀處理前使用  (版面配置) 進行的設定，會保留到完成巢狀處理後。

取消巢狀工作

您可利用下列程序取消巢狀工作，並將其恢復為一般工作。

1

在工作清單中選取巢狀工作的根目錄 (該行會在工作名稱左側顯示 )，然後在工作工具列中按下  (取消巢狀處理)。或者，在所選工作的名稱上開啓右鍵選單，然後選取[取消巢狀處理]。

在巢狀工作中選取一些工作，然後按下取消巢狀處理，僅將選取的工作恢復為一般工作。

執行巢狀列印前應確認的事項

由於執行巢狀列印時會分批列印多個工作，因此建議您事先確認剩餘的材料數量和墨水存量，以及工作列印時間 (估計)。

1

使用預覽區域中的刻度，確認總列印長度。



2

在工作設定選單中按下  (工作資訊) 以查看[列印時間 (估計)]，而這會顯示在設定區域中。

3

在畫面的右下方，按下 。

印表機的狀態畫面會隨即顯示。

確認剩餘材料的長度超過您在步驟 1 中確認之列印工作的總長度。

根據您使用的機型， 可能停用。

確認晶片單元中剩餘的補充量充足。



為巢狀工作中的每個工作設定邊界

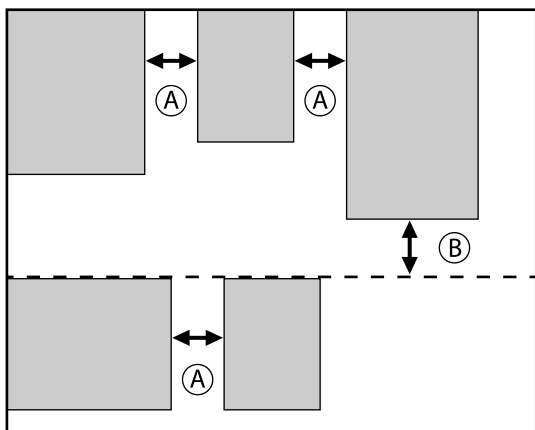
依照下列程序為巢狀工作中的每個工作設定邊界的預設值。

需要變更工作之間間隔時，請選取目標巢狀工作，然後使用  (版面配置) 中的[工作間隔]進行變更。

1 依序按下工具選單 - [管理預設] -  (選項設定)。

2 在[工作間隔]中使用[右側]和[底部]來設定邊界值。

工作間隔是指當不同工作排列至某工作的下方或右側時，要在工作之間加入的邊界，如下所示。邊界不會新增至位於右側或最下方的工作。



Ⓐ 表示[右側]邊界

Ⓑ 表示[底部]邊界

3 設定完成時，按下[套用]。

列印重複圖樣 (連曬)

您可透過放置 1 張影像並垂直及水平位移的方式，建立並列印重複圖樣。

設定圖像的程序如下所述。

如何建立圖像

1 從工作清單中，選取要作為圖樣基底的工作 (影像)。

2 在工作設定選單中按下  (連曬)。
設定區域會變更為連曬設定。

3 選取[啟用設定]。

設定項目會隨即啟用。

勾選[在印表機上執行連曬]以處理連曬，然後在此印表機上列印。在此情況下，您只能設定影像放置區域的大小。

 [第52頁 “印表機的連曬程序”](#)

4 設定影像放置區域的大小。

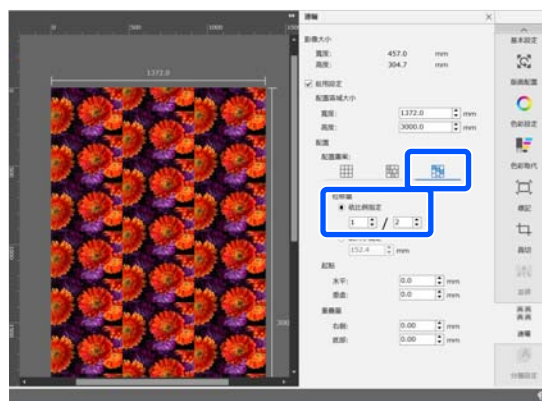
選取[配置區域大小]可依照指定大小排列及放置影像。

若[配置區域大小]選取的[寬度]大於材料寬度，將不會列印超出材料寬度的影像。

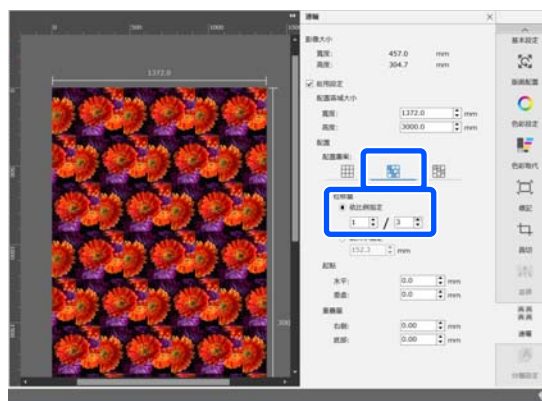
5 設定影像位置的位移量。

只需重複影像而無位移時，請在[配置圖案]選取 。

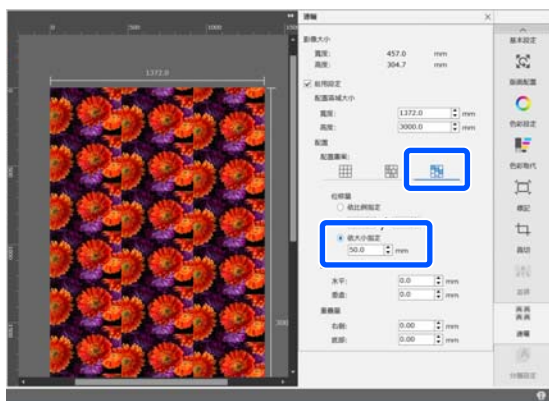
範例：垂直位移 1/2



範例：水平位移 1/3



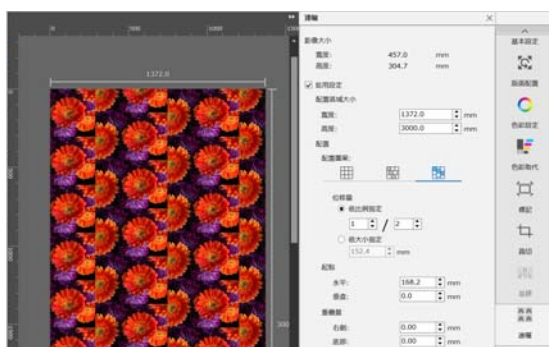
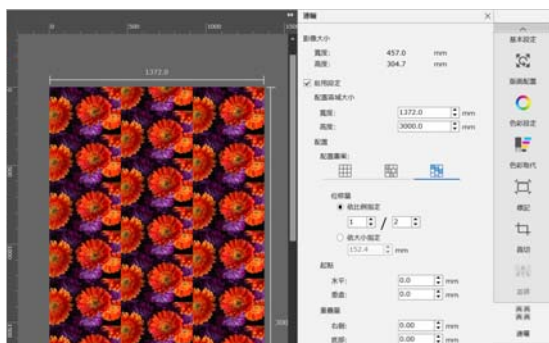
範例：垂直位移 50 mm



6

您可設定圖樣在影像上的起始位置。

您可在預覽區域拖曳圖樣並設定位置，例如：從花瓣未切除的位置起始。



您也可在[起點]設定及變更數值。

7

完成圖樣時，在工作設定選單中選取  (連曬) 以外的設定，可將預覽區域變更為列印預覽。

範例：選取  (工作資訊) 時

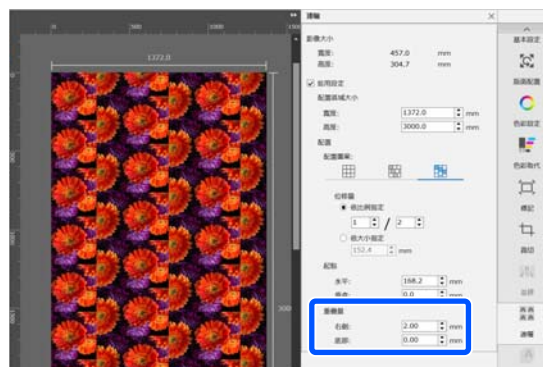


列印影像之間出現間隙時

您可設定[重疊量]並於影像重疊後出現黑線時進行調整，或是雖然影像看似在預覽區域中完美接合，但仍留空白並於列印後出現白線時進行調整。

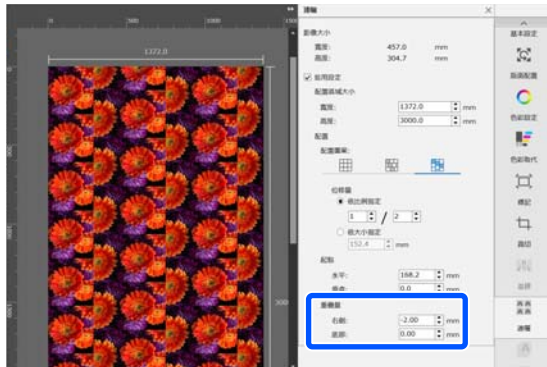
範例：影像之間出現 2 mm 寬的垂直白線

出現白線的原因是影像之間有水平的空白處。在[重疊量]的[右側]設定 2。



範例：影像之間出現 2 mm 寬的垂直黑線

出現黑線的原因是影像水平重疊。在[重疊量]的[右側]設定 -2。



影像頂部和底部之間出現水平線調時，請設定[重疊量]的[底部]。

印表機的連曬程序

一般而言，執行連曬列印時，會在針對重複圖樣所建立的工作執行 RIP 處理時進行列印，因此在完成列印前，您無法關閉 Epson Edge Print 和 RIP 伺服器 (已安裝 Epson Edge Print 的電腦)。對於印表機的連曬程序，在開始列印後，可在列印期間關閉 Epson Edge Print 和 RIP 伺服器。

不過，您無法位移及定位影像，也無法指定圖樣的起始點。

選擇[在印表機上執行連曬]，並在[配置區域大小]中設定欲放置影像區域的大小。

選取[配置區域大小]可依照指定大小排列及放置影像。

若[配置區域大小]選取的[寬度]大於材料寬度，將不會列印超出材料寬度的影像。

使用 LFP Accounting Tool

基本設定

務必事先執行 LFP Accounting Tool 的基本設定，從印表機取得工作資訊，以便計算成本或執行其他作業。依下列順序執行設定。依以下單元說明的步驟操作，執行設定。

1. 選擇印表機



2. 設定單位價格



3. 設定工作資訊的顯示條件



4. 設定您要摘要的單位

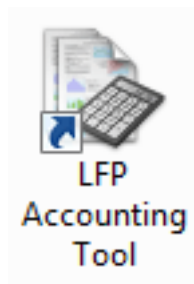
進行設定之前，請先檢查安裝 LFP Accounting Tool 的電腦，是否可從印表機列印。
如需各設定畫面的詳細資訊，請參閱 LFP Accounting Tool 的說明。

選擇印表機

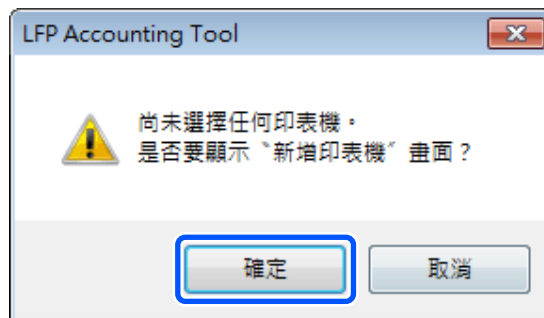
選擇您要摘要成本計算及工作資訊的印表機。

本單元說明如何在安裝 LFP Accounting Tool 後，直接選擇印表機。

- 1 雙擊桌面上的 LFP Accounting Tool 監控圖示。



- 2 當顯示下列訊息時，請按下[確定]鍵。



- 3 當顯示下列訊息時，請檢查內容、決定要採取的動作，然後按下[確定]鍵。



- 4 從[新增印表機]畫面中選擇印表機，然後按一下[確定]。

若此軟體無法與印表機通訊，則不會顯示於清單中。當您要從多台印表機中摘要成本計算及工作資訊時，請選擇目標印表機。我們建議最多設定 4 台用來監控的印表機。

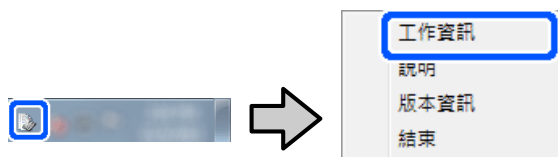


按下[確定]鍵時，此軟體會開始從選取的印表機取得工作資訊。

設定單位價格

針對印表機所使用的紙張及墨水，設定單位價格。

- 1 如果未顯示[工作資訊清單]，請在工作列的 LFP Accounting Tool 圖示上按一下滑鼠右鍵，然後按一下[工作資訊]。



- 2 按下[價格設定]鍵。



- 3 按下[紙材單位價格]選單，對所有[紙材資訊]項目進行設定，然後按下[登記]鍵。



已登記的資訊會顯示於[紙材清單]中。

- 4 按一下[墨水單位價格]標籤，然後選擇印表機。



- 5 對所有[墨水資訊]項目進行設定，然後按下[登記]鍵。



已登記的資訊會顯示於[墨水清單]中。若不需要進行管理成本、效益成本等其他成本設定，請前往步驟 8。

- 6 按下[其他成本]選單，然後選擇您要設定其他成本的印表機。



- 7 對所有[其他成本的資訊]項目進行設定，然後按下[登記]鍵。

您最多可為每個工作資訊登記 5 個額外的成本，如管理成本、效益成本或壓膜成本。

已登記的資訊會顯示於[其他成本的清單]中。

- 8 完成各單位價格的設定後，按下[關閉]鍵。

設定工作資訊的顯示條件

隱藏要在摘要工作資訊時略過的工作，如已取消的工作、測試列印及特定使用者的工作。

- 1 按下[工作資訊清單]畫面上的[篩選條件設定]鍵。

- 2 若要隱藏已取消的工作，請取消勾選[顯示已取消或已中止的工作]。

- 3 若要隱藏測試列印或特定使用者的工作，請勾選[套用篩選條件]，對您要隱藏的項目進行設定，然後按下[登記]鍵。

已登記的資訊會顯示於[篩選條件清單]中。

- 4 完成顯示條件設定後，按下[確定]鍵。

設定您要摘要的單位

設定您要摘要之工作的起始日期及單位(月、年等)。

- 1 針對您要摘要的工作，您可選擇年、半年、季或月作為單位(期間)。

- 2 在[工作資訊清單]畫面上選擇[起始月份]或[起始日]。

- 3 按下[搜尋]鍵可顯示符合搜尋條件的工作。

按下[匯出CSV]鍵可將摘要的工作匯出至 CSV 檔。如需詳細資訊，請參閱 LFP Accounting Tool 的說明。

附註：

LFP Accounting Tool 每隔 5 分鐘會自動與印表機通訊，並取得工作資訊。另可按一下[**重新整理資料**]，取得印表機收集的最新工作資訊。如果印表機尚未列印任何資料，由於沒有工作資訊，因此您無法取得任何資料。

設定到此結束。

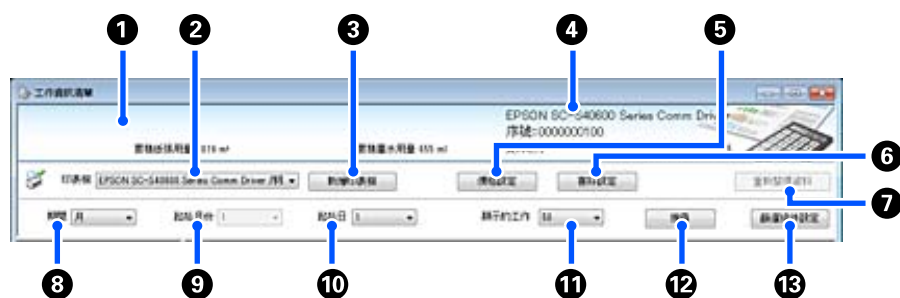
若要繼續取得工作資訊，請確定印表機進行列印時，LFP Accounting Tool 保持在執行狀態。

畫面配置

從印表機自動取得並由電腦收集的工作資訊，會顯示於工作資訊清單畫面。
您可利用以下任一方式顯示畫面。

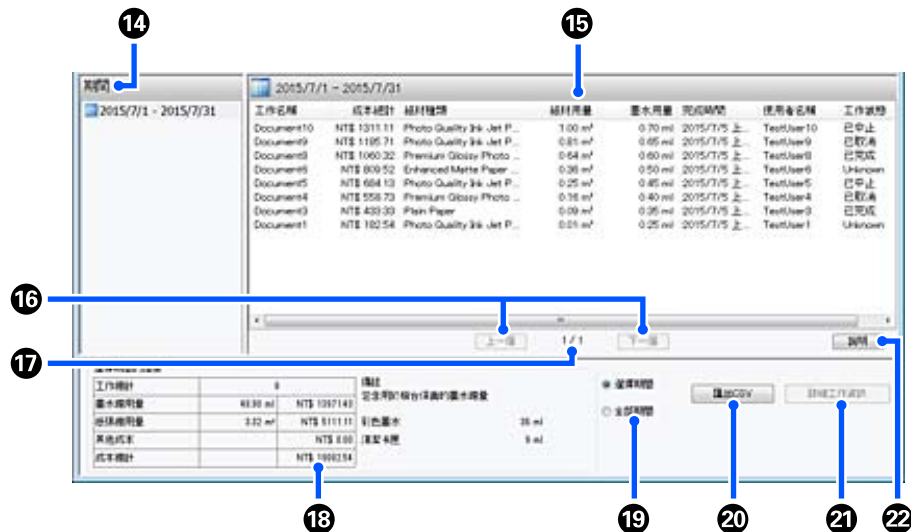
- ❑ 在工作列上雙擊此軟體的圖示
- ❑ 在工作列上用滑鼠右鍵按下此軟體的圖示，然後按下[工作資訊]鍵。
- ❑ 在 Epson Edge Dashboard 上，按一下印表機操作畫面中帳戶管理標籤上的 [LFP Accounting Tool]

如需其他畫面的詳細資訊，請參閱 LFP Accounting Tool 的說明。



項目		說明
❶	訊息顯示區	若工作資訊搜尋結果包含無法計算成本的工作，或單位價格尚未設定的工作，即會顯示訊息。
❷	印表機	設定您要顯示工作資訊的印表機。 顯示在[新增印表機]畫面上選取之印表機的清單。
❸	[新增印表機]鍵	開啓[新增印表機]畫面。
❹	所選印表機資訊/資料取得顯示區	顯示所選印表機的產品名稱與序號，以及從所選印表機取得最新工作資訊的日期。 在訊息顯示區的底部，累積墨水使用量與累積紙材使用量也會根據印表機機型而顯示。 當此軟體執行中並能與所選印表機進行連線時，會每隔 5 分鐘取得工作資訊。
❺	[價格設定]鍵	開啓[單位價格設定]畫面。
❻	[喜好設定]鍵	開啓[喜好設定]畫面。
❼	[重新整理資料]鍵	按下即可立刻取得所選印表機的最新工作資訊。
❽	期間	選擇您要摘要之工作的期間。 您可選擇年、半年、季或月。預設值為“---”。若選取預設值時[期間]中沒有顯示任何資料，會在清單檢視中顯示及摘要所選印表機的所有工作資訊。 每個選取單位的日期會顯示於期間中。
❾	起始月份	從[期間]中選取年、半年或季時可以使用此設定。選擇介於 1 至 12 的值，作為摘要的起始月份。
❿	起始日	從[期間]中選取年、半年或季時可以使用此設定。選擇介於 1 至 31 的值，作為摘要的起始日。
⓫	顯示的工作	設定在清單檢視中顯示的最多工作數量。您可選擇“50”、“100”或“200”。
⓬	[搜尋]鍵	顯示符合在[期間]或[篩選條件設定]畫面中設定之搜尋條件的資料。
⓭	[篩選條件設定]鍵	開啓[篩選條件設定]畫面。

前言



項目	說明
14 期間	顯示在[期間]、[起始月份]或[起始日]中設定的期間。
15 清單檢視	透過在[期間]或[篩選條件設定]畫面中設定的搜尋條件，顯示找到之工作資訊的清單。取得的工作資訊會從最新到最舊以遞減順序顯示。 “???” 顯示在尚未設定[紙材單位價格]或[墨水單位價格]的工作中。若選取顯示 “???” 的工作時按下[價格設定]鍵，會開啓[單位價格設定]畫面且已選取需要設定的項目。 當電腦關機時，如果將超過 10 個工作傳送至印表機，則此軟體無法取得工作資訊。從軟體無法取得的工作資訊中，只有墨水用量與[Lost Job]的工作名稱會列在清單中。[-]表示無法取得的其他資訊。根據使用的機型，您可能無法取得墨水用量資訊，這時會顯示[0ml]。
16 [上一個]/[下一個]鍵	透過這兩個按鍵，可在所選期間的工作資訊包含多個頁面時，瀏覽不同頁面的資訊。
17 目前頁面	顯示目前頁面的頁數。
18 選擇期間的摘要	針對在[期間]中選取的工作資訊，顯示各項目的總計。顯示的資訊根據取得目標印表機而有不同。 若尚未設定紙材單位價格或墨水單位價格的工作顯示於清單檢視中，“???” 也會顯示於摘要中。
19 [選擇期間]/[全部期間]	設定要輸出至 CSV 檔案之資料的期間。 若選擇從目前清單檢視中顯示之[期間]輸出資料，請設定[選擇期間]。您只能選擇一個期間。 若要輸出所選印表機的所有資訊，請設定[所有期間](在[篩選條件設定]畫面中已排除的工作資訊也會一併輸出)。 當[篩選條件設定]畫面中沒有設定工作資訊項目時，若要輸出特定印表機的資訊，請將[期間]設為 “---”，然後選擇[選擇期間]。
20 [匯出CSV]鍵	將[選擇期間]或[全部期間]的工作資訊匯出至檔案。
21 [詳細工作資訊]鍵	顯示在清單檢視中選取之工作的詳細資訊。
22 [說明]鍵	顯示此畫面的說明。

使用 EPSON Software Updater

檢查可用的軟體更新

- 1 檢查下列狀態。
 - ☐ 電腦已連上網際網路。
 - ☐ 印表機與電腦可以進行通訊。
- 2 啟動 EPSON Software Updater。

Windows 8.1/Windows 8

請在搜尋快速鍵中輸入軟體名稱，然後選取顯示的圖示。

Windows 8.1/Windows 8 除外

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

Mac

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

附註：
在 Windows 中，按一下桌面工具列上的印表機圖示並選取[軟體更新]也可以啟動。
- 3 更新軟體和使用說明。
請依照螢幕上的指示繼續操作。



重要資訊：

更新時，請勿關閉電腦或印表機。

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

<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[檢查間隔]方塊中選取檢查更新的間隔，然後按一下[確定]。

如何使用 Web Config

開始指南

在與印表機連接到相同網路的電腦上，啟動瀏覽器。

- 1 檢查印表機的 IP 位址。
按下 ，然後依序按下[一般設定] - [網路設定] - [網路狀態] - [有線區域網路狀態]。
- 2 在透過網路連線到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：https://印表機的 IP 位址/
IPv6：https://[印表機的 IP 位址]/
範例：
IPv4: https://192.168.100.201/
IPv6: https://[2001:db8::1000:1]/

退出程序

關閉網路瀏覽器。

移除軟體

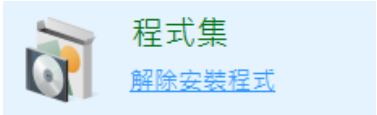


重要資訊：

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

本單元說明如何解除安裝 Epson 通訊驅動程式。若要解除安裝其他軟體，請參閱軟體的說明。

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


- 3 選擇 [移除 EPSON SC-F10000 Series Comm Driver 印表機]，然後按一下 [解除安裝/變更]。
- 4 選擇目標印表機圖示，然後按下[確定]鍵。
- 5 請依照螢幕上的指示繼續操作。
出現刪除的確認訊息時，請按下[是]鍵。

若要重新安裝 Epson 通訊驅動程式，請重新啟動電腦。

基本操作

最佳列印工作流程

需要滿足下列條件，才能在印表機上取得最佳列印品質。

- ❑ 將適用於所用材料的材料設定值登錄至印表機，並將列印資訊登錄至 RIP。
- ❑ 將材料正確裝入印表機。
- ❑ 依據要使用的材料執行列印調整 (印字頭直線性校正和進紙調整)。
- ❑ 印表機狀況良好。

請依以下步驟操作，達成條件。

1.登錄材料設定值。(搭配新材料使用 EMX 檔案時)

可利用 Epson Edge Dashboard，輕鬆將材料設定值登錄至印表機。如果利用 Epson Edge Dashboard 登錄，請事先下載與所用材料相對應的 EMX 檔案，並將其登錄至印表機。

 [第35頁 “使用 Epson Edge Dashboard”](#)



2.裝入材料。

裝入要用於印表機的材料。裝入方式視材料特性而異。如果不使用 EMX 檔案，可在裝入材料時選擇材料種類，登錄最佳材料設定值。

 [第62頁 “裝入材料”](#)



3.將材料裝到自動收紙單元。

將自動收紙單元裝到材料邊緣，然後確定可執行自動收紙。安裝方式視材料特性而異。

 [第69頁 “使用自動收紙單元”](#)



4.執行列印調整。(使用新材料時)

執行列印調整，依機器狀況將材料設定值最佳化。

執行自動調整通常就能自動調整。

 [第83頁 “列印調整”](#)



5.檢查印表機狀況。

開始列印工作時，請檢查墨水存量和印字頭噴嘴的狀況。

 [第83頁 “列印前”](#)



6.列印。

透過 Epson Edge Print 開始列印。

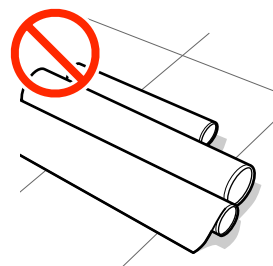
 [第45頁 “使用 Epson Edge Print”](#)

材料處理注意事項

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

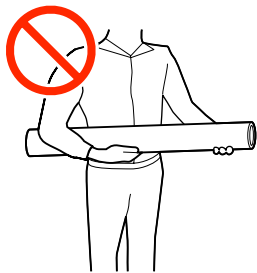
請勿將未包裝的材料直接放在地面上。

材料應該捲回並插入原始包裝內進行存放。



搬動材料時，勿讓材料表面靠著衣物。

在將材料裝入印表機之前，請將材料放入個別包裝內。



裝入材料時的注意事項

⚠ 注意：

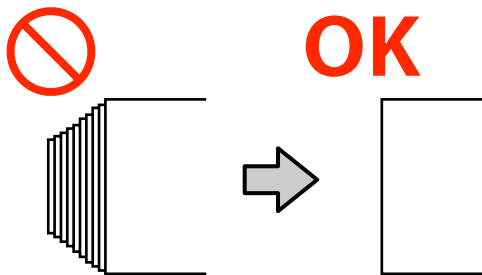
- ❑ 乾燥器可能產生高溫，務必遵守所有必要的注意事項。未能遵守必要的注意事項，可能導致燒傷危險。
- ❑ 請勿將手放入乾燥器中。未能遵守必要的注意事項，可能導致燒傷危險。
- ❑ 材料重量較重，不可由一個人搬動。如果材料重量超過 40 kg，建議使用起重機搬運。
- ❑ 打開/闔上前蓋或護蓋時，請注意不要夾傷手或手指。未能遵守這些注意事項，可能導致受傷。
- ❑ 請勿用手摩擦材料的邊緣。材料的邊緣銳利，可能導致受傷。

請於列印前再裝入材料。

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

若捲筒的右緣和左緣不平均，請勿裝入材料。

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



以適合所用材料的順序裝入。

裝入材料的方式共有兩種：正常饋送程序和收紙饋送程序。

裝入時，如果使用正常饋送程序向前輸送 (饋入) 材料，根據材料種類，可能會發生一些問題，例如材料在壓盤上起皺。當材料卡在壓盤上時，就會產生這些問題。

如果發生這些問題，請依照收紙饋送程序裝入材料。在收紙饋送程序中，材料會先裝入自動收紙單元再饋入，避免材料卡在壓盤上並產生問題。

無法使用的材料

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

邊緣摺疊或起皺材料的範例



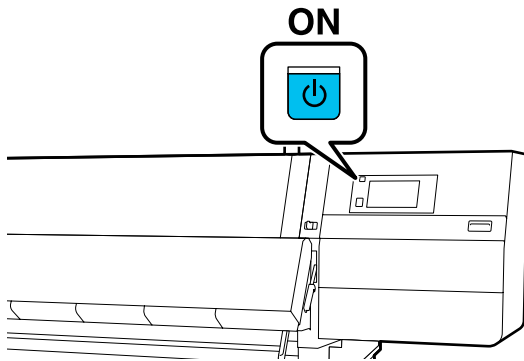
裝入材料

您可在 YouTube 的影片中查看程序。

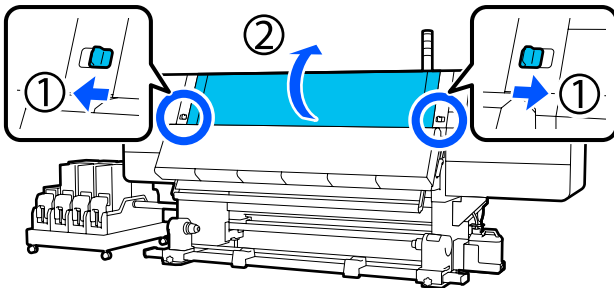
[Video Manual](#)

基本操作

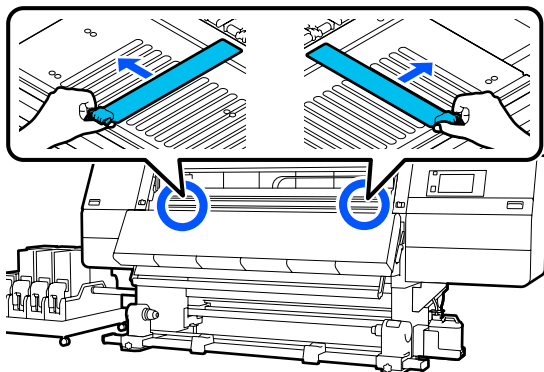
- 1 按下  鍵，等到首頁畫面顯示為止。



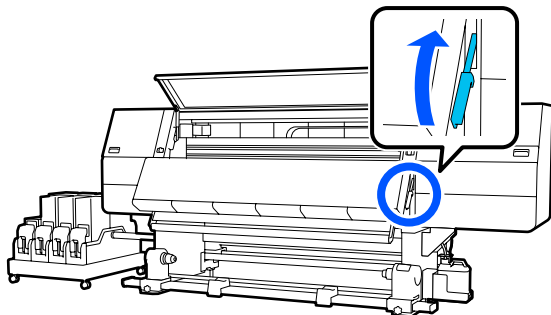
- 2 將左右兩側的固定桿往外移，打開前蓋。



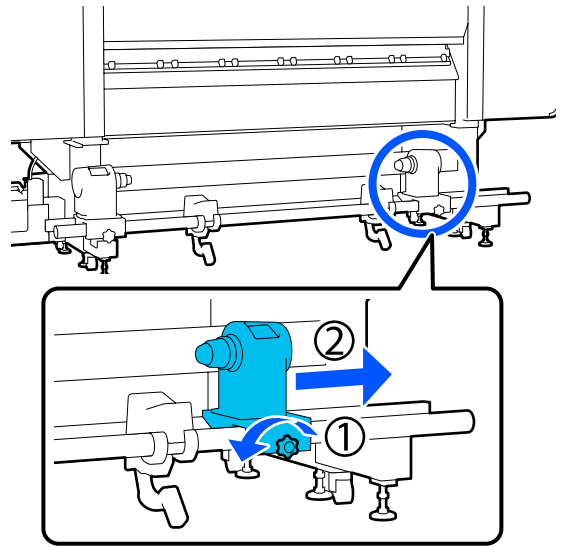
- 3 壓下材料邊緣固定板兩側的卡榫，將固定板移至壓盤的兩側。



- 4 拉起材料調整桿。

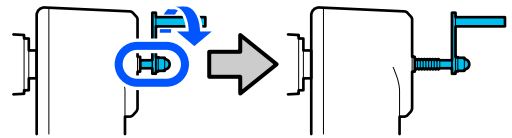


- 5 移至後側，鬆開右側捲筒材料固定器的固定螺絲，將固定器往外移。

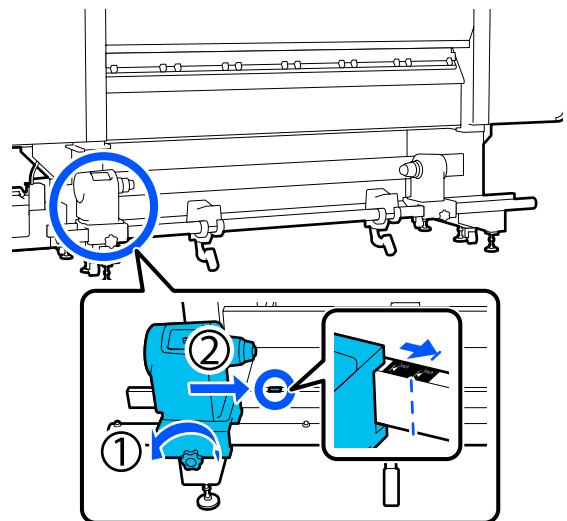


重要資訊：

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



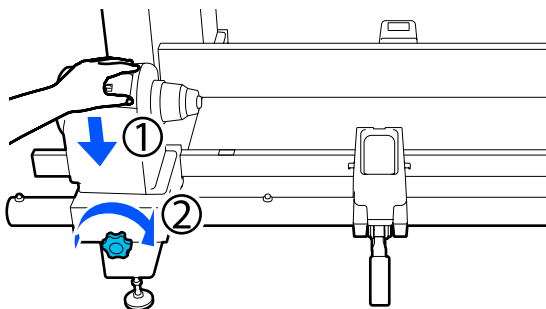
- 6 鬆開左側捲筒材料固定器的固定螺絲，根據要裝入材料的捲筒紙軸內徑，將捲筒材料固定器移至設定位置。



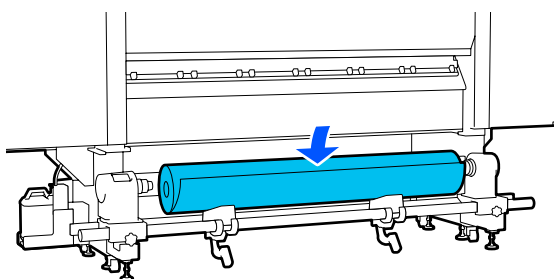
基本操作

- 7** 在按壓捲筒材料固定器頂部的同時鎖緊固定螺絲，直到螺絲無法轉動。

確實鎖緊，確定捲筒材料固定器不會移動。

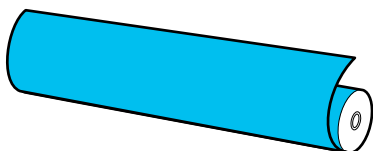


- 8** 將材料放在捲筒支撐架上。將捲筒支撐架往內移，與捲筒末端相距約 20 cm。

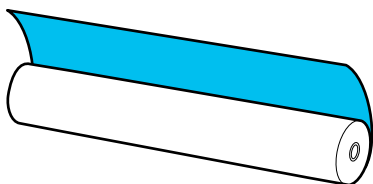


附註：
放置方式根據材料的捲動方式而有所不同。

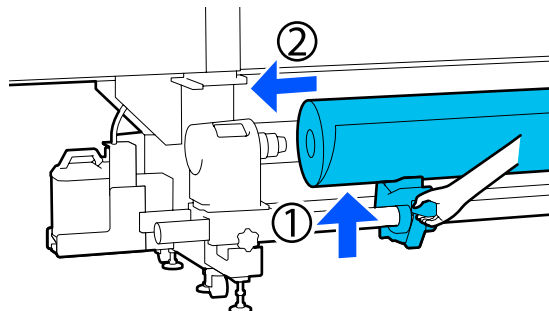
可列印面朝外



可列印面朝內



- 9** 升起升降桿時，將捲筒支撐架移至左側，將材料的捲筒紙軸確實插入捲筒材料固定器。

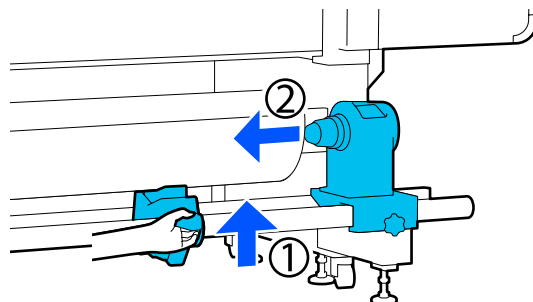


附註：

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** 升起右側升降桿時，將捲筒材料固定器確實插入材料的捲筒紙軸。



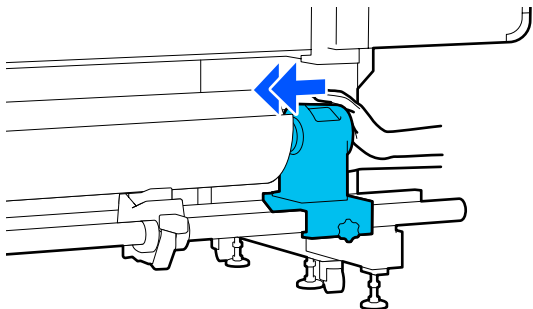
附註：

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

- 11** 為確保捲筒材料固定器確實插入捲筒紙軸，請將捲筒材料固定器頂部推向捲筒兩次。



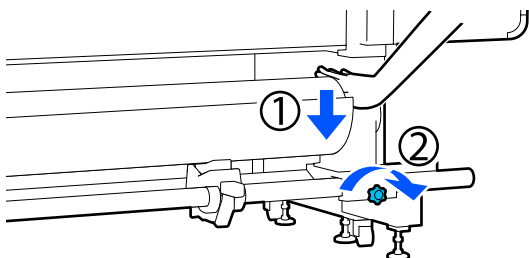
! 重要資訊：

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。

- 12** 在按壓捲筒材料固定器頂部的同時鎖緊固定螺絲，直到螺絲無法轉動。

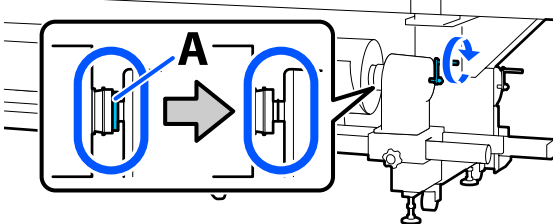
確實鎖緊，確定捲筒材料固定器不會移動。



! 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。

- 13** 轉動握把，直到下圖的 A 部位完全插入。



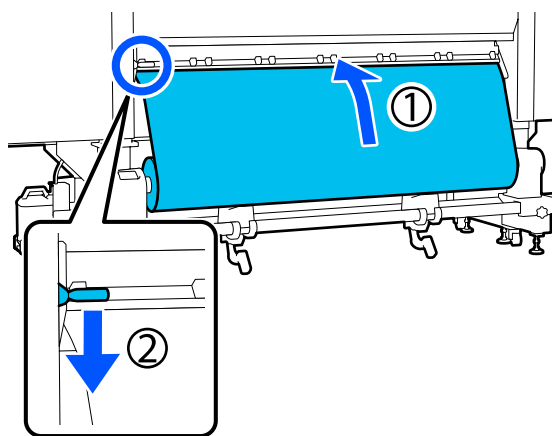
! 重要資訊：

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

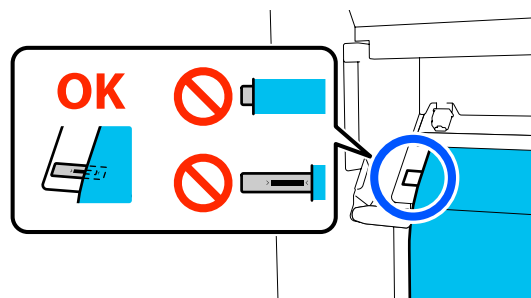
若完全轉動握把後仍可看見 A 部位，請轉回握把。鬆開右側的捲筒材料固定器螺絲，然後從步驟 5 重新執行操作。

- 14** 將大約 20 cm 的材料插入開口，然後放下材料調整桿。

您插入的材料被夾住，無法掉出。



- 15** 確認材料的左緣位於標籤矩形的範圍內，如下圖所示。

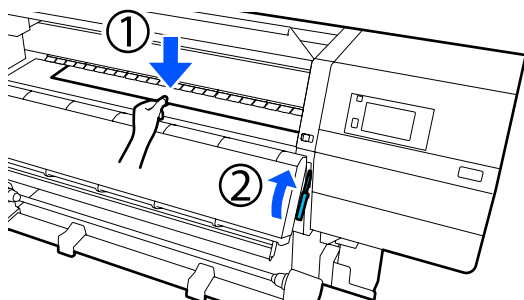


! 重要資訊：

如果材料的左緣沒有位於標籤的黑色方框內，以相反順序執行步驟 6 至 15，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。

基本操作

- 16** 移至前側，同時拿好材料，以免它掉到後側，然後升起材料調整桿。

**附註：**

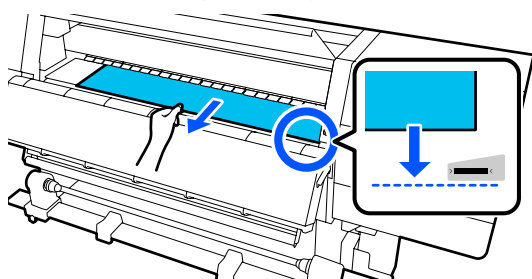
可透過畫面操作，變更壓盤上的材料吸力。調高材料吸力，可降低材料掉落的可能性。

如果難以在後續程序中拉出材料，請調低材料吸力。視需要變更。

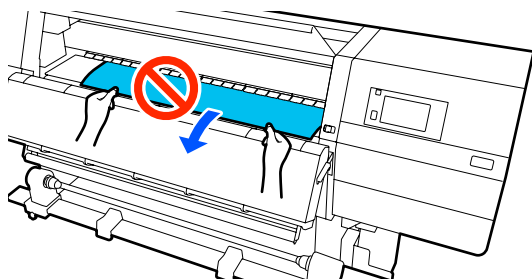
- 17** 根據材料種類，將材料拉出至下列位置。

正常饋送程序

將材料拉出至壓盤標籤的近緣。
一手抓住材料中間，然後筆直拉出。



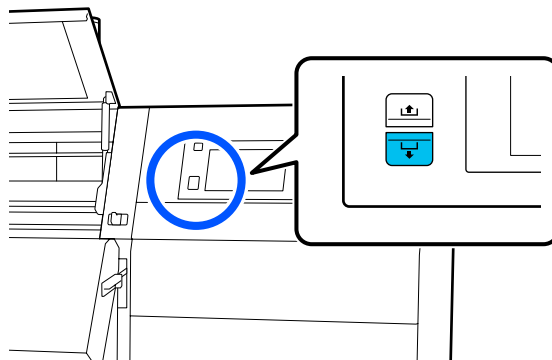
請勿用兩手拉動材料。這麼做可能會導致材料歪斜或移動。

**收紙饋送程序**

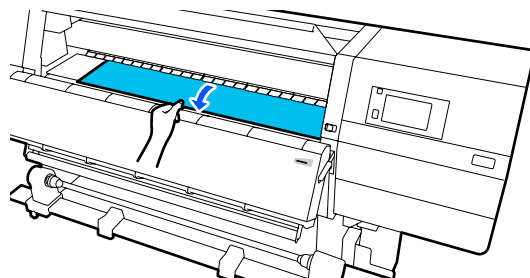
拉出材料，直到觸及捲筒材料固定器為止。
依以下步驟操作，拉出材料。

執行下列各步驟時，務必先鬆脫材料，再將其拉出。如果未事先鬆脫就強行拉出，材料可能會破損。

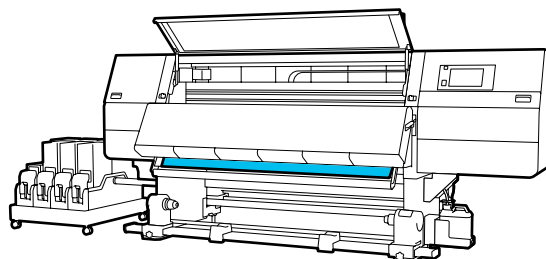
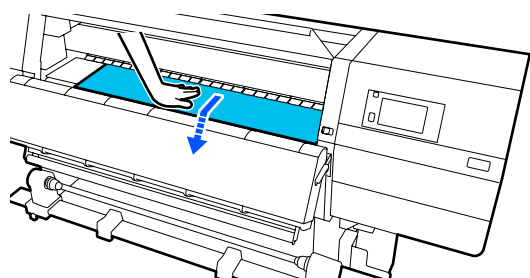
若要鬆脫材料，請按下 [↵] 鍵。按下後，位於後側的材料就會朝饋送方向旋轉並鬆脫。



- a. 一手抓住材料中間，筆直拉出，然後將其邊緣插入乾燥器中。

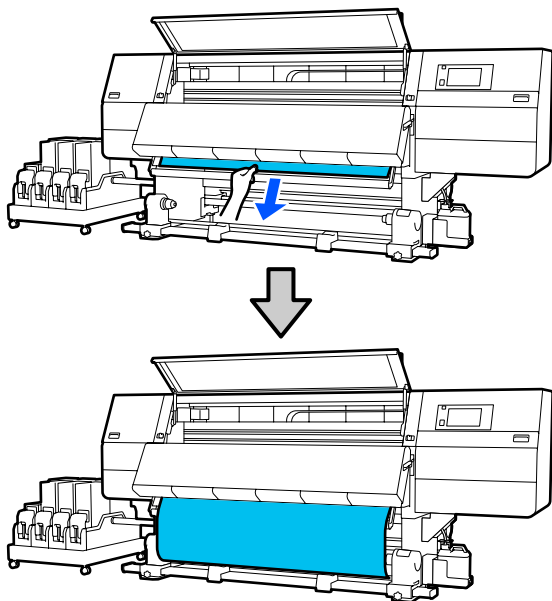


- b. 一邊抓住壓盤上材料的中間，一邊朝自己的方向拉出，直到其邊緣脫離乾燥器下方。

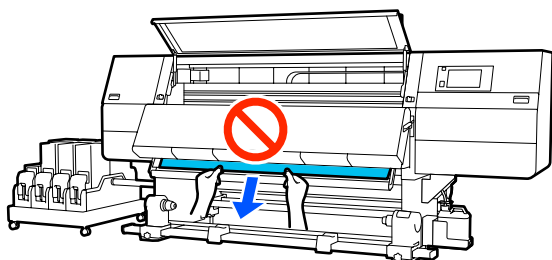


基本操作

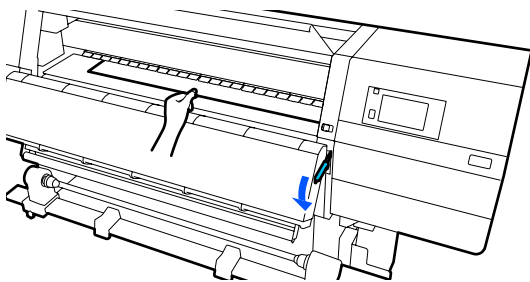
c. 一手抓住材料中間，然後拉出材料，直到其邊緣觸及捲筒材料固定器。



請勿用兩手拉動材料。這麼做可能會導致材料歪斜或移動。



18 降下材料調整桿。



正常饋送程序

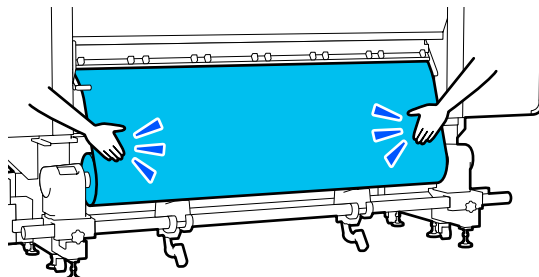
降下材料調整桿後，繼續執行下一個步驟。

收紙饋送程序

降下材料調整桿，然後繼續將材料裝到自動收紙單元。前蓋打開時，請參閱下列說明，將材料裝到自動收紙單元。

 [第69頁 “使用自動收紙單元”](#)

19 移至後側，輕敲材料兩側邊緣，檢查左側和右側的張力是否出現差異。



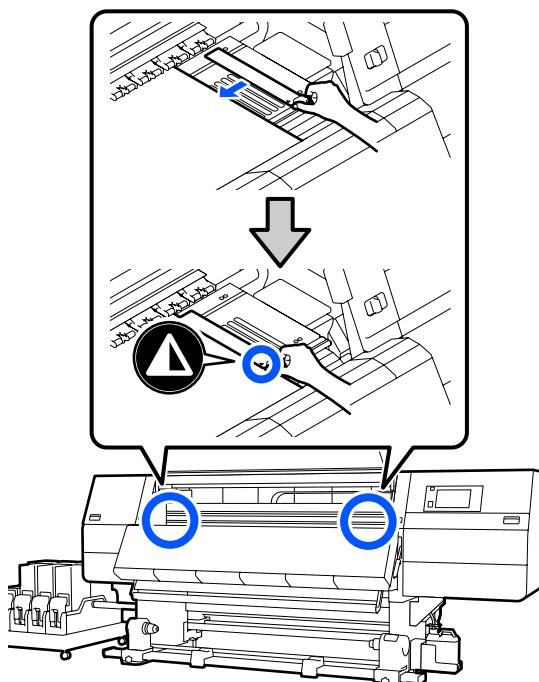
如果張力出現差異，材料可能鬆動。

從印表機前方拉起材料調整桿，並消除材料的鬆弛部分。

消除鬆弛部分後，請降下材料調整桿。

20 移至前側，壓下材料邊緣固定板兩側的卡榫，將固定板移至材料的上緣。進行調整，使材料的邊緣對齊材料邊緣固定板三角孔的中央。

材料邊緣固定板能防止材料翹起，避免材料裁切邊緣的纖維接觸到印字頭。正確裝入。



重要資訊：

- ❑ 對於厚度超過 0.4 mm 的材料，請勿使用材料邊緣固定板。材料邊緣固定板可能接觸並損壞印字頭。
- ❑ 務必將固定板裝至適當位置，讓材料邊緣切齊三角孔的中央。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。

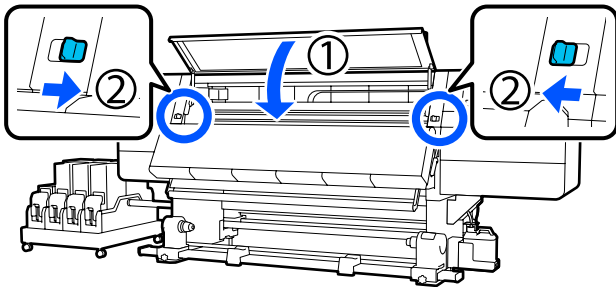
 [第137頁 “一般設定選單”](#)

按下[確定]開始各項操作，例如偵測裝入的材料。

23

視需要依螢幕上的指示操作，將材料邊緣向前輸送至指定位置。

21 闔上前蓋，然後將左右兩側的固定桿往內移。



22 在畫面上設定材料資訊，然後按下[確定]。
在此處執行下列設定。

- ❑ 材料：設定用於列印的材料。
- ❑ 滾筒捲動方向：已裝入材料的收紙方式
- ❑ 材料長度：已裝入材料的長度
- ❑ 材料偵測：材料寬度的偵測方式

當沒有在[材料]中設定材料種類時，若您選擇材料設定，則會顯示用於選擇材料種類的畫面。參考已裝入材料的紙張重量選擇材料種類，詳情如下。

材料種類	紙張重量 (g/m ²)
超薄紙	39 以下
薄紙	40 至 56
中厚紙	57 至 89
厚紙	90 以上

在[材料偵測]中，設定[寬度偵測]。通常設定會保持設為[開啓]。

如需材料偵測的詳細資訊，請參閱下列說明。

使用自動收紙單元

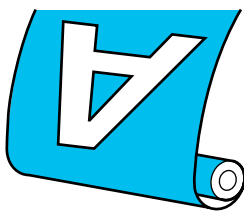
自動收紙單元會在列印時自動收紙，提高無人控管操作的效率。

本印表機的自動收紙單元能依下列方向進行收紙。

列印面朝內



列印面朝外



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

以列印面朝外收起，會讓列印表面位於捲筒的外側。

您可在 YouTube 的影片中查看程序。

Video Manual

⚠ 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。未能遵守這些注意事項，可能導致受傷。
- ❑ 請勿將手放入乾燥器中。未能遵守必要的注意事項，可能導致燒傷危險。

正確收紙要點

請遵守下列要點以正確收起材料。

- ❑ 建議您使用與材料具有相同寬度的收紙捲筒紙軸。如果使用不同寬度的收紙捲筒紙軸，收紙捲筒紙軸可能彎曲，而導致無法正確收起材料。

- ❑ 建議以「列印面朝內」收起材料。「列印面朝外」可能導致列印材料移動，並且和捲筒之間產生間隙。當無法以「列印面朝外」正確執行收紙時，請使用「列印面朝內」收紙。
- ❑ 寬度小於 36 inch 的材料可能會移動，且無法正確收起。
- ❑ 請勿依照下圖方式安裝收紙捲筒紙軸。收紙張力將會不平均，而且紙軸會鬆動地轉動。因此，無法正確收紙，可能導致列印結果出現條紋。

邊緣磨損



變形



安裝捲筒紙軸

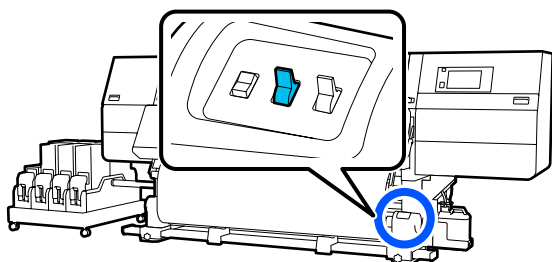
所需物品

- ❑ 與材料具有相同寬度的收紙捲筒紙軸
- ❑ 市售膠帶

基本操作

裝入

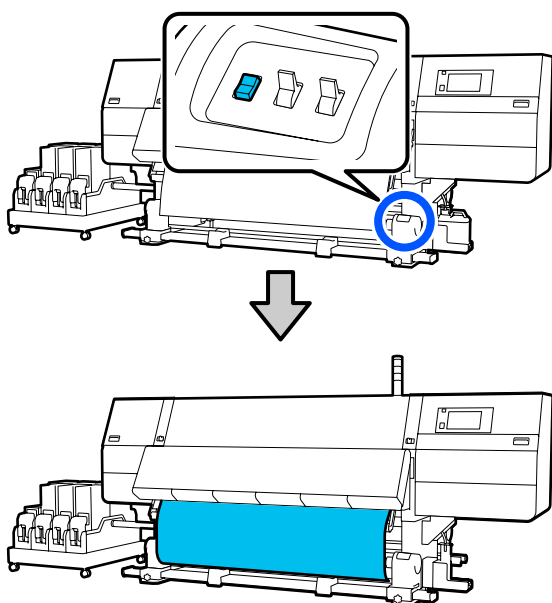
- 1 將 Auto 開關切換至 Off。



- 2 確認材料邊緣接觸捲筒材料固定器。
如果未接觸，請依以下程序操作，使材料邊緣接觸捲筒材料固定器。

正常饋送程序

按住材料饋送開關左側，直到材料邊緣觸及捲筒材料固定器。



! 重要資訊：

饋入材料時，務必按下材料饋送開關。若用手拉出材料，材料可能在收紙時產生扭曲。

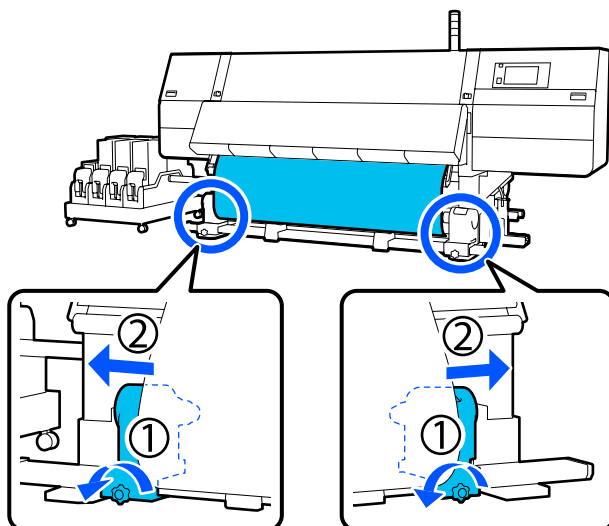
收紙饋送程序

依「裝入材料」的步驟 16 至 18 操作，拉出材料，直到其邊緣觸及捲筒材料固定器。

🔗 第62頁 “裝入材料”

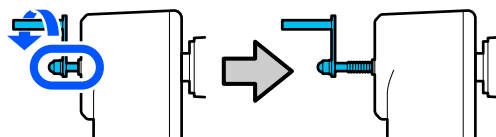
- 3 鬆開捲筒材料固定器兩側的固定螺絲，並調整捲筒材料固定器，使間距大於材料的寬度。

若捲筒支撐架沒有平均固定，請移動支撐架並使其平均。

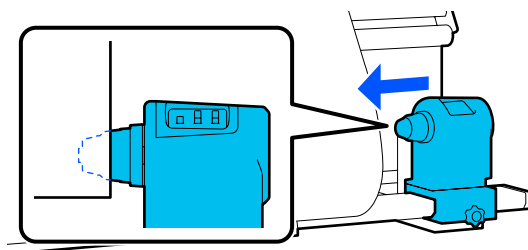


! 重要資訊：

若看不見左側捲筒材料固定器握把的轉軸，請如圖所示轉動握把直到停止為止。若看不見握把，會無法正確裝入捲筒紙軸。

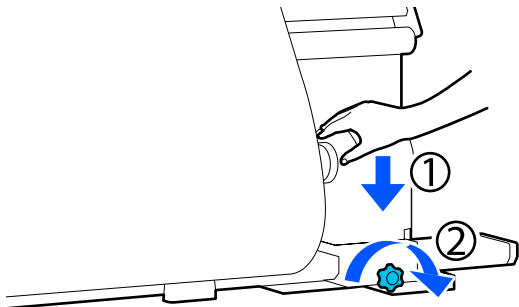


- 4 將右側捲筒材料固定器對齊，並移動至材料的右緣。

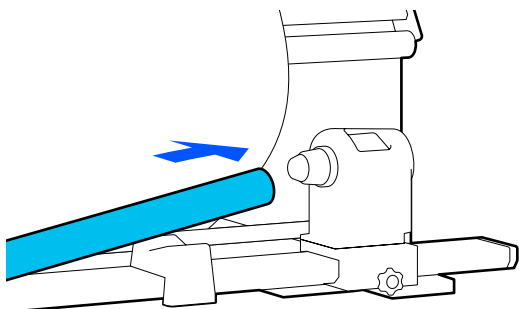


基本操作

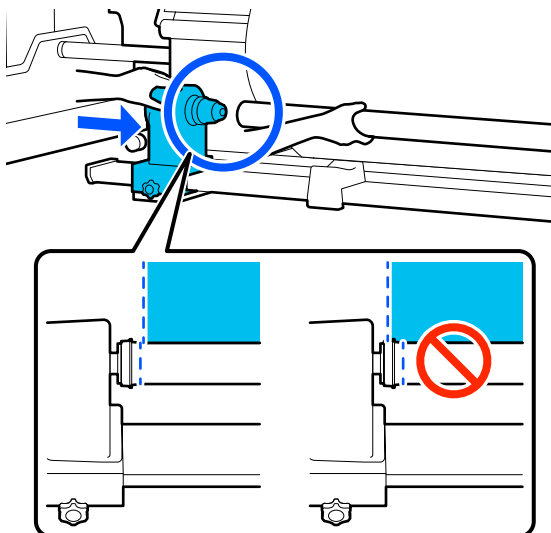
- 5 在按壓捲筒材料固定器頂部的同時，將固定螺絲鎖入定位。



- 6 將捲筒紙軸插入右側捲筒材料固定器。



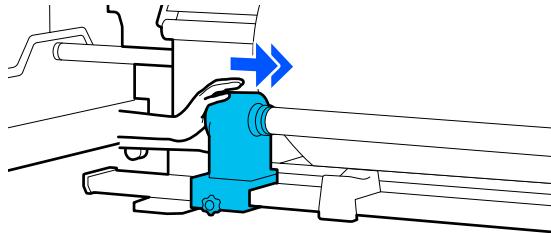
- 7 確認左側捲筒材料固定器完全插入捲筒紙軸，且捲筒紙軸與材料邊緣保持直線。



重要資訊：

若材料邊緣不直，可能無法正確收起材料。若邊緣不直，請鬆開右側捲筒材料固定器的固定螺絲，然後從步驟 4 重新執行操作。

- 8 為確保捲筒材料固定器確實插入捲筒紙軸，請將捲筒材料固定器頂部推向捲筒兩次。



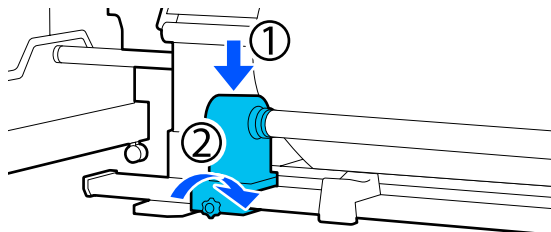
重要資訊：

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。

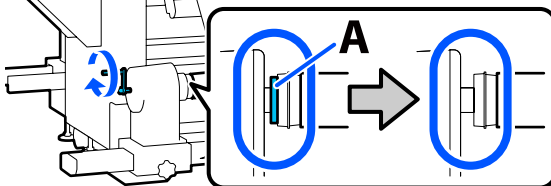
這可能導致列印結果出現細紋。

- 9 在按壓捲筒材料固定器頂部的同時，鎖緊固定螺絲。

確實鎖緊，確定捲筒材料固定器不會移動。



- 10 轉動握把，直到下圖的 A 部位完全插入。



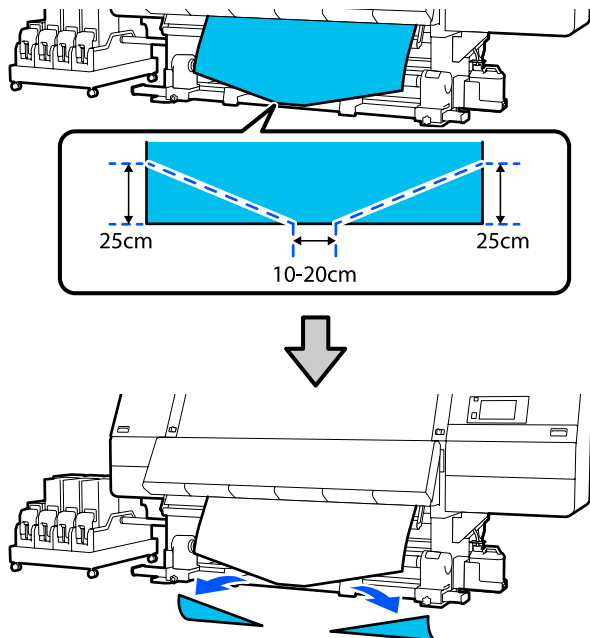
重要資訊：

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

若完全轉動握把後仍可看見 A 部位，請轉回握把。鬆開右側的捲筒材料固定器螺絲，然後從步驟 5 重新執行操作。

- 11** 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。



接著，請依據程序參閱以下內容。

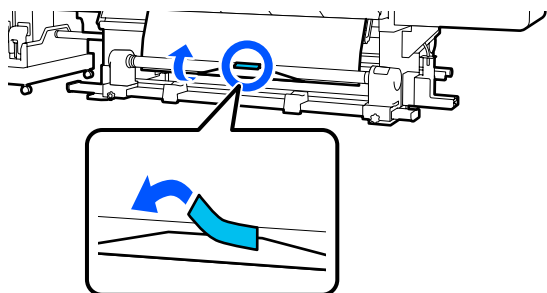
正常饋送程序 ➤ 第72頁 “藉由正常饋送程序收紙”

收紙饋送程序 ➤ 第74頁 “藉由收紙饋送程序收紙”

藉由正常饋送程序收紙

列印面朝內

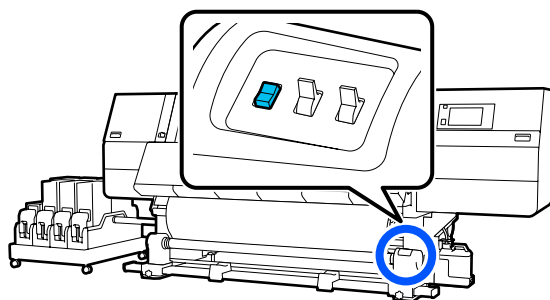
- 1** 將材料的中央往下拉的同時，由後往前纏繞捲筒紙軸，並使用市售膠帶將它黏好。



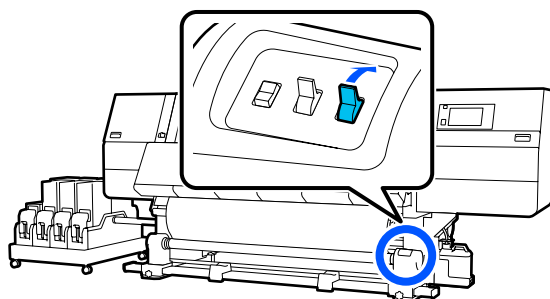
重要資訊：

請拉緊材料，再將材料黏至收紙捲筒紙軸。若在鬆弛狀態下黏貼材料，材料可能在收紙時移動。

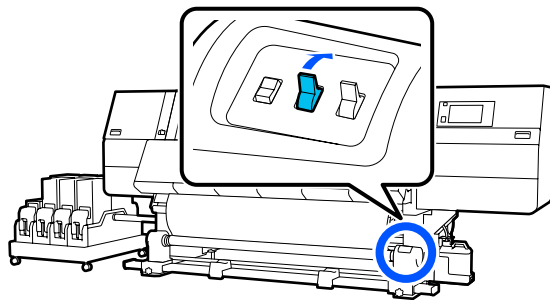
- 2** 按住材料饋送開關的左側，饋入足夠的材料，讓材料纏繞收紙捲筒紙軸一圈。



- 3** 按住  側的 Manual 開關，收起材料，讓材料纏繞紙軸一圈。



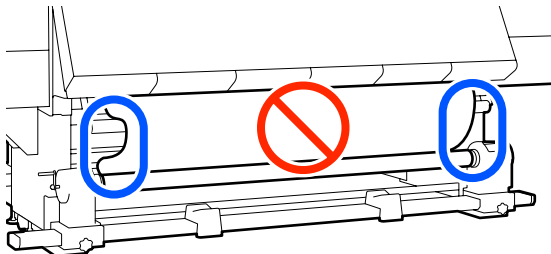
- 4** 將 Auto 開關切換至 。



基本操作

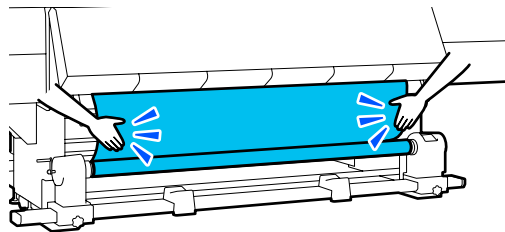
5 確認在無鬆弛的狀態下安裝材料。

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

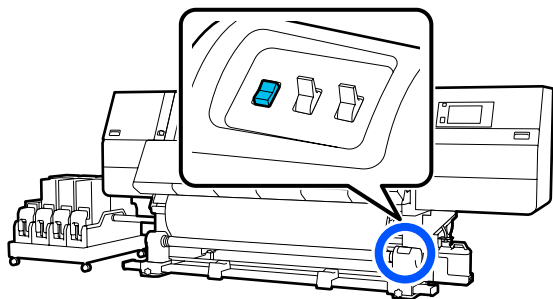


附註：

您可輕拍材料的兩側邊緣以確認張力的差異，如下圖所示。

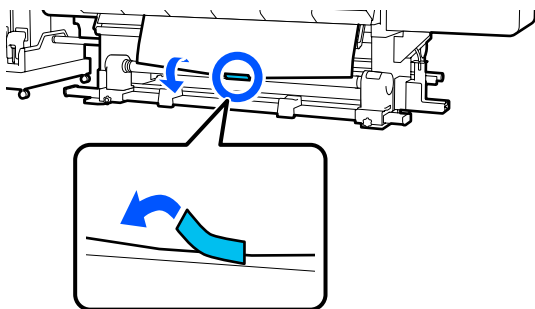


6 按住材料饋送開關的左側，直到收起材料兩側邊緣，並纏繞紙軸一到兩圈。



列印面朝外

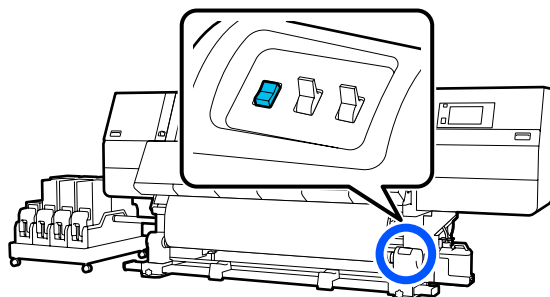
1 將材料的中間部分直接往下拉，並使用市售膠帶將材料固定至收紙捲筒紙軸。



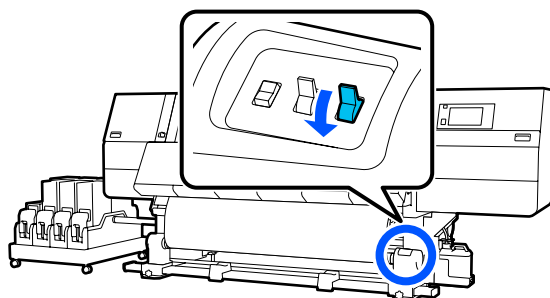
! 重要資訊：

請拉緊材料，再將材料黏至收紙捲筒紙軸。若在鬆弛狀態下黏貼材料，材料可能在收紙時移動。

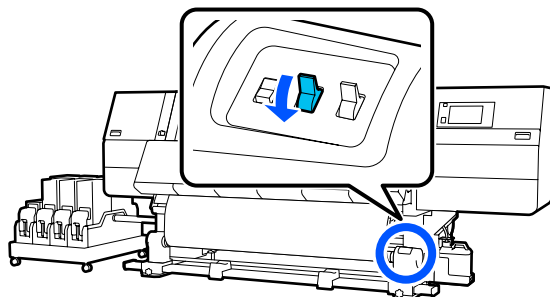
2 按住材料饋送開關的左側，饋入足夠的材料，讓材料纏繞收紙捲筒紙軸一圈。



3 按住 側的 Manual 開關，收起材料，讓材料纏繞紙軸一圈。

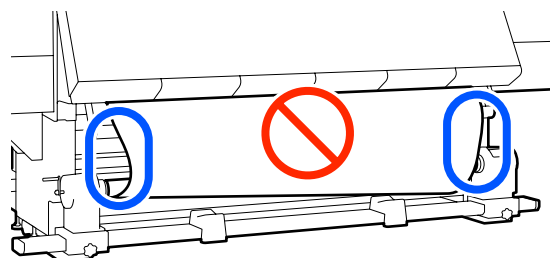


4 將 Auto 開關切換至 。



5 確認在無鬆弛的狀態下安裝材料。

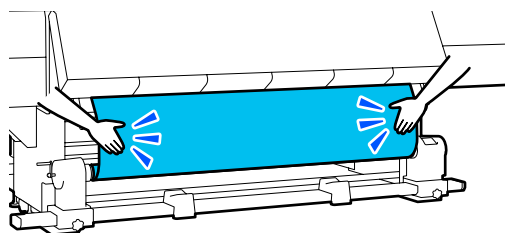
若下圖所示區域的材料左右張力不一致，材料將無法正確收起。當有一側出現鬆弛現象時，請從步驟 1 重新執行程序。



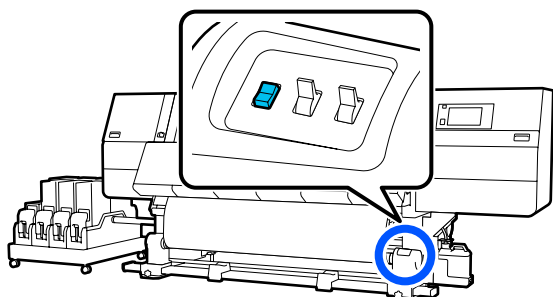
基本操作

附註：

您可輕拍材料的兩側邊緣以確認張力的差異，如下圖所示。



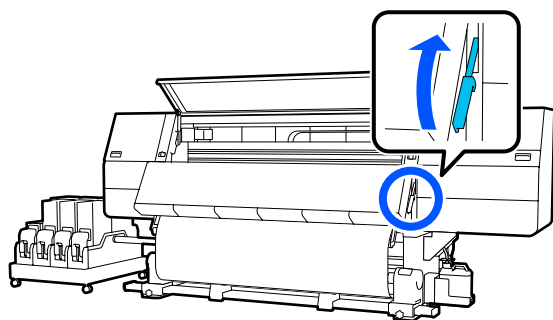
- 6 按住材料饋送開關的左側，直到收起材料兩側邊緣，並纏繞紙軸一到兩圈。



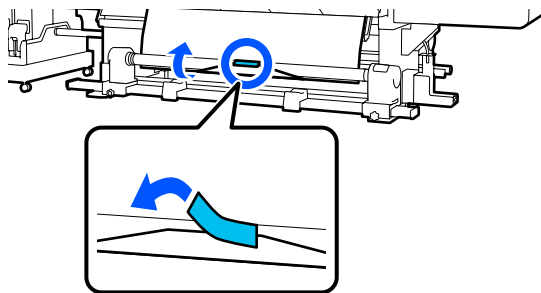
藉由收紙饋送程序收紙

列印面朝內

- 1 確認前蓋打開。
- 2 拉起材料調整桿。



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

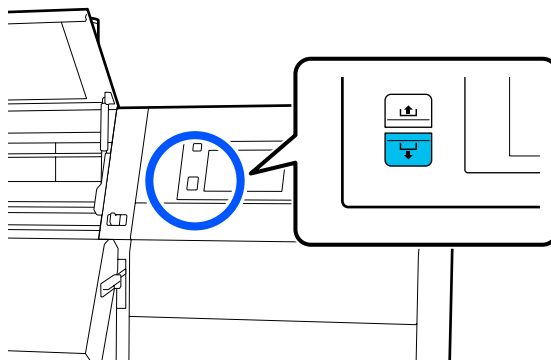


! 重要資訊：

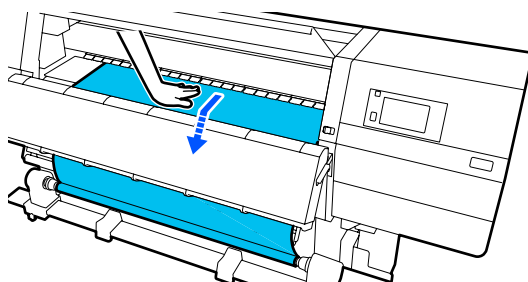
請拉緊材料，再將材料黏至收紙捲筒紙軸。若在鬆弛狀態下黏貼材料，材料可能在收紙時移動。

- 4 重複執行下列程序，並收起材料，以纏繞捲筒紙軸兩圈。

a. 按住 [↵] 鍵，稍微鬆脫後側的材料。

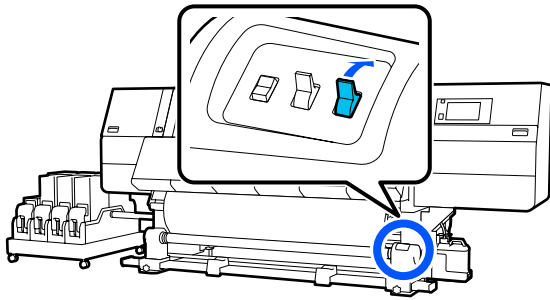


b. 一邊抓住壓盤上材料的中間，一邊朝自己的方向拉出，鬆脫前側的材料。



基本操作

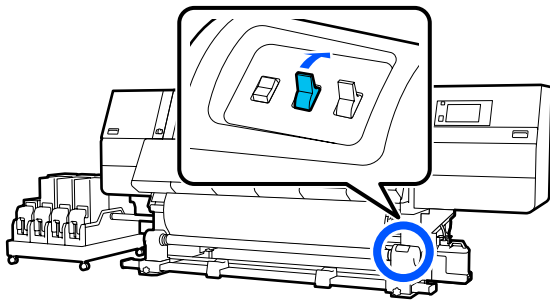
c. 按住  側的 Manual 開關，收起纏繞紙軸的鬆脫材料。



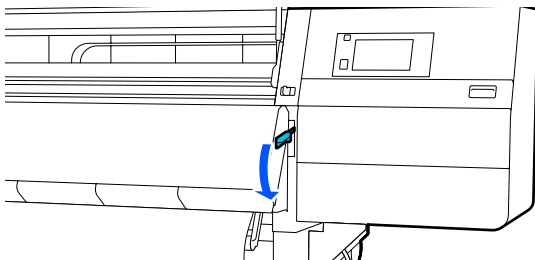
! 重要資訊：

收起纏繞紙軸的材料時，請僅收起鬆脫的部分。如果在未鬆脫的情況下收紙，將會產生問題，例如起皺。

5 將 Auto 開關切換至 。

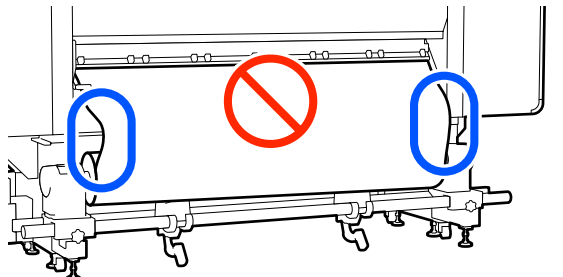
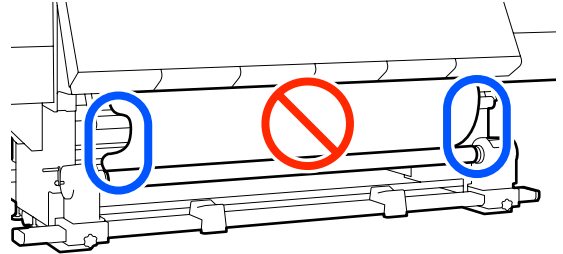


6 降下材料調整桿。



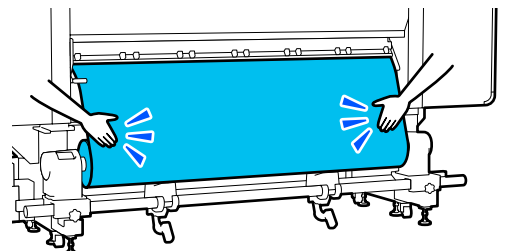
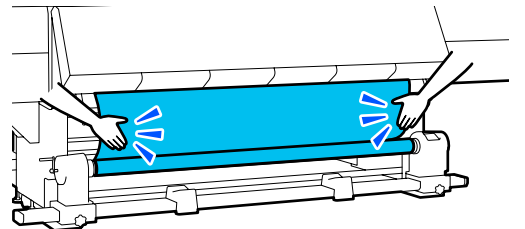
7 確認材料已裝入，且前後兩側未鬆弛。

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 2 重新執程序。



附註：

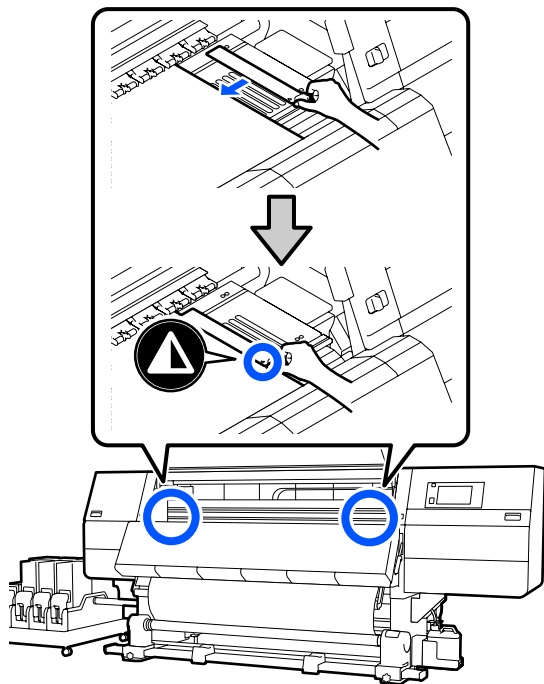
您可輕拍材料的兩側邊緣以確認張力的差異，如下圖所示。



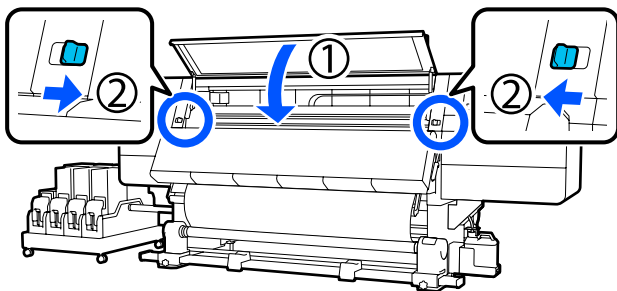
基本操作

- 8** 移至前側，壓下材料邊緣固定板兩側的卡榫，將固定板移至材料的上緣。進行調整，使材料的邊緣對齊材料邊緣固定板三角孔的中央。

材料邊緣固定板能防止材料翹起，避免材料裁切邊緣的纖維接觸到印字頭。正確裝入。



- 9** 闔上前蓋，然後將左右兩側的固定桿往內移。



- 10** 在畫面上設定材料資訊，然後按下[確定]。在此處執行下列設定。

- ☐ 材料：設定用於列印的材料。
- ☐ 滾筒捲動方向：已裝入材料的收紙方式
- ☐ 材料長度：已裝入材料的長度
- ☐ 材料偵測：材料寬度的偵測方式

當沒有在[材料]中設定材料種類時，若您選擇材料設定，則會顯示用於選擇材料種類的畫面。參考已裝入材料的紙張重量選擇材料種類，詳情如下。

材料種類	紙張重量 (g/m ²)
超薄紙	39 以下
薄紙	40 至 56
中厚紙	57 至 89
厚紙	90 以上

在[材料偵測]中，設定[寬度偵測]。通常設定會保持設為[開啟]。

如需材料偵測的詳細資訊，請參閱下列說明。

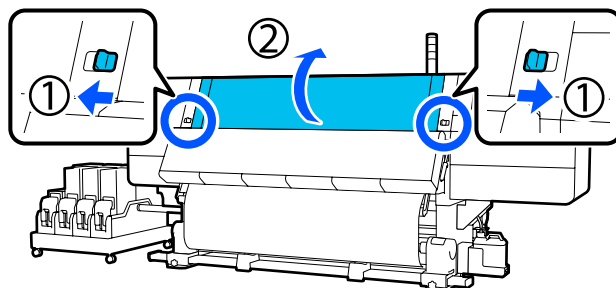
[第137頁 “一般設定選單”](#)

按下[確定]開始各項操作，例如偵測裝入的材料。

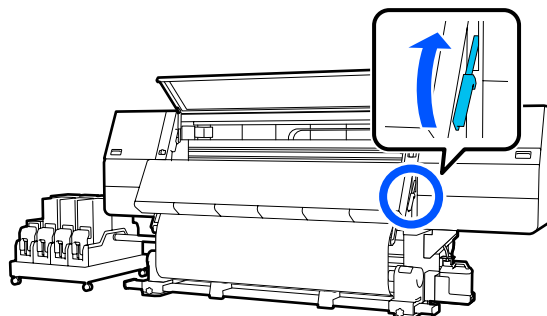
- 11** 檢查螢幕上的訊息，然後按下[完成]。

列印面朝外

- 1** 將左右兩側的固定桿往外移，打開前蓋。

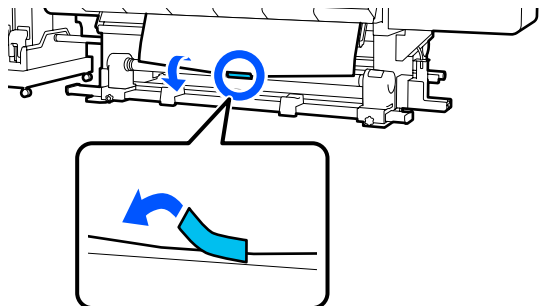


- 2** 拉起材料調整桿。



基本操作

- 3 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。

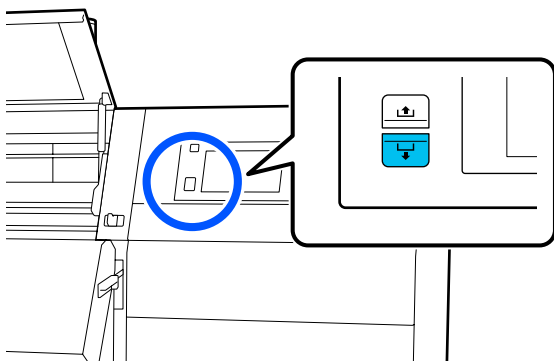


重要資訊：

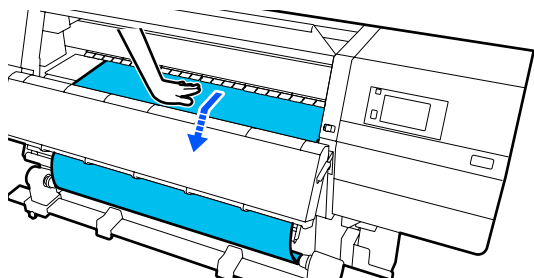
請拉緊材料，再將材料黏至收紙捲筒紙軸。若在鬆弛狀態下黏貼材料，材料可能在收紙時移動。

- 4 重複執行下列程序，並收起材料，以纏繞捲筒紙軸兩圈。

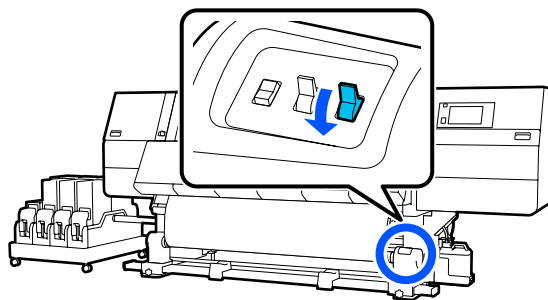
a. 按住 [↓] 鍵，稍微鬆脫後側的材料。



b. 一邊抓住壓盤上材料的中間，一邊朝自己的方向拉出，鬆脫前側的材料。



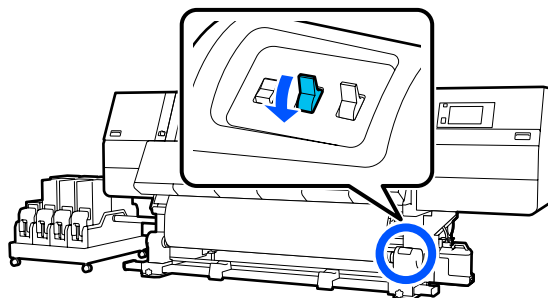
- c. 按住 [↶] 側的 Manual 開關，收起纏繞紙軸的鬆脫材料。



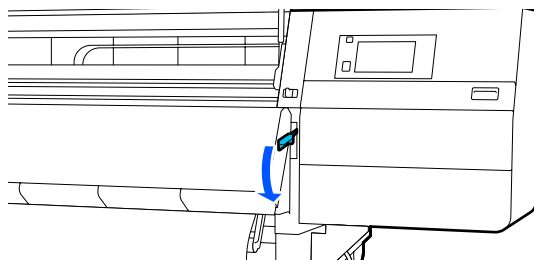
重要資訊：

收起纏繞紙軸的材料時，請僅收起鬆脫的部分。如果在未鬆脫的情況下收紙，將會產生問題，例如起皺。

- 5 將 Auto 開關切換至 [↶] 。



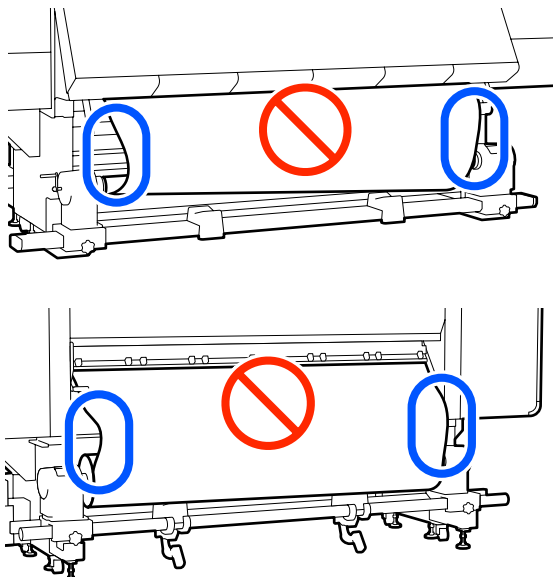
- 6 降下材料調整桿。



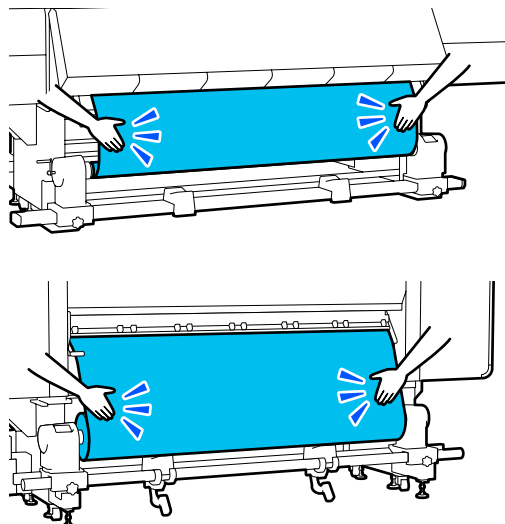
基本操作

7 確認材料已裝入，且前後兩側未鬆弛。

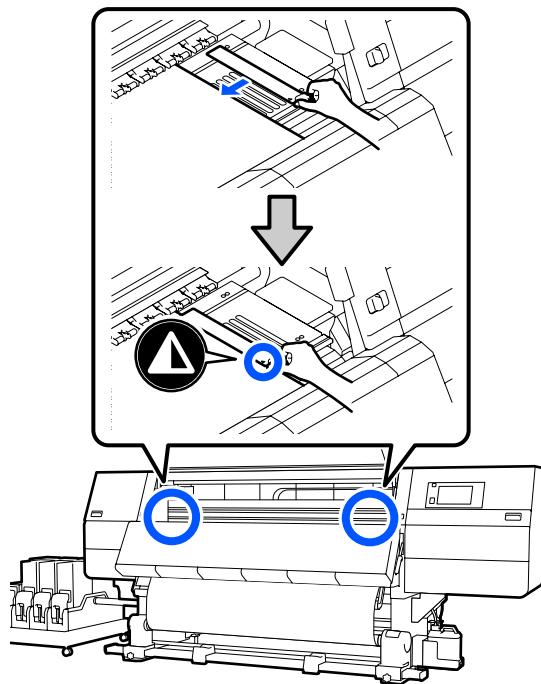
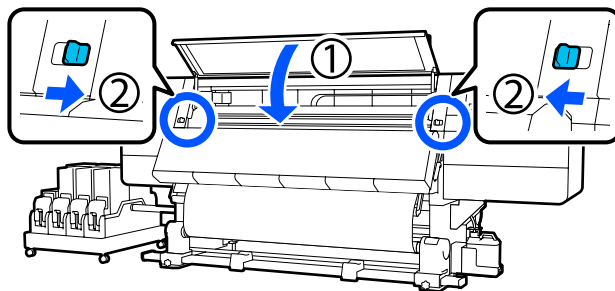
若下圖所示區域的材料左右張力不一致，材料將無法正確收起。當有一側出現鬆弛現象時，請從步驟 2 重新執行程序。

**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。

**8** 移至前側，壓下材料邊緣固定板兩側的卡榫，將固定板移至材料的上緣。進行調整，使材料的邊緣對齊材料邊緣固定板三角孔的中央。

材料邊緣固定板能防止材料翹起，避免材料裁切邊緣的纖維接觸到印字頭。正確裝入。

**9** 闔上前蓋，然後將左右兩側的固定桿往內移。**10** 在畫面上設定材料資訊，然後按下[確定]。在此處執行下列設定。

- ☐ 材料：設定用於列印的材料。
- ☐ 滾筒捲動方向：已裝入材料的收紙方式
- ☐ 材料長度：已裝入材料的長度
- ☐ 材料偵測：材料寬度的偵測方式

當沒有在[材料]中設定材料種類時，若您選擇材料設定，則會顯示用於選擇材料種類的畫面。參考已裝入材料的紙張重量選擇材料種類，詳情如下。

材料種類	紙張重量 (g/m ²)
超薄紙	39 以下
薄紙	40 至 56
中厚紙	57 至 89
厚紙	90 以上

在[材料偵測]中，設定[寬度偵測]。通常設定會保持設為[開啟]。

如需材料偵測的詳細資訊，請參閱下列說明。

🔗 第137頁 “一般設定選單”

按下[確定]開始各項操作，例如偵測裝入的材料。

11 檢查螢幕上的訊息，然後按下[完成]。

取出收紙捲筒

更換材料時，請依照下列步驟進行操作。

1. 設定[材料裁切時的資訊列印]。



2. 裁切材料。



3. 取下材料。

設定材料裁切時的資訊列印

[材料裁切時的資訊列印]是相當實用的功能，事先設定完成後，便可在裁切材料時列印有助於管理材料的資訊。

例如，當[剩餘的材料資訊]設為[開啟]時，會列印剩餘材料的長度。透過將剩餘數量列印在要取下的材料上，下次裝入材料時您可查看此數值並輸入材料長度。這有助於準確地管理材料剩餘數量。

如需材料裁切時的資訊列印的詳細資訊，請參閱下列說明。

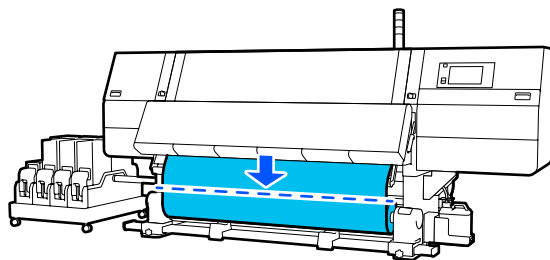
🔗 第137頁 “一般設定選單”

裁切材料

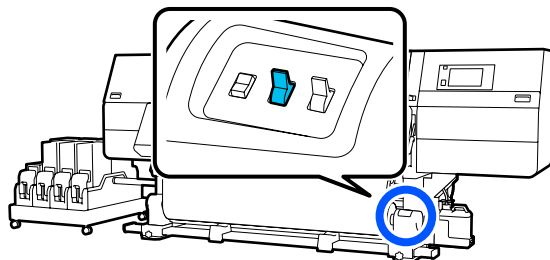
⚠ 注意：

- ❑ 乾燥器可能產生高溫，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。
- ❑ 請勿將手放入乾燥器中。未能遵守必要的注意事項，可能導致燒傷危險。
- ❑ 裁切材料時，小心裁刀或其他刀片割到手指或手部。

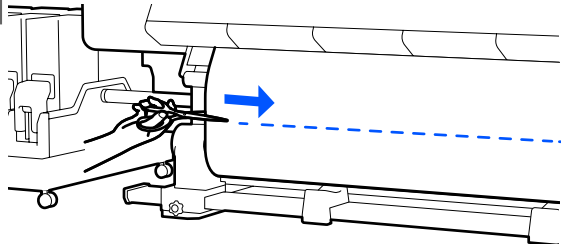
- 1** 在控制面板螢幕上，依序按下 和 [向前]。若要調整裁切位置，請變更位置的設定值。



- 2** 將自動收紙單元的 Auto 開關切換至 Off。

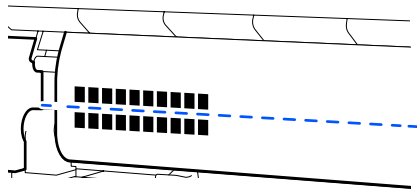


- 3** 使用剪刀裁切位於材料導桿底部的材料。



基本操作

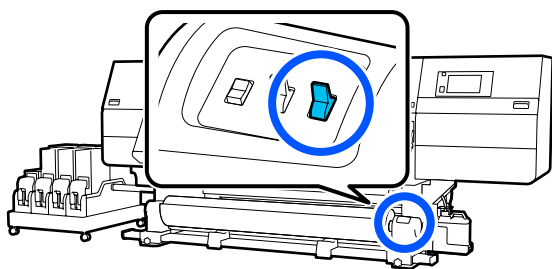
當列印材料剩餘數量等資訊時，會在裁切位置列印一條線。列印資訊會列印在裁切位置的列印側，剩餘的材料資訊會列印在未使用的一側，方便沿著這條線進行裁切。



！重要資訊：

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

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

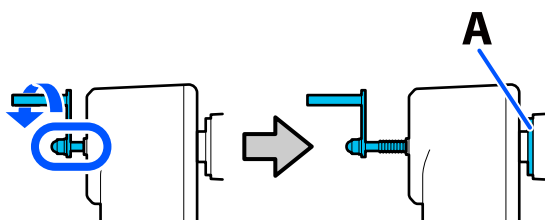


移除材料

！注意：

- ❑ 如果材料重量超過 20 kg，不可由一個人搬動。裝入或取出材料時，至少要由兩個人協力配合。
- ❑ 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。

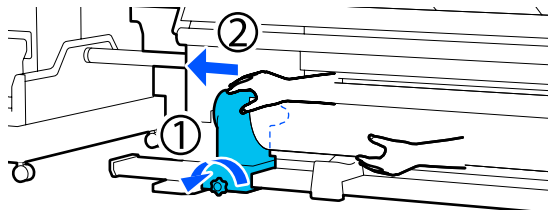
- 1** 將左側捲筒材料固定器握把轉出到底。



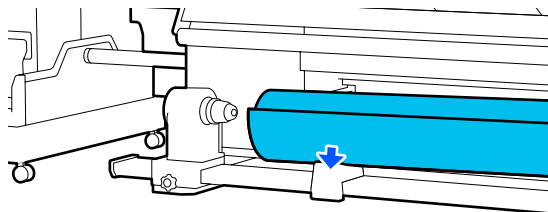
將可看到圖中的 A 部分和握把的轉軸。

- 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的固定螺絲，然後取出捲筒材料固定器。



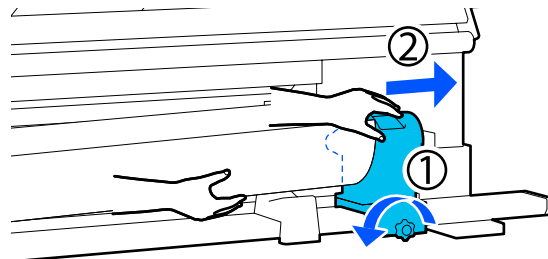
- 4** 將捲筒調低至捲筒支撐架上。



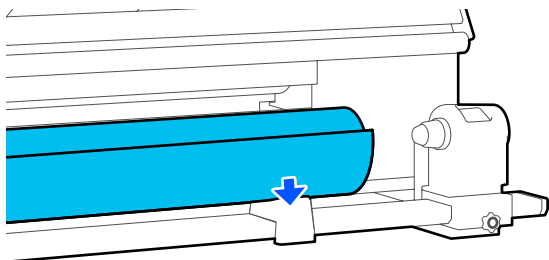
注意切勿讓自己的手卡在捲筒和捲筒支撐架之間。

- 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的固定螺絲，然後取出捲筒材料固定器。



- 7 將捲筒調低至捲筒支撐架上。



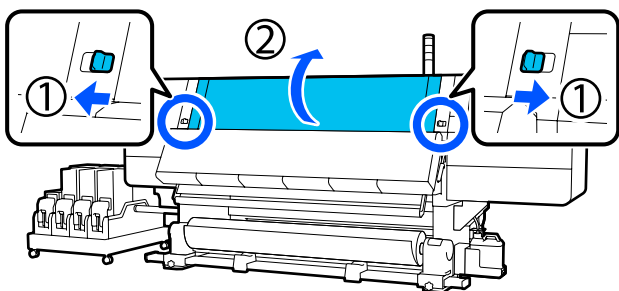
注意切勿讓自己的手卡在捲筒和捲筒支撐架之間。

取出已裝入材料

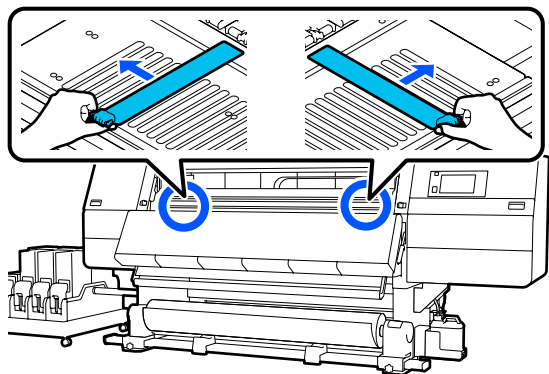
在進行更換等作業的時候，若要取出位於後側的材料，請依下列步驟操作。

- 1 裁切材料。
🔗 第79頁 “裁切材料”

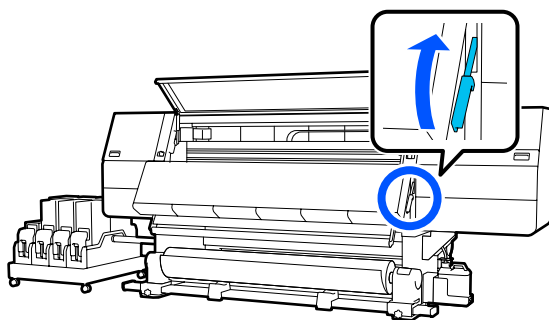
- 2 將左右兩側的固定桿往外移，打開前蓋。



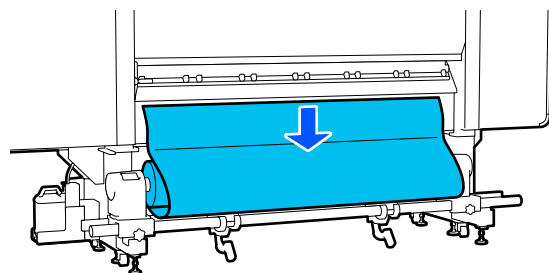
- 3 壓下材料邊緣固定板兩側的卡榫，將固定板移至壓盤的兩側。



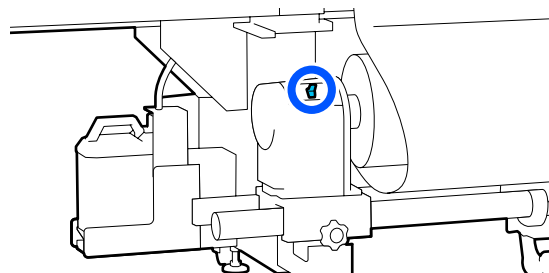
- 4 拉起材料調整桿。



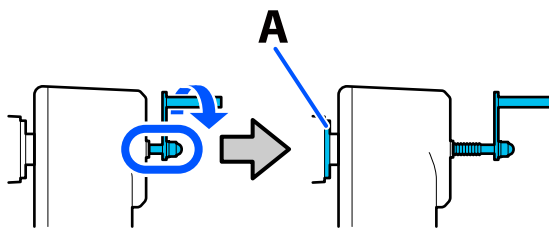
- 5 移至後側，然後向後取出材料。



- 6 根據材料的捲動方式操作驅動開關，收起材料。

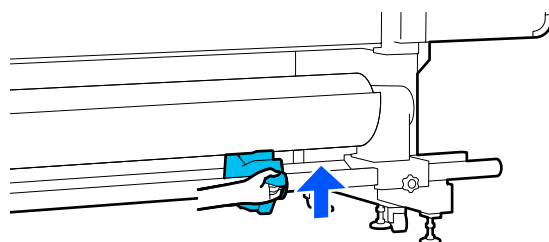


- 7 將右側捲筒材料固定器握把轉出到底。



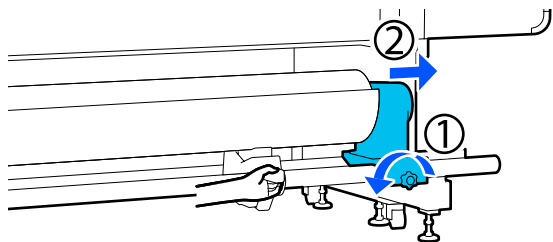
將可看到圖中的 A 部分和握把的轉軸。

- 8 若要防止材料掉落，請升起右側升降桿，支撐材料。

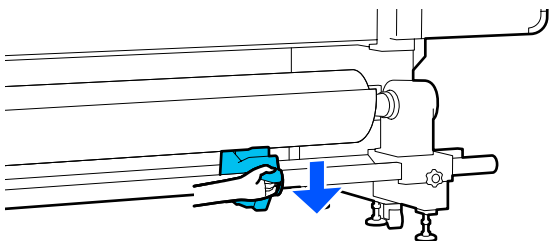


基本操作

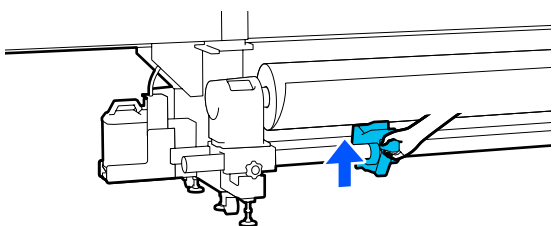
- 9 鬆開右側捲筒材料固定器的固定螺絲，然後取出捲筒材料固定器。



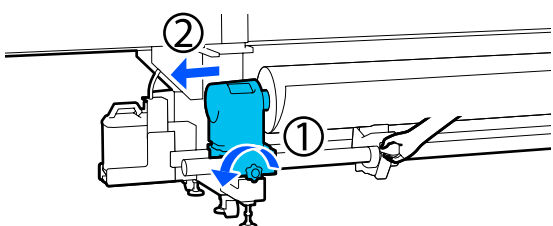
- 10 降下升降桿，並將材料放到捲筒支撐架上。



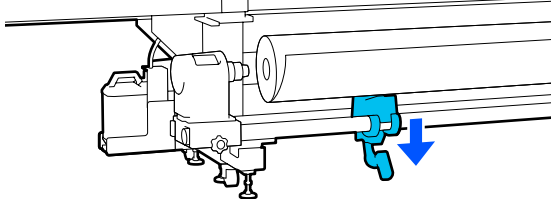
- 11 若要防止材料掉落，請升起左側升降桿，支撐材料。



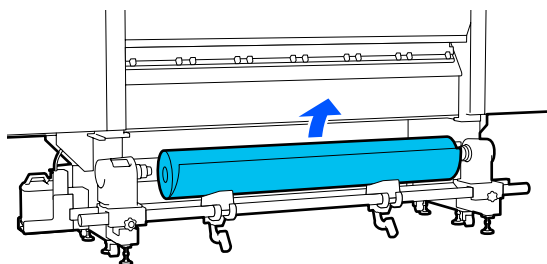
- 12 鬆開左側捲筒材料固定器的固定螺絲，然後取出捲筒材料固定器。



- 13 降下升降桿，並將材料放到捲筒支撐架上。

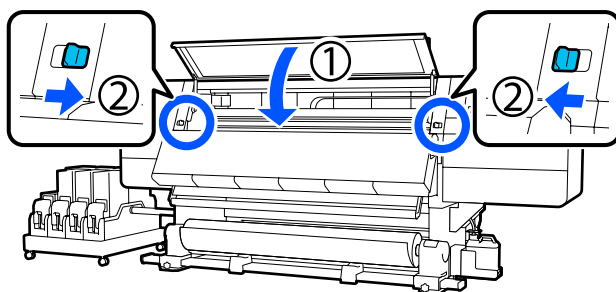


- 14 取下材料。

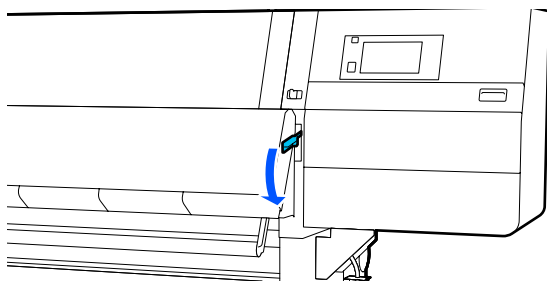


如果材料的重量為 40 kg 以上，請使用起重機取出。

- 15 闔上前蓋，然後將左右兩側的固定桿往內移。



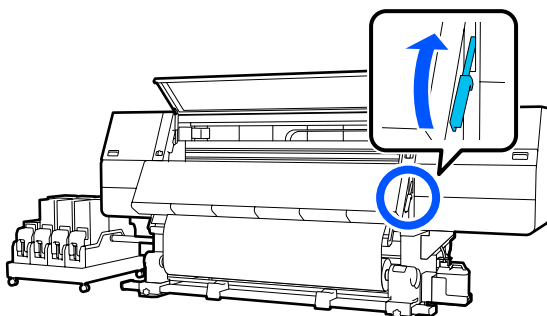
- 16 降下材料調整桿。



剩餘材料用盡時

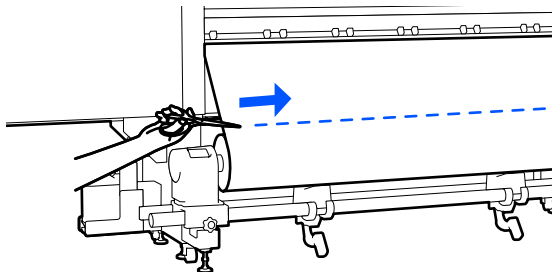
剩餘材料在列印期間用盡時，控制面板的顯示幕上會出現訊息。請依螢幕上的指示操作，根據下列程序更換材料，以便繼續列印。

- 1 拉起材料調整桿。



基本操作

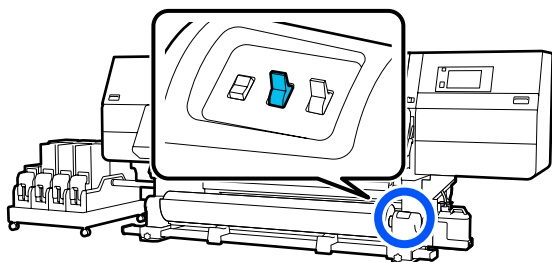
- 2** 移至後側，然後查看材料的狀況。
如果材料已黏至捲筒紙軸，請使用剪刀將其剪開(如圖所示)，然後繼續進行下一個程序。
如果材料並未黏附，則直接進行下一個程序。



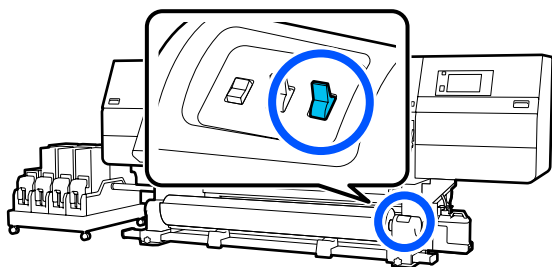
- 3** 依「取出已裝入材料」的步驟 6 至 14 操作，取出捲筒紙軸。

☞ 第81頁 “取出已裝入材料”

- 4** 移至前側，將自動收紙單元的 Auto 開關切換至 Off。



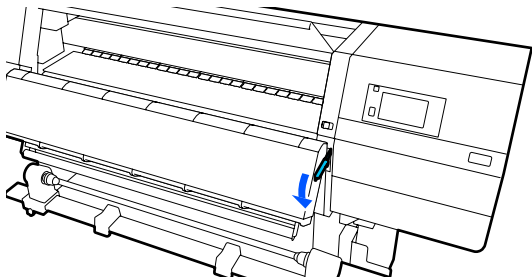
- 5** 視需要操作 Manual 開關，將材料完全收起。



- 6** 依「移除材料」的程序操作，取出捲筒。

☞ 第80頁 “移除材料”

- 7** 降下材料調整桿。



依螢幕上的指示操作，裝入新材料，然後將其裝到自動收紙單元上，以繼續列印。

☞ 第62頁 “裝入材料”

☞ 第69頁 “使用自動收紙單元”

列印前

為維持列印品質，請在每天開始作業前執行下列檢查。

檢查墨水存量：

檢查墨水存量，如果墨水用盡，請更換舊墨水匣。如果墨水在列印期間用盡，印表機會自動切換至另一組墨水匣並繼續列印。

可在列印期間更換已用盡的墨水匣。☞ 第20頁 “認識和操作顯示器”

可在首頁畫面上查看墨水量。

更換墨水匣 ☞ 第107頁 “更換程序”

印字頭噴嘴檢查：

執行印字頭噴嘴檢查，檢查噴嘴是否阻塞。

若列印表單出現任何模糊或遺漏部分，請執行印字頭清潔。

印字頭噴嘴檢查 ☞ 第124頁 “列印噴嘴檢查表單”

印字頭清潔 ☞ 第125頁 “印字頭清潔”

列印調整

請在下列情況中使用此選單。

使用未登錄至印表機的新材料

將材料裝入印表機後，執行[自動調整]。

即便已執行自動調整，列印結果卻仍出現細紋或顆粒時

手動執行[印字頭直線性校正]和[進紙調整]。

基本操作

在儲存材料設定後變更[進階設定]時

自動調整

在列印表單期間，調整印字頭位置和進紙。

列印測試表單所需的約略最大材料長度如下所示。

約 600 mm

- 1 確認印表機完成列印準備，並依照實際使用狀況裝入材料。
使用自動收紙單元時，請將材料裝到捲筒紙軸。
[第62頁 “裝入材料”](#)
[第69頁 “使用自動收紙單元”](#)
- 2 按下 ，再依序按下[材料設定]-[列印調整]-[自動調整]。
- 3 按下[開始]。
開始自動調整並列印調整表單。請等待調整作業結束。

印字頭直線性校正

自動

執行與自動調整的印字頭直線性校正相同的調整。

列印測試表單所需的約略最大材料長度如下所示。

約 300 mm

- 1 確認印表機完成列印準備，並依照實際使用狀況裝入材料。
使用自動收紙單元時，請將材料裝到捲筒紙軸。
[第62頁 “裝入材料”](#)
[第69頁 “使用自動收紙單元”](#)
- 2 按下 ，再依序按下[材料設定]-[列印調整]-[印字頭直線性校正]-[自動]。
- 3 按下[開始]。
開始自動調整並列印調整表單。請等待調整作業結束。

手動

可選擇[手動 (簡易)] 或[手動 (標準)] 進行調整。

手動 (簡易)

自動調整失敗後，或想要透過目視檢查表單，執行快速又簡易的調整時，可選擇此項。

手動 (標準)

想要透過目視檢查表單，執行相當於自動調整的調整時，可選擇此項。

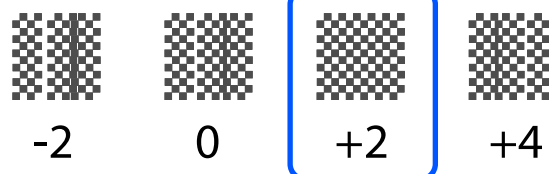
列印測試表單所需的約略最大材料長度如下所示。

手動 (簡易)：約 50 mm

手動 (標準)：約 150 mm

調整程序

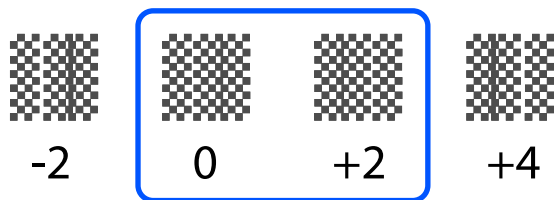
- 1 確認印表機完成列印準備，並依照實際使用狀況裝入材料。
使用自動收紙單元時，請將材料裝到捲筒紙軸。
[第62頁 “裝入材料”](#)
[第69頁 “使用自動收紙單元”](#)
- 2 按下 ，再依序按下[材料設定]-[列印調整]-[印字頭直線性校正]。
- 3 選擇[手動 (簡易)] 或[手動 (標準)]，再按下[開始]。
此時會列印調整表單。列印完成前，請耐心等待。
- 4 檢查列印的調整表單。
根據手動調整類型，列印調整表單區塊，如下所示。
手動 (簡易)：4 個區塊，A 至 D
手動 (標準)：31 個區塊，A 至 Z 與 a 至 e
針對每個區塊，選擇色調最均勻的表單。
在以下情況下，請選擇「+2」。



基本操作

如果表單的色調不均情況都一樣，請在步驟 5 中設定中間值。

在以下情況下，請設定「+1」。



- 5** 調整表單的結果確認輸入畫面會隨即顯示。
在每個區塊的輸入畫面上，按下 / ，再按下[確定]，設定在步驟 4 中確認的數字。
完成調整時，將會顯示材料設定選單。

進紙調整

此選單用於在列印結果中發現細紋 (水平細紋、色調不均或條紋) 時。

可選擇自動或手動進行調整。

自動

可選擇[自動 (標準)] 或[自動 (詳細)] 進行調整。

自動 (標準)

若要執行快速又簡易的調整，例如在捲筒用完前重新調整，可選擇此項。

執行與自動調整的進紙調整相同的調整。

自動 (詳細)

若要進行高精度調整，例如改善字元或尺規線的列印品質，可選擇此項。

列印測試表單所需的約略最大材料長度如下所示。

自動 (標準)：約 300 mm

自動 (詳細)：

300x600dpi -1.1 套色	：約 450 mm
300x600dpi -1.5 套色	：約 450 mm
300x600dpi -2.1 套色	：約 300 mm
300x600dpi -3.1 套色	：約 200 mm

600x600dpi -2.1 套色	：約 300 mm
600x600dpi -2.5 套色	：約 250 mm
600x600dpi -3.1 套色	：約 200 mm
600x600dpi -4.3 套色	：約 200 mm
600x1200dpi -5.0 套色	：約 200 mm
600x1200dpi -5.0 套色 HD	：約 200 mm
1200x1200dpi -9.0 套色 HD	：約 150 mm

- 1** 確認印表機完成列印準備，並依照實際使用狀況裝入材料。

使用自動收紙單元時，請將材料裝到捲筒紙軸。

[第62頁 “裝入材料”](#)

[第69頁 “使用自動收紙單元”](#)

- 2** 按下 ，再依序按下[材料設定] - [列印調整] - [進紙調整]。

- 3** 選擇[自動 (標準)] 或[自動 (詳細)]，再按下[開始]。

開始自動調整並列印調整表單。請等待調整作業結束。

選擇[自動 (詳細)]，隨即顯示套色模式選擇畫面。確認已選擇要用於列印的套色模式，再按下[確定]。

手動

可選擇[手動 (標準)] 或[手動 (測量)] 進行調整。

手動 (標準)

請在下列情況中選取選項。

- ☐ 自動調整失敗時
- ☐ 想要透過目視檢查表單，執行快速又簡易的調整時

手動 (測量)

請在下列情況中選取選項。

- ☐ 自動和手動 (標準) 調整都失敗時

基本操作

- ❑ 進行手動 (標準) 調整後，仍在列印結果中發現細紋時
- ❑ 因墨水滲透等原因，而難以看清楚手動 (標準) 的表單時
- ❑ 想要以準確的長度執行列印時

列印測試表單所需的約略最大材料長度如下所示。

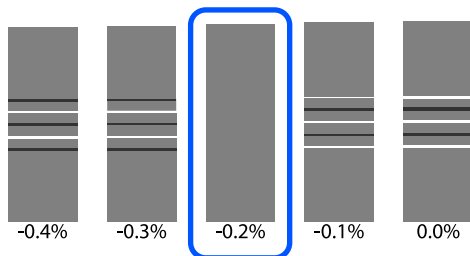
手動 (標準)：約 100 mm

手動 (測量)：約 600 mm

調整程序

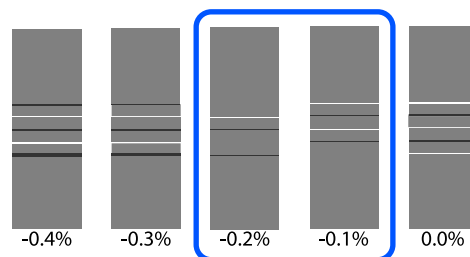
- 1 確認印表機完成列印準備，並依照實際使用狀況裝入材料。
使用自動收紙單元時，請將材料裝到捲筒紙軸。
➤ 第62頁 “裝入材料”
➤ 第69頁 “使用自動收紙單元”
- 2 按下 ，再依序按下[材料設定]-[列印調整]-[進紙調整]-[手動 (標準)]。
- 3 按下[開始]。
此時會列印調整表單。列印完成前，請耐心等待。
- 4 檢查列印的調整表單。
選擇手動 (標準) 時

A 和 B 共兩組調整表單會列印出。在各組當中選取出現最少重疊或間隙的表單。在以下情況下，請選擇「-0.2%」。



如果表單的重疊或間隙情況都一樣，請在步驟 5 中輸入中間值。

在以下情況下，請輸入「-0.15%」。



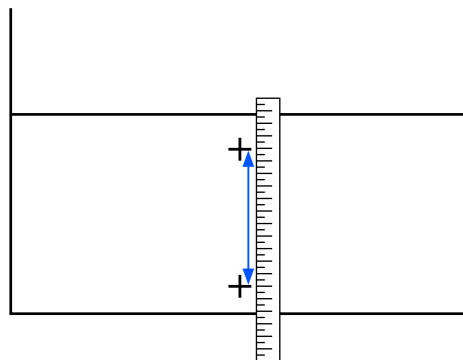
如果所有調整表單都出現重疊或間隙情況，且您無法將範圍縮小至任一表單，請選取出現最少重疊及間隙的表單。重新執行步驟 2 至 5，並重複執行操作，直到列印出沒有重疊或間隙的表單。

如果因墨水滲透等原因，而難以看清楚表單，請輸入「0.0%」一次。

在此情況下，印表機不會調整進紙。進行下列步驟，完成手動 (標準)，然後再次執行手動 (測量)。

選擇手動 (測量) 時

使用最大 0.5 mm 的刻度測量表單之間間隔。



- 5 調整表單的結果確認輸入畫面會隨即顯示。
選擇手動 (標準) 時

設定在 A 和 B 中所選表單下方列印的值，然後按下[確定]。

選擇手動 (測量) 時

設定在步驟 4 中測量的值，然後按下[確定]。

完成調整時，就會顯示首頁畫面。

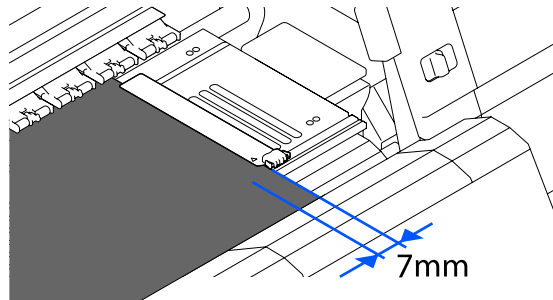
可列印範圍

材料的左側和右側位置

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[開啟] : 印表機會自動偵測已裝入材料的左側和右側。

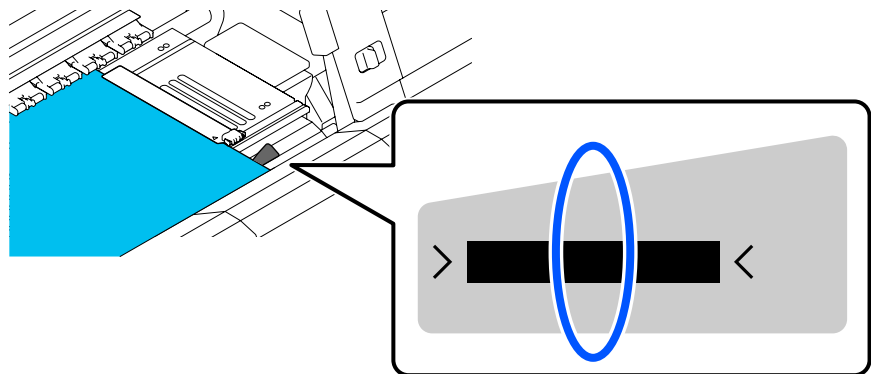
已裝上材料邊緣固定板時，材料邊緣會辨識為材料左右兩側的 7 mm 以內。



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。

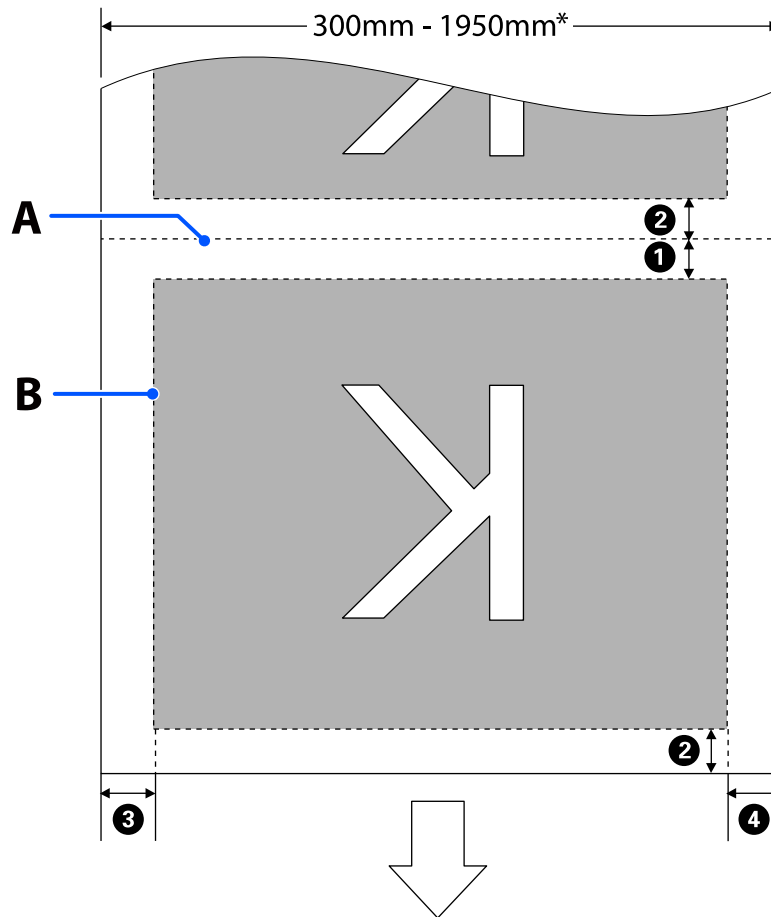
 [第62頁 “裝入材料”](#)

寬度偵測[關閉] : 壓盤前方的黑色矩形標籤中央 (如下圖所示)，會辨識為材料右側的標準位置。從材料右側的標準位置，在寬度偵測設定為[關閉]的情況下，以特定值 (300 至 1950) 設定的位置會辨識為材料左側。



可列印範圍和影像列印區域

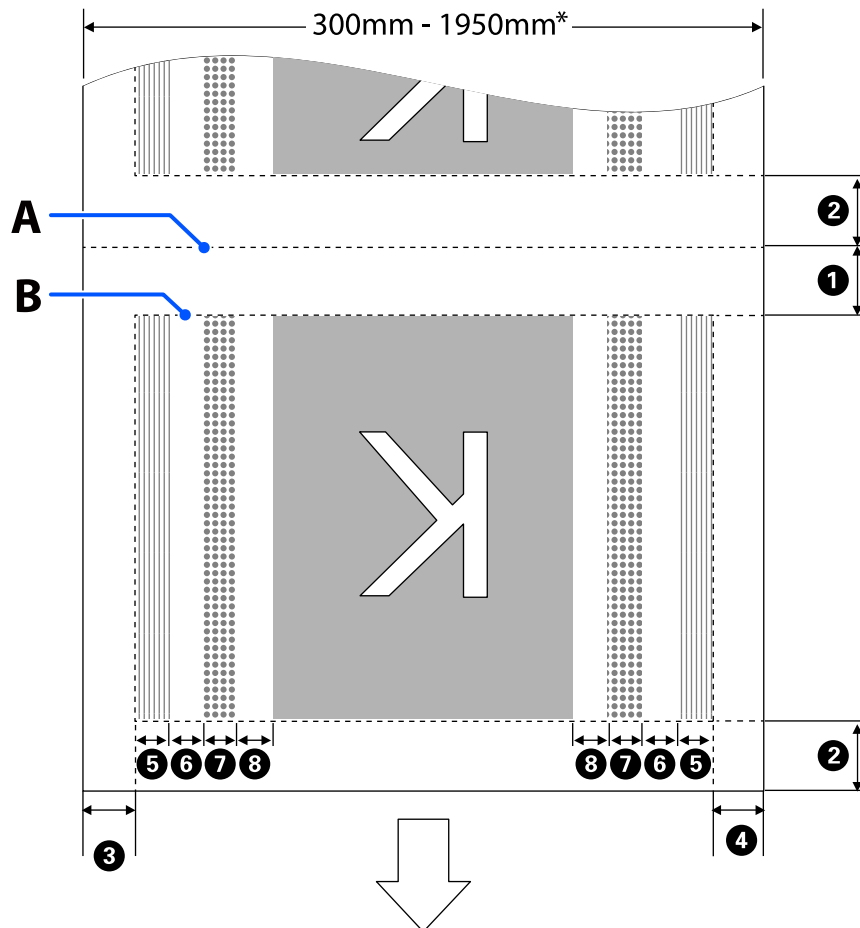
- 不使用資訊列印功能時
如圖所示，將可列印範圍作為所有工作的影像列印區域。



基本操作

- ❑ 使用資訊列印功能時
如圖所示，影像列印區域左右兩側的大小，會因要列印的資訊量而縮小。
要用於列印資訊的區域視設定而異。這個範例為在下列設定下的最小影像列印區域。

- ❑ 資訊列印功能的活動標記列印位置：左和右
- ❑ 資訊列印功能的噴嘴檢查表單列印位置：左和右



A 材料裁切位置

B 可列印範圍

■ 影像列印區域

||||| 噴嘴檢查表單的列印區域

●●● 活動標記區域

* [寬度偵測]設為[關閉]時，套用設定值 (300 至 1950 mm)。

箭頭表示進紙方向。

❶ 至 ❸ 的詳細資訊如下。

基本操作

位置	說明	可用的設定範圍
❶ 後緣*1、*3	將在印表機的設定選單中選擇的[頁面間邊界]的值減半。為了維持進紙準確度，如果設定小於 10 mm，設定會切換至 5 mm。	5 至 499.5 mm
❷ 前緣*1、*2、*3	將選擇的[頁面間邊界]的值減半。 如果設定小於 10 mm，設定會切換至「設定值 -5」。 [略過皺摺的材料]設為開啓時，如果設定小於 600 mm，設定會切換至 300 mm。	5 mm 以上
❸ 左緣*3、*4	選擇的[側邊(左)]的值。預設值為 7 mm。 使用材料邊緣固定板時，加上 7 mm 的值會套用為實際邊界，因為系統將邊緣 7 mm 以內辨識為材料邊緣。	3 至 25 mm
❹ 右緣*3、*4	選擇的[起始列印位置]和[側邊(右)]值的加總。 起始列印位置的預設值為 0 mm，側邊(右)的預設值為 7 mm。 使用材料邊緣固定板時，加上 7 mm 的值會套用為實際邊界，因為系統將邊緣 7 mm 以內辨識為材料邊緣。	3 至 1025 mm
❺ 噴嘴檢查表單列印寬度	在[表單選項]中選擇[正常]時：16 mm。 選擇[儲存紙張寬度]時：4 mm。	-
❻ 噴嘴檢查表單與活動標記之間的間隔	固定為 3 mm。	-
❼ 活動標記寬度	固定為 20 mm。	-
❽ 噴嘴檢查表單 / 活動標記與影像之間的間隔	[列印位置]設為[影像旁]時，影像右側的邊界代表選擇的[影像之間的間距]的值。 將其設為[材料末端]時，數值會因影像和其他設定而異。	0 至 999 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 透過印表機設定選單中的[寬度調整]，即可在 -10 mm 至 +10 mm 的範圍內調整邊界。

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

*4 設定邊界時請注意下列事項。

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

附註：

將寬度偵測設為[關閉]時，若未遵守下列要點，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137頁 “一般設定選單”

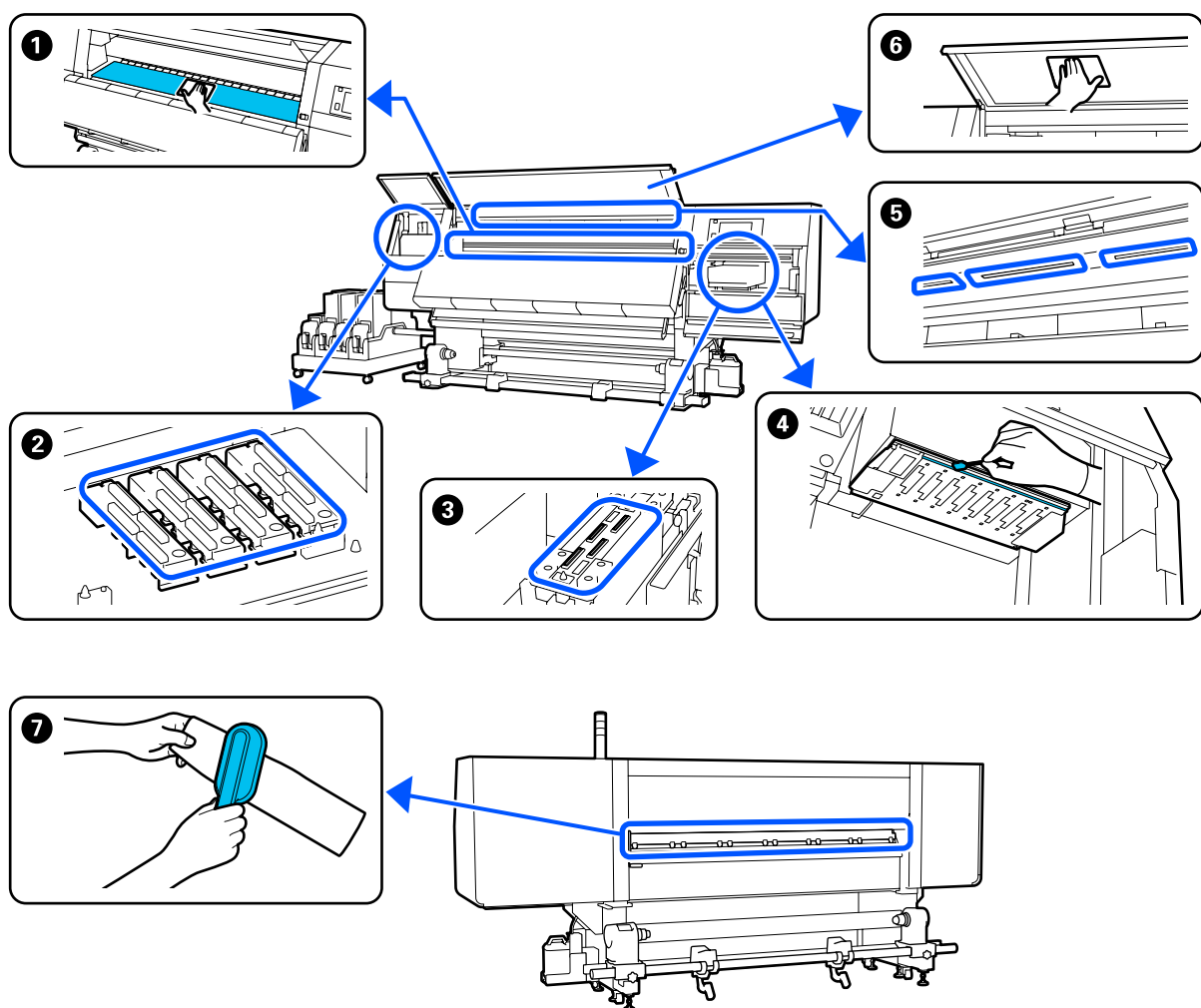
維護

執行各種維護操作的時間點

務必清潔並更換耗材，確保印表機的列印品質。

若未執行適當維護，可能導致列印品質下降。請詳閱以下內容，執行適當維護。

清潔

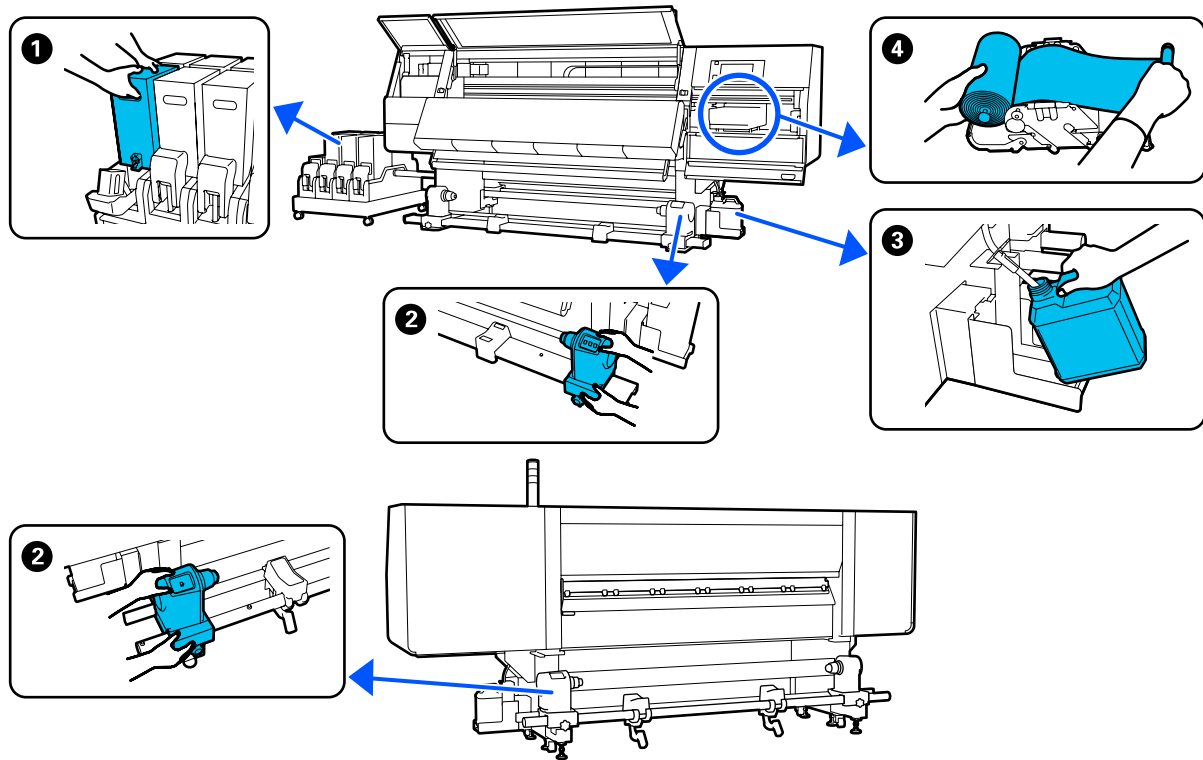


執行時間點	須清潔的元件
每天開始工作時	① 壓盤、材料邊緣固定板、乾燥器周圍 ↗ 第96頁 “每天清潔”

維護

執行時間點	須清潔的元件
清潔訊息顯示在控制面板上時	② 防乾護蓋  第100頁 “清潔防乾燥護蓋” 您可在 YouTube 的影片中查看程序。 Video Manual ⑦ 材料清潔器  第99頁 “清潔材料清潔器”
在下列情況下，發現印字頭有汙物時 ☐ 夾紙 ☐ 發生印字頭碰撞 ☐ 列印結果髒汙	④ 印字頭周圍  第103頁 “清潔印字頭周圍” 您可在 YouTube 的影片中查看程序。 Video Manual
難以看見印表機內部時	⑥ 前蓋  第106頁 “清潔前蓋”
內部燈似乎變暗時	⑤ 內部燈  第105頁 “清潔內部照明”
執行印字頭清潔時	③ 抽吸護蓋  第102頁 “清潔抽吸護蓋” 您可在 YouTube 的影片中查看程序。 Video Manual

更換耗材



執行時間點	須更換的元件
墨水存量不足警告顯示在控制面板螢幕上時	① 墨水匣 ↗ 第107頁 “更換程序”
準備和更換訊息顯示在控制面板螢幕上時	③ 廢墨桶 ↗ 第114頁 “處理廢墨” ④ 刷具滾輪 ↗ 第112頁 “更換刷具滾筒”
更換訊息顯示在控制面板螢幕上時	② 捲筒材料固定器 ↗ 第116頁 “更換捲筒材料固定器”

其他維護

執行時間點	操作
搖晃訊息顯示在控制面板螢幕上時	搖晃墨水匣 ↗ 第120頁 “定期搖晃墨水匣”
☐ 檢查噴嘴是否阻塞時 ☐ 檢查阻塞的顏色時 ☐ 出現水平條紋或色調不均 (細紋)	檢查阻塞的噴嘴 ↗ 第124頁 “檢查阻塞的噴嘴”

維護

執行時間點	操作
檢查阻塞的噴嘴後發現阻塞時	清潔印字頭  第125頁 “印字頭清潔”
每月一次	檢查斷路器的性能  第126頁 “檢查斷路器的性能”

所需物品

開始清潔及更換前，請備妥下列物品。

隨附的套件用完時，請購買新耗材。

更換墨水匣或執行維護作業時，請備妥原廠零件。

 [第160頁 “選購品和耗材”](#)

如果手套出現磨損，請備妥市售丁晴手套。

護目鏡 (市面上有販售)

保護眼睛，避免接觸墨水及清洗劑。

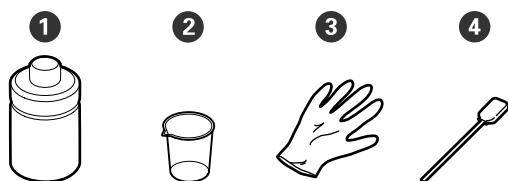
面罩 (市面上有販售)

保護口鼻，避免接觸墨水及清洗劑。

清潔套件 (印表機隨附)

擦拭墨水髒汙時使用。

下列配件隨附於套件中。



❶ 清洗劑 (x1)

❷ 杯子 (x1)

❸ 手套 (x16)

❹ 清潔棒 (x50)

使用方式  [第98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。

媒材清潔刷 (印表機隨附)

以材料清潔器清潔時使用。



軟布 (市面上有販售)

清潔前蓋內側和乾燥器底部時使用。請使用不容易產生棉絮或靜電的材料。

維護注意事項

清潔及更換零件時，請注意以下要點。



注意：

- ❑ 請將墨水匣、清洗劑和廢墨存放在兒童無法取得之處。
- ❑ 維護期間，請穿戴防護衣物，包括護目鏡、手套及面罩。
若墨水、廢墨、清洗劑或潤滑脂接觸到皮膚或進入眼睛 / 嘴巴，應採取下列行動：
 - ❑ 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。
- ❑ 墨水不可飲用。

- ❑ 請先從印表機中取出材料，再清潔或更換捲筒材料固定器。
- ❑ 切勿碰觸不需要清潔的束帶、電路板或任何零件。未能遵守此注意事項，可能導致故障或降低列印品質。
- ❑ 僅限使用維護套件所附的清潔棒或棉棒。會產生絨毛的其他棉棒將會對印字頭造成損壞。

- ❑ 務必使用新的清潔棒。重複使用清潔棒可能留下更難以清除的髒汙。
- ❑ 請勿碰觸清潔棒的尖端。手上分泌的油脂可能對印字頭造成損壞。
- ❑ 清潔印字頭、護蓋等零件周圍時，請勿使用指定清洗劑以外的任何物品進行清潔，否則可能會導致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。

清潔

每天清潔

當棉絮、灰塵或墨水附著在壓盤或材料邊緣固定板時，可能導致噴嘴阻塞或墨水滴落。乾燥器周圍材料路徑上的汙物，可能導致列印成品髒汙。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。

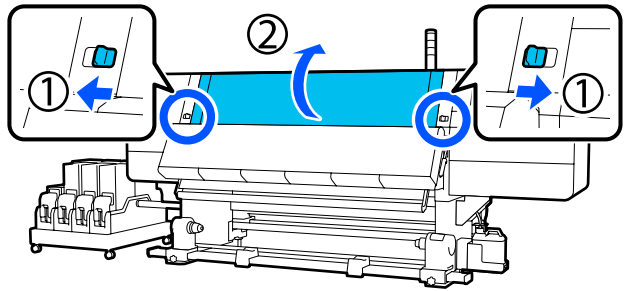
⚠ 注意：

- ❑ 乾燥器可能產生高溫，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。
- ❑ 請勿將手放入乾燥器中。未能遵守必要的注意事項，可能導致燒傷危險。
- ❑ 打開/闔上前蓋或護蓋時，請注意不要夾傷手或手指。未能遵守這些注意事項，可能導致受傷。

1 請確定已關閉印表機電源及螢幕顯示，然後從插座上拔下電源線。
拔除兩條電源線。

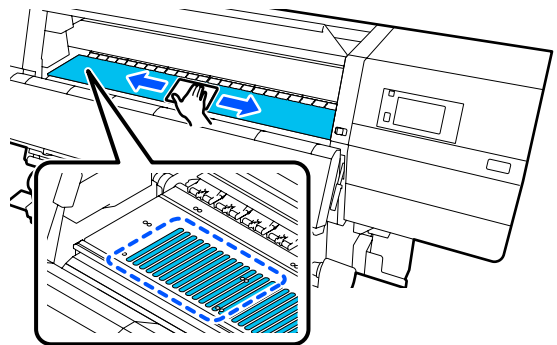
2 拔除電源插頭後，請等待一分鐘。

3 將左右兩側的固定桿往外移，打開前蓋。

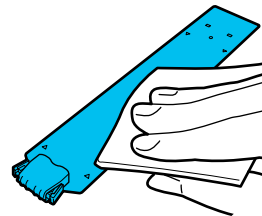


4 將軟布浸入水中並確實擰乾，然後擦去附著在壓盤的任何墨水、棉絮或灰塵。

仔細清除壓盤溝槽上黏附的棉絮及灰塵。



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

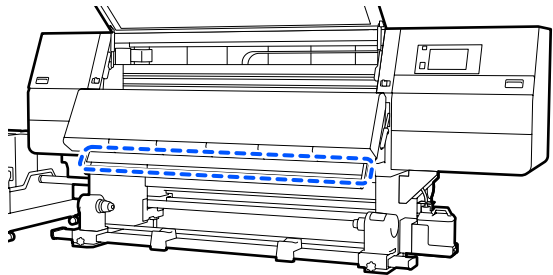
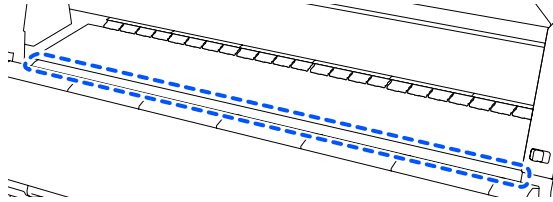


⚠ 重要資訊：

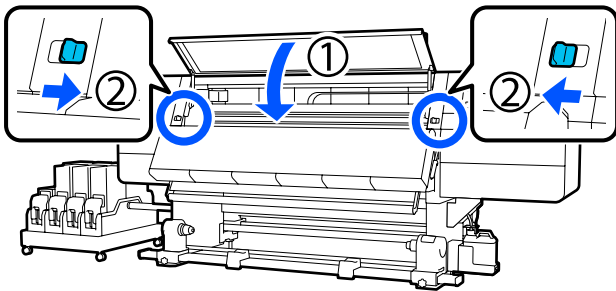
使用含有黏膠的材料，或墨水附著在材料邊緣固定板時，請依下一節「使用含有黏膠的材料或墨水附著時清潔材料邊緣固定板」中的程序操作，清潔固定板的正面和背面。當黏膠黏附在背面時，如果繼續列印，可能會摩擦印字頭。

- 6** 將軟布浸入水中並確實擰乾，然後擦去附著在乾燥器上半部和下半部的任何墨水、棉絮或灰塵。

擦拭下圖所示的區域。



- 7** 擦去髒汙後，闔上前蓋，然後將左右兩側的固定桿往內移。



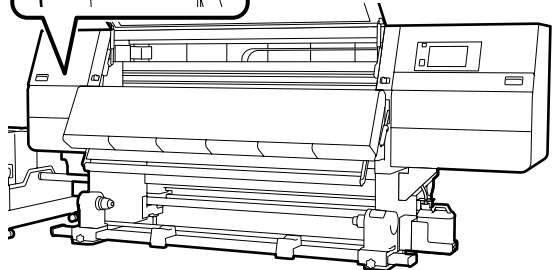
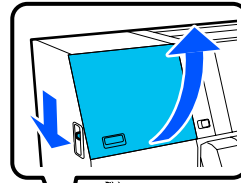
- 8** 插入兩條電源線並開啓印表機的電源。

使用含有黏膠的材料或墨水附著時，清潔材料邊緣固定板

從印表機取下材料邊緣固定板，然後使用稀釋的中性清潔劑清潔固定板的正面和背面。

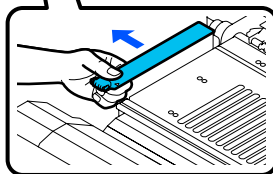
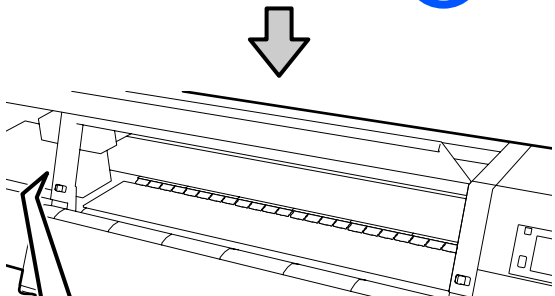
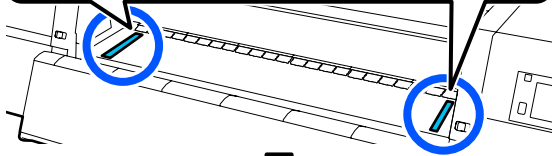
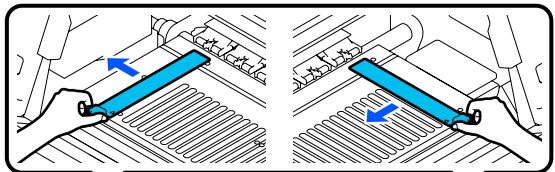
清除髒汙後，將固定板裝回原位。

- 1** 打開左側護蓋，同時降下鎖定釋放桿。

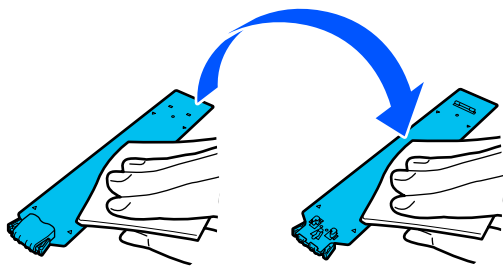


- 2** 壓下材料邊緣固定板兩側的卡榫，將固定板搬移至壓盤的左側並取下。

同時從左側取下右側材料邊緣固定板。

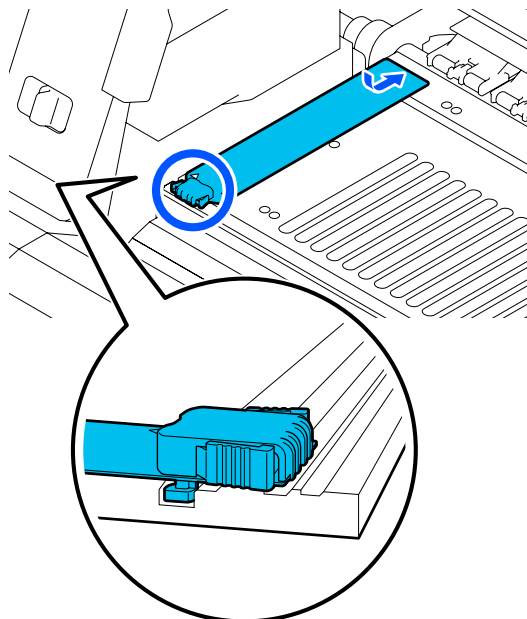
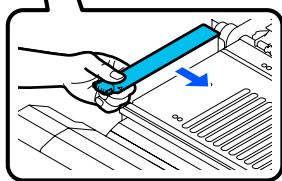
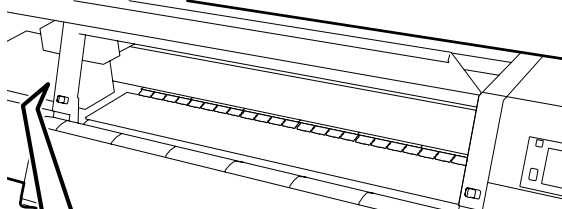


- 3** 將軟布浸入稀釋的中性清潔劑並確實擰乾，然後擦去附著在材料邊緣固定板正反面的任何黏膠或墨水。



- 4** 擦去髒汙後，從壓盤左側插入材料邊緣固定板。

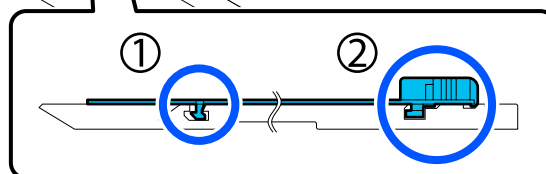
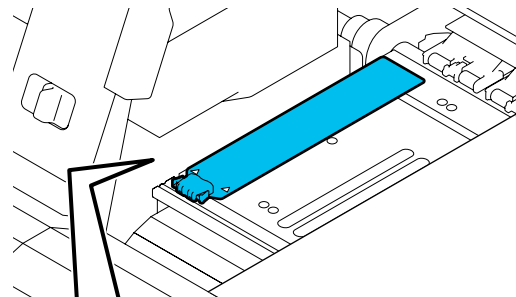
同時從左側插入右側材料邊緣固定板。插入固定板時，請將卡榫部件裝到壓盤的前方底角，同時將金屬板的尖端抵住壓盤。



- 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。

(1) 鉤住尖端：壓盤的邊角

(2) 鉤住卡榫後方：壓盤的前方底角

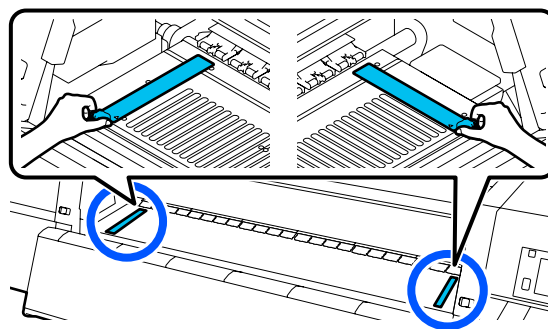


重要資訊：

如果兩個卡榫部件沒有正確固定，請返回步驟 4 重新安裝，否則可能損壞印字頭。

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

鬆開卡榫會固定材料邊緣固定板。



- 7** 闔上左側護蓋。

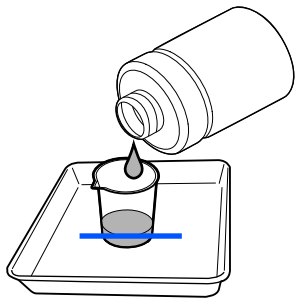
使用清洗劑

僅限使用清洗劑清潔本使用說明中指示的零件。

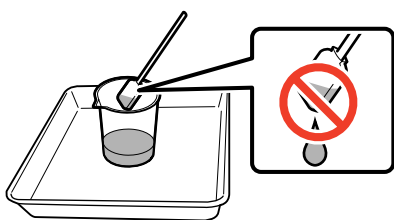
在開始此程序前，務必先閱讀以下說明：

第95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污變得更髒。
- ❑ 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。
- ❑ 用過的清洗劑和清潔棒屬於工業廢棄物。請比照廢墨水的方式妥善處置。
👉 第127頁 “舊耗材處置”

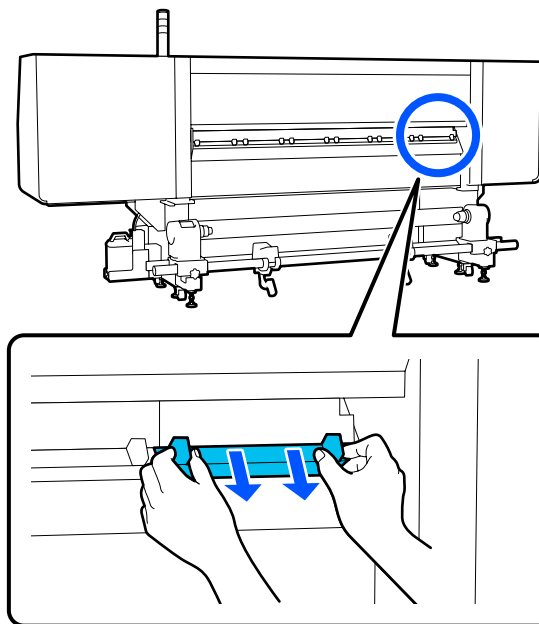
清潔材料清潔器

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

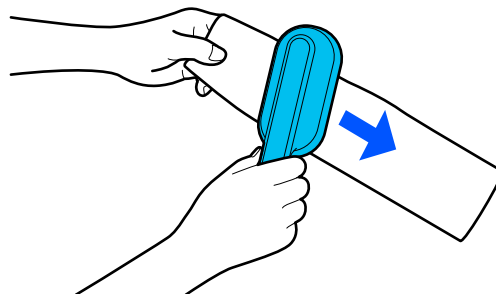
如果控制面板的螢幕上出現[清潔材料清潔器。清潔完畢後，請按下[確定]。]訊息，請使用隨附的媒材清潔刷進行清潔。

- 1 檢查螢幕上的訊息，然後移至後側並拆下材料清潔器。

按壓兩側的卡榫並將其拉出。

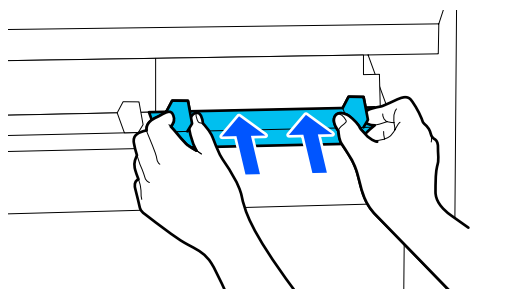


- 2 使用隨附的清潔刷拭除表面的髒污及灰塵。
由於毛刷表面有固定的拭除方向，因此請依該拭除方向移動毛刷。



附註：
可變換拭除方向。

- 3 材料清潔器清潔完畢後，將其安裝至印表機。
插入材料清潔器時壓下卡榫，直到您聽到喀噠聲。



4 重複步驟 2 和 3，清潔所有材料清潔器。

5 在螢幕上，按下[完成]。

清潔防乾燥護蓋

需要清潔防乾燥護蓋時，螢幕上會出現[清潔防乾燥護蓋。]訊息，並指出需要清潔的護蓋。

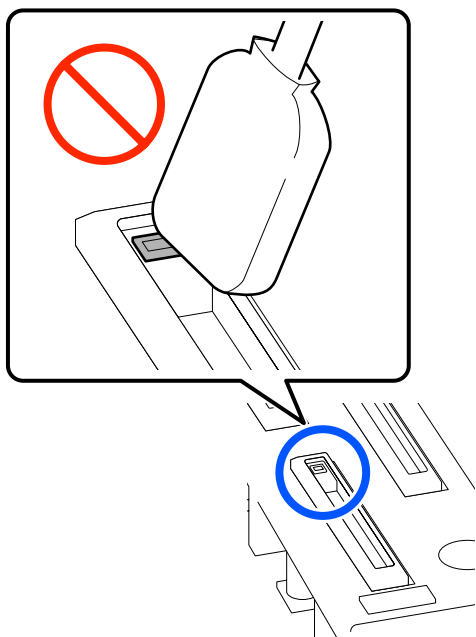
當出現此訊息時，依照下列步驟僅清潔所示的護蓋。

在開始此程序前，務必先閱讀以下說明。

 第95頁 “維護注意事項”

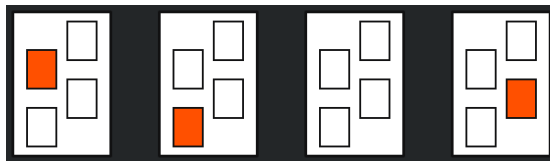
重要資訊：

使用清潔棒擦拭護蓋時，請勿擦拭護蓋內孔周圍的區域。清洗劑可能流入開孔，導致護蓋無法正常使用。

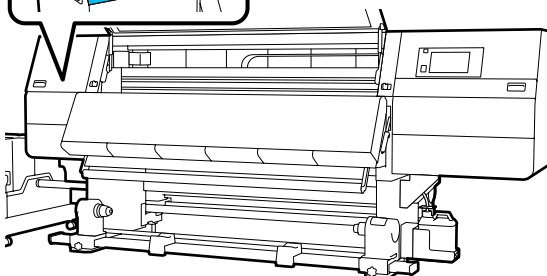
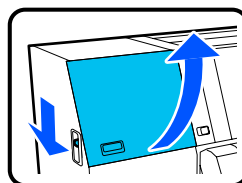


1 如果螢幕上出現[清潔防乾燥護蓋。]，請確認需要清潔的護蓋。

需要清潔的護蓋會反白顯示，如圖所示。確認並按下[開始]後，印字頭會移至右側。



2 降下鎖定釋放桿，打開左側護蓋。

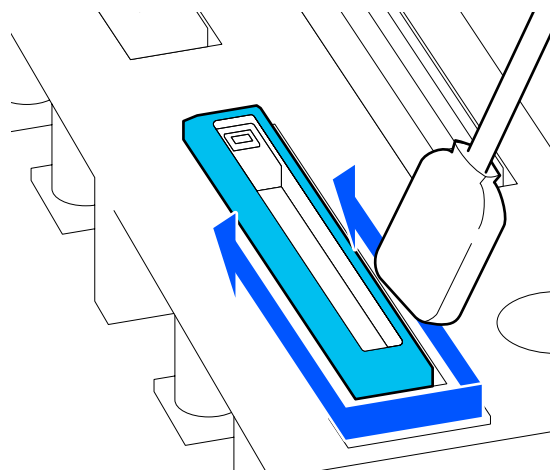


3 使用清洗劑沾溼清潔棒。

 第98頁 “使用清洗劑”

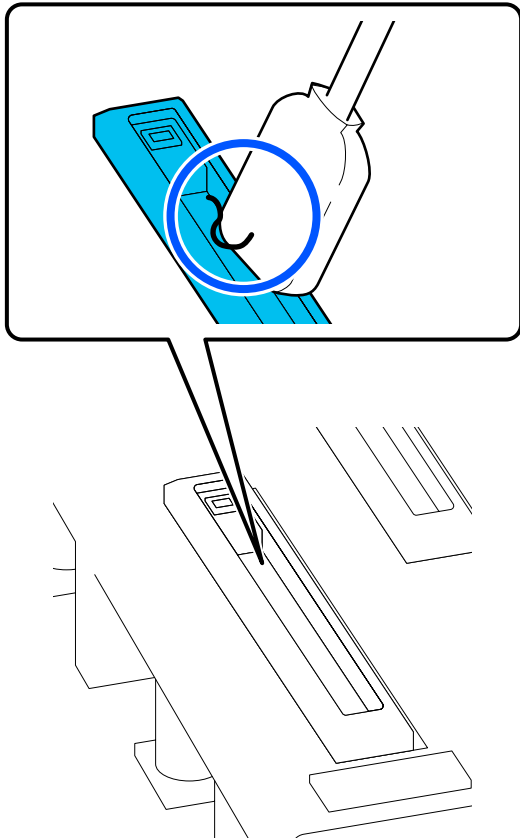
4 垂直握住清潔棒，並擦拭需要清潔之護蓋的外部區域。

擦拭時，請避開護蓋內孔周圍的區域。

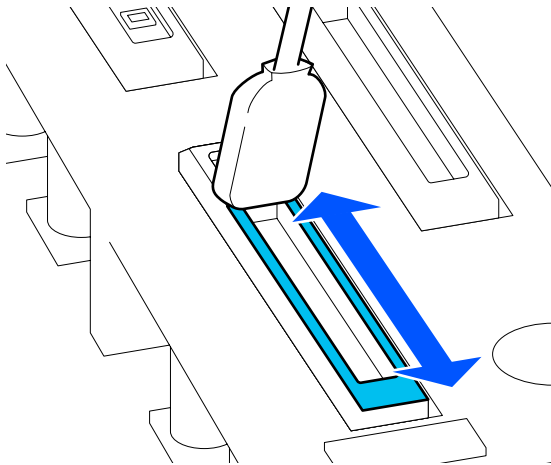


護蓋出現棉絮或灰塵時

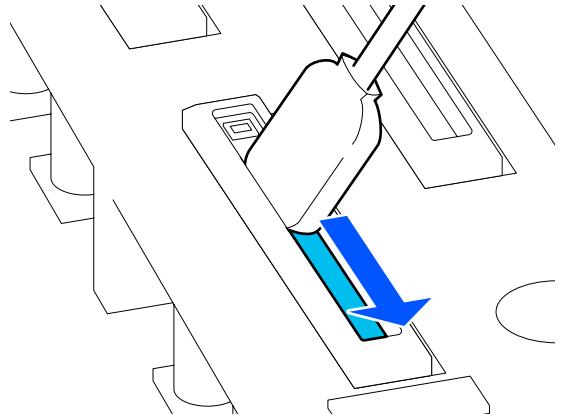
使用清潔棒的尖端清除。



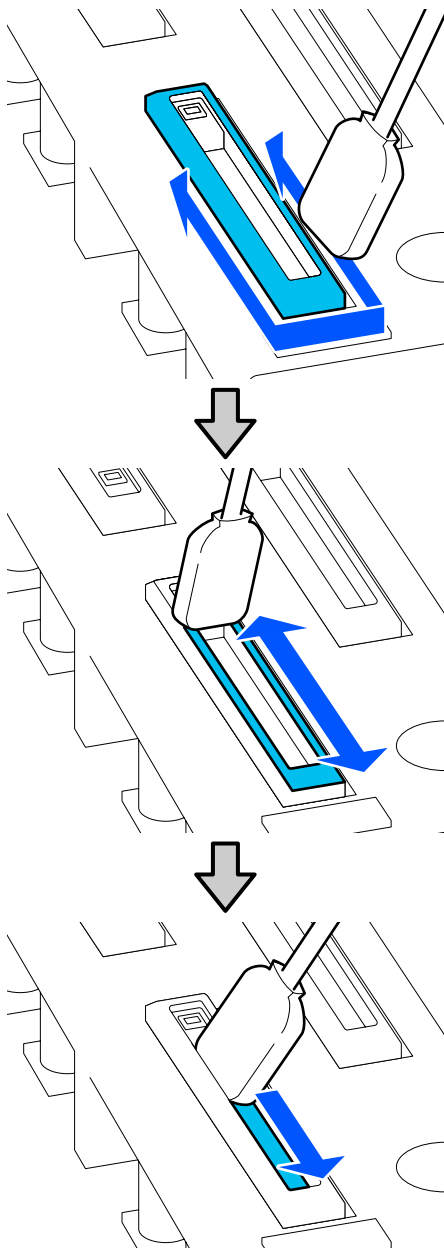
- 5** 平握清潔棒，並擦拭護蓋的邊緣。
擦拭時，請避開護蓋內孔周圍的區域。



- 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。



- 7** 使用新的乾燥清潔棒擦除護蓋內部、邊緣及周圍區域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。如果有任何墨水或清洗劑殘留，可能會導致噴嘴阻塞。



- 8** 闔上護蓋，然後按下[完成]。
印字頭會返回正常位置。

當印字頭會返回正常位置時，會出現檢查印字頭是否骯髒的畫面。

如有需要，請清潔印字頭。

[第103頁 “清潔印字頭周圍”](#)

丟棄用過的墨水清潔劑和清潔棒

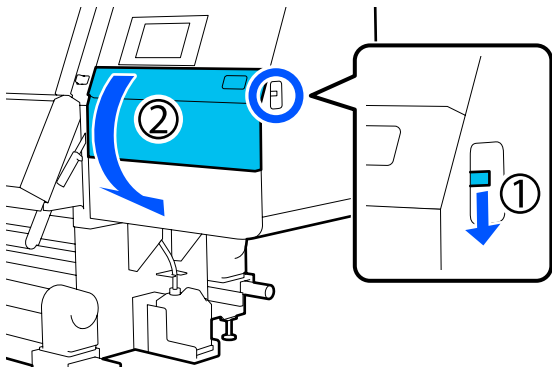
[第127頁 “舊耗材處置”](#)

清潔抽吸護蓋

執行印字頭清潔前，請清潔抽吸護蓋。如果沒有清潔抽吸護蓋，則執行印字頭清潔無法充分發揮效果。在執行印字頭清潔前，請使用下列程序清潔抽吸護蓋。

- 1** 在首頁畫面上按下 ，然後依序按下[清潔維護部位] - [抽吸護蓋]。
- 2** 檢查螢幕上的訊息，然後按下[開始]。

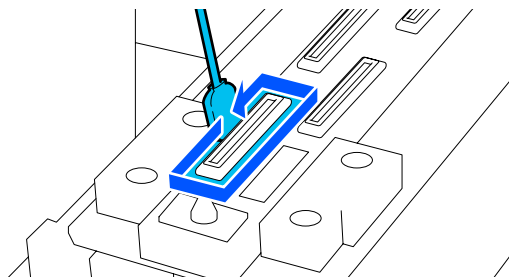
- 3 降下鎖定釋放桿，打開右側護蓋。



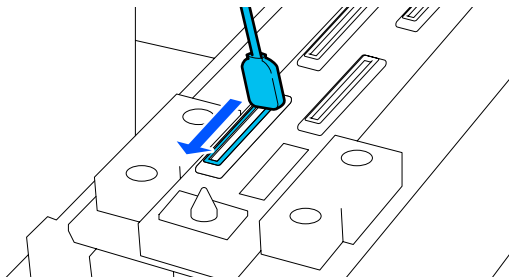
- 4 使用清洗劑沾溼清潔棒。
使用新的清潔棒和清洗劑。

第98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，並擦拭所有護蓋的邊緣。

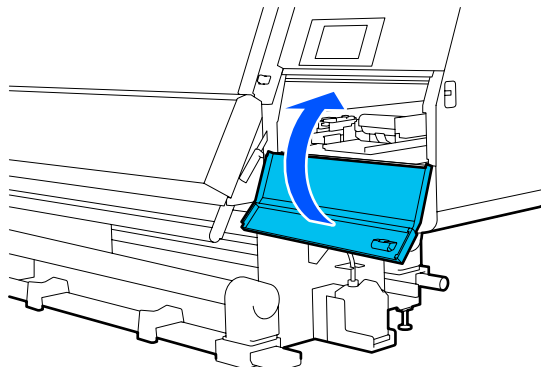


- 7 確定護蓋邊緣或外部區域沒有附著墨水髒汙、棉絮或灰塵。

如果沒有髒汙，即完成清潔程序。

如果有任何髒汙殘留，請重複步驟 5 和 6 以擦除任何髒汙。

- 8 闔上護蓋。



- 9 在控制面板螢幕上，按下[完成]。

清潔印字頭周圍

如果發生以下任何問題，請檢查印字頭並清除任何墨水結塊、棉絮或灰塵。

- ☐ 夾紙
- ☐ 印字頭碰撞
- ☐ 列印結果髒汙

在開始此程序前，務必先閱讀以下說明。

第95頁 “維護注意事項”

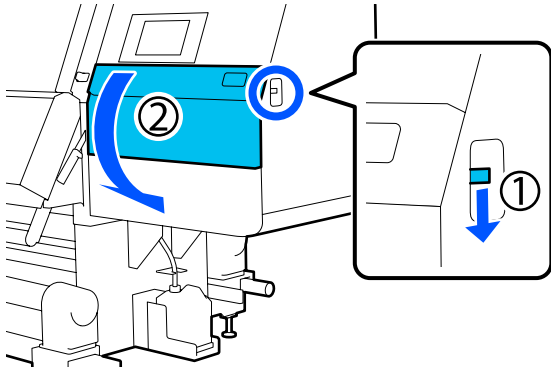
- 1 將印字頭移至清潔位置。

如果發生夾紙，請取出夾紙，並在[打開維護護蓋，如果發現印字頭周圍區域髒汙，請加以清潔。]出現時按下[確認]。

若為夾紙以外的問題，請在首頁畫面上按下，然後依序按下[清潔維護部位]-[印字頭周圍]。

- 2 檢查螢幕上的訊息，然後按下[開始]。

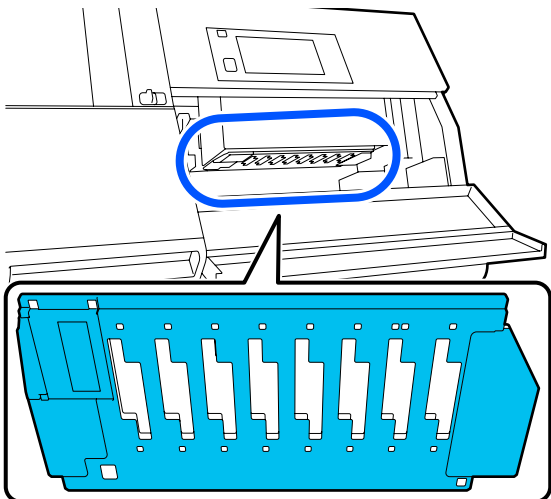
- 3** 確認印字頭已移到右側，然後按下鎖定釋放桿以打開右側護蓋。



- 4** 檢查印字頭有無髒汙。
確定沒有墨水、棉絮或灰塵附著在圖中所示的  區域。

如果骯髒，則進行下一個程序。

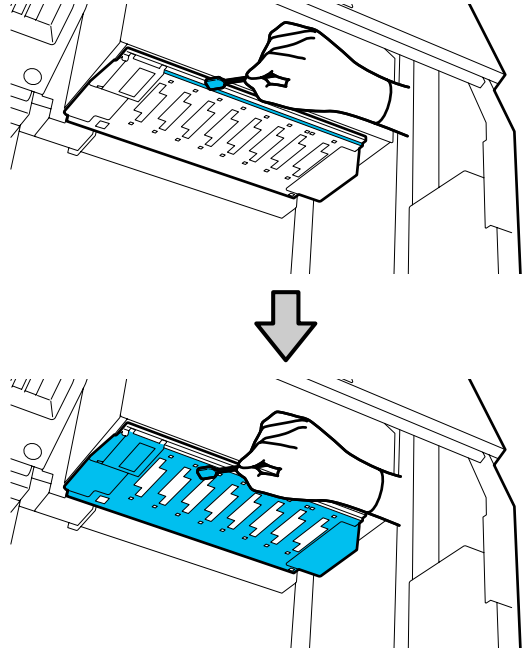
如果沒有骯髒，則進行步驟 7。



- 5** 使用清洗劑沾溼清潔棒。
使用新的清潔棒和清洗劑。

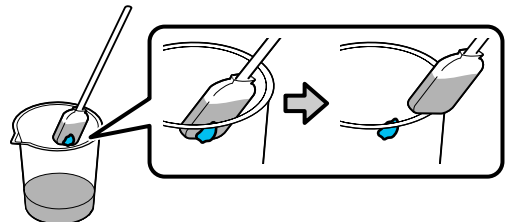
 [第98頁 “使用清洗劑”](#)

- 6** 擦除附著在圖中所示  區域的任何墨水、棉絮或灰塵。

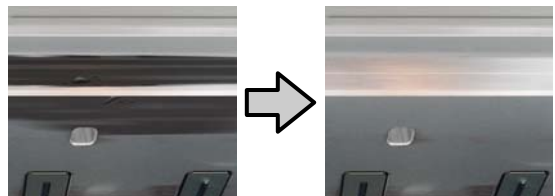


重要資訊：

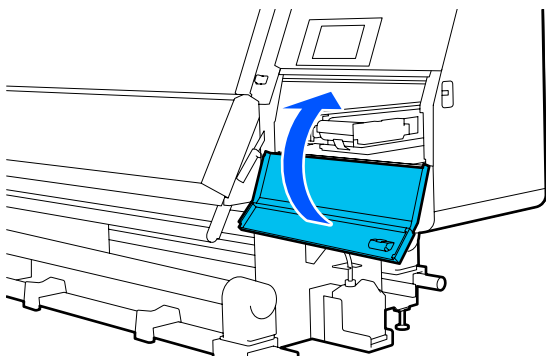
- ☐ 如果清潔棒變髒，請在擦拭時用清洗劑沖洗。
- ☐ 使用清潔棒清除一個墨水結塊後，沿著杯子邊緣輕抹清潔棒，以刮除結塊。



擦除墨水髒汙，直到看見印字頭的金屬表面，如圖所示。



- 7 闔上護蓋。



- 8 在控制面板螢幕上，按下[完成]。

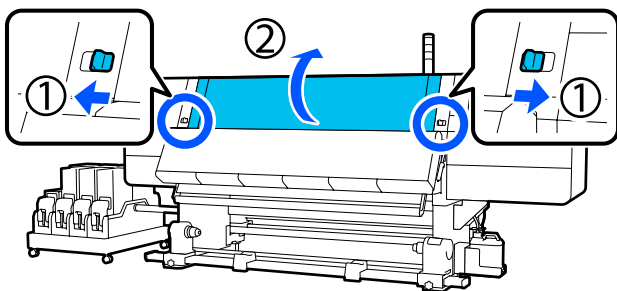
清潔內部照明

印表機的前蓋及護蓋具有內部照明，方便查看列印結果及維護區域。如果內部照明的表面因墨霧而變髒，照面會變暗而導致看不清楚。如果發現變暗，請依照下列步驟進行清潔。

⚠ 注意：

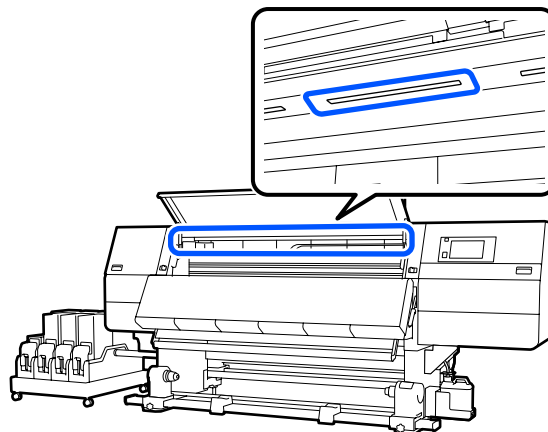
打開/闔上前蓋或護蓋時，請注意不要夾傷手或手指。未能遵守這些注意事項，可能導致受傷。

- 1 將左右兩側的固定桿往外移，打開前蓋。



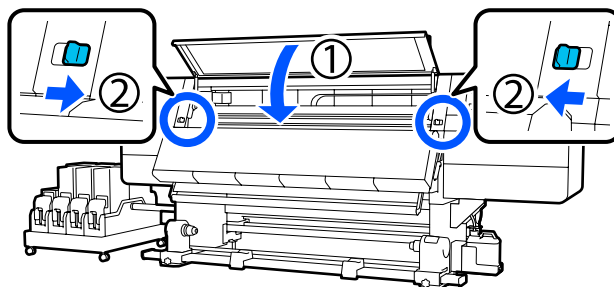
- 2 將軟布浸入水中並確實擰乾，然後擦去附著在內部照明表面的任何髒汙，如圖所示。

前蓋內共有 4 個內部照明。擦除所有表面上的髒汙。

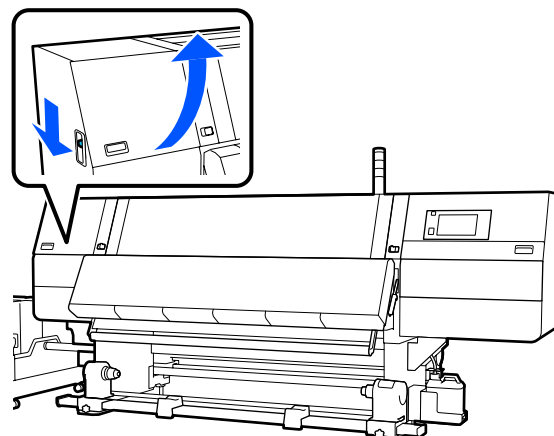


對於任何無法用濕布清除的髒汙，請沾一點中性清潔劑並擰乾，然後擦去頑垢。

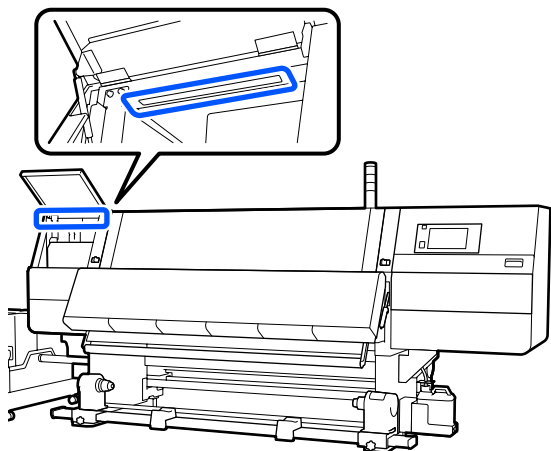
- 3 擦去髒汙後，闔上前蓋，然後將左右兩側的固定桿往內移。



- 4 降下鎖定釋放桿，打開左側護蓋。



- 5** 將軟布浸入水中並確實擰乾，然後擦去附著在內部照明表面的任何髒汙，如圖所示。



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。

- 6** 擦除髒汙後，闔上護蓋。

清潔前蓋

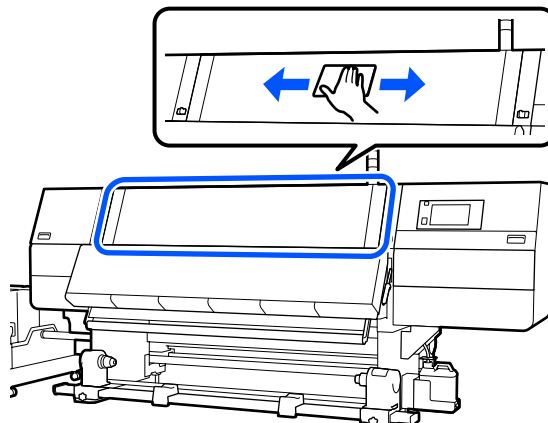
前蓋會因灰塵及墨霧等而變髒，這時若繼續使用印表機，會難以看清印表機內部。如果出現髒汙，請依照下列步驟進行清潔。

⚠ 注意：

打開/闔上前蓋或護蓋時，請注意不要夾傷手或手指。未能遵守這些注意事項，可能導致受傷。

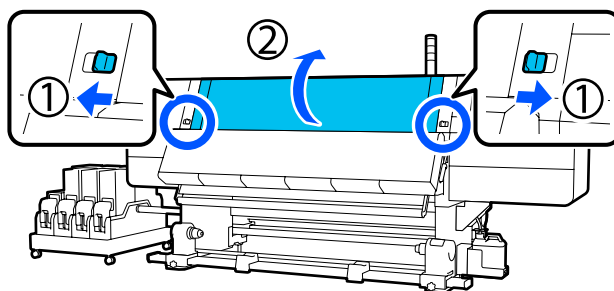
- 1** 請確定已關閉印表機電源及螢幕顯示，然後從插座上拔下電源線。
拔除 2 條電源線。

- 2** 將軟布浸入水中並確實擰乾，然後擦去附著在前蓋觀測窗的任何髒汙。

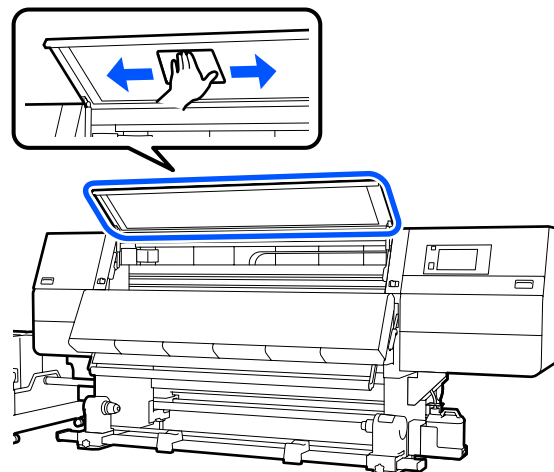


對於任何無法用濕布清除的髒汙，請沾一點中性清潔劑並擰乾，然後擦去頑垢。

- 3** 將左右兩側的固定桿往外移，打開前蓋。

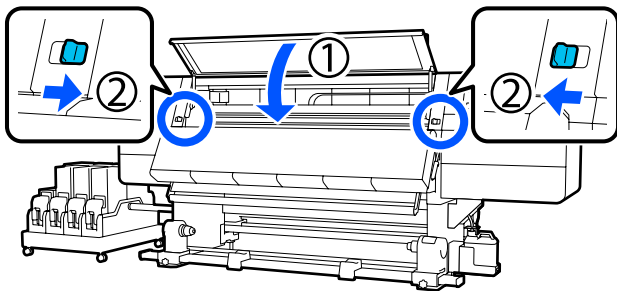


- 4** 擦拭觀測窗的內側。



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。

- 5** 擦去髒汙後，闔上前蓋，然後將左右兩側的固定桿往內移。



更換耗材

更換墨水匣

墨水用盡時，請立即更換新的墨水匣。可在首頁畫面上查看墨水量。

 [第20頁 “首頁畫面”](#)

在此印表機中，每種顏色共可安裝兩組墨水匣，因此可在列印期間更換未使用的墨水匣。

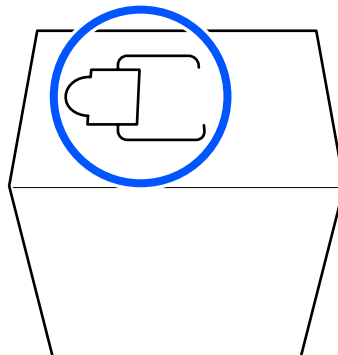
更換程序

重要資訊：

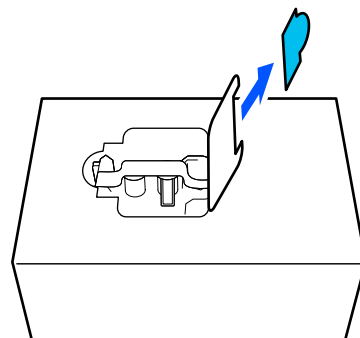
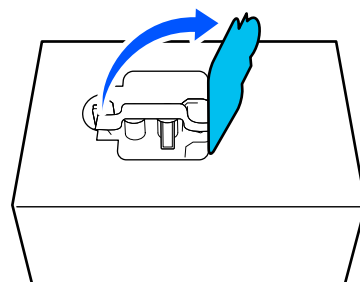
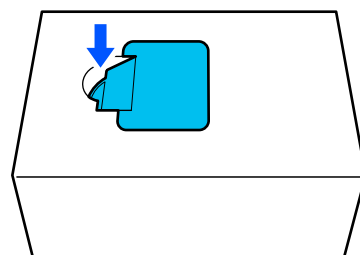
- ❑ Epson 建議您使用 Epson 原廠墨水匣。Epson 不保證非原廠墨水之品質或可靠度。若使用非 Epson 原廠墨水導致機器受損，本公司將不提供免費保固服務，且在某些情況下，可能會造成印表機性能不穩。印表機可能無法顯示非原廠墨水的存量資訊，維修支援時也將會記錄錯誤可能是因為使用非原廠墨水所致。
- ❑ 由於墨水本身的特性，本印表機的墨水匣易於沈澱 (成分沈澱至液體底部)。如果出現墨水沉澱現象，會發生色調不均及噴嘴阻塞的情形。在安裝前，請先搖晃新墨水匣。安裝至印表機後，請定期取下並搖晃。

開封和搖晃

- 1** 將新的墨水匣放在平坦表面上，且墨水供應出口插槽朝上。



- 2** 用手撕開插槽的虛線部分，移除圖中所示部分。

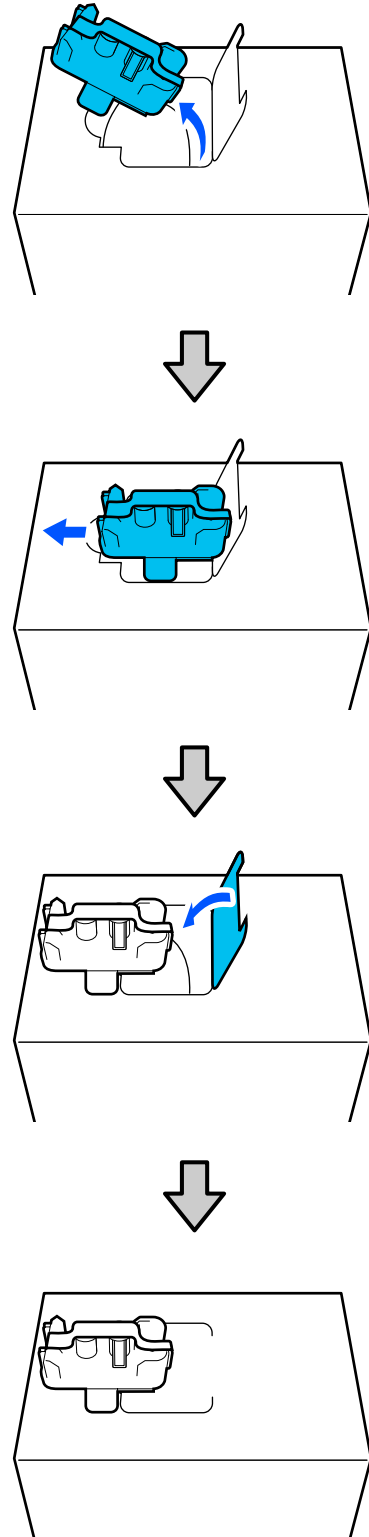


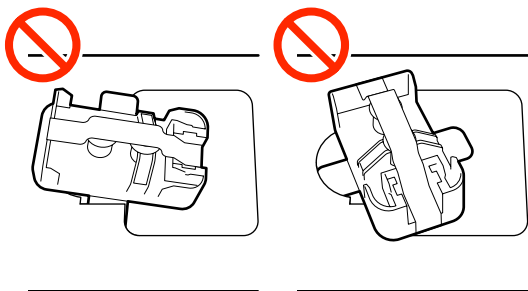
! 重要資訊：

沿虛線撕開時，請勿使用美工刀。若未遵守此注意事項，可能會損壞內部零件，並導致墨水漏出。

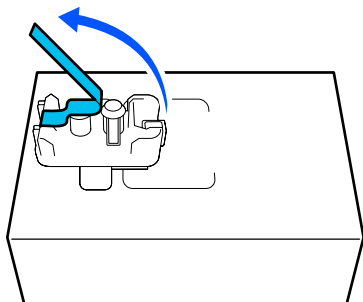
3

從裡面取出墨水供應出口，並固定在圖中所示位置。





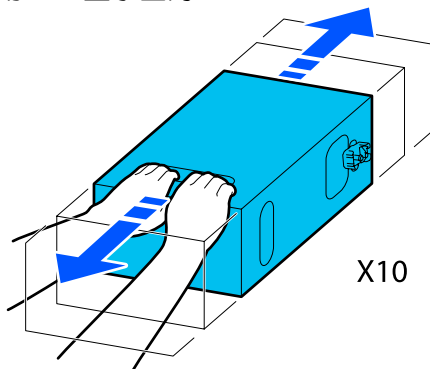
4 拆下墨水供應出口表面的膠帶。



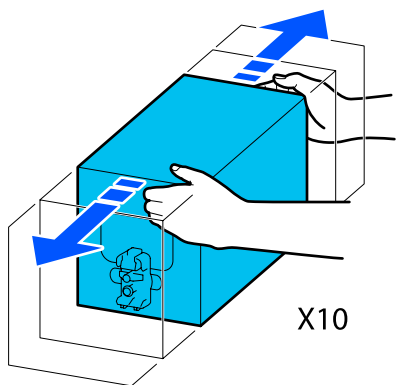
5 放置墨水匣，且墨水供應出口朝向側邊，然後縱向來回滑動墨水匣，每次滑動距離約在 10 cm 範圍內，重複十次。

以每秒來回一次的速率滑動墨水匣。

□ 使用 10 L 墨水匣時



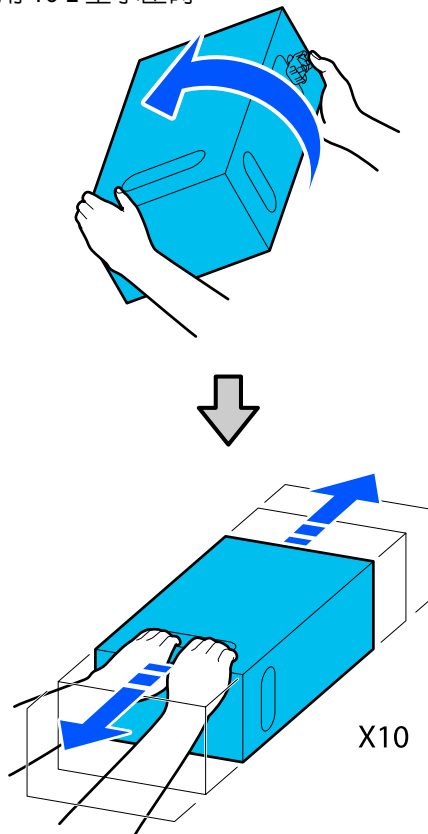
□ 使用 3 L 墨水匣時



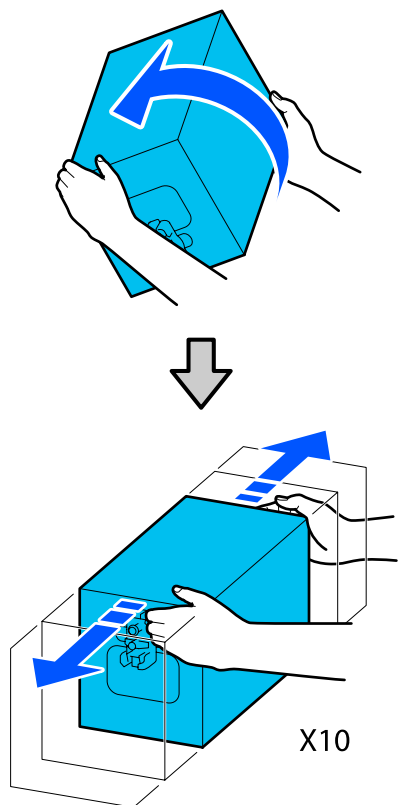
6 翻轉墨水匣，然後以相同方式重複來回滑動十次。

以每秒來回一次的速率滑動墨水匣。

□ 使用 10 L 墨水匣時

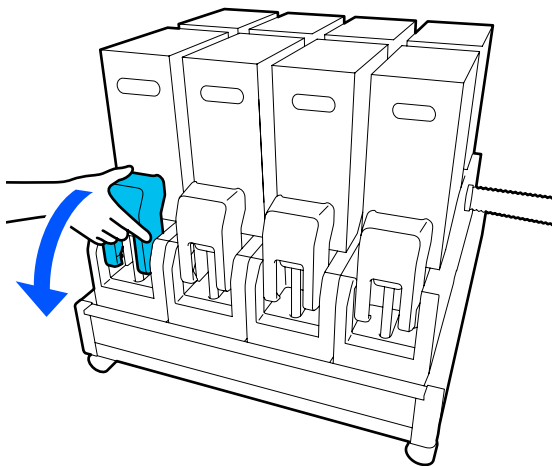


□ 使用 3 L 墨水匣時

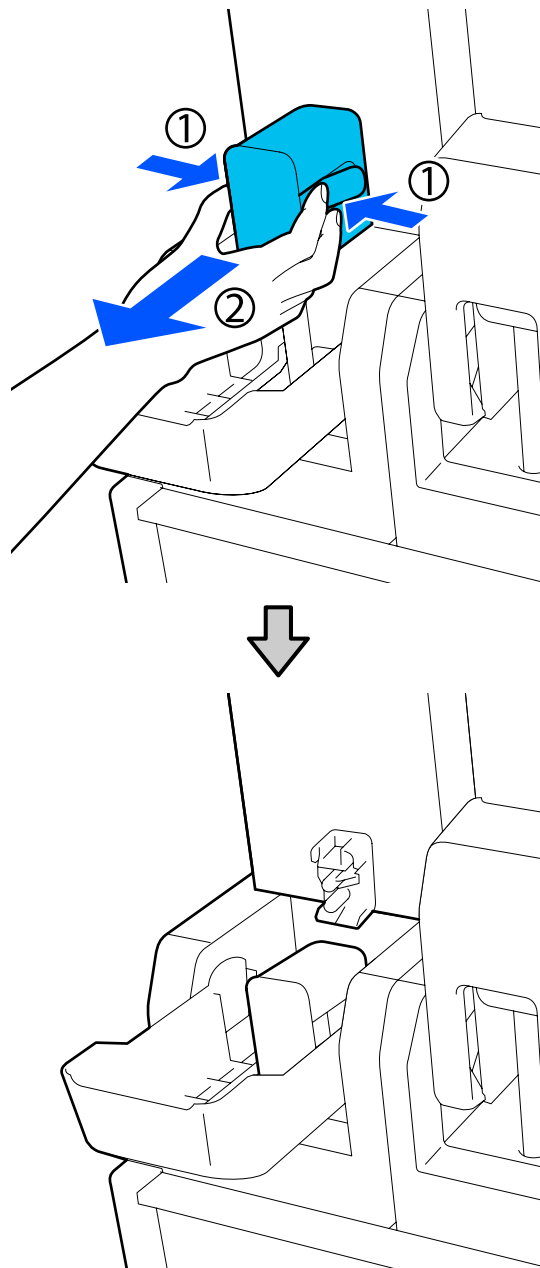


更換

- 1** 確定印表機已開啓，然後將舊墨水匣的墨水匣護蓋朝自己降下。



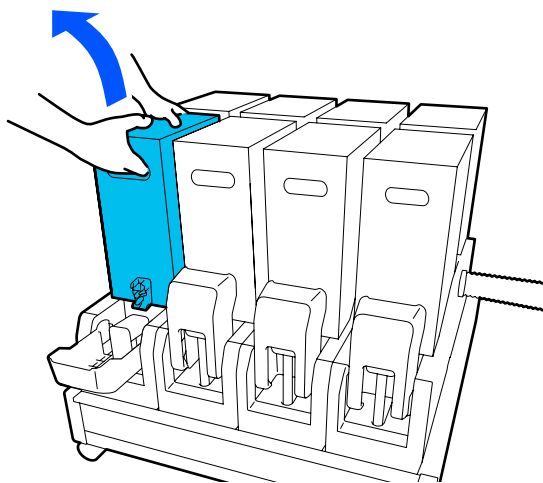
- 2** 壓住接頭兩側的卡榫，將接頭朝自己拉出並拆下，然後將接頭放在墨水匣護蓋的後側表面上。



重要資訊：

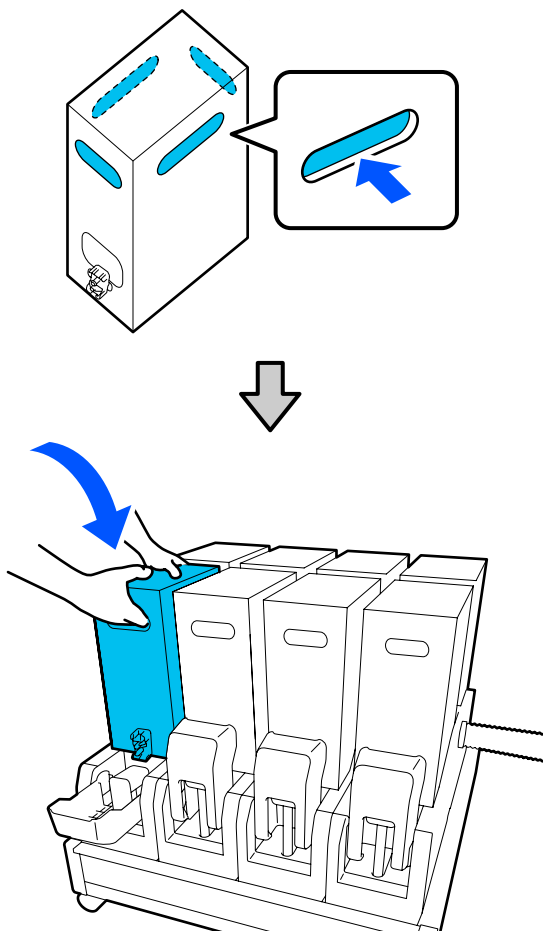
請勿讓接頭與墨水匣分離超過 30 分鐘。否則，墨水將會乾掉，且印表機可能無法如預期般正常運作。

- 3** 從墨水供應單元取出舊墨水匣。

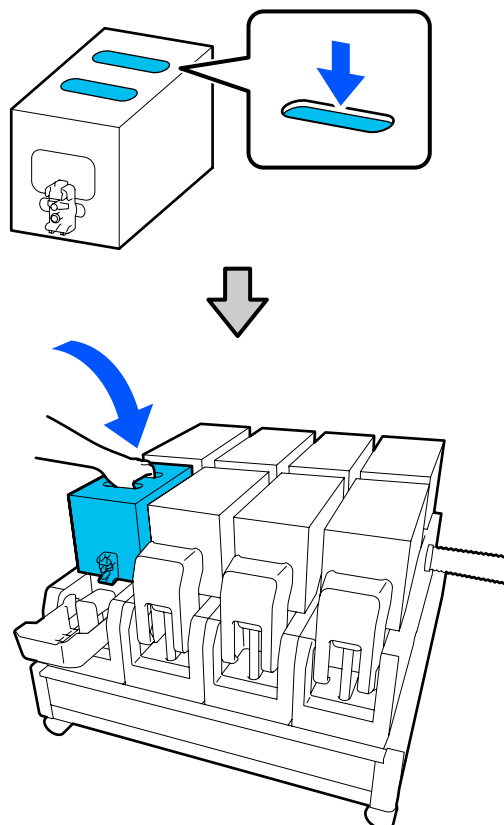


- 4** 搖晃墨水匣後，打開並拿持上面的搬運孔，然後放置墨水匣，並確保墨水供應孔朝向接頭。

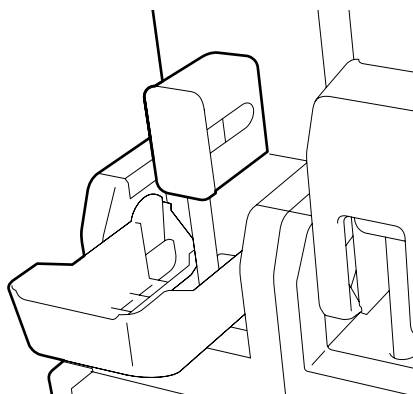
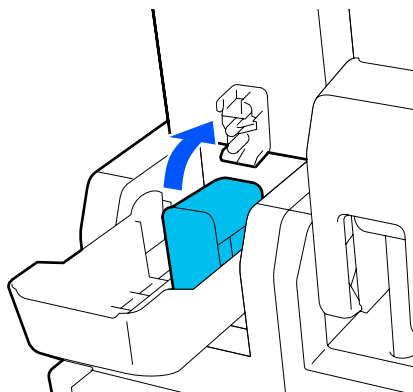
- 使用 10 L 墨水匣時



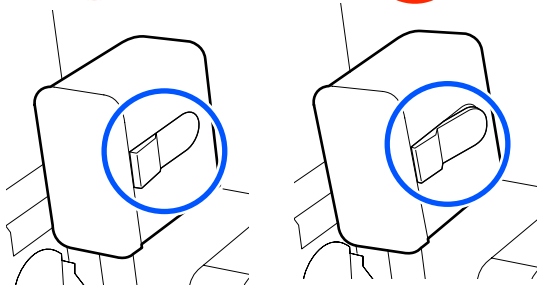
- 使用 3 L 墨水匣時



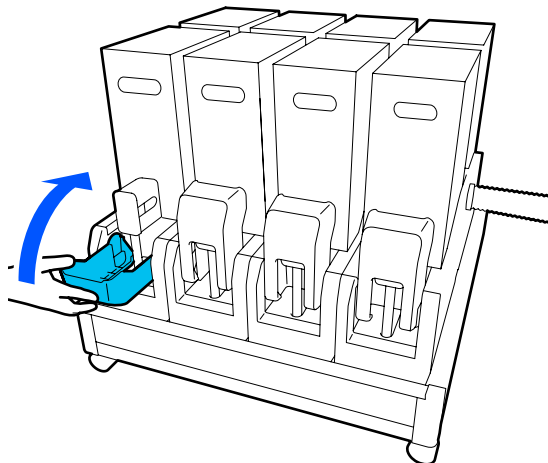
- 5** 將接頭安裝至墨水供應出口。
插入接頭，直到聽見 嗒一聲。



OK



- 6** 升起墨水匣護蓋。



重複進行開封、搖晃和更換程序，更換其他墨水匣。

更換刷具滾筒

準備及更換時機

顯示需要盡快更換刷具滾筒的通知訊息時

盡快備妥新的刷具滾筒。

當因夜間作業等因素，而想在此階段更換零件時，請執行[維護]-[更換維護零件]-[更換刷具滾筒]，然後執行更換作業。如果未選擇[更換刷具滾筒]就進行更換，刷具滾筒計數器將無法正確運作。

維護 第150頁 “維護選單”

顯示需要更換刷具滾筒的通知訊息時

查看以下部位並更換刷具滾筒。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替換刷具滾筒。

第160頁 “選購品和耗材”

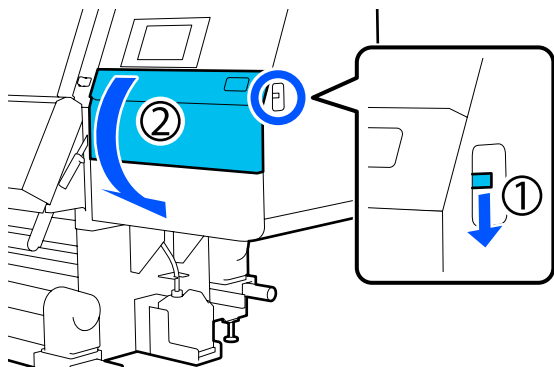
在開始此程序前，務必先閱讀以下說明。

第95頁 “維護注意事項”

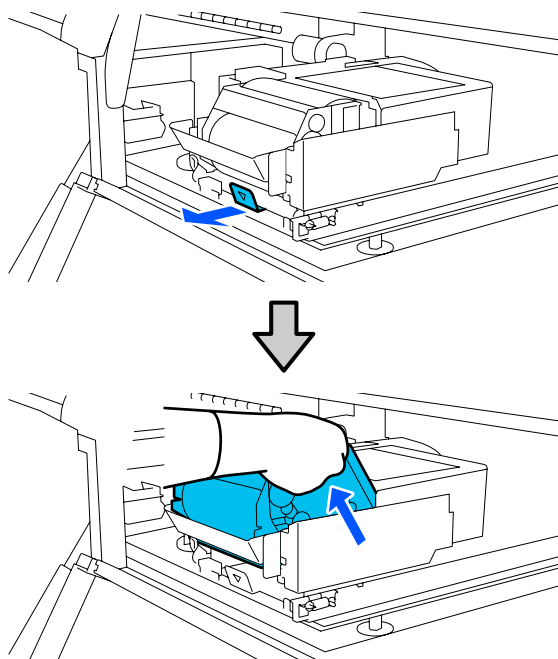
更換程序

- 1** 檢查螢幕上的訊息，然後按下[開始]。

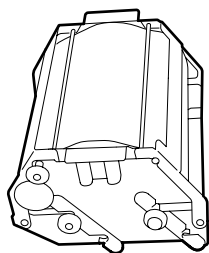
- 2 降下鎖定釋放桿，打開右側護蓋。



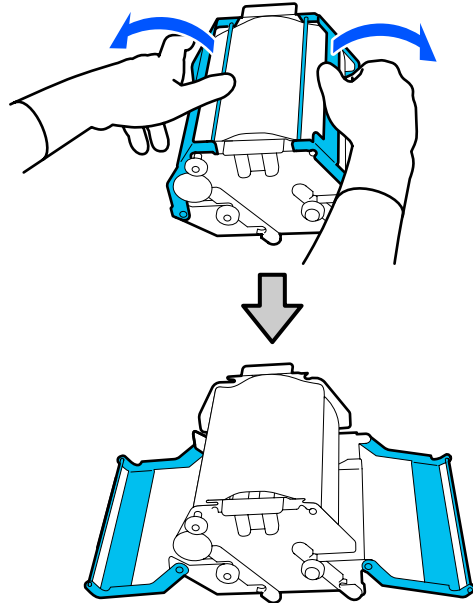
- 3 拉起固定桿，並刷具單元往上拉出。



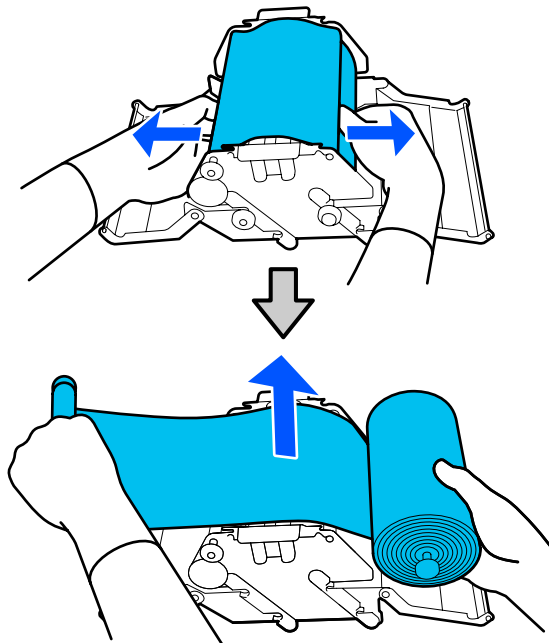
- 4 依圖中所示的方向，將刷具單元放在平坦位置。



- 5 將左右護蓋往外打開。



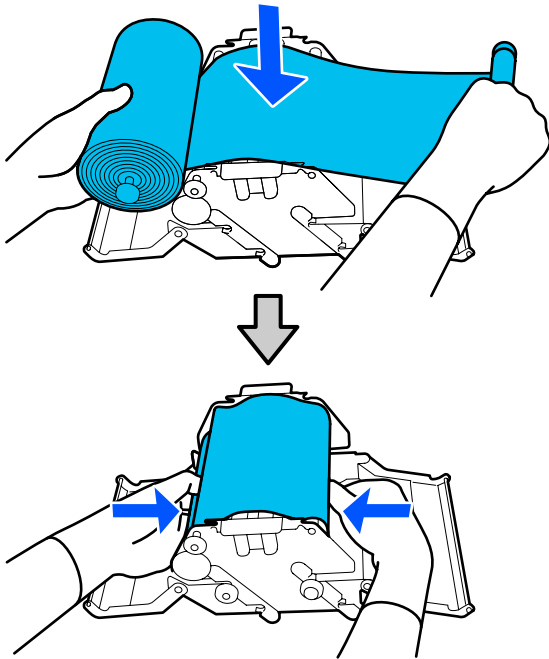
- 6 握住轉軸和滾筒並拉出，然後取下刷具滾筒。



7

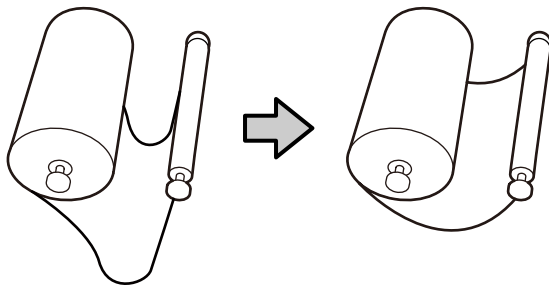
安裝新的刷具滾筒。

將轉軸插入刷具單元的溝槽並往內壓，直到聽到喀嚓聲。



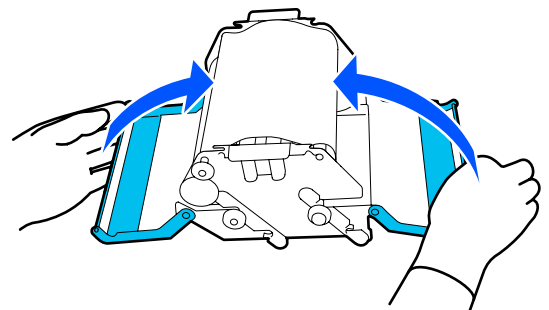
安裝刷具滾筒時確保沒有鬆弛。

如果太鬆，請消除鬆弛。



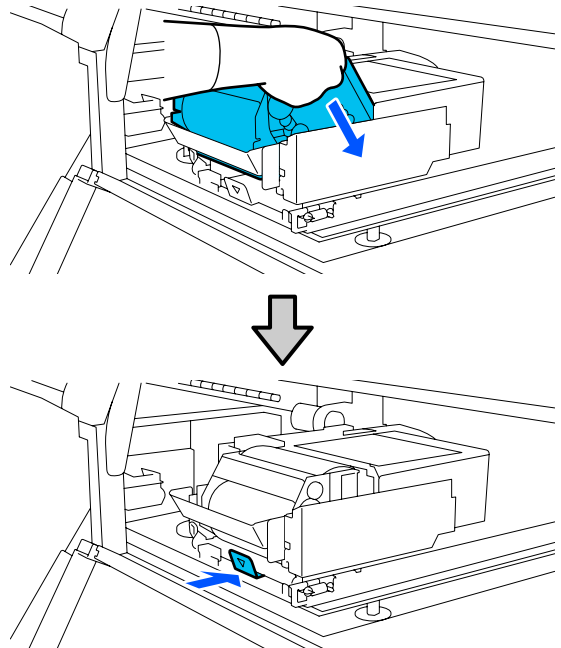
8

闔上左右護蓋。



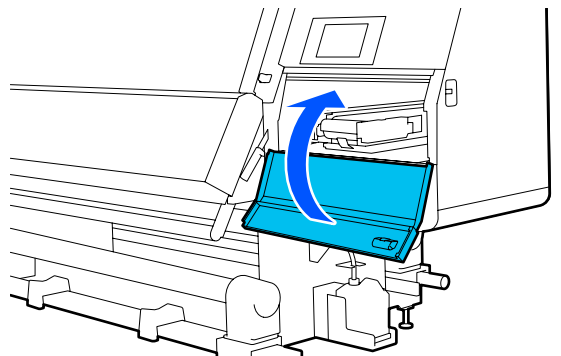
9

從印表機上方裝入刷具單元，然後按下固定桿。



10

闔上護蓋。



11

檢查螢幕上的訊息，然後按下[是]。

處理廢墨

準備及更換時機

顯示需要盡快更換廢墨桶的通知訊息時

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。如果未選擇[更換廢墨桶]就進行更換，廢墨桶計數器將無法正確運作。

維護選單  第150頁 “維護選單”廢墨計數器  第115頁 “廢墨計數器”

! 重要資訊：

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

顯示需要更換廢墨桶的通知訊息時

立即更換新的廢墨桶。

更換程序  [第115頁 “更換廢墨桶”](#)

廢墨計數器

當計數器達到警告標準時，印表機會使用廢墨計數器追蹤廢墨並顯示訊息。根據訊息指示的廢墨桶更換時間，更換廢墨桶，計數器會自動清除。在顯示此訊息前，如果需要更換廢墨桶，請從設定選單執行[更換廢墨桶]。

維護選單  [第150頁 “維護選單”](#)

更換廢墨桶

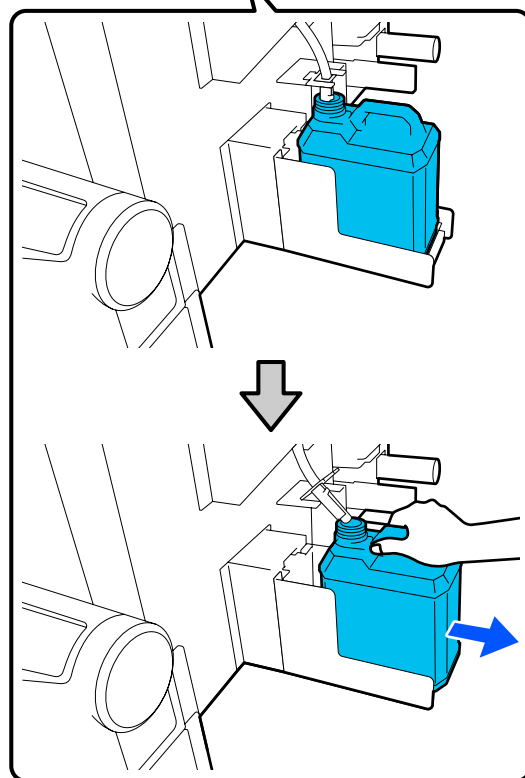
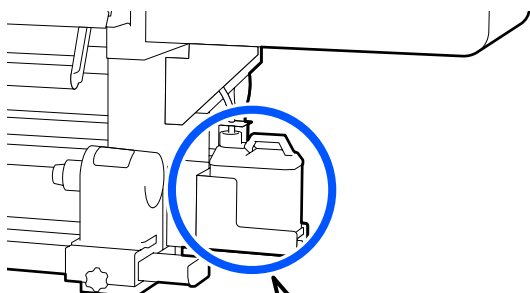
請依照下列程序更換零件。
在開始此程序前，務必先閱讀以下說明。

 [第95頁 “維護注意事項”](#)

1

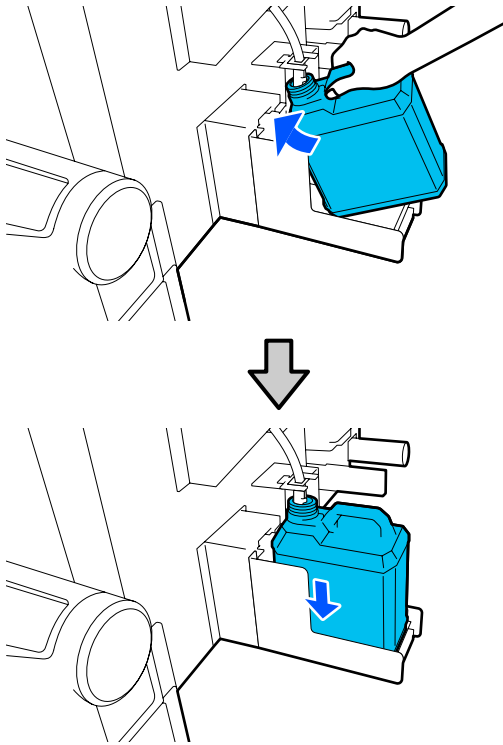
從固定器取下廢墨桶。

如圖所示，從側邊取下廢墨桶，注意不可傾斜。

**2**

取下新廢墨桶的蓋子。

- 3** 將廢墨導管插入新廢墨桶的開口，然後將廢墨桶置於固定器。



緊緊密封住用過廢墨桶的蓋子。

重要資訊：

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

- 4** 在螢幕上，按下[完成]。
將廢墨留在廢墨桶內以便處理；請勿轉換至其他容器。

更換捲筒材料固定器

準備及更換時機

當控制面板螢幕出現捲筒材料固定器使用壽命的訊息時，請備妥新的捲筒材料固定器，並根據下一單元更換捲筒材料固定器。

更換具有進紙及收紙開關的捲筒材料固定器。請確定您使用本印表機適用的替換捲筒材料固定器。

[第160頁 “選購品和耗材”](#)

在開始此程序前，務必先閱讀以下說明。

[第95頁 “維護注意事項”](#)

如果想直接更換這些零件，而不考慮螢幕上的訊息，請執行[維護]-[更換維護零件]-[更換裝入捲筒材料固定器]或[更換收起捲筒材料固定器]，然後執行更換作業。如果沒有從設定選單執行設定就執行更換作業，捲筒材料固定器計數器將無法正確運作。

所需物品

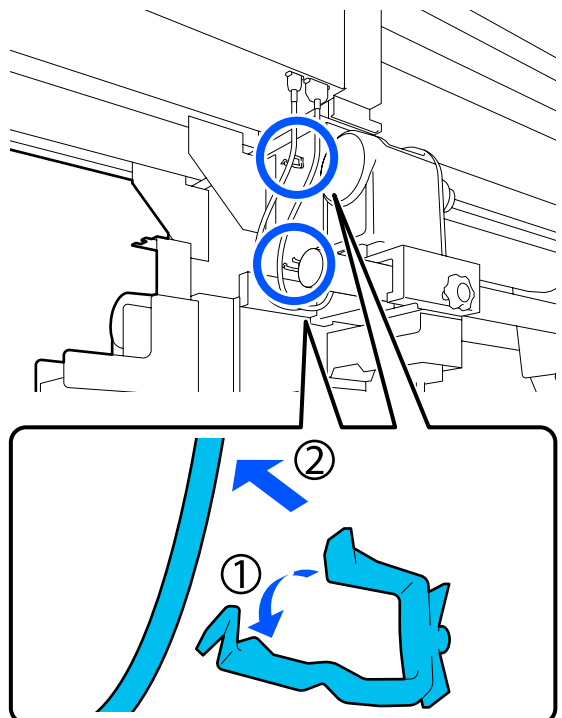
- ❑ 新的捲筒材料固定器
- ❑ 印表機所附的六角扳手 (更換裝入捲筒材料固定器時)
- ❑ 市售十字型螺絲起子 (更換收起捲筒材料固定器時)

如何更換裝入捲筒材料固定器

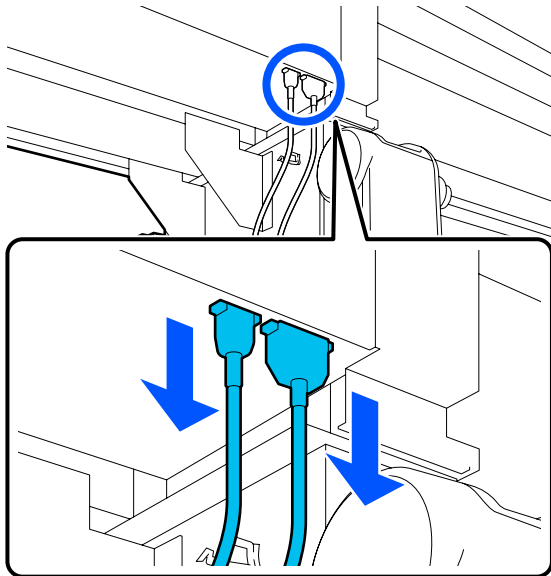
- 1** 確定材料進紙單元沒有裝入材料。
如果有裝入任何材料，請將其取出。

[第81頁 “取出已裝入材料”](#)

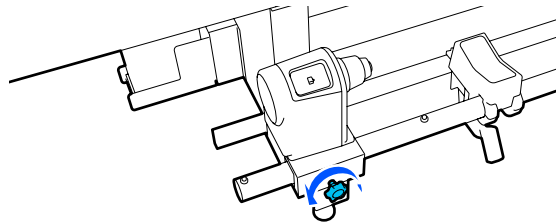
- 2** 從固定夾拆下纜線。



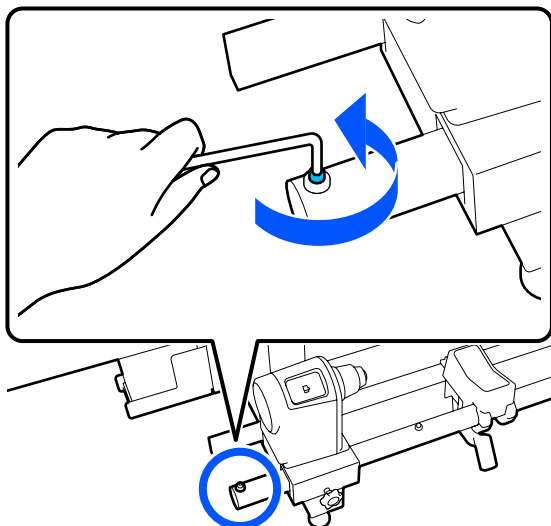
- 3 從印表機拆下 2 條纜線。



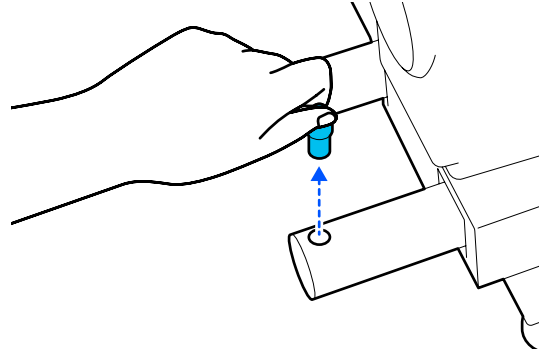
- 4 鬆開捲筒材料固定器上的固定螺絲。



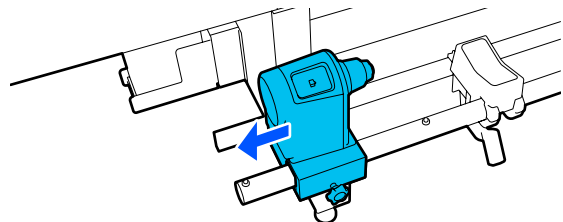
- 5 使用六角扳手鬆開螺絲頭，使其凸起大約 5 mm，如圖所示。



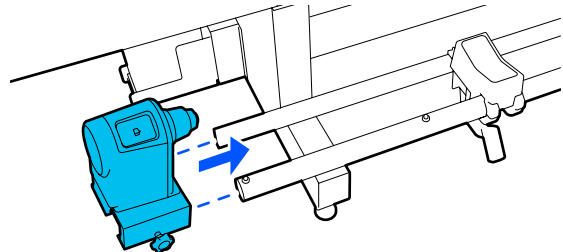
- 6 將螺絲和周圍橡膠部位一起往上拉。



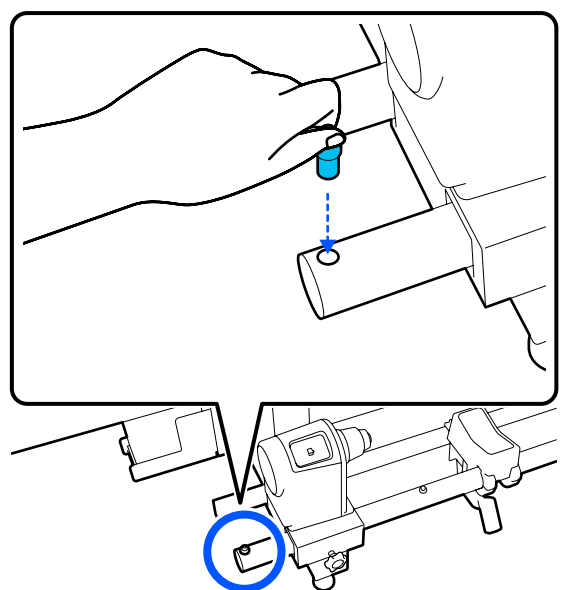
- 7 將捲筒材料固定器往外拉。



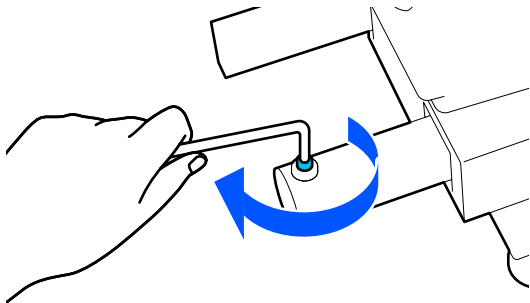
- 8 從外側插入新的捲筒材料固定器。



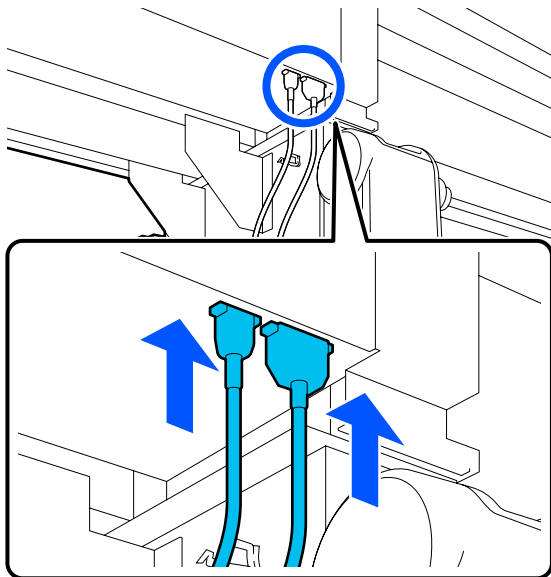
- 9 插入您在步驟 6 拉出的零件。



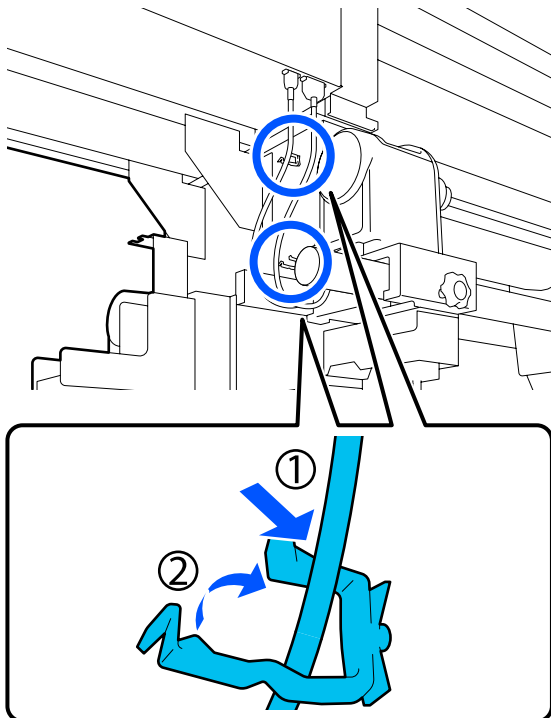
- 10** 使用六角扳手鎖緊螺絲，直到螺絲頭保持齊平。



- 11** 將 2 條纜線連接至印表機。



- 12** 將纜線穿過固定夾。

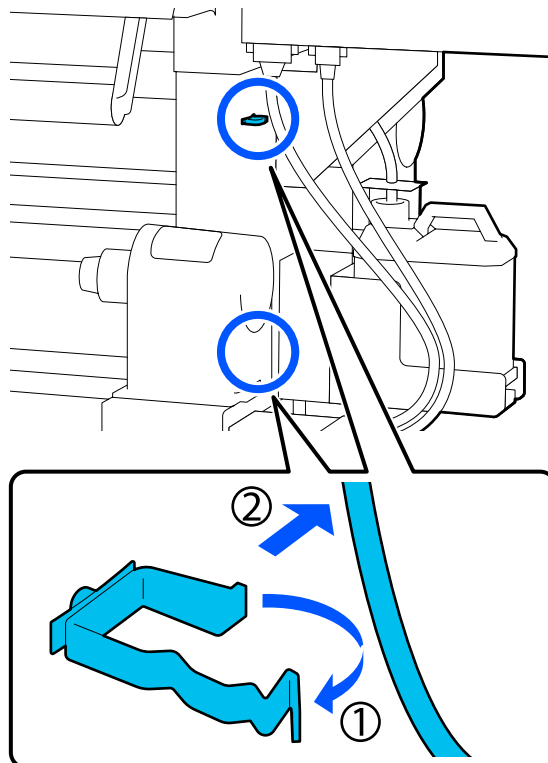


- 13** 在螢幕上，按下[完成]。
捲筒材料固定器計數器會重設。

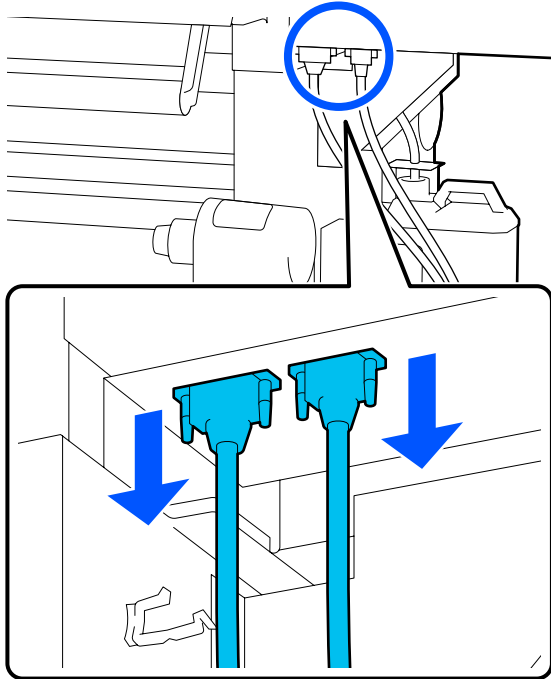
如何更換收起捲筒材料固定器

- 1** 確定自動收紙單元沒有裝入材料。
如果有任何材料，請將其取出。
[🔗 第79頁 “取出收紙捲筒”](#)

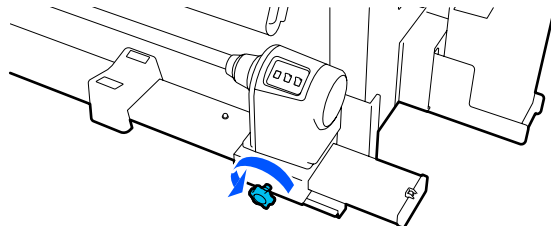
- 2** 從固定夾拆下纜線。



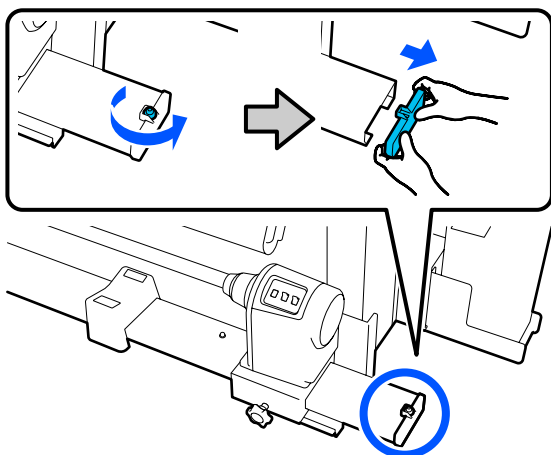
- 3 從印表機拆下 2 條纜線。



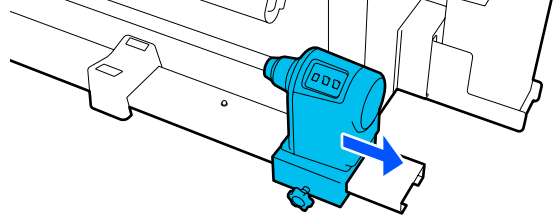
- 4 鬆開捲筒材料固定器上的固定螺絲。



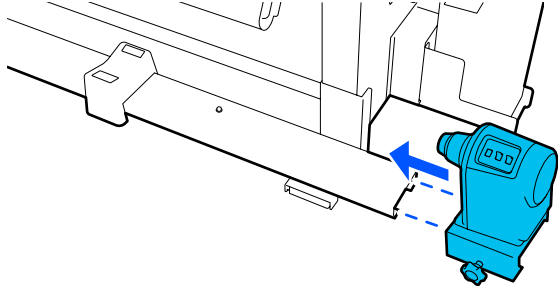
- 5 使用十字型螺絲起子拆下圖中所示的螺絲，然後取下端蓋。



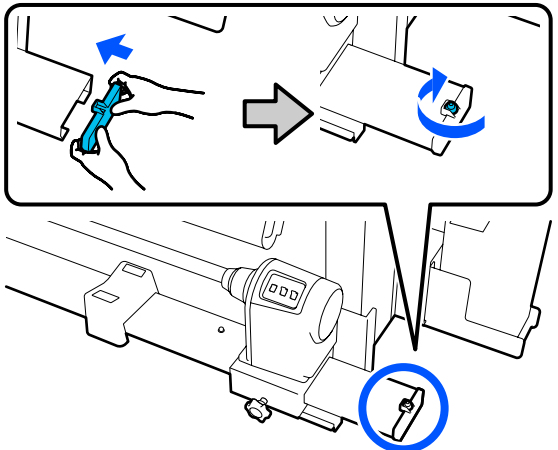
- 6 將捲筒材料固定器往外拉。



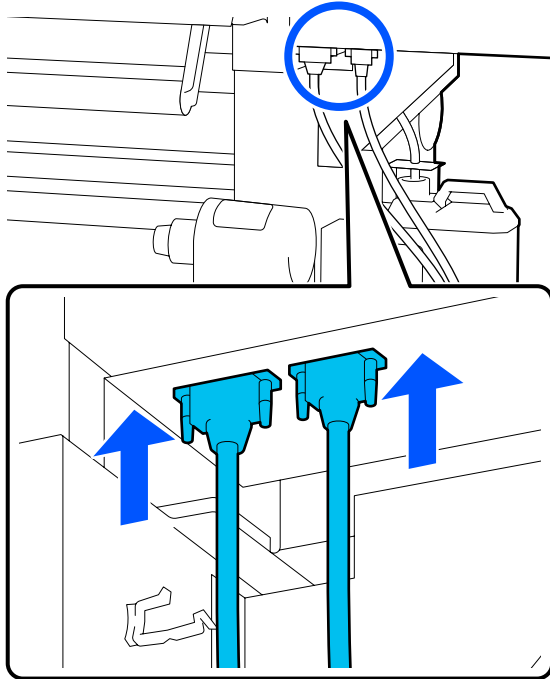
- 7 從外側插入新的捲筒材料固定器。



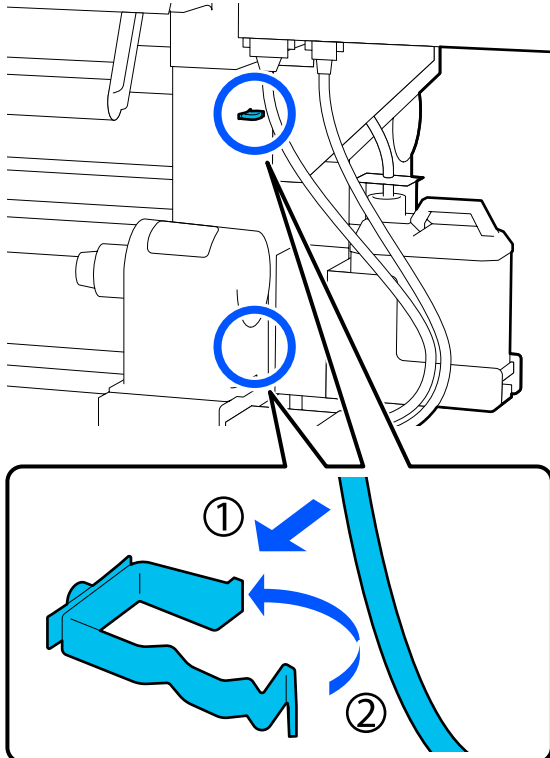
- 8 裝上端蓋，並使用十字型螺絲起子鎖緊螺絲。



- 9 將 2 條纜線連接至印表機。



- 10 將纜線穿過固定夾。



- 11 在螢幕上，按下[完成]。
捲筒材料固定器計數器會重設。

其他維護

定期搖晃墨水匣

將墨水匣裝入印表機後，每經過一段時間，搖晃訊息就會顯示在控制面板螢幕上，詳情如下。

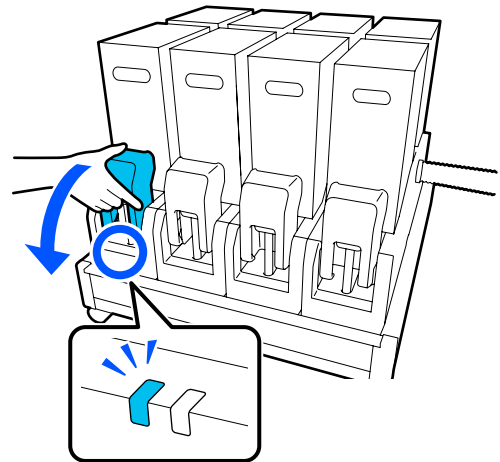
- ❑ 碳黑色墨水：每週一次
- ❑ 其他墨水：每三週一次

如果出現訊息，請立即取下墨水匣並均勻搖晃。

安裝後採用的搖晃方式與墨水匣開封時採用的方式不同。請依下列步驟進行搖晃。

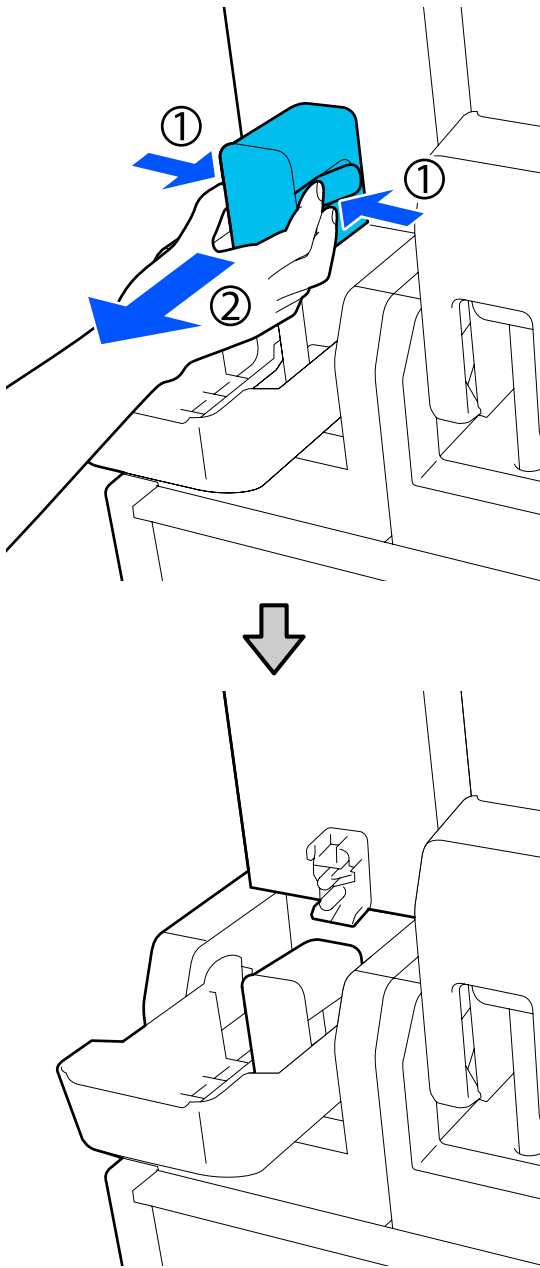
- 1 確定印表機已開啓，然後將要搖晃的墨水匣的墨水匣護蓋朝自己降下。

需要搖晃時，墨水匣的左側藍燈會閃爍。



維護

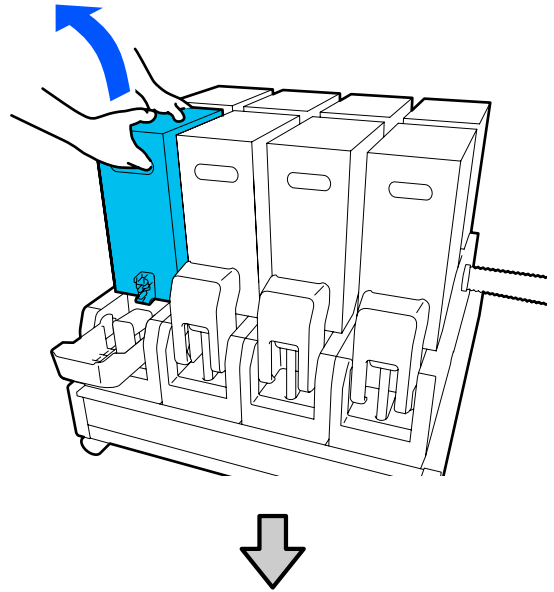
- 2** 壓住接頭兩側的卡榫，將接頭朝自己拉出並拆下，然後將接頭放在墨水匣護蓋的後側表面上。



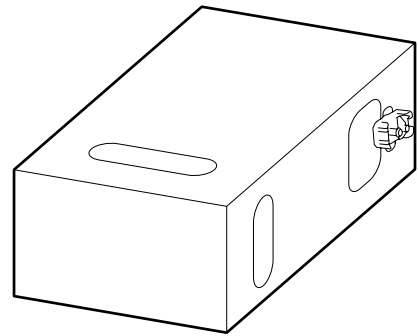
! 重要資訊：

請勿讓接頭與墨水匣分離超過 30 分鐘。否則，墨水將會乾掉，且印表機可能無法如預期般正常運作。

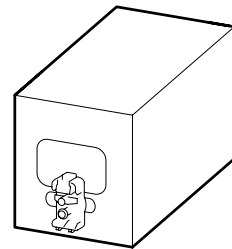
- 3** 將墨水匣從墨水供應單元拆下，然後將其放在平坦表面上，且墨水供應出口朝向側邊。



- 使用 10 L 墨水匣時

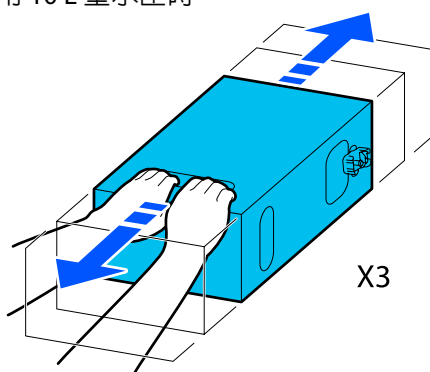


- 使用 3 L 墨水匣時

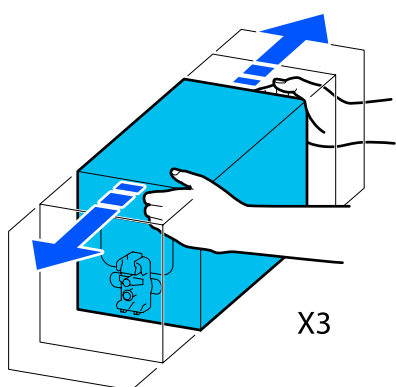


- 4** 縱向來回滑動墨水匣，每次滑動距離約在 10 cm 範圍內，重複三次。
以每秒來回一次的速率滑動墨水匣。

❑ 使用 10 L 墨水匣時

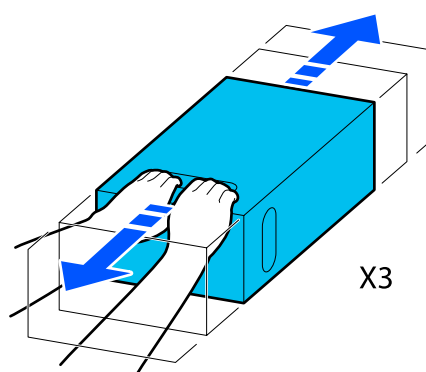
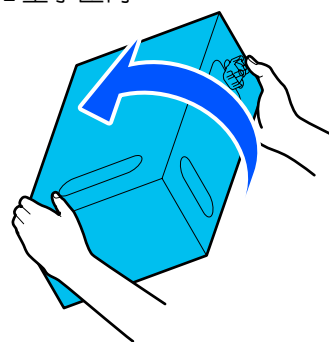


❑ 使用 3 L 墨水匣時

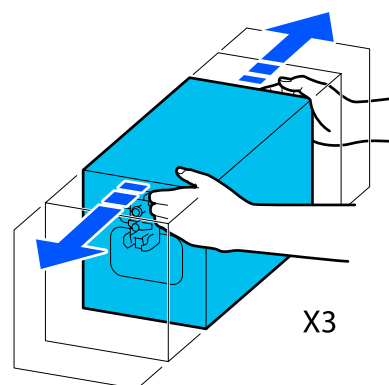
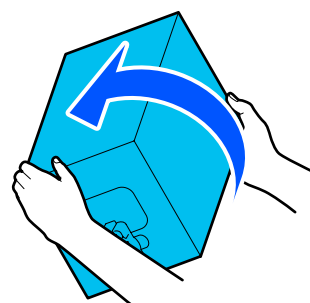


- 5** 翻轉墨水匣，然後以相同方式重複來回滑動三次。
以每秒來回一次的速率滑動墨水匣。

❑ 使用 10 L 墨水匣時

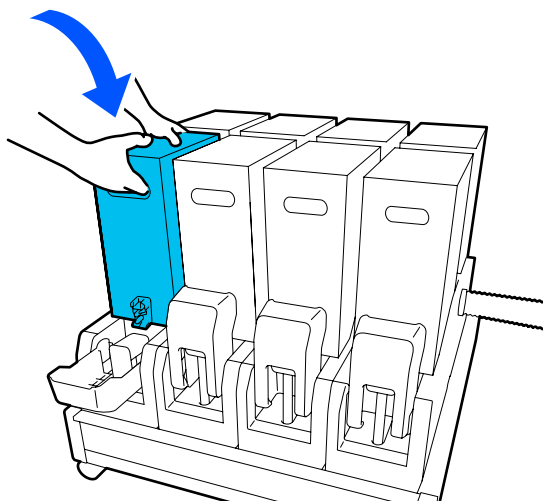


❑ 使用 3 L 墨水匣時

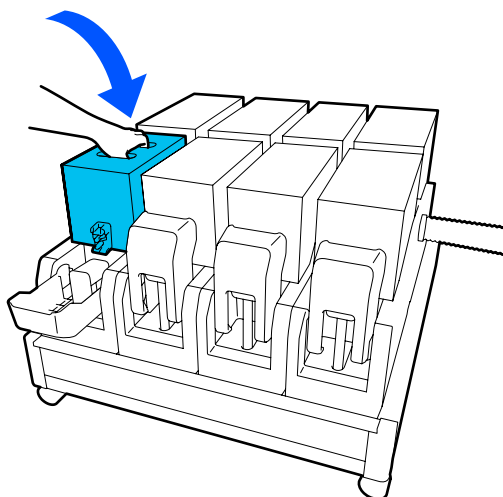


6 放置搖晃後的墨水匣，並確保墨水供應孔朝向接頭。

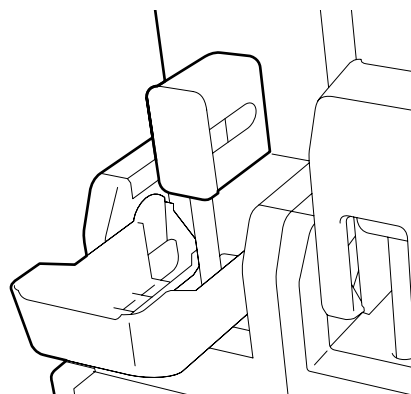
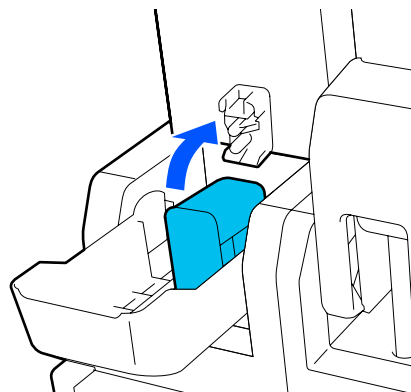
□ 使用 10 L 墨水匣時



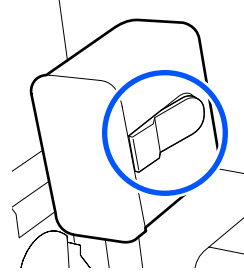
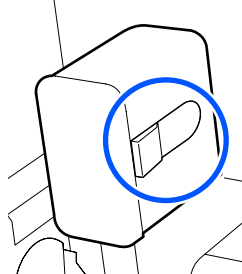
□ 使用 3 L 墨水匣時



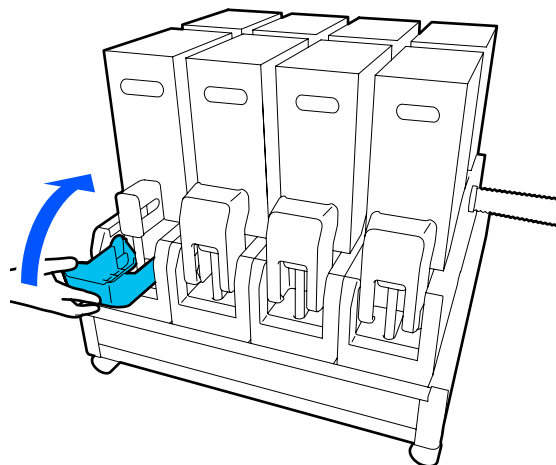
7 將接頭安裝至墨水供應出口。
插入接頭，直到聽見 嗒一聲。



OK



8 升起墨水匣護蓋。



重複進行相同程序，更換其他墨水匣。

檢查阻塞的噴嘴

每次列印時，建議您檢查噴嘴是否阻塞，以確保高品質的列印結果。

阻塞檢查方式

有三種方式可以檢查阻塞。

微針點壓電式噴嘴表單。

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

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

 [第124頁 “列印噴嘴檢查表單”](#)

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

設定資訊列印的噴嘴檢查表單。

在列印期間，這會在材料的左右邊緣上列印檢查表單。目視檢查表單，判斷噴嘴是否在列印時阻塞。

 [第137頁 “一般設定選單”](#)

設定各頁之間的噴嘴檢查。

根據設定的執行時間列印檢查表單。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。

您可將執行時間設為列印長度、列印頁面或列印時間。

 [第137頁 “一般設定選單”](#)

列印噴嘴檢查表單

1 確認印表機準備就緒，然後按下首頁畫面上的 。

隨前顯示維護選單。

2 按下[印字頭噴嘴檢查]、設定省紙模式和列印位置，然後按下[開始]。

將省紙模式設為開啓會縮短檢查表單的列印長度，這可減少材料使用量。

您可設定列印位置以減少材料使用量，這會在第一個表單的列印邊界，將表單列印於一行。若要列印於一行，請按下材料饋送鍵，將材料捲回至表單列印位置。

一行可列印的表單數量根據是否設定省紙模式及裝入材料的寬度而定，如下所示。

省紙模式設為關閉時

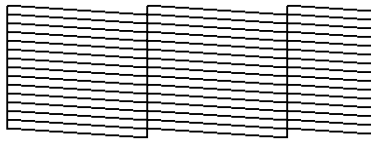
- ❑ 如果寬度等於或大於 62 inch，但小於 76 inch，則一行最多可列印 4 份表單 (分別位於右、中間靠右、中間靠左及左側)。
- ❑ 如果寬度等於或大於 47 inch，但小於 62 inch，則最多可列印 3 份表單 (分別位於右、中間靠右及中間靠左)。
- ❑ 如果寬度等於或大於 31 inch，但小於 47 inch，則最多可列印 2 份表單 (分別位於右及中間靠右)。
- ❑ 如果寬度小於 31 inch 或寬度偵測設為關閉，則無法列印於一行。

省紙模式設為開啓時

- ❑ 如果寬度等於或大於 26 inch，但小於 76 inch，則最多可列印 2 份表單 (分別位於右及中間靠右)。
- ❑ 如果寬度小於 26 inch 或寬度偵測設為關閉，則無法列印於一行。

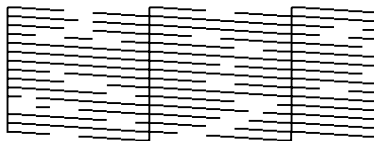
按下[開始]列印噴嘴表單。

- 3** 視需要裁切材料，並檢查列印的表單。
乾淨的噴嘴範例



如果檢查表單沒有出現任何遺漏部分，請按下[確定]。此時會返回維護畫面。

阻塞的噴嘴範例



如果檢查表單出現遺漏部分，請按下[不佳]，然後執行印字頭清潔。

 [第125頁 “印字頭清潔”](#)

重要資訊：

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

印字頭清潔

清潔類型

印字頭清潔分成以下 3 種。

請視需要執行印字頭清潔。

如果列印的檢查表單出現任何模糊或遺漏部分，請執行印字頭清潔。

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

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

 [第125頁 “清潔程序”](#)

設定定期清潔。

在維護設定中，將定期清潔設為開啓，執行定期印字頭清潔可預防噴嘴發生阻塞。將間隔設為列印時間、列印頁面或列印長度。

 [第150頁 “維護選單”](#)

設定維護清潔。

在維護設定中將維護清潔設為開啓，經過一段設定時間後，印表機會自動清潔印字頭，使印字頭保持良好狀態。

 [第150頁 “維護選單”](#)

清潔程序

印字頭清潔分成以下三種。

- ☐ **自動清潔**
根據偵測的噴嘴阻塞狀況，清潔等級會自動變更，並執行清潔。
- ☐ **清潔 (輕度)、清潔 (中度)、清潔 (重度)**
印表機會以所選等級的其中一種執行清潔。
- ☐ **印字頭清潔**
強力清潔會使用抽吸護蓋的吸墨功能執行。

請先執行自動清潔。如果執行後仍未解決阻塞問題，請依序執行清潔 (輕度)、清潔 (中度) 及清潔 (重度)，直到解決阻塞問題為止。

如果執行清潔 (重度) 後仍有多個大型阻塞，則執行印字頭清潔。執行印字頭清潔時需要清潔抽吸護蓋，因此清潔作業會需要很長一段時間，所以請在發生上述問題時再執行此操作。

- 1** 確認印表機準備就緒，然後按下 。
隨前顯示維護選單。
- 2** 按下[印字頭清潔]。
- 3** 選擇清潔方式。
請先選擇[自動清潔]。
進行第二次及後續清潔時，請依序選擇[清潔 (輕度)]、[清潔 (中度)] 及[清潔 (重度)]。
- 4** 印字頭清潔會隨即開始。
印字頭清潔完成時，會顯示清潔結果訊息。

5 檢視訊息，按一下[確定]。**阻塞問題已解決**

繼續正常操作。

阻塞問題未解決

返回步驟 1，並執行清潔 (輕度)。執行清潔 (輕度) 後，執行下一等級的清潔。

執行[清潔 (重度)] 後噴嘴仍然阻塞

印字頭或防乾護蓋周圍區域，可能嚴重髒汙。清潔印字頭周圍和防乾燥護蓋。如果有多個大型阻塞，則同時執行印字頭清潔。

🔗 第103頁 “清潔印字頭周圍”

🔗 第100頁 “清潔防乾燥護蓋”

🔗 第150頁 “維護選單”

檢查斷路器的性能

印表機漏電時，斷路器會自動切斷電路。依下列程序操作，檢查兩個斷路器的性能，頻率大致為每月一次。

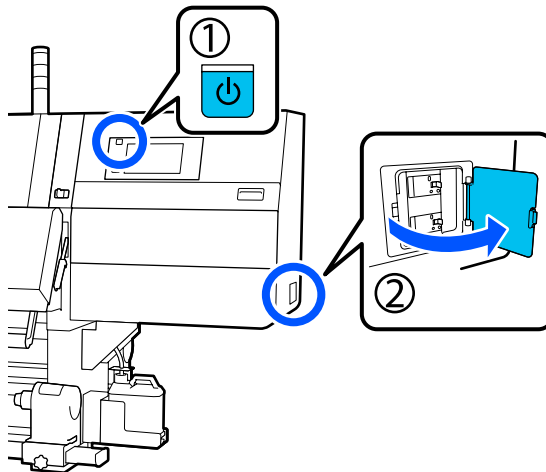
斷路器若有變更或移除，恕不另行通知。即便跳脫按鈕 / 測試按鈕的位置、或斷路器說明有些微變動，操作程序仍相同。

❗ 重要資訊：

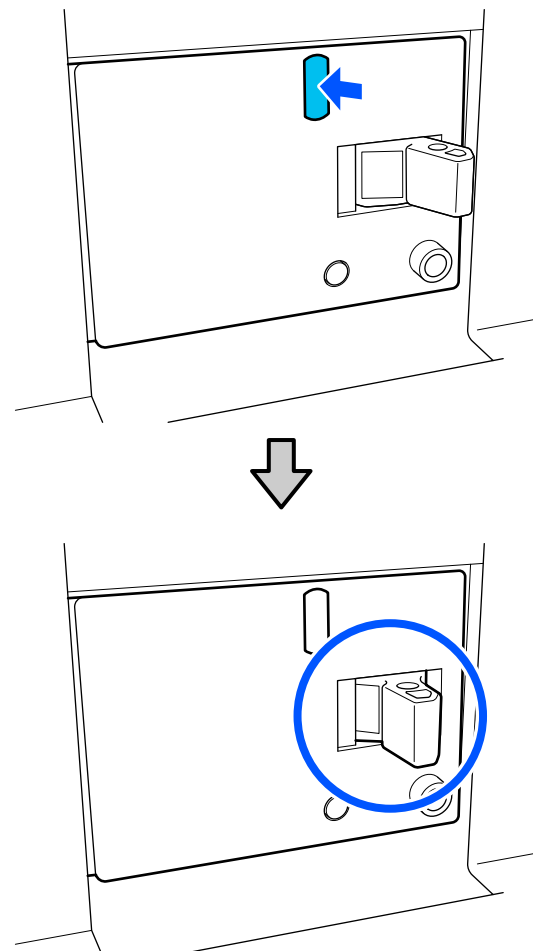
請勿使用斷路器來關閉電源。否則，印表機可能無法如預期般正常運作。

1 關閉印表機，然後打開斷路器護蓋。

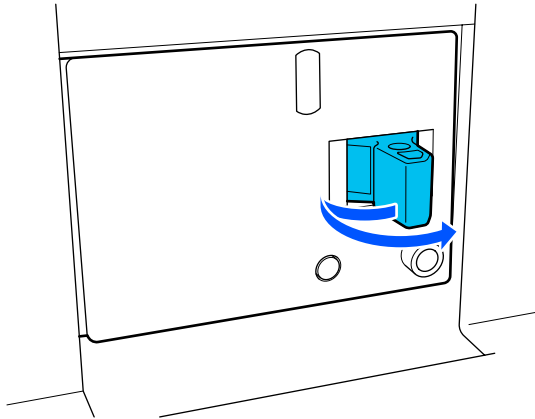
讓電源插頭持續插上。另外，檢查斷路器的性能時，務必連接接地線。請參閱「安全注意事項」，進一步瞭解接地線。

**2** 用附有尖頭的工具，例如原子筆，按壓斷路器的跳脫按鈕。

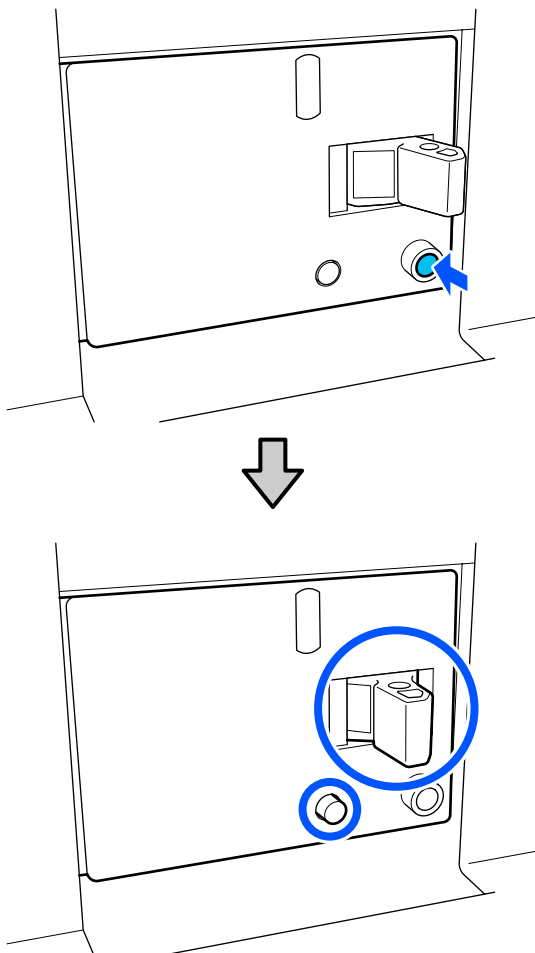
如果斷路器開關移至 ON 與 OFF 之間的中間位置，代表斷路器正常運作。



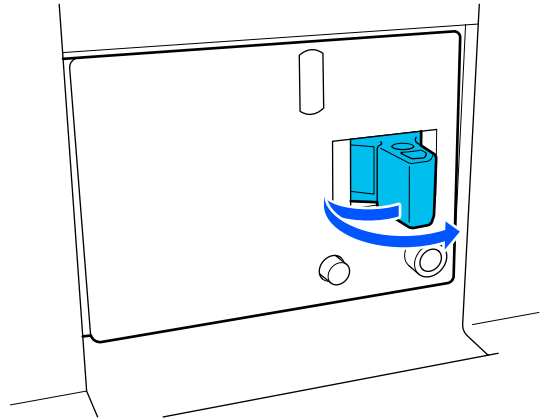
- 3** 如果斷路器正常運作，請將斷路器開關切換至 OFF，然後再切換至 ON。



- 4** 按下測試按鈕。
如果漏電檢查按鈕彈出，且斷路器開關移至 ON 與 OFF 之間的中間位置，代表斷路器正常運作。



- 5** 如果斷路器正常運作，請將斷路器開關切換至 OFF，然後再切換至 ON。



- 6** 重複進行步驟 2 至 5，檢查另一個斷路器的性能。
如果發現異常，請聯絡當地經銷商或 Epson 客服中心。

舊耗材處置

處置

以下附著墨水的舊零件應歸類為工業廢棄物。

- ☐ 墨水匣
- ☐ 清潔棒
- ☐ 清洗劑
- ☐ 廢墨
- ☐ 廢墨桶
- ☐ 刷具滾輪
- ☐ 列印過的材料

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

您可前往當地的 Epson 網站下載此資料表。

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137頁 “一般設定選單”](#)。

項目	參數
基本設定	
LCD 亮度	1 至 9
音效設定	
按鍵音	0 至 3
警示	0 至 3
完成通知	0 至 3
警告通知	
音量	0 至 3
重複	永不、直到停止為止
錯誤音	
音量	0 至 3
重複	永不、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 分鐘
日期/時間設定	
日期/時間	
時差	-12:45 至 +13:45
語言設定/Language	日文、英文、法文、義大利文、德文、葡萄牙文、西班牙文、荷蘭文、俄羅斯文、土耳其文、韓文、簡體中文、正體中文
背景色彩	灰階、黑色、白色
鍵盤	QWERTY、AZERTY、QWERTZ
單位設定	
長度	m、英尺/英吋
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 至 +10 mm
起始列印位置		0 至 1000 mm
略過皺摺的材料		開啓、關閉
工作連線		開啓、關閉
資訊列印		
關閉		
開啓		
影像之間間距		5 至 999 mm
列印位置		影像旁、材料末端
活動標記		
關閉		
開啓		
列印位置		左側、右、左右
噴嘴檢查表單		
表單選項		不列印、正常、儲存紙張寬度
列印位置		左側、右、左右
墨水濃淡度		標準、深色
材料偵測		
寬度偵測		
開啓		
關閉		300 至 1950 mm

控制面板選單

項目		參數
材料磨損後的動作		立即停止、繼續偵測時停止、忽略
各頁之間的噴嘴檢查		
開啓		
執行時間		
列印長度		1 至 9999 公尺
列印頁面		各 1 至 9999 頁
列印時間		1 至 9999 分鐘
工作期間執行		開啓、關閉
表單種類		省紙、正常
關閉		
材料裁切時的資訊列印		
剩餘的材料資訊		開啓、關閉
列印資訊		開啓、關閉
加熱器關閉定時器		0 至 30 分鐘
內部照明		自動、手動
清除內部記憶體資料		
回復至出廠預設值		網路設定、清除所有資料與設定
維護設定		
清潔設定		
堵塞的噴嘴臨界值		1 至 12800
重試清潔次數上限		0、1、2
噴嘴檢查排程		各項工作之間、偵測時
噴嘴驗證技術		開啓、關閉
定期清潔		
開啓		
列印時間		1 至 9999 分鐘
列印頁面		各 1 至 9999 頁
列印長度		1 至 9999 公尺
關閉		
超出遺漏噴嘴閾值的動作		停止列印、顯示警示訊息、自動清潔
維護清潔		開啓、關閉

控制面板選單

項目	參數
網路設定	
網路狀態	有線區域網路狀態、電子郵件伺服器狀態、狀態表
進階	
裝置名稱	
TCP/IP	
Proxy 伺服器	
電子郵件伺服器	伺服器設定、連線檢查
IPv6 位址	啟用、停用
連結速度和雙工	自動、10BASE-T 半雙工、10BASE-T 全雙工、100BASE-TX 半雙工、100BASE-TX 全雙工、1000BASE-T 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144頁 “材料設定選單”

項目	參數
目前設定	
材料	01 XXXXXXXXXXX 至 50 XXXXXXXXXXX
材料寬度	
通道模式	
進階設定	
列印調整	
自動調整	
印字頭直線性校正	自動、手動 (簡易)、手動 (標準)
進紙調整	自動 (標準)、自動 (詳細)、手動 (標準)、手動 (測量)
材料管理	

控制面板選單

項目		參數
01 XXXXXXXXXX 至 50 XXXXXXXXXX		
變更名稱		
材料種類	超薄紙、薄紙、中厚紙、厚紙	
通道模式	300x600dpi -1.1pass、300x600dpi -1.5pass、300x600dpi -2.1pass、300x600dpi -3.1pass、600x600dpi -2.1pass、600x600dpi -2.5pass、600x600dpi -3.1pass、600x600dpi -4.3pass、600x1200dpi -5.0pass、600x1200dpi -5.0pass HD、1200x1200dpi -9.0pass HD	
進階設定		
乾燥器		
加熱器	開啓、關閉	
溫度		
300x600dpi -1.1pass	50 至 110 °C	
300x600dpi -1.5pass	50 至 110 °C	
300x600dpi -2.1pass	50 至 110 °C	
300x600dpi -3.1pass	50 至 110 °C	
600x600dpi -2.1pass	50 至 110 °C	
600x600dpi -2.5pass	50 至 110 °C	
600x600dpi -3.1pass	50 至 110 °C	
600x600dpi -4.3pass	50 至 110 °C	
600x1200dpi -5.0pass	50 至 110 °C	
600x1200dpi -5.0pass HD	50 至 110 °C	
1200x1200dpi -9.0pass HD	50 至 110 °C	
風扇	關閉、低、高	

控制面板選單

項目		參數
	等待墨水乾燥時間	
	300x600dpi -1.1pass	0 至 200 秒
	300x600dpi -1.5pass	0 至 200 秒
	300x600dpi -2.1pass	0 至 200 秒
	300x600dpi -3.1pass	0 至 200 秒
	600x600dpi -2.1pass	0 至 200 秒
	600x600dpi -2.5pass	0 至 200 秒
	600x600dpi -3.1pass	0 至 200 秒
	600x600dpi -4.3pass	0 至 200 秒
	600x1200dpi -5.0pass	0 至 200 秒
	600x1200dpi -5.0pass HD	0 至 200 秒
	1200x1200dpi -9.0pass HD	0 至 200 秒
	列印後開始乾燥	關閉、開啓
	乾燥動作	自動、依照乾燥時間設定
	壓盤間距	
	1.7	
	2.0	
	2.5	

控制面板選單

項目		參數
	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	淡、標準
	消除歪斜	開啓、關閉
	防沾黏	開啓、關閉
	回捲張力	
	300x600dpi -1.1pass	Lv1 至 Lv9
	300x600dpi -1.5pass	Lv1 至 Lv9
	300x600dpi -2.1pass	Lv1 至 Lv9
	300x600dpi -3.1pass	Lv1 至 Lv9
	600x600dpi -2.1pass	Lv1 至 Lv9
	600x600dpi -2.5pass	Lv1 至 Lv9
	600x600dpi -3.1pass	Lv1 至 Lv9
	600x600dpi -4.3pass	Lv1 至 Lv9
	600x1200dpi -5.0pass	Lv1 至 Lv9
	600x1200dpi -5.0pass HD	Lv1 至 Lv9
	1200x1200dpi -9.0pass HD	Lv1 至 Lv9
	列印品質調整限制溫度	0 至 50 °C
管理剩餘數量		
	管理剩餘數量	開啓、關閉
	剩餘數量	1.0 至 9999.0 m
	餘量警示	1.0 至 999.5 m
列印長度管理		
	自動重置	關閉、最後一頁之後
	手動重置	

維護

有關這些項目的詳細資訊，請參考  第150頁 “維護選單”

項目	參數
印字頭噴嘴檢查	

控制面板選單

項目	參數
省紙模式	開啓、關閉
列印位置	右、中間靠右、中間靠左、左側
印字頭清潔	自動清潔、清潔 (輕度)、清潔 (中度)、清潔 (重度)、印字頭清潔
清潔維護部位	防乾燥護蓋、印字頭周圍、抽吸護蓋、材料清潔器
印字頭噴嘴限制	開啓、關閉
更換 廢墨桶	
更換維護零件	更換 刷具滾筒、更換 裝入捲筒材料固定器、更換 收起捲筒材料固定器

耗材狀態

選單的詳細資訊  [第151頁 “耗材狀態選單”](#)

項目	參數
墨水/廢墨桶/刷具滾筒	
其他	

更換零件資訊

選單的詳細資訊  [第152頁 “更換零件資訊選單”](#)

項目	參數
供墨幫浦	
防乾燥護蓋驅動組件	
清潔幫浦	
刷具單元驅動組件	
抽吸幫浦	
墨管	

印表機狀態

選單的詳細資訊  [第152頁 “印表機狀態選單”](#)

項目	參數
韌體版本	
印表機名稱	
嚴重錯誤記錄檔	

控制面板選單

項目	參數
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。
音效設定		
按鍵音	0 至 3 (1*)	設定電源鍵及控制面板螢幕的操作音量。
警示	0 至 3 (2*)	設定操作護蓋、材料調整桿等硬體時的音量。
完成通知	0 至 3 (3*)	設定完成列印工作或維護操作時的音量。
警告通知		設定需要更換耗材時的聲音音量及重複次數。
音量	0 至 3 (2*)	
重複	永不*	
	直到停止為止	
錯誤音		設定列印時發生錯誤及無法繼續列印時的聲音音量及重複次數。
音量	0 至 3 (3*)	
重複	永不	
	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*)	在指定時間內沒有收到列印工作、沒有偵測到錯誤及加熱器關閉，印表機會進入睡眠模式。在睡眠模式中，控制面板螢幕、內部光學感應器及內部照明會關閉。 當您按壓控制面板螢幕時，螢幕就會恢復顯示。當收到列印工作、執行印表機硬體的相關操作 (如操作材料調整桿) 時，睡眠模式就會取消且印表機會恢復正常運作。 若要取消睡眠模式並立即開始預熱加熱器，請按下首頁畫面上的[預熱開始]。
日期/時間設定		
日期/時間		設定印表機的內建時鐘。此處設定的時間與日期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。

控制面板選單

項目	參數	說明
語言設定/Language	日文	選擇控制面板螢幕所使用的語言。
	英文	
	法文	
	義大利文	
	德文	
	葡萄牙文	
	西班牙文	
	荷蘭文	
	俄羅斯文	
	土耳其文	
	韓文	
	簡體中文	
	正體中文	
背景色彩	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	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。
	英尺/英吋	
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		

控制面板選單

項目	參數	說明
邊界		
側邊 (右)	3 至 25 mm (7*)	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87頁 “可列印範圍”
側邊 (左)	3 至 25 mm (7*)	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87頁 “可列印範圍”
頁面間邊界	0 至 999 mm (10*)	設定列印頁面之間的邊界。
寬度調整	-10 至 +10 mm (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87頁 “可列印範圍”
起始列印位置	0 至 1000 mm (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。此設定值為材料右緣與[起始列印位置]之間的留白區域。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將會留白。詳細資訊請參考下列說明。  第87頁 “可列印範圍”
略過皺摺的材料	開啓*	通常設定會保持設為[開啓]。
	關閉	當此設為[開啓]時，若沒有連續列印工作，會饋入 200 mm 的材料以略過皺摺部分，然後執行列印。不過，在下列情況下，材料不會饋入。 ☐ 列印連續工作時。 ☐ [頁面間邊界]設為 [0] 時。
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，而不會饋入材料、等待乾燥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。
	關閉*	

控制面板選單

項目	參數	說明
資訊列印		
	關閉*	
	開啓	
	影像之間的間距	5 至 999 mm (3*)
	列印位置	影像旁*
		材料末端
	活動標記	
	關閉	
	開啓	
	列印位置	左側*
		右
		左右
	噴嘴檢查表單	
	表單選項	不列印
		正常*
		儲存紙張寬度
	列印位置	左側*
		右
左右		
墨水濃淡度	標準*	
	深色	
當此設為[開啓]時，會在材料末端列印記號及噴嘴檢查表單，以便查看列印品質。 影像之間的間距： 設定影像與記號及檢查表單之間の間隔。 列印位置： 設為[影像旁]會以材料邊緣為依據，在影像間距之間的未使用位置進行列印。當設定[材料末端]時，會以材料邊緣為依據，在該位置執行列印。 活動標記： 當此設為[開啓]時，若列印時發生會影響列印品質的事件，則會列印記號。這可讓您在列印期間及列印後輕鬆找到品質不佳的區域。 以下事件會導致列印記號。 ☐ 阻塞噴嘴狀態改變：列印開始後噴嘴阻塞狀況發生改變時 ☐ 印字頭清潔：手動執行印字頭清潔時 ☐ 自動印字頭清潔：執行自動印字頭清潔時 ☐ 印字頭碰撞：偵測到材料與印字頭發生碰撞時 ☐ 暫停：列印暫停時 ☐ 噴嘴補償開始 在[列印位置]中，設定容易查看記號的位置。 噴嘴檢查表單： 當表單選項設為[正常]或[儲存紙張寬度]時，會在列印時連續列印噴嘴檢查表單。連續列印工作或長時間列印工作時，可立即瞭解噴嘴是否在列印時發生阻塞。檢查表單的寬度小於設定[儲存紙張寬度]時的[正常]，因此影像列印區域較寬。 在[列印位置]中，設定容易查看檢查表單的位置。 當[墨水濃淡度]設為[深色]時，檢查表單較容易查看。		
材料偵測		
	寬度偵測	
	開啓*	
	關閉	300 至 1950 mm (300*)
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]。不過應注意到，選擇 [關閉] 時印表機的字印範圍可能超過材料邊緣。在材料邊緣以外所使用的墨水，將會弄髒印表機的內部。一般而言，建議使用印表機時將此設為[開啓]。當重新裝入材料時，會反映變更的設定。		

當此設為[開啓]時，會在材料末端列印記號及噴嘴檢查表單，以便查看列印品質。

影像之間間距：
設定影像與記號及檢查表單之間間隔。

列印位置：
設為[影像旁]會以材料邊緣為依據，在影像間距之間的未使用位置進行列印。當設定[材料末端]時，會以材料邊緣為依據，在該位置執行列印。

活動標記：
當此設為[開啓]時，若列印時發生會影響列印品質的事件，則會列印記號。這可讓您在列印期間及列印後輕鬆找到品質不佳的區域。

以下事件會導致列印記號。

- ☐ 阻塞噴嘴狀態改變：列印開始後噴嘴阻塞狀況發生改變時
- ☐ 印字頭清潔：手動執行印字頭清潔時
- ☐ 自動印字頭清潔：執行自動印字頭清潔時
- ☐ 印字頭碰撞：偵測到材料與印字頭發生碰撞時
- ☐ 暫停：列印暫停時
- ☐ 噴嘴補償開始

在[列印位置]中，設定容易查看記號的位置。

噴嘴檢查表單：
當表單選項設為[正常]或[儲存紙張寬度]時，會在列印時連續列印噴嘴檢查表單。連續列印工作或長時間列印工作時，可立即瞭解噴嘴是否在列印時發生阻塞。檢查表單的寬度小於設定[儲存紙張寬度]時的[正常]，因此影像列印區域較寬。

在[列印位置]中，設定容易查看檢查表單的位置。

當[墨水濃淡度]設為[深色]時，檢查表單較容易查看。

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]。不過應注意到，選擇 [關閉] 時印表機的列印範圍可能超過材料邊緣。在材料邊緣以外所使用的墨水，將會弄髒印表機的內部。一般而言，建議使用印表機時將此設為[開啓]。當重新裝入材料時，會反映變更的設定。

控制面板選單

項目	參數	說明
材料磨損後的動作	立即停止*	印表機會持續監控材料與印字頭是否在列印時發生碰撞，您可設定發生碰撞時要執行的操作。 當設為[立即停止]時，會在偵測到碰撞時立即停止列印。 當設為[繼續偵測時停止]時，若在 72 cm 的進紙長度以內偵測到 3 次碰撞，則會停止列印。 當設為[忽略]時，即使偵測到碰撞，也不會停止列印。 偵測到碰撞時，停止的材料會出現皺摺，因此請採取相應措施，例如調整加熱器的溫度，並視需要清潔印字頭周圍區域。
	繼續偵測時停止	
	忽略	
各頁之間的噴嘴檢查		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模糊不清或顏色遺漏。 [執行時間]可設定列印檢查表單的時間。 [工作期間執行]可選擇是否 ([開啓]/[關閉]) 在列印工作期間的設定時間點列印檢查表單。當設為[關閉]時，由於會在列印期間列印檢查表單，因此影像會進行巢狀處理。當設為[開啓]時，會在完成列印工作後列印檢查表單。通常設定會保持設為[開啓]。 [表單種類]可選擇檢查表單的種類。當設為[省紙]時，列印檢查表單所需的材料長度會比[正常]更短，因此能節省材料。
開啓		
執行時間		
列印長度	1 至 9999 公尺	
列印頁面	各 1 至 9999 頁	
列印時間	1 至 9999 分鐘	
工作期間執行		
開啓		
關閉		
表單種類		
省紙		
正常		
關閉*		

控制面板選單

項目	參數	說明
材料裁切時的資訊列印		裁切材料時，材料剩餘數量等資訊會列印在裁切位置前後。當在控制面板中按下  並按下[向前]時，會列印資訊。
剩餘的材料資訊	開啓	當[剩餘的材料資訊]設為[開啓]時，剩餘數量會列印在裁切位置未使用的一側。以下是列印的資訊。若要列印剩餘的材料資訊，請將[材料設定]中的[管理剩餘數量]設為[開啓]。
	關閉*	
	開啓	
	關閉*	
列印資訊		☐ Model：印表機的機型 ☐ Serial No.：印表機的序號 ☐ Print Date：列印日期與時間 ☐ Bank No.：列印時的材料編號 ☐ Media Type：列印時登錄至材料編號的材料種類 ☐ Media Width：自動偵測材料寬度的值 ☐ Remaining Amount：材料的剩餘數量 當[列印資訊]設為[開啓]時，以下資訊會列印在裁切位置的列印側。 ☐ Model：印表機的機型 ☐ Serial No.：印表機的序號 ☐ F/W Version：印表機的韌體版本 ☐ Print Date：列印日期與時間 ☐ Bank No.：列印時的材料設定編號 ☐ Media Type：列印時登錄至材料設定編號的材料種類 ☐ Media Width：自動偵測材料寬度的值 ☐ Print Length：使用的材料數量
加熱器關閉定時器	0 至 30 分鐘 (0*)	完成列印後，若在指定時間內沒有收到列印工作，加熱器會關閉。如果接收到列印工作或在首頁畫面中按下[預熱開始]，則會重新開啓電源。
內部照明	自動*	設定要自動開啓/關閉前蓋內側的照明燈 ([自動])，或視需要使用面板按鍵 ([手動])。
	手動	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。 若使用[手動]，您必須按下控制面板上的  才能開啓/關閉照明燈。
清除內部記憶體資料		刪除印表機內部記憶體中儲存的所有資料，並進行初始化。
回復至出廠預設值	網路設定	執行[網路設定]會將網路設定中的所有詳細設定恢復為出廠預設值。
	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。
維護設定		

控制面板選單

項目	參數		說明
清潔設定			印表機會在列印時持續監控印字頭噴嘴的狀況，您可設定在監控期間偵測到噴嘴阻塞 (噴嘴遺漏) 時要執行的操作。 當偵測到的噴嘴阻塞數量超過在[堵塞的噴嘴臨界值]中設定的數量時，會執行印字頭清潔作為維護。 [重試清潔次數上限]用以設定在執行維護後未清除噴嘴阻塞時可嘗試的維護次數。 當[噴嘴檢查排程]設為[各項工作之間]時，若偵測到噴嘴阻塞，會在當前工作完成後執行維護作業，然後再開始下一個列印工作。若有設定[偵測時]，列印會在偵測到噴嘴阻塞時停止，並執行維護作業。由於會在列印時執行清潔作業，因此列印可能受到中斷或發生印字頭碰撞情形。
堵塞的噴嘴臨界值	1 至 12800 (5*)		
	重試清潔次數上限	0*	
		1	
		2	
噴嘴檢查排程	各項工作之間*		
	偵測時		
噴嘴驗證技術	開啓		
	關閉*		
定期清潔			
開啓			
列印時間	1 至 9999 分鐘		
列印頁面	各 1 至 9999 頁		
列印長度	1 至 9999 公尺		
關閉*			
超出遺漏噴嘴閾值的動作	停止列印		
	顯示警示訊息*		
	自動清潔		
維護清潔	開啓*		
	關閉		
網路設定			
網路狀態	有線區域網路狀態		
	電子郵件伺服器狀態		
	狀態表		

控制面板選單

項目	參數	說明
進階		執行各種網路設定。
裝置名稱		
TCP/IP		
Proxy 伺服器		
電子郵件伺服器	伺服器設定	
	連線檢查	
IPv6 位址	啓用*	
	停用	
連結速度和雙工	自動*	
	10BASE-T 半雙工	
	10BASE-T 全雙工	
	100BASE-TX 半雙工	
	100BASE-TX 全雙工	
	1000BASE-T 全雙工	
將 HTTP 重新導向至 HTTPS	啓用*	
	停用	
停用 IPsec/IP 篩選		
停用 IEEE802.1X		

材料設定選單

* 表示預設設定。

項目	參數	說明
目前設定		
材料	01 XXXXXXXXXX 至 50 XXXXXXXXXX	選擇要使用的材料設定。登錄的名稱會顯示在 XXXXXXXXXX。
材料寬度		設定[寬度偵測]，當該設定為關閉時，為[材料寬度]。
通道模式		設定目前所選材料設定的[通道模式]。
進階設定		設定目前所選材料設定之[進階設定]的內容。 如需設定內容的詳細資訊，請參閱下表。 🔗 第145頁 “材料設定項目”

控制面板選單

項目	參數	說明	
列印調整		請在下列情況中設定這些項目。	
自動調整	印字頭直線性校正	☐ 使用未登錄至印表機的新材料 ☐ 即便已執行自動調整，列印結果卻仍出現細紋或顆粒時 ☐ 在儲存材料設定後變更[進階設定]時 ☐ 材料種類相同，但寬度不同時 一般而言，請先執行[自動調整]。如果執行自動調整後列印結果仍出現細紋或顆粒，請手動執行[印字頭直線性校正]及[進紙調整]。  第145頁 “材料設定項目”	
			自動
			手動 (簡易)
			手動 (標準)
	進紙調整		自動 (標準)
			自動 (詳細)
			手動 (標準)
			手動 (測量)
材料管理			
01 XXXXXXXXXX 至 50 XXXXXXXXXX		變更登錄的材料設定。新登錄通常在裝入材料時執行，或事先在隨附的Epson Edge Dashboard 中執行。  第145頁 “材料設定項目”	
管理剩餘數量			
管理剩餘數量	開啓	選擇[開啓]並在裝入材料時設定材料長度，您可依下列說明管理剩餘數量。 ☐ 材料的剩餘數量及需要更換材料前的剩餘時間會顯示在首頁畫面中。 ☐ 顯示材料剩餘數量的警告訊息。 ☐ 裁切材料時，列印剩餘數量。	
	關閉*		
剩餘數量	1.0 至 9999.0 m (120.0 m*)	輸入整個捲筒長度的值，範圍介於 1.0 至 9999.0 m。您可以 0.1 m 為單位進行設定。	
餘量警示	1.0 至 999.5 m (5.0 m*)	若材料剩餘數量到達此長度，將會顯示警告訊息。選擇介於 1.0 至 999.5 m 的值。您可以 1 m 為單位進行設定。	
列印長度管理			
自動重置	關閉*	選擇 [關閉] (不自動重設列印長度值) 或[最後一頁之後] (開始列印下一個工作時重設)。 若選擇 [關閉]，除非您執行 [手動重置]，否則數值不會重設。然而，一旦數值達到 9999，系統會自動重設，數值會回到 0。 若選擇[最後一頁之後]，在開始進行下個列印工作時數值會回到 0，您可以藉此確認每個工作的列印長度。您也可以在列印時，確認列印工作的進度。	
	最後一頁之後		
手動重置		重設完成時，列印長度的值會回到 0。	

材料設定項目

裝入材料時，使用隨附的 Epson Edge Dashboard 在印表機上選擇材料種類或登錄材料設定，以設定最佳的材料設定值。通常會使用原本的設定值。使用特殊材料，或者發生印字頭碰撞、列印結果出現細紋等問題時，請變更設定值。

控制面板選單

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。如需各材料種類之預設設定的詳細資訊，請參閱下列說明。

 [第181頁 “各材料種類的材料設定清單”](#)

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，方便在選擇時進行區分。
材料種類	超薄紙	參考已裝入材料的材料厚度 (重量) 選擇材料種類。
	薄紙	各材料種類的紙張重量 (g/m ²) 說明如下所示。
	中厚紙	超薄紙：39 以下 薄紙：40 至 56
	厚紙	中厚紙：57 至 89 厚紙：90 以上 印表機會根據材料種類儲存最佳材料設定。 變更材料種類時，已登錄至目前材料設定編號之材料的每個設定，會變更為所變更之材料種類的設定值。  第181頁 “各材料種類的材料設定清單”
通道模式	300x600dpi -1.1pass	通道模式可讓您針對[進階設定]中的 3 個項目 (溫度、等待墨水乾燥時間及回捲張力)，登錄每個通過次數的設定值。透過變更通道模式，您可對溫度、等待墨水乾燥時間及回捲張力進行批次變更，當您根據列印工作所設定的通過次數進行設定變更時，此功能相當實用。
	300x600dpi -1.5pass	
	300x600dpi -2.1pass	
	300x600dpi -3.1pass	
	600x600dpi -2.1pass	
	600x600dpi -2.5pass	
	600x600dpi -3.1pass	
	600x600dpi -4.3pass	
	600x1200dpi -5.0pass	
	600x1200dpi -5.0pass HD	
	1200x1200dpi -9.0pass HD	
進階設定		

控制面板選單

項目	參數	說明
乾燥器		
加熱器	開啓	設定是否 ([開啓]/[關閉]) 在列印後使用加熱器加快材料乾燥。
	關閉	
溫度		設定加熱器溫度。您可針對每個通過次數進行設定。
300x600dpi -1.1pass	50 至 110 °C	
300x600dpi -1.5pass	50 至 110 °C	
300x600dpi -2.1pass	50 至 110 °C	
300x600dpi -3.1pass	50 至 110 °C	
600x600dpi -2.1pass	50 至 110 °C	
600x600dpi -2.5pass	50 至 110 °C	
600x600dpi -3.1pass	50 至 110 °C	
600x600dpi -4.3pass	50 至 110 °C	
600x1200dpi -5.0pass	50 至 110 °C	
600x1200dpi -5.0pass HD	50 至 110 °C	
1200x1200dpi -9.0pass HD	50 至 110 °C	

控制面板選單

項目		參數	說明
	風扇	關閉	將加熱器設為[關閉]，並將風扇設為[低]或[高]，如此在完成列印後，只會以設定的風扇速度讓材料變乾。如果材料在乾燥期間可能因加熱器而受損，請使用此項目。
		低	
		高	
等待墨水乾燥時間			設定通過乾燥器的時間長度。在設定的時間內，材料會通過乾燥器中的加熱器範圍 (600 mm)。您可針對每個通過次數進行設定。 墨水變乾所需的時間，視墨水濃度及所用材料而定。在列印結果中，如果墨水在材料上暈開或散開，請設定較長的等待墨水乾燥時間。 增加乾燥時間會增加列印所需的時間。
300x600dpi -1.1pass	0 至 200 秒		
300x600dpi -1.5pass	0 至 200 秒		
300x600dpi -2.1pass	0 至 200 秒		
300x600dpi -3.1pass	0 至 200 秒		
600x600dpi -2.1pass	0 至 200 秒		
600x600dpi -2.5pass	0 至 200 秒		
600x600dpi -3.1pass	0 至 200 秒		
600x600dpi -4.3pass	0 至 200 秒		
600x1200dpi -5.0pass	0 至 200 秒		
600x1200dpi -5.0pass HD	0 至 200 秒		
1200x1200dpi -9.0pass HD	0 至 200 秒		
列印後開始乾燥	關閉	選擇是否 ([開啟]/[關閉]) 在完成列印時將列印區域送入乾燥器，進行乾燥處理。	
	開啟		
乾燥動作	自動	列印及進紙時間操作會自動調整，或根據設定的等待墨水乾燥時間進行調整。	
	依照乾燥時間設定		
壓盤間距			設定壓盤間距 (印字頭與材料之間的距離)。
	1.7	在大多數情況下，建議使用預設設定 [2.0]。如果列印結果出現刮傷或髒汙，則設為 [2.5] 也許能有所改善。然而，若選擇超過所需的間隔，可能導致印表機內出現墨水髒汙、降低列印品質或縮短產品使用壽命。	
	2.0		
	2.5		

控制面板選單

項目	參數	說明
進紙張力	Lv1 至 Lv4	通常會使用出廠預設值。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。 通常會使用出廠預設值。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]。 如果材料黏在一起或產生皺褶，或容易破損，請將此項目設為[開啓]。 當設為[開啓]時，進紙速度會變慢。
	關閉	
壓力滾筒負載	淡	通常設定會保持設為[標準]。如果列印時發生以下情形，您可將壓力滾筒負載變更為[淡]以解決問題。 ☐ 壓力滾筒周圍出現皺摺。 ☐ 材料碰撞印字頭而出現髒汙。 ☐ 滾筒在材料上留下記號。
	標準	
消除歪斜	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	
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。 通常會使用出廠預設值。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	

控制面板選單

項目	參數	說明
回捲張力		通常會使用出廠預設值。數值越高表示張力越高。
	300x600dpi -1.1pass	如果列印時材料產生皺褶，建議設定較小的值。如果墨水附著在捲回材料的背面，請進行相同設定。 如果無法正確捲回厚紙，建議設定較大的值。
	300x600dpi -1.5pass	
	300x600dpi -2.1pass	
	300x600dpi -3.1pass	
	600x600dpi -2.1pass	
	600x600dpi -2.5pass	
	600x600dpi -3.1pass	
	600x600dpi -4.3pass	
	600x1200dpi -5.0pass	
	600x1200dpi -5.0pass HD	
	1200x1200dpi -9.0pass HD	
列印品質調整限制溫度	0 至 50 °C	設定不執行列印品質調整的溫差。如果室溫與印字頭周圍溫度的溫差大於設定值，控制面板螢幕上會顯示溫度不適當的訊息，且不會執行列印品質調整。在執行列印品質調整前，請調整室溫。為確保列印出滿意的色彩，請維持 18 至 28°C 的穩定室溫環境。

維護選單

按下  可直接存取維護選單。

項目	參數	說明
印字頭噴嘴檢查		列印檢查表單，檢查印字頭噴嘴是否阻塞。請目視檢查表單，若發現模糊不清或顏色遺漏，請執行印字頭清潔。
省紙模式	開啟	將[省紙模式]設為[開啟]會縮短檢查表單的列印長度，這可減少材料使用量。在[列印位置]中，選擇列印檢查表單的位置。您可減少材料使用量，這會在第一個表單的列印邊界，將表單列印於一行。
	關閉	
列印位置	右	[列印位置]的設定項目根據[寬度偵測]的設定及指定的材料寬度而有所不同。  第124頁 “列印噴嘴檢查表單”
	中間靠右	
	中間靠左	
	左側	

控制面板選單

項目	參數	說明
印字頭清潔	自動清潔	執行印字頭清潔。請先執行自動清潔。如果執行後仍未解決阻塞問題，請依序執行清潔 (輕度)、清潔 (中度) 及清潔 (重度)，直到解決阻塞問題為止。
	清潔 (輕度)	
	清潔 (中度)	如果執行清潔 (重度) 後仍有多個大型阻塞，則執行印字頭清潔。執行印字頭清潔時需要清潔抽吸護蓋，因此清潔作業會需要很長一段時間，所以請在發生上述問題時再執行此操作。
	清潔 (重度)	
	印字頭清潔	
清潔維護部位	防乾燥護蓋	開始清潔選取的零件。請依照螢幕上的指示進行清潔。
	印字頭周圍	 第100頁 “清潔防乾燥護蓋”
	抽吸護蓋	 第103頁 “清潔印字頭周圍”
	材料清潔器	 第102頁 “清潔抽吸護蓋”  第99頁 “清潔材料清潔器”
印字頭噴嘴限制	開啟	設定用於列印的印字頭。
	關閉	例如，若阻塞的噴嘴位於單一印字頭，且重複執行印字頭清潔後仍無法清除阻塞，則您可使用未阻塞的印字頭繼續列印。若想在不斷列印工作的情況下解決問題，請使用此功能。 ☐ 當需要執行費時的作業時，例如[印字頭清潔]，請在完成工作後再執行該維護作業。 ☐ 當需要更換印字頭時，繼續作業直到更換為止。 確認[印字頭噴嘴檢查]列印的檢查表單，然後選擇沒有阻塞的印字頭。 使用印字頭噴嘴限制功能會增加列印時間。這也可能導致列印品質降低。建議僅可在清理阻塞噴嘴前的期間使用此功能。
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。
更換維護零件	更換 刷具滾筒	開始更換選取的零件。請依照螢幕上的指示進行更換。
	更換 裝入捲筒材料固定器	 第112頁 “更換刷具滾筒”  第116頁 “更換捲筒材料固定器”
	更換 收起捲筒材料固定器	

耗材狀態選單

項目	參數	說明
墨水/廢墨桶/刷具滾筒		顯示所選耗材的更換時間、剩餘數量及產品編號。
其他		

控制面板選單

更換零件資訊選單

項目	參數	說明
供墨幫浦		顯示所選更換零件的更換時間。若要更換，請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。
防乾燥護蓋驅動組件		
清潔幫浦		
刷具單元驅動組件		
抽吸幫浦		
墨管		

印表機狀態選單

項目	參數	說明
韌體版本		顯示及列印選取的資訊。 [印表機名稱]是在 Epson Edge Dashboard 中設定的名稱。
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
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。	廢墨桶已滿。請備妥新的廢墨桶。 ↗ 第160頁 “選購品和耗材”
無法辨識墨水匣。請更換墨水匣。	取出並重新裝入墨水匣。若持續顯示訊息，請裝入新的墨水匣 (不要重新裝入導致錯誤的墨水匣)。
墨水存量低 您可以繼續列印，直到需要更換為止。	墨水存量不足。確認已安裝新墨水匣，確保可在墨水存量低於臨界值時自動切換墨水匣。 ↗ 第160頁 “選購品和耗材”
加熱器正在預熱。	目前有一或多個加熱器仍在加熱至指定的溫度。若要在加熱器溫度偏低時開始列印，請按下[開始]顯示確認畫面，然後按下[確定]開始操作。
印字頭觸碰到材料。 檢查列印結果是否乾淨。 可繼續列印。	如果檢查列印結果時發現骯髒，請停止列印並清潔印字頭周圍。 ↗ 第103頁 “清潔印字頭周圍” 同時，參閱線上手冊中的「疑難排解及提示」，採取措施以避免再次發生碰撞。
XXXXX 的使用壽命即將用盡。	顯示的零件即將到達更換間隔。備妥新的零件。
材料未黏貼在自動收紙器的捲筒材料軸。 請貼上捲筒材料。	材料沒有正確裝入自動收紙單元。 如果在列印時發生此情形，請按下[暫停]以停止列印。 將自動收紙單元的 Auto 開關暫時切換至 Off、恢復為原始設定，然後將材料正確安裝至自動收紙單元。 ↗ 第69頁 “使用自動收紙單元”
捲筒材料軸正在旋轉。 取出捲筒材料固定器上的材料，再重新裝入材料。	材料沒有正確裝入材料進紙單元。 取出材料，然後將材料正確安裝至材料進紙單元。 ↗ 第62頁 “裝入材料”
印表機內部過熱。 請降低室溫。	將室內溫度降低至「規格表」內所說明的溫度範圍內。 ↗ 第189頁 “規格表”
材料數量不足。	已裝入材料的剩餘數量不足。備妥新的材料。
材料未正確放入。 拉起材料調整桿並取出材料，再重新裝入材料。	裝入材料時，裝入方式不正確。請參閱下列說明，並正確裝入材料。 ↗ 第62頁 “裝入材料”

解決問題的方法

訊息	如何解決
材料或列印結果發生問題；無法自動調整。 請手動調整。 掃描裝置可能發生故障。 請洽 Epson 授權服務中心進行更換。 可手動調整。	按下[確定]取消錯誤。 自動執行列印調整時，此執行不適用於以下材料、設定及環境。 ☐ 表面不平的材料 ☐ 墨水容易滲透的材料 ☐ 印表機暴露於陽光直射或受到其他環境光源干擾的地方。 在這些情況下，請執行手動選單。  第83頁 “列印調整” 如果印表機暴露於環境光源干擾的地方，請讓印表機避開這些來源，然後重新執行功能；這樣應該可以解決問題。如果將印表機移至陰暗處後仍無法執行功能，請執行手動選單。 如果以上項目不適用，且相同錯誤再次發生，請聯絡當地經銷商或 Epson 客服中心。
[XXXXX] 和裝入的捲筒材料捲動方向不同。 請設定為符合裝入的捲筒材料之捲動方向。	顯示裝入材料時在 XXXXX 中設定的收紙規格。 裝入材料時設定的[滾筒捲動方向]是否符合實際的收紙規格？ 拉起材料調整桿以解決錯誤。重新放下材料調整桿，並依照印表機的螢幕指示正確重設[滾筒捲動方向]。
清潔防乾燥護蓋。	防乾燥護蓋骯髒且需要清潔。依照螢幕上的指示檢查並清潔需要清潔的護蓋。  第100頁 “清潔防乾燥護蓋”

顯示錯誤訊息時

錯誤訊息	如何解決
零件的使用壽命已盡 XXXXXXXX 印表機內的其中一個零件，已接近其使用期限。 請記下代碼並致電送修。 零件的使用壽命已盡 XXXXXXXX 請記下代碼並致電送修。	此訊息通知您需要更換印表機中的替換零件。 請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心，並告知維護請求代號。
印表機錯誤。 詳細說明，請參考相關文件。 XXXXXXXX 印表機錯誤。 關閉電源後再重新開啓。 詳細說明，請參考相關文件。 XXXXXXXX	以下情況會顯示錯誤訊息。 ☐ 電源線的連接不安全 ☐ 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 “XXXXXXXX”。

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。

■ 斷路器是否切換至 OFF？

檢查斷路器的斷路器開關，如果切換至 OFF，請將其切換至 ON 並嘗試開啓電源。如果立即跳到 OFF，請拔除電源線並聯絡當地經銷商或 Epson 客服中心。

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189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18頁 “控制面板”](#)

[🔗 第153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124頁 “列印噴嘴檢查表單”](#)

有關表單無法正確列印時的操作資訊，請參考下列單元。

測試表單無法正確列印。

■ 請執行印字頭清潔。

噴嘴可能有阻塞。執行印字頭清潔後，請重新列印測試表單。

[🔗 第125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30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124頁](#) “[列印噴嘴檢查表單](#)”

■ 執行列印調整。

印字頭與材料存有微小的間距，不同顏色墨水的定位點可能因下列因素而出現位移。

- ☐ 印字頭移動方向的差異 (由右至左或由左至右)
- ☐ 溫度及溼度
- ☐ 印字頭移動的慣力

墨水定位點位移可能導致列印結果出現明顯的顆粒或失焦情形。

此外，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)。

您可執行列印調整，調整墨水定位點及進紙量的差異。在材料設定中，執行[[列印調整](#)] - [[自動調整](#)]，對目前使用的材料進行調整。

 [第83頁](#) “[列印調整](#)”

■ 是否使用 Epson 原廠墨水匣？

此印表機是專為 Epson 墨水匣所設計。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匣。

■ 是否使用舊的墨水匣？

若使用舊墨水匣，列印品質可能會變差。請更換新的墨水匣。請在包裝盒上標示的保存期限前或開封的六個月內 (以較早者為準)，用完墨水匣中的所有墨水。

■ 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，請提高溫度。不過應注意到，溫度過高可能導致材料收縮、起皺或品質下降。

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

■ 材料設定是否正確？

確定 RIP 軟體或印表機中的材料設定，符合目前使用的材料。

■ 是否已經將列印成品與螢幕上的影像相比較？

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

■ 列印時打開印表機護蓋？

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

■ 控制面板螢幕上是否顯示[墨水存量低。]訊息？

當墨水存量不足時，列印品質可能會降低。建議您請更換新的墨水匣。若更換墨水匣後，列印後仍有色差，請執行幾次印字頭清潔。

■ 搖晃墨水匣。

墨水可能發生沉澱 (成分沉澱至液體底部)。取下墨水匣並搖晃。

 [第120頁](#) “[定期搖晃墨水匣](#)”

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62頁](#) “[裝入材料](#)”

 [第137頁](#) “[一般設定選單](#)”

■ 材料是否歪斜？

如果沒有正確裝入材料，材料可能歪斜且列印位置可能位移。請注意下列事項，並正確裝入材料。

- ☐ 拉出材料時，一手抓住材料中間，然後筆直拉出。
- ☐ 當您將材料末端安裝至捲筒紙軸時，將材料的中央往下拉的同時將它黏好。

 [第62頁](#) “[裝入材料](#)”

 [第69頁](#) “[使用自動收紙單元](#)”

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137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(溼度及溫度)產生波紋。若有波紋產生，請按下控制面板中的  鍵進紙並避開受影響的區域。建議您降低溫度及溼度，以免產生波紋。

■ 印字頭是否不成直線？

若印字頭不成直線，尺規線可能會印不直。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84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79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162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。

■ 紙張吸力是否設定過高？

在材料設定中，降低紙張吸力(將材料吸附於材料路徑的吸力)。

🔗 第145頁 “材料設定項目”

清除夾紙。

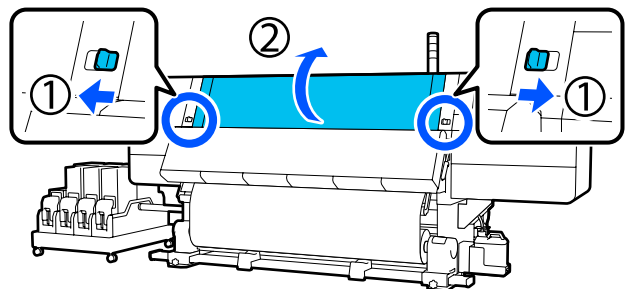
請依照以下步驟清除夾紙。



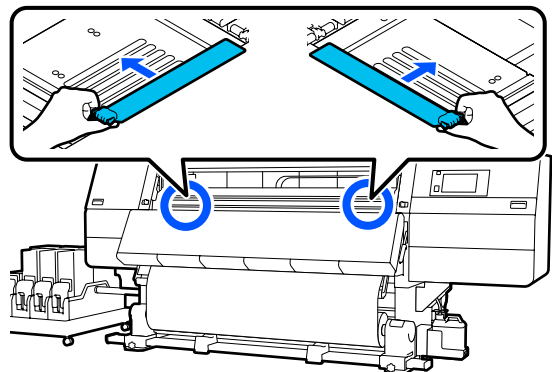
注意：

打開或關上前蓋時，小心不要夾傷手或手指。未能遵守這些注意事項，可能導致受傷。

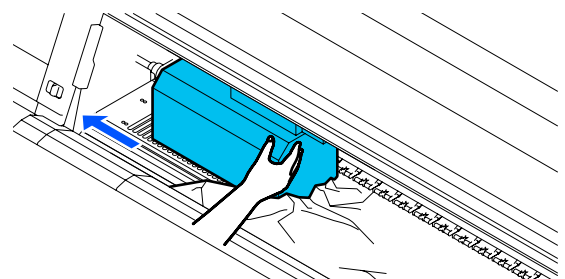
- 1 將左右兩側的固定桿往外移，打開前蓋。



- 2 壓下材料邊緣固定板兩側的卡榫，將固定板移至壓盤的兩側。



- 3 若印字頭位於材料上方，請移至一旁以清除夾紙。

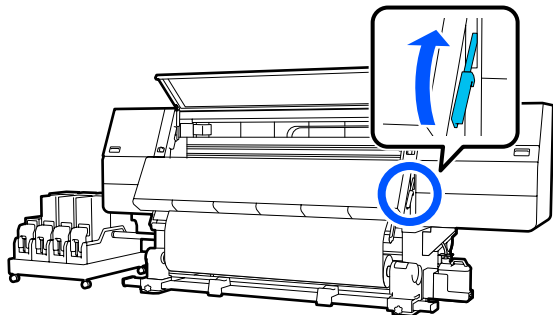


解決問題的方法

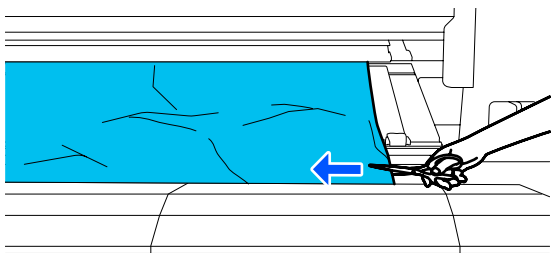
重要資訊：

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

- 4 拉起材料調整桿。

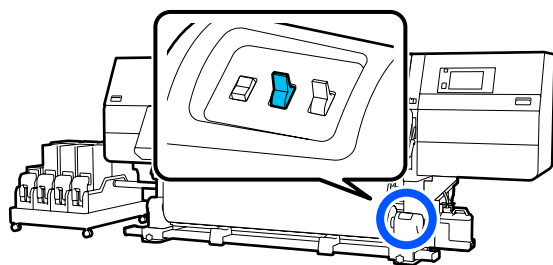


- 5 在壓盤上使用剪刀剪掉破損或皺摺部分。

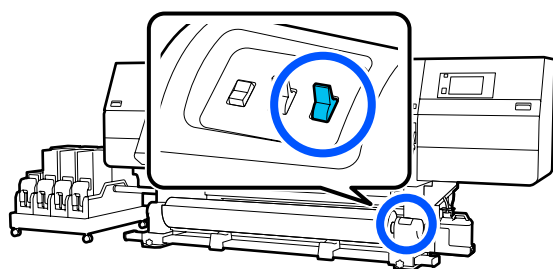


如果破損或皺摺部分位於壓盤深處，請拉出材料並將其剪掉。

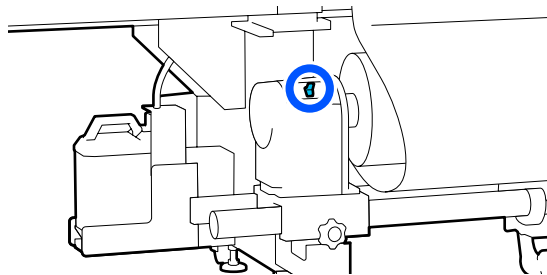
- 6 將自動收紙單元的 Auto 開關切換至 Off。



- 7 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。

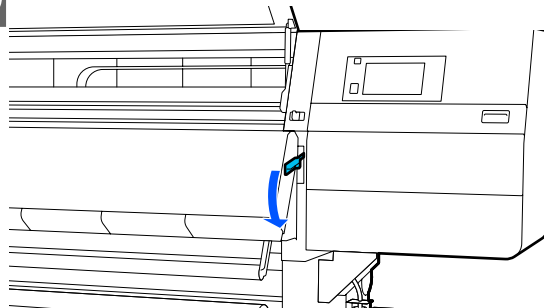


- 8 移至後側，根據材料的捲動方式操作驅動開關，收起材料。

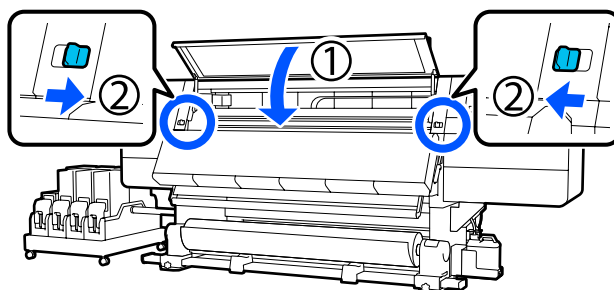


- 9 移至前側，檢查壓盤，若有殘留材料的任何裁切端，請將其移除。

- 10 降下材料調整桿。



- 11 闔上前蓋，然後將左右兩側的固定桿往內移。



接著，依照螢幕上的指示檢查印字頭，如果出現髒汙，則加以清潔。

第103頁 “清潔印字頭周圍”

其他問題

加熱器自動關閉

- 如果一段時間內沒有收到列印工作及印表機沒有發生錯誤，則加熱器會關閉。使用設定選單中的[加熱器關閉定時器]，可變更加熱器自動切換至關閉前的閒置時間。 第137頁 “一般設定選單”

如果接收到列印工作或按下[預熱開始]，加熱器會重新啟動。

控制面板顯示幕一直未亮起。

■ 印表機是否處於睡眠模式？

當印表機在設定選單的[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137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，睡眠模式會取消。

忘記網路設定保護的密碼

■ 請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。

印表機內部有紅色燈號。

■ 這並非故障。

紅色燈號是印表機內部的燈號。

附錄

如欲獲得最新資訊，請參考 Epson 網站。(截至 2020 年 1 月)

選購品和耗材

墨水匣

印表機機型	產品		產品編號
SC-F10030	墨水匣 (10000 ml)	碳黑色	T43G1
		青色	T43G2
		洋紅色	T43G3
		黃色	T43G4
	墨水匣 (3000 ml)	碳黑色	T43A1
		青色	T43A2
		洋紅色	T43A3
		黃色	T43A4

Epson 建議您使用 Epson 原廠墨水匣。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。

其他

產品	產品編號	說明
清潔套件	C13S210103	一個維護組件包含以下耗材。 ☐ 清洗劑 (x1) ☐ 杯子 (x1) ☐ 手套 (x16) ☐ 清潔棒 (x50)
刷具滾輪	C13S210065	與印表機隨附的刷具滾輪相同。
廢墨桶	C13S210071	與印表機隨附的廢墨桶相同。
收起捲筒材料固定器	C12C933881	與此印表機的自動收紙單元的捲筒材料固定器相同。
裝入捲筒材料固定器	C12C933901	與此印表機的材料進紙單元的捲筒材料固定器相同。
媒材清潔刷	C12C936031	與印表機隨附的媒材清潔刷相同。

附錄

產品	產品編號	說明
壓輪墊片	C12C936041	與印表機隨附的壓輪墊片相同。

支援的材料種類

下列材料可用於印表機。

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



注意：

材料重量較重，不可由一個人搬動。

如果材料重量超過 40 kg，建議使用起重機搬運。



重要資訊：

請勿使用有皺褶、磨損、破損或髒汙的材料。

捲筒紙

捲筒紙軸尺寸	2 或 3 inch
捲筒外徑	最多 250 mm
材料寬度	300 至 1950 mm (76 inch)
材料厚度	0.04 mm 至 1.00 mm
捲筒重量	最重 60 kg*

* 可用於裝入重量超過 40 kg 材料的起重機規格如下所示。

- 貨叉和搬運台厚度：小於 28 mm
- 貨叉和搬運台的表面可降至離地約 190 mm 的位置。

移動及搬運印表機

本單元說明如何移動及搬運本產品。

移動印表機

本單元說明如何將印表機移到相同樓層的其他位置。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171頁 “搬運”](#)

所需物品

使用印表機隨附的以下物品進行移動。開始作業前，請備妥物品並放在方便使用的地方。

- ❑ 扳手
用於轉動調整器上的螺帽。



- ❑ 六角扳手
固定印字頭時使用。



印表機相當重，應由 5 人合力搬移。



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。

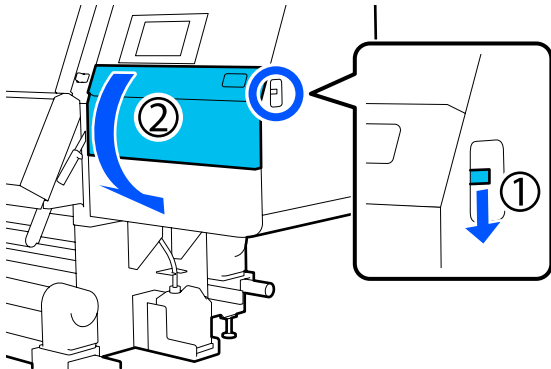


重要資訊：

- ❑ 印表機可移動通過凸起高度不到 5 mm、間隙不到 30 mm 的位置。開始前，請先檢查路線上的凸起處及間隙，以利移動印表機。
- ❑ 務必在以下情況下移動印表機。
 - ❑ 不可將墨水供應單元從印表機分離。
 - ❑ 保持連接固定線。
 - ❑ 保持安裝墨水匣。

做好準備

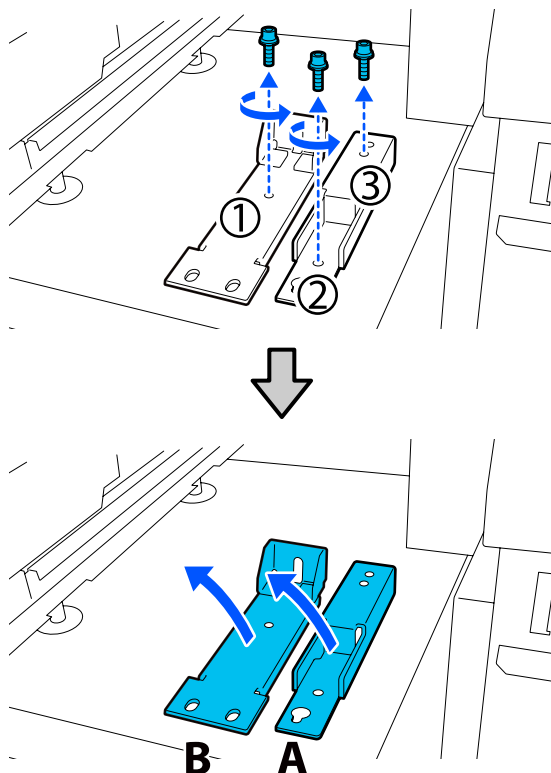
- 1 確認印表機已關閉電源。
- 2 取出廢墨桶。
🔗 第115頁 “更換廢墨桶”
- 3 中斷連接電源線及其他連接線。
- 4 打開右側護蓋。



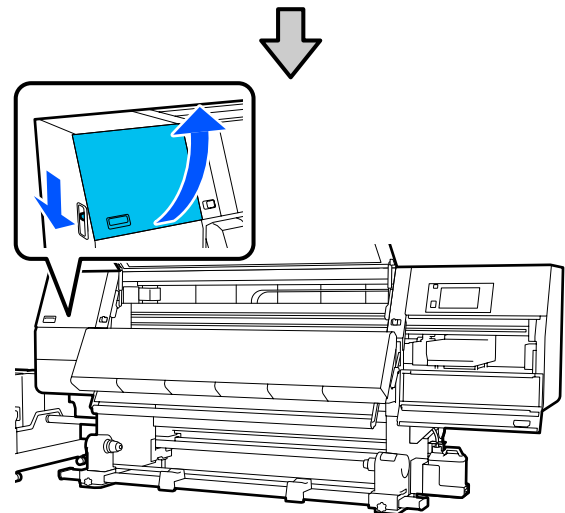
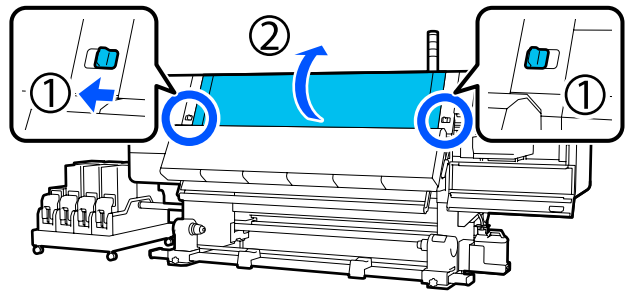
- 5 鬆開3支螺絲，並拆下螺絲及印字頭固定器 A 和 B，如圖所示。

如果螺絲 (1) 和 (2) 難以用手鬆開，請使用六角扳手。

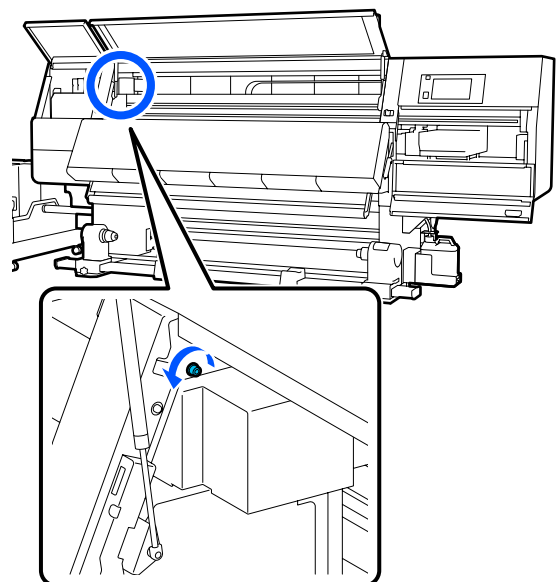
依現狀拉出螺絲 (3)。



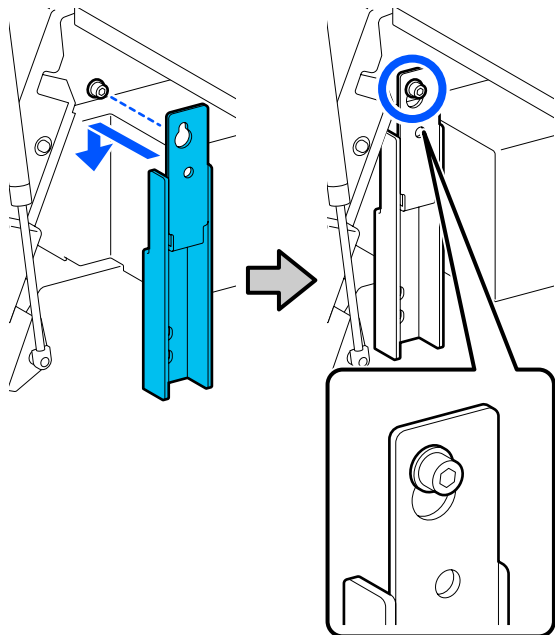
- 6 打開前蓋和左護蓋。



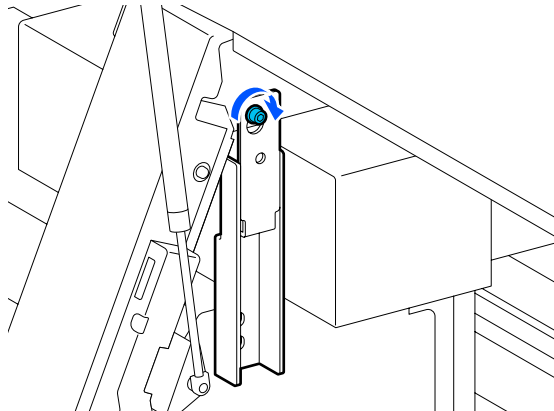
- 7 如圖所示，將前蓋內的螺絲鬆開一半。
如果螺絲難以用手鬆開，請使用六角扳手。



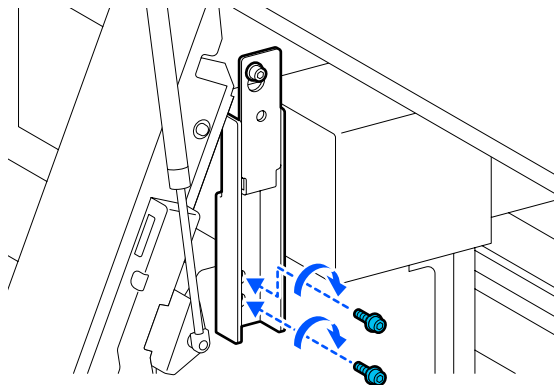
- 8** 如圖所示，將固定器 A 懸掛於螺絲上。
將螺絲穿過固定器中的開孔，將其鉤住。執行此操作時，請確認螺絲鉤住開孔的上半部。



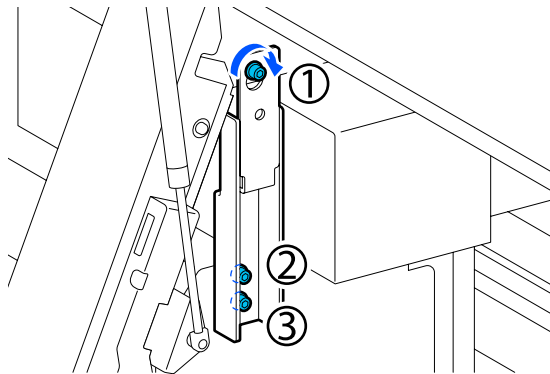
- 9** 輕輕鎖上螺絲。



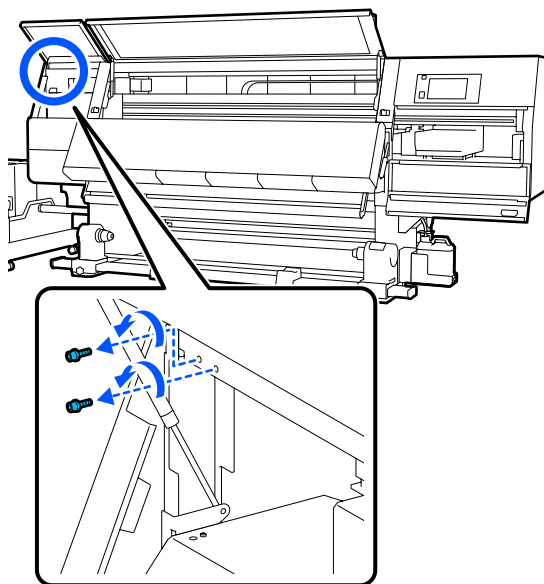
- 10** 將在步驟 5 拆下的螺絲插入固定器底部的 2 個開孔，然後輕輕鎖上。



- 11** 依圖中所示的順序，使用六角扳手確實鎖緊螺絲。

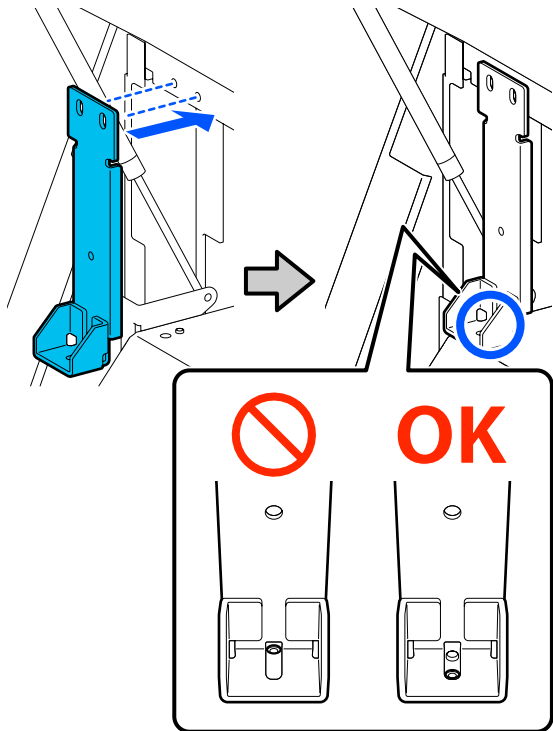


- 12** 如圖所示，鬆開並拆下護蓋內的 2 支螺絲。
如果螺絲難以用手鬆開，請使用六角扳手。

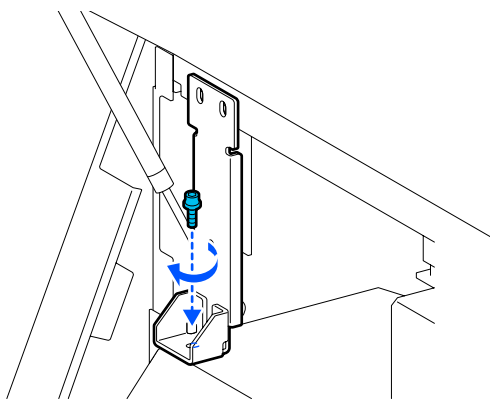


- 13** 依照圖中所示的方向，對齊印表機及固定器 B 上的螺絲孔。

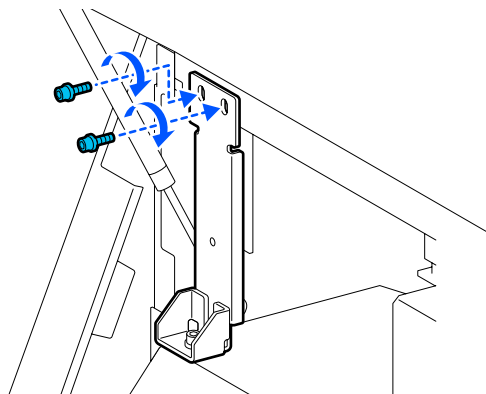
執行此操作時，請固定好固定器，不可傾斜。正確固定時，螺絲孔會出現在固定器底部的矩形孔前端。



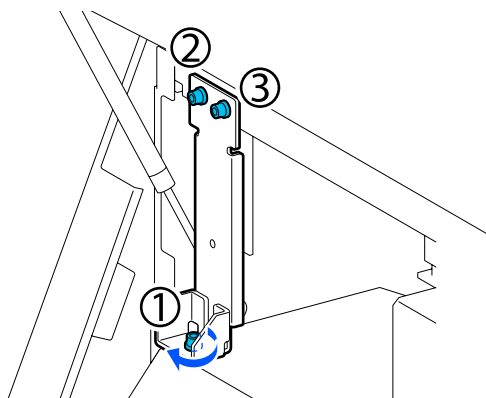
- 14** 將在步驟 5 拆下的螺絲插入固定器底部的開孔，然後輕輕鎖上。



- 15** 將在步驟 12 拆下的螺絲插入固定器頂部的 2 個螺絲孔，然後輕輕鎖上。



- 16** 依圖中所示的順序，使用六角扳手確實鎖緊螺絲。



- 17** 闔上所有護蓋，然後將前蓋左右兩側的固定桿往內移。

- 18** 從材料進紙單元及自動收紙單元取出材料。

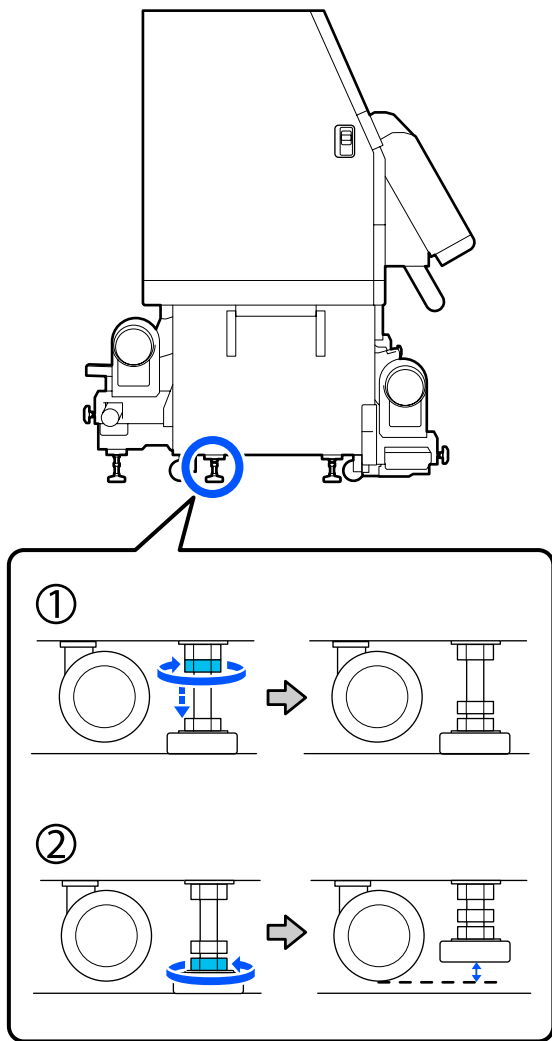
 [第79頁 “取出收紙捲筒”](#)

 [第81頁 “取出已裝入材料”](#)

- 19** 在左側，調高中央調整器，使其高於腳輪。

(1) 順時針轉動頂部螺帽，將其往下移動。

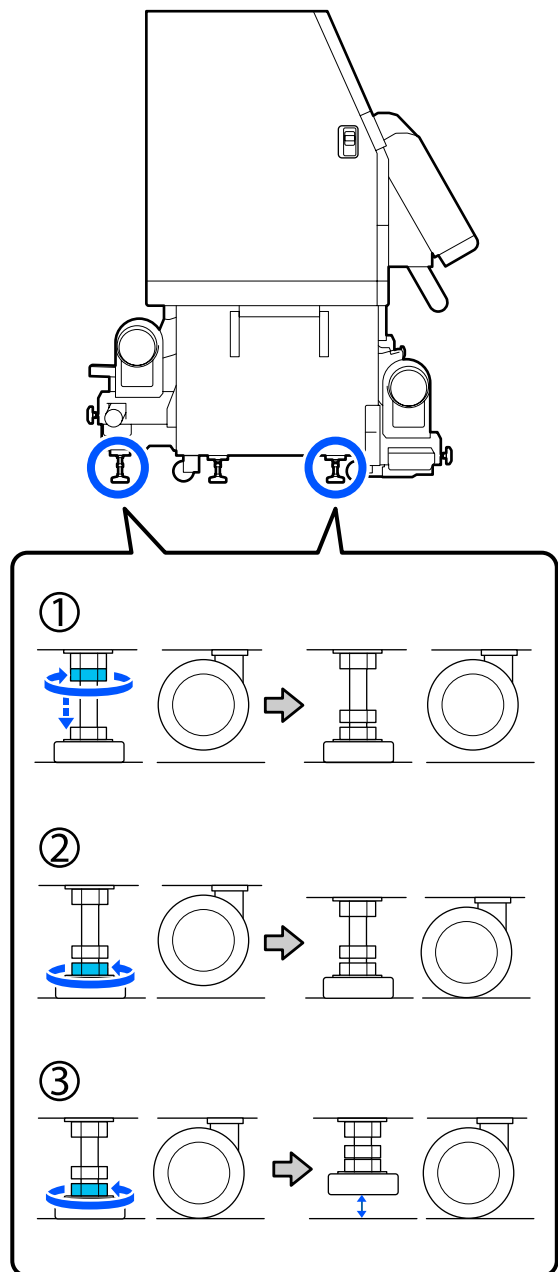
(2) 逆時針轉動底部螺帽，直到調整器高於腳輪。



20

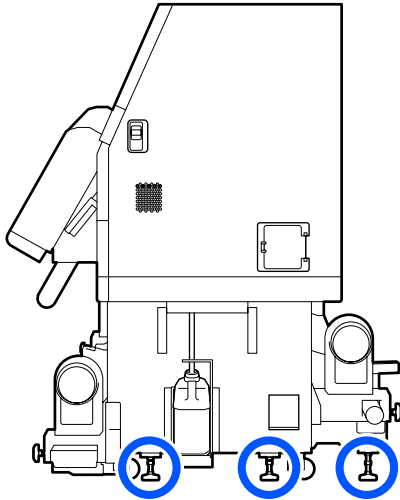
在左側，調高前和後調整器，使其高於腳輪。

- (1) 順時針轉動頂部螺帽，將其往下移動。
- (2) 逆時針轉動底部螺帽，直到腳輪碰到地板。
- (3) 繼續逆時針轉動，直到調整器高於腳輪。

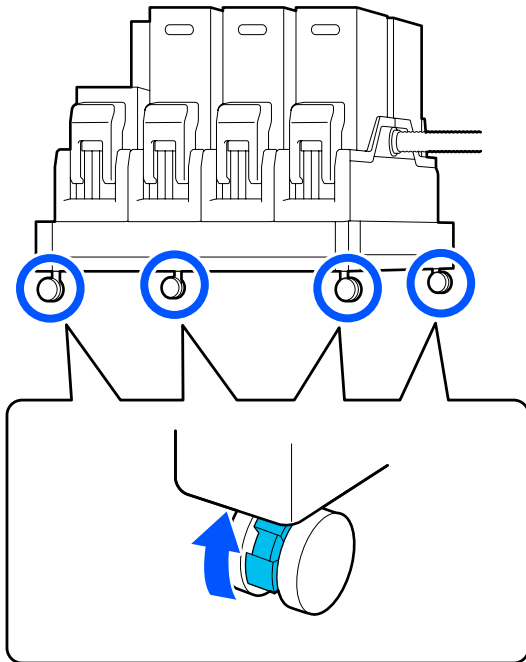


調整器下方的金屬板用於在移到定位後安裝印表機，不可將其丟棄。

- 21** 在右側重複步驟 19 和 20，調高調整器，使其高於腳輪。



- 22** 鬆開墨水供應單元上的 4 個腳輪鎖。



移動

移動設備總共需要 5 位人員，4 位負責移動印表機，1 位負責移動墨水供應單元。此外，移動時應確定印表機先朝您移動的方向移動。

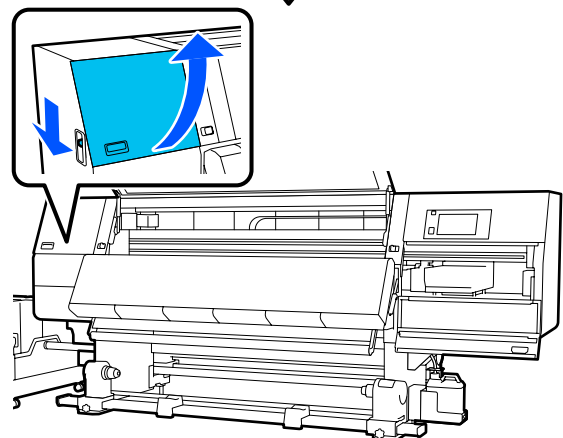
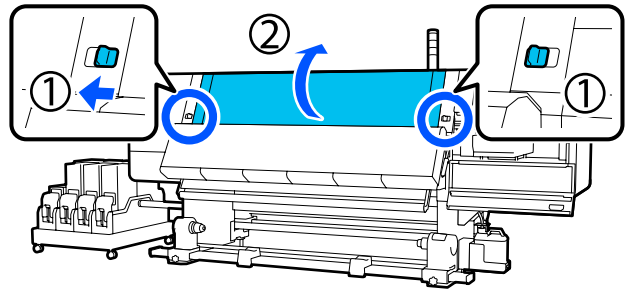
重要資訊：

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。

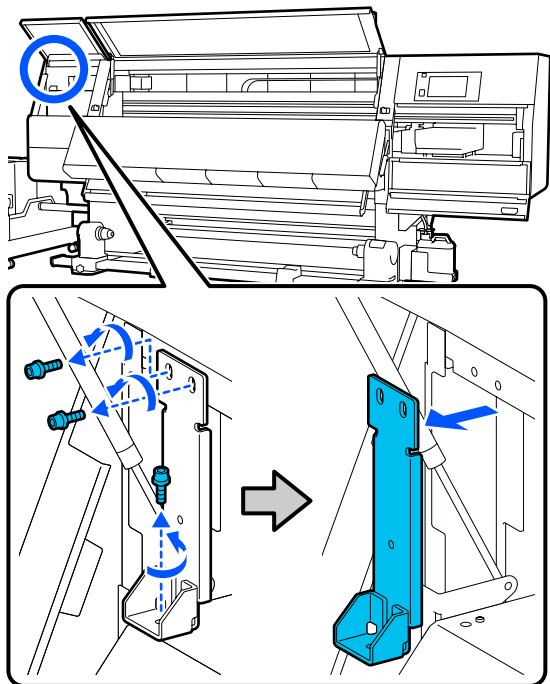
移動後的安裝

印表機移至定位後，請依下列步驟做好使用前準備。

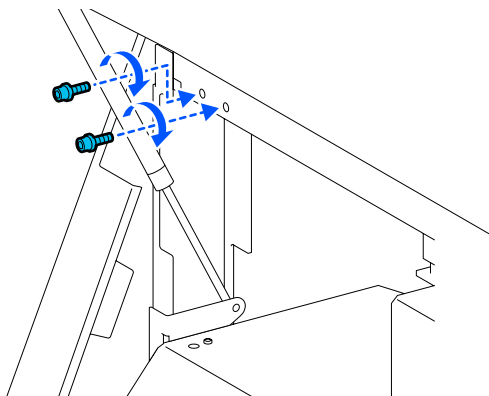
- 1** 確定位置適合安裝。
👉 第30頁 “使用及存放注意事項”
- 2** 打開前蓋和左護蓋。



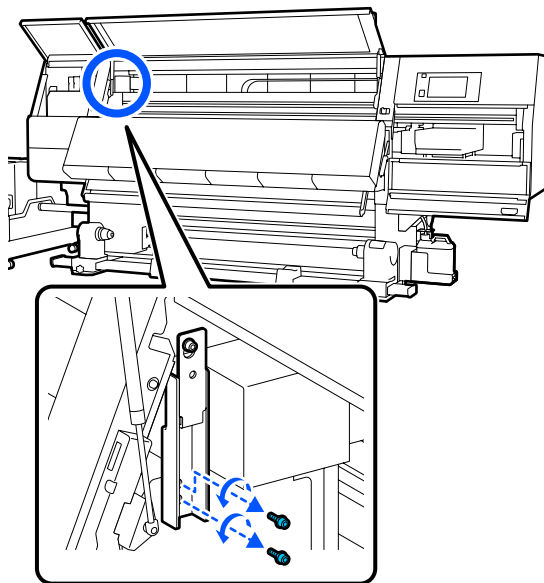
- 3** 使用六角扳手鬆開固定器 B 上的 3 支螺絲，然後拆下螺絲和固定器 B。



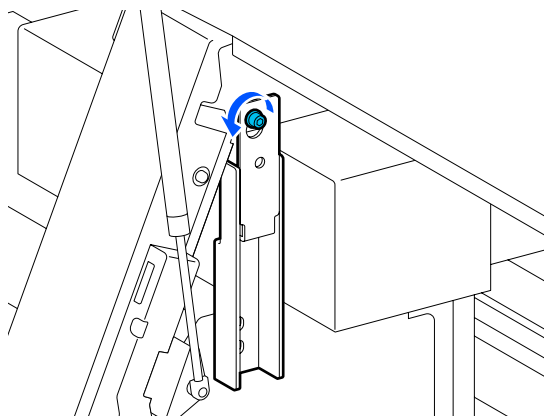
- 4** 將 2 支頂部螺絲裝回原本的螺絲孔，然後使用六角扳手確實鎖緊。
如果沒有鎖緊，則闔上護蓋時可能造成阻礙。請確實鎖緊。



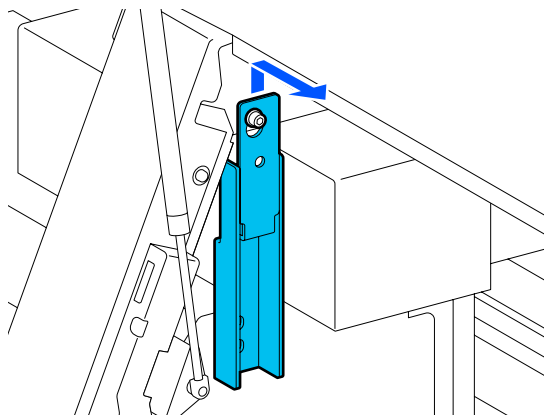
- 5** 使用六角扳手鬆開並拆下固定器 A 上的 2 支底部螺絲。



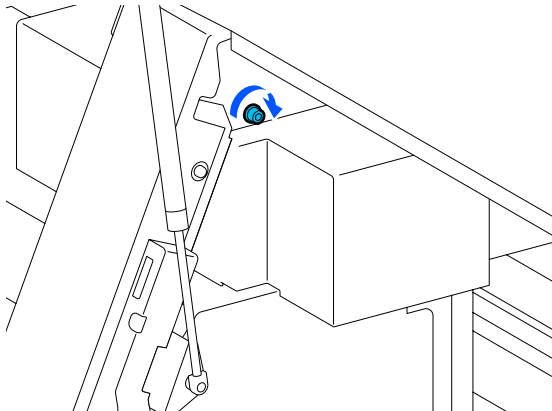
- 6** 使用六角扳手將固定器 A 上的頂部螺絲鬆開一半。



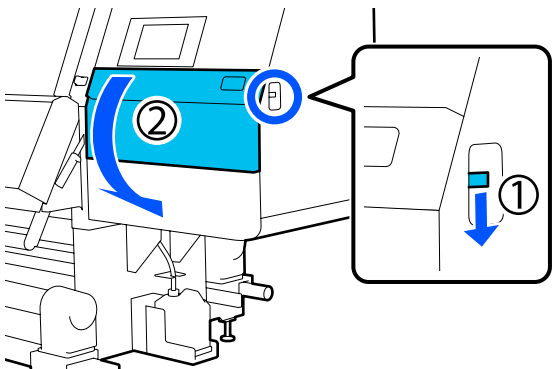
- 7** 將固定器 A 往上滑，然後拆下。



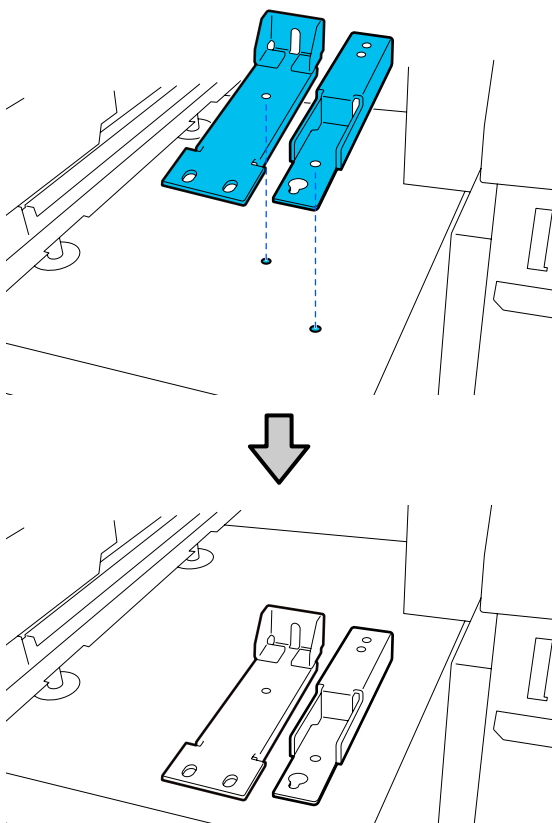
- 8** 鎖緊頂部螺絲。



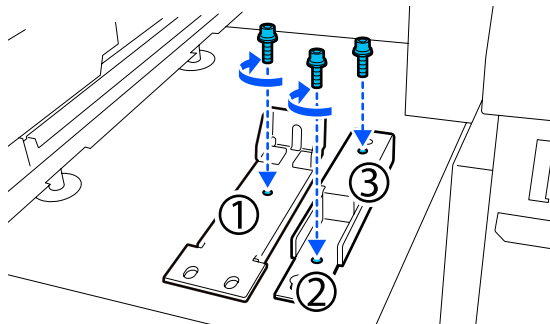
- 9** 打開右側護蓋。



- 10** 如圖所示，將固定器 A 和 B 對齊印表機上的螺絲孔位置。

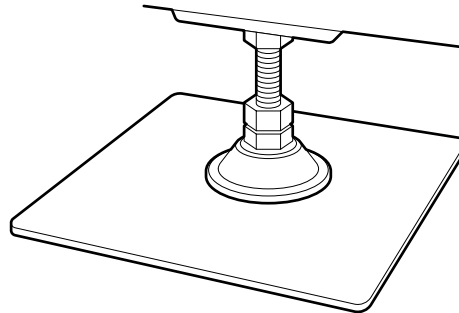


- 11** 使用步驟 3 和 5 拆下的螺絲，將其中 2 支螺絲插入並鎖入螺絲孔 (1) 和 (2)，然後將 1 支螺絲插入螺絲孔 (3)。



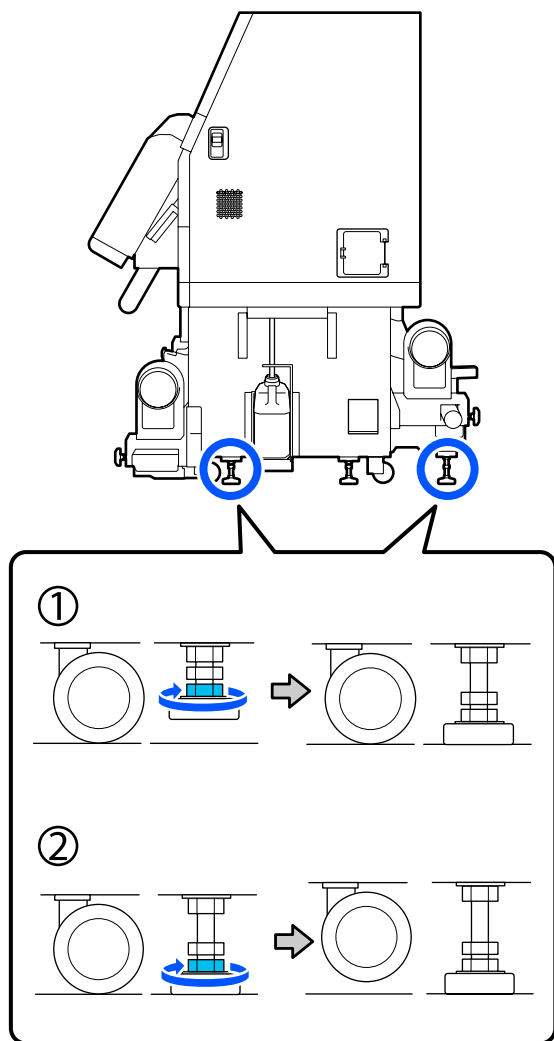
- 12** 闔上所有護蓋，然後將前蓋左右兩側的固定桿往內移。

- 13** 將金屬板置於印表機的 6 個調整器下方。



- 14** 在右側，使用印表機上的前和後調整器，使腳輪懸空。

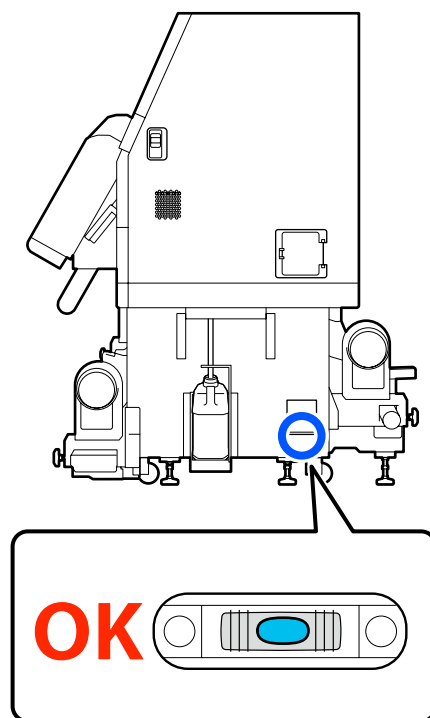
- (1) 順時針轉動底部螺帽，直到調整器碰到地板。
- (2) 繼續順時針轉動，直到腳輪懸空。



15

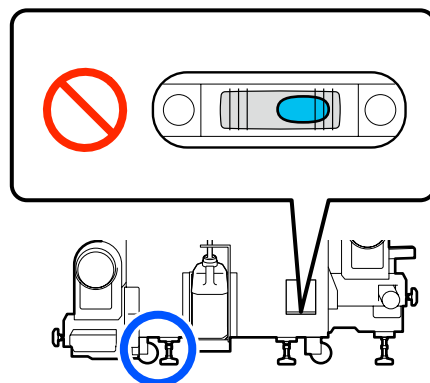
將調整器調整至印表機保持水平。

轉動調整器的底部螺帽，直到水平規的氣泡置中為止。



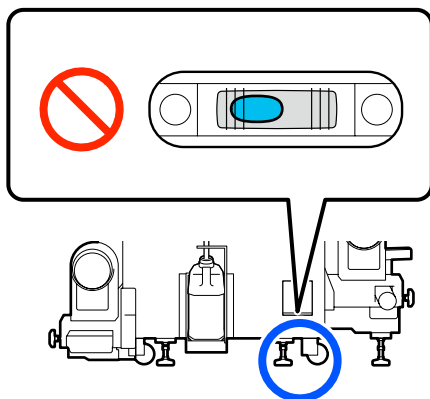
氣泡位於後側時

順時針轉動前調整器上的螺帽。



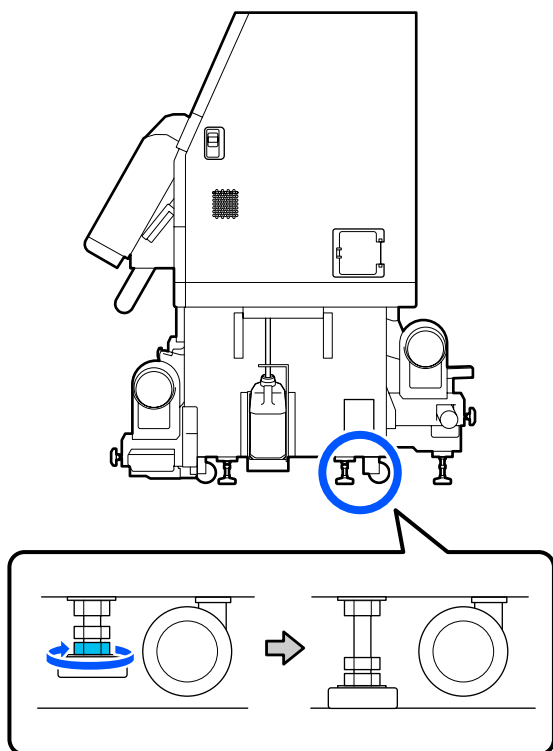
氣泡位於前側時

順時針轉動後調整器上的螺帽。



16 在右側，調低中央調整器，直到碰到地板為止。

順時針轉動底部螺帽，直到調整器碰到地板。

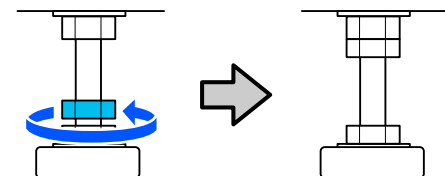


17 重複步驟 14，使左側腳輪懸空。

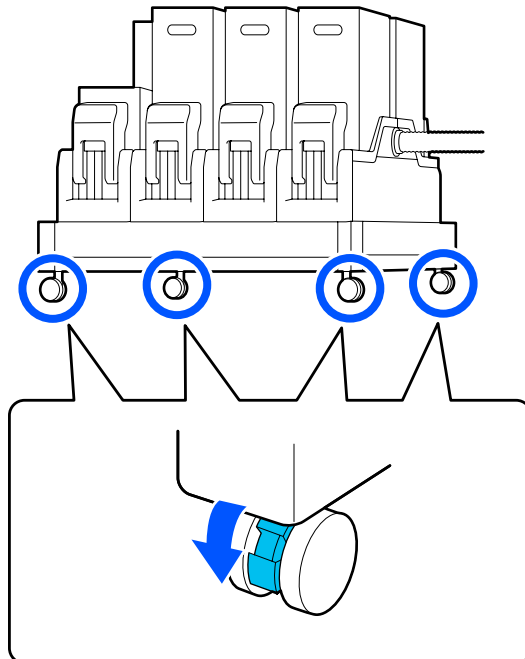
18 重複步驟 16，使左側的中央調整器懸空。

19 在 6 個調整器上，順時針轉動頂部螺帽，直到碰到頂部並停止為止。

碰到頂部後，確實鎖緊並固定。



20 固定墨水供應單元上的 4 個腳輪。



21 執行自動收紙單元的平行調整。

🔗 第173頁 “自動收紙單元的平行調整”

22 連接所有纜線、將電源插頭插入電源插座，然後開啓電源。

23 列印噴嘴檢查，檢查噴嘴是否阻塞。

🔗 第124頁 “列印噴嘴檢查表單”

24 在設定選單中執行[列印調整]，然後檢查列印品質。

🔗 第83頁 “列印調整”

搬運

在搬運印表機前，請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。

🔗 第192頁 “何處取得協助”

如何使用壓輪墊片

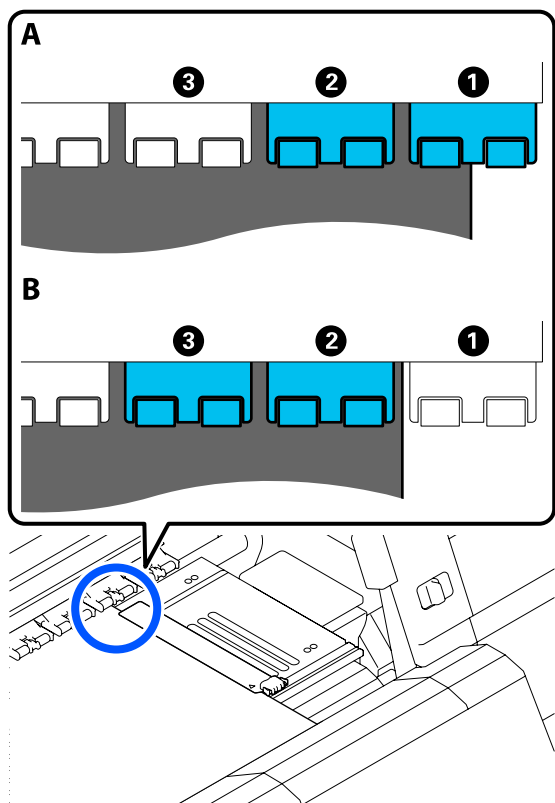
如果材料末端附近出現皺摺，則可使用墊片以避免壓力滾筒壓住材料末端，這可改善皺摺情形。依照下列程序將墊片安裝至壓力滾筒。

如何安裝墊片

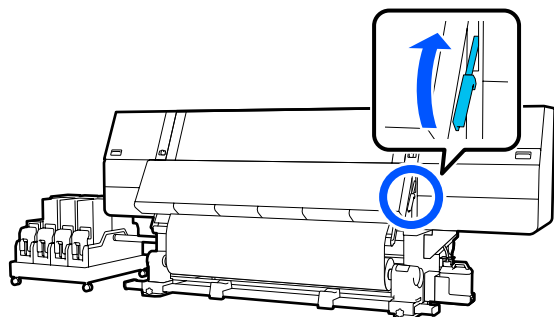
- 1 確認要安裝墊片的壓力滾筒。

墊片總共安裝在 4 個位置，用於壓住材料末端的左側及右側壓力滾筒各 2 個。查看材料的左端及右端，確認壓力滾筒有壓住材料。

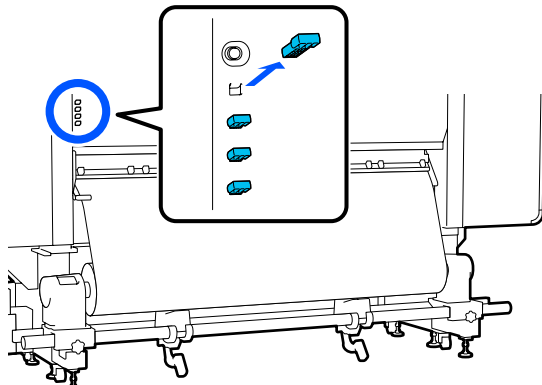
圖片為壓力滾筒壓住材料右端的範例。如果材料邊緣位於 A 位置，請將墊片安裝至 ❶ 和 ❷ 壓力滾筒。如果材料邊緣位於 B 位置，請將墊片安裝至 ❷ 和 ❸ 壓力滾筒。



- 2 拉起材料調整桿。

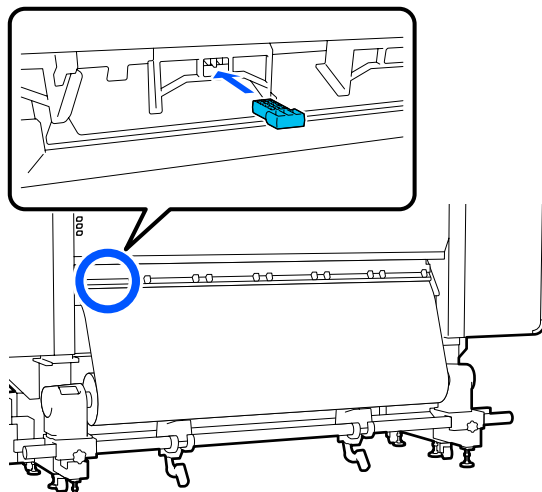


- 3 移至後側，從存放位置取出墊片。



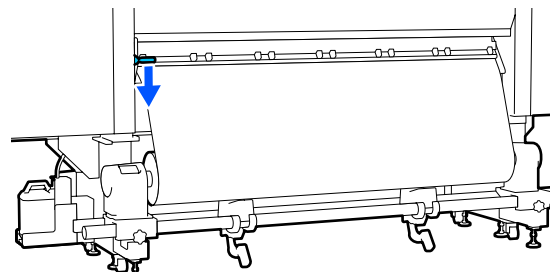
- 4 將墊片插入您在步驟 1 確認之滾筒後側的開孔。

將墊片插入至 4 個壓力滾筒的深處 (左右各 2 個)。如果插入深度太淺，可能在印表機運作時掉出。



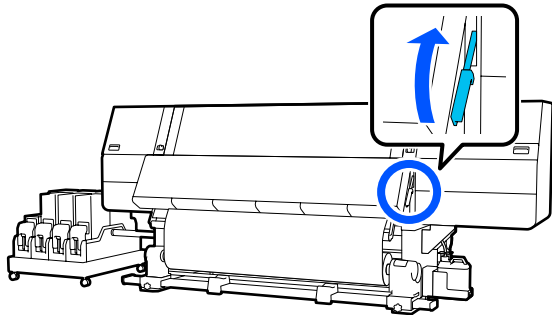
- 5 降下材料調整桿。

有安裝墊片的壓力滾筒會保持不動，因此即使降下調整桿，也不會移動。

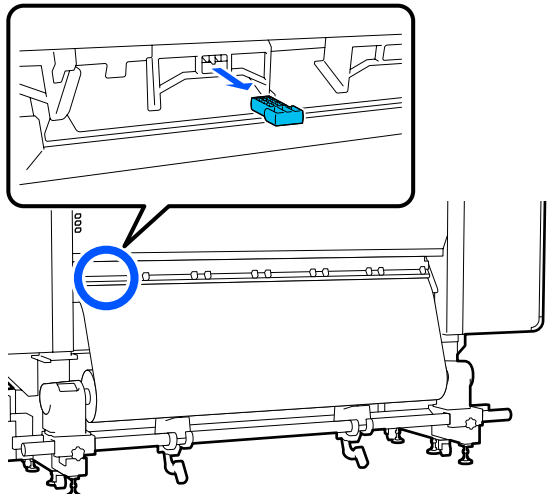


如何移除墊片

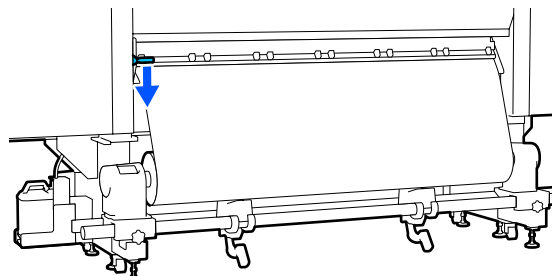
- 1** 拉起材料調整桿。



- 2** 移至後側，取下 4 個墊片，並將其放回存放位置。



- 3** 降下材料調整桿。



自動收紙單元的平行調整

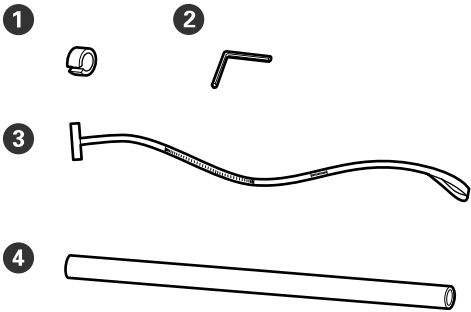
在下列情況中，請執行自動收紙單元的平行調整。

- ❑ 發生收紙問題時，例如和捲筒之間產生較大間隙
- ❑ 印表機曾經移動

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

平行調整的準備工作

請使用隨附的短捲筒紙軸及調整工具執行平行調整。開始調整前，請備妥下列物品。



❶	配重塊
❷	六角扳手
❸	膠膜
❹	捲筒紙軸 (短捲筒)

調整方式

依下列順序執行調整作業。

1. 檢查平行度

裝上調整工具，確認自動收紙單元的平行度沒有偏差。如果沒有偏差，則無需進行調整。



2. 調整

調整時目視確認，直到消除平行偏差為止。

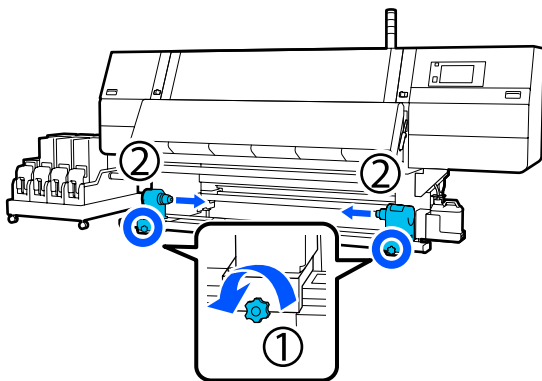


3.完成調整

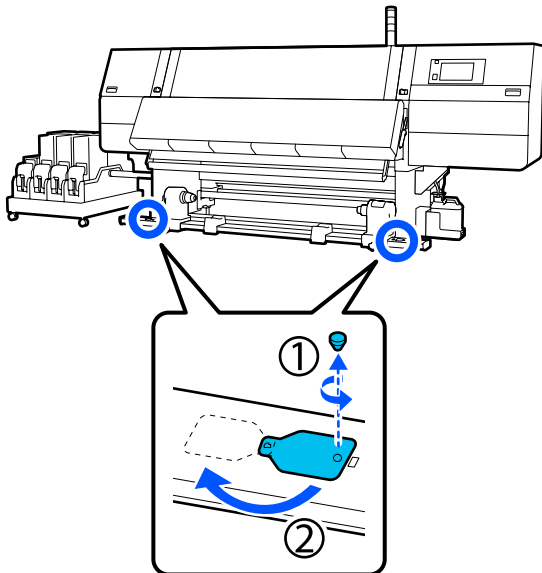
取下調整工具並裝設印表機，即可再次使用。

檢查平行度

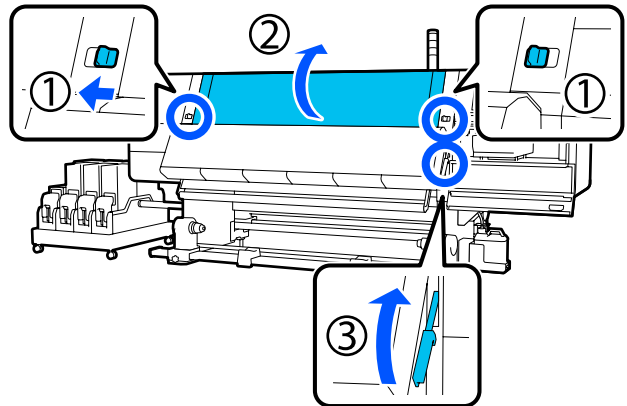
- 1 確認印表機已關閉電源。
- 2 鬆開左側及右側捲筒材料固定器鎖定螺絲，並將捲筒材料固定器往內移動。



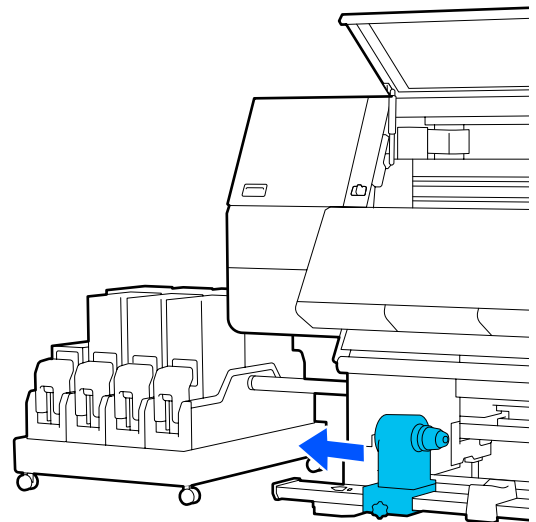
- 3 依下圖所示拆下螺絲，然後轉動護蓋將其打開。



- 4 打開前蓋並拉起材料調整桿。

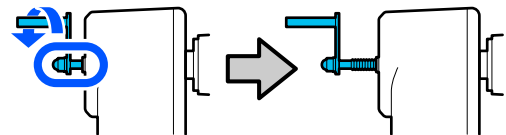


- 5 將左側捲筒材料固定器移到外側。

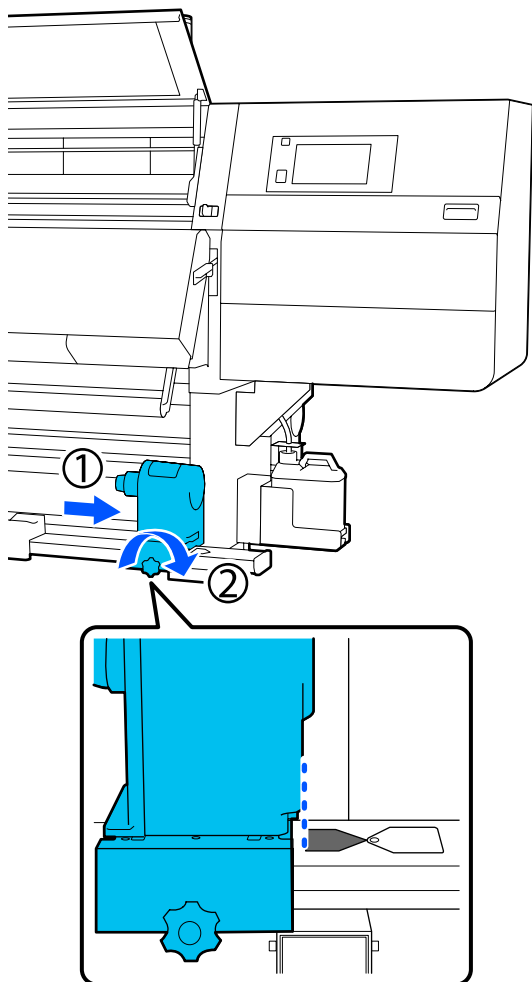


❗ 重要資訊：

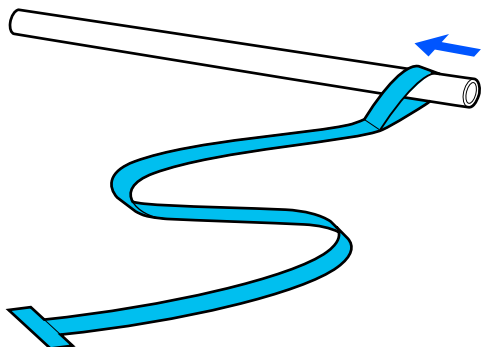
若看不見左側捲筒材料固定器握把的轉軸，請如圖所示轉動握把直到停止為止。若看不見握把，會無法正確裝入捲筒紙軸。



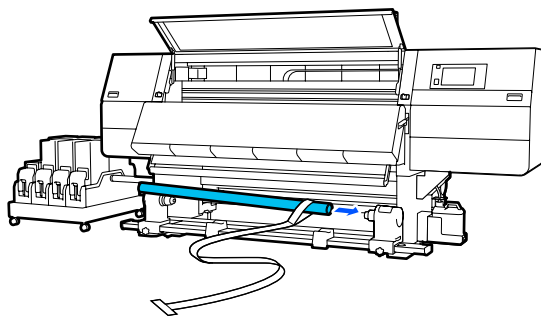
- 6** 將右側捲筒材料固定器對齊虛線的位置，然後鎖緊鎖定螺絲。



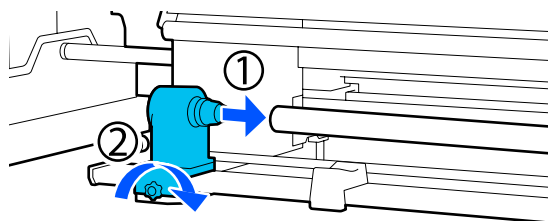
- 7** 將膠膜穿過捲筒紙軸。



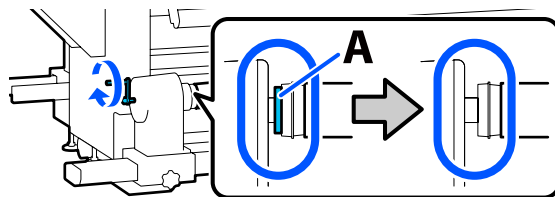
- 8** 將捲筒紙軸插入右側捲筒材料固定器。



- 9** 將左側捲筒材料固定器往內推，然後鎖緊鎖定螺絲。

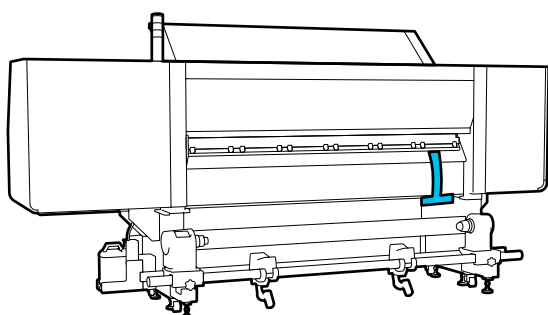
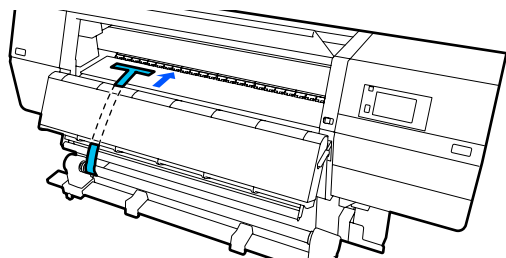
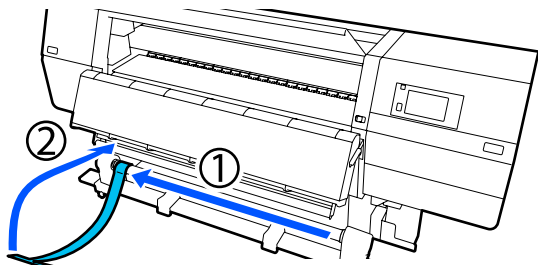


- 10** 轉動握把，直到下圖的 A 部位完全插入。

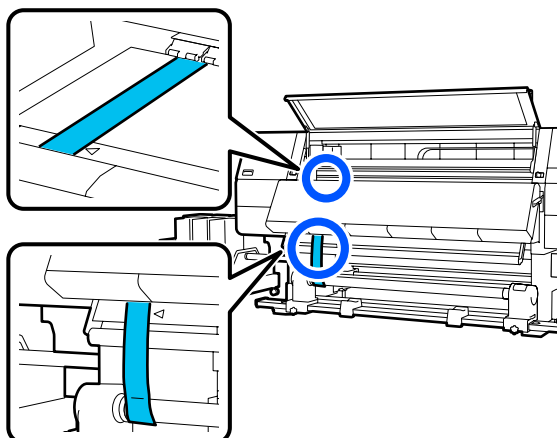


- 11** 將膠膜移到左側、將其前緣插入印表機，然後穿過後側。

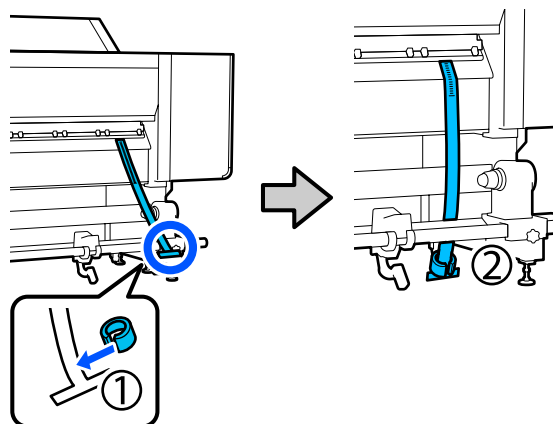
將其插入乾燥器底部並從頂部拉出，然後從壓盤上方穿過後側。



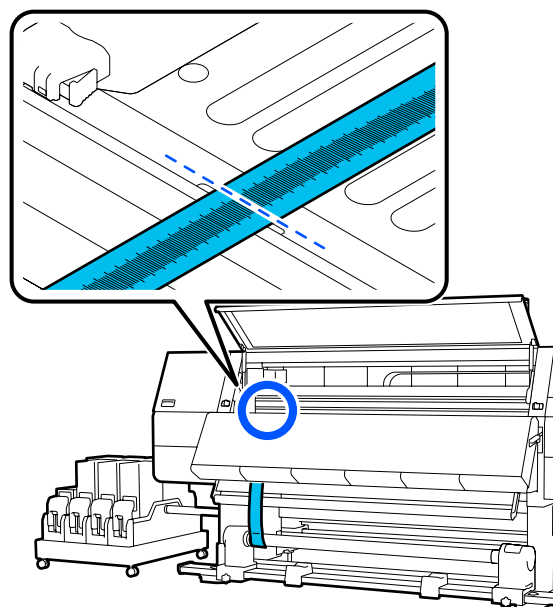
- 12** 將膠膜對齊乾燥器左側頂部及底部上的三角形尖端。



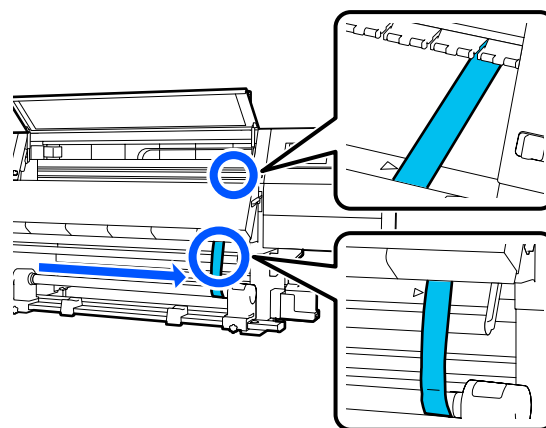
- 13** 從印表機背面將配重塊安裝至膠膜的前緣，使其懸掛在下圖所示的位置。



- 14** 當膠膜停止晃動後，查看圖示壓盤位置的刻度值，並記下數值。



- 15** 從印表機正面及背面抬高膠膜並移動，使其對齊右側三角形的尖端。

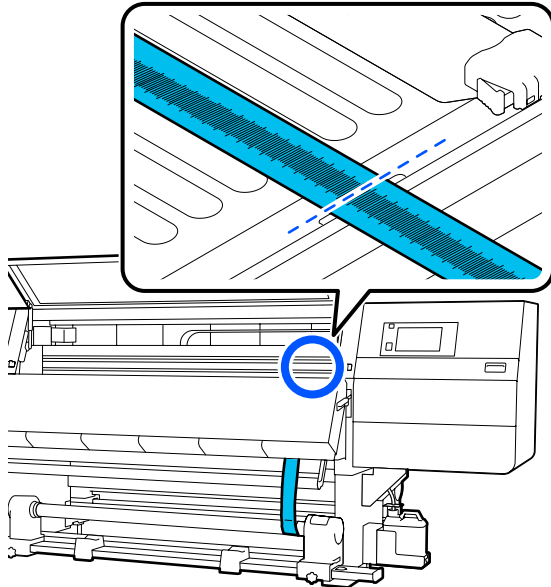


- 16** 當膠膜停止晃動後，查看圖示壓盤位置的刻度值，並記下數值。

如果兩側的數值差距超過 0.5 mm，請繼續下一單元的調整。

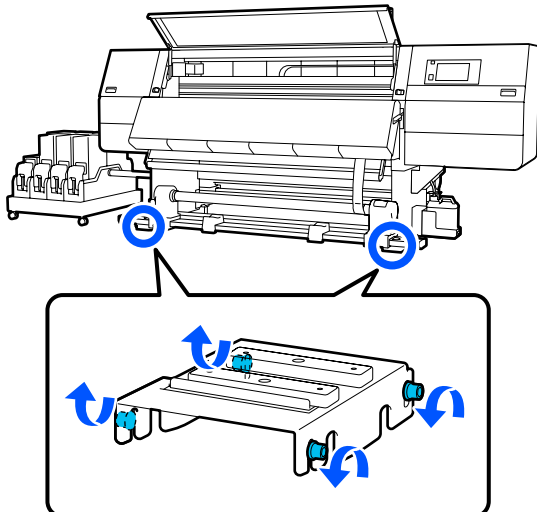
如果差距小於 0.5 mm，則無須進行調整。請參閱下方說明以取下膠膜。

 第178頁 “完成調整”

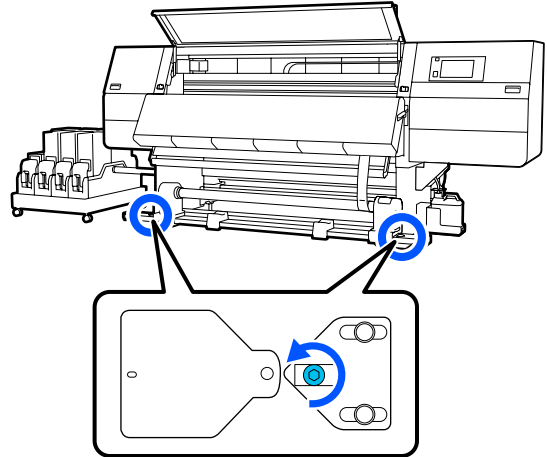


調整

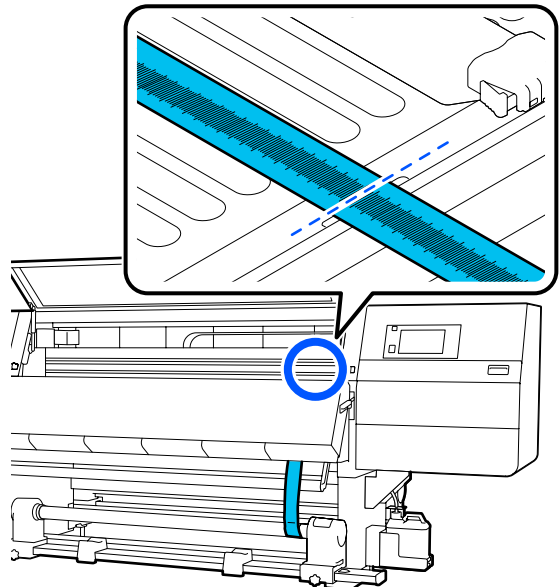
- 1** 鬆開下圖所示的所有金屬固定螺絲。



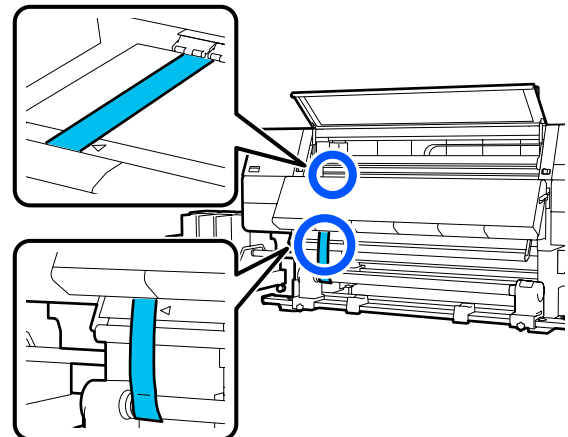
- 2** 依下圖所示，完全鬆開兩側的調整螺絲。



- 3** 確認膠膜對齊右側三角形的尖端，查看圖示壓盤位置的刻度值，並記下數值。



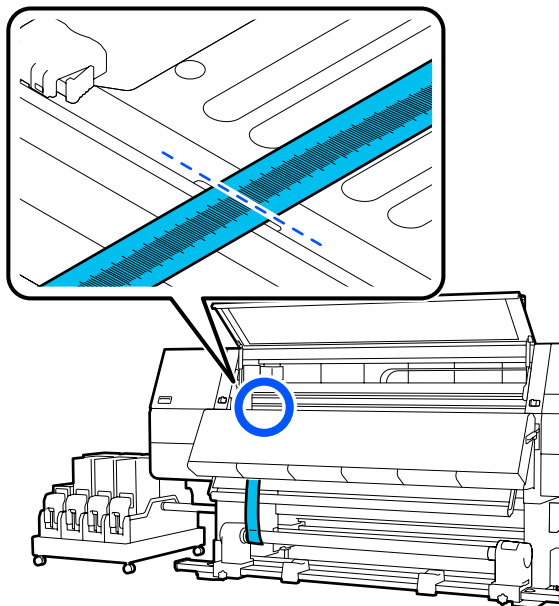
- 4** 移動膠膜，將其對齊左側三角形的尖端。



- 5** 當膠膜停止晃動後，查看圖示壓盤位置的刻度值，並記下數值。

如果左側和右側的數值差距超過 0.5 mm，請繼續步驟 6 並使用較高的值來調整螺絲，以減少差距。

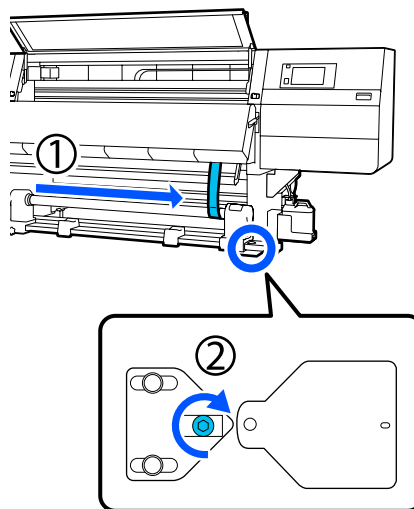
如果差距小於 0.5 mm，請繼續步驟 7。



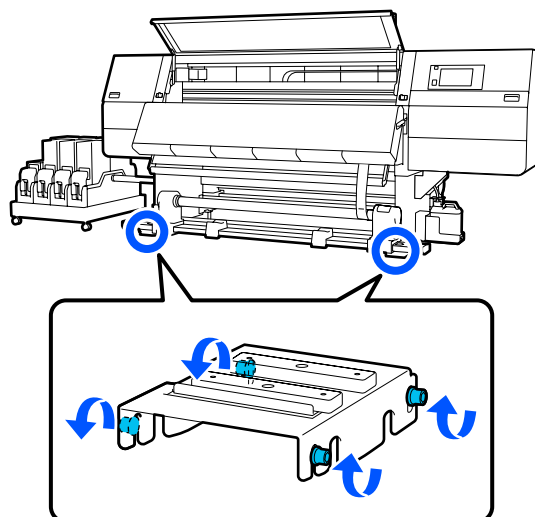
- 6** 將左側和右側的差距調整至小於 0.5 mm。
- (1) 將膠膜對齊目前調整側的三角形尖端。
 - (2) 在檢查刻度的同時，順時針轉動調整螺絲，直到兩側的數值差距小於 0.5 mm。

轉動調整螺絲時，刻度會從承受張力的位置移動。
將螺絲整整轉動一圈，使數值小於 0.6 mm。

右側數值偏高的範例



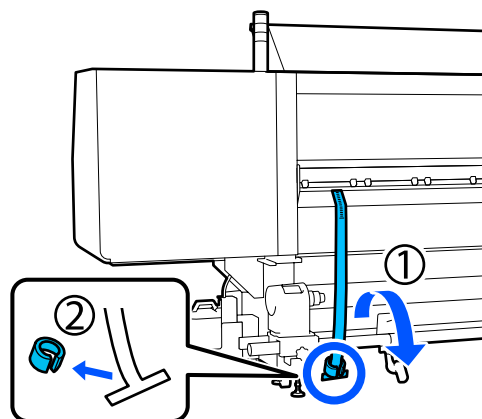
- 7** 依下圖鎖緊所有螺絲。



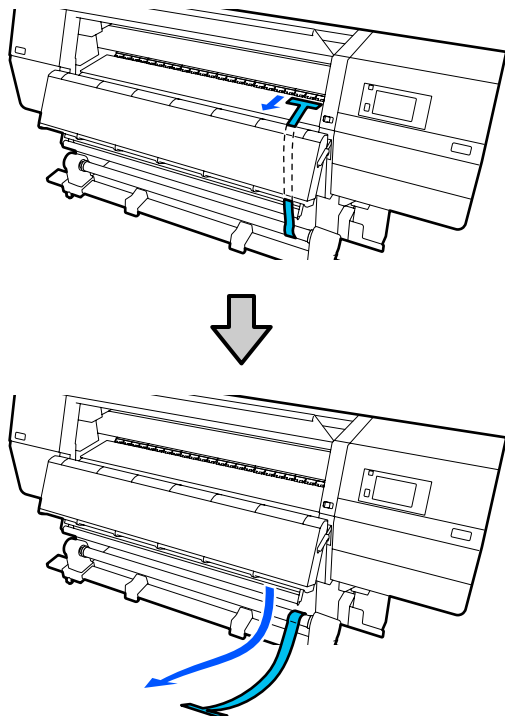
接著繼續下一單元「完成調整」。

完成調整

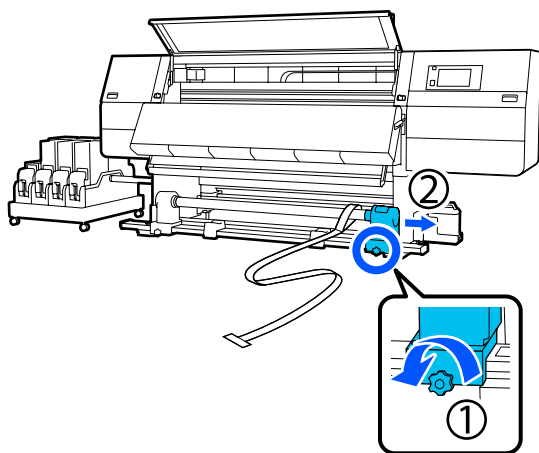
- 1** 從印表機背面取下安裝至膠膜的配重塊。



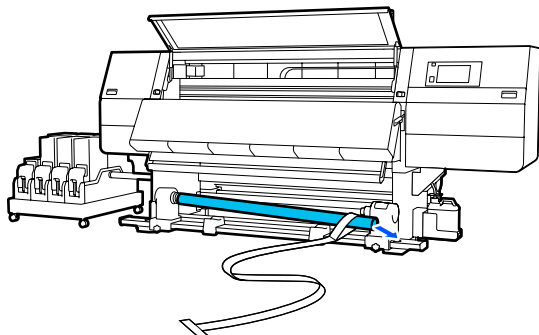
- 2 從印表機的正面拉出膠膜。



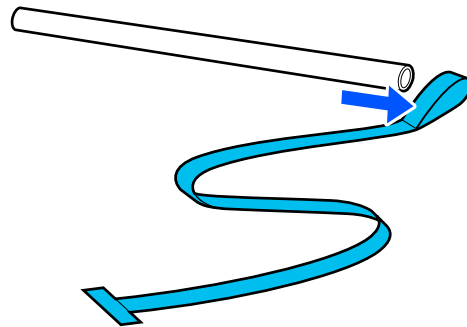
- 3 鬆開右側捲筒材料固定器的固定螺絲，然後取出捲筒材料固定器。



- 4 取下捲筒紙軸。



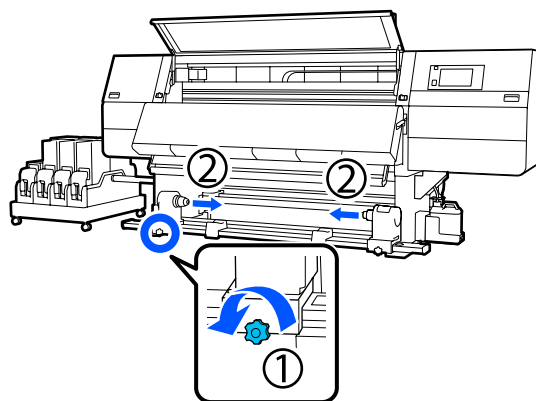
- 5 從捲筒紙軸取下膠膜。



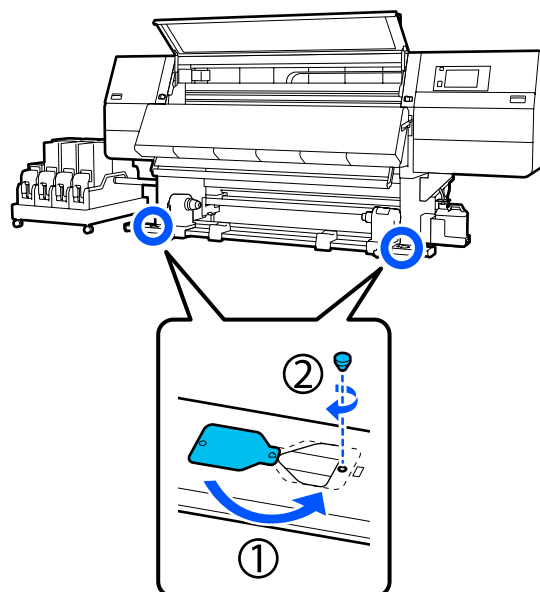
附註：

取下膠膜後，小心不要使其出現皺褶，並與配重塊一起收好。若要再次使用膠膜，請先清除灰塵及其他異物並順直，才可繼續使用。

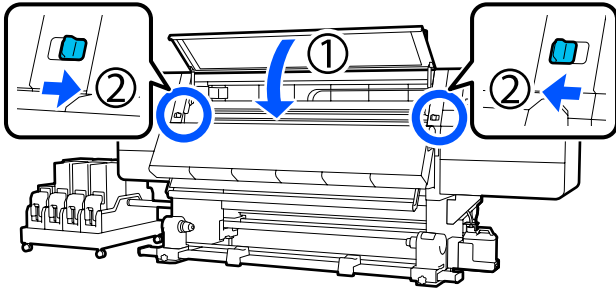
- 6 鬆開左側捲筒材料固定器鎖定螺絲，並將左側和右側捲筒材料固定器往內移動。



- 7 依下圖所示轉動護蓋並將其關上，然後鎖緊螺絲。



- 8** 闔上前蓋，然後將左右兩側的固定桿往內移。



各材料種類的材料設定清單

下表顯示選取材料種類時登錄的材料設定。

超薄紙

項目	通道模式 (*：預設值)										
	300x600dpi				600x600dpi				600x1200dpi		1200x1200dpi
	1.1 pas s	1.5 pas s	2.1 pas s	3.1 pas s	2.1 pas s	2.5 pas s	3.1 pas s	4.3 pas s*	5.0 pas s	5.0pass HD	9.0pass HD
加熱器	開啓										
溫度	90	80	70	65	70	65	65	60	55	55	50
風扇	關閉										
等待墨水乾燥時間	14	19	23	33	23	27	33	46	52	52	89
列印後開始乾燥	關閉										
乾燥動作	自動										
壓盤間距	2.0										
進紙張力	Lv2										
紙張吸力	Lv1										
進紙速度限制	關閉										
壓力滾筒負載	標準										
消除歪斜	開啓										
防沾黏	開啓										
回捲張力	Lv6	Lv6	Lv6	Lv6	Lv6	Lv6	Lv6	Lv4	Lv4	Lv4	Lv4
列印品質調整限制溫度	5										
進紙調整值	0										

薄紙

項目	通道模式 (*：預設值)										
	300x600dpi				600x600dpi				600x1200dpi		1200x1200dpi
	1.1 pas s	1.5 pas s	2.1 pas s	3.1 pas s	2.1 pas s	2.5 pas s	3.1 pas s	4.3 pas s*	5.0 pas s	5.0pass HD	9.0pass HD
加熱器	開啓										

附錄

項目	通道模式 (* : 預設值)										
	300x600dpi				600x600dpi				600x1200dpi		1200x1200dpi
	1.1 pas s	1.5 pas s	2.1 pas s	3.1 pas s	2.1 pas s	2.5 pas s	3.1 pas s	4.3 pas s*	5.0 pas s	5.0pass HD	9.0pass HD
溫度	90	80	70	65	70	65	65	60	55	55	50
風扇	關閉										
等待墨水乾燥時間	14	19	23	33	23	27	33	46	52	52	89
列印後開始乾燥	關閉										
乾燥動作	自動										
壓盤間距	2.0										
進紙張力	Lv2										
紙張吸力	Lv3										
進紙速度限制	關閉										
壓力滾筒負載	標準										
消除歪斜	開啓										
防沾黏	關閉										
回捲張力	Lv6	Lv6	Lv6	Lv6	Lv6	Lv6	Lv6	Lv4	Lv4	Lv4	Lv4
列印品質調整限制溫度	5										
進紙調整值	0										

中厚紙

項目	通道模式 (* : 預設值)										
	300x600dpi				600x600dpi				600x1200dpi		1200x1200dpi
	1.1 pas s	1.5 pas s	2.1 pas s	3.1 pas s	2.1 pas s	2.5 pas s	3.1 pas s	4.3 pas s*	5.0 pas s	5.0pass HD	9.0pass HD
加熱器	開啓										
溫度	105	105	100	85	100	90	85	75	70	70	55
風扇	關閉										
等待墨水乾燥時間	14	19	23	33	23	27	33	46	52	52	89
列印後開始乾燥	關閉										
乾燥動作	自動										

附錄

項目	通道模式 (* : 預設值)										
	300x600dpi				600x600dpi				600x1200dpi		1200x1200dpi
	1.1 pas s	1.5 pas s	2.1 pas s	3.1 pas s	2.1 pas s	2.5 pas s	3.1 pas s	4.3 pas s*	5.0 pas s	5.0pass HD	9.0pass HD
壓盤間距	2.0										
進紙張力	Lv2										
紙張吸力	Lv5										
進紙速度限制	關閉										
壓力滾筒負載	標準										
消除歪斜	開啓										
防沾黏	關閉										
回捲張力	Lv8	Lv8	Lv8	Lv8	Lv8	Lv8	Lv8	Lv8	Lv8	Lv8	Lv8
列印品質調整限制溫度	5										
進紙調整值	0										

厚紙

項目	通道模式 (* : 預設值)										
	300x600dpi				600x600dpi				600x1200dpi		1200x1200dpi
	1.1 pas s	1.5 pas s	2.1 pas s	3.1 pas s	2.1 pas s	2.5 pas s	3.1 pas s	4.3 pas s*	5.0 pas s	5.0pass HD	9.0pass HD
加熱器	開啓										
溫度	90	85	80	75	80	80	75	75	70	70	55
風扇	關閉										
等待墨水乾燥時間	14	19	23	33	23	27	33	46	52	52	89
列印後開始乾燥	關閉										
乾燥動作	自動										
壓盤間距	2.0										
進紙張力	Lv2										
紙張吸力	Lv8										
進紙速度限制	關閉										
壓力滾筒負載	標準										

附錄

項目	通道模式 (*：預設值)										
	300x600dpi				600x600dpi				600x1200dpi		1200x1200dpi
	1.1 pas s	1.5 pas s	2.1 pas s	3.1 pas s	2.1 pas s	2.5 pas s	3.1 pas s	4.3 pas s*	5.0 pas s	5.0pass HD	9.0pass HD
消除歪斜	開啟										
防沾黏	關閉										
回捲張力	Lv8	Lv8	Lv8	Lv8	Lv8	Lv8	Lv8	Lv8	Lv8	Lv8	Lv8
列印品質調整限制溫度	15										
進紙調整值	0										

如何解讀訊號燈

訊號燈會指示印表機的狀態，如下表所示。訊號燈由上到下依序為紅色、黃色及綠色。

下表為標準設定。根據您的作業環境，這些設定可能有所變更。

	綠色	黃色	紅色	狀態	說明
	熄滅	熄滅	熄滅	關機	電源已關閉。
	熄滅	閃爍	熄滅	開始/停止操作	在電源開啓後執行啟動操作，或在電源關閉後執行關機操作。
	亮起	熄滅	熄滅	閒置	在正常狀態下保持閒置。已就緒，可列印。
	閃爍	熄滅	熄滅	列印	在正常狀態下進行列印。
	亮起	亮起	熄滅	耗材即將用盡 (閒置)	可進行列印，但需要更換耗材時將無法列印。
	閃爍	亮起	熄滅	耗材即將用盡 (列印中)	可繼續列印，但需要更換耗材時將停止且無法列印。
	熄滅	亮起	熄滅	列印無法開始	由於護蓋打開或耗材未裝入等原因，目前無法執行列印。

附錄

	綠色	黃色	紅色	狀態	說明
	熄滅	熄滅	亮起	錯誤 (可復原)	發生錯誤，無法執行列印。解決錯誤即可執行列印。
	熄滅	熄滅	閃爍	嚴重錯誤 (致電送修)	發生無法解決的錯誤，因此無法執行列印。
	亮起	閃爍	熄滅	正在執行維護 (可接收工作)	正在執行維護功能。可接收列印工作。
	熄滅	閃爍	熄滅	正在執行維護 (無法接收工作)	正在執行維護功能。無法接收列印工作。
	亮起	亮起	熄滅	暫停模式 (列印停止)	列印已停止。
	閃爍	亮起	熄滅	暫停模式 (正在等待停止列印)	正在等待停止列印。持續列印到頁面結束後停止。
	熄滅	亮起	熄滅	離線 (無法接收工作)	電腦處於離線狀態。無法接收列印工作。

系統需求

每個軟體可在下列環境中使用。(截至 2020 年 1 月)

支援的作業系統可能會有所變更。

如欲獲得最新資訊，請參考 Epson 網站。

Epson Edge Dashboard

Epson Edge Dashboard 可用於以下環境。



重要資訊：

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

如果不符合這些需求，軟體無法正確監控印表機。

- ☐ 停用電腦的休眠功能。
- ☐ 停用睡眠功能，避免電腦進入睡眠狀態。

Windows

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

Mac

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

附錄

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

Linux

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

Epson Edge Print

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

建議您在具有高規格的電腦上安裝此軟體，因為此軟體將與 Adobe Illustrator 等軟體應用程式搭配使用。另外，此軟體通常處理大小為數 GB 的資料，在某些情況下，尤其是執行高品質橫幅列印工作時，大小可能達到數十 GB。因此，建議您使用硬碟空間充足的電腦。

Web Config

Windows

瀏覽器	Internet Explorer 11 、 Microsoft Edge 、 Mozilla Firefox [*] 、 Google Chrome [*]
-----	---

^{*} 請使用最新版本。

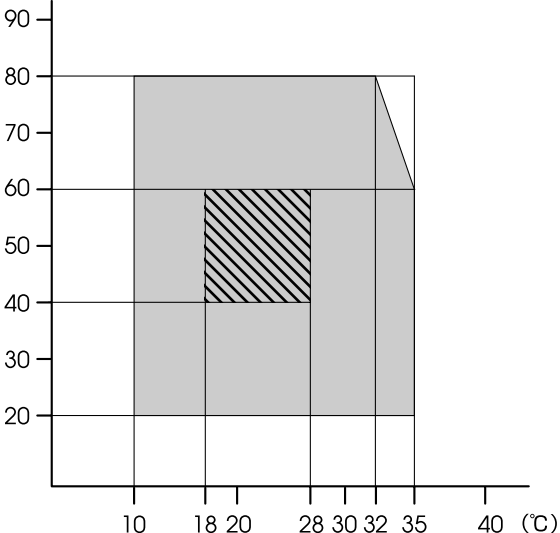
Mac

瀏覽器	Safari [*] 、 Mozilla Firefox [*] 、 Google Chrome [*]
-----	---

^{*} 請使用最新版本。

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	400 噴嘴 × 2 列 × 4 晶片 × 4 色 (碳黑色、青色、洋紅色、黃色)
解析度 (最高)	1200 × 1200 dpi (含 300 × 300 dpi 16 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
額定電壓 (#1、#2)	AC 200 至 240 V
額定頻率 (#1、#2)	50/60 Hz
額定電流 (#1、#2)	16 A
耗電量 (#1 和 #2 的總和)	列印：約 3.9 kW 睡眠模式：約 221 W 關機：約 9.6 W
溫度及溼度 (無凝結狀態)	
列印	10 至 35°C，20 至 80% 建議：18 至 28°C，40 至 60%
存放 (拆封前)	-20 至 60°C，5 至 85% (在 60°C 下為 120 小時，在 40°C 下為一個月)
存放 (補充墨水前)	-20 至 40°C，5 至 85% (40°C 下可存放一個月)
存放 (補充墨水後)	5 至 35°C，5 至 85%

印表機規格	
溫度及溼度範圍	
灰色區域：操作時	
陰影線區域：建議	
(%) 	
尺寸	印表機 存放尺寸：3710 (寬) × 1303 (深) × 1886 (高) mm 最大尺寸：3710 (寬) × 1350 (深) × 1931 (高) mm 收起捲筒材料固定器：280 (寬) × 236 (深) × 352 (高) mm 裝入捲筒材料固定器：280 (寬) × 285 (深) × 352 (高) mm 墨水供應單元 877 (寬) × 556 (深) × 541 (高) mm (僅墨水供應單元) 877 (寬) × 556 (深) × 580 (高) mm (安裝 3 L 墨水匣時) 877 (寬) × 556 (深) × 790 (高) mm (安裝 10 L 墨水匣時)
重量*	印表機 總重量：約 683 kg 收起捲筒材料固定器：約 7 kg 裝入捲筒材料固定器：約 7 kg 墨水供應單元：約 53 kg

* 不含墨水。



重要資訊：

請在海拔高度 2000 m 以下的地方使用本印表機。



警告使用者：

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

介面規格	
電腦用 USB 連接埠	USB 3.0 (SuperSpeed USB)
有線 LAN 符合性標準	1000Base-T*1
網路列印通訊協定/功能	EpsonNet Print (Windows)*2 標準 TCP/IP (Windows)*3 WSD (Windows)*3 Bonjour (Mac)*3 IPP (Windows)*3 IPP (Mac)*3 FTP*3

介面規格	
安全性標準/通訊協定	IEEE802.1X (乙太網路)
	IPsec (v4/v6) 、IP 篩選
	SSL/TLS :
	HTTPS 伺服器 (Web Config)
	IPPS 伺服器
	SMTPS 用戶端 (電子郵件傳送)
	STARTTLS (SMTPS)
	根憑證 (用戶端)
	根憑證 2.01 版
	根憑證更新 (用戶端)
	CA 簽署憑證 (伺服器)
	CA 憑證
	CSR 產生 (伺服器)
	自我簽署憑證 (伺服器)
	EC 金鑰 CSR/自我簽署憑證產生 (伺服器)
	憑證、私密金鑰匯入
	OpenSSL 版本 : 1.0.2j
	支援的 TLS 版本 : 1.0/1.1/1.2
	電子郵件傳送驗證 :
	在 SMTP 前先 POP
	APOP
	SMTP 驗證 (Kerberos/NTLMv1/CRAM-MD5/PLAIN/LOGIN)
	IPP 列印驗證 : HTTP 基本驗證
MIB 存取驗證、加密 : SNMPv3	

*1 請使用遮蔽式雙絞線 (Category 5e 以上)。

*2 符合 IPv4。

*3 符合 IPv4 和 IPv6。

墨水規格	
類型	特殊墨水匣
熱昇華染料墨水	碳黑色、青色、洋紅色、黃色
有效期限	請查看墨水匣上印刷的日期 (存放在常溫下)
列印品質保證期限	六個月 (墨水匣開封日起算)
存放溫度	5 至 35 °C
墨水匣容量	10000 ml 、 3000 ml
墨水匣尺寸	10000 ml : 150 (寬) × 235 (深) × 412 (高) mm 3000 ml : 158 (寬) × 260 (深) × 168 (高) mm

附註：

為確保列印出滿意的色彩，請維持 18 至 28°C 的穩定室溫環境。

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