

SC-F7270
SC-F7170
SC-F7070

進階使用說明

版權說明和註冊商標

No part of this publication may be reproduced, stored in a retrieval system, or transmitted in any form or by any means, electronic, mechanical, photocopying, recording, or otherwise, without the prior written permission of Seiko Epson Corporation. The information contained herein is designed only for use with this Epson printer. Epson is not responsible for any use of this information as applied to other printers.

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

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

Seiko Epson Corporation shall not be held liable for any damage resulting from electromagnetic interference that occurs from the use of any interface cables other than those designated as Epson Approved Products by Seiko Epson Corporation.

EPSON, EPSON EXCEED YOUR VISION, EXCEED YOUR VISION and their logos are registered trademarks or trademarks of Seiko Epson Corporation.

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

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

Intel® is a registered trademark of Intel Corporation.

PowerPC® is a registered trademark of International Business Machines Corporation.

General Notice: Other product names used herein are for identification purposes only and may be trademarks of their respective owners. Epson disclaims any and all rights in those marks.

© 2015 Seiko Epson Corporation. All rights reserved.

目錄

版權說明和註冊商標

前言

重要的安全說明.....	5
選擇印表機的放置位置時.....	5
安裝本印表機時.....	5
使用本印表機時.....	5
處理墨水補充包時.....	5
使用須知.....	6
符號的意義.....	6
印表機上的符號.....	6
圖例.....	6
作業系統版本.....	6
印表機各部位名稱.....	7
前視圖 (SC-F7270/SC-F7170).....	7
前視圖 (SC-F7070).....	10
滑架.....	13
LAN 連接埠.....	13
內部.....	14
背面.....	15
控制面板.....	17
認識顯示畫面.....	18
功能.....	20
大量列印輸出.....	20
最高等級的操作便捷度.....	20
高列印品質.....	20
使用及存放注意事項.....	21
安裝空間.....	21
使用印表機時的注意事項.....	21
不使用印表機時的注意事項.....	21
處理墨水補充包及大容量墨水槽的注意事項.....	22
使用材料.....	22
使用隨附軟體.....	24
軟體光碟內容.....	24
移除軟體.....	25
使用 EPSON LFP Remote Panel 2.....	25
啓動 EPSON LFP Remote Panel 2.....	25
退出 EPSON LFP Remote Panel 2.....	26

基本操作

裝入及更換材料.....	27
裝入材料時的注意事項.....	27

放入材料 (SC-F7270/SC-F7170).....	27
放入材料 (SC-F7070).....	33
檢視及變更材料設定.....	38
更換材料.....	39
使用自動收紙單元.....	41
放入材料 (SC-F7270/SC-F7170).....	41
移除收紙捲筒 (SC-F7270/SC-F7170).....	47
放入材料 (SC-F7070).....	49
移除收紙捲筒 (SC-F7070).....	53
列印前.....	54
儲存目前材料的最佳設定 (列印材料設定).....	54
材料設定庫中儲存的參數.....	54
儲存設定.....	55
修正列印間隙 (Head Alignment).....	60
Feed Adjustment.....	61
使用測試表單.....	62
列印時變更設定.....	62
Feed Adjustment.....	63
Heating & Drying.....	63
可列印範圍.....	65

維護

執行各種維護操作的時間點.....	67
清潔.....	67
更換及填充耗材.....	68
其他維護.....	68
準備工作及注意事項.....	69
所需物品.....	69
維護注意事項.....	69
移動印字頭.....	70
使用墨水清潔劑.....	70
清潔.....	71
清潔印字頭周圍.....	71
清潔刷具及接合點.....	73
清潔護蓋.....	74
清潔壓盤、壓紙滾輪及材料固定板.....	75
更換及填充耗材.....	76
晶片單元更換及墨水填充.....	77
處理廢墨.....	82
更換刷具清潔器及刷具.....	83
更換滑動式材料固定板.....	86
其他維護.....	89
攪拌碳黑色墨水.....	89

目錄

檢查阻塞的噴嘴.....	90
印字頭清潔.....	91
廢耗材的處置.....	92
須定期更換的零件.....	92

使用控制面板選單

選單操作.....	93
Menu清單.....	94
Menu 詳細資訊.....	99
Media Setup 選單.....	99
Printer Setup 選單.....	104
Maintenance 選單.....	106
Print Logs 選單.....	106
Printer Status 選單.....	107
Network Setup 選單.....	107
Preference 選單.....	107
Reset All Settings 選單.....	108

解決問題的方法

顯示訊息時.....	109
如需維護/送修時.....	110
解決問題的方法.....	111
無法列印 (因為印表機沒有運作).....	111
印表機聽起來像是在列印，但並未列印出任何內容.....	111
列印品質不符合預期的結果.....	112
材料.....	115
其他問題.....	117

附錄

選購品和耗材.....	119
支援的材料種類.....	120
移動及搬運印表機.....	120
移動印表機.....	120
搬運.....	121
移除及安裝材料導桿.....	121
移除材料導桿.....	121
安裝材料導桿.....	124
平行調整.....	126
使用工具 A 的平行調整.....	126
使用工具 B 的平行調整.....	136
系統需求.....	150
規格表.....	150
標準與認證.....	152

何處取得協助

技術支援網站.....	153
聯絡 Epson 支援.....	153
聯絡EPSON之前.....	153

軟體授權條款

Open Source 軟體授權.....	154
Bonjour.....	154
其他軟體授權.....	159
Info-ZIP copyright and license.....	159

前言

重要的安全說明

在使用印表機前請詳閱各項操作說明。另外，請務必遵守印表機上所標示的各項警告及說明。

選擇印表機的放置位置時

- ❑ 請將印表機放在平坦、穩固且空間大於印表機機身的地方。這台印表機無法在傾斜或是晃動的地方正常運作。
- ❑ 避免將這台機器放置在溫度及溼度會急速改變的環境。另外，請將這台印表機放置在遠離陽光直射、強光照射或其他熱源的地方。
- ❑ 避免將機器放置於有灰塵、搖晃或震動的地方。
- ❑ 請將產品遠離多灰塵的區域。
- ❑ 將印表機放在靠近壁式插座的地方，以便可以輕易地拔下電源線。

安裝本印表機時

- ❑ 本印表機的電源線僅適用於本產品。若使用於其他設備，可能會造成火災或電擊危險。
- ❑ 將所有設備適當連接至接地電源插座。請避免與影印機或空調系統此種須定期開關的設備使用相同電路的插座。
- ❑ 避免電源插座受壁式切換器或自動定時器控制。
- ❑ 將整個電腦系統遠離會有電磁干擾的可能來源，像是喇叭或是無線電話的充電座。
- ❑ 只使用印表機標籤上指示的電源類型。
- ❑ 請僅使用本產品隨附的電源線。若使用其他電線，可能會造成火災或電擊危險。
- ❑ 請勿使用損壞或磨損的電源線。
- ❑ 若您以延長線使用本產品，請確定插入延長線中所有裝置的總安培數沒有超過電源線的總安培數。另外，請確定插入壁式插座中所有裝置的總安培數沒有超過壁式插座的總安培數。

- ❑ 若要在德國使用本印表機，務必遵守下列事項：

如欲為本印表機提供充分的短路保護及過電流保護，建築物安裝時必須以 10 或 16 安培電路斷路器加以保護。

- ❑ 若插頭出現損壞，請更換整組電線或洽詢合格的電器技師。若插頭中有保險絲，請確定更換尺寸與額定規格正確的保險絲。

使用本印表機時

- ❑ 請勿阻塞或蓋住產品機殼的出口。
- ❑ 請勿將異物插入隙縫中。請小心避免將任何液體潑灑在本產品上。
- ❑ 請勿企圖自行維修印表機。
- ❑ 遇有下列情形時，請拔下印表機的電源線，並洽詢合格的服務人員進行維修：電源線或插頭受損、液體流進印表機、印表機摔落或外殼受損、印表機運作不正常或效能出現明顯差異。
- ❑ 請勿以手移動印字頭，否則可能會損壞印表機。
- ❑ 請使用控制面板上的  鍵 (電源鍵)，關閉印表機電源。在按下本鍵時， 燈號 (電源燈號) 會短暫閃爍，然後熄滅。在  燈號 (電源燈號) 停止閃爍前，請勿拔除電源線或關閉印表機電源。
- ❑ SC-F7170 和 SC-F7270 (型號 K191A) 具有兩個電源系統。維護時應拔下兩條電源線，否則可能發生觸電危險。

處理墨水補充包時

- ❑ 請將墨水補充包放在孩童無法取得之處，以免孩童誤飲墨水。
- ❑ 執行維護作業時，請配戴護目鏡、手套及面罩。

萬一墨水接觸皮膚、滴入眼睛或滲入嘴巴，應立即採取下列措施：

- ❑ 若液體附著於皮膚表面，請立即用大量肥皂水沖洗。若皮膚出現發炎或脫色現象，請就醫尋求醫療協助。
- ❑ 若液體滴入眼睛，應立即以清水沖洗。否則，可能導致眼睛充血或輕微發炎。
- ❑ 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。

使用須知

符號的意義

 警告：	請務必遵守警告內容，以免造成嚴重人身傷害。
 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。

印表機上的符號

本 Epson 印表機上的符號是用於確保安全且正確地使用本印表機，並避免對客戶及他人造成危險和財物損失。

這些符號代表以下意義。使用本印表機前，請務必確定您已充分瞭解這些符號的意義。



圖例

本使用說明所用的圖例可能與所要呈現的實際物體有些微的差異。

作業系統版本

本說明文件中使用下列縮寫。

Windows 泛指 Windows 8、7、Vista、XP。

- ❑ Windows 8 泛指 Windows 8、Windows 8 Pro 及 Windows 8 Enterprise。
- ❑ Windows 7 泛指 Windows 7 Home Basic、Windows 7 Home Premium、Windows 7 Professional 及 Windows 7 Ultimate。
- ❑ Windows Vista 泛指 Windows Vista Home Basic Edition、Windows Vista Home Premium Edition、Windows Vista Business Edition、Windows Vista Enterprise Edition 及 Windows Vista Ultimate Edition。
- ❑ Windows XP 泛指 Windows XP Home Edition、Windows XP Professional x64 Edition 及 Windows XP Professional。

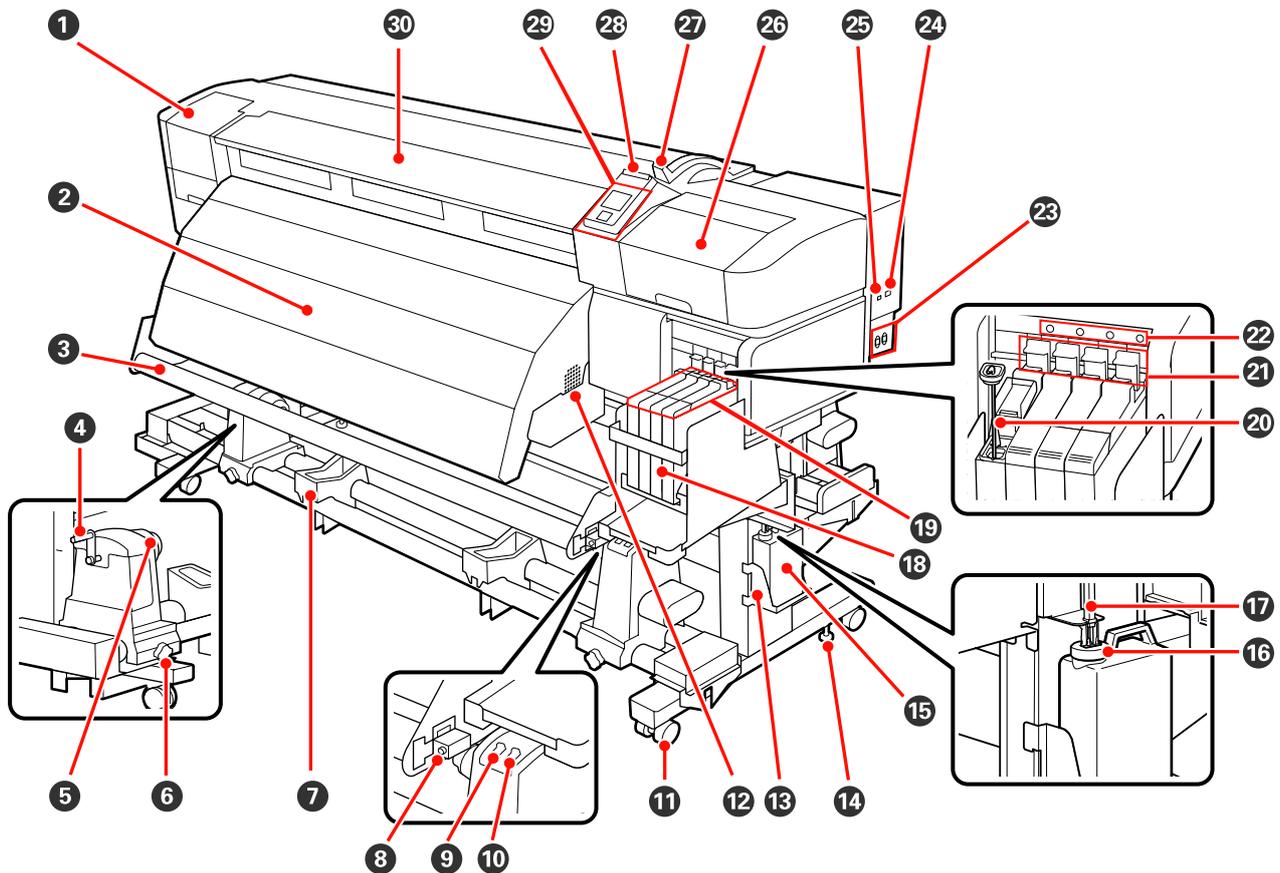
Macintosh 泛指 Mac OS X。

Mac OS X 泛指 Mac OS X 10.6.8 以上版本。

印表機各部位名稱

前視圖 (SC-F7270/SC-F7170)

圖例為 SC-F7270。



1 護蓋 (左)

打開此護蓋可清潔印字頭周圍。使用印表機時，通常需闔上。

第71頁 “清潔印字頭周圍”

2 後熱器

後熱器可在列印後使墨水更快乾。

第56頁 “Heating & Drying (僅適用於 SC-F7270/SC-F7170)”

3 材料導桿

材料導桿會在收紙時維持張力，避免材料太鬆。

4 握把

在左側捲筒固定器上放置材料後，轉動握把以下壓固定器，對捲筒紙軸施加壓力。

前言

5 捲筒紙軸固定器

將收紙用的捲筒紙軸放置在這些固定器上。支撐架共有兩個：左右兩側各一個。

 [第41頁 “放入材料\(SC-F7270/SC-F7170\)”](#)

6 捲筒紙軸固定器鎖定螺絲

捲筒紙軸固定器安裝至捲筒紙軸後，鎖定螺絲會將捲筒紙軸固定器固定至定位。支撐架共有兩個：左右兩側各一個。

7 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。支撐架共有兩個：左右兩側各一個。

8 調整螺絲

執行平行調整時使用調整螺絲。

9 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。

10 Manual 開關

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

11 腳輪

每個腳架有兩個腳輪。安裝完畢後，使用印表機時前腳輪應保持鎖定。

如果腳架固定螺絲調整至過低位置，腳輪會離開地面。腳輪沒有接觸地面時，請勿使用印表機。

12 通風口

允許空氣進入印表機。請勿擋住通風口。

13 廢墨桶固定器

將廢墨桶放置在此固定器。

14 腳架固定螺絲

SC-F7270 的每個腳架有兩個腳輪，SC-F7170 的每個腳架則只有一個腳輪。除了鎖定腳輪以外，腳架固定螺絲還可將印表機固定至定位。腳架固定螺絲無法用於對印表機進行水平調整。安裝印表機後，使用時應將印表機固定至定位。

15 廢墨桶

此廢墨桶用於收集廢墨。

當廢墨量接近標示線時，請更換新的廢墨桶。

16 擋板

廢墨排出時，擋板能避免墨水濺出。

在大多數情況下，請將擋板緊密地安裝至廢墨桶的開口。

17 廢墨導管

廢墨經由此導管排出。使用印表機時，請確定此導管的末端有插入廢墨桶。

18 大容量墨水槽

容納用於列印的墨水。

19 滑架

 [第13頁 “滑架”](#)

前言

20 攪拌棒

僅限用於碳黑色大容量墨水槽。大容量墨水槽中的墨水需每週攪拌一次。

21 固定桿

更換晶片單元前，拉起固定桿將滑架解鎖以便拆下。插入滑架後，務必將固定桿降至鎖定位置。

22 晶片單元檢查燈號

當顯示有關晶片單元的訊息時，此燈號會亮起。

亮起：請查看控制面板螢幕上的錯誤內容並處理錯誤。

熄滅：無錯誤。

23 AC 插座 1/AC 插座 2

連接電源線。務必連接兩條電源線。

24 LAN 連接埠

 [第13頁](#) “LAN 連接埠”

25 USB 連接埠

連接 USB 連接線。

26 護蓋 (右)

打開此護蓋可進行印字頭周圍的維護。使用印表機時，通常需闔上。

 [第71頁](#) “清潔”

27 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。

28 警示燈

此燈號會在發生錯誤時亮起或閃爍。

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

熄滅：無錯誤。

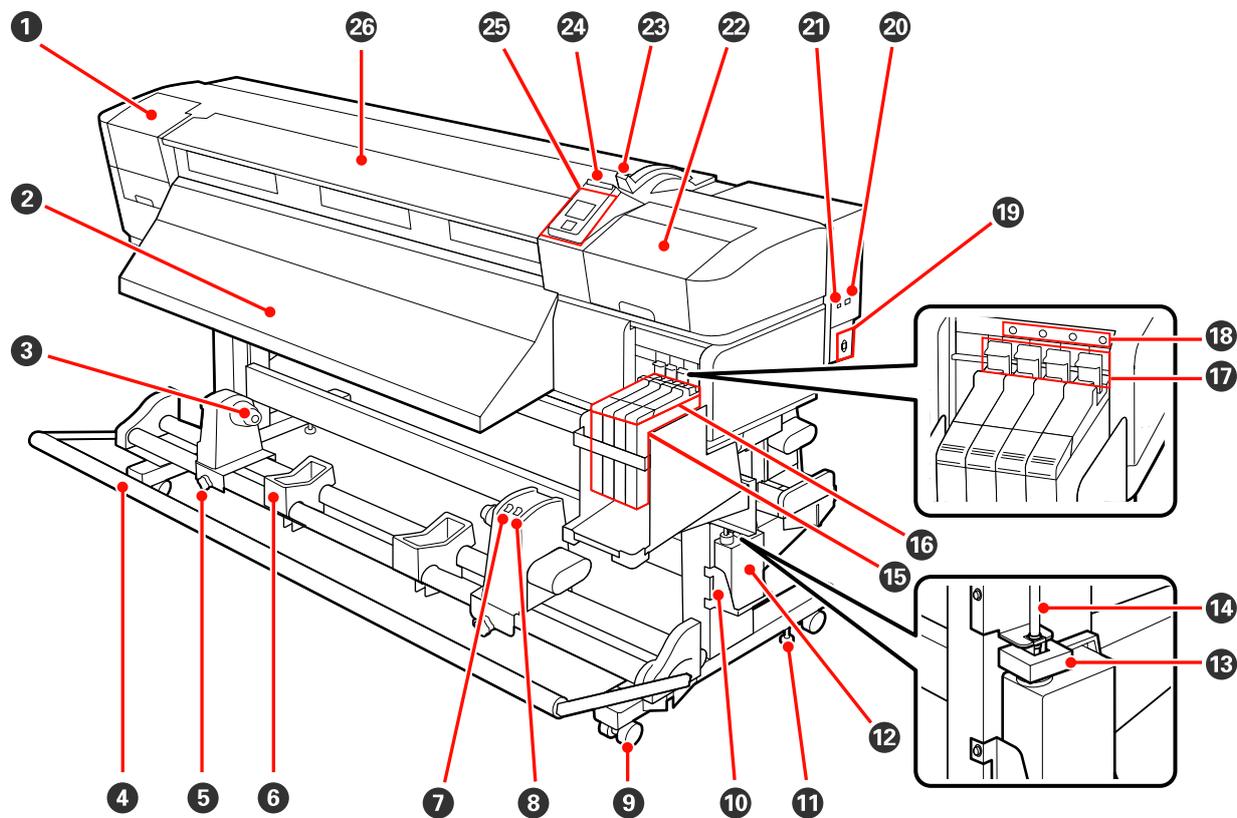
29 控制面板

 [第17頁](#) “控制面板”

30 前蓋

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

前視圖 (SC-F7070)

**1 護蓋(左)**

打開此護蓋可清潔印字頭周圍。使用印表機時，通常需闔上。

[第71頁 “清潔印字頭周圍”](#)

2 退紙導引器

材料會順此導引器退出。

3 捲筒紙軸固定器

將收紙用的捲筒紙軸放置在這些固定器上。支撐架共有兩個：左右兩側各一個。

[第49頁 “放入材料\(SC-F7070\)”](#)

4 張力器

材料導桿會在收紙時維持張力，避免材料太鬆。

5 捲筒紙軸固定器鎖定螺絲

捲筒紙軸固定器安裝至捲筒紙軸後，鎖定螺絲會將捲筒紙軸固定器固定至定位。支撐架共有兩個：左右兩側各一個。

6 捲筒支撐架

取下收紙捲筒時，會在這些支撐架上暫時置放材料。支撐架共有兩個：左右兩側各一個。

7 Auto 開關

使用此開關可選擇自動收紙方向。選擇 Off 可停用自動收紙。

前言

8 Manual 開關

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

9 腳輪

每個腳架有兩個腳輪。安裝完畢後，使用印表機時前腳輪應保持鎖定。

如果腳架固定螺絲調整至過低位置，腳輪會離開地面。腳輪沒有接觸地面時，請勿使用印表機。

10 廢墨桶固定器

將廢墨桶放置在此固定器。

11 腳架固定螺絲

除了鎖定腳輪以外，腳架固定螺絲還可將印表機固定至定位。腳架固定螺絲無法用於對印表機進行水平調整。安裝印表機後，使用時應將印表機固定至定位。

12 廢墨桶

此廢墨桶用於收集廢墨。

當廢墨量接近標示線時，請更換新的廢墨桶。

13 擋板

廢墨排出時，擋板能避免墨水濺出。

在大多數情況下，請將擋板緊密地安裝至廢墨桶的開口。

14 廢墨導管

廢墨經由此導管排出。使用印表機時，請確定此導管的末端有插入廢墨桶。

15 大容量墨水槽

容納用於列印的墨水。

16 滑架

 [第13頁 “滑架”](#)

17 固定桿

更換晶片單元前，拉起固定桿將滑架解鎖以便拆下。插入滑架後，務必將固定桿降至鎖定位置。

18 晶片單元檢查燈號

當顯示有關晶片單元的訊息時，此燈號會亮起。

亮起 ：請查看控制面板螢幕上的錯誤內容並處理錯誤。

熄滅 ：無錯誤。

19 AC 插座

連接電源線。

20 LAN 連接埠

 [第13頁 “LAN 連接埠”](#)

21 USB 連接埠

連接 USB 連接線。

前言

22 護蓋(右)

打開此護蓋可進行印字頭周圍的維護。使用印表機時，通常需闔上。

 [第71頁](#) “清潔”

23 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。

24 警示燈

此燈號會在發生錯誤時亮起或閃爍。

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

熄滅：無錯誤。

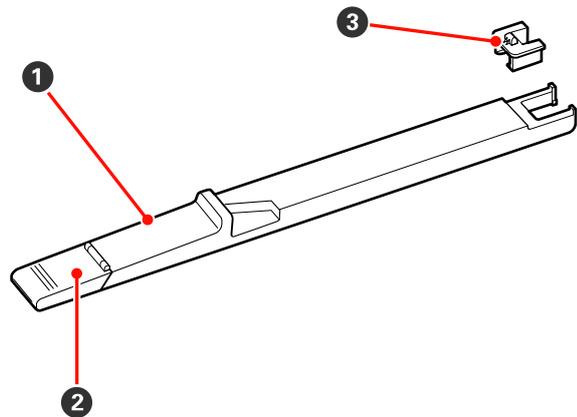
25 控制面板

 [第17頁](#) “控制面板”

26 前蓋

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

滑架



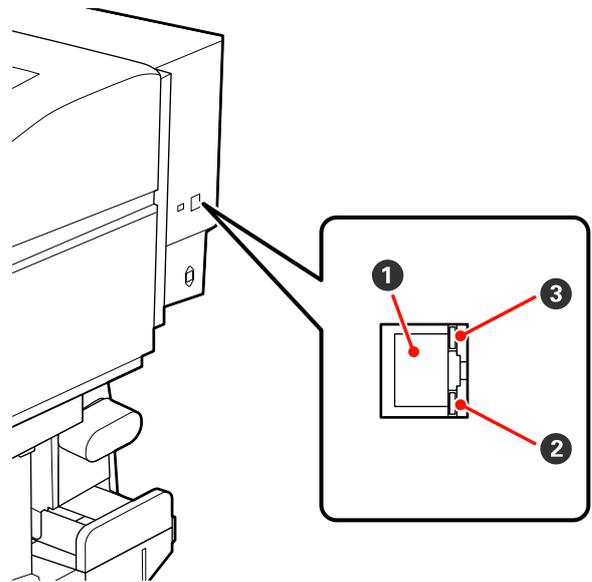
- 1 滑架**
填充墨水前，安裝墨水補充包所附的晶片單元。

 [第77頁 “晶片單元更換及墨水填充”](#)

- 2 墨水入口護蓋**
打開此護蓋可將墨水填充至大容量墨水槽。

- 3 晶片單元**
內含 IC 晶片的單元。
此單元隨附於墨水補充包。

LAN 連接埠



- 1 RJ-45 接頭**
連接 LAN (區域網路) 連接線。請使用遮蔽式雙絞線 (Category 5 以上)。

- 2 資料燈號 (橘色)**
透過閃爍及/或亮起表示網路連線狀態及資料接收狀態。

亮起 : 已連線。

閃爍 : 正在接收資料。

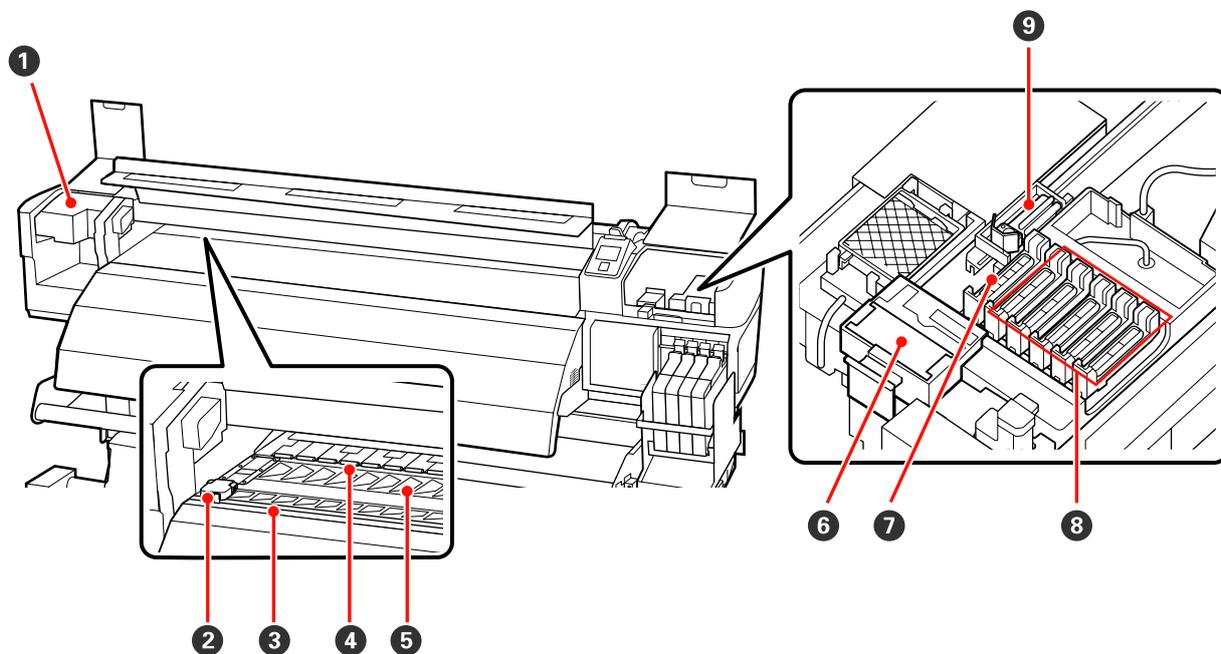
- 3 狀態燈號 (綠色/紅色)**
顏色表示網路連線速度。

紅色 : 100Base-TX

綠色 : 1000Base-T

內部

下列零件出現任何髒汙可能降低列印品質。請依下列參考單元所列章節的內容，定期清潔或更換這些零件。圖例為 SC-F7270 的顯示畫面。



① 印字頭

出墨時，印字頭會左右移動進行列印。需要根據狀態進行清潔。

[第71頁 “清潔印字頭周圍”](#)

② 材料固定板

材料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，請固定板安裝至材料的兩側。

[第27頁 “放入材料 \(SC-F7270/SC-F7170\)”](#)

[第33頁 “放入材料 \(SC-F7070\)”](#)

③ 裁刀溝槽

裁刀 (市面上有販售) 刀片向下通過此溝槽可裁切材料。

④ 壓紙滾輪

壓紙滾輪用於在列印時將材料向下壓。

[第75頁 “清潔壓盤、壓紙滾輪及材料固定板”](#)

⑤ 壓盤

此零件會吸入材料進行列印。

[第75頁 “清潔壓盤、壓紙滾輪及材料固定板”](#)

前言

6 刷具清潔器

刷具清潔器能清除刷具的墨水。此為耗材產品，需要根據狀態進行更換。

 [第83頁 “更換刷具清潔器及刷具”](#)

7 抽吸護蓋

這些護蓋可吸收印字頭噴嘴尖端的墨水。請勿碰觸抽吸護蓋的內側，零件可能會變形，而無法繼續正確地執行護蓋功能。

8 防乾燥護蓋

在列印以外的期間，這些護蓋能罩住印字頭噴嘴，以防止噴嘴乾掉。需要根據狀態進行清潔。

 [第74頁 “清潔護蓋”](#)

9 刷具

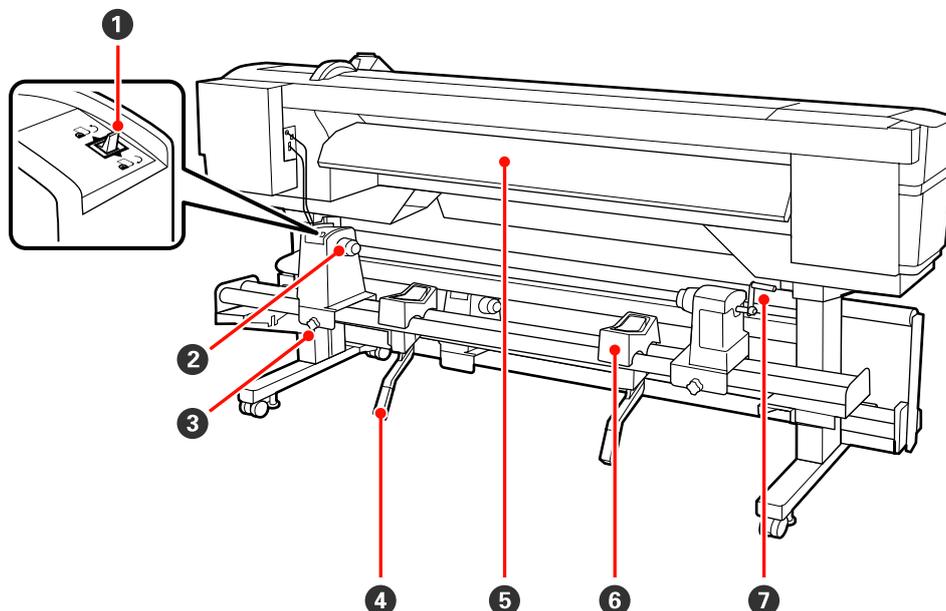
刷具能清除印字頭噴嘴的墨水。此為耗材產品，需要根據狀態進行清潔或更換。

 [第73頁 “清潔刷具及接合點”](#)

 [第83頁 “更換刷具清潔器及刷具”](#)

背面

圖例為 SC-F7070 的顯示畫面。

**1 驅動開關**

驅動開關用於在裝入材料時進紙，以及捲回材料以進行更換。

2 捲筒固定器

將材料放置在這些固定器上。支撐架共有兩個：左右兩側各一個。

3 捲筒固定器固定螺絲

材料裝入後，這些螺絲可固定住捲筒固定器。支撐架共有兩個：左右兩側各一個。

前言

④ 升降桿

若捲筒固定器上裝入的材料看起來重量較重，這些升降桿可讓您將材料輕鬆升至捲筒固定器的高度。支撐架共有兩個：左右兩側各一個。

⑤ 裝紙導引器

材料會順此導引器裝入。

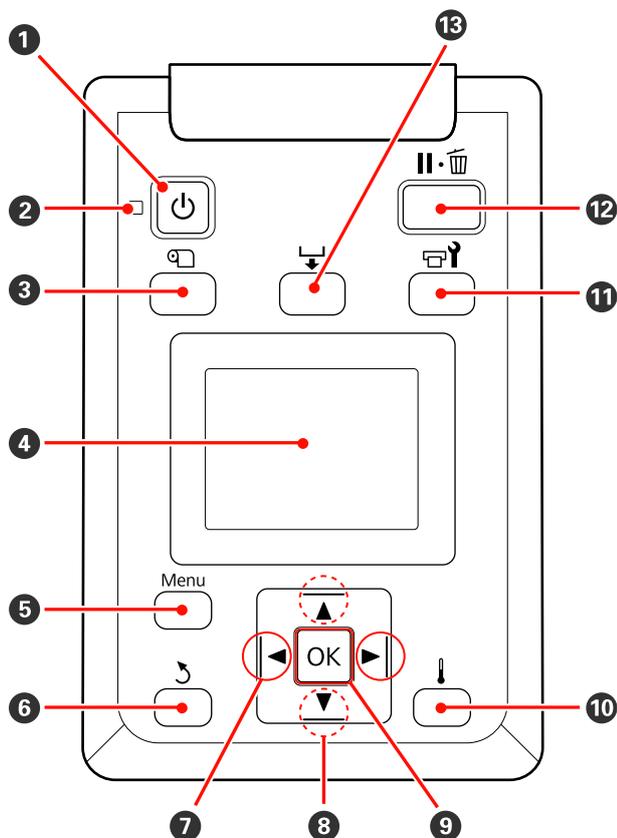
⑥ 捲筒支撐架

先在支撐架上放置材料，然後再將材料放置在捲筒固定器上。支撐架共有兩個：左右兩側各一個。

⑦ 握把

在右側捲筒固定器上放置材料後，轉動握把以下壓固定器，對捲筒紙軸施加壓力。

控制面板



1 电源键 (電源鍵)

開啟或關閉電源。

2 电源灯号 (電源燈號)

以亮燈或閃爍表示印表機的操作狀態。

亮起：電源已開啟。

閃爍：印表機正在接收資料、執行印字頭清潔或關機時執行其他操作。

熄滅：電源已關閉。

3 材料設定鍵

按下此鍵可顯示 Media Setup 選單，其中包含 [Media Remaining]、[Select Media]、[Customize Settings] 及 [Print Media List] 等項目。此鍵會在列印時停用。

[第99頁 “Media Setup 選單”](#)

4 顯示器

顯示印表機狀態、選單、錯誤訊息等。[第18頁 “認識顯示畫面”](#)

5 選單鍵

按下此鍵可顯示選單。[第93頁 “使用控制面板選單”](#)

6 返回鍵

按下此鍵可在顯示選項時退出至前一個選單。[第93頁 “選單操作”](#)

7 左右鍵 (向左及向右鍵)

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

8 進紙鍵 (▲/▼ 鍵)

裝入材料時，您可按下▼鍵進紙及按下▲鍵將材料捲回。按住▼鍵最多可進紙 103 cm，按住▲鍵最多可捲回材料 25 cm。

請注意，當使用▲鍵捲回材料時，材料將會在邊緣到達起始列印位置時停止。放開並再次按下按鍵，可繼續捲回材料。

當顯示選單時，這些按鍵可用於選擇選單項目及選項。[第93頁 “選單操作”](#)

9 OK 鍵

當顯示選單時，這些按鍵可用於選擇選單項目及選項。

當選項反白顯示時按下此鍵，會選擇反白顯示的項目或執行選取的操作。

如果在警告蜂鳴器響起時按下，聲音會停止。

10 溫度鍵

SC-F7270/SC-F7170

按下此鍵會顯示 Heating & Drying 選單，在此可調整 [Heater Temperature]。

[第99頁 “Media Setup 選單”](#)

SC-F7070

當選單顯示時按下此鍵，會關閉選單並讓印表機回到就緒狀態。

11 維護鍵

前言

按下此鍵會顯示 Maintenance 選單，其中包含 [Nozzle Check]、[Cleaning]、[Head Maintenance] 及 [Waste Ink Counter] 等項目。此鍵會在列印時停用。

 第106頁 “Maintenance 選單”

12 ⏸ 鍵 (暫停/取消鍵)

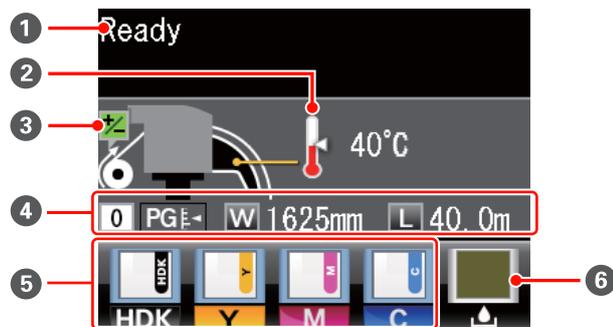
- 若在列印時按下此鍵，印表機會進入暫停狀態。若要釋出暫停狀態，請再次按下 ⏸ 鍵，或選擇螢幕上的 [Pause Cancel]，然後按下 OK 鍵。若要取消目前的列印工作，請選擇螢幕上的 [Job Cancel]，然後按下 OK 鍵。
- 當選單顯示時按下此鍵，會關閉選單並讓印表機回到就緒狀態。

13 ⏴ 鍵 (進紙鍵)

- 當印表機處於就緒狀態時，按下此鍵並按下 OK，可將材料饋入至裁切位置。
 第40頁 “裁切材料”
- 在列印期間，您可使用此鍵調整進紙。
 第61頁 “Feed Adjustment”

認識顯示畫面

圖例為 SC-F7270 的顯示畫面。



1 訊息

顯示印表機狀態、操作及錯誤訊息。

 第109頁 “顯示訊息時”

2 加熱器溫度

此畫面會在 SC-F7270 和 SC-F7170 中顯示。

此畫面顯示後熱器的溫度設定。溫度圖示約略指示目前的加熱器溫度。



：加熱器已達到選取的溫度。



：加熱器未達到選取的溫度。

3 列印時的進紙調整資訊

在列印期間輸入調整值時會顯示。

4 材料資訊

- 此畫面由左至右顯示選取的材料、壓盤間距、材料寬度及剩餘材料。
- 若將使用本印表機所建立的材料設定庫號碼選擇作為列印材料，將會顯示該號碼 (1 至 30)。當選擇 [RIP Settings] 時，將會顯示 0。
- 選取的壓盤間距顯示如下。

 : 1.5

 : 2.0

 : 2.5

- 若在 [Media Remaining] 選單的 [Remaining Setup] 中選擇 [Off]，將不會顯示剩餘材料。
 第99頁 “Media Setup 選單”

5 晶片單元狀態

當已安裝的晶片單元偵測到錯誤時，顯示畫面的變化如下。

正常



警告或錯誤



前言

1 狀態指示燈號

晶片單元的狀態顯示如下。



: 無錯誤。已就緒，可列印。



: 發生錯誤。請查看螢幕上的訊息並清除錯誤。



: 晶片單元無法辨識或不相容於印表機。或者滑架沒有鎖定。



請查看螢幕上的訊息。



: 查看大容量墨水槽中的墨水存量，然後正確更換晶片單元並填充墨水。

當接近更換晶片單元的時間時，
 將會開始閃爍。

 [第77頁](#) “晶片單元更換及墨水填充”

2 墨水顏色代碼

HDK* : 碳黑色

BK* : 黑色

Y : 黃色

M : 洋紅色

C : 青色

* 根據使用環境顯示其中之一。

6 廢墨桶狀態

顯示廢墨桶的約略可用空間。當廢墨桶快滿或發生錯誤時，畫面會變更如下。



1 狀態指示燈號

廢墨桶的狀態如下所示。



: 無錯誤。指示燈號會改變並顯示可用空間。



: 廢墨桶將滿。請備妥新的廢墨桶。



: 廢墨桶已滿。請更換新的廢墨桶。

功能

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

大量列印輸出

改善乾燥特性

SC-F7270 和 SC-F7170 配備後熱器，可在列印後使墨水更快乾。

材料進紙單元能容納高容量捲筒

材料進紙單元支援外徑達 250 mm、重量達 40 kg 的高容量捲筒，能減少材料更換頻率。

自動收紙單元標準配備

自動收紙單元能俐落地自動收起列印材料，不產生任何皺褶。當進行大量列印工作或連續隔夜列印時，這會相當實用。SC-F7270 和 SC-F7170 具備高精度度的收紙效能，支援連續供墨熱昇華轉印印表機。

隨附大容量墨水槽

本印表機附有一個大容量墨水槽，提供大量列印輸出能力。另外，Epson 還有提供 1000 ml 大容量墨水補充包，供填充墨水使用。如此一來，能省去經常更換墨水匣的麻煩。

最高等級的操作便捷度

裝紙及收紙輕鬆不費力

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

另外，捲筒支撐架能在安裝時提供一個放置材料的空間，印表機的升降桿則可讓使用者輕鬆將高磅材料升至捲筒固定器的高度。

維護容易

每日維護才能確保列印品質。本印表機在設計上留下大量的維護空間，讓維護工作變更輕鬆又容易。

電子郵件錯誤/警告通知

使用網路瀏覽器系統的 EpsonNet Config，內建至印表機的網路界面，提供電子郵件通知能力。完成電子郵件通知設定後，印表機會將錯誤及警告發送至選取的電子郵件地址。此功能可在印表機進行通宵無人控管作業及其他類似情況時，讓您備感放心。

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

燈號及蜂鳴器錯誤警示

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

蜂鳴器會同時響起，避免因未注意到的錯誤所導致的作業停止，造成時間上浪費。

高速 USB/Gigabit 乙太網路

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

高列印品質

提供最新開發的黑色墨水

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

購買印表機時，選擇碳黑色或黑色作為黑色墨水類型。更換目前使用的黑色墨水類型時，僅限由維修工程師更換大容量墨水槽。更換黑色墨水類型需酌收費用。

請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。

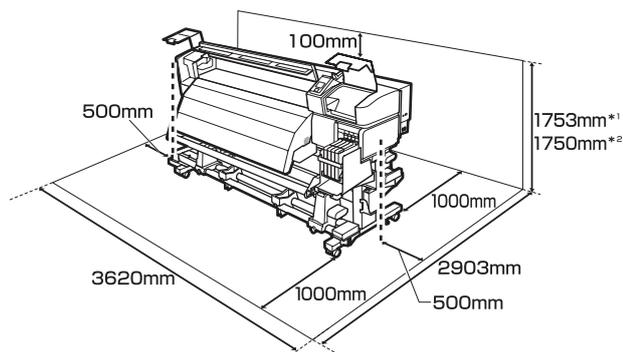
使用及存放注意事項

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150頁 “規格表”



*1 使用 SC-F7270 時

*2 使用 SC-F7170/SC-F7070 時

使用印表機時的注意事項

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濕度範圍。 第150頁 “規格表”

不過要注意的是，若溫度及濕度在印表機的限制範圍內，但不在材料的限制範圍內，可能無法達到所需的結果。務必確定操作環境適合材料。關於詳細資訊，請參考材料隨附的說明文件。

此外，在乾燥地區、設有空調或陽光直射的環境下操作時，請維持適當的濕度。

- ❑ 確定工作空間保持乾淨。若有灰塵或棉絮進入印表機內，可能會損壞印表機或阻塞印字頭噴嘴。

- ❑ 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。
- ❑ 請在通風良好的地方使用印表機。
- ❑ 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。未能執行例行維護，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67頁 “執行各種維護操作的時間點”

- ❑ 若發生夾紙或錯誤時關閉印表機，印字頭可能會無法正確地加上護蓋(印字頭沒有回到右側)。護蓋功能會自動幫印字頭加上護蓋以防印字頭的噴嘴乾掉。若發生此一情況，請開啓印表機電源並稍候片刻，印表機將會自動執行護蓋功能。
- ❑ 電源開啓後，請勿取下電源插頭或從斷路器切斷電源。印字頭可能會無法正確地加上護蓋。若發生此一情況，請開啓印表機電源並稍候片刻，印表機將會自動執行護蓋功能。
- ❑ 完成列印後，會在固定的時間自動清潔印字頭，避免噴嘴阻塞。

當印表機開啓時，務必確定有裝入廢墨桶。

 第104頁 “Printer Setup 選單”

- ❑ 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。
- ❑ 如果列印成品出現色差，請確保您是在 15 至 25°C 的穩定室溫環境下使用印表機。

不使用印表機時的注意事項

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

- ❑ 若您長時間不使用印表機列印，印字頭噴嘴可能會阻塞。每 2 週至少開啓印表機一次，避免印字頭阻塞。

印表機開啓電源時，會自動執行印字頭清潔。在完成清潔程序前，請勿關閉印表機。

印表機長時間保持未開機狀態，可能會導致故障。在這種情況下，維修工作也會收取費用。

- ❑ 如果兩週內不會用到印表機，在這段時間前後必須尋求維修工程師進行維護工作。這類維修工作將會收取費用。

請注意，即使長時間不使用印表機前有進行適當的維護工作，當要再次使用印表機而進行維護工作時，根據存放時間及情況可能需要進行維修工作。在這種情況下，維修工作也會收取費用。

請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。

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

附註：

如果印字頭未加上護蓋，請開啓印表機電源然後再關機。

- ❑ 在存放印表機前，請先闔上所有護蓋。如果您長時間不使用印表機，請在印表機上覆蓋一塊防靜電的布，以免灰塵弄髒印表機。印表機的印字頭噴嘴非常小，如果印字頭沾上灰塵便很容易導致噴嘴阻塞，如此一來您可能無法正確列印。
- ❑ 如果您長時間未使用印表機，開始列印前，請先檢查印字頭是否阻塞。如有阻塞，請執行印字頭清潔程序。

 [第90頁](#) “檢查阻塞的噴嘴”

- ❑ 存放印表機時，務必保持平放：請勿傾斜、直立或顛倒存放。

處理墨水補充包及大容量墨水槽的注意事項

處理墨水補充包及大容量墨水槽時，請注意以下各點。

- ❑ 請勿取出大容量墨水槽。

大容量墨水槽在安裝時經過校正。取出可能對品質及功能造成損害。

- ❑ 請將墨水補充包存放在不受陽光直射的室溫環境。

- ❑ 為確保列印品質，請於下列日期前用完墨水補充包中的所有墨水：

- ❑ 墨水補充包上印刷的日期

- ❑ 墨水補充包填充至大容量墨水槽起的 25 天內

- ❑ 如果墨水補充包長時間存放在低溫環境，請將墨水補充包放置在室溫下至少四個小時後再使用。

- ❑ 填充大容量墨水槽時，務必一次倒入墨水補充包內的所有墨水。

- ❑ 墨水補充包開封後，應盡快填充大容量墨水槽。

- ❑ 請勿在大容量墨水槽上放置物品，或使大容量墨水槽受到強烈撞擊。大容量墨水槽可能會分離。

如果大容量墨水槽脫離，請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。

- ❑ 如果碳黑色與黑色墨水混在一起，請勿使用。更換目前使用的黑色墨水類型時，僅限由維修工程師更換大容量墨水槽。更換黑色墨水類型需酌收費用。

請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。

使用材料

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

務必閱讀各種材料所附的說明文件。

使用注意事項

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

使用隨附軟體

軟體光碟內容

隨附的軟體光碟提供下列應用程式。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 (pdf) 或所需應用程式的線上說明。

附註：

- 隨附光碟不含印表機驅動程式。列印需要使用 RIP 軟體。隨附軟體光碟 (包含本印表機的 RIP 軟體) 沒有包含的軟體，可從 Epson 網站取得。
- 您可從 Epson 網站下載最新的應用程式。

適用於 Windows

軟體名稱	摘要
EPSON LFP Remote Panel 2*	EPSON LFP Remote Panel 2 用於更新電腦的韌體，以及將在印表機設定選單中建立的材料設定庫複製到電腦。 您可從 Epson 網站下載最新的應用程式。 ↗ 第25頁 “啓動 EPSON LFP Remote Panel 2” ↗ 第26頁 “退出 EPSON LFP Remote Panel 2”
Epson 驅動程式及工具程式	Epson 通訊驅動程式 (EPSON SC-F7200 Series Comm Driver、EPSON SC-F7100 Series Comm Driver 或 EPSON SC-F7000 Series Comm Driver) 已安裝。 您必須安裝 Epson 通訊驅動程式，才能使用 EPSON LFP Remote Panel 2 複製材料設定。這不是印表機驅動程式。此外，若透過 USB 將印表機連接至電腦，但沒有安裝 Epson 通訊驅動程式，則 RIP 軟體不會顯示印表機狀態。有關狀態顯示的詳細資訊，請參閱 RIP 軟體說明文件。
Epson 網路工具程式	安裝並啓動精靈，幫助您輸入簡易網路連線所需的 IP 位址。
EpsonNet Config	您可以使用此軟體，從電腦設定印表機的各种網路設定值。如此一來，您便可使用鍵盤輸入位址及名稱，操作更方便。

* 僅適用於 SC-F7170 和 SC-F7070。

適用於 Mac

軟體名稱	摘要
EPSON LFP Remote Panel 2*	EPSON LFP Remote Panel 2 用於更新電腦的韌體，以及將在印表機設定選單中建立的材料設定庫複製到電腦。 您可從 Epson 網站下載最新的應用程式。 ↗ 第25頁 “啓動 EPSON LFP Remote Panel 2” ↗ 第26頁 “退出 EPSON LFP Remote Panel 2”
Epson 網路工具程式	安裝並啓動精靈，幫助您輸入簡易網路連線所需的 IP 位址。
EpsonNet Config	您可以使用此軟體，從電腦設定印表機的各种網路設定值。如此一來，您便可使用鍵盤輸入位址及名稱，操作更方便。

* 僅適用於 SC-F7170 和 SC-F7070。

移除軟體

重要資訊：

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

Windows

本單元說明如何移除 EPSON LFP Remote Panel 2 及 Epson 通訊驅動程式。

1 關閉印表機電源，拔下界面連接線。

2 前往[控制台]，然後從[程式集]類別中點選[移除安裝程式]。



3 選擇您要移除的軟體，然後按下[解除安裝/變更] (或[變更/移除])。

在 [EPSON SC-F7200 Series Comm Driver]/ [EPSON SC-F7100 Series Comm Driver]/ [EPSON SC-F7000 Series Comm Driver] 選擇解除安裝印表機，以解除安裝 Epson 通訊驅動程式。

若要移除 EPSON LFP Remote Panel 2，請選擇 [EPSON LFP Remote Panel 2]。

4 選擇目標印表機圖示，然後按下[確定]鍵。

5 請依照螢幕上的指示繼續操作。

出現刪除的確認訊息時，請按下[是]鍵。

若要重新安裝 Epson 通訊驅動程式，請重新啟動電腦。

Mac OS X

以下說明如何移除 EPSON LFP Remote Panel 2。

1 結束 EPSON LFP Remote Panel 2。

2 選擇[應用程式] - [EPSON LFP Remote Panel 2]，再將整個檔案夾拖放到[垃圾桶]，即可刪除。

使用 Uninstaller 移除其他軟體。在重新安裝或更新前，請移除受影響的應用程式。

下載

您可從 Epson 網站下載 Uninstaller。

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

移除

請參考 Uninstaller 下載網站所提供的使用說明。

使用 EPSON LFP Remote Panel 2

EPSON LFP Remote Panel 2 用於更新電腦的韌體，以及將在印表機設定選單中建立的材料設定庫複製到電腦。

您可前往當地的 Epson 網站下載此資料表。

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

啓動 EPSON LFP Remote Panel 2

確認印表機顯示 [Ready] 後，啓動 EPSON LFP Remote Panel 2。

Windows

1 透過下列兩種方法，皆可啓動應用程式。

- ❑ 雙擊桌面上的 [EPSON LFP Remote Panel 2] 圖示。安裝此應用程式時，會建立 [EPSON LFP Remote Panel 2] 圖示。
- ❑ 點選[開始] > [所有程式] (或 [程式集]) > [EPSON LFP Remote Panel 2] > [EPSON LFP Remote Panel 2]。

2 在 EPSON LFP Remote Panel 2 主選單中，點選所需的項目。

如需詳細資訊，請參考 EPSON LFP Remote Panel 2 說明。

Mac OS X

雙擊[應用程式] > [Epson Software] > [EPSON LFP Remote Panel 2] > [EPSON LFP Remote Panel 2]，開啓 EPSON LFP Remote Panel 2 主選單。

退出 EPSON LFP Remote Panel 2

在 EPSON LFP Remote Panel 2 主選單中，點選[完成]。

基本操作

裝入及更換材料

裝入方式根據您的印表機而定。請根據您的印表機選擇適合的方式。

使用 **SC-F7270/SC-F7170** 時
請查看下列單元。

使用 **SC-F7070** 時
🔗 第33頁 “放入材料 (SC-F7070)”

裝入材料時的注意事項

每當嘗試裝入材料時，應事先檢查下列注意事項。

有關本印表機可以使用的材料資訊，請參考：

🔗 第120頁 “支援的材料種類”

⚠️ 注意：

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

請在列印之前再裝入材料。

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

處理材料時，請遵守下列要點。

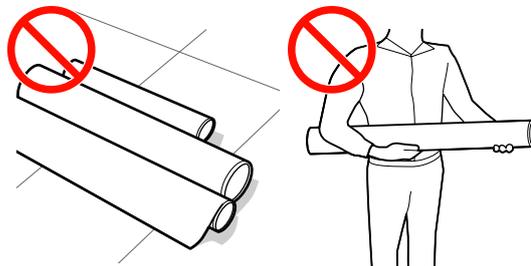
若使用材料時未遵守下列要點，少量灰塵及棉絮可能附著在材料表面，並導致墨水滴在列印結果上。

- ❑ 請勿將未包裝的材料直接放在地面上。

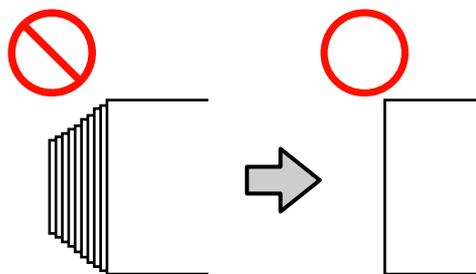
材料應該捲回並放入原始包裝內存放。

- ❑ 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。



若捲筒的右緣和左緣不平均，請勿放置材料。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。



附註：

有關本印表機可以使用的材料資訊，請參考：

🔗 第120頁 “支援的材料種類”

放入材料 (SC-F7270/SC-F7170)

本單元說明放入材料的方式。

- 1 按下 **⏻** 鍵，並等到螢幕上出現 **[Load media.]**。
- 2 打開前蓋，並移開材料固定板。

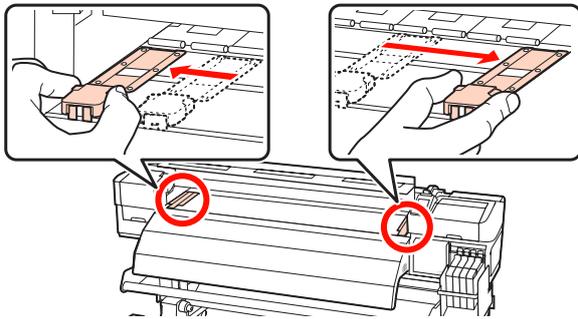
⚠️ 重要資訊：

如果沒有移開材料固定板，材料可能無法放入，或可能對材料的邊緣造成損壞。

基本操作

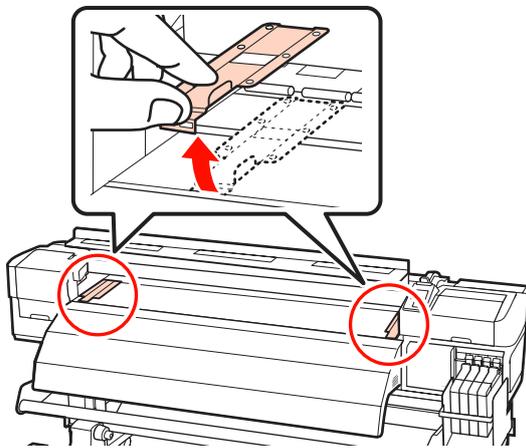
滑動式材料固定板

將材料固定板移至壓盤的右側和左側。壓下材料固定板兩側的卡榫可進行移動。



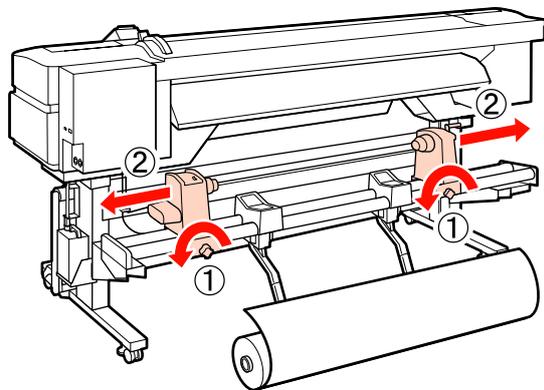
插入式材料固定板

從材料的兩側移除材料固定板。



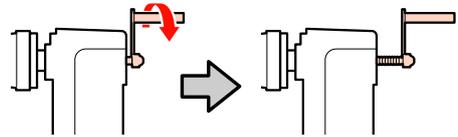
3 充分鬆開捲筒固定器固定螺絲並調整捲筒固定器，使間隔大於材料的寬度。

將捲筒固定器之間的捲筒支撐架移至置中位置。



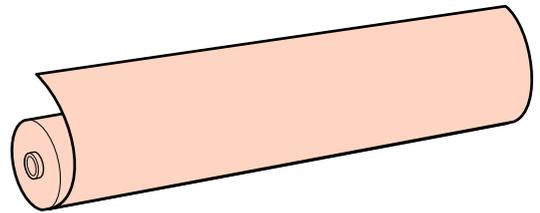
! 重要資訊：

若看不見右側固定器握把，請依下圖所示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。

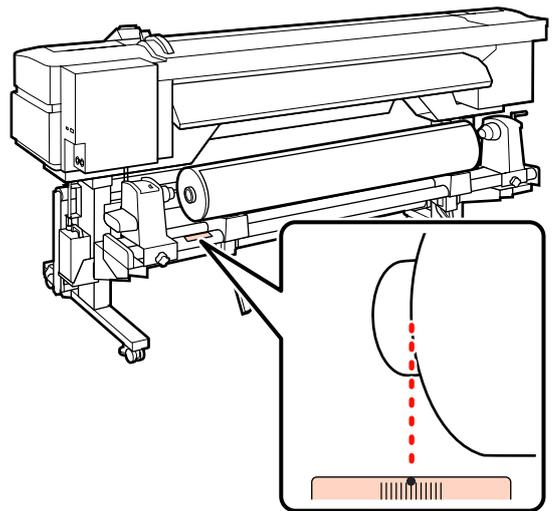
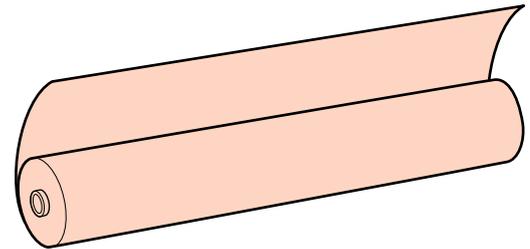


4 根據材料滾動的方式(見下圖)，將材料朝正確方向暫時放置在捲筒支撐架上。這時，將材料的左緣對齊標籤上的位置。

Printable Side Out



Printable Side In



若標籤沒有指示裝入位置，請依安裝說明中的說明在標籤上做記號。

☞ 安裝說明

基本操作

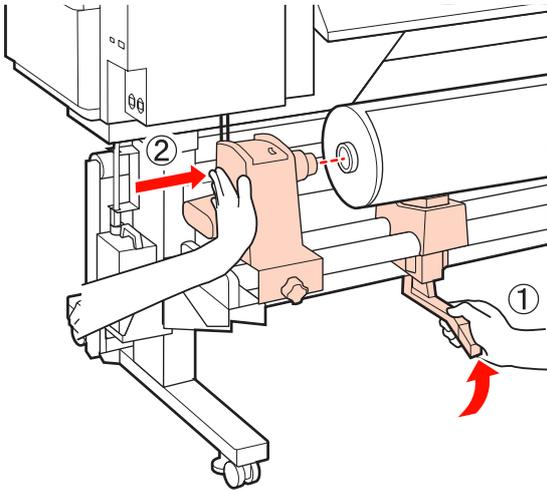
附註：

在 [Customize Settings] 選單的 [Roll Type] 中，確定選取的選項符合材料滾動方式。[Roll Type] 預設為 [Printable Side Out]。列印面朝內裝入材料後，請選擇 [Printable Side In]。

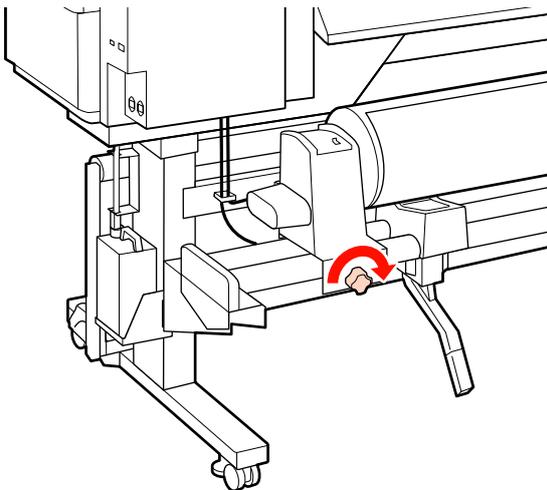
如需詳細資訊，請參考 [第58頁](#) “Roll Type”

- 5** 拉起印表機左側的升降桿，將材料升至定位，然後確實插入捲筒固定器。

若材料捲筒的外徑小於 140 mm，請用雙手抬起並安置於捲筒固定器。使用升降桿升起材料時，捲筒紙軸將不會接觸到固定器。

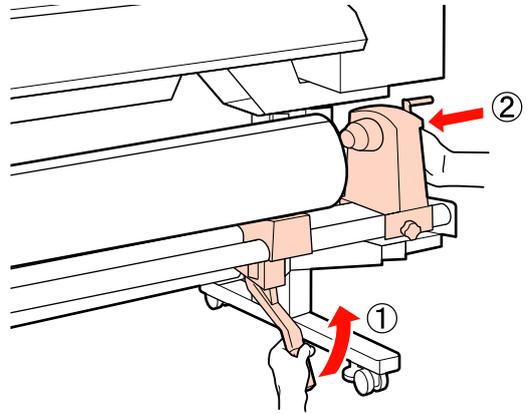


- 6** 鎖緊捲筒固定器固定螺絲，直到螺絲無法轉動，將捲筒固定器固定至定位。

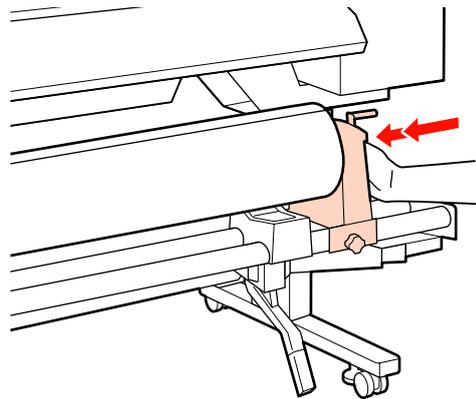


- 7** 拉起印表機右側的升降桿，將材料升至定位，然後確實插入捲筒固定器。

若材料捲筒的外徑小於 140 mm，請依步驟 5 的說明用雙手抬起並安置於捲筒固定器。



- 8** 為確保捲筒固定器確實插入捲筒紙軸，請將捲筒固定器側面的中間部分朝向捲筒末端按壓兩次。

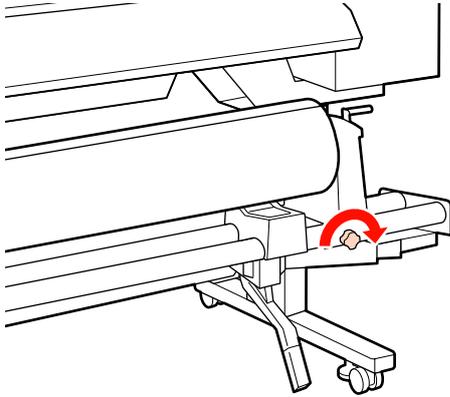
**重要資訊：**

若捲筒固定器沒有確實插入捲筒紙軸，材料會因為捲筒固定器與捲筒紙軸之間的滑動，而無法在列印時正確饋入。

這可能導致列印結果出現細紋。

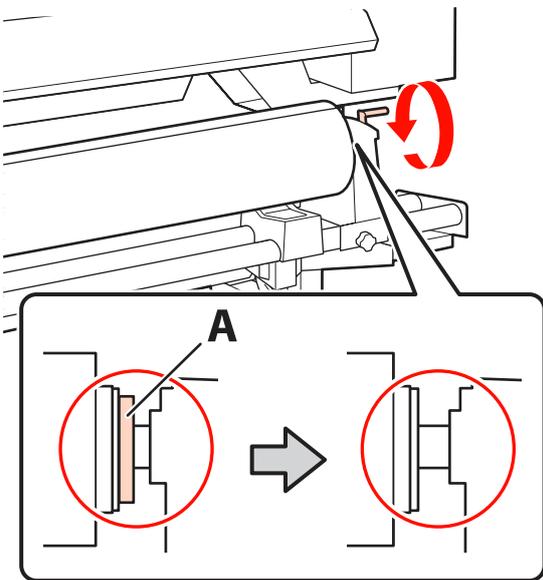
基本操作

- 9 鎖緊捲筒固定器固定螺絲，直到螺絲無法轉動，將捲筒固定器固定至定位。



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

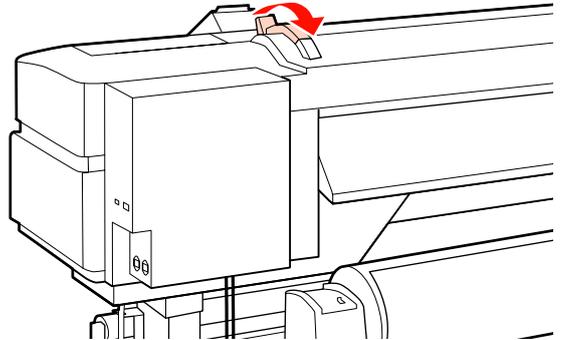
- 10 轉動握把，直到下圖的 A 部位完全插入。



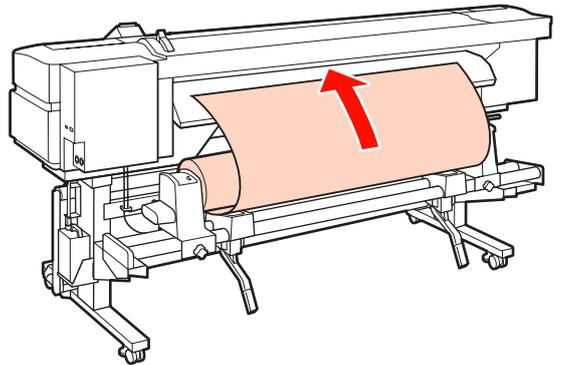
重要資訊：
一旦 A 部位隱沒，切勿再轉動握把。未能遵守此注意事項，可能導致捲筒固定器損壞。
若完全轉動握把後仍可看見 A 部位，請轉回握把。鬆開右側的捲筒固定器固定螺絲，然後從步驟 8 重新執行操作。

- 11 確認已安裝捲筒的右緣和左緣有對齊。
若捲筒的右緣和左緣沒有對齊，請重新對齊。

- 12 拉起材料調整桿。



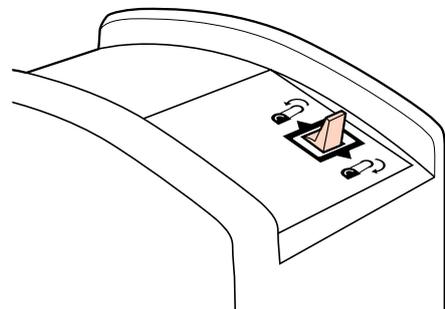
- 13 拉出材料並插入印表機內。



附註：
對於重量較重以致不容易捲開的材料，可按下左側捲筒固定器上的驅動開關進紙。

Printable Side Out

Printable Side In



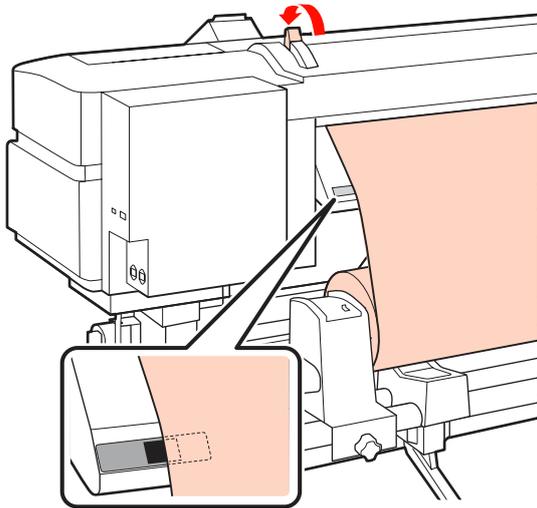
- 14 裝入材料並讓材料超過壓紙滾輪，然後放下材料調整桿將材料固定住。

確認材料的左緣，超過裝紙導引器標籤上方框的中間位置。

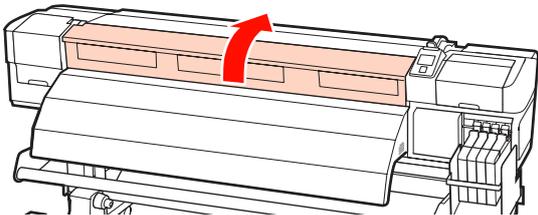
基本操作

! 重要資訊：

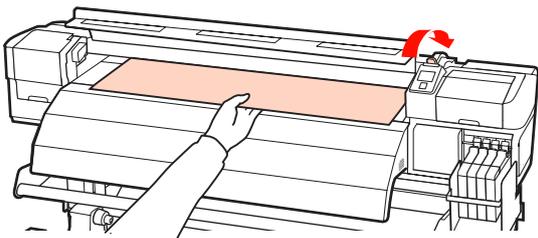
若材料的左緣沒有在定位器的範圍內，以相反順序執行步驟 14 至 4，並重複裝紙程序。當捲筒固定器插入材料時，請勿嘗試重新調整捲筒固定器的位置。



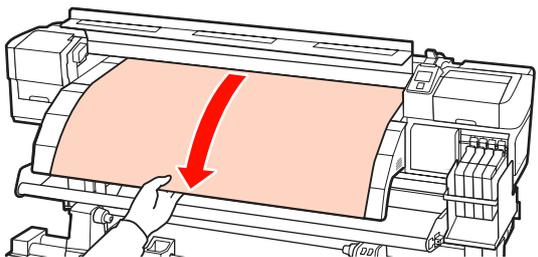
15 從印表機的正面打開前蓋。



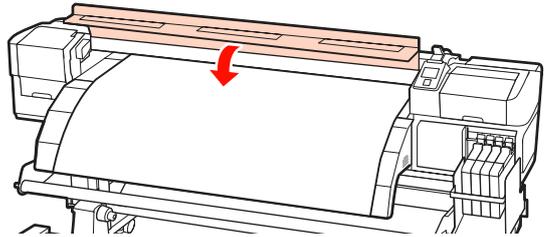
16 壓住材料的中央並拉起材料調整桿。



17 向前拉出材料，直到碰到後熱器的前緣。



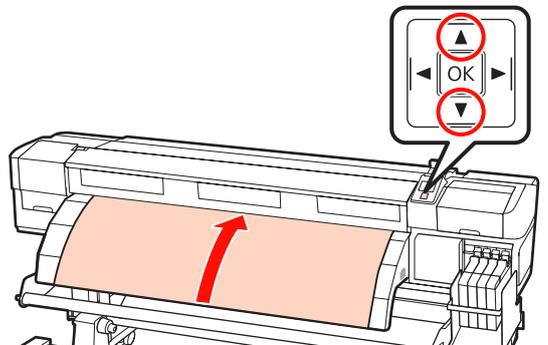
18 闔上前蓋。



19 將材料前緣捲回至前蓋。

若為可列印面朝外的材料，請按下▲鍵。若為可列印面朝內的材料，請按下▼鍵。

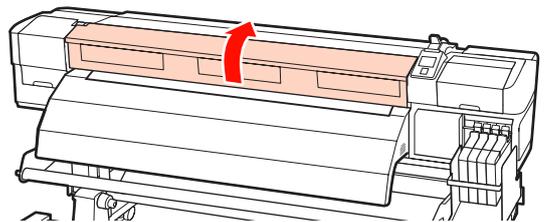
確認保持張緊狀態筆直地進紙。



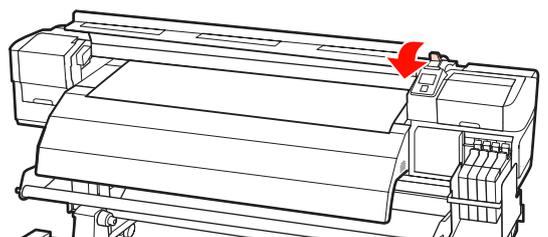
附註：

建議使用控制面板上的▶鍵，將 Media Suction 設為 2。材料會筆直地捲回。

20 打開前蓋。



21 放下材料調整桿，將材料固定至定位。

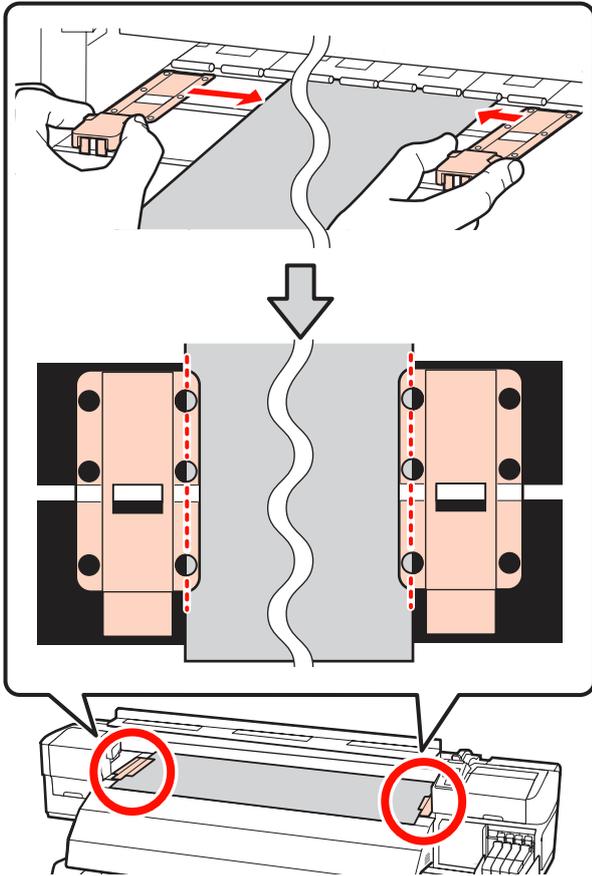


基本操作

22 在材料的任一端裝上材料捲動板。

滑動式材料固定板

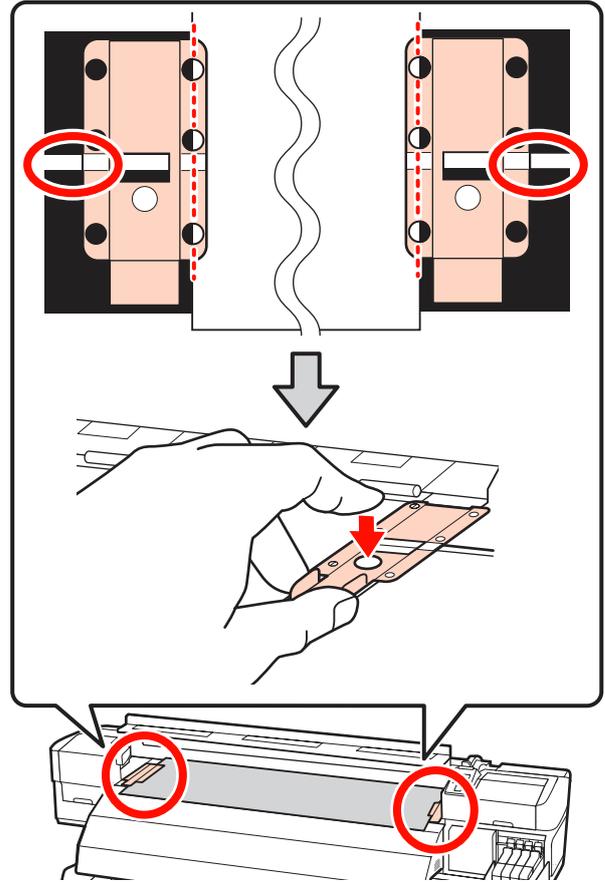
壓下材料固定板兩側的卡榫，將固定板移至材料的上緣邊緣。進行移動，使材料的前緣對齊材料固定板圓孔的中央。



插入式材料固定板

放置材料固定板，並將材料放在其上方，使材料的兩側皆對齊材料固定板整排圓孔的中央。

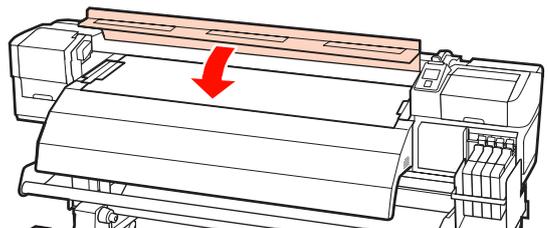
- (1) 將材料固定板的白線對齊壓盤的白線。
- (2) 為避免固定板升起，請往下壓，直到聽見卡入定位聲。



重要資訊：

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

23 闔上前蓋。



放入材料後，繼續進行檢視及變更材料設定。

[第38頁](#) “檢視及變更材料設定”

放入材料 (SC-F7070)

本單元說明放入材料的方式。



注意：

材料重量較重，不可由一個人搬動。裝入或取出材料時，至少要有兩個人協力配合。

1

按下 \odot 鍵，並等到螢幕上出現 [Load media.]。

2

打開前蓋，並移開材料固定板。

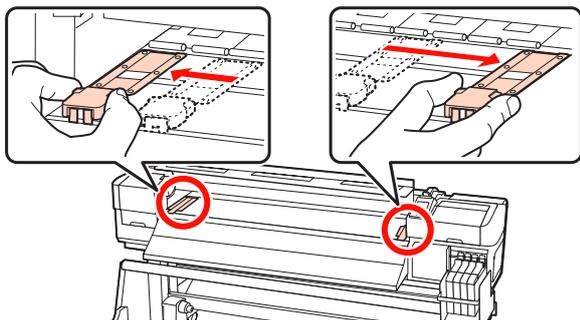


重要資訊：

如果沒有移開材料固定板，材料可能無法放入，或可能對材料的邊緣造成損壞。

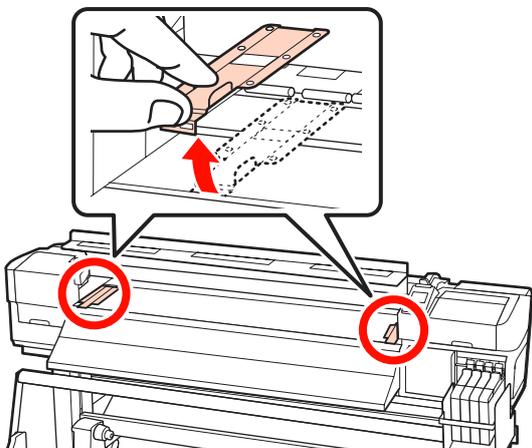
滑動式材料固定板

將材料固定板移至壓盤的右側和左側。壓下材料固定板兩側的卡榫可進行移動。



插入式材料固定板

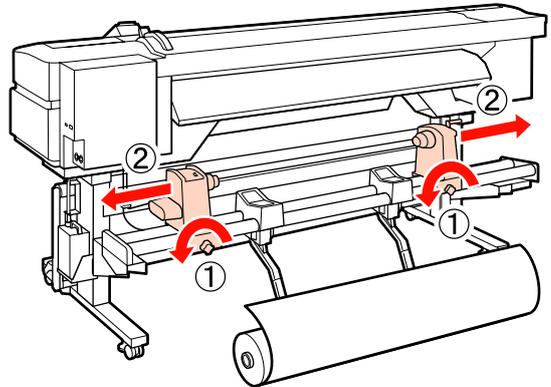
從材料的兩側移除材料固定板。



3

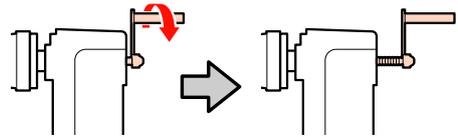
充分鬆開捲筒固定器固定螺絲並調整捲筒固定器，使間隔大於材料的寬度。

將捲筒固定器之間的捲筒支撐架移至置中位置。



重要資訊：

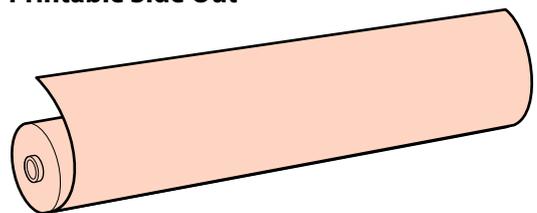
若看不見右側固定器握把，請依下圖所示轉動握把直至停止為止。若看不見握把，會無法正確裝入材料。



4

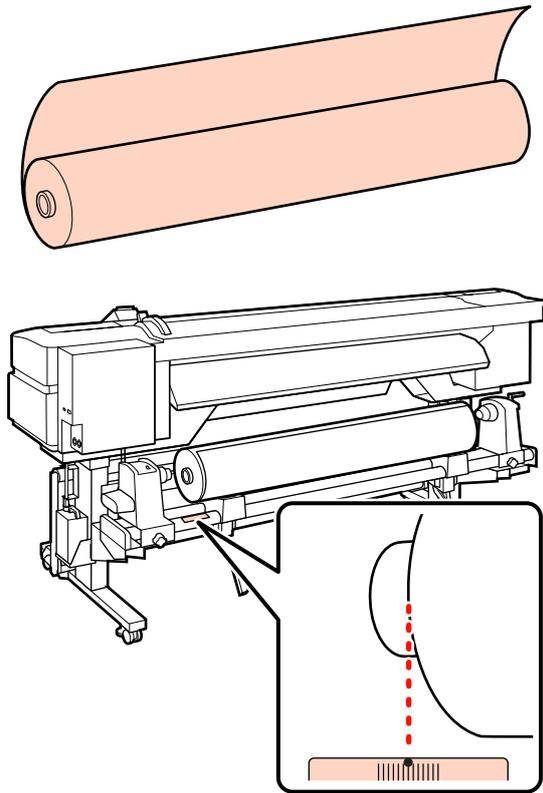
根據材料滾動的方式 (見下圖)，將材料朝正確方向暫時放置在捲筒支撐架上。這時，將材料的左緣對齊標籤上的位置。

Printable Side Out



基本操作

Printable Side In



若標籤沒有指示裝入位置，請依安裝說明中的說明在標籤上做記號。

 安裝說明

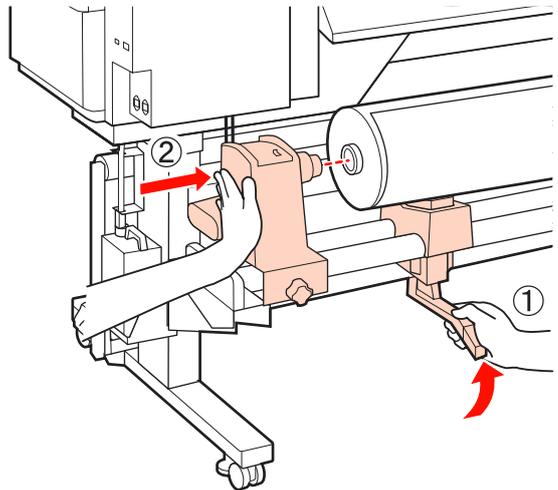
附註：

在 [Customize Settings] 選單的 [Roll Type] 中，確定選取的選項符合材料滾動方式。[Roll Type] 預設為 [Printable Side Out]。列印面朝內裝入材料後，請選擇 [Printable Side In]。

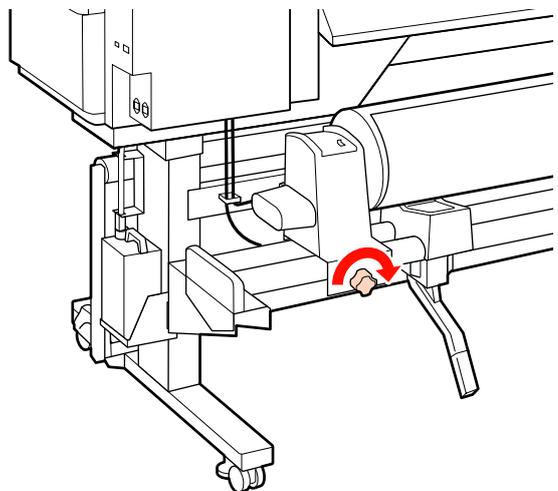
如需詳細資訊，請參考  第58頁 “Roll Type”

- 5** 拉起印表機左側的升降桿，將材料升至定位，然後確實插入捲筒固定器。

若材料捲筒的外徑小於 140 mm，請用雙手抬起並安置於捲筒固定器。使用升降桿升起材料時，捲筒紙軸將不會接觸到固定器。



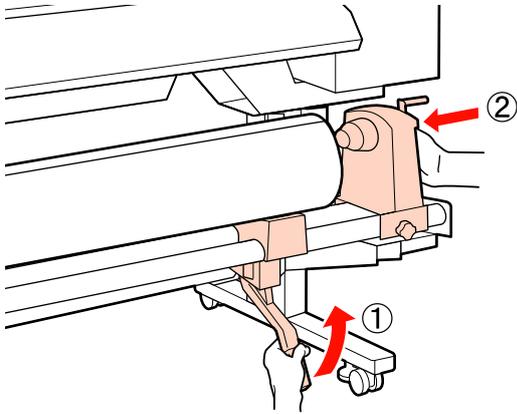
- 6** 鎖緊捲筒固定器固定螺絲，直到螺絲無法轉動，將捲筒固定器固定至定位。



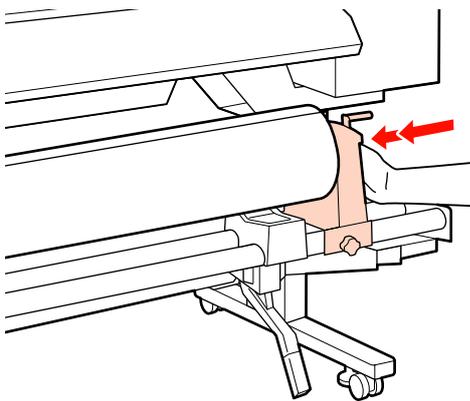
基本操作

- 7** 拉起印表機右側的升降桿，將材料升至定位，然後確實插入捲筒固定器。

若材料捲筒的外徑小於 140 mm，請依步驟 5 的說明用雙手抬起並安置於捲筒固定器。

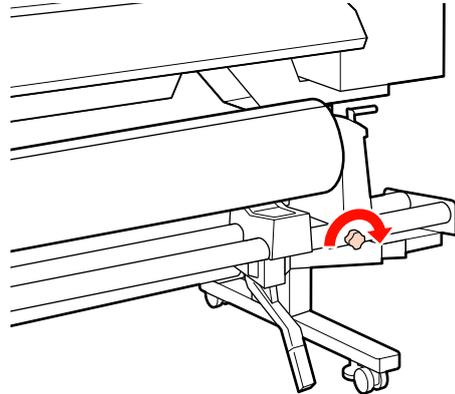


- 8** 為確保捲筒固定器確實插入捲筒紙軸，請將捲筒固定器側面的中間部分朝向捲筒末端按壓兩次。



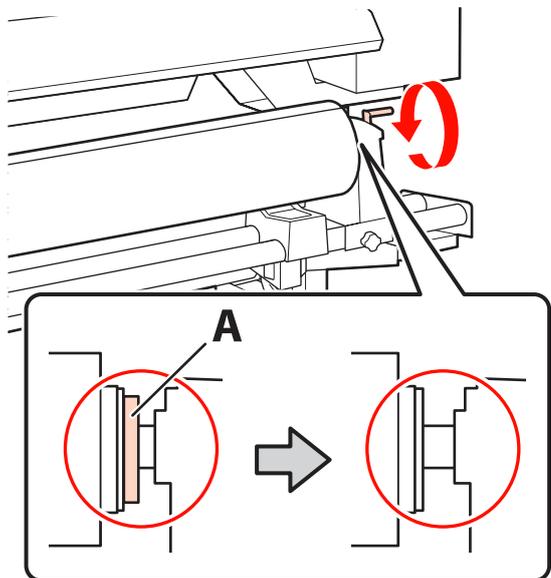
! 重要資訊：
若捲筒固定器沒有確實插入捲筒紙軸，材料會因為捲筒固定器與捲筒紙軸之間的滑動，而無法在列印時正確饋入。這可能導致列印結果出現細紋。

- 9** 鎖緊捲筒固定器固定螺絲，直到螺絲無法轉動，將捲筒固定器固定至定位。



! 重要資訊：
若捲筒固定器固定螺絲鬆動，捲筒固定器可能在列印時移動。這可能在列印結果上產生條紋及不均現象。

- 10** 轉動握把，直到下圖的 A 部位完全插入。

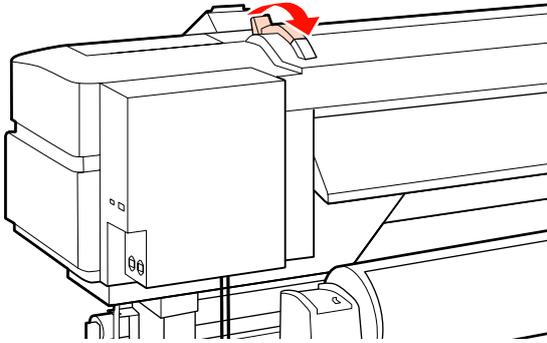


! 重要資訊：
一旦 A 部位隱沒，切勿再轉動握把。未能遵守此注意事項，可能導致捲筒固定器損壞。
若完全轉動握把後仍可看見 A 部位，請轉回握把。鬆開右側的捲筒固定器固定螺絲，然後從步驟 8 重新執行操作。

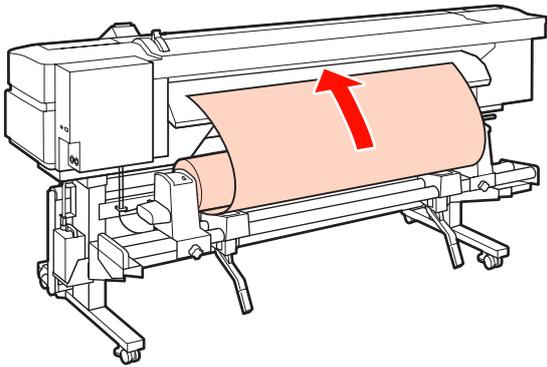
基本操作

- 11** 確認已安裝捲筒的右緣和左緣有對齊。
若捲筒的右緣和左緣沒有對齊，請重新對齊。

- 12** 拉起材料調整桿。



- 13** 拉出材料並插入印表機內。

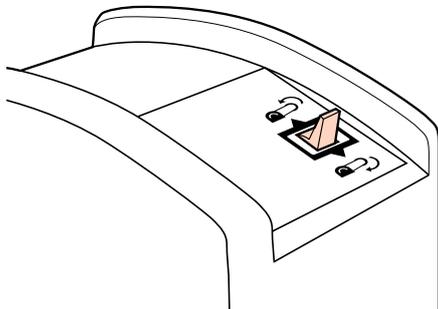


附註：

對於重量較重以致不容易捲開的材料，可按左側捲筒固定器上的驅動開關進紙。

Printable Side Out

Printable Side In

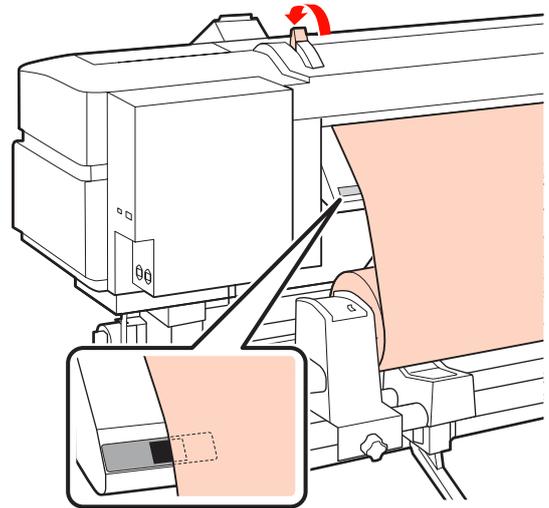


- 14** 裝入材料並讓材料超過壓紙滾輪，然後放下材料調整桿將材料固定住。

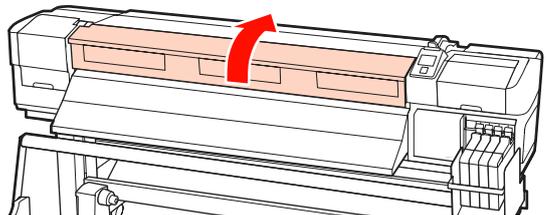
確認材料的左緣，超過裝紙導引器標籤上方框的中間位置。

! 重要資訊：

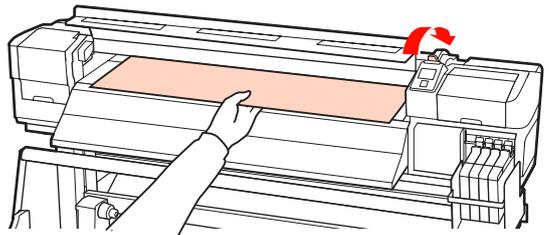
若材料的左緣沒有在定位器的範圍內，以相反順序執行步驟 14 至 4，並重複裝紙程序。當捲筒固定器插入材料時，請勿嘗試重新調整捲筒固定器的位置。



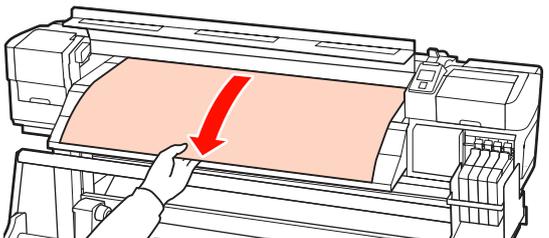
- 15** 從印表機的正面打開前蓋。



- 16** 壓住材料的中央並拉起材料調整桿。

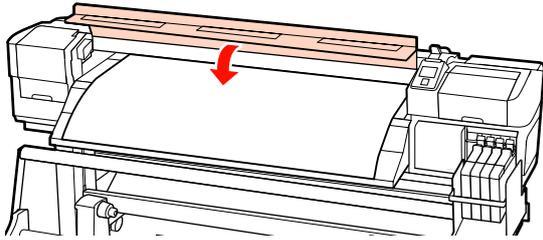


- 17** 向前拉出材料，直到碰到退紙導引器的前緣。



基本操作

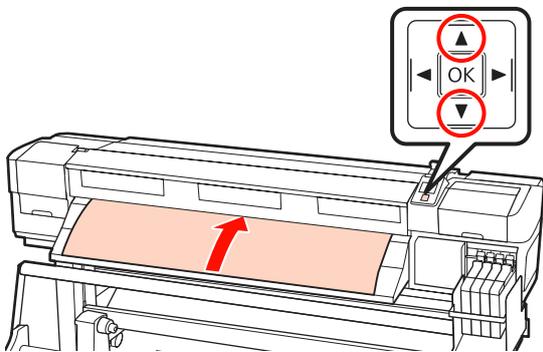
18 闔上前蓋。



19 將材料前緣捲回至前蓋。

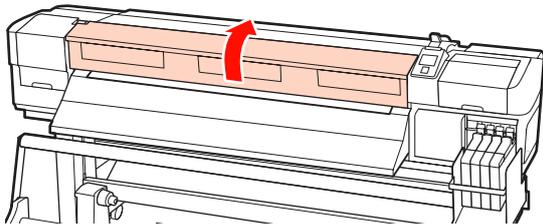
若為可列印面朝外的材料，請按下▲鍵。若為可列印面朝內的材料，請按下▼鍵。

確認保持張緊狀態筆直地進紙。

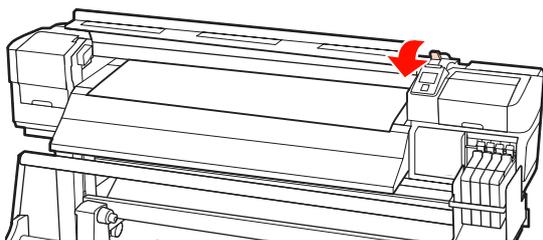


附註：
建議使用控制面板上的▶鍵，將 Media Suction 設為 2。材料會筆直地捲回。

20 打開前蓋。



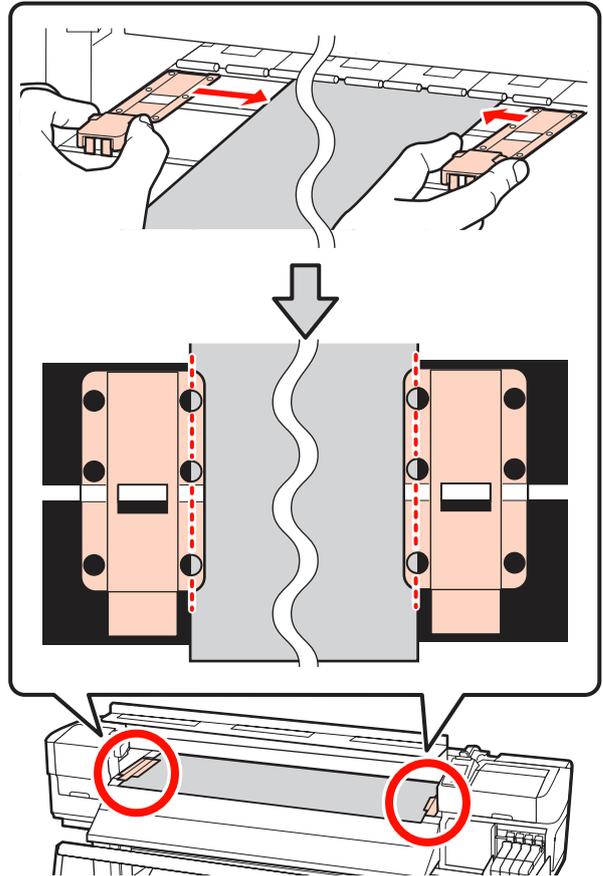
21 放下材料調整桿，將材料固定至定位。



22 在材料的任一端裝上材料捲動板。

滑動式材料固定板

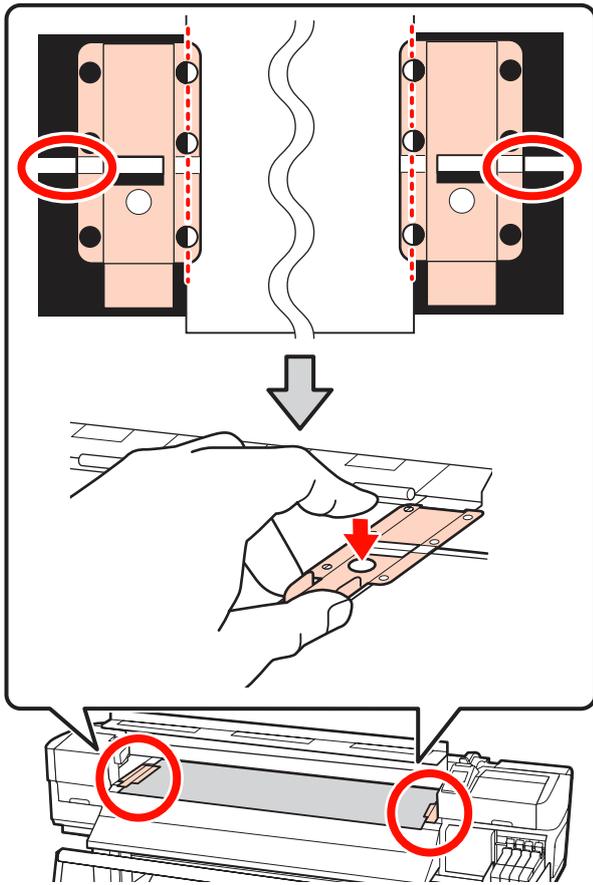
壓下材料固定板兩側的卡榫，將固定板移至材料的上緣邊緣。進行移動，使材料的前緣對齊材料固定板圓孔的中央。



插入式材料固定板

放置材料固定板，並將材料放在其上方，使材料的兩側皆對齊材料固定板整排圓孔的中央。

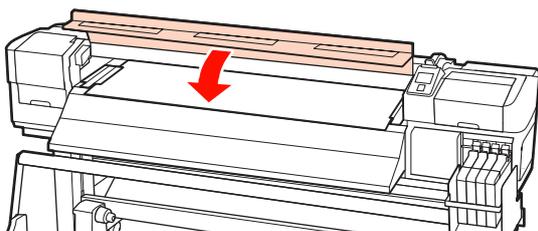
- (1) 將材料固定板的白線對齊壓盤的白線。
- (2) 為避免固定板升起，請往下壓，直到聽見卡入定位聲。



重要資訊：

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

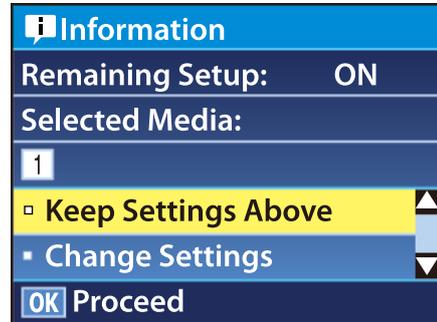
23 闔上前蓋。



放入材料後，請參考下列單元。

檢視及變更材料設定

裝入材料後，控制面板即會顯示下列資訊。



此顯示畫面可用於檢視或變更下列兩個選項：

❑ Remaining Setup

[On]：印表機會顯示材料剩餘數量。

[Off]：印表機不會顯示材料剩餘數量。

當 [Remaining Setup] 設為 [On] 時，印表機將會根據捲筒紙的長度及列印所使用的數量，來計算材料約略剩餘數量，並在控制面板上顯示此資訊。此顯示畫面可讓您在列印前大致瞭解可用的材料數量，方便您知道何時要更換材料。

此外，當材料剩餘數量到達指定的設定值時，將會顯示警告。

❑ Selected Media

顯示材料設定所使用的參數，如下所述。

① [XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX]：材料設定以儲存在印表機材料設定庫 1 中的設定值為依據。

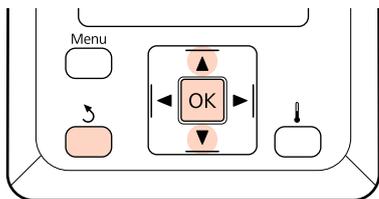
根據在 [Media Suction]、[Head Alignment] 及其他選單中選取的選項，材料設定庫可針對不同的材料儲存各種設定。最多可儲存 30 組設定，分別指派設定庫 1 至 30。

② [RIP Settings]：材料設定以 RIP 中的設定值為依據。

材料設定 [↗](#) 第55頁 “儲存設定”

基本操作

下列設定中所使用的按鍵



- 1 選擇選項。
 若要以目前設定進行列印：
 使用 ▼/▲ 鍵選擇 [**Keep Settings Above**]，然後按下 OK 鍵。
 繼續步驟 6。
 若要變更設定：
 使用 ▼/▲ 鍵選擇 [**Change Settings**]，然後按下 OK 鍵。
- 2 選擇您要變更的項目，然後按下 OK 鍵。
- 3 選擇所需的選項，然後按下 OK 鍵。
- 4 按下 ↵ 鍵顯示步驟 2 中的對話框，然後再次按下 ↵ 鍵。
- 5 確認設定值正確無誤後，使用 ▼/▲ 鍵選擇 [**Keep Settings Above**]，然後按下 OK 鍵。
- 6 捲筒類型選擇螢幕會隨即顯示。
 使用 ▼/▲ 鍵選擇符合已安裝捲筒的捲筒類型，然後按下 OK 鍵。
- 7 若將 [**Remaining Setup**] 設為 [**On**]，將會提示您輸入目前材料的長度。
 使用 ▼/▲ 鍵選擇介於 1.0 至 999.5 m (15 至 3000 ft) 的長度，然後按下 OK 鍵。您可以 0.5 m 為單位進行設定。

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

更換材料

若要在列印後更換材料，請列印材料剩餘數量、裁切材料並取出捲筒。

列印材料剩餘數量

印表機會在控制面板中顯示材料剩餘數量及任何材料存量不足警告。這可讓您在列印前判斷是否需要更換材料。

裝入材料時必須輸入正確的長度，才能顯示材料剩餘數量。

從印表機取出捲筒紙前，您可在捲筒紙的前緣列印材料剩餘數量，然後在下次裝入材料時輸入此數值，以顯示準確的剩餘數量資訊。

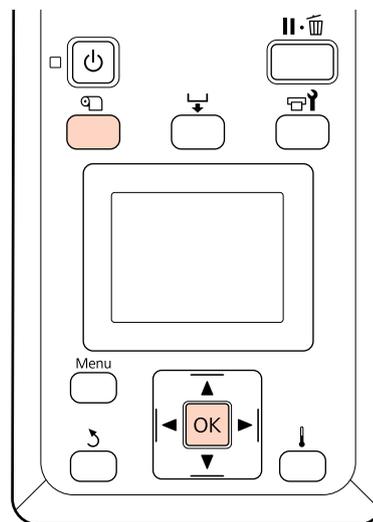
附註：

在設定選單中將 [**Remaining Setup**] 設為 [**Off**] 時，印表機不會計算或顯示材料剩餘數量。

 [第38頁 “檢視及變更材料設定”](#)

以下單元說明如何列印材料剩餘數量。

下列設定中所使用的按鍵



- 1 確認印表機可以開始列印。
- 2 按下  鍵，選擇選單中的 [**Media Remaining**]，然後按下 OK 鍵。

基本操作

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

4 按下 OK 鍵，列印材料剩餘數量。

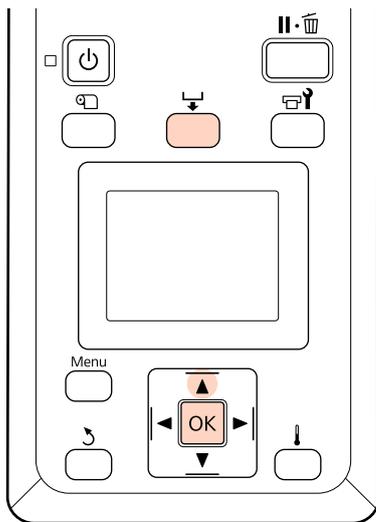
裁切材料

完成列印時，使用裁刀 (市面上有販售) 裁切材料。本單元說明如何使用裁刀裁切材料。

注意：

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

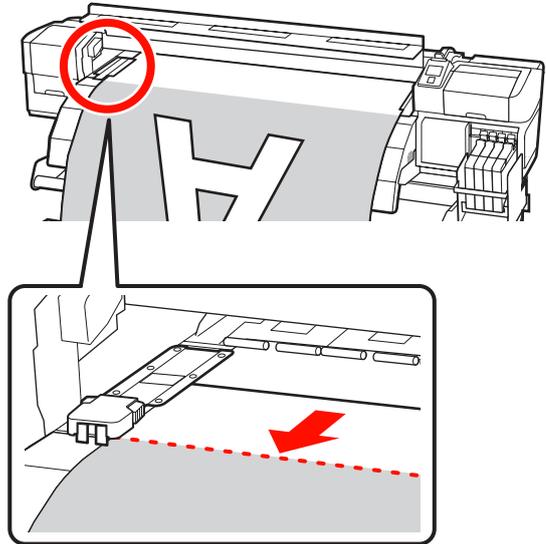
下列設定中所使用的按鍵



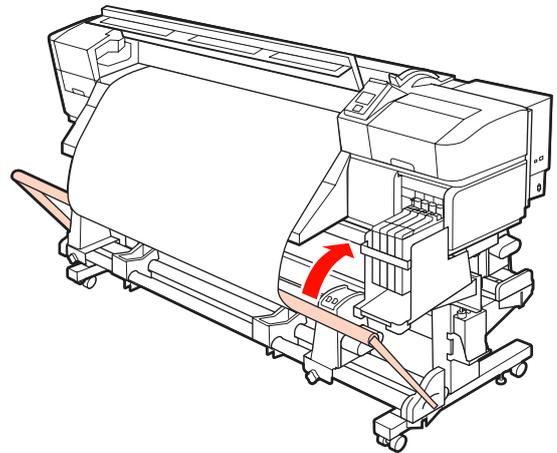
1 確認印表機可以開始列印後，按下  鍵，再按下 OK 鍵。

2 確定列印材料的後緣饋入至超過裁刀溝槽的位置，然後打開前蓋。

若您已經列印材料剩餘數量，請按下 ▲ 鍵捲回材料，讓此資訊在裁切材料後留在捲筒上。



在 SC-F7070 上使用自動收紙單元時，升起張力器。

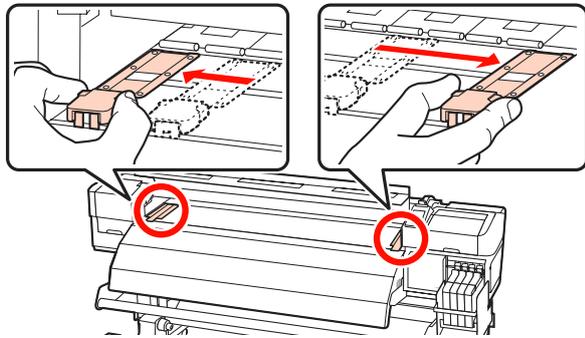


基本操作

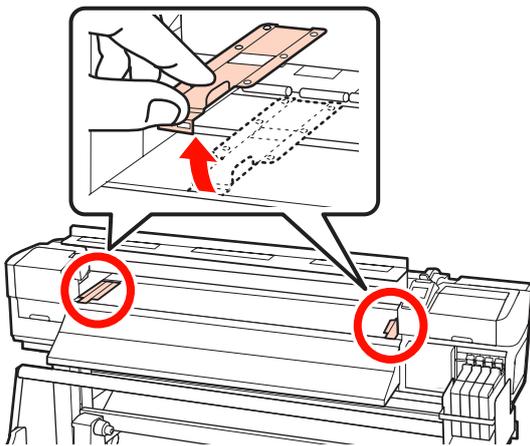
- 3** 打開前蓋，並移開材料固定板。

滑動式材料固定板

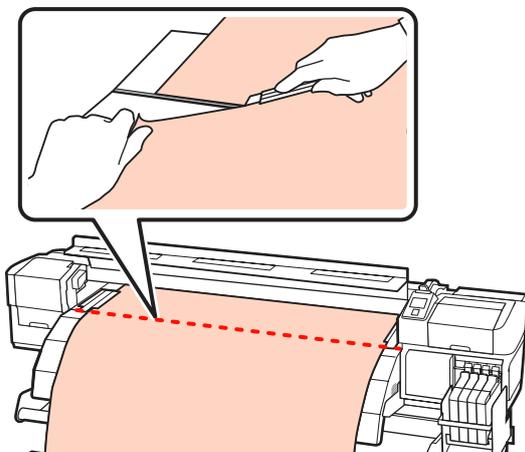
將材料固定板移至壓盤的右側和左側。壓下材料固定板兩側的卡榫可進行移動。

**插入式材料固定板**

從材料的兩側移除材料固定板。



- 4** 使用裁刀裁切材料。
讓裁刀的刀片通過裁切溝槽。

**重要資訊：**

如果要在裁切後繼續列印，捲回時請勿讓材料超過裁刀溝槽 (位於壓紙滾輪的一側)。

如果材料前緣產生捲曲，應在材料到達前蓋內側前停止捲回操作。

附註：

若您使用自動收紙單元，請將自動收紙單元上的 Auto 開關設為 Off，再根據材料的收紙方向使用 Manual，將裁切過的材料捲回。

取出材料

您現在可從捲筒固定器取出材料。若要取出材料，請反向執行材料裝入步驟。

使用自動收紙單元

使用方式根據您的印表機而定。請根據您的印表機選擇適合的方式。

使用 SC-F7270/SC-F7170 時

請查看下列單元。

使用 SC-F7070 時

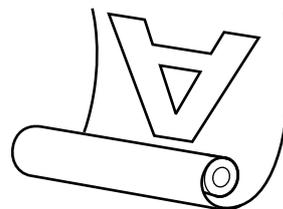
 [第49頁 “放入材料 \(SC-F7070\)”](#)

放入材料 (SC-F7270/SC-F7170)

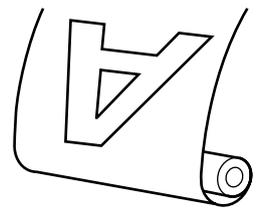
自動收紙單元會在列印時自動收紙。此可提高無人控管操作的效率。

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。

基本操作

注意：

- ❑ 材料進紙單元、自動收紙單元運作時，切勿讓手或頭髮捲入。
未能遵守此注意事項，可能導致受傷。
- ❑ 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。

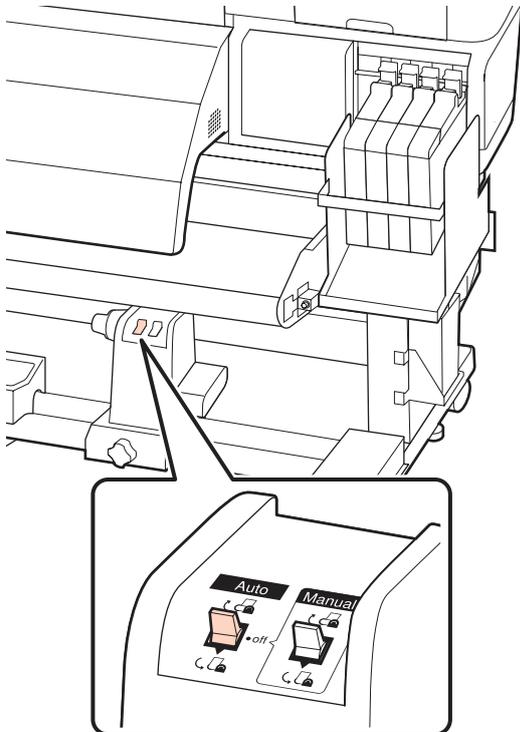
正確收紙要點

請遵守下列要點以正確收起材料。

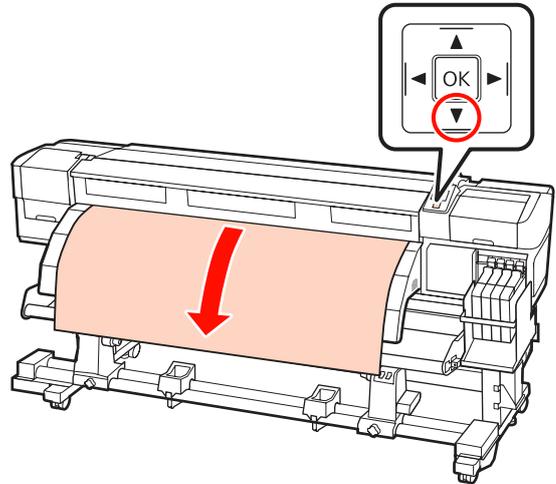
- ❑ 建議您使用與材料具有相同寬度的收紙捲筒紙軸。如果使用不同寬度的收紙捲筒紙軸，收紙捲筒紙軸可能彎曲，而導致無法正確收起材料。
- ❑ 建議以列印面朝內收起材料。當無法以列印面朝外正確執行收紙時，請使用列印面朝內收紙。
- ❑ 小於 36 inch 的材料可能無法正確收起。

安裝捲筒紙軸

- 1 將 Auto 開關設為 Off。



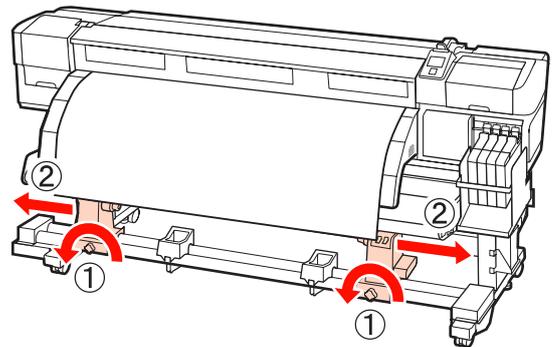
- 2 確認材料正確裝入後，按下 ▼ 鍵將材料饋入至自動收紙單元捲筒紙軸固定器的位置。

**重要資訊：**

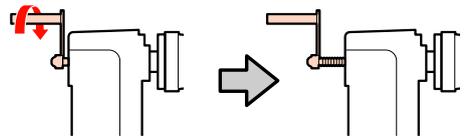
務必按下 ▼ 鍵將材料饋入至捲筒紙軸固定器的位置。若用手拉出材料，材料可能在收紙時產生扭曲。

- 3 鬆開捲筒紙軸固定器鎖定螺絲並調整捲筒紙軸固定器，使間距大於材料的寬度。

將捲筒固定器之間的捲筒支撐架移至置中位置。

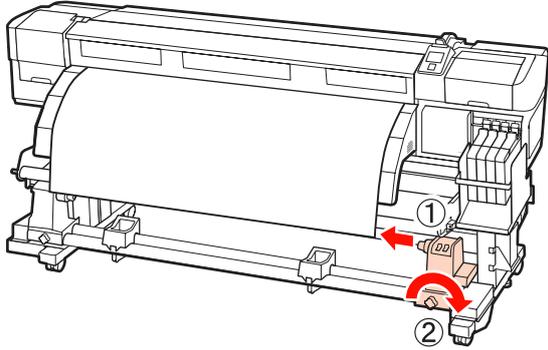
**重要資訊：**

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

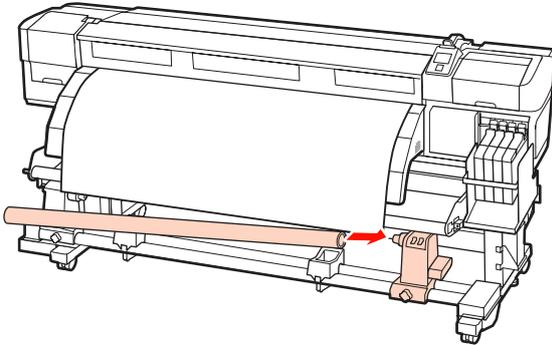


基本操作

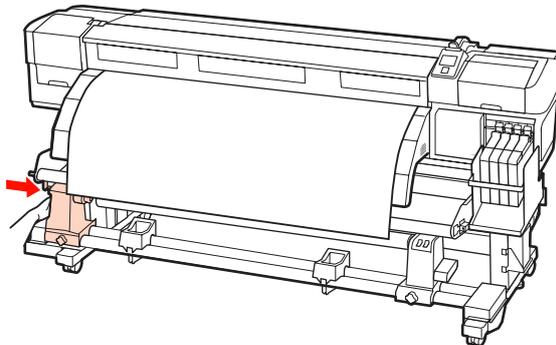
- 4 將右側捲筒紙軸固定器對齊材料的右緣，然後鎖緊鎖定螺絲。



- 5 將捲筒紙軸完全插入右側固定器。



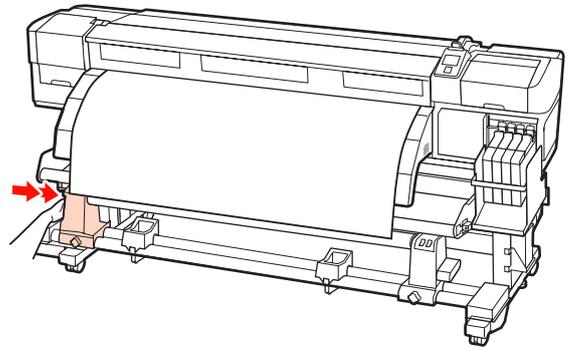
- 6 確認下列事項：左側捲筒紙軸握把完全插入捲筒紙軸，且捲筒紙軸與材料邊緣保持直線。



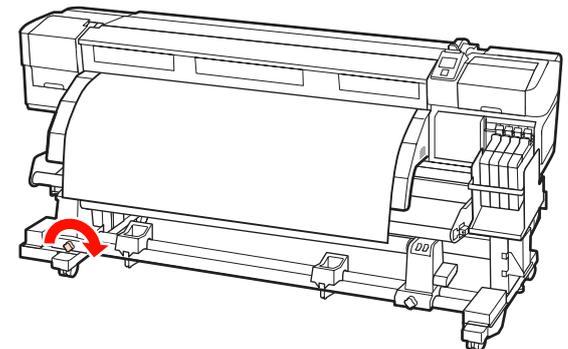
重要資訊：
若材料邊緣不直，可能無法正確收起材料。當邊緣不直時，請鬆開右側捲筒紙軸固定器的鎖定螺絲，然後從步驟 4 重新開始操作。

- 7 為確保捲筒紙軸固定器確實插入，請將捲筒紙軸固定器側面的中間部分朝向捲筒末端按壓兩次。

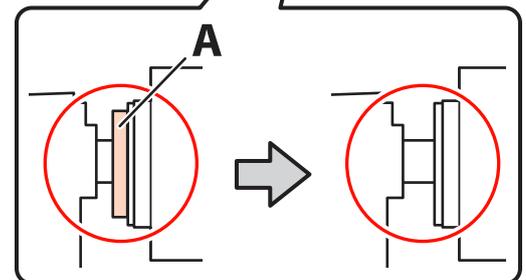
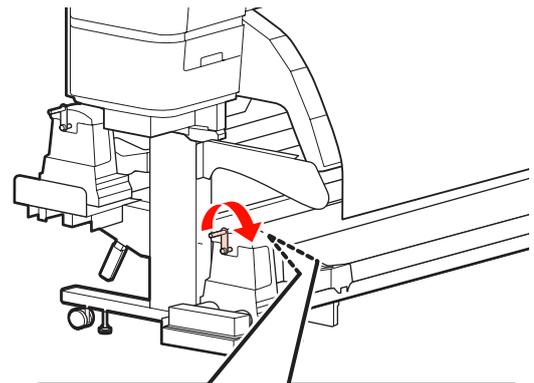
確認捲筒紙軸與材料邊緣保持直線。



- 8 鎖緊左側捲筒紙軸固定器的鎖定螺絲，將捲筒紙軸固定器固定至定位。



- 9 轉動握把，直到下圖的 A 部位完全插入。



基本操作

! 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，可能導致捲筒紙軸固定器損壞。

若握把已經轉至無法轉動，A 部位仍沒有隱沒，代表捲筒紙軸固定器可能沒有完全插入。請返回步驟 6。

詳細操作說明請參考：

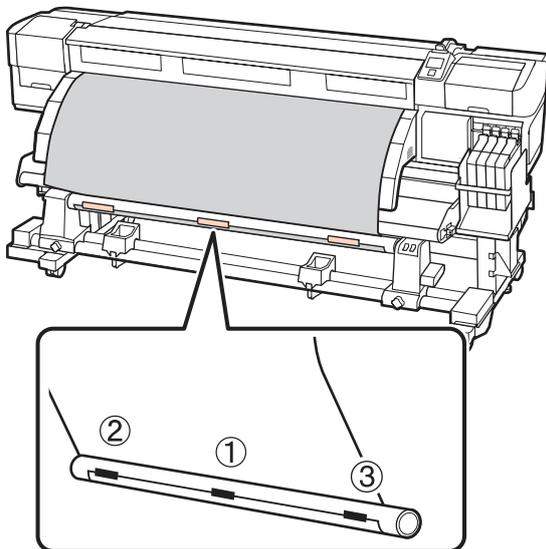
有關以列印面朝內收紙的資訊，請參考下列單元。

列印面朝外收紙  第46頁 “以列印面朝外收紙”

以列印面朝內收紙

- 1 將材料穿過材料導桿的前方，並使用膠帶將材料固定至收紙捲筒紙軸。

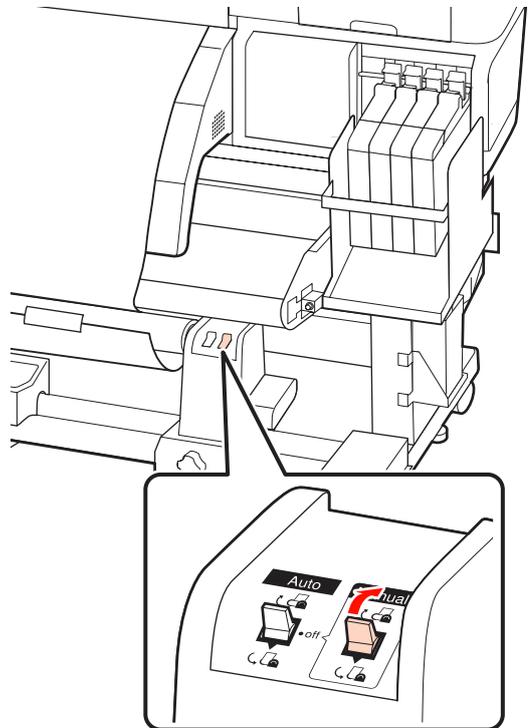
依照圖中所示的順序，用膠帶將材料固定至收紙捲筒紙軸。在中間位置貼上膠帶時，請將材料的中間部分拉直，並使用膠帶固定。在左右兩側貼上膠帶時，請將材料往側邊拉，並使用膠帶固定。

**!** 重要資訊：

如果膠帶黏貼處之間的材料隆起，將無法正確收起材料。如果材料隆起，建議您均勻地補貼膠帶，或消除材料前緣的皺摺處。

- 2 按下控制面板中的 ▼ 鍵饋入足夠的材料，讓材料纏繞捲筒紙軸一圈。

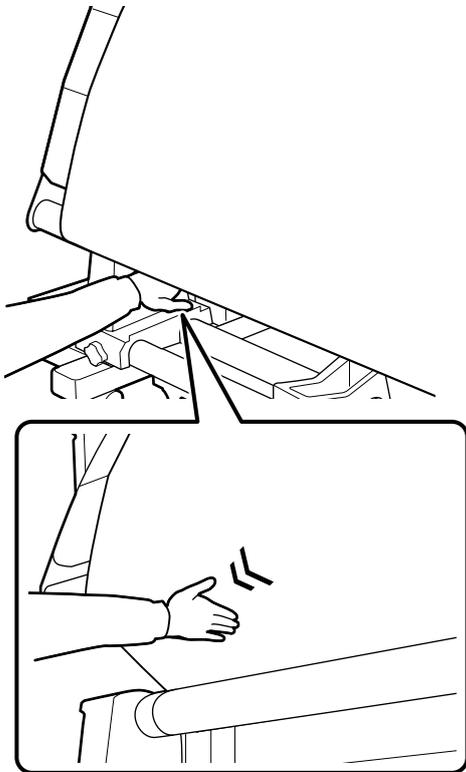
- 3 將 Manual 開關切換至 ，讓材料纏繞捲筒紙軸一圈。



基本操作

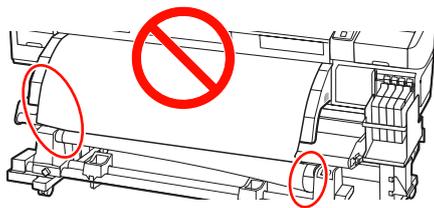
4 確認材料沒有鬆弛現象。

輕壓材料的兩側，確認右側及左側的張力差異。

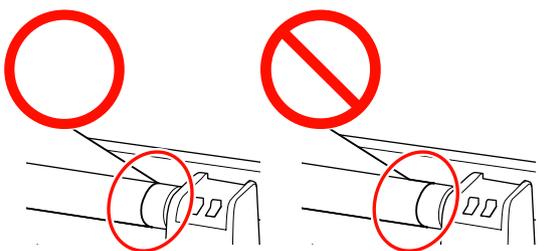


! 重要資訊：

如下圖所示的部分，如果材料左右兩側的張力不同，可能無法正確收紙。如果一側出現鬆弛，請將 Manual 開關切換至 、捲回材料、撕下膠帶，然後從步驟 1 重新操作。



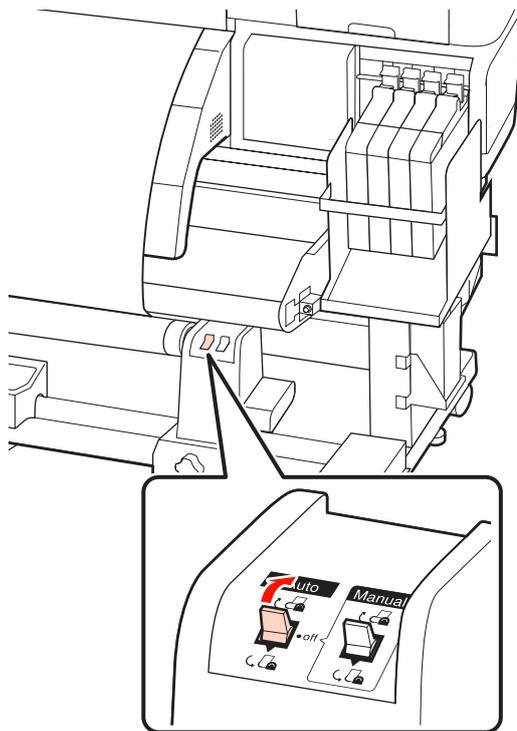
5 確定收在捲筒紙軸上的材料邊緣保持直線。



! 重要資訊：

如果捲筒紙軸上的材料邊緣不直，可能無法正確收起之後的材料。邊緣不直時，請捲回材料、撕下膠帶，然後從步驟 1 重新操作。

6 將 Auto 開關切換至 。

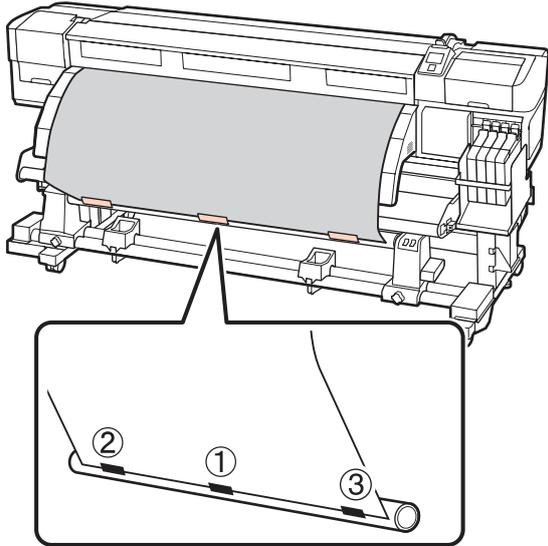


基本操作

以列印面朝外收紙

- 1** 將材料穿過材料導桿的前方，並使用膠帶將材料固定至收紙捲筒紙軸。

依照圖中所示的順序，用膠帶將材料固定至收紙捲筒紙軸。在中間位置貼上膠帶時，請將材料的中間部分拉直，並使用膠帶固定。在左右兩側貼上膠帶時，請將材料往側邊拉，並使用膠帶固定。

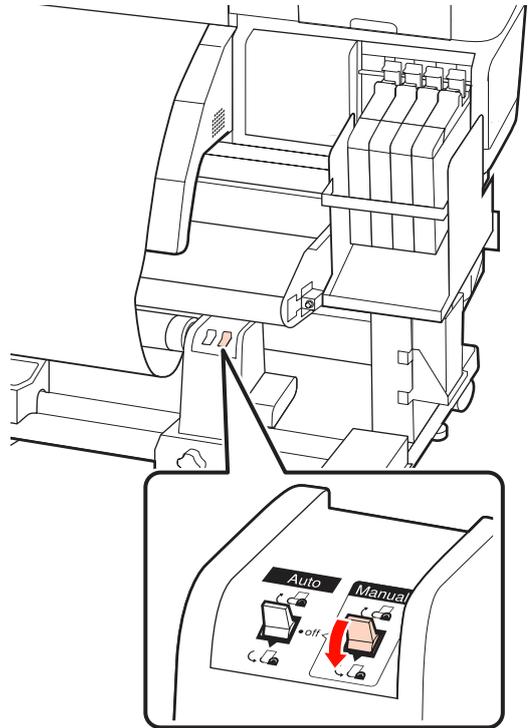


! 重要資訊：

如果膠帶黏貼處之間的材料隆起，將無法正確收起材料。如果材料隆起，建議您均勻地補貼膠帶，或消除材料前緣的皺摺處。

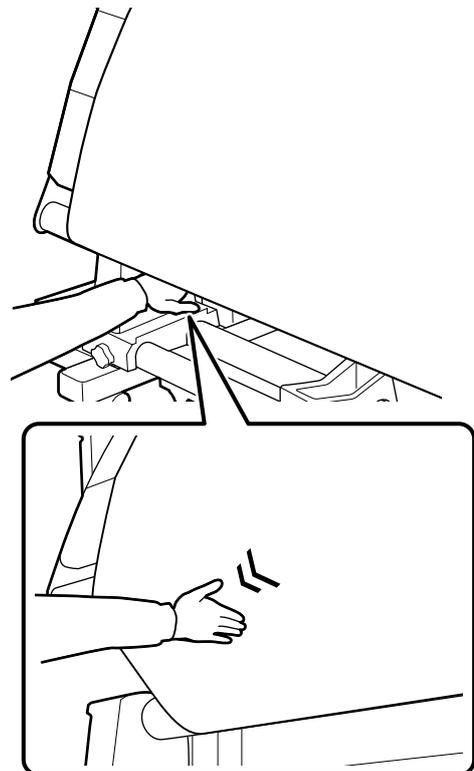
- 2** 按下控制面板中的 ▼ 鍵饋入足夠的材料，讓材料纏繞捲筒紙軸一圈。

- 3** 將 Manual 開關切換至 ，讓材料纏繞捲筒紙軸一圈。



- 4** 確認材料沒有鬆弛現象。

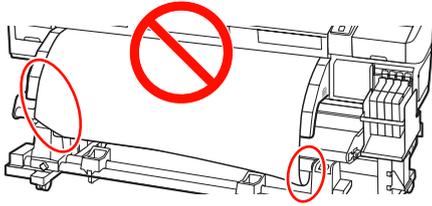
輕壓材料的兩側，確認右側及左側的張力差異。



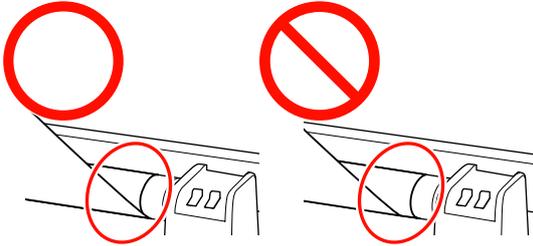
基本操作

! 重要資訊：

如下圖所示的部分，如果材料左右兩側的張力不同，可能無法正確收紙。如果一側出現鬆弛，請將 Manual 開關切換至 、捲回材料、撕下膠帶，然後從步驟 1 重新操作。



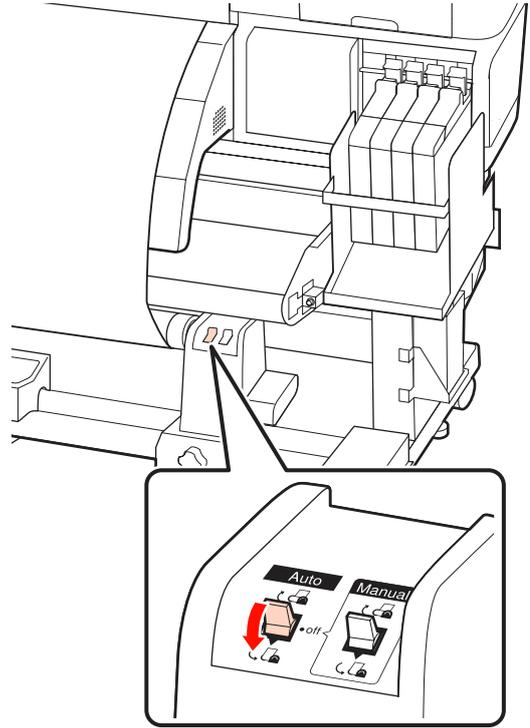
5 確定收在捲筒紙軸上的材料邊緣保持直線。



! 重要資訊：

如果捲筒紙軸上的材料邊緣不直，可能無法正確收起之後的材料。邊緣不直時，請捲回材料、撕下膠帶，然後從步驟 1 重新操作。

6 將 Auto 開關切換至 。



移除收紙捲筒 (SC-F7270/SC-F7170)

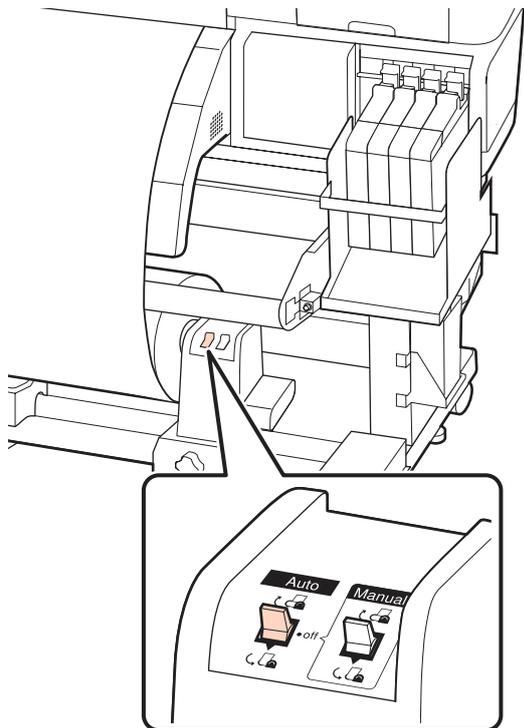
本單元說明如何從收紙單元取出材料。

! 注意：

- ❑ 材料重量較重，不可由一個人搬動。裝入或取出材料時，至少要是由兩個人協力配合。
- ❑ 請執行下列程序，正確取出收紙捲筒。收紙捲筒掉落可能造成受傷。

基本操作

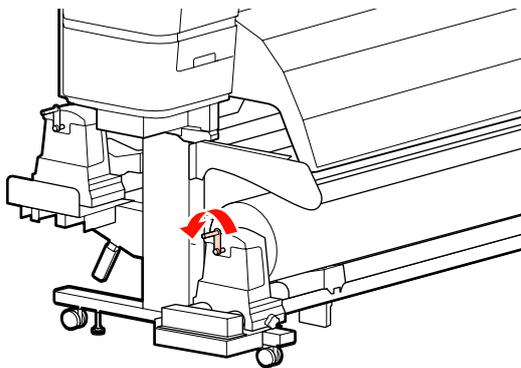
- 1 將 Auto 開關設為 Off。



- 2 裁切材料，然後將裁切端捲至收紙單元上。

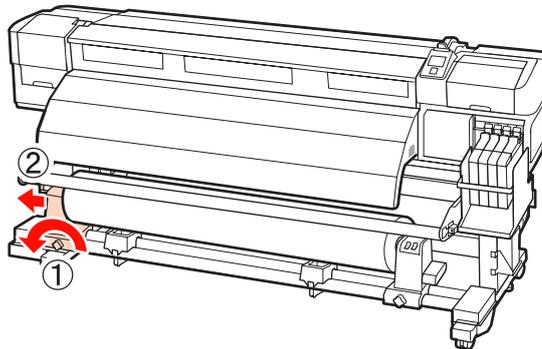
☞ 第40頁 “裁切材料”

- 3 轉動左側捲筒紙軸固定器的握把。

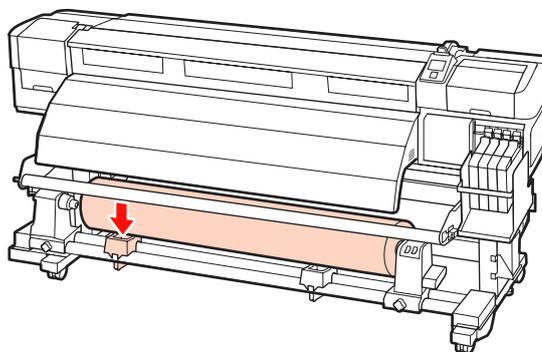


- 4 為避免材料從捲筒脫離，請支撐住捲筒的左側。

- 5 鬆開左側捲筒紙軸固定器的鎖定螺絲，然後取出捲筒紙軸固定器。

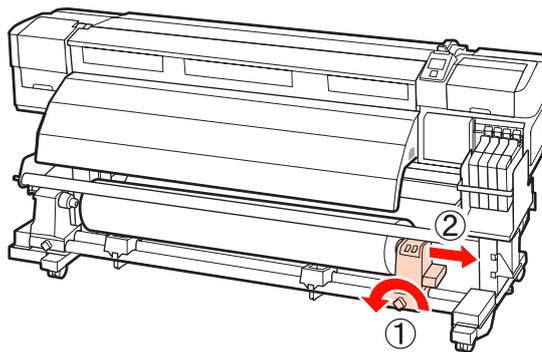


- 6 將捲筒調低至捲筒支撐架上。



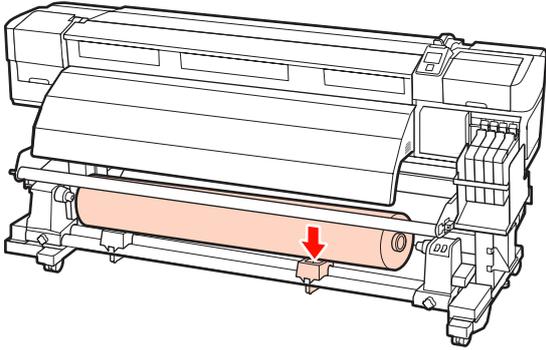
- 7 為避免材料從捲筒脫離，請支撐住捲筒的右側。

- 8 鬆開右側捲筒紙軸固定器的鎖定螺絲，然後從捲筒取出捲筒紙軸固定器。



基本操作

- 9 將捲筒調低至捲筒支撐架上。

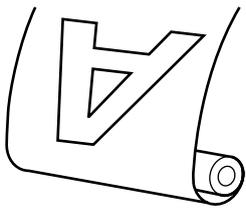


放入材料 (SC-F7070)

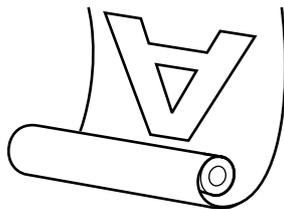
自動收紙單元會在列印時自動收紙。此可提高無人控管操作的效率。

本印表機的自動收紙單元能依下列方向進行收紙。

列印面朝外



列印面朝內



以列印面朝外收起，會讓列印表面位於捲筒的外側。

以列印面朝內收起，會讓列印表面位於捲筒的內側。

⚠ 注意：

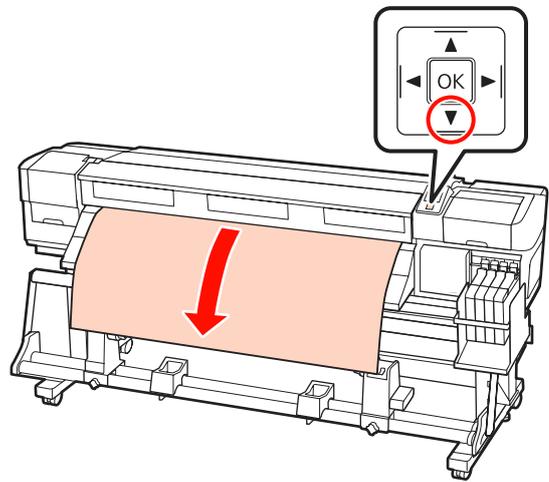
- ❑ 自動收紙單元運作時，請小心不要讓手部或頭髮遭夾住。
未能遵守此注意事項，可能導致受傷。
- ❑ 請執行下列程序，將自動收紙單元的捲筒紙軸正確固定至定位。
收紙捲筒掉落可能造成受傷。

❗ 重要資訊：

- ❑ 請勿使用內部變形的捲筒紙軸。如果捲筒紙軸固定器鬆脫，可能無法正確收起材料。
- ❑ 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。

安裝捲筒紙軸

- 1 確認材料正確裝入後，按下 ▼ 鍵將材料饋入至自動收紙單元捲筒紙軸固定器的位置。

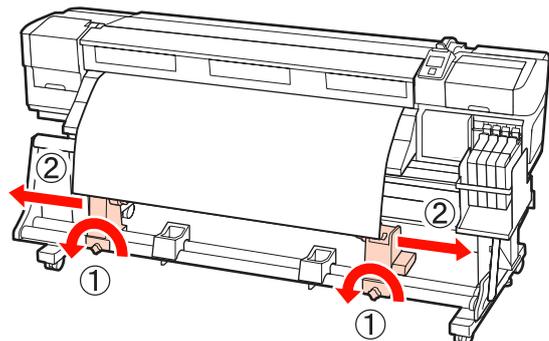


❗ 重要資訊：

務必按下 ▼ 鍵將材料饋入至捲筒紙軸固定器的位置。若用手拉出材料，材料可能在收紙時產生扭曲。

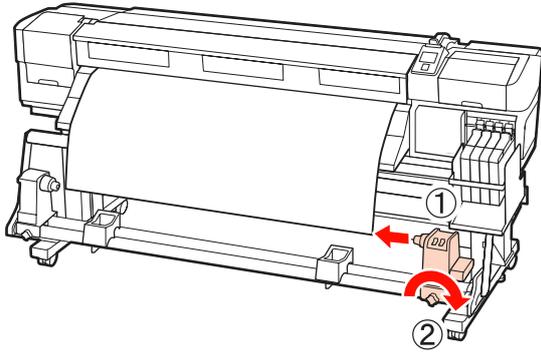
- 2 鬆開捲筒紙軸固定器鎖定螺絲並調整捲筒紙軸固定器，使間距大於材料的寬度。

將捲筒固定器之間的捲筒支撐架移至置中位置。

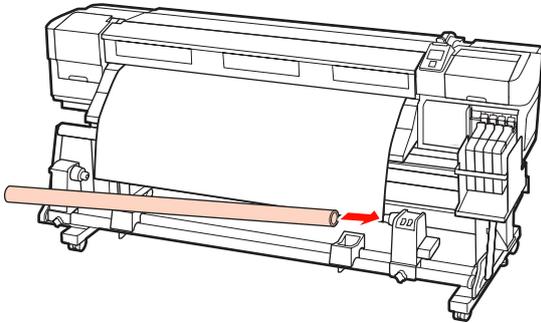


基本操作

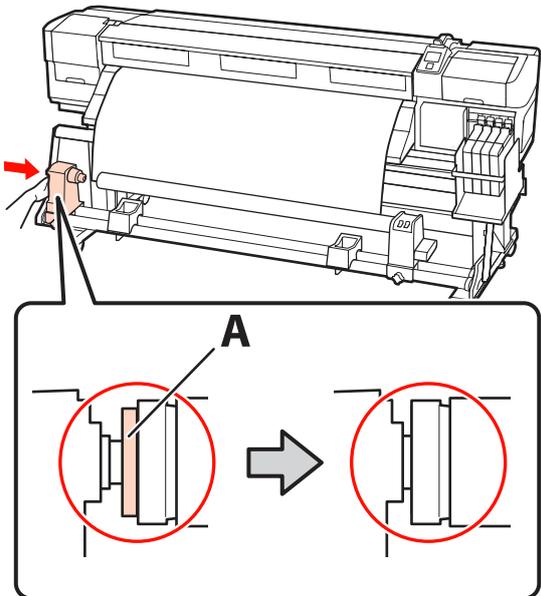
- 3** 將右側捲筒紙軸固定器對齊材料的右緣，然後鎖緊鎖定螺絲。



- 4** 將捲筒紙軸完全插入右側固定器。

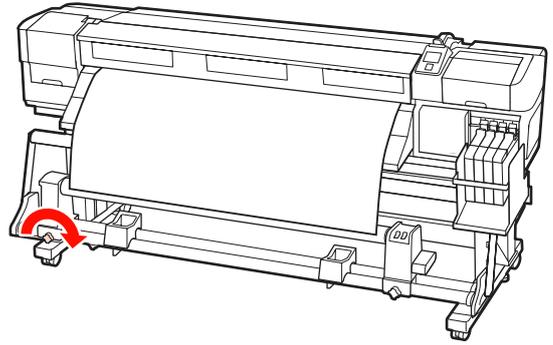


- 5** 將左側固定器完全插入捲筒紙軸。
滑動固定器，直到下圖的 A 部位完全插入。



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

- 6** 鎖緊捲筒紙軸固定器的鎖定螺絲，將捲筒紙軸固定器固定至定位。



詳細操作說明請參考：

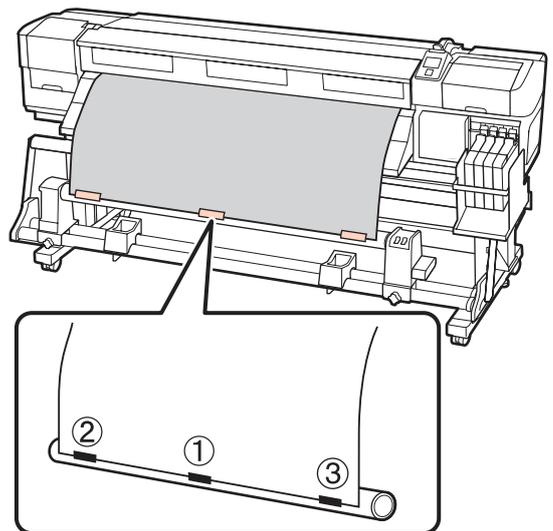
有關以列印面朝外收紙的資訊，請參考下列單元。

以列印面朝內收紙 [↗ 第52頁 “以列印面朝內收紙”](#)

以列印面朝外收紙

- 1** 使用膠帶將材料固定至收紙捲筒紙軸。

依照圖中所示的順序，用膠帶將材料固定至收紙捲筒紙軸。在中間位置貼上膠帶時，請將材料的中間部分拉直，並使用膠帶固定。在左右兩側貼上膠帶時，請將材料往側邊拉，並使用膠帶固定。

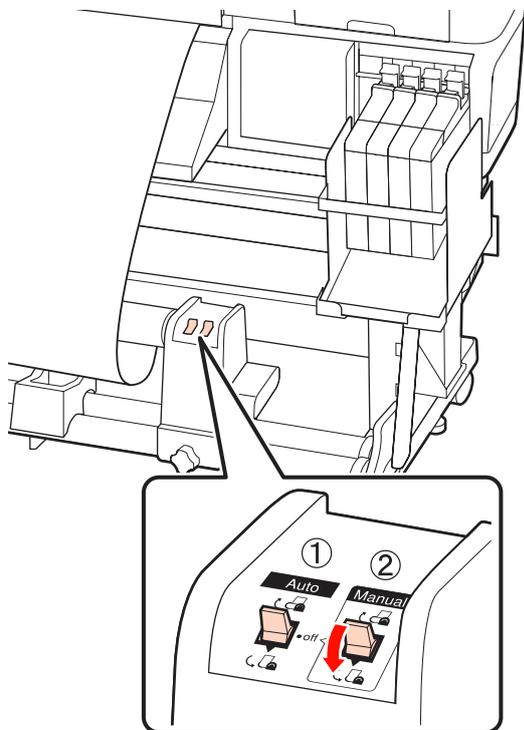


! **重要資訊：**
如果膠帶黏貼處之間的材料隆起，將無法正確收起材料。如果材料隆起，建議您均勻地補貼膠帶，或消除材料前緣的皺摺處。

基本操作

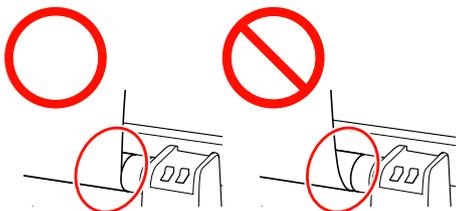
2 按下控制面板中的 ▼ 鍵饋入足夠的材料，讓材料纏繞捲筒紙軸一圈。

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

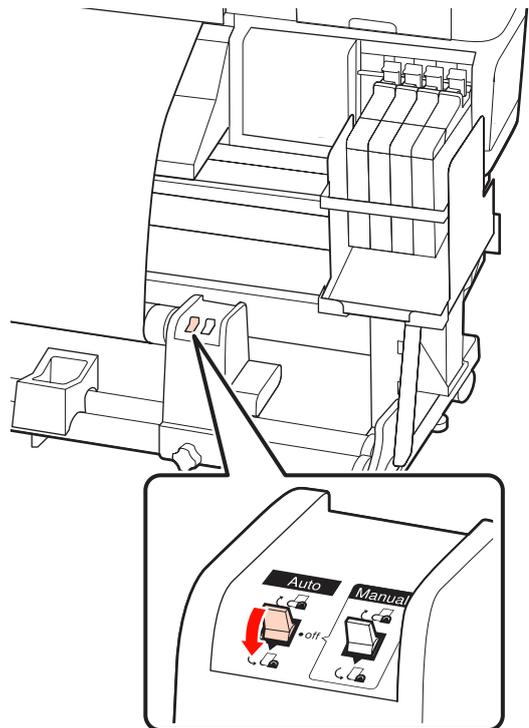


! 重要資訊：

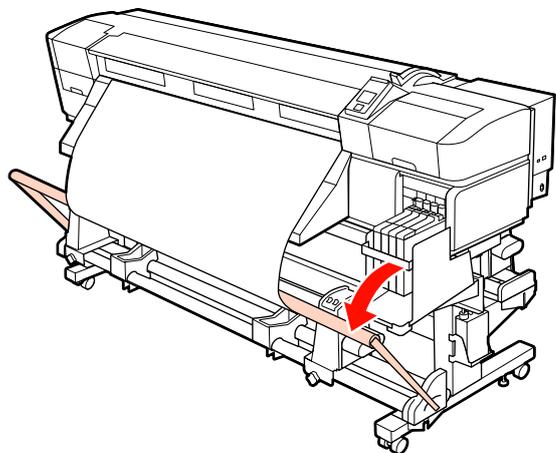
確定收在捲筒紙軸上的材料邊緣保持直線。若邊緣不直，可能無法正確收起之後的材料。如果出現鬆弛，請將 Manual 開關切換至 ◀▶，捲回材料並撕下膠帶，然後從步驟 1 重新操作。



4 將 Auto 開關切換至 ◀▶。

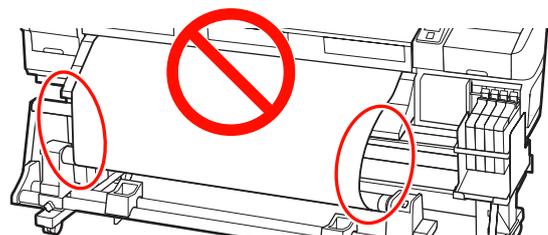


5 降低張力器。



6 確認材料正確裝上，沒有變形。

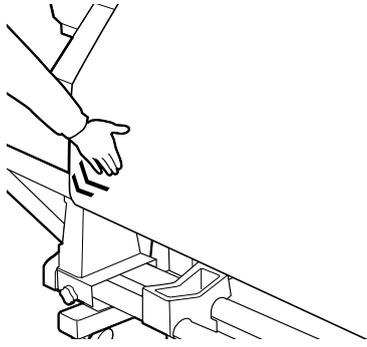
如下圖所示的部分，如果材料左右兩側的張力不同，可能無法正確收紙。若有一邊出現鬆弛情況，請從步驟 1 重新操作。



基本操作

附註：

如下圖所示，您可輕壓材料的兩側來確認張力的差異。



- 7** 按下 ▼ 鍵進紙，直到收紙捲筒紙軸開始轉動。



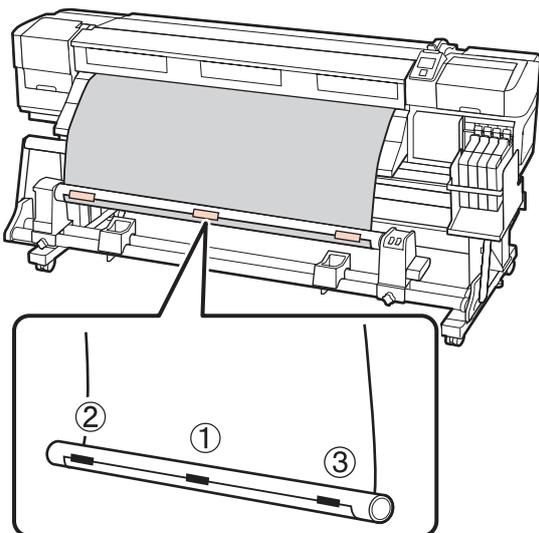
重要資訊：

若升起張力器，自動收紙單元將無法運作。

以列印面朝內收紙

- 1** 使用膠帶將材料固定至收紙捲筒紙軸。

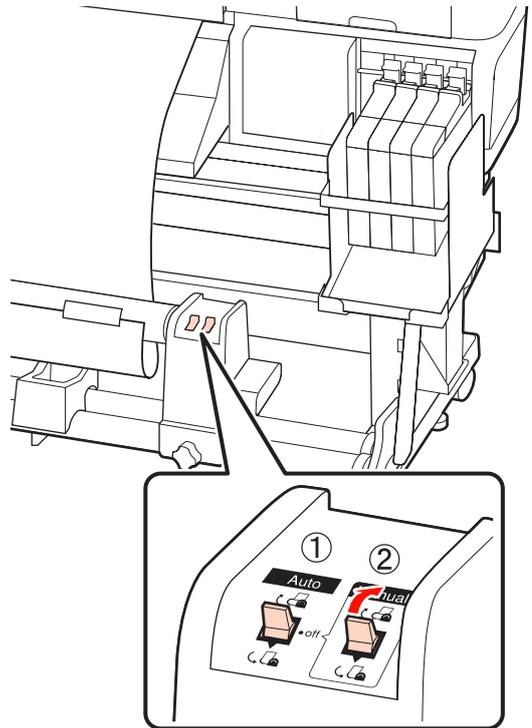
依照圖中所示的順序，用膠帶將材料固定至收紙捲筒紙軸。在中間位置貼上膠帶時，請將材料的中間部分拉直，並使用膠帶固定。在左右兩側貼上膠帶時，請將材料往側邊拉，並使用膠帶固定。



重要資訊：

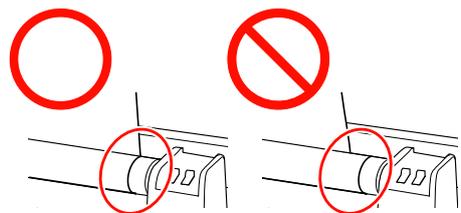
如果膠帶黏貼處之間的材料隆起，將無法正確收起材料。如果材料隆起，建議您均勻地補貼膠帶，或消除材料前緣的皺摺處。

- 2** 按下控制面板中的 ▼ 鍵饋入足夠的材料，讓材料纏繞捲筒紙軸一圈。
- 3** 將 Auto 開關切換至 Off，再將 Manual 開關調整至 ，讓材料再纏繞捲筒紙軸一圈。



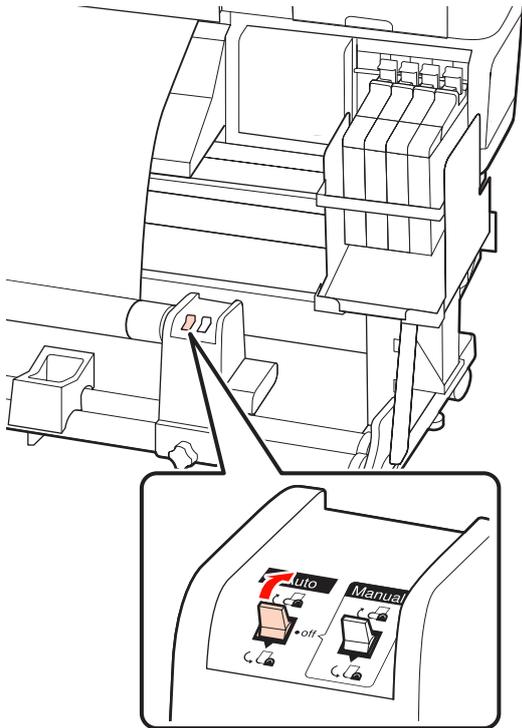
重要資訊：

確定收在捲筒紙軸上的材料邊緣保持直線。若邊緣不直，可能無法正確收起之後的材料。如果出現鬆弛，請將 Manual 開關切換至 ，捲回材料並撕下膠帶，然後從步驟 1 重新操作。

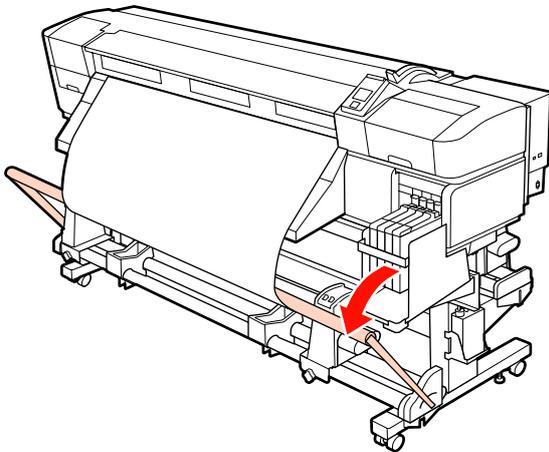


基本操作

- 4 將 Auto 開關切換至 。

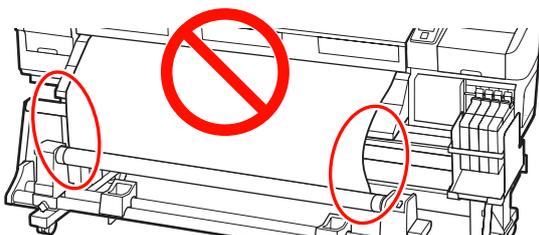


- 5 降低張力器。



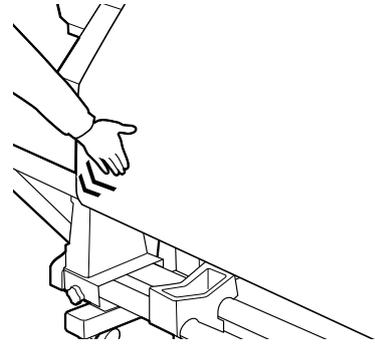
- 6 確認材料正確裝上，沒有變形。

如下圖所示的部分，如果材料左右兩側的張力不同，可能無法正確收紙。若有一邊出現鬆弛情況，請從步驟 1 重新操作。



附註：

如下圖所示，您可輕壓材料的兩側來確認張力的差異。



- 7 按下 ▼ 鍵進紙，直到收紙捲筒紙軸開始轉動。

! 重要資訊：

若升起張力器，自動收紙單元將無法運作。

移除收紙捲筒 (SC-F7070)

本單元說明如何從收紙單元取出材料。

! 注意：

- ❑ 材料重量較重，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。
- ❑ 請執行下列程序，正確取出收紙捲筒。收紙捲筒掉落可能造成受傷。

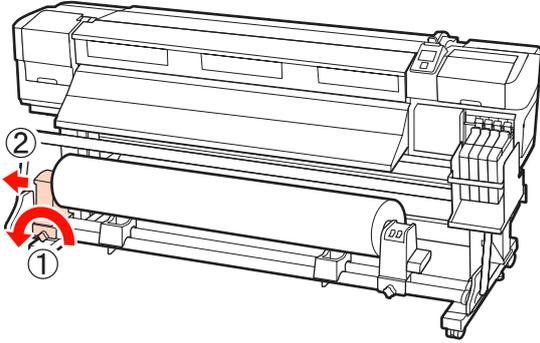
- 1 裁切材料，然後將裁切端捲至收紙單元上。

 [第40頁](#) “裁切材料”

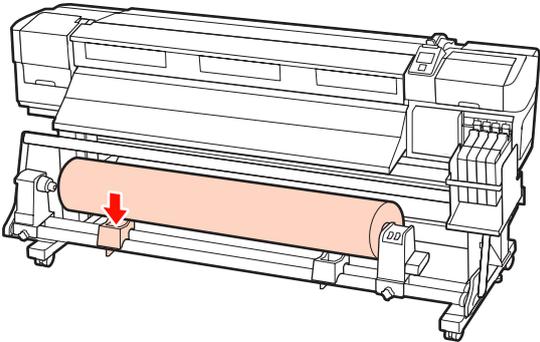
- 2 為避免材料從捲筒脫離，請支撐住捲筒的左側。

基本操作

- 3 鬆開左側捲筒紙軸固定器的鎖定螺絲，然後取出捲筒紙軸固定器。

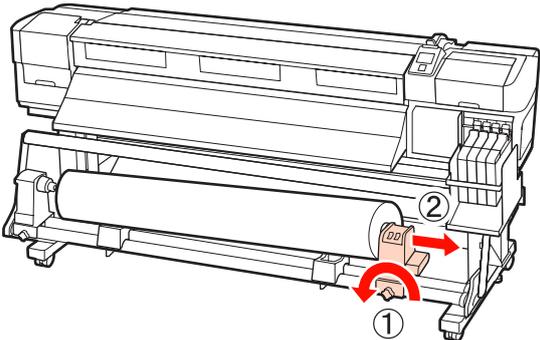


- 4 將捲筒調低至捲筒支撐架上。

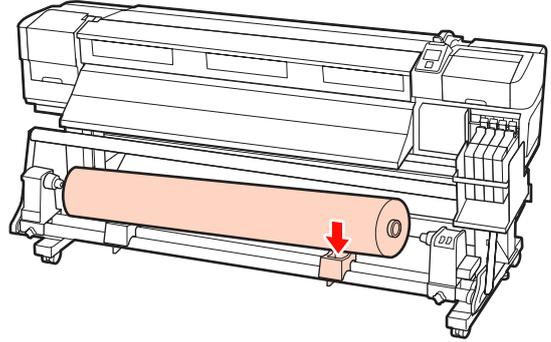


- 5 為避免材料從捲筒脫離，請支撐住捲筒的右側。

- 6 鬆開右側捲筒紙軸固定器的鎖定螺絲，然後從捲筒取出捲筒紙軸固定器。



- 7 將捲筒調低至捲筒支撐架上。



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。

列印檢查表單

列印檢查表單，檢查噴嘴是否阻塞。

若表單出現任何模糊或遺漏部分，請執行印字頭清潔。

列印檢查表單  [第90頁](#) “檢查阻塞的噴嘴”

印字頭清潔  [第91頁](#) “印字頭清潔”

儲存目前材料的最佳設定
(列印材料設定)

您可針對目前材料最佳化各種材料設定，並儲存至印表機。

將經常使用的設定儲存至材料設定庫後，便可隨時呼叫以立即最佳化多項參數。

印表機總共提供 30 個材料設定庫。

本單元說明如何建立材料設定庫及儲存設定。

材料設定庫中儲存的參數

材料設定庫儲存下列資訊：

- Setting Name
- Feed Adjustment

基本操作

- Platen Gap
- Head Alignment
- Heating & Drying*¹
- Drying*²
- Media Suction
- Head Movement
- Multi-Strike Printing
- Roll Type
- Tension Measurement
- Feeding Tension*¹
- Take-up Tension*¹
- Media Tension*²
- Feed Speed
- Prevent Sticking*³

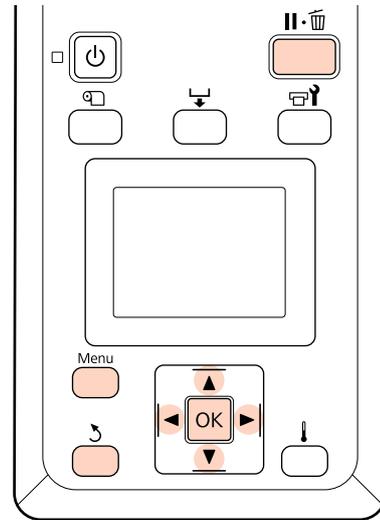
*1 只會在 SC-F7270 和 SC-F7170 中顯示，*2 只會在 SC-F7070 中顯示，*3 只會在 SC-F7270 中顯示。

有關這些項目的詳細資訊，請參考 [第99頁](#) “Media Setup 選單”。

儲存設定

請參考下列步驟儲存材料設定。

下列設定中所使用的按鍵



選擇材料設定庫

- 1** 確認印表機可以開始列印後，按下 **[Menu]** 鍵。
即顯示設定選單。
- 2** 選擇 **[Media Setup]** 並按下 **OK** 鍵。
- 3** 使用 **▼/▲** 鍵選擇 **[Customize Settings]**，然後按下 **OK** 鍵。
- 4** 使用 **▼/▲** 鍵選擇 1 至 30 的材料設定庫編號，然後按下 **OK** 鍵。

請注意，先前儲存至印表機中的任何設定將會被覆寫。

Setting Name

命名材料設定庫。使用特殊的名稱，方便您選擇想要使用的設定庫。

- 1** 選擇 **[Setting Name]** 並按下 **OK** 鍵。
- 2** 使用 **▼/▲** 鍵顯示字母及符號。當顯示所需的字元時，請按下 **▶** 鍵選擇下一個輸入位置。
按下 **◀** 鍵可消除錯誤輸入，將前一個字元刪除並讓游標回到上一格。

基本操作

- 3** 輸入名稱後，請按下 OK 鍵。

Feed Adjustment

[Feed Adjustment] 用於校正細紋 (水平細紋、線條或顏色不均的條紋)。

Feed Adjustment 可讓使用者目視檢查列印結果，並手動輸入校正值。

詳細資訊請參考下列說明。

 [第61頁 “Feed Adjustment”](#)

Platen Gap

若列印結果出現髒汙，請調整壓盤間距 (印字頭與材料的間距)。

- 1** 使用 ▼/▲ 鍵選擇 **[Platen Gap]**，然後按下 OK 鍵。
- 2** 使用 ▼/▲ 鍵選擇所需的設定，然後按下 OK 鍵。
- 3** 按下 ↵ 鍵返回自動設定選單。

! 重要資訊：

只有在選擇 **[2.0]** 時列印結果仍出現髒汙，才可選擇 **[2.5]**。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。

Head Alignment

當列印結果看起來有顆粒或呈現失焦，請選擇 **[Head Alignment]** 重新校正印字頭。

在 Head Alignment 中，您需要查看表單並輸入直線性校正的最佳調整值。

詳細資訊請參考下列說明。

 [第60頁 “修正列印間隙 \(Head Alignment\)”](#)

Heating & Drying (僅適用於 SC-F7270/SC-F7170)

設定後熱器或 Drying Time Per Pass 的溫度。

附註：

依下列說明調整 Heater Temperature：

- ❑ 將加熱器設為材料隨附說明文件 (如果有) 所建議的溫度。
- ❑ 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。

- 1** 使用 ▼/▲ 鍵選擇 **[Heating & Drying]**，然後按下 OK 鍵。

- 2** 使用 ▼/▲ 鍵選擇您要變更的項目。

Heater Temperature

- (1) 選擇 **[Heater Temperature]** 並按下 OK 鍵。
- (2) 使用 ▼/▲ 鍵設定後熱器溫度。

Drying Time Per Pass

- (1) 使用 ▼/▲ 鍵選擇 **[Drying Time Per Pass]**，然後按下 OK 鍵。
- (2) 使用 ▼/▲ 鍵設定乾燥時間。

如果您想在列印寬度改變時依然維持固定的乾燥時間，請根據材料寬度設定下列數值。

乾燥時間說明 (視材料寬度而有不同)

材料寬度	乾燥時間 (秒)
162.56 cm	2.3
132.08 cm	2.0
111.76 cm	1.8
106.68 cm	1.7
91.44 cm	1.6
60.96 cm	1.3

Blank Area Feed

- (1) 使用 ▼/▲ 鍵選擇 **[Blank Area Feed]**，然後按下 OK 鍵。
- (2) 使用 ▼/▲ 鍵選擇所需的設定。

下表根據通過次數列出 **[Blank Area Feed]** 的建議設定值。

基本操作

Blank Area Feed 的建議設定值

通過次數	Blank Area Feed
1	Mode 1
2 至 4	Mode 2
6 至 8	Mode 3

After Heater Feed

- 使用 ▼/▲ 鍵選擇 [After Heater Feed]，然後按下 OK 鍵。
- 使用 ▼/▲ 鍵選擇是否要在列印後將材料饋入後熱器 ([On]/[Off])。

3 完成設定後，請按下 OK 鍵。

4 按兩下 ⏪ 鍵返回自動設定選單。

Drying (僅適用於 SC-F7070)

允許您設定每次通過的乾燥時間。

- 使用 ▼/▲ 鍵選擇 [Drying]，然後按下 OK 鍵。
- 選擇 [Drying Time Per Pass]，然後按下 OK 鍵。

如果您想在列印寬度改變時依然維持固定的乾燥時間，請根據材料寬度設定下列數值。

乾燥時間說明 (視材料寬度而有不同)

材料寬度	乾燥時間 (秒)
162.56 cm	2.3
132.08 cm	2.0
111.76 cm	1.8
106.68 cm	1.7
91.44 cm	1.6
60.96 cm	1.3

3 使用 ▼/▲ 鍵可變更時間，每次調整的單位為 0.1 秒。

4 完成設定後，請按下 OK 鍵。

5 按兩下 ⏪ 鍵返回自動設定選單。

Media Suction

列印時，印表機會利用吸力，讓材料與印字頭維持正確的距離；所需的壓力大小根據材料種類而定。減弱的吸力用於無法在強勁吸力情況下正確列印或進紙的薄紙。

調低參數即可減弱吸入的強度。

1 使用 ▼/▲ 鍵選擇 [Media Suction]，然後按下 OK 鍵。

2 使用 ▼/▲ 鍵選擇數值。

3 完成設定後，請按下 OK 鍵。

4 按下 ⏪ 鍵返回自動設定選單。

Head Movement

選擇印字頭在列印時移動的範圍。

1 使用 ▼/▲ 鍵選擇 [Head Movement]，然後按下 OK 鍵。

2 使用 ▼/▲ 鍵選擇所需的設定，然後按下 OK 鍵。

若要進行更快速的列印，請選擇 [Data Width]。

若要進行均勻、高品質的列印，請選擇 [Printer Full Width]。

3 按下 ⏪ 鍵返回自動設定選單。

Multi-Strike Printing

選擇每條線的列印次數。

1 使用 ▼/▲ 鍵選擇 [Multi-Strike Printing]，然後按下 OK 鍵。

基本操作

- 2 使用 ▼/▲ 鍵選擇數值。
- 3 完成設定後，請按下 OK 鍵。
- 4 按下 ⏪ 鍵返回自動設定選單。

Roll Type

根據材料捲動方式，選擇 **[Printable Side Out]** 或 **[Printable Side In]**。

- 1 使用 ▼/▲ 鍵選擇 **[Roll Type]**，然後按下 OK 鍵。
- 2 使用 ▼/▲ 鍵選擇所需的設定，然後按下 OK 鍵。
- 3 完成設定後，請按下 OK 鍵。
- 4 按下 ⏪ 鍵返回自動設定選單。

Tension Measurement

在大多數情況下建議使用 **[Periodically]**。Off 只會在 SC-F7070 中顯示。若出現材料鬆弛或發生其他問題，請選擇 **[Off]**。

- 1 使用 ▼/▲ 鍵選擇 **[Tension Measurement]**，然後按下 OK 鍵。
- 2 使用 ▼/▲ 鍵選擇所需的設定，然後按下 OK 鍵。
- 3 完成設定後，請按下 OK 鍵。
- 4 按下 ⏪ 鍵返回自動設定選單。

Feeding Tension (僅適用於 SC-F7270/SC-F7170)

[Feeding Tension] 具有 2 種設定：**[Auto]** 及 **[Manual]**。在大多數情況下，建議使用預設設定 **[Auto]**。建議在以下情況下使用 **[Manual]** 設定，並且變更設定值。

列印時材料出現皺褶

根據您放入的材料寬度，設定大於下表所示建議值的值。

列印結果出現不規則間隔的細紋 (水平細紋、色調不均或線條)。

根據您放入的材料寬度，設定小於下表所示建議值的值。

[Media Size Check] 設為 **[Off]** 時

根據您放入的材料，依下表所示設定 Feeding Tension 值。

材料寬度	Feeding Tension 值
162.56 cm	28 級
132.08 cm	23 級
111.76 cm	19 級
106.68 cm	19 級
91.44 cm	16 級
60.96 cm	11 級

若您已經執行過 Feed Adjustment，您必須在調整 Feeding Tension 後再執行一次。

 [第56頁 “Feed Adjustment”](#)

- 1 使用 ▼/▲ 鍵選擇 **[Feeding Tension]**，然後按下 OK 鍵。
- 2 使用 ▼/▲ 鍵選擇您要變更的項目。
 - 選擇 **[Auto]**。
 - (1) 選擇 **[Auto]** 並按下 OK 鍵。
 - (2) 確認已點選檢查盒，然後按下 OK 鍵。
 - (3) 按下 ⏪ 鍵返回自動設定選單。
 - 選擇 **[Manual]**
 - (1) 選擇 **[Manual]** 並按下 OK 鍵。
 - (2) 使用 ▼/▲ 鍵設定建議值。
 - (3) 完成設定後，請按下 OK 鍵。
 - (4) 按兩下 ⏪ 鍵返回自動設定選單。

基本操作

Take-up Tension (僅適用於 SC-F7270/SC-F7170)

Take-up Tension 具有 2 種設定：Auto 及 Manual。

在大多數情況下，建議使用預設設定 **[Auto]**。如果材料在列印時出現皺褶，或列印結果出現白色細紋（白色或淺色線條），建議使用 **[Manual]**，並將設定值設為 3 級以下。如果墨水附著在收紙捲筒的背面，請進行相同設定。較厚的材料若無法正確纏繞，建議使用 **[Manual]**，並將設定值設為 3 級以上。

若您已經執行過 Feed Adjustment，您必須在調整 Take-up Tension 後再執行一次。

 [第56頁 “Feed Adjustment”](#)

1 使用 ▼/▲ 鍵選擇 **[Take-up Tension]**，然後按下 OK 鍵。

2 使用 ▼/▲ 鍵選擇您要變更的項目。

選擇 [Auto]。

- (1) 選擇 **[Auto]** 並按下 OK 鍵。
- (2) 確認已點選檢查盒，然後按下 OK 鍵。
- (3) 按下 ↵ 鍵返回自動設定選單。

選擇 [Manual]

- (1) 選擇 **[Manual]** 並按下 OK 鍵。
- (2) 使用 ▼/▲ 鍵設定建議值。
- (3) 完成設定後，請按下 OK 鍵。
- (4) 按兩下 ↵ 鍵返回自動設定選單。

Media Tension (僅適用於 SC-F7070)

建議您將 **[Media Tension]** 設為符合已放入材料之寬度的設定值。設定值根據 **[Tension Measurement]** 設定而有不同。

Media Tension 的設定值 (Tension Measurement 設為 Periodically/Every Page 時)

Media Tension 的設定值 (Tension Measurement 設為 Off 時)

[Media Tension] 的建議值 (視材料寬度而有不同)

	64	52	44	42	36	24
A	28 級	23 級	19 級	19 級	16 級	11 級
B	39 級	32 級	27 級	26 級	22 級	15 級

若您已經執行過 Feed Adjustment，您必須在調整 Media Tension 後再執行一次。

 [第56頁 “Feed Adjustment”](#)

1 使用 ▼/▲ 鍵選擇 **[Media Tension]**，然後按下 OK 鍵。

2 使用 ▼/▲ 鍵選擇數值。

3 完成設定後，請按下 OK 鍵。

4 按下 ↵ 鍵返回自動設定選單。

Feed Speed

Auto 僅在 SC-F7270 和 SC-F7170 中顯示。SC-F7270 和 SC-F7170 的預設設定為 Auto。SC-F7070 的預設設定為 Lv2。在大多數情況下，建議使用製造商預設值。若薄紙在列印時產生皺褶、破損、黏在一起或出現水平線條，請設定 **[Lv1]**。若要增加列印速度，請設定 **[Lv2]**。請注意，選擇高通過次數時，速度無法變更。

1 使用 ▼/▲ 鍵選擇 **[Feed Speed]**，然後按下 OK 鍵。

2 使用 ▼/▲ 鍵選擇所需的設定，然後按下 OK 鍵。

3 完成設定後，請按下 OK 鍵。

4 按下 ↵ 鍵返回自動設定選單。

Prevent Sticking (僅適用於 SC-F7270)

通常建議您將此設定設為 **[Off]**。當材料黏附在壓盤上時，如果開啓印表機或開始列印，材料會無法正確饋入並可能造成夾紙。在此情況下，請設為 **[On]**，雖然列印或重新啓動前的操作時間會比較久。

基本操作

- 1 使用 ▼/▲ 鍵選擇 **[Prevent Sticking]**，然後按下 OK 鍵。
- 2 使用 ▼/▲ 鍵選擇 **[On]** 或 **[Off]**。
- 3 完成設定後，請按下 OK 鍵。

退出選單

按下 **⏏** 可退出選單。

修正列印間隙 (Head Alignment)

假若印字頭與材料存有微小的間距，不同顏色墨水的定位點可能受到濕度、溫度、印字頭的慣力或印字頭左右來回移動的影響。因此，列印結果可能出現顆粒或失焦的情況。若發生以上情況，請執行 **[Head Alignment]** 以修正列印間隙。

材料的厚度判定紙張與印字頭間的距離。您可針對各材料種類分開儲存 **[Head Alignment]** 值。下次使用材料時，便可立即呼叫已儲存的值。

Head Alignment 可執行以下兩種調整。

雙向列印

選擇 **[Manual (Bi-D)]**。執行 **[Manual (Bi-D)]** 後，若顆粒或間隙現象仍未改善，請執行 **[Manual (Uni-D)]**。

單向列印

執行 **[Manual (Uni-D)]**。

在 Head Alignment 中，您需要查看表單並輸入直線性校正的最佳調整值。

正確調整的注意事項

材料的條件對於正確印字頭直線性校正而言十分重要。

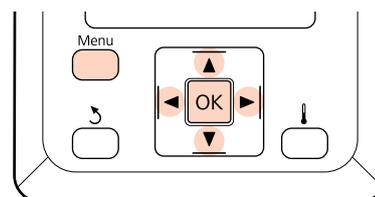
裝入材料時，請遵守下列要點。

- 印字頭直線性校正視所用的材料而有不同。裝入並調整實際列印工作要使用的材料。

- 在執行印字頭直線性校正前，請將材料拉至指定位置。如果因為波紋或其他問題，導致材料前緣狀況變差，而無法充分拉出材料，則可能無法正確調整。

裝入材料 [↗](#) 第27頁 “裝入及更換材料”

下列設定中所使用的按鍵



- 1 確定材料已拉至指定位置。
若材料沒有充分拉出，可能無法正確調整。
裝入材料 [↗](#) 第27頁 “裝入及更換材料”
- 2 確認印表機可以開始列印後，按下 **[Menu]** 鍵。
即顯示設定選單。
- 3 選擇 **[Media Setup]** 並按下 OK 鍵。
- 4 使用 ▼/▲ 鍵選擇 **[Customize Settings]**，然後按下 OK 鍵。
- 5 使用 ▼/▲ 鍵選擇 1 至 30 的材料設定庫編號，然後按下 OK 鍵。

請注意，先前儲存至印表機中的任何設定將會被覆寫。
- 6 使用 ▼/▲ 鍵選擇 **[Head Alignment]**，然後按下 OK 鍵。
- 7 使用 ▼/▲ 鍵選擇 **[Manual (Uni-D)]** 或 **[Manual (Bi-D)]**，然後按下 OK 鍵。
- 8 印表機將會列印測試表單。

列印完成時，材料將會自動饋入可清楚看見表單的位置。

[↗](#) 第40頁 “裁切材料”

基本操作

附註：

若要捲回材料，請按下 ▲ 鍵。在材料超過裁刀溝槽 (位於壓紙滾輪的一側) 前，務必停止捲回操作。

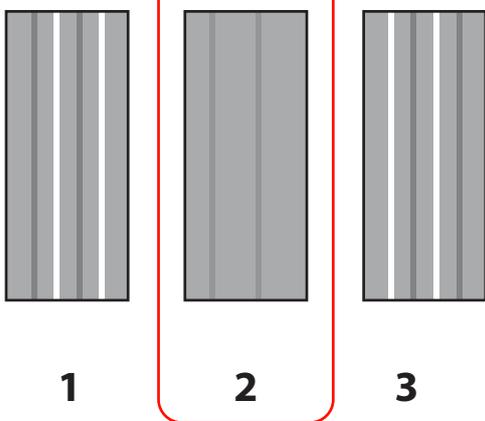
如果材料前緣產生捲曲，應在材料到達前蓋內側前停止捲回操作。

9

檢查表單，並選擇間隙最少的表單編號。

在下列範例中，此為 2 號表單。

C1



10

當控制面板上顯示 [C1] 時，請選擇在步驟 9 中記下的編號。

SC-F7270/SC-F7170

使用 ◀▶ 鍵選擇編號，然後按下 OK 鍵。

SC-F7070

使用 ▼/▲ 鍵選擇編號，然後按下 OK 鍵。

11

選擇所有顏色的數量並按下 OK。

附註：

若要捲回材料，請按下 ▲ 鍵。在材料超過裁刀溝槽 (位於壓紙滾輪的一側) 前，務必停止捲回操作。

如果材料前緣產生捲曲，應在材料到達前蓋內側前停止捲回操作。

12

如果已設定最終色彩，印表機會回到就緒狀態。

Feed Adjustment

[Feed Adjustment] 用於校正細紋 (水平細紋、線條或顏色不均的條紋)。

Feed Adjustment 提供兩種方法：

- 目視檢查列印結果並手動輸入校正值。
- 列印時輸入校正值並檢查結果。

正確調整的注意事項

材料的條件對於正確 Feed Adjustment 而言十分重要。

裝入材料時，請遵守下列要點。

- [Feed Adjustment]** 視所用的材料而有不同。在與實際列印工作相同的條件下，裝入需要進紙調整的材料。舉例來說，若您使用自動收紙單元進行列印，則自動收紙單元也應用於進紙調整。
- 在下列情況下，即使已經調整過材料，仍建議您重新執行調整操作。
 - 材料類型相同，但寬度不同時。
 - 下列設定經過變更時：Feeding Tension^{*1}、Take-up Tension^{*1}、Media Tension^{*2}
 - Media Suction 經過變更時。

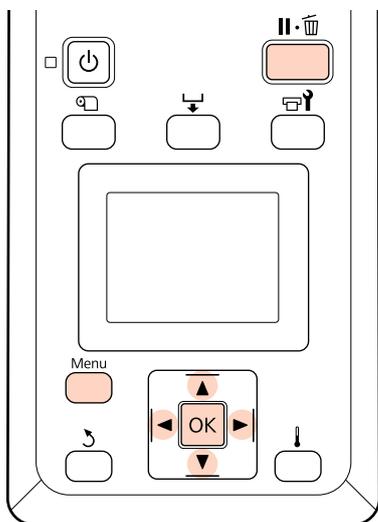
*1：僅適用於 SC-F7270 和 SC-F7170；*2：僅適用於 SC-F7070

- 在執行 Feed Adjustment 前，請將材料拉至指定位置。如果因為波紋或其他問題，導致材料前緣狀況變差，而無法充分拉出材料，則可能無法正確調整。

裝入材料  第27頁 “裝入及更換材料”

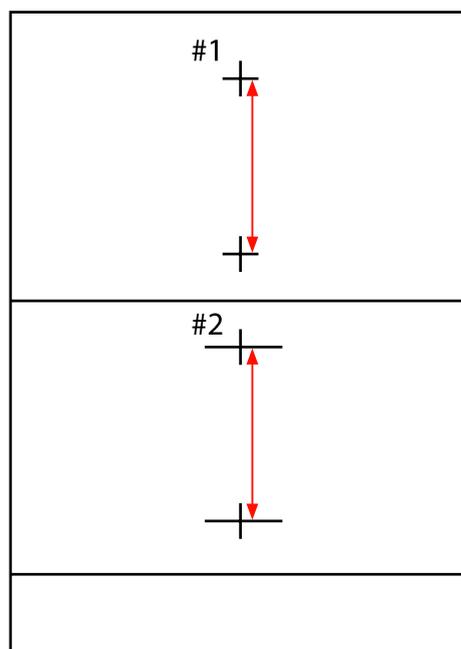
使用測試表單

下列設定中所使用的按鍵



- 1 確定材料已拉至指定位置。
若材料沒有充分拉出，可能無法正確調整。
裝入材料 ↗ 第27頁 “裝入及更換材料”
- 2 確認印表機可以開始列印後，按下 [Menu] 鍵。
即顯示設定選單。
- 3 選擇 [Media Setup] 並按下 OK 鍵。
- 4 使用 ▼/▲ 鍵選擇 [Customize Settings]，然後按下 OK 鍵。
- 5 使用 ▼/▲ 鍵選擇 1 至 30 的材料設定庫編號，然後按下 OK 鍵。
請注意，先前儲存至印表機中的任何設定將會被覆寫。
- 6 使用 ▼/▲ 鍵選擇 [Feed Adjustment]，然後按下 OK 鍵。
- 7 選擇 [Manual] 並按下 OK 鍵。
- 8 使用 ▼/▲ 鍵選擇測試表單，然後按兩下 OK 鍵。
表單越長，調整越準確。

- 9 印表機將會列印測試表單。
列印完成時，材料將會自動饋入可清楚看見表單的位置。
- 10 測量「+」符號間的距離。
使用從位置 1 和 2 測得的值。



- 11 表單長度會顯示於控制面板中。選擇在步驟 10 測得的值。
使用 ◀▶ 鍵選擇位置 1 的數值，然後按下 OK 鍵。使用 ◀/▶ 鍵選擇位置 2 的數值，然後按下 OK 鍵。
- 12 完成設定後，印表機會回到就緒狀態。

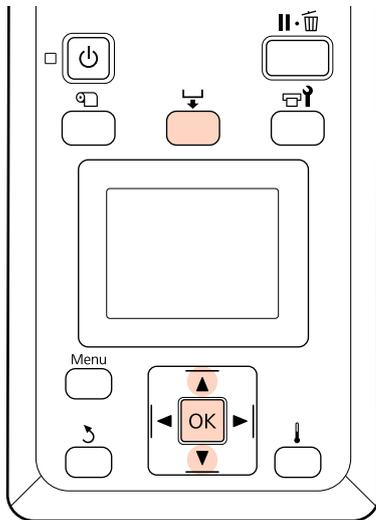
列印時變更設定

透過以下所示的程序，可在列印時變更 Feed Adjustment 及 Heating & Drying。Heating & Drying 僅適用於 SC-F7270 和 SC-F7170。

基本操作

Feed Adjustment

下列設定中所使用的按鍵

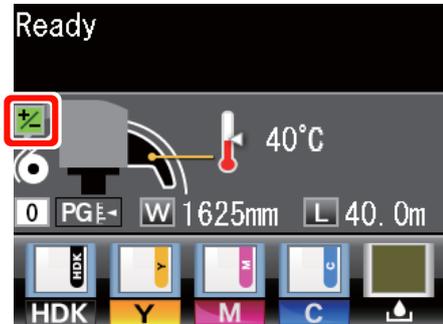


- 1 列印時按下  鍵。
- 2 將會顯示調整值。使用  鍵選擇數值。
若進紙量太小，將會產生黑色的細紋 (深色的條紋)；請將進紙量向上調整。
相反地，若進紙量太大，將會產生白色的細紋 (淺色的條紋)；請將進紙量向下調整。
- 3 若不滿意結果，請使用  鍵輸入調整值。
- 4 完成設定時，請按下 OK 鍵。

附註：

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

- 重新執行 [Feed Adjustment]
- 執行 [Restore Settings]



Heating & Drying

列印時變更後熱器溫度。

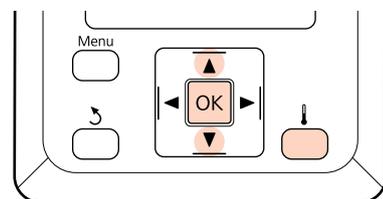
預設的 Heater Temperature 為 55°C。

在控制面板中可檢視加熱器狀態。 [↗ 第18頁 “認識顯示畫面”](#)

附註：

- 您可針對各材料種類分開儲存溫度設定。 [↗ 第54頁 “儲存目前材料的最佳設定 \(列印材料設定\)”](#)
- 加熱器到達指定溫度所需的時間，視環境溫度而有不同。

下列設定中所使用的按鍵



- 1 列印時按下  鍵。
- 2 使用  鍵變更溫度。

基本操作

- 3 完成設定後，請按下 OK 鍵。

可列印範圍

下圖中的灰色部分為可列印範圍。箭頭表示進紙方向。

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

[On] : 印表機會自動偵測已裝入材料的左側和右側。

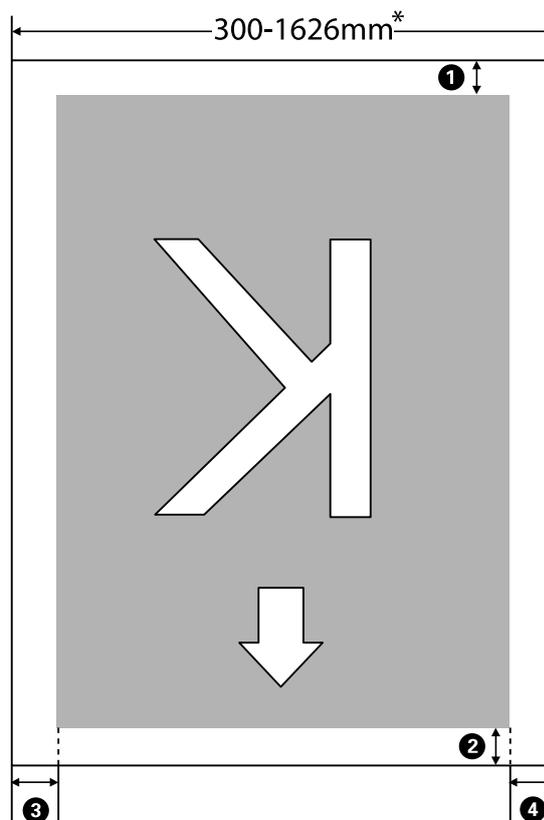
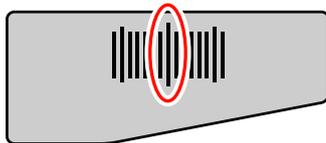
安裝材料固定板時，材料左緣和右緣 5mm 以內的範圍會視為材料邊緣。

如果沒有正確安裝材料固定板，將無法正確偵測材料的邊緣。

 [第27頁 “放入材料 \(SC-F7270/SC-F7170\)”](#)

 [第33頁 “放入材料 \(SC-F7070\)”](#)

[Off] : 後熱器標籤的最長標記(如下圖所示)作為材料右側的標準位置。不論已裝入材料的寬度為何，材料的左側會被判定為是從右緣標準位置起算的 1,626 mm (64 inch) 處。



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

基本操作

① 至 ④ 表示四邊的邊界。如需詳細資料，請參閱下列說明。

邊界位置	說明	可用的設定範圍
① 後方*1	這可在 RIP 中設定。為了維持進紙準確度，如果設定小於 5 mm，設定會切換至 5 mm。	5 mm 以上
② 頂部*1、*2	這可在 RIP 中設定。根據裝入材料時的材料拉出長度而有不同。若進行連續列印，雖然會加入在 RIP 中設定的邊界，但為了維持進紙準確度，設定小於 5 mm 時，設定會切換至 5 mm。不過，在 SC-F7270 的特定列印模式中進行列印時，將會設定以下邊界。 360 x 720 2 次套色列印：19 mm 360 x 720 3 次套色列印：21 mm	5 mm 以上
③ 左側*3、*4	在印表機設定選單的 Side Margin(Left) 中選取的值。預設值為 5 mm。	3 至 25 mm
④ 右側*3、*4	在印表機設定選單的 Print Start Position 及 Side Margin(Right) 中所選數值的總和。Print Start Position 及 Side Margin(Right) 的預設設定分別為 0 mm 和 5 mm。	3 至 825 mm

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

*2 從印表機的設定選單將 **[Margin Between Pages]** 設為 **[No Margin]** 時，您可在 -10 至 10 mm 的範圍內調整邊界。**[Margin Between Pages]** 僅適用於 SC-F7270。

*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。

- 使用材料固定板時，應保留超過 10 mm 的邊界。邊界過窄可能導致列印在材料固定板上。
- 若列印資料的寬度與左右邊界設定的總和超過可列印範圍，部分資料將不會列印出來。

附註：

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

- 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 **[Print Start Position]** 設定與材料的設置位置。

 第104頁 “Printer Setup 選單”

維護

執行各種維護操作的時間點

為維持列印品質，有必要以合適的頻率進行適當的維護。若沒有執行適當的維護作業，將會縮短產品使用壽命。請詳閱本單元並適當地執行維護作業。

清潔

如果列印品質降低，請清潔印表機。如果忽視清潔工作，而導致印表機沾染墨水髒汙、棉絮及灰塵，則可能發生下列問題。

- 墨水從印字頭噴嘴表面上的棉絮及灰塵滴落。



- 列印時發生噴嘴阻塞。
- 重複執行印字頭清潔後仍無法清除噴嘴阻塞。
- 印字頭損壞。

執行時間點	須清潔的元件
<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 列印品質降低時 <input type="checkbox"/> 執行印字頭清潔幾次後，列印成品的顏色仍然出現模糊或遺漏情形時。 <input type="checkbox"/> 列印成品出現髒汙或不清楚時 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 印字頭周圍 🔗 第71頁 “清潔印字頭周圍” <input type="checkbox"/> 刷具 🔗 第73頁 “清潔刷具及接合點” <input type="checkbox"/> 護蓋 🔗 第74頁 “清潔護蓋”
材料上的墨水、紙屑及棉絮聚積在壓盤、壓紙滾輪及材料固定板時	壓盤、壓紙滾輪、材料固定板 🔗 第75頁 “清潔壓盤、壓紙滾輪及材料固定板”

維護

更換及填充耗材

執行時間點	更換或填充時間點
當控制面板螢幕上顯示墨水存量不足警告、且剩餘墨水存量低於 70 mm 時	晶片單元及墨水補充包 ↗ 第77頁 “晶片單元更換及墨水填充”
準備和更換訊息顯示在控制面板螢幕上時	廢墨桶 ↗ 第82頁 “處理廢墨”
<input type="checkbox"/> 完成清潔後，列印成品仍模糊不清、出現髒汙或遺漏情形 <input type="checkbox"/> 墨水附著在刷具清潔器背面上的集墨器時 <input type="checkbox"/> 刷具磨損或品質下降時	<input type="checkbox"/> 刷具清潔器、刷具 務必同時更換刷具清潔器及刷具。 ↗ 第83頁 “更換刷具清潔器及刷具”
固定板變形或損壞時。	材料固定板 ↗ 第86頁 “更換滑動式材料固定板”

其他維護

執行時間點	類型
每週一次	攪拌碳黑色墨水 ↗ 第89頁 “攪拌碳黑色墨水”
<input type="checkbox"/> 檢查噴嘴是否阻塞時 <input type="checkbox"/> 檢查阻塞的顏色時 <input type="checkbox"/> 出現水平細紋或色調不均 (條紋)。	列印檢查表單，並檢查哪個顏色的噴嘴發生遺漏。 ↗ 第90頁 “檢查阻塞的噴嘴” 如果沒有任何噴嘴阻塞，請參閱「解決問題的方法」及「出現水平細紋或色調不均 (條紋)」，以尋找其他解決方法。 ↗ 第114頁 “水平線條或顏色不均的條紋 (細紋)”
檢查阻塞的噴嘴後發現阻塞時	印字頭清潔 ↗ 第91頁 “印字頭清潔”

準備工作及注意事項

所需物品

開始清潔及更換前，請備妥下列物品。

護目鏡 (市面上有販售)

保護眼睛，避免接觸墨水及墨水清潔劑。

面罩 (市面上有販售)

保護口鼻，避免接觸墨水及墨水清潔劑。

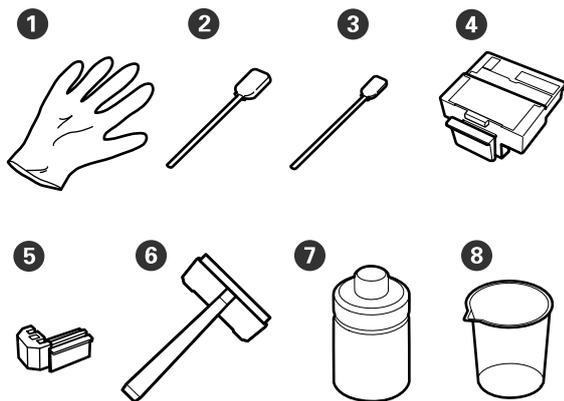
維護套件 (印表機隨附)

用於一般清潔。

下列物品隨附於套件中。

隨附的套件用完時，請購買新耗材。

 [第119頁 “選購品和耗材”](#)



①	手套	2
②	清潔棒 (寬)	25
③	清潔棒 (窄)	25
④	刷具清潔器	2
⑤	刷具	2
⑥	清潔刷具	1
⑦	墨水清潔劑	1
⑧	杯子	1

金屬或塑膠 (PP/PE) 盤 (市面上有販售)

將清潔器具、用過的耗材或墨水清潔劑裝入印表機隨附的容器時使用。

軟布、刷子 (市面上有販售)

清潔印表機內部時使用。建議使用不容易產生棉絮或靜電的物品。

維護注意事項

若要進行調整，請注意以下要點。執行維護之前，務必閱讀安全資料表。

您可前往當地的 Epson 網站下載此資料表。

注意：

- ❑ 維護期間，請穿戴防護衣物，包括護目鏡、手套及面罩。
若有墨水、廢墨或墨水清潔劑接觸到皮膚、進入眼睛或嘴巴，應立即採取下列措施：
- ❑ 若液體附著於皮膚表面，請用大量肥皂水沖洗。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，應儘速就醫。
- ❑ 若誤飲液體，請勿強制催吐，應儘速就醫。如果嘗試催吐，嘔吐物可能進入氣管而造成危險。
- ❑ 請將墨水補充包、廢墨或墨水清潔劑放在孩童無法取得之處。
- ❑ 執行維護後，請徹底清洗雙手並漱口。

- ❑ 進行前請取出印表機內的材料。
- ❑ 請勿使用清潔棒耗材以外的物品。
未能遵守此注意事項，可能導致印表機損壞或故障，或降低列印品質。
- ❑ 請勿使用除所附的清潔棒或清潔棒耗材以外的其他物品。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。
- ❑ 請勿碰觸清潔棒的末端。手上分泌的油脂可能對印字頭造成損壞。
- ❑ 勿讓酒精或水接觸到護蓋或噴嘴表面。如果水或酒精沾到噴嘴表面、護蓋或刷具，可能會損壞印表機。

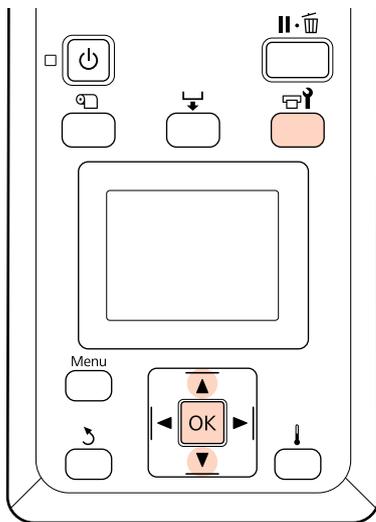
- 在開始工作前，請碰觸金屬物體以釋放靜電。

移動印字頭

本單元說明如何移動印字頭以進行零件清潔。

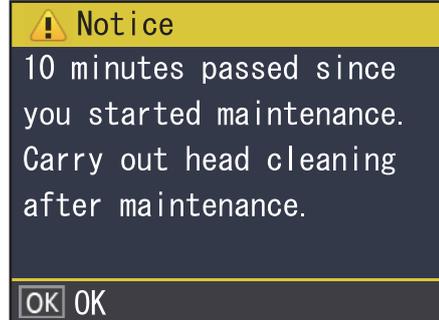
重要資訊：
移動印字頭時，務必遵照下列步驟。手動移動印字頭可能造成故障。

下列設定中所使用的按鍵



- 1 確認印表機有開啓並按下 。
即顯示 Maintenance 選單。
- 2 使用 ▼/▲ 鍵選擇 [Head Maintenance]，然後按下 OK 鍵。
印字頭會移至清潔位置。

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



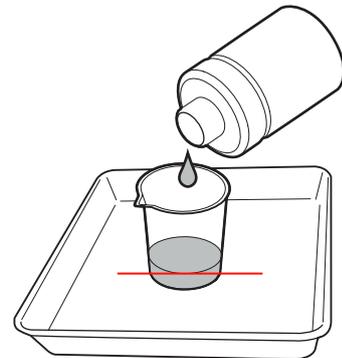
使用墨水清潔劑

墨水清潔劑僅限用於清潔印字頭與護蓋周圍區域。在印表機的其他零件上使用墨水清潔劑，可能對產品造成損壞。

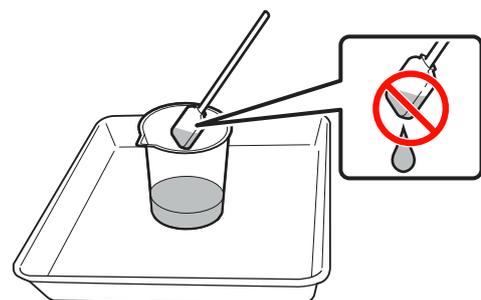
在開始此程序前，務必先閱讀以下說明：

第69頁 “維護注意事項”

- 1 把維護套件所附的杯子放在盤子上，將大約 10 ml 的墨水清潔劑倒入杯子中。



- 2 使用墨水清潔劑沾濕清潔棒。
請勿讓墨水清潔劑從清潔棒滴下。



! 重要資訊：

- ❑ 在每個步驟使用墨水清潔劑沖洗清潔棒。
- ❑ 請勿重複使用墨水清潔劑。
- ❑ 用過的墨水清潔劑及清潔棒皆屬於工業廢棄物。請比照廢墨水的方式妥善處置。
- 🔗 第92頁 “廢耗材的處置”
- ❑ 請將墨水清潔劑存放在不受陽光直射的室溫環境。
- ❑ 使用墨水清潔劑後，務必關上護蓋。

清潔

清潔印字頭周圍

檢查印字頭周圍區域，並依下述說明清除任何墨水、棉絮或灰塵。

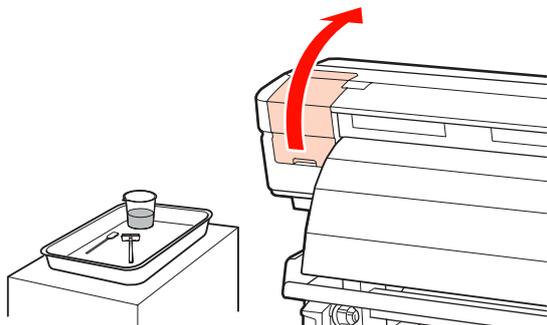
在開始此程序前，務必先閱讀以下說明：

🔗 第69頁 “維護注意事項”

- 1 調整印字頭的位置以進行維護。

🔗 第70頁 “移動印字頭”

- 2 印字頭移至印表機的左側後，打開左側護蓋。



- 3 使用墨水清潔劑沾濕清潔棒 (寬)。

使用新的清潔棒和墨水清潔劑。

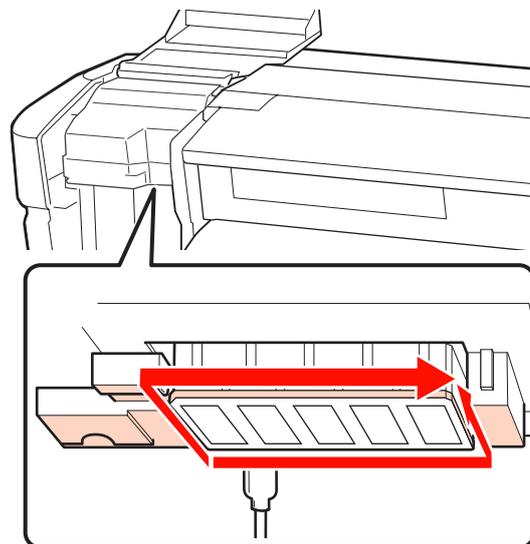
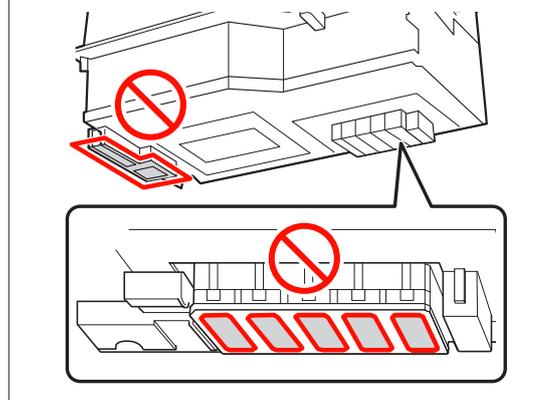
🔗 第70頁 “使用墨水清潔劑”

4

從以下  所示的部分，擦去任何附著的墨水、棉絮及灰塵。

! 重要資訊：

請勿碰觸以下框起的部分，否則可能影響列印品質。



墨水容易附著在箭頭所示的區域，因此務必擦去任何發現到的墨水。

如果沾附任何棉絮或灰塵，請使用清潔棒的尖端鉤住。

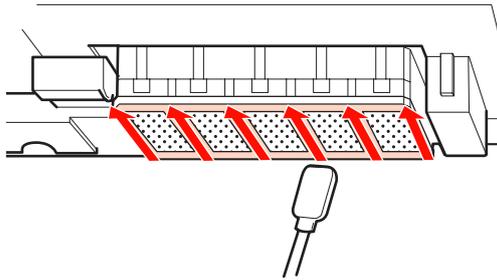
5

在箭頭所示的區域塗抹墨水清潔劑，以溶解附著的墨水髒汙。

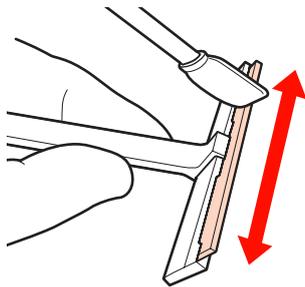
! 重要資訊：

塗抹墨水清潔劑時，請勿用力按壓噴嘴 (以下  所示的部位)。此外，請單向移動清潔棒，切勿來回移動。

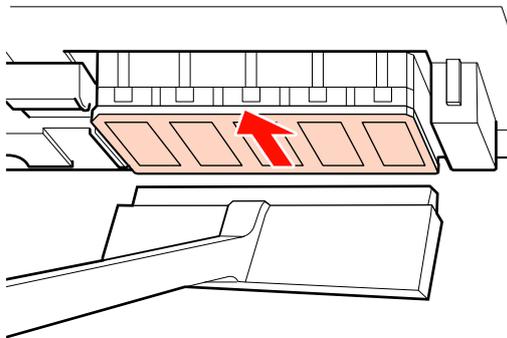
維護



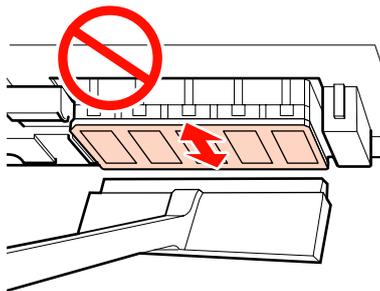
6 使用墨水清潔劑將清潔棒 (寬) 沾濕，接著擦去刷具刮板正面、背面及側邊的任何灰塵及髒汙。



7 將清潔刷具由內往外方向移動一次，擦去印字頭表面墨水髒汙等異物。



! **重要資訊：**
請勿來回移動清潔刷具。
否則可能損壞印字頭。

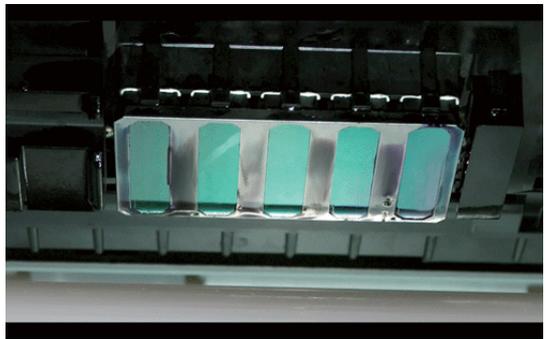


清潔前



清潔後

乾掉及附著的墨水、棉絮及灰塵已徹底清除。



如有殘留的墨水、棉絮或灰塵，請重複步驟 6 和 7。

! **重要資訊：**
如果在印字頭表面乾燥時擦去髒汙，印字頭可能損壞。如果表面乾燥，請回到步驟 5 以塗抹墨水清潔劑。

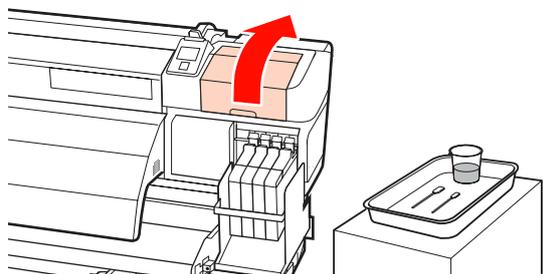
8 清除清潔刷具上的髒汙，再將其存放在不會接觸到灰塵並遠離陽光直射的地方。

9 闔上左側護蓋。

接著，清潔刷具及接合點。

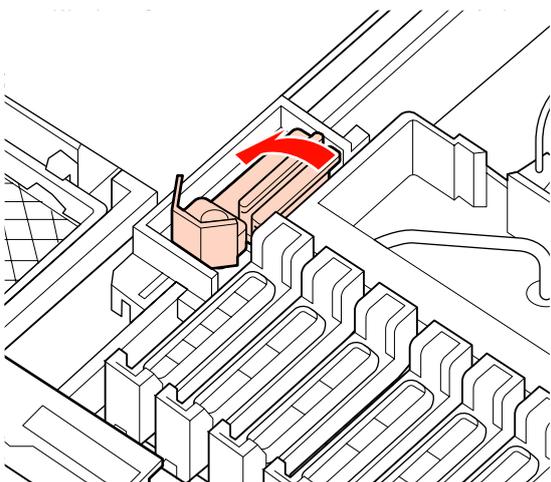
清潔刷具及接合點

- 1 打開右側護蓋。



- 2 取下刷具。

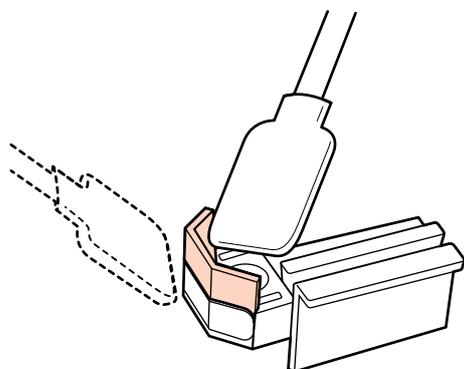
用手抓住接合點旁的刷具，將它向左扳動並拆下。



- 3 使用墨水清潔劑沾濕新的清潔棒(寬)。

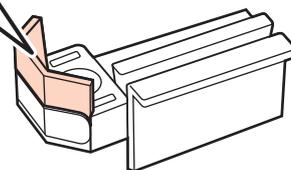
 第70頁 “使用墨水清潔劑”

- 4 使用清潔棒(寬)清潔刷具的正面及背面。

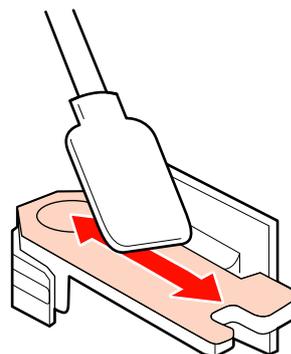


如果刷具零件分離或損壞，建議您更換新的零件。

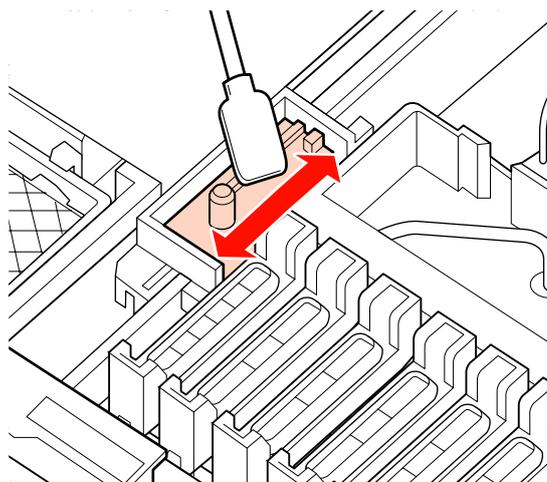
 第83頁 “更換刷具清潔器及刷具”



- 5 使用清潔棒(寬)清潔刷具底部。



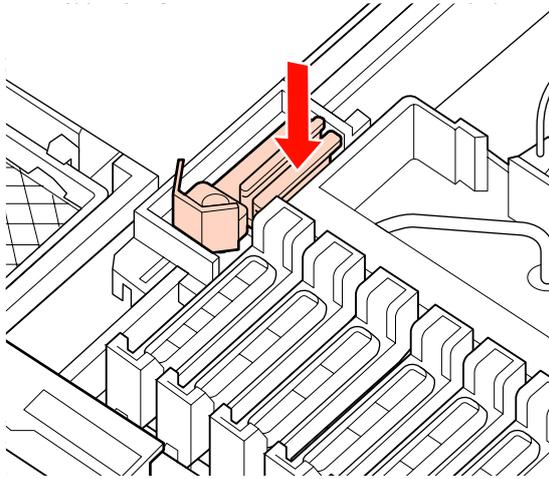
- 6 使用清潔棒(寬)清潔接合點。



維護

7 清潔完畢時，將刷具裝回。

放置於接合點上，然後向下壓，直到您聽到喀擦聲。



接著清潔護蓋。

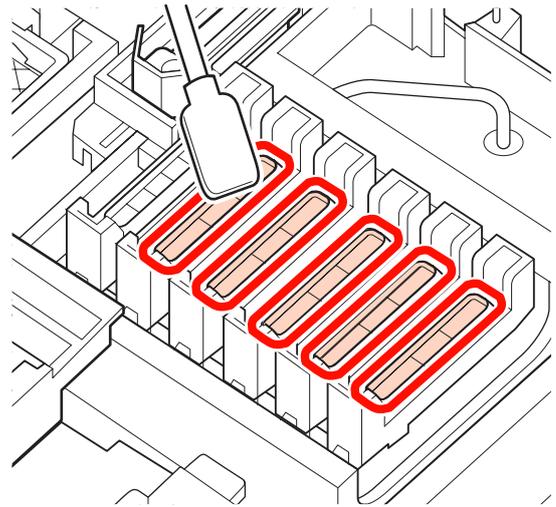
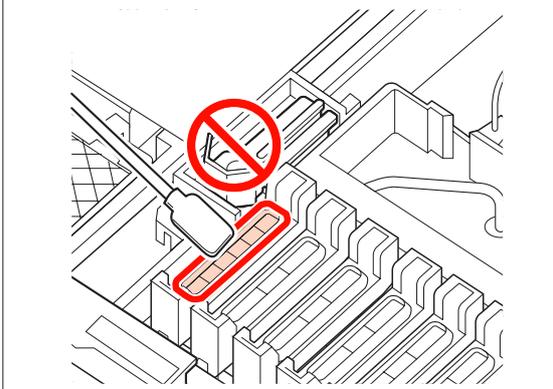
清潔護蓋

1 使用墨水清潔劑沾濕新的清潔棒 (窄)。

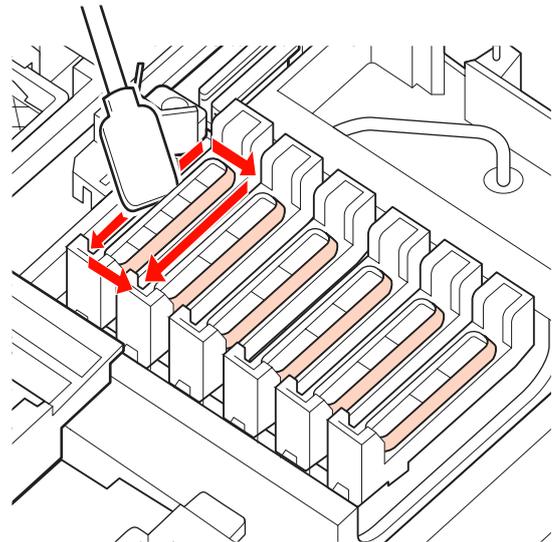
 [第70頁 “使用墨水清潔劑”](#)

2 垂直握住清潔棒 (窄)，擦去防乾燥護蓋內側附著的任何墨水。

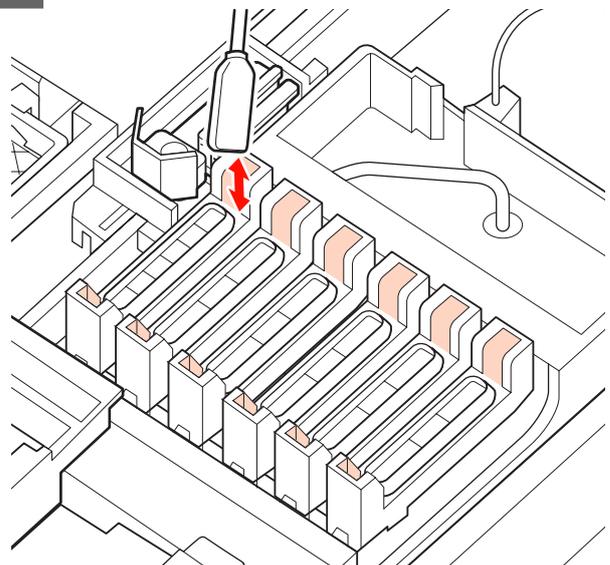
! 重要資訊：
請勿碰觸抽吸護蓋的內側，零件可能會變形，而無法繼續正確地執行護蓋功能。



3 垂直握住清潔棒 (窄)，擦拭所有護蓋的外部區域。



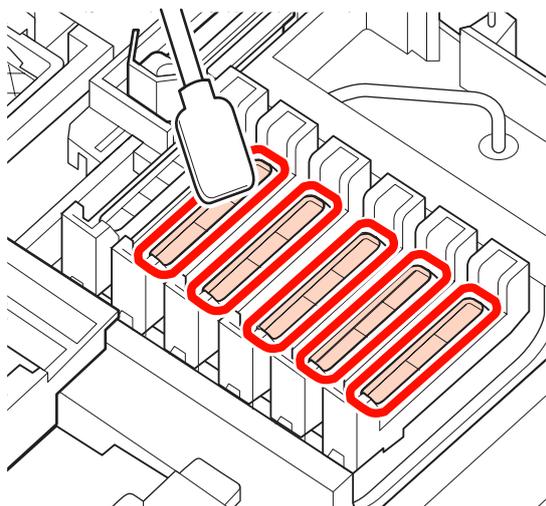
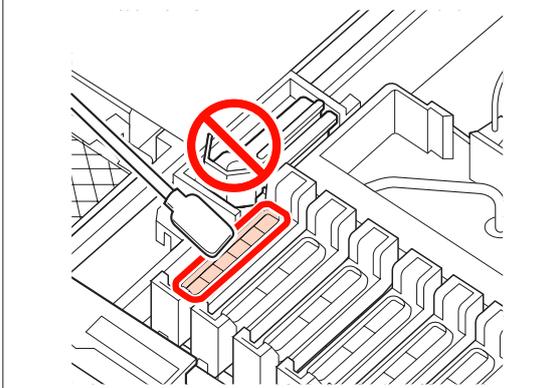
4 擦去引導部位附著的墨水。



- 5** 垂直握住清潔棒，擦去防乾燥護蓋內側附著的任何墨水清潔劑。

! **重要資訊：**

請勿碰觸抽吸護蓋的內側，零件可能會變形，而無法繼續正確地執行護蓋功能。



- 6** 清潔完畢後，闔上右側護蓋，並按兩下 OK 鍵。

當印字頭返回正常位置時，選單將會關閉。

若要繼續列印，請執行 [Nozzle Check]。

[第90頁 “檢查阻塞的噴嘴”](#)

丟棄用過的清潔棒和墨水清潔劑 [第92頁 “廢耗材的處置”](#)

清潔壓盤、壓紙滾輪及材料固定板

材料上的墨水、紙屑及棉絮會聚積在壓盤、壓紙滾輪及材料固定板。這些表面上的墨水可能轉印至材料。請徹底清潔乾淨。

! **注意：**

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

! **重要資訊：**

清潔壓盤、高壓壓紙滾輪及材料固定板時，請勿使用墨水清潔劑。

在開始此程序前，務必先閱讀以下說明：

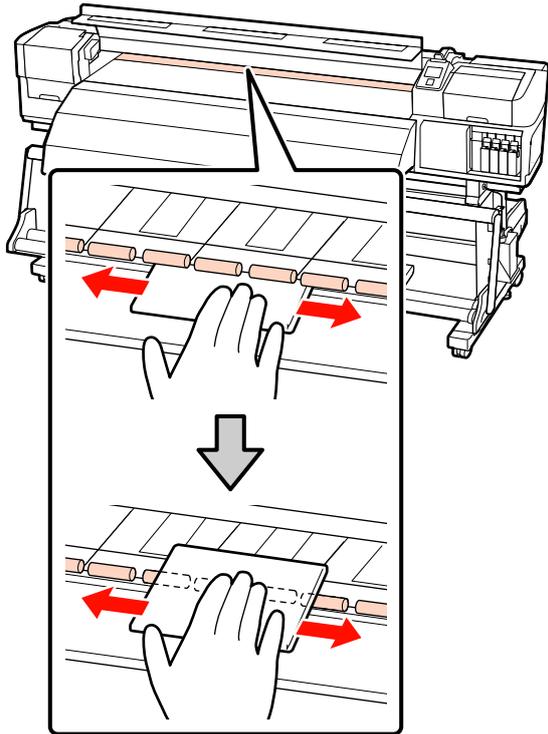
[第69頁 “維護注意事項”](#)

- 1** 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。
- 2** 使印表機靜置一段時間。
- 3** 打開前蓋。
- 4** 拉起材料調整桿。
- 5** 使用乾的軟布清除壓紙滾輪上的髒汙。

將乾布穿過壓紙滾輪與壓盤之間，並超過壓紙滾輪的上部，然後擦拭該區域。

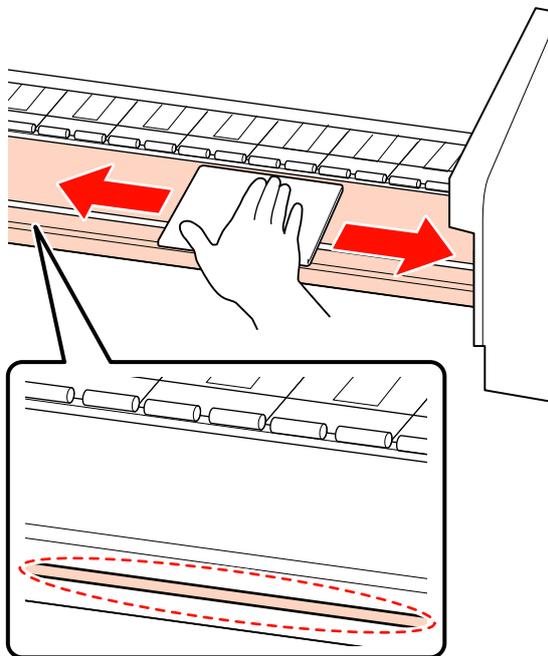
! **重要資訊：**

擦拭時，請勿用力按壓滾輪。這可能拆卸滾輪。



6 將刷子或軟布用水浸濕並確實擰乾，然後擦去壓盤上的棉絮、灰塵及附著墨水。

仔細清除壓盤溝槽上黏附的棉絮及灰塵。



7 使用用水浸濕的軟布，擦拭材料固定板。

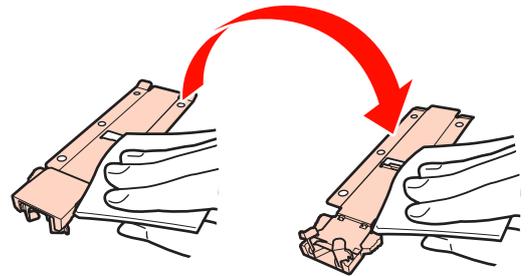
滑動式材料固定板

一般而言，請直接擦去附著在表面上的任何棉絮及灰塵，不必拆下材料固定板。

當使用含有黏膠的材料，或墨水附著至材料固定板的表面時，請拆下固定板並擦去正面和背面的髒汙。

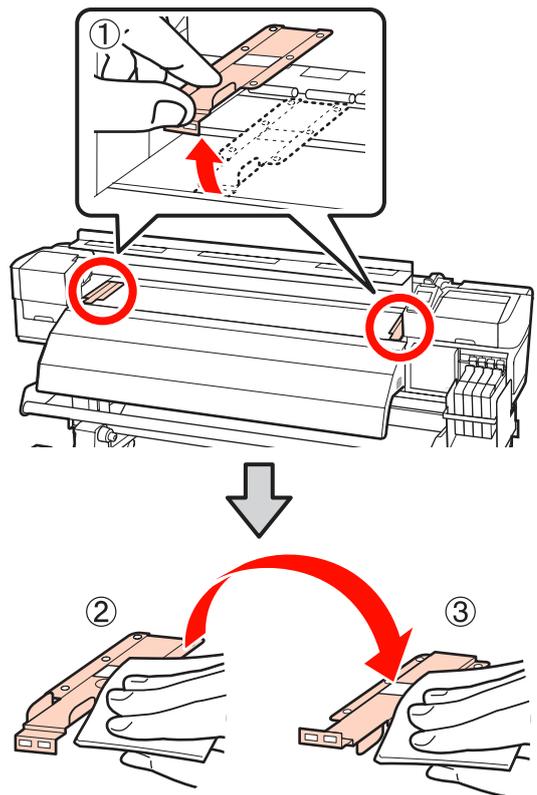
清除髒汙後，務必將固定板裝回原位。

拆下及安裝材料固定板 [第86頁](#) “更換滑動式材料固定板”



插入式材料固定板

清除材料固定板及刷具正面與背面的髒汙。



8 清潔後，闔上前蓋。

更換及填充耗材

晶片單元更換及墨水填充

晶片單元更換及墨水填充的時間

若控制面板上顯示 [Check Ink Levels] 訊息，必須盡快更換晶片單元。請盡快取得合適顏色的墨水補充包。

即使只需要更換一個顏色的晶片單元，您也無法進行列印。如果在列印工作期間顯示 [Check Ink Levels] 訊息，您可直接更換晶片單元及填充墨水，而不中斷列印工作。

相容於本印表機的墨水補充包  [第119頁 “選購品和耗材”](#)

重要資訊：

本印表機具有剩餘墨水警告系統。請遵照以下更換及墨水填充程序，正確更換晶片單元及填充墨水。

此系統不會直接偵測大容量墨水槽內的墨水存量，墨水存量會根據墨水使用情況進行估算並顯示訊息。為維持本系統的準確度，一旦剩餘墨水離大容量墨水槽底部 70 mm 以下時，應盡快更換晶片單元並填充墨水。

更換及墨水填充程序

填充方式根據墨水類型而定。請使用符合墨水類型的填充方式。

執行操作前，請檢查「安全資料表」及下列說明。

您可前往當地的 Epson 網站下載此資料表。

注意：

- ❑ 請將墨水補充包放在孩童無法取得之處。
- ❑ 維護期間，請穿戴防護衣物，包括護目鏡、手套及面罩。
萬一墨水接觸皮膚、滴入眼睛或滲入嘴巴，應採取下列措施：
- ❑ 若液體附著於皮膚表面，請用大量肥皂水沖洗。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，應儘速就醫。
- ❑ 若誤飲液體，請勿強制催吐，應儘速就醫。如果嘗試催吐，嘔吐物可能進入氣管而造成危險。
- ❑ 填充墨水時，請注意以下各點。
- ❑ 請輕輕撕開墨水補充包出墨孔。
如果太快剪開噴嘴，墨水可能會濺出。
- ❑ 請勿用擠壓方式打開墨水補充包。墨水可能會濺出。
- ❑ 將墨水補充包倒入大容量墨水槽時，請輕輕傾斜。

重要資訊：

- ❑ Epson 建議您使用 Epson 原廠墨水補充包。

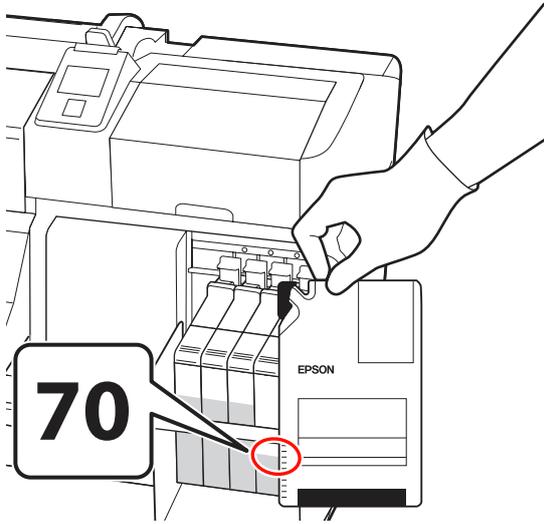
Epson 不保證非原廠墨水之品質或可靠度。若使用非 Epson 原廠墨水所導致機器受損或問題，本公司將不提供免費保固服務。並且在某些情況下，可能會造成印表機的性能不穩定。

印表機可能無法顯示非原廠晶片單元狀態的資訊，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。
- ❑ 若使用非本手冊所述的 Epson 原廠墨水，可能會損壞印表機，且不在 Epson 的保固範圍內。
 [第119頁 “選購品和耗材”](#)
- ❑ 請勿在大容量墨水槽上放置物品，或使大容量墨水槽受到強烈撞擊。大容量墨水槽可能會分離。

請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。

維護

- 1** 若控制面板螢幕上顯示 **[Check Ink Levels]** 訊息，請透過墨水補充包上的刻度查看大容量墨水槽的墨水存量。



如果墨水存量距離大容量墨水槽底部超過 **70 mm**：

建議您繼續使用印表機，直到墨水存量距離大容量墨水槽底部剩下 70 mm，再將新墨水補充包內的所有墨水填充至大容量墨水槽。

如果墨水存量達到 **70 mm** 或更低：
繼續步驟 2。

! **重要資訊：**

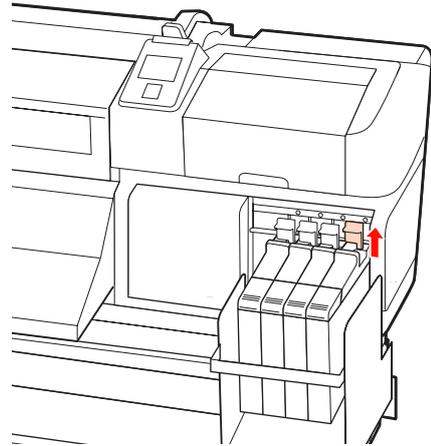
當剩餘墨水離大容量墨水槽底部 70 mm 以上並顯示 **[Refill Ink Tank]** 訊息時，表示需要更換大容量墨水槽。建議您在此時更換大容量墨水槽。更換及維修服務需酌收費用。

在更換及維修期間，大容量墨水槽內的墨水會丟棄。此為必要的程序，因為大容量墨水槽內與墨水混合的微小髒汙、灰塵及其他異物，可能導致大容量墨水槽發生故障。

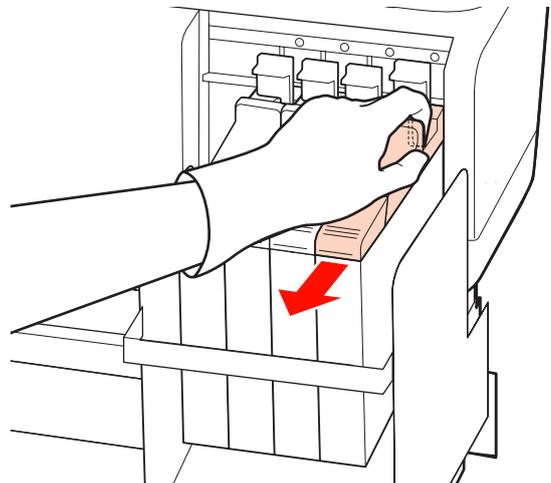
大容量墨水槽更換間隔視使用環境及狀況而定。

請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。

- 2** 拉起您要更換之晶片單元的滑架固定桿。



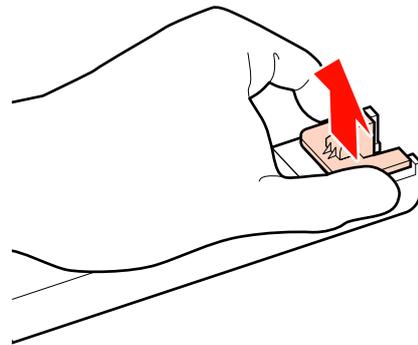
- 3** 將手指插入滑架上方的凹處，然後直接拉出。



! **重要資訊：**

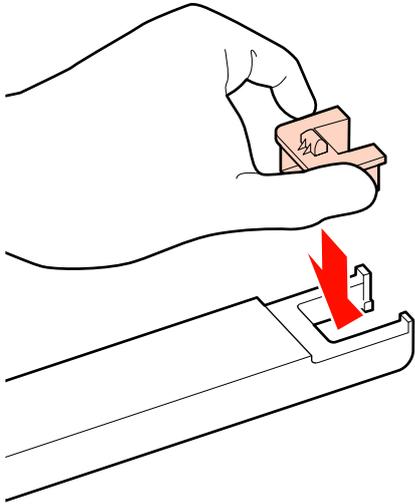
請勿讓滑架傾斜。晶片單元掉落可能造成損壞。

- 4** 從滑架取出晶片單元。

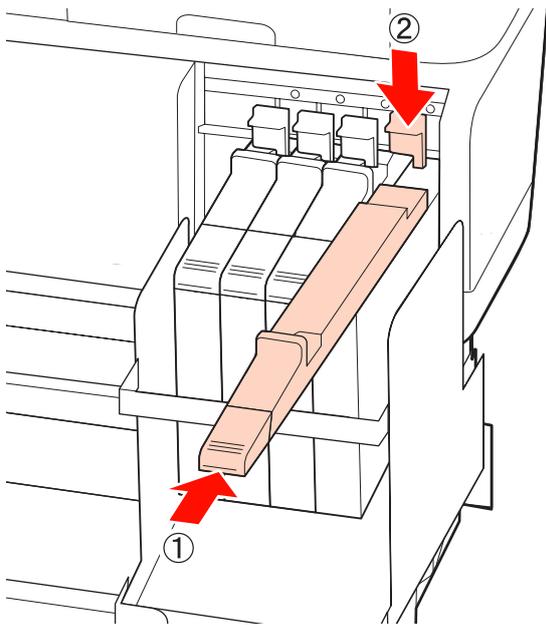


維護

- 5** 將新墨水補充包所附的晶片單元安裝至滑架。
安裝時，檢查以確認滑架標籤的顏色配對晶片單元標籤的顏色。



- 6** 抓住滑架橫桿並插入，然後放下固定桿。

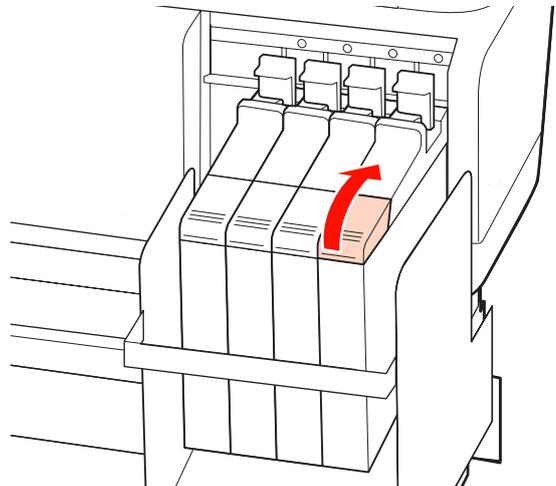


! 重要資訊：
請勿過於用力推入滑架。未能遵守此注意事項，可能導致印表機損壞。

- 7** 將新的墨水補充包在 5 秒鐘內橫向搖晃 15 次，左右搖動的範圍約為 5 公分，如下圖所示。



- 8** 打開滑架墨水入口護蓋。

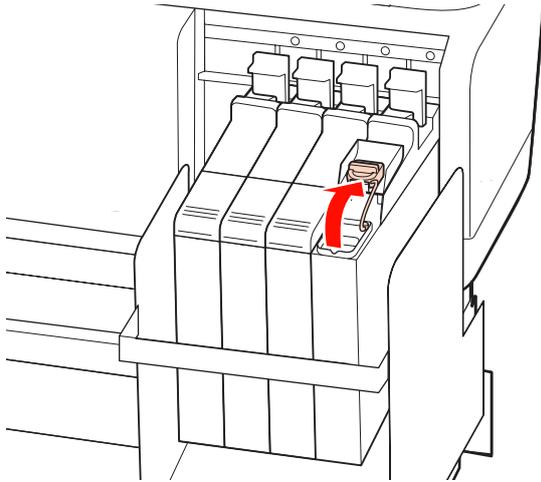


- 9** 取下大容量墨水槽的墨水入口護蓋。

墨水入口護蓋的取下方式須視目前填充的墨水類型而定。

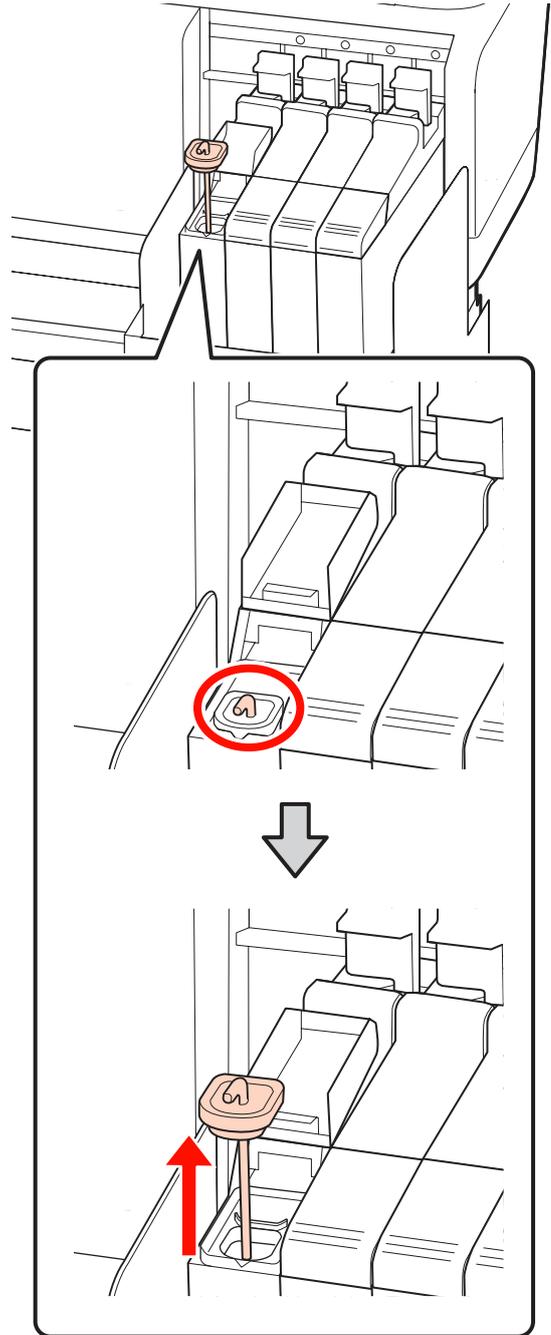
! 重要資訊：
慢慢取下墨水入口護蓋。如果太快取下護蓋，墨水可能會濺出。

碳黑色墨水除外



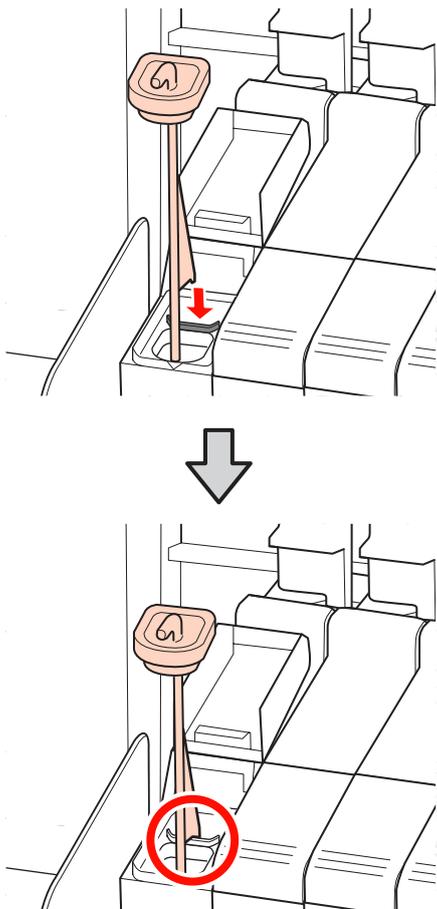
碳黑色墨水

- (1) 按壓圖例中圈起區域所示的零件，以取下墨水入口護蓋。如果使用其他零件取下墨水入口護蓋，可能會附著到墨水。

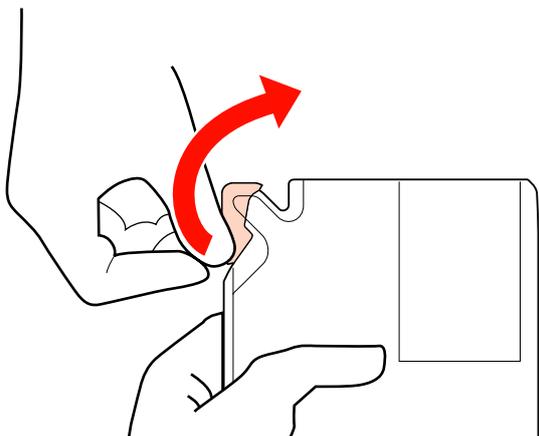


- (2) 將攪拌棒掛在大容量墨水槽的突出部位。

維護



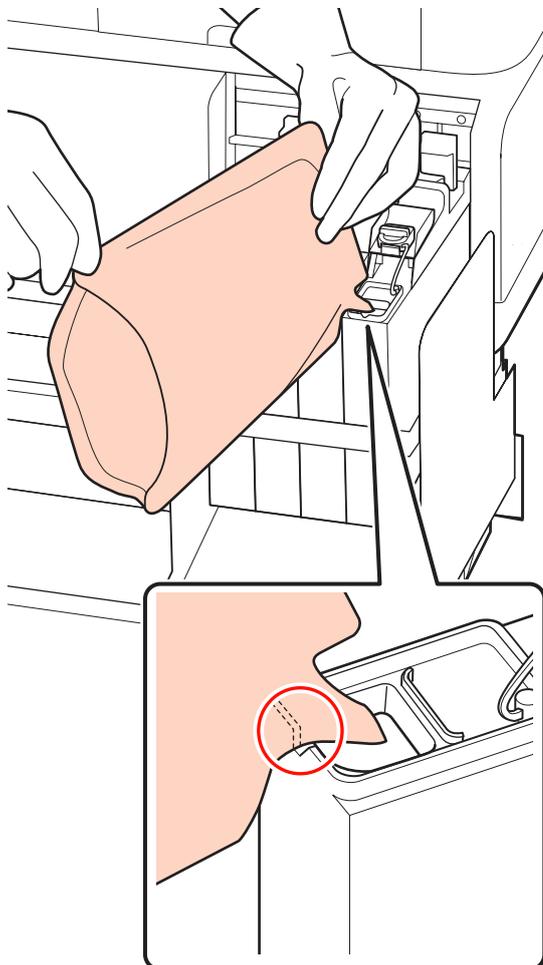
10 撕開墨水補充包出墨孔。



11

將墨水補充包的墨水填充至大容量墨水槽。

將墨水補充包的出墨孔插入大容量墨水槽的墨水入口溝槽，然後慢慢傾斜以倒出墨水。



! 重要資訊：

請倒出墨水補充包內的所有墨水，不要保留任何墨水。

請勿使用單一墨水補充包內的墨水填充不同的大容量墨水槽。

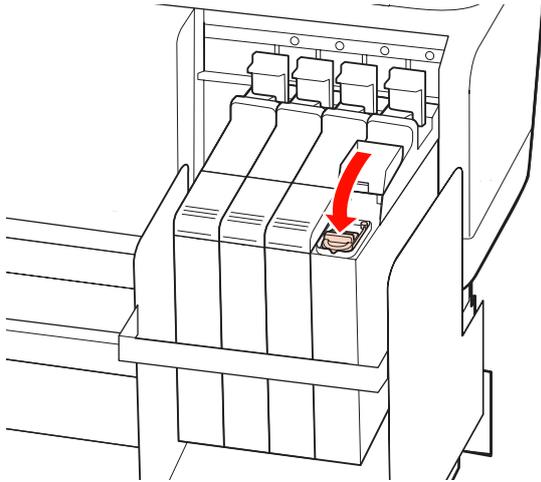
這可能造成剩餘墨水警告系統的訊息無法正常顯示。

12

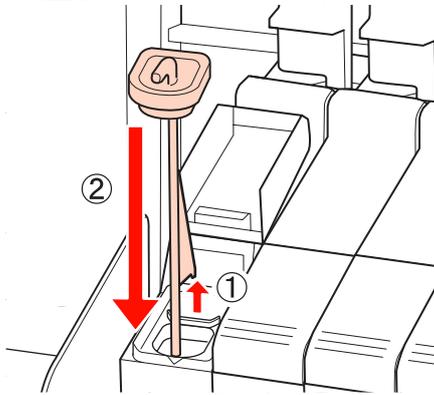
將墨水入口護蓋裝回大容量墨水槽。

墨水入口護蓋的安裝方式須視目前填充的墨水類型而定。

碳黑色墨水除外



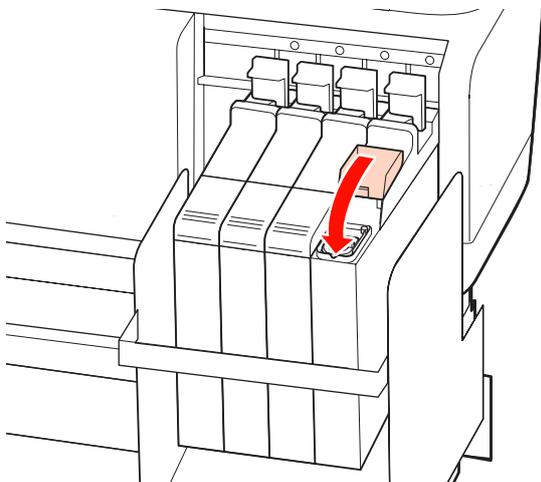
碳黑色墨水



重要資訊：
將墨水入口護蓋確實往下壓，確保沒有分離。如果拉出時滑架接觸到墨水入口護蓋，護蓋可能會受損。

13

闔上滑架墨水入口護蓋。



處理廢墨

當控制面板顯示下列訊息時，務必更換廢墨桶。

- ❑ Prepare empty waste ink bottle.
- ❑ Replace waste ink bottle and press OK.

將廢墨留在廢墨桶內以便處理；請勿轉換至其他容器。

重要資訊：
正在清潔印字頭或執行列印操作時，切勿取出廢墨桶。未能遵守此注意事項，可能導致廢墨漏出。

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。若依照訊息指示並更換廢墨桶，廢墨計數器會自動歸零。

若在出現訊息提示之前更換廢墨桶，請在更換後執行 Maintenance 選單中的 Waste Ink Counter 選項。

[第106頁 “Maintenance 選單”](#)

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

更換廢墨桶

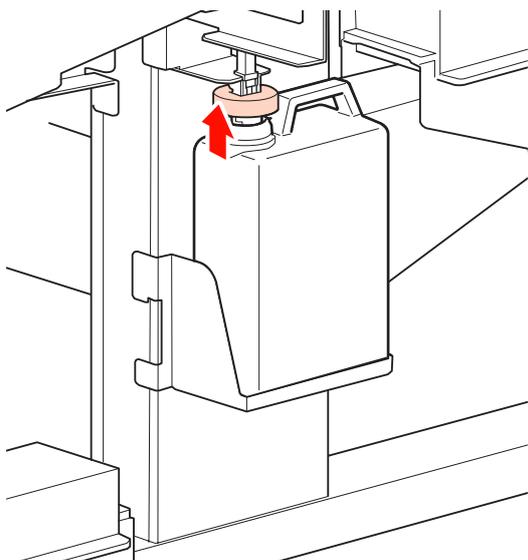
請依照下列程序更換零件。

在開始此程序前，務必先閱讀以下說明：

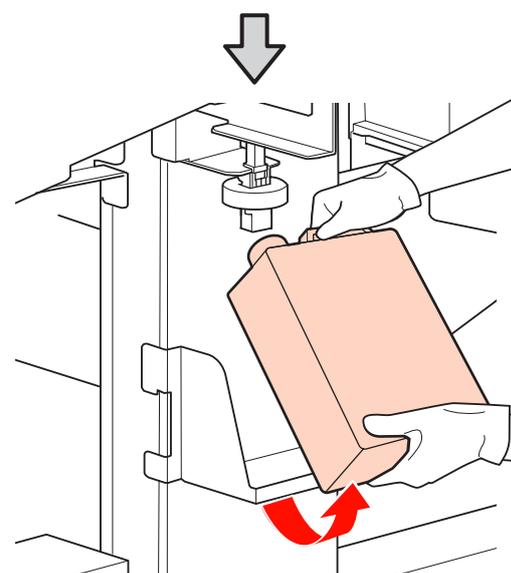
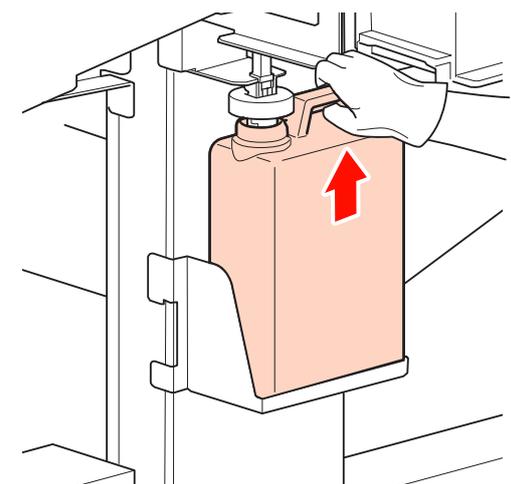
[第69頁 “維護注意事項”](#)

維護

1 掀起擋板。



2 從廢墨桶固定器取下廢墨桶。



附註：

如果擋板背面出現髒汙，請擦拭乾淨。

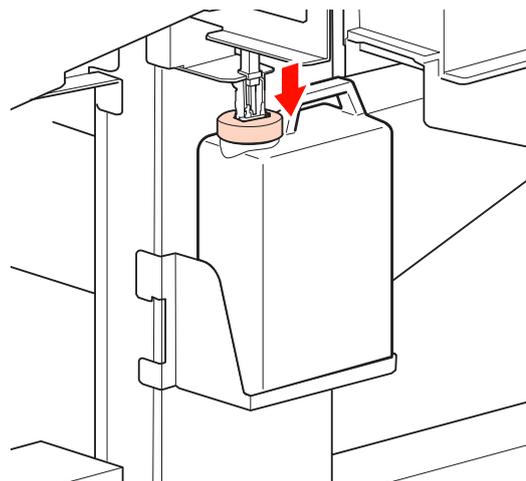
3 將廢墨導管插入新廢墨桶的開口，然後將廢墨桶置於固定器。

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，您將會需要廢墨桶的蓋子。請將蓋子放在安全的地方，不要隨手扔掉。

4 降低擋板。



重要資訊：

確認擋板緊靠廢墨桶的開口。如有間隙，廢墨可能濺出而弄髒周圍區域。

5 按下 OK 鍵。

6 再次檢查，確認有正確裝入新的廢墨桶，然後按下 OK 鍵重置廢墨計數器。

 [第92頁 “廢耗材的處置”](#)

更換刷具清潔器及刷具

如果執行印字頭清潔多次或執行清潔後噴嘴仍阻塞，可能是刷具或刷具清潔器磨損或品質下降。若有下列情況，請更換刷具清潔器和刷具。

維護

- ❑ 刷具：使用無塵布擦去髒汙後，刷具邊緣還是很粗糙。或者，刷具出現裂痕。
- ❑ 刷具清潔器：墨水薄膜附著在吸墨部位的背面。

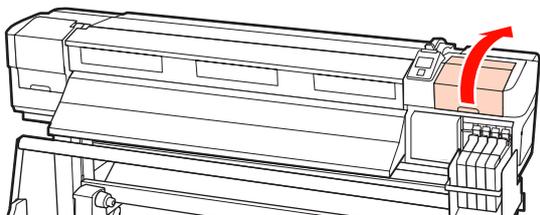


請依照下列程序更換零件。

在開始此程序前，務必先閱讀以下說明：

 [第69頁 “維護注意事項”](#)

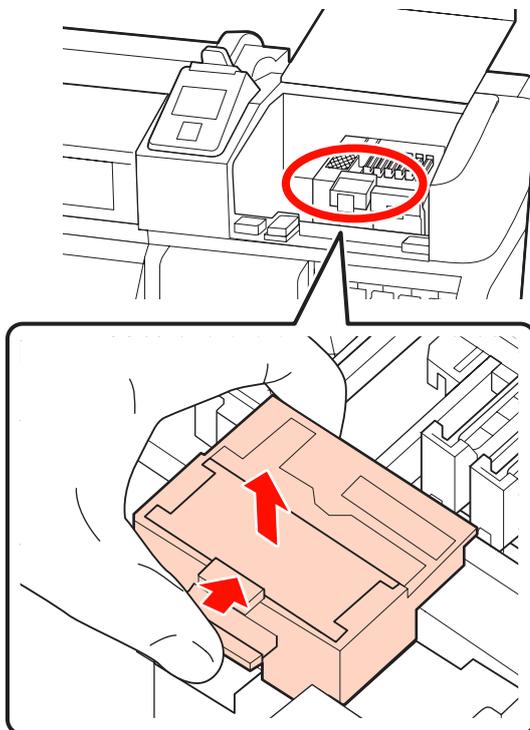
- 1 調整印字頭的位置以進行維護。
 [第70頁 “移動印字頭”](#)
- 2 印字頭移至印表機的左側後，打開右側護蓋。



3

取下刷具清潔器。

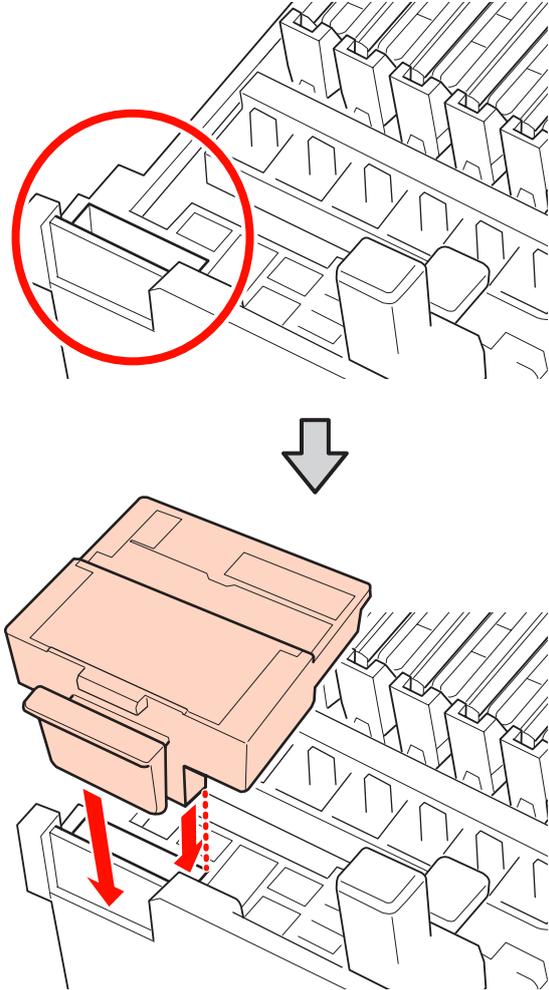
依下圖所示抓住清潔器，然後從印表機取出。



維護

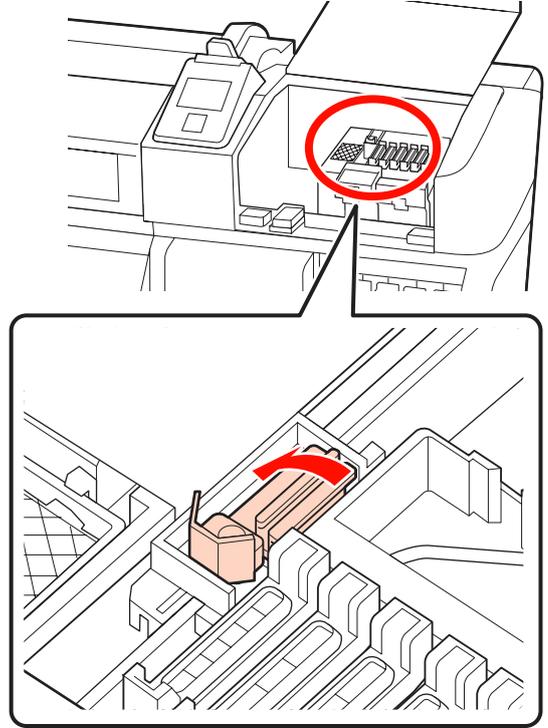
4 插入新的刷具清潔器。

放置於接合點上，然後向下壓，直到您聽到喀際聲。



5 取下刷具。

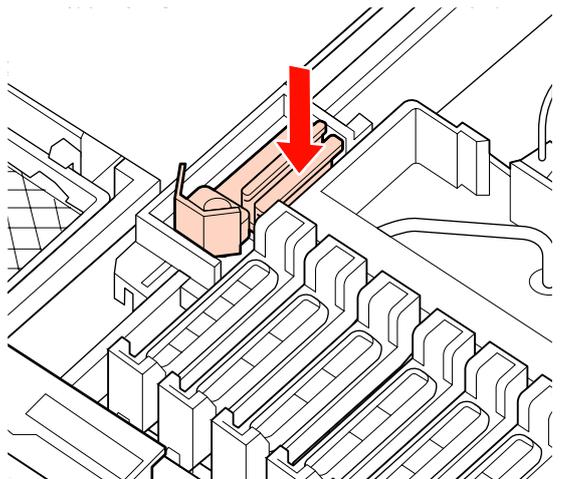
用手抓住接合點旁的刷具，將它向左扳動並拆下。



6 插入新的刷具。

取下刷具刷動零件上的護蓋。

放置於接合點上，然後向下壓，直到您聽到喀際聲。



7 闔上護蓋，再關閉設定選單。

若按一下 OK 鍵，刷具會移至內側。若再次按下 OK 鍵，印字頭會返回正常位置且選單會關閉。

舊刷具及刷具清潔器的棄置

 [第92頁 “廢耗材的處置”](#)

更換滑動式材料固定板

當印表機隨附的材料固定板發生變形或損壞時，務必更換新的材料固定板。

印表機可用的材料固定板

 [第119頁 “選購品和耗材”](#)

重要資訊：

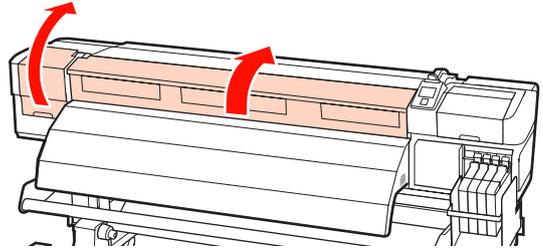
- ❑ 如果繼續使用變形或損壞的材料固定板，可能會損壞印字頭。
- ❑ 更換插入式材料固定板時，請使用滑動式材料固定板同時更換右側和左側固定板。

更換程序

1 取出材料，然後按下  鍵關閉印表機電源。

 [第39頁 “更換材料”](#)

2 打開左側護蓋和前蓋。



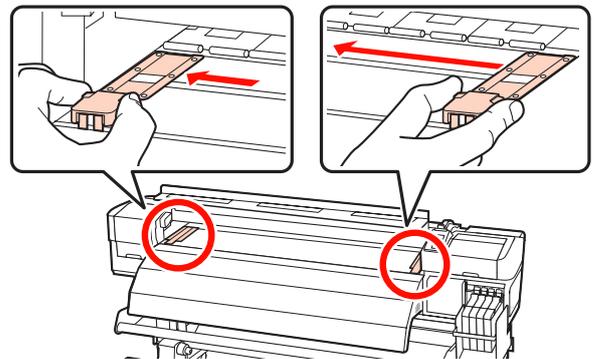
3 取出目標材料固定板。

依照上述步驟，取出滑動式材料固定板。

(1) 壓下材料固定板兩側的卡榫，將固定板移至壓盤的左側。

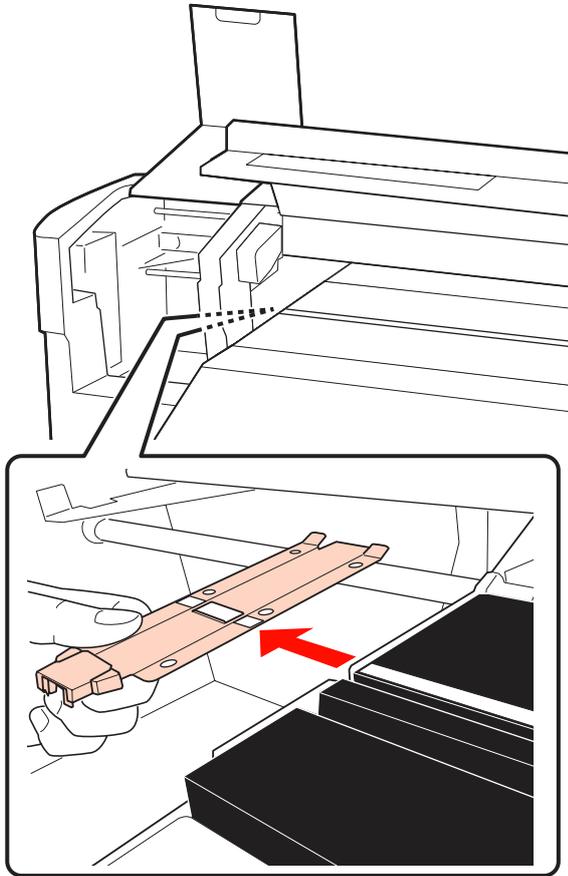
重要資訊：

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



維護

(2) 先取出左側材料固定板，再取出右側材料固定板。

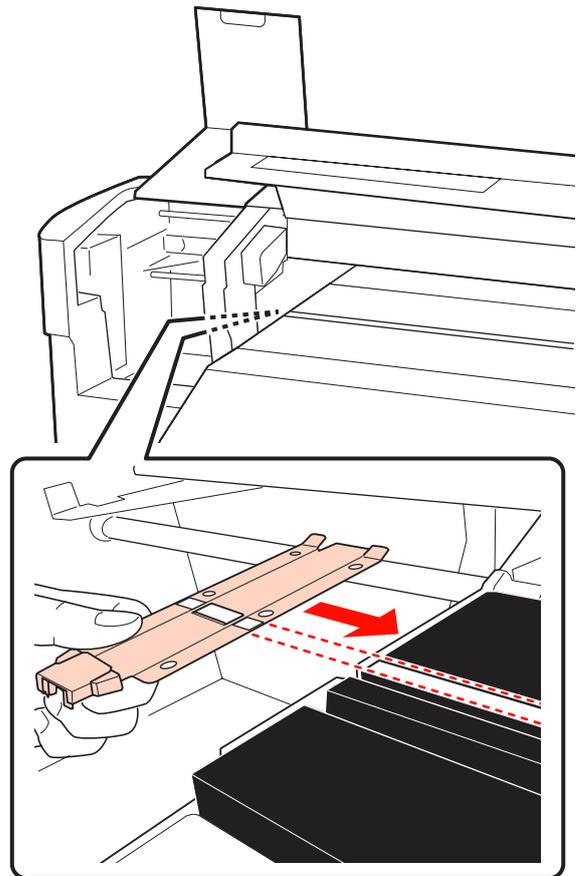


4 將新的材料固定板插入壓盤的左側。

重要資訊：
如果將材料固定板插入至右側，固定板會掉入印表機內而引起故障。

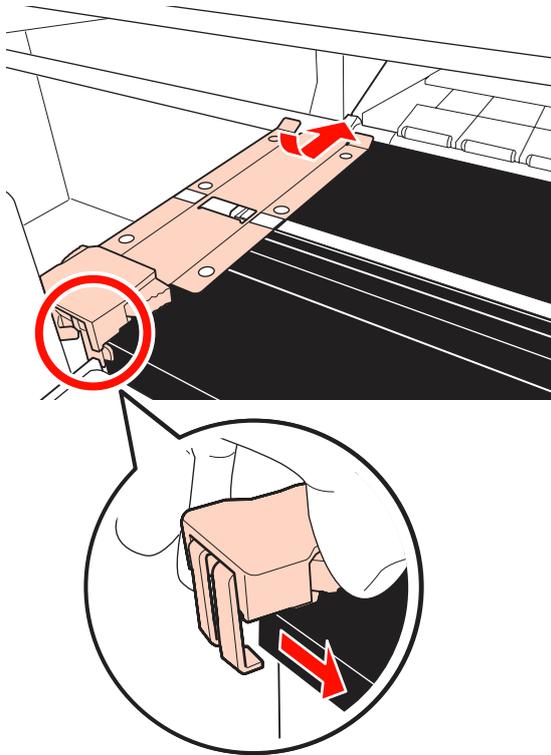
插入固定板時，請檢查以下兩點。

(1) 將壓盤和材料固定板上的白線對齊。



維護

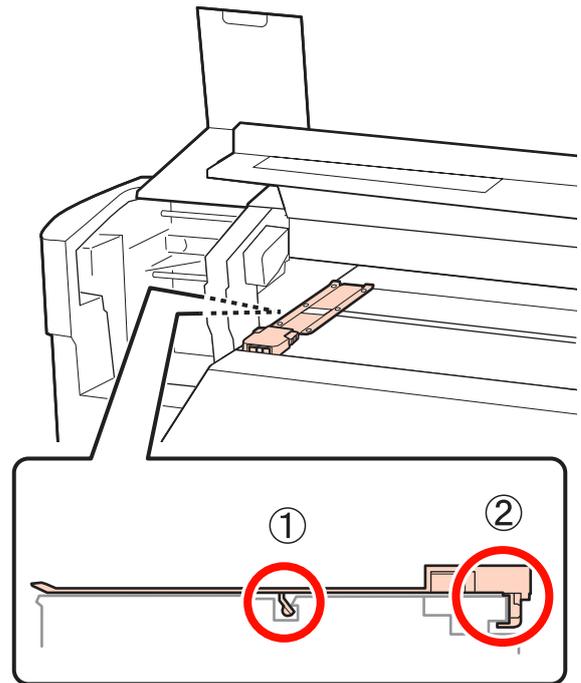
(2) 將金屬板的尖端抵住壓盤的同時，將卡榫部件固定至壓盤的前方底角。



5 確定材料固定板後方的兩個卡榫部件皆如下圖所示固定，且固定板與壓盤之間沒有任何間隙。

(1) 方孔後方的拴鎖：白線前方的溝槽

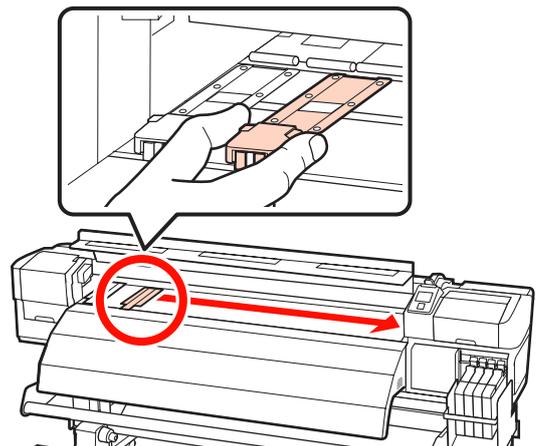
(2) 凸片後方的拴鎖：壓盤的前方底角



! 重要資訊：
如果卡榫部件沒有正確固定，請返回步驟 3 重新安裝，否則可能損壞印字頭。

6 壓下材料固定板兩側的卡榫，將兩塊固定板分別移至壓盤的左側和右側。

鬆開卡榫會固定材料固定板。



7 闔上左側護蓋和前蓋。

其他維護

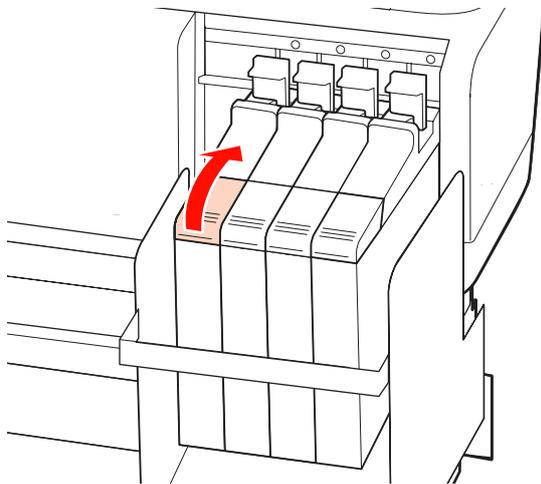
攪拌碳黑色墨水

碳黑色墨水的特性是容易發生沉澱。大容量墨水槽中的墨水需每週攪拌一次。若在發生沉澱時執行列印，列印成品可能會出現色差。

在開始此程序前，務必先閱讀以下說明：

 第69頁 “維護注意事項”

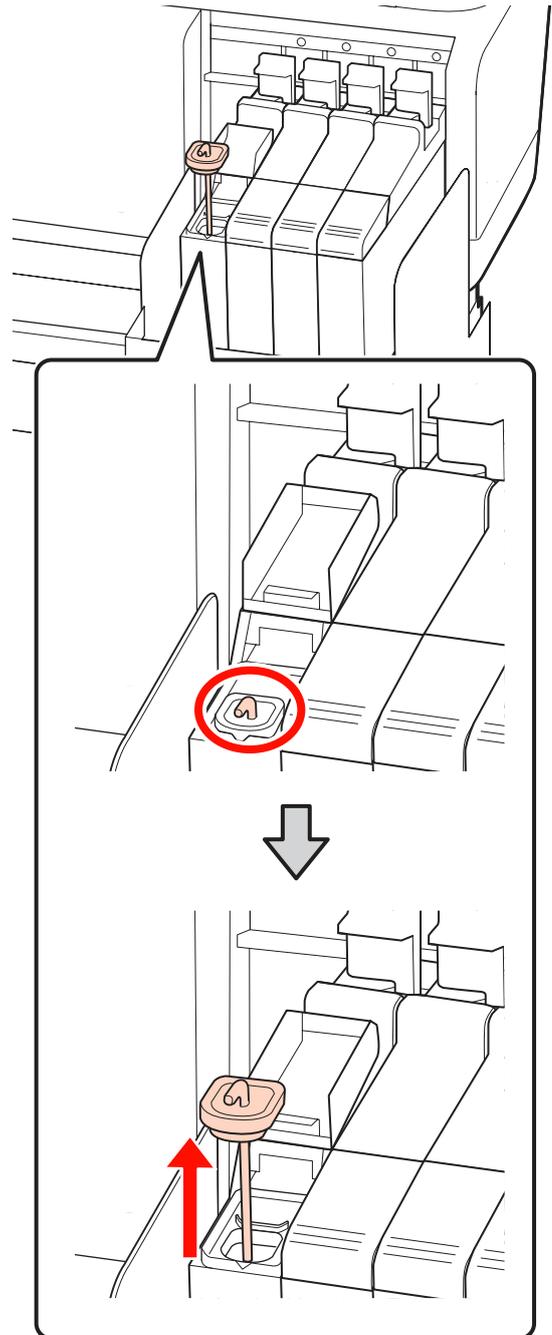
- 1 在黏貼 HDK 墨水標籤的滑架上，打開墨水入口護蓋。



- 2 取下大容量墨水槽的墨水入口護蓋。

按壓圖例中圈起區域所示的零件，以取下墨水入口護蓋。如果使用其他零件取下墨水入口護蓋，可能會附著到墨水。

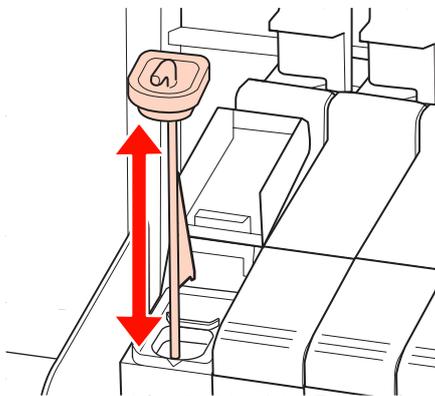
! **重要資訊：**
慢慢取下墨水入口護蓋。如果太快取下護蓋，墨水可能會濺出。



維護

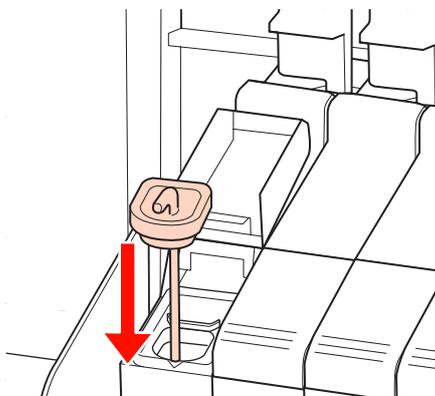
- 3** 以一秒上下移動一次攪拌棒的頻率，重複大約 15 次。

移動攪拌棒時，請讓墨水入口護蓋接觸到大容量墨水槽的邊緣，直到看見攪拌棒上的卡榫。



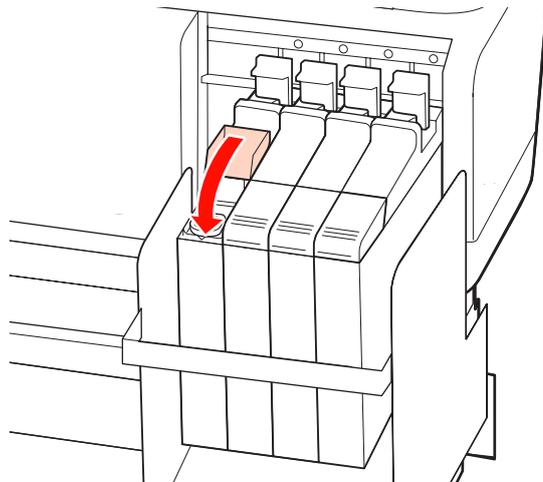
重要資訊：
慢慢移動攪拌棒。如果移動太快，墨水可能會濺出。

- 4** 將墨水入口護蓋裝回大容量墨水槽。



重要資訊：
將墨水入口護蓋確實往下壓，確保沒有分離。如果拉出時滑架接觸到墨水入口護蓋，護蓋可能會受損。

- 5** 闔上墨水入口護蓋。



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

有兩種方式可以檢查阻塞。

Print Nozzle Pattern

在指定的時間間隔，印表機會在正常列印時列印測試表單。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。

 [第104頁 “Printer Setup 選單”](#)

微針點壓電式噴嘴表單

您可視需要列印及目視檢查噴嘴表單，確認噴嘴是否阻塞。

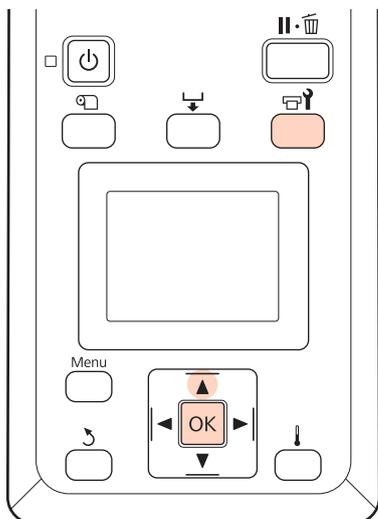
根據放入紙張的寬度，您可從已列印表單的邊界以並列方式列印表單，以節省所使用的材料數量。

- 51 至 64 inch：可從右側、中央及左側以並排方式列印最多 3 次。
- 34 至 51 inch：可從右側及左側以並排方式列印最多 2 次。

請注意，當材料寬度小於 34 且 Media Size Check 設為 Off 時，無法以並排方式進行列印。

本單元說明如何列印及檢查噴嘴表單。

下列設定中所使用的按鍵



1 確認印表機可以開始列印後，按下 鍵。

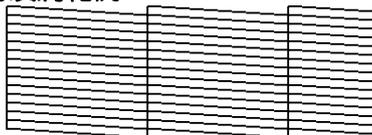
即顯示 Maintenance 選單。

2 選擇 **[Nozzle Check]**、選擇您所選擇的列印位置，然後按下 OK 鍵。

3 即列印噴嘴表單。

4 檢查噴嘴表單。

乾淨的噴嘴範例



表單不含任何間隙。

阻塞的噴嘴範例



針對表單出現遺漏部分的陣列，執行印字頭清潔。

[第91頁 “印字頭清潔”](#)

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。

5 列印完成時選單會關閉。

完成印字頭清潔後，如果您要使用在檢查表單列印期間已經列印過檢查表單之材料的邊界，請使用 ▲ 鍵捲回材料，直到列印起始位置到達壓紙滾輪的位置。

印字頭清潔

若噴嘴表單含有模糊不清或遺漏部分，您可依下述說明清潔印字頭，清除噴嘴的阻塞。

若列印結果沒有出現模糊不清的區域或任何顏色問題，則不需要清潔印字頭。

您亦可在暫停列印時清潔印字頭。但請注意，恢復列印時，列印成品可能會出現色差。

印字頭清潔程度

有三種印字頭清潔程度可以選擇。

首先選擇 **[Execute (Light)]**。執行一次印字頭清潔後，若表單仍含有模糊不清或遺漏部分，嘗試使用 **[Execute (Medium)]** 或 **[Execute (Heavy)]**。

附註：

若清潔印字頭後仍出現顏色模糊不清或遺漏，請清潔印字頭周圍。

[第71頁 “清潔印字頭周圍”](#)

自動維護選項

印表機具備方便的自動維護選項，能在選取的時間間隔執行例行印字頭清潔，詳見以下說明。

Periodical Cleaning

在 1 至 240 小時的選取時間間隔，自動執行印字頭清潔。

[第104頁 “Printer Setup 選單”](#)

維護

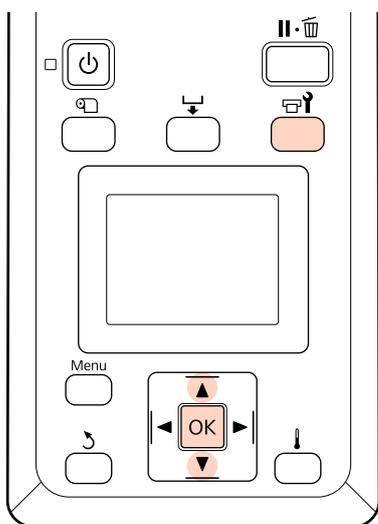
❑ Cleaning Cycle

在 1 至 10 頁的選取間隔，自動執行印字頭清潔。

 [第104頁 “Printer Setup 選單”](#)

本單元說明如果在列印測試表單時發現噴嘴阻塞，該如何清潔印字頭。

下列設定中所使用的按鍵



1 當印表機可以開始列印時，按下  鍵會顯示 Maintenance 選單。

當暫停列印時，按下  鍵會帶領您前往步驟 3。

2 使用 ▼/▲ 鍵選擇 [Cleaning]，然後按下 OK 鍵。

3 選擇要清潔的噴嘴。

[All Nozzles]

若已列印噴嘴檢查結果中的所有表單皆含有模糊不清或遺漏部分，請選擇此選項。若您選擇 [All Nozzles]，請前往步驟 5。

[Selected Nozzles]

若已列印噴嘴檢查結果中只有部分編號表單(噴嘴陣列)含有模糊不清或遺漏部分，請選擇此選項。您可選擇多個噴嘴陣列。

4 選擇要清潔的噴嘴陣列。

- ❑ 使用 ▼/▲ 鍵，選擇噴嘴檢查表單中含有模糊不清或遺漏部分的噴嘴陣列，然後按下 OK 鍵。
- ❑ 選擇您要清潔的噴嘴陣列後，請選擇 [Proceed]，並按下 OK 鍵。

5 選擇清潔程度並按下 OK 鍵。

首先選擇 Execute (Light)。

6 即執行印字頭清潔。

清潔完成時，選單將會關閉。列印噴嘴表單並檢查結果，確認問題是否解決。

 [第90頁 “檢查阻塞的噴嘴”](#)

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

廢耗材的處置

請依照當地相關法令規定，妥善處置廢墨水補充包、晶片單元及列印材料，例如交由工業廢棄物處理業者處置。

須定期更換的零件

下列零件需要定期更換。

(資料截至 2015 年 4 月)

供墨槽：更換時間依使用情況而有不同。

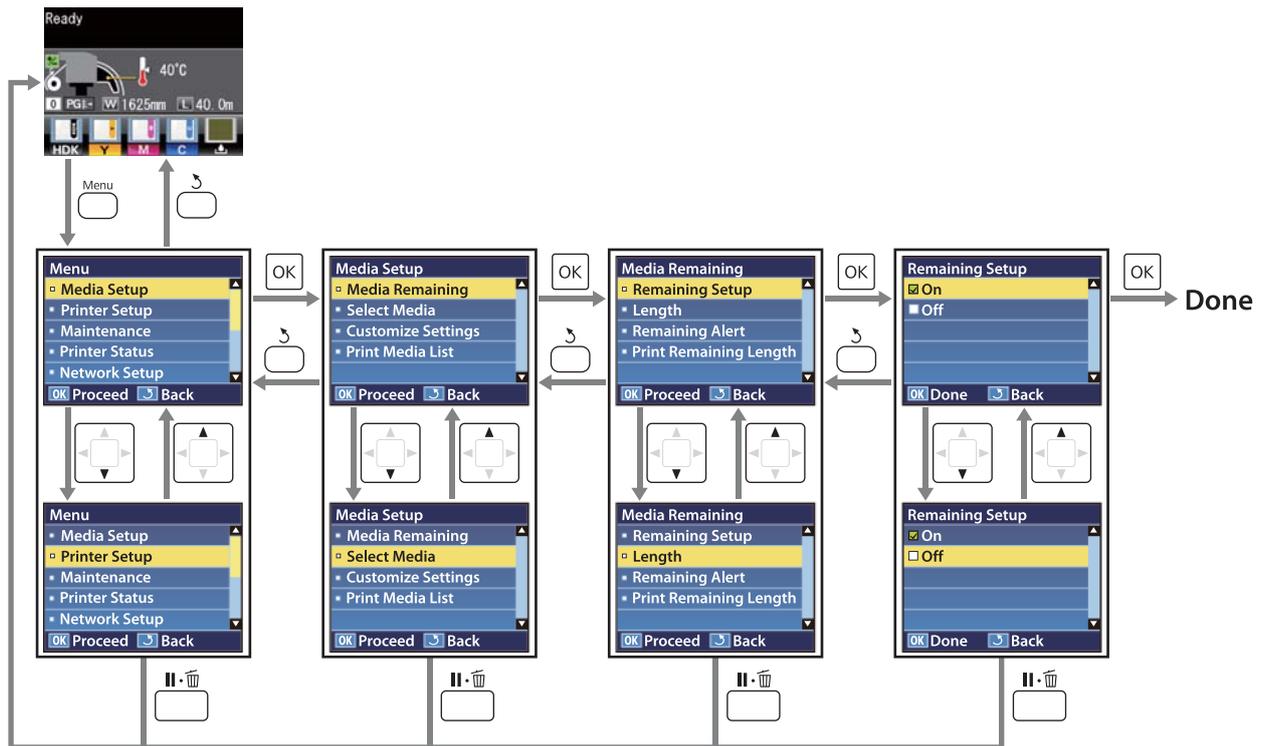
零件的使用壽命視操作情況而定。請根據列印結果的品質，決定是否更換印字頭。

使用控制面板選單

選單操作

使用的選單如下所示。

選單操作的說明係以 SC-F7270 的設定選單為例。



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。

加上星號的設定項目及設定值表示適用於下列印表機機型。

*1:僅適用於 SC-F7270 和 SC-F7170；*2：僅適用於 SC-F7070；*3 僅適用於 SC-F7270；*4 僅適用於 SC-F7170 和 SC-F7070

使用控制面板選單

選單	項目	參數
Media Setup 第99頁 “Media Setup 選單”	Media Remaining	
	Remaining Setup	On、Off
	Length	1.0 至 999.5 m (3 至 3000 ft)
	Remaining Alert	1 至 15 m (4 至 50 ft)
	Print Remaining Length	Print
	Select Media	RIP Settings，範圍介於 1 至 30 (材料設定庫編號)
	Customize Settings	
	Current Settings	變更目前選取材料的設定。可用的選項根據您選擇 RIP Settings 或材料設定庫而有不同。有關可用選項的詳細資訊，詳見下頁 RIP Settings 及材料設定庫 1 至 30 的項目。
	1 至 30 (材料設定庫編號)	
	Setting Name	最多 22 個半形字元
	Feed Adjustment	Manual
	Platen Gap	1.5, 2.0, 2.5
	Head Alignment	Manual (Uni-D)、Manual (Bi-D)
	Heating & Drying*1	
	Heater Temperature	Off、30 至 55°C
	Drying Time Per Pass	0 至 10 秒
	Blank Area Feed	Mode 0*3、Mode 1、Mode 2、Mode 3
	After Heater Feed	On、Off
	Drying*2	
	Drying Time Per Pass	0 至 10 秒
	Media Suction	0 至 10
Head Movement	Data Width、Printer Full Width	
Multi-Strike Printing	Off、2 至 8	
Roll Type	Printable Side Out、Printable Side In	
Tension Measurement	Periodically、Every Page、Off*2	

使用控制面板選單

選單	項目	參數	
	Feeding Tension* ¹		
	Auto	-	
	Manual	0 至 40	
	Take-up Tension* ¹		
	Auto	-	
	Manual	1 至 6	
	Media Tension* ²		0 至 40
	Feed Speed		Auto* ¹ 、Lv1、Lv2
	Prevent Sticking* ³		On、Off
	Restore Settings		Yes、No
	RIP Settings		
	Platen Gap		1.5, 2.0, 2.5
	Head Alignment		
	Input thickness.		0.1 至 1.0 mm (4 至 40 mil)
	Roll Type		Printable Side Out、Printable Side In
	Tension Measurement		Periodically、Every Page、Off* ²
	Feeding Tension* ¹		
	Auto		-
	Manual		0 至 40
	Take-up Tension* ¹		
	Auto		-
	Manual		1 至 6
	Media Tension* ²		0 至 40
	Prevent Sticking* ³		On、Off
	Restore Settings		Yes、No
	Print Media List		Print

使用控制面板選單

選單	項目	參數	
Printer Setup  第104頁 “Printer Setup 選單”	Side Margin(Right)	3 至 25 mm (0.12 至 1.00 inch)	
	Side Margin(Left)	3 至 25 mm (0.12 至 1.00 inch)	
	Print Start Position	0 至 800 mm (0.00 至 32.00 inch)	
	Margin Between Pages ^{*3}		
	Normal	-	
	No Margin	-10 至 +10 mm (-0.39 至 0.39 inch)	
	Media Size Check	On 、 Off	
	Media End Check	On 、 Off	
	Media Skew Check	On 、 Off	
	Media End Option ^{*3}	Continue 、 Stop Printing	
	Print Nozzle Pattern	Off 、 1 至 10 頁	
	Periodical Cleaning		
	Light	Off 、 1 至 240 小時	
	Medium		
	Heavy		
	Power		
	Cleaning Cycle	Off 、 1 至 10 頁	
	Heat Off Timer ^{*1}	15 至 240 分鐘	
	Sleep Mode ^{*2}	15 至 240 分鐘	
	Restore Settings	Yes 、 No	
Maintenance  第106頁 “Maintenance 選單”	Nozzle Check	Print	
	Print At Right	(可用的選項會依 Media Size Check 中選取的選項以及所用材料的寬度而有不同。)	
	Print At Center		
	Print At Left		
	Cleaning		
	All Nozzles	Execute (Light) 、 Execute (Medium) 、 Execute (Heavy)	
	Selected Nozzles	Execute (Light) 、 Execute (Medium) 、 Execute (Heavy)	
	Head Maintenance	Head Movement	
Waste Ink Counter	-		

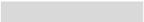
使用控制面板選單

選單	項目	參數
Print Logs*4 ☞ 第106頁 “Print Logs 選單”	Print Job Log Sheet	Print
	Show Total Prints	XXXXXXXXm ² (XXXXXXft ²)
Printer Status ☞ 第107頁 “Printer Status 選單”	Print Status Sheet	Print
	Firmware Version	XXXXXXXX、X_XX、XXXX
Network Setup ☞ 第107頁 “Network Setup 選單”	IP Address Setting	
	Auto	-
	Panel	IP: 000.000.000.000 - 255.255.255.255 SM: 000.000.000.000 - 255.255.255.255 DG: 000.000.000.000 - 255.255.255.255
	Print Status Sheet	Print
	Restore Settings	Yes、No
Preference ☞ 第107頁 “Preference 選單”	Date And Time	MM/DD/YY HH:MM
	Language	日文、英文、法文、義大利文、德文、葡萄牙文、西班牙文、荷蘭文、俄羅斯文、韓文、中文
	Unit: Length	m、ft/in
	Unit: Temperature*1	°C、F
	Alert Sound Setting	On、Off
	Alert Lamp Setting	On、Off
Reset All Settings ☞ 第108頁 “Reset All Settings 選單”	-	Yes、No

Menu 詳細資訊

Media Setup 選單

按下  鍵可直接存取 Media Setup 選單。

 為預設設定。

Media Remaining

項目	參數	說明
Remaining Setup	On	選擇 [On] 會顯示及記錄材料剩餘數量，選擇 [Off] 則不顯示及記錄。若設定 [On] ， [Length] 、 [Remaining Alert] 及 [Print Remaining Length] 會顯示且可設定。顯示面板會顯示以所選 [Length] 值為依據的材料剩餘數量，以及列印所使用的材料數量。
	Off	
Length	1.0 至 999.5 m (3 至 3000 ft)	輸入整個捲筒長度的值，範圍介於 1.0 至 999.5 m (3 至 3000 ft)。您可以 0.5 m (1 ft) 為單位進行設定。
Remaining Alert	1 至 15 m (4 至 50 ft)	若材料剩餘數量到達此長度，將會顯示警示。選擇介於 1 至 15 m (4 至 50 ft) 的值。您可以 0.5 m (1 ft) 為單位進行設定。
Print Remaining Length	Print	在更換其他材料種類前，請使用 [Print Remaining Length] 列印目前捲筒剩餘的材料數量。下次使用捲筒時，您便可輸入此數值作為材料長度。

Select Media

參數	說明
1 至 30 (材料設定庫編號)	選擇用於列印的材料設定。
RIP Settings	若選擇 RIP Settings，將會使用在 RIP 軟體中選擇的材料設定。 選擇編號 1 至 30，使用在對應材料設定庫中的設定。使用 [Customize Settings] 可建立材料設定庫。

Customize Settings

項目	參數	說明
Current Settings	-	變更目前選取材料的設定。可用的選項根據您選擇 [RIP Settings] 或材料設定庫而有不同。有關可用選項的詳細資訊，詳見下頁 RIP Settings 及材料設定庫 1 至 30 的項目。

1 至 30 (材料設定庫編號)

加上星號的設定項目及設定值表示適用於下列印表機機型。

*1: 僅適用於 SC-F7270 和 SC-F7170；*2：僅適用於 SC-F7070；*3 僅適用於 SC-F7270；*4 僅適用於 SC-F7170 和 SC-F7070

使用控制面板選單

項目	參數	說明
Setting Name	-	指派材料設定庫的名稱，最多 22 個半形字元。使用特殊的名稱，方便您選擇想要使用的設定庫。
Feed Adjustment	Manual	若執行印字頭清潔及印字頭直線性校正後，仍無法解決細紋問題 (水平細紋、線條或顏色不均的條紋)，請選擇此選項。 使用者可目視檢查列印結果，並手動輸入調整值。☞ 第61頁 “Feed Adjustment” 調整視所用的材料而有不同。在與實際列印工作相同的條件下，裝入需要進紙調整的材料。
Platen Gap	1.5	選擇壓盤間距 (印字頭與材料之間的距離)。 SC-F7270 和 SC-F7170 的預設設定為 2.0。SC-F7070 的預設設定為 1.5。在大多數情況下，建議使用預設設定。若列印成品出現刮傷或髒汙，請將設定值調高 1。只有在選擇 2.0 時列印結果仍出現髒汙，才可選擇 2.5。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	
Head Alignment	Manual (Uni-D)	當列印結果看起來有顆粒或呈現失焦，請選擇 Head Alignment 重新校正印字頭。
	Manual (Bi-D)	目視檢查列印結果並手動輸入合適的校正值。☞ 第60頁 “修正列印間隙 (Head Alignment)”
Heating & Drying* ¹		
Heater Temperature	Off	設定後熱器溫度。
	30 至 55°C	預設的 Heater Temperature 為 55°C。
Drying Time Per Pass	0 至 10 秒	選擇每次印字頭通過時所要暫停的時間，好讓墨水能夠變乾。選擇介於 0.0 至 10.0 秒之間的值。如果您想在列印寬度改變時依然維持固定的乾燥時間，請根據材料寬度設定乾燥時間。詳細資訊請參考下列說明。 ☞ 第56頁 “Heating & Drying (僅適用於 SC-F7270/SC-F7170)” 墨水變乾所需的時間，視墨水濃度及所用材料而定。若墨水在材料上暈開，請設定比建議值更長的墨水乾燥時間。 增加乾燥時間會增加列印所需的時間。
After Heater Feed	On	選擇是否要在列印後將材料饋入後熱器 ([On]/[Off])。
	Off	若要在下一個工作開始前裁切材料，請選擇 [On]。但請注意，這將會增加邊界。
Blank Area Feed	Mode 0* ³	如果列印工作時出現沒有要列印資料的區域 (空白區域)，則會快速饋入材料。如果所選模式的值較小，材料會以較快的速度饋入。如果此模式沒有充足的時間讓墨水變乾，請參考下列單元並變更模式。 ☞ 第56頁 “Heating & Drying (僅適用於 SC-F7270/SC-F7170)”
	Mode 1	
	Mode 2	
	Mode 3	
Drying* ²		
Drying Time Per Pass	0 至 10 秒	選擇每次印字頭通過時所要暫停的時間，好讓墨水能夠變乾。選擇介於 0.0 至 10.0 秒之間的值。墨水變乾所需的時間，視墨水濃度及所用材料而定。若墨水在材料上暈開，請設定較長的墨水乾燥時間。 增加乾燥時間會增加列印所需的時間。

使用控制面板選單

項目	參數	說明
Media Suction	0 至 10	吸力用於讓材料與印字頭維持正確的距離；所需的大小根據材料種類而定。過大的吸力會增加印字頭與薄紙或彈性材料的間距，可能降低列印品質或阻止正常進紙。在這種情況下，您將會需要降低材料吸力。調低參數即可減弱吸入的強度。
Head Movement	Data Width	選擇印字頭在列印時移動的範圍。
	Printer Full Width	[Data Width] 會限制印字頭移至列印區域。限制印字頭的移動範圍，能增加列印速度。 若選擇 [Printer Full Width] ，印字頭將以印表機所支援之最大材料的全寬度進行移動。選擇此選項，能以較少的變動產生較一致的列印結果。
Multi-Strike Printing	Off	選擇每條線的列印次數。
	2 至 8	
Roll Type	Printable Side Out	根據材料捲動方式，選擇 [Printable Side Out] 或 [Printable Side In] 。
	Printable Side In	
Tension Measurement	Periodically	選擇 [Periodically] 或 [Every Page] ，可在列印時讓印表機自動監控並調整材料張力，以獲得最佳結果；選擇 [Off] 則停用自動張力調整。
	Every Page	在大多數情況下建議使用 [Periodically] 。
	Off*2	然而，印表機可能無法為某些材料適當地調整張力，而因過度鬆弛或其他不良調整導致列印問題，這時您應該選擇 [Off] 。但請注意， [Off] 可能導致頁面之間出現過大的邊界。另外，列印不會停止且印表機內部可能變髒。務必遵守下列注意事項： <input type="checkbox"/> 請勿在捲筒的末端進行列印 <input type="checkbox"/> 請勿在 Media End Check 選擇 [Off] 。 選擇 [Every Page] 可獲得更準確的張力，但要注意這將會增加列印時間。
Feeding Tension*1		
	Auto	-
	Manual	0 至 40
<p>在大多數情況下，建議使用預設設定 [Auto]。當設定 [Auto] 時，如果 [Media Size Check] 沒有設為 [On]，則會因為無法偵測材料寬度而無法施加適當的張力。</p> <p>建議在以下情況下使用 Manual 設定，並且變更設定值。</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 列印時材料出現皺褶 根據您放入的材料寬度，設定大於建議值的值。 <input type="checkbox"/> 列印結果出現不規則間隔的細紋 (水平細紋、色調不均或線條)。 根據您放入的材料寬度，設定小於建議值的值。 <input type="checkbox"/> [Media Size Check] 設為 [Off] 時 根據您放入的材料寬度，設定 [Feeding Tension] 值。如需詳細資訊，請參考：  第58頁 “Feeding Tension (僅適用於 SC-F7270/SC-F7170)” 		
Take-up Tension*1		

使用控制面板選單

項目	參數	說明
Auto	-	<p>在大多數情況下，建議使用預設設定 [Auto]。當設定 [Auto] 時，如果 [Media Size Check] 沒有設為 [On]，則會因為無法偵測材料寬度而無法施加適當的張力。</p> <p>如果材料在列印時出現皺褶，或列印結果出現白色細紋 (白色或淺色線條)，建議使用 [Manual]，並將設定值設為 3 級以下。如果墨水附著在收紙捲筒的背面，請進行相同設定。較厚的材料若無法正確纏繞，建議使用 [Manual]，並將設定值設為 3 級以上。</p>
	Manual	
Media Tension*2	0 至 40	<p>製造商預設值根據 [Tension Measurement] 設定的變化如下。</p> <p>[Periodically]/[Every Page] : 28 級</p> <p>[Off] : 39 級</p> <p>建議您在設定選單中將 [Media Tension] 設為符合已放入材料之寬度的設定值。設定值根據 [Tension Measurement] 設定而有不同。詳細資訊請參考下列說明。</p> <p> 第59頁 “Media Tension (僅適用於 SC-F7070)”</p>
Prevent Sticking*3	On	<p>選擇要啟用 ([On]) 或停用 ([Off]) 操作，以避免開啓印表機或開始列印時發生材料黏附情形。由於選擇 [On] 時操作需要較長的時間，因此建議您將此設為 [Off]。根據材料種類，材料可能容易黏附在壓盤上。如果在材料黏附在壓盤上時執行操作，材料會無法正確饋入並可能造成夾紙。如果發生此情形，請設定 [On]。</p>
	Off	
Feed Speed	Auto*1	<p>SC-F7270 和 SC-F7170 的預設設定為 Auto。SC-F7070 的預設設定為 Lv2。在大多數情況下，建議使用製造商預設值。若薄紙在列印時產生皺褶、破損、黏在一起或出現水平線條，請設定 [Lv1]。請注意，選擇高通過次數時，速度無法變更。</p>
	Lv1	
	Lv2	
Restore Settings	Yes	<p>若選擇 [Yes]，所選材料設定的設定內容會恢復為預設設定。</p>
	No	

RIP Settings

加上星號的設定項目及設定值表示適用於下列印表機機型。

*1: 僅適用於 SC-F7270 和 SC-F7170；*2：僅適用於 SC-F7070；*3 僅適用於 SC-F7270；*4 僅適用於 SC-F7170 和 SC-F7070

項目	參數	說明
Platen Gap	1.5	<p>變更 RIP 軟體中所選材料設定的 Platen Gap (印字頭與材料的間距)。</p> <p>SC-F7270 和 SC-F7170 的預設設定為 2.0。SC-F7070 的預設設定為 1.5。在大多數情況下，建議使用預設設定。若列印成品出現刮傷或髒汙，請將設定值調高 1。只有在選擇 2.0 時列印結果仍出現髒汙，才可選擇 2.5。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。</p>
	2.0	
	2.5	
Head Alignment		
Input thickness.	0.1 至 1.0 mm (4 至 40 mil)	輸入 0.1 至 1.0 mm (4 至 40 mil) 的材料厚度值。

使用控制面板選單

項目	參數	說明
Roll Type	Printable Side Out	根據材料捲動方式，選擇 [Printable Side Out] 或 [Printable Side In] 。
	Printable Side In	
Tension Measurement	Periodically	<p>選擇 [Periodically] 或 [Every Page]，可在列印時讓印表機自動監控並調整材料張力，以獲得最佳結果；選擇 [Off] 則停用自動張力調整。</p> <p>在大多數情況下建議使用 [Periodically]。</p> <p>然而，印表機可能無法為某些材料適當地調整張力，而因過度鬆弛或其他不良調整導致列印問題，這時您應該選擇 [Off]。但請注意，[Off] 可能導致頁面之間出現過大的邊界。另外，列印不會停止且印表機內部可能變髒。務必遵守下列注意事項：</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 請勿在捲筒的末端進行列印 <input type="checkbox"/> 請勿在 Media End Check 選擇 [Off]。 <p>選擇 [Every Page] 可獲得更準確的張力，但要注意這將會增加列印時間。</p>
	Every Page	
	Off*2	
Feeding Tension*1		
Auto	-	<p>在大多數情況下，建議使用預設設定 [Auto]。當設定 [Auto] 時，如果 [Media Size Check] 沒有設為 [On]，則會因為無法偵測材料寬度而無法施加適當的張力。</p> <p>建議在以下情況下使用 Manual 設定，並且變更設定值。</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 列印時材料出現皺褶 <ul style="list-style-type: none"> 根據您放入的材料寬度，設定大於建議值的值。 <input type="checkbox"/> 列印結果出現不規則間隔的細紋 (水平細紋、色調不均或線條)。 <ul style="list-style-type: none"> 根據您放入的材料寬度，設定小於建議值的值。 <input type="checkbox"/> [Media Size Check] 設為 [Off] 時 <ul style="list-style-type: none"> 根據您放入的材料寬度，設定 [Feeding Tension] 值。如需詳細資訊，請參考： 🔗 第58頁 “Feeding Tension (僅適用於 SC-F7270/SC-F7170)”
	Manual	
Take-up Tension*1		
Auto	-	<p>在大多數情況下，建議使用預設設定 [Auto]。當設定 [Auto] 時，如果 [Media Size Check] 沒有設為 [On]，則會因為無法偵測材料寬度而無法施加適當的張力。</p> <p>如果材料在列印時出現皺褶，或列印結果出現白色細紋 (白色或淺色線條)，建議使用 [Manual]，並將設定值設為 3 級以下。如果墨水附著在收紙捲筒的背面，請進行相同設定。較厚的材料若無法正確纏繞，建議使用 [Manual]，並將設定值設為 3 級以上。</p>
	Manual	
Media Tension*2	0 至 40	<p>製造商預設值根據 [Tension Measurement] 設定的變化如下。</p> <p>[Periodically]/[Every Page]：28 級</p> <p>[Off]：39 級</p> <p>建議您在設定選單中將 [Media Tension] 設為符合已放入材料之寬度的設定值。設定值根據 [Tension Measurement] 設定而有不同。詳細資訊請參考下列說明。</p> <p>🔗 第59頁 “Media Tension (僅適用於 SC-F7070)”</p>

使用控制面板選單

項目	參數	說明
Prevent Sticking* ³	On	選擇要啓用 ([On]) 或停用 ([Off]) 操作，以避免開啓印表機或開始列印時發生材料黏附情形。由於選擇 [On] 時操作需要較長的時間，因此建議您將此設為 [Off]。根據材料種類，材料可能容易黏附在壓盤上。如果在材料黏附在壓盤上時執行操作，材料會無法正確饋入並可能造成夾紙。如果發生此情形，請設定 [On]。
	Off	
Restore Settings	Yes	若選擇 [Yes]，已設定 RIP Settings 的內容會恢復為預設設定。
	No	

Print Media List

參數	說明
Print	列印材料設定庫 1 至 30 的內容。

Printer Setup 選單

 為預設設定。

加上星號的設定項目及設定值表示適用於下列印表機機型。

*1:僅適用於 SC-F7270 和 SC-F7170；*2：僅適用於 SC-F7070；*3 僅適用於 SC-F7270；*4 僅適用於 SC-F7170 和 SC-F7070

項目	參數	說明
Side Margin(Right)	3 至 25mm (0.12 至 1.00inch)	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65頁 “可列印範圍”
Side Margin(Left)	3 至 25mm (0.12 至 1.00inch)	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65頁 “可列印範圍”
Print Start Position	0 至 800 mm (0.00 至 32.00 inch)	若要從材料中央附近進行列印，或想從 [Side Margin(Right)] 設定將列印區域向左移動，請調整此參數。材料右緣與 [Print Start Position] 之間的區域會留白。若在 [Side Margin(Right)] 選擇數值，則與在 [Side Margin(Right)] 中所選寬度相對應的額外區域將會留白。詳細資訊請參考下列說明。  第65頁 “可列印範圍”
Margin Between Pages* ³	Normal	可縮小頁面之間的邊界。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65頁 “可列印範圍”
	No Margin	

使用控制面板選單

項目	參數	說明
Media Size Check	On	選擇印表機要自動偵測 ([On]) 或是不自動偵測 ([Off]) 放入材料的邊緣。通常建議您將此設定設為 [On]。
	Off	若正確裝入材料時印表機顯示 [Media Size Error]，請嘗試選擇 [Off]。不過應注意到，選擇 [Off] 時印表機的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。 重新放入材料時，會反映變更的設定。
Media End Check	On	選擇印表機自動偵測 ([On]) 或不自動偵測 ([Off]) 材料末端。若正確裝入材料時印表機顯示 [Media Out]，請嘗試選擇 [Off]。通常建議您將此設定設為 [On]。
	Off	
Media Skew Check	On	偵測到歪斜的材料時，印表機將會停止列印並顯示錯誤 ([On])，或繼續列印 ([Off])。在大多數情況下，建議選擇 [On]，因為歪斜的材料可能造成印表機夾紙。
	Off	
Media End Option *3	Continue	選擇更換後是否要 ([Continue]/[Stop Printing]) 列印剩餘資料。
	Stop Printing	
Print Nozzle Pattern	Off	選擇印表機列印噴嘴測試表單的頻率：從不 ([Off]) 或每 [1] 至 [10] 頁一次。選擇 [Off] 時將無法列印定期測試表單。若要每隔 1 至 10 頁列印一張測試表單，請選擇介於 [1] 至 [10] 的選項。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。
	1 至 10 頁	
Periodical Cleaning		
	Light	Off、1 至 240 小時 選擇印表機執行印字頭清潔的強度及頻率 - 從不 ([Off]) 或 [1] 至 [240] 小時後。選擇 [Off] 時不會執行 Periodical Cleaning。若選擇介於 [1] 至 [240] 小時之間的值，將於到達指定的小時後執行自動印字頭清潔。若指定時間過後印表機正在進行列印，僅會在完成列印或印表機重新啟動後執行 Periodical Cleaning。 下列操作會重置計數器： <input type="checkbox"/> 在此項目選擇設定時間。 <input type="checkbox"/> 使用 All Nozzles 並以針對此設定所選取的相同或更高強度執行印字頭清潔時。 請注意，當在 Periodical Cleaning 選擇 [Off] 時，印表機將於完成列印後，以固定的時間間隔自動清潔印字頭，避免噴嘴發生阻塞。
	Medium	
	Heavy	
	Power	
Cleaning Cycle	Off	選擇印表機執行自動印字頭清潔的頻率：從不 ([Off]) 或每 [1] 至 [10] 頁一次。選擇 [Off] 時不會執行 Cleaning Cycle。選擇 [1] 至 [10]，會在列印指定的頁數前執行印字頭清潔。
	1 至 10 頁	
Heat Off Timer *1	15 至 240 分鐘	當沒有偵測到錯誤且沒有進行中的列印工作時，您可自動關閉後熱器。此選項用於選擇後熱器自動關閉前的時間間隔。 當 Heat Off Timer 時間過後，印表機將會進入睡眠模式。在睡眠模式中，控制面板會關閉，且內部馬達及其他元件的耗電量更低。 若要重新啟動控制面板的螢幕，請在控制面板中按下 ⏻ 鍵以外的任何按鍵。不過在這些情況下，若經過 30 秒仍無任何操作，控制面板的螢幕將會再次關閉。僅在接收到列印工作、使用材料調整桿、或執行有關印表機硬體的其他操作時，印表機及加熱器才會完全重新啟動。
Sleep Mode	15 至 240 分鐘	如果沒有發生錯誤、沒有收到列印工作且一段時間沒有在控制面板執行任何操作，印表機會自動進入睡眠模式。 此設定選擇印表機進入睡眠模式前的閒置時間。

使用控制面板選單

項目	參數	說明
Restore Settings	Yes	選擇 [Yes] 會將 [Printer Setup] 選單中的所有項目還原為預設設定。
	No	

Maintenance 選單

按下  鍵可直接存取 Maintenance 選單。

項目	參數	說明
Nozzle Check	Print	<p>即列印噴嘴表單。請目視檢查表單，若發現模糊不清或顏色遺漏，請執行印字頭清潔。</p> <p> 第90頁 “檢查阻塞的噴嘴”</p> <p>設定項目中顯示的選單根據 Media Size Check 設定及已放入材料的寬度而有不同。</p>
Print At Right		
Print At Center		
Print At Left		
Cleaning		
All Nozzles	Execute (Light)/ Execute (Medium)/ Execute (Heavy)	<p>請注意含有模糊不清或顏色遺漏的表單編號，然後清潔全部或選取的噴嘴。[All Nozzles] 會對所有噴嘴執行印字頭清潔。選擇 [Selected Nozzles] 僅清潔所選陣列的噴嘴。</p> <p>您可從 [Execute (Light)]、[Execute (Medium)] 及 [Execute (Heavy)] 選擇清潔程度。首先選擇 [Execute (Light)]。若使用 [Execute (Light)] 後仍無法解決問題，請選擇 [Execute (Medium)]。若使用 [Execute (Medium)] 後仍無法解決問題，請選擇 [Execute (Heavy)]。</p> <p> 第91頁 “印字頭清潔”</p>
Selected Nozzles	Execute (Light)/ Execute (Medium)/ Execute (Heavy)	
Head Maintenance	Head Movement	<p>調整印字頭的位置以進行維護。只有使用此選項進行印字頭清潔位置調整後，才能在清潔刷具、護蓋及印字頭周圍區域時執行這類維護。手動移動印字頭可能造成故障。</p> <p> 第71頁 “清潔”</p>
Waste Ink Counter	-	若您在控制面板看見指示廢墨桶更換時間間隔的提示訊息前更換廢墨桶，請在更換後執行 Waste Ink Counter 選項。

Print Logs 選單

這些項目用於追蹤耗材。

只在 SC-F7170 和 SC-F7070 中顯示。

項目	參數	說明
Print Job Log Sheet	Print	您可以列印儲存於印表機中的工作資訊(最多至 10 項工作)。此資訊包含每項工作使用的材料及墨水數量，方便追蹤耗材使用情形。
Show Total Prints	XXXXXXm ² (XXXXXXft ²)	顯示已列印材料的總數(最多顯示 6 位數字)。

使用控制面板選單

Printer Status 選單

這些項目可追蹤印表機使用情況及設定。

項目	參數	說明
Print Status Sheet	Print	列印顯示目前印表機設定的狀態表。使用此選項，可在一張表格上檢視有關印表機的各种資訊。
Firmware Version	XXXXXXX、X_XX、XXXX	檢視印表機 Firmware Version。

Network Setup 選單

 為預設設定。

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

Preference 選單

 為預設設定。

加上星號的設定項目及設定值表示適用於下列印表機機型。

*1: 僅適用於 SC-F7270 和 SC-F7170；*2：僅適用於 SC-F7070；*3 僅適用於 SC-F7270；*4 僅適用於 SC-F7170 和 SC-F7070

項目	參數	說明
Date And Time	MM/DD/YY HH:MM	設定印表機的内建時鐘。列印記錄檔及狀態表時，會使用時鐘所提供的時間。

使用控制面板選單

項目	參數	說明
Language	日文	選擇控制面板螢幕所使用的語言。
	英文	
	法文	
	義大利文	
	德文	
	葡萄牙文	
	西班牙文	
	荷蘭文	
	俄羅斯文	
	韓文	
中文		
Unit: Length	m	選擇控制面板螢幕所使用及列印測試表單時的長度單位。
	ft/in	
Unit: Temperature* ¹	°C	選擇控制面板螢幕所使用的溫度單位。
	F	
Alert Sound Setting	On	啓用 ([On]) 或停用 ([Off]) 發生錯誤時響起的蜂鳴器。 如果在警告蜂鳴器響起時按下 OK 鍵，聲音會停止。
	Off	
Alert Lamp Setting	On	啓用 ([On]) 或停用 ([Off]) 發生錯誤時亮起的警示燈。
	Off	

Reset All Settings 選單

加上星號的設定項目及設定值表示適用於下列印表機機型。

*1: 僅適用於 SC-F7270 和 SC-F7170；*2：僅適用於 SC-F7070；*3 僅適用於 SC-F7270；*4 僅適用於 SC-F7170 和 SC-F7070

參數	說明
Yes	選擇 [Yes]，會重置 Preference 選單中除了 [Date And Time]、[Language]、[Unit: Length] 及 [Unit: Temperature]* ¹ 以外的所有設定。
No	

解決問題的方法

顯示訊息時

若顯示下列任一訊息，請閱讀並遵守下列說明。

訊息	如何解決
Auto Take-up Reel Unit stopped.	<p>(此訊息只會在 SC-F7070 中顯示。)</p> <p>材料沒有正確裝入自動收紙單元。</p> <p>按下  鍵並選擇 [Job Cancel] 以取消列印。</p> <p>將自動收紙單元上的 Auto 開關切換至 Off 位置，然後再切回，接著將材料重新裝入自動收紙單元。</p> <p> 第49頁 “放入材料(SC-F7070)”</p>
Check Ink Levels	<p>晶片單元接近使用壽命。請盡快取得合適顏色的墨水補充包。</p> <p>透過墨水補充包上的刻度查看大容量墨水槽的墨水存量。當墨水存量離大容量墨水槽底部不到 70 mm 時，應盡快更換晶片單元並填充墨水。若墨水存量離大容量墨水槽底部還剩 70 mm 以上，請繼續使用，直到墨水存量到達 70 mm 為止。</p> <p> 第119頁 “選購品和耗材”</p> <p> 第22頁 “處理墨水補充包及大容量墨水槽的注意事項”</p> <p> 第77頁 “晶片單元更換及墨水填充”</p>
Chip Unit Error Chip unit not recognized.Reattach or replace.	<p><input type="checkbox"/> 取出並重新裝入晶片單元。如果仍發生相同錯誤，請更換新的晶片單元。</p> <p> 第77頁 “晶片單元更換及墨水填充”</p> <p><input type="checkbox"/> 大容量墨水槽內可能有凝結現象。請放置在室溫下至少四個小時。</p> <p> 第22頁 “處理墨水補充包及大容量墨水槽的注意事項”</p>
Chip Unit Error Chip unit not recognized.Refill after matching ink pack with label?	<p>僅限使用指定 Epson 墨水補充包的晶片單元。</p> <p>請勿使用任何未指定的 Epson 墨水補充包。</p> <p> 第119頁 “選購品和耗材”</p>
Command Error Check print settings on RIP.	<p>按下  並選擇 [Job Cancel]。檢查已安裝的 RIP 軟體是否相容於印表機。</p>
F/W Install Error Firmware update failed. Restart the printer.	<p>關閉印表機電源，稍候片刻再重新開機。</p> <p>使用 EPSON LFP Remote Panel 2 再次更新韌體。</p> <p>若液晶面板上再度出現此一訊息，請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。</p>
Media Size Error Load correct size media.	<p>目前裝入材料的寬度不正確。拉起材料調整桿，並取出材料。</p> <p>印表機支援的最窄寬度為 300 mm。請確定材料寬度至少 300 mm。</p> <p>若材料的寬度正確但仍顯示此訊息，只要在 [Media Size Check] 選擇 [Off]，印表機仍可進行列印。</p> <p> 第104頁 “Printer Setup 選單”</p>

解決問題的方法

訊息	如何解決
Prepare empty waste ink bottle.	廢墨桶已滿。請備妥新的廢墨桶。  第119頁 “選購品和耗材”
Take-up Error Flip Auto switch to off and reattach media to roll core. Refer to manual for details.	此訊息僅在 SC-F7270 和 SC-F7170 中顯示。 材料沒有正確裝入自動收紙單元。 將自動收紙單元上的 Auto 開關切換至 off 位置，然後再切回，接著將材料重新裝入自動收紙單元。  第41頁 “放入材料(SC-F7270/SC-F7170)”

如需維護/送修時

錯誤訊息	如何解決
Maintenance Request A part used in the printer is nearing the end of its service life.XXXXXXXX	印表機中所使用的零件，已接近其使用期限。 請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心，並告知維護請求代號。 更換零件後，維護請求訊息才會消失。若繼續用印表機，便會出現致電送修訊息。
Call For Service XXXX Error XXXX Power off and then on.If this doesn' t work, note the code and call for service.	在下列情況會發生致電送修： <input type="checkbox"/> 電源線的連接不安全 <input type="checkbox"/> 發生無法清除的錯誤 出現致電送修訊息後，印表機將會自動停止列印。請關閉印表機電源，從插座及印表機的 AC 插座上取下電源線，然後重新接好。重新開啓印表機電源數次。 如果液晶面板上顯示相同的致電送修錯誤，請聯絡您的經銷商或 Epson 授權服務中心以尋求協助。請向其告知致電送修代號為“XXXX”。

解決問題的方法

無法列印 (因為印表機沒有運作)

沒有開啓印表機的電源。

- **電源線是否未插入印表機的電源插座中？**
確定電源線已確實插入印表機。
- **電源插座是否有任何問題？**
連接其他電子產品的電源線，確定電源插座可以使用。

印表機未與電腦建立通訊連線。

- **是否有正確地插入電源線？**
確定印表機的界面連接線分別確實插入電腦及印表機的正确端子中。另外，確定電源線沒有損壞或變形。若有備用的電源線，請以備用電源線連接查看。
- **界面連接線的規格是否符合電腦的規格？**
請確定界面連接線規格符合印表機及電腦的規格。
[↪ 第150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17頁 “控制面板”](#)
[↪ 第109頁 “顯示訊息時”](#)

印表機聽起來像是在列印，但並未列印出任何內容

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90頁 “檢查阻塞的噴嘴”](#)
有關表單無法正確列印時的操作資訊，請參考下列單元。
- **控制面板畫面上是否顯示 [Motor Self Adjustment] 訊息？**
印表機會調整內部馬達。請稍候片刻，並請不要關閉印表機電源。

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91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21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、或太暗。

- **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90頁 “檢查阻塞的噴嘴”

- **是否執行 Head Alignment？**
當列印結果看起來有顆粒或呈現失焦，請選擇 Head Alignment 重新校正印字頭。

🔗 第60頁 “修正列印間隙 (Head Alignment)”

- **是否嘗試過 Feed Adjustment？**
進紙量的差異過大會導致出現細紋 (水平細紋、線條或顏色不均的條紋)。請根據使用的材料執行 Feed Adjustment。

🔗 第56頁 “Feed Adjustment”

- **是否使用 Epson 原廠墨水補充包？**
本印表機僅限使用本使用說明所指定的 Epson 原廠墨水補充包。使用其他類型的墨水補充包可能導致列印品質降低。

建議您僅使用本使用說明所指定的原廠墨水補充包。

- **是否使用舊的墨水補充包？**
若使用舊墨水補充包，列印品質可能會變差。請使用新的墨水補充包。請在印刷日期前用完墨水補充包中的所有墨水。

- **後熱器的溫度是否適當？**
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，後熱器到達選取的溫度後，後熱器也無法提供所需的效果。使用前，請先讓材料的溫度升至室溫。

- **材料設定是否正確？**
確定 RIP 軟體或印表機中的材料設定，符合目前使用的材料。

- **是否在 [Head Movement] 選擇 [Data Width]？**
在設定選單的 [Head Movement] 中選擇 [Data Width]，會增加列印速度，但會稍微降低列印品質。為獲得更高品質的結果，請在 [Head Movement] 選擇 [Printer Full Width]。🔗 第104頁 “Printer Setup 選單”

- **是否已經將列印成品與螢幕上的影像相比較？**
由於顯示器與印表機以不同的方式製作色彩，因此列印的色彩無法完全符合螢幕上的色彩。

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

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。確定放入方式適合您的設定。

🔗 第27頁 “放入材料 (SC-F7270/SC-F7170)”

🔗 第33頁 “放入材料 (SC-F7070)”

您應該同時檢查，在設定選單的 [Side Margin] 及 [Print Start Position] 中是否選擇正確的選項。

🔗 第104頁 “Printer Setup 選單”

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

🔗 第104頁 “Printer Setup 選單”

- **材料寬度足以容納列印資料？**
雖然列印影像寬於材料時通常會停止列印，如果在設定選單中將 [Media Size Check] 設為 [Off]，則資料將會列印至超過材料邊緣的範圍。在材料邊緣以外所使用的墨水，將會弄髒印表機的內部。重新放入材料時，會反映變更的設定。

🔗 第104頁 “Printer Setup 選單”

垂直的尺規線印不直。

- **印字頭是否不成直線？(雙向列印時)**
使用雙向列印，印字頭會在移至左邊和右邊時進行列印。若印字頭不成直線，尺規線可能會印不直。若垂直的尺規線在雙向列印下不成直線，請執行 Head Alignment。

🔗 第60頁 “修正列印間隙 (Head Alignment)”

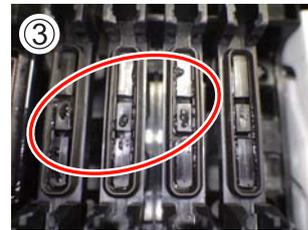
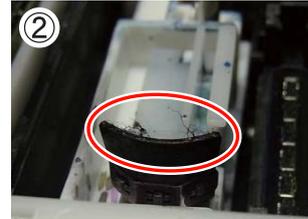
解決問題的方法

列印表面磨損或髒汙。

- **材料是否太厚或太薄？**
 檢查材料規格，確定相容於印表機。若您目前使用 RIP 軟體，請聯絡製造商以取得可使用設定及材料的資訊。
- **材料是否有波紋？**
 某些種類的材料裝入印表機內時，可能在特定環境條件下(濕度及溫度)產生波紋。若有波紋產生，請按下控制面板中的 ▼ 鍵進紙並避開受影響的區域。建議您降低溫度及濕度，以免產生波紋。
- **材料是否有皺褶或折疊？**
 材料產生皺褶或折疊，可能是因壓盤及接觸印字頭所引起，會導致髒汙或顏色不均勻。
- **刷具、護蓋或印字頭是否變髒？**
 刷具、護蓋或印字頭周圍出現墨水凝塊或棉絮，可能因為墨水聚積而出現髒汙。請清潔受影響的區域。
[↗ 第71頁 “清潔”](#)
- **印字頭是否碰撞列印表面？**
 印字頭碰撞材料所造成的模糊不清，可根據材料調整 [Platen Gap] 以避免發生此情形。
[↗ 第56頁 “Platen Gap”](#)

無法清除噴嘴阻塞。

- **是否正在執行清潔作業？**

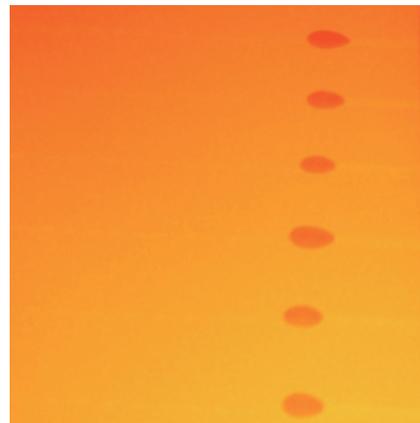


如圖 (1) 和 (2) 所示，若棉絮或灰塵附著在印字頭、護蓋或刷具周圍的區域，則列印時可能發生噴嘴阻塞。此外，若讓棉絮或灰塵持續黏附而不理會，則即使重複執行印字頭清潔也無法清除噴嘴阻塞。如有部分墨水滴到圖 (3) 所示的護蓋上，也可能發生噴嘴阻塞。

請清潔各區域。

[↗ 第71頁 “清潔印字頭周圍”](#)

墨水滴落

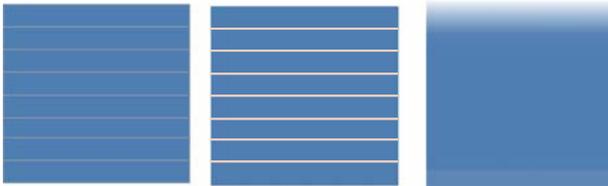


解決問題的方法

- **材料使用方式是否適當？**
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。
 - 請勿將未包裝的材料直接放在地面上。
材料應該捲回並放入原始包裝內存放。
 - 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。

- **有無任何棉絮附著在印字頭的噴嘴表面？**
如有任何棉絮附著在印字頭的噴嘴表面，部分墨水可能從棉絮滴落。清潔印字頭周圍。
[第71頁 “清潔印字頭周圍”](#)

水平線條或顏色不均的條紋 (細紋)



有多種原因可能造成此情況。

當您在 SC-F7270 和 SC-F7170 以 1 次 / 2 次套色進行列印時，請從步驟 1 執行操作。在其他情況下，請從步驟 2 執行下列程序，直到列印結果改善為止。

在開始作業前，務必先執行噴嘴檢查及 Head Alignment。若噴嘴阻塞或印字頭不成直線，則採取任何措施都無法獲得改善。

[第90頁 “檢查阻塞的噴嘴”](#)

[第60頁 “修正列印間隙 \(Head Alignment\)”](#)

1 在設定選單中降低 Feed Speed。

若在 SC-F7270 和 SC-F7170 收起以 1 次 / 2 次套色所列印的材料，可能會出現細紋。解決方法根據選取的 Media Setup 選單設定而有不同。針對選取的設定執行相關操作。

- 選擇 RIP Settings 時
降低 RIP 軟體的進紙速度。
- 選擇 1 至 30 (材料設定庫) 時
在設定選單中將 Feed Speed 設為 [Lv1]。

2 檢查材料固定板的安裝。

若材料固定板沒有正確安裝，進紙可能受到干擾。請參考下列說明並重新安裝材料固定板。

[第27頁 “裝入及更換材料”](#)

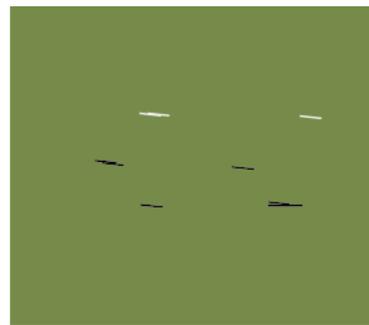
若正確安裝材料固定板仍無法解決問題，請執行下列措施。

3 Feed Adjustment

根據所用的材料，可能需要個別執行進紙調整。若捲筒寬度不一致，即使使用相同材料，仍需要個別進行調整。若要進行更準確的調整，請使用下列設定列印測試表單：[Manual] - [500mm Pattern]。

[第61頁 “Feed Adjustment”](#)

印字頭碰撞所造成的髒汙



材料與印字頭在列印期間發生接觸。
請執行下列程序，直到改善列印結果為止。

1 裁切出現皺褶或波紋的材料部分

若材料存放不當或留在印表機內，可能出現皺褶及波紋。若使用這種狀態的材料，印字頭及材料的升起表面可能相接觸，而造成髒汙。在使用材料前，請先裁切出現皺褶或波紋的部分。

此外，請依照印表機隨附的使用說明存放材料，並於要列印之前再將材料裝入印表機。

若在無皺褶或波紋的部分上進行列印後，仍無法解決問題，請執行下列措施。

解決問題的方法

- 2** 將材料正確裝入印表機，並適當地進行材料設定。

若使用不適當的材料裝入方式、加熱溫度、張力、吸力及其他設定，則材料上會出現皺褶及波紋。確定裝入方式及設定正確無誤。

[↗ 第27頁 “裝入及更換材料”](#)

若上述措施無法解決問題，請執行下列措施。

- 3** 檢查材料是否正確裝入自動收紙單元

若材料安裝至收紙捲筒紙軸的方式不適當，材料可能在收紙期間移動，而出現皺褶及波紋部分。

確定材料正確裝入自動收紙單元。

[↗ 第41頁 “使用自動收紙單元”](#)

- 4** 正確設定後熱器溫度。

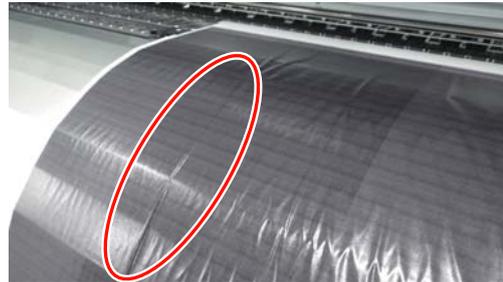
請根據材料調整後熱器的溫度。

材料

材料產生皺褶

- 設定選單中的 [Feeding Tension]、[Media Tension] 及 [Feed Speed] 選項是否適合目前的材料？
若沒有根據目前的材料正確調整這些選項，列印時材料可能產生皺褶或破損。
[↗ 第58頁 “Feeding Tension \(僅適用於 SC-F7270/SC-F7170\)”](#)
[↗ 第59頁 “Media Tension \(僅適用於 SC-F7070\)”](#)
[↗ 第59頁 “Feed Speed”](#)

- 是否收起了以高濃淡度列印的材料？
(SC-F7270/SC-F7170)



若收起以高濃淡度列印的薄紙或因吸收水分而拉長的材料，則後熱器中的材料可能產生皺褶。在設定選單中，將 [Take-up Tension] 設為 [Manual]，再將設定值設為 [Lv1] 或 [Lv2]。建議您也可以使用較厚的材料。

[↗ 第99頁 “Media Setup 選單”](#)

- 後熱器的溫度是否過高？
請根據材料調整後熱器的溫度。

- 在設定選單中，嘗試將 [Tension Measurement] 設為 [Off]。(SC-F7070)
自動張力可能無法將某些種類的材料維持在適合的張力，導致產生妨礙列印的過度鬆弛或其他張力問題。

[↗ 第58頁 “Tension Measurement”](#)

夾紙

- 材料是否有皺褶或折疊？
嚴重捲曲、前緣反折或起縐褶的材料，可能造成夾紙或其他進紙問題。請勿使用有這類問題的材料。
- 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。若您目前使用 RIP 軟體，請聯絡製造商以取得可使用設定及材料的資訊。

- Media Suction 是否設定過高？
降低 Media Suction。[↗ 第57頁 “Media Suction”](#)

到達捲筒末端時沒有停止列印 (SC-F7070)

- [Tension Measurement] 是否設為 [Off]？
在大多數情況下建議使用 [Periodically]。
[↗ 第58頁 “Tension Measurement”](#)

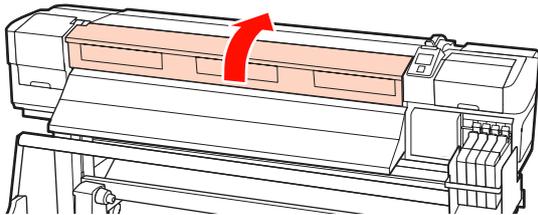
解決問題的方法

清除夾紙

請依照以下步驟清除夾紙。

注意：
 打開或闔上前蓋時，小心不要夾傷手或手指。
 未能遵守此注意事項，可能導致受傷。

1 打開前蓋。



2 請關閉印表機電源。

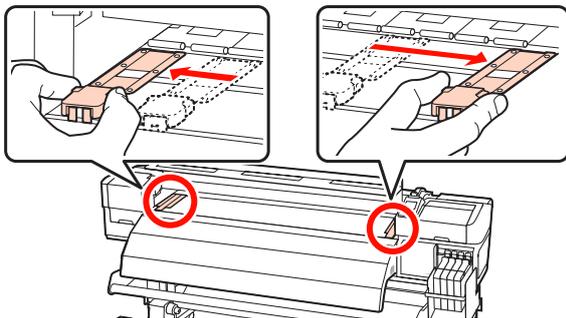
若顯示訊息且印表機並未關閉電源，請拔出電源線。

3 移開材料固定板。

重要資訊：
 若材料固定板變形，請停止使用印表機。
 繼續使用可能損壞壓紙滾輪或印字頭。
 請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。

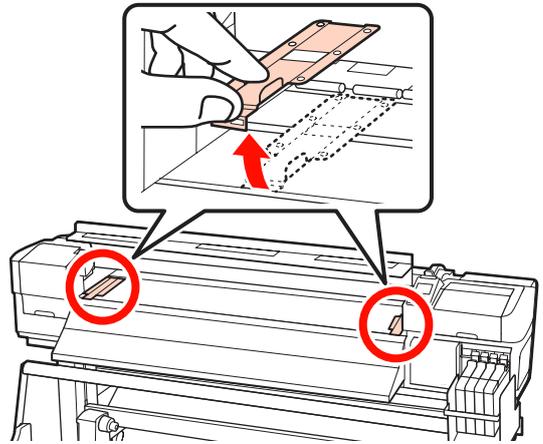
滑動式材料固定板

將材料固定板移至壓盤的右側和左側。壓下材料固定板兩側的卡榫可進行移動。

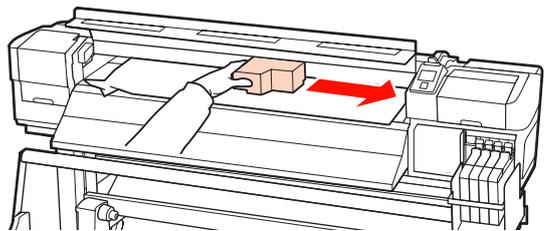


插入式材料固定板

從材料的兩側移除材料固定板。

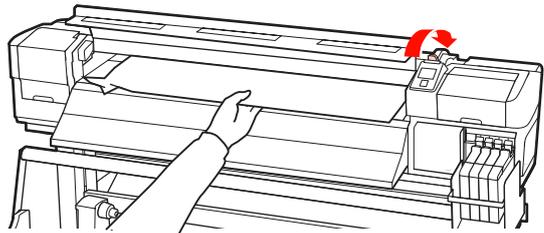


4 若印字頭位於材料上方，請移至一旁以清除夾紙。



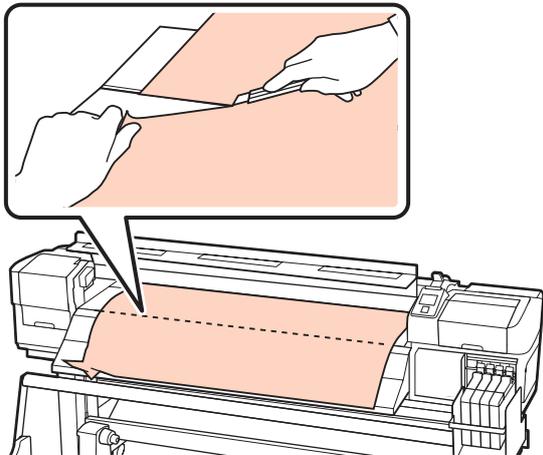
重要資訊：
 取出材料固定板後，才可移動印字頭。
 若接觸到變形的材料固定板，可能損壞印字頭。

5 拉起材料調整桿。



解決問題的方法

- 6** 將材料拉至裁刀溝槽，使用裁刀裁切破損或起縐褶的部分。



- 7** 手動捲回裁切過的材料。

- 8** 取出留置在印表機內的任何材料。

- 9** 開啓印表機電源並執行噴嘴檢查。

檢查列印的檢查表單，如有任何阻塞，請執行印字頭清潔。

[第90頁 “檢查阻塞的噴嘴”](#)

**重要資訊：**

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

開啓印表機的電源會自動幫印字頭加上護蓋。

重新裝入材料並恢復列印。

[第27頁 “放入材料 \(SC-F7270/SC-F7170\)”](#)

[第33頁 “放入材料 \(SC-F7070\)”](#)

材料沒有筆直地進紙或沒有收妥 (SC-F7270/SC-F7170)

- 是否針對材料進紙單元及自動收紙單元執行了平行調整？

當發生進紙或收紙問題時，以及移動印表機後，請針對材料進紙單元及自動收紙單元執行平行調整。

[第126頁 “平行調整”](#)

- 是否以列印面朝外收紙？
請以列印面朝內收紙。

- 是否收起窄的材料？
建議使用寬度 36 inch 以上的材料。

- 是否收起厚的材料？
收起厚的列印材料時，建議將 RIP 軟體的列印設定設為 3 次套色以上。

其他問題

後熱器自動關閉

- 若一段時間沒有接收到列印工作且沒有發生錯誤，後熱器將會關閉。使用設定選單中的 [Heat Off Timer] 選項，可選擇後熱器自動關閉前的閒置時間。

[第104頁 “Printer Setup 選單”](#)

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

控制面板顯示幕一直未亮起。

- 印表機是否處於睡眠模式？

SC-F7270/SC-F7170

當 [Heat Off Timer] 時間過後且加熱器關閉時，印表機會進入睡眠模式。在 Printer Setup 選單中，可選擇後熱器關閉前的閒置時間。

[第104頁 “Printer Setup 選單”](#)

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

SC-F7070

按下控制面板上的  鍵可返回正常狀態。在 Printer Setup 選單中，可選擇印表機進入睡眠模式前的閒置時間。

[第104頁 “Printer Setup 選單”](#)

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。

忘記系統管理員密碼。

- **請重置密碼。**
在控制面板的 Network Setup 選單中，執行 [Restore Settings] 並設定新密碼。
 [第107頁 “Network Setup 選單”](#)

附錄

選購品和耗材

以下為本印表機適用的選購品和耗材。(資料截至 2015 年 4 月)

如欲獲得最新資訊，請參考 Epson 網站。



重要資訊：

使用非本使用說明所指定的墨水補充包填充大容量墨水槽，可能造成印表機損壞。對於因使用非指定 Epson 原廠墨水補充包所導致的任何損害或受傷，即使印表機仍在保固範圍內，Epson 亦無須承擔任何責任。

墨水補充包

印表機機型	產品	產品編號	說明
SC-F7270 SC-F7170 SC-F7070	墨水補充包	碳黑色	Epson 建議您使用 Epson 原廠墨水補充包。Epson 不保證非原廠墨水之品質或可靠度。若使用非 Epson 原廠墨水所導致機器受損或問題，本公司將不提供免費保固服務。並且在某些情況下，可能會造成印表機的性能不穩定。印表機可能無法顯示非原廠晶片單元狀態的資訊，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。 🔗 第77頁 “晶片單元更換及墨水填充”
黑色		T7411	
青色		T7412	
洋紅色		T7413	
黃色		T7414	

其他問題

產品	產品編號	說明
維護套件	C13S210038	包含印表機維護所需的清潔棒、手套、刷具、刷具清潔器、墨水清潔劑、清潔刷具及杯子。 🔗 第71頁 “清潔”
廢墨桶	T7240	與印表機隨附的廢墨桶相同。
材料固定板	C12C932121	同印表機隨附的材料固定板。

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。在選購大量的材料前，建議您先進行列印測試並檢查結果。



重要資訊：

請勿使用有皺褶、磨損、破損或髒汙的材料。

標準捲筒進紙系統

捲筒紙軸尺寸	2 或 3 inch
捲筒外徑	最多 250 mm
材料寬度	300 至 1626 mm (64 inch)
材料厚度	最多 1 mm
捲筒重量	最多 40kg

移動及搬運印表機

本單元說明如何移動及搬運本產品。

移動印表機

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

[第121頁 “搬運”](#)



注意：

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

做好準備

正面空間或通道狹窄時，請取下材料導桿。

[第121頁 “移除材料導桿”](#)

1

確認印表機已關閉電源。

2

取出廢墨桶。

[第82頁 “更換廢墨桶”](#)

3

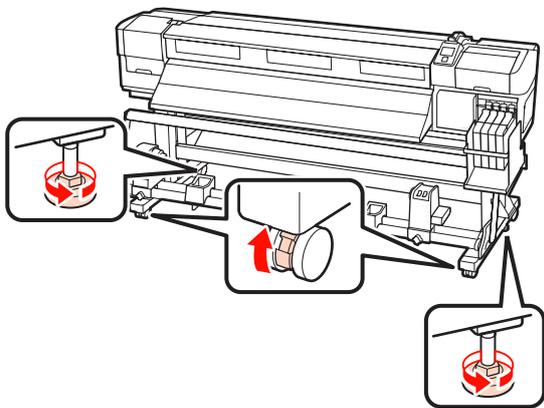
中斷連接電源線及其他連接線。

4

從材料進紙單元及自動收紙單元取出材料。

5 將腳架解鎖。

鬆開左右腳架的腳輪鎖，將腳架固定螺絲完全升起。SC-F7270 的每個腳架有兩個腳輪鎖，SC-F7170 和 SC-F7070 的每個腳架則只有一個腳輪鎖。

**6** 移動印表機。**!** 重要資訊：

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

移動後的裝設

印表機移至定位後，請依下列步驟做好使用前準備。

1 檢查新位置是否適當。

 [安裝說明](#)

2 若已移除材料導桿，請將其裝回。

 [第124頁 “安裝材料導桿”](#)

3 針對材料進紙單元及自動收紙單元執行平行調整。

 [第126頁 “平行調整”](#)

4 插入電源線並開啓印表機的電源。

 [安裝說明](#)

5 列印噴嘴檢查，檢查噴嘴是否阻塞。

 [第90頁 “檢查阻塞的噴嘴”](#)

6 執行 Head Alignment 並檢查列印品質。

 [第56頁 “Head Alignment”](#)

搬運

在搬運印表機前，請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。

移除及安裝材料導桿**移除材料導桿**

下列操作所用的零件

**1** 確認印表機已關閉電源。**2** 移除材料導桿。

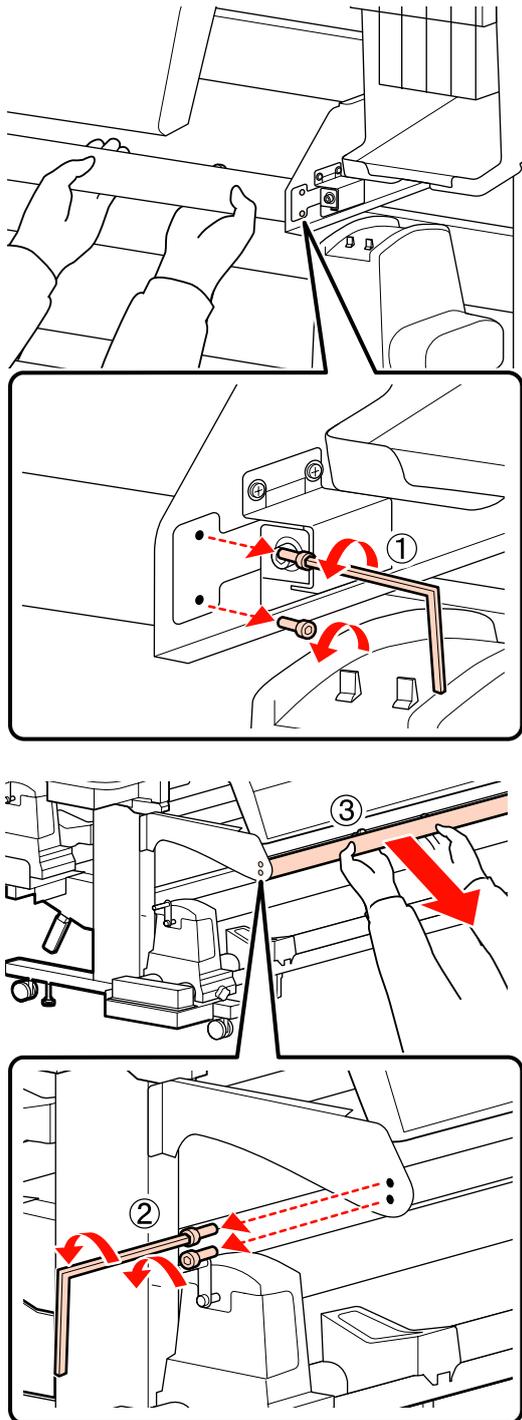
使用隨附的六角扳手 (小型) 完全鬆開固定材料導桿的 4 個螺絲，然後移除材料導桿。

! 重要資訊：

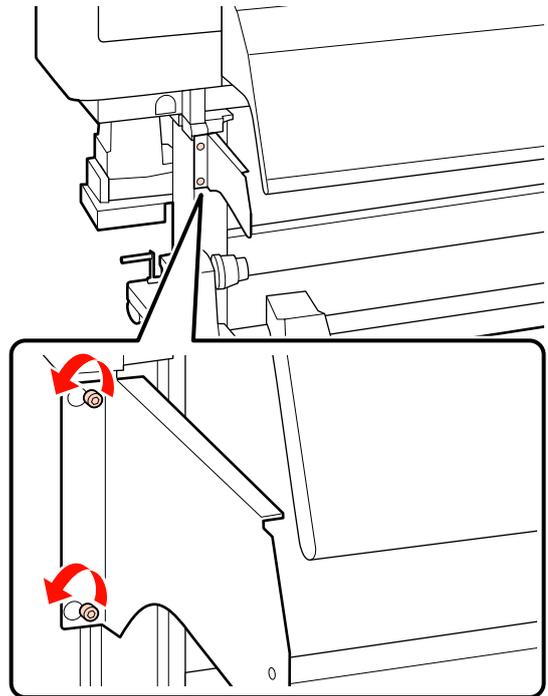
導桿必須由兩名以上人員合力移除。拆下材料導桿鎖定螺絲後，材料導桿將會掉落。在拆下螺絲時，應由一名人員握住材料導桿。

如果材料導桿掉落，可能產生變形。

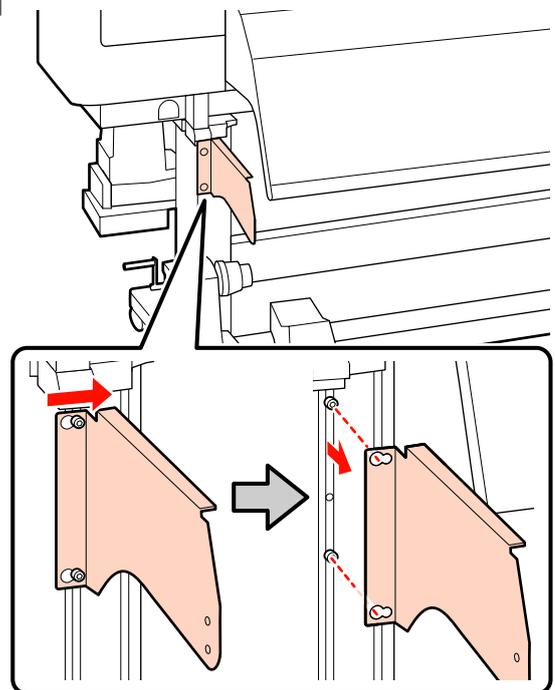
附錄



3 使用六角扳手 (大型) 旋轉兩個螺絲幾圈，以鬆開螺絲。



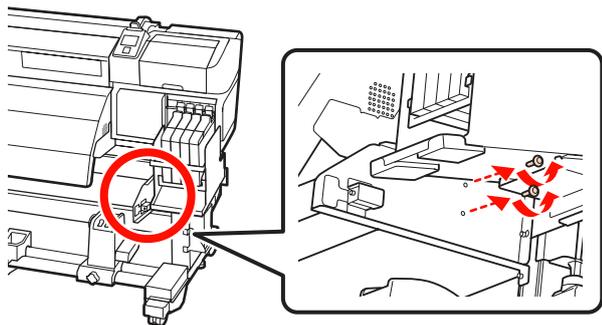
4 取下左側固定架。



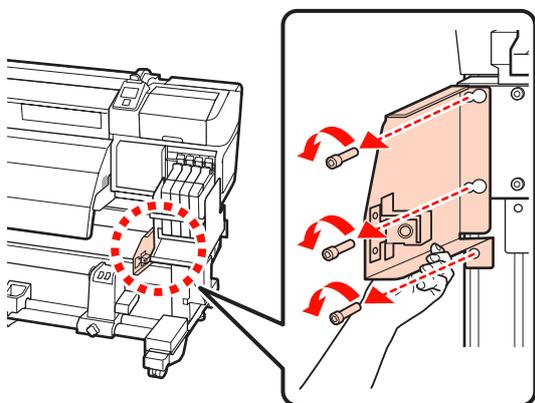
5 取下右側固定架。

SC-F7270

(1) 使用六角扳手 (小型) 拆下兩個螺絲。

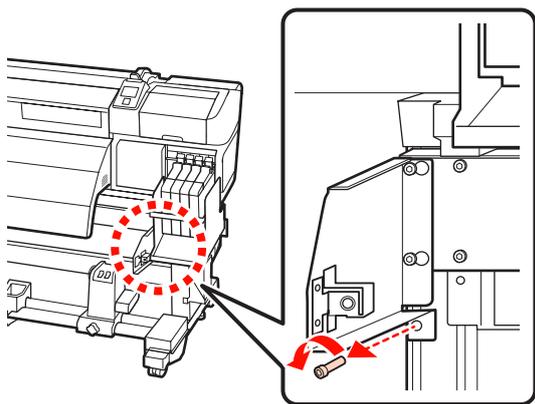


(2) 一邊撐住固定架，一邊使用六角扳手 (大型) 拆下三個螺絲。

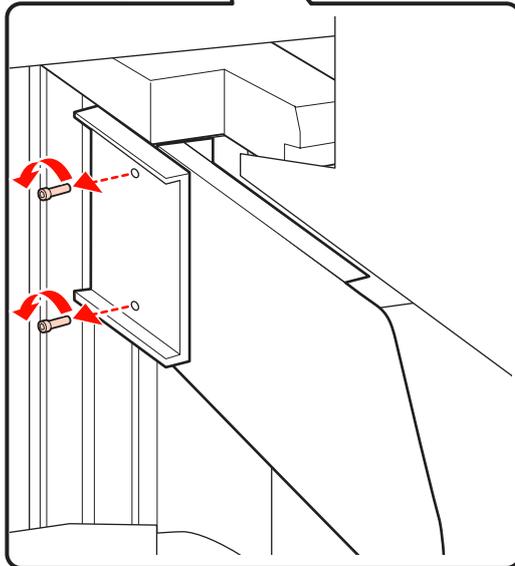
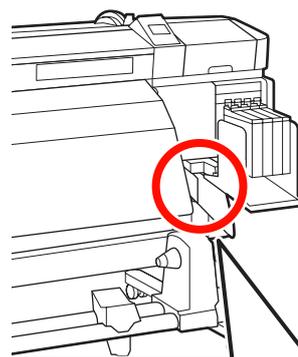


SC-F7170

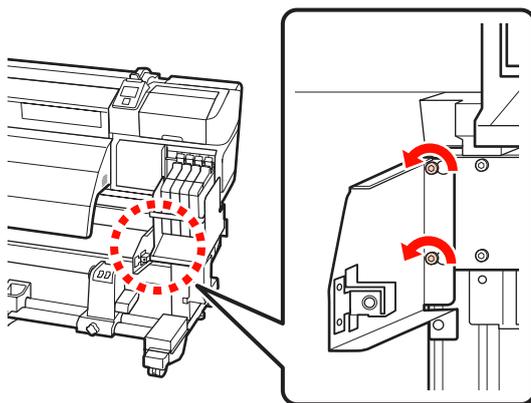
(1) 使用六角扳手 (大型) 拆下一個螺絲。



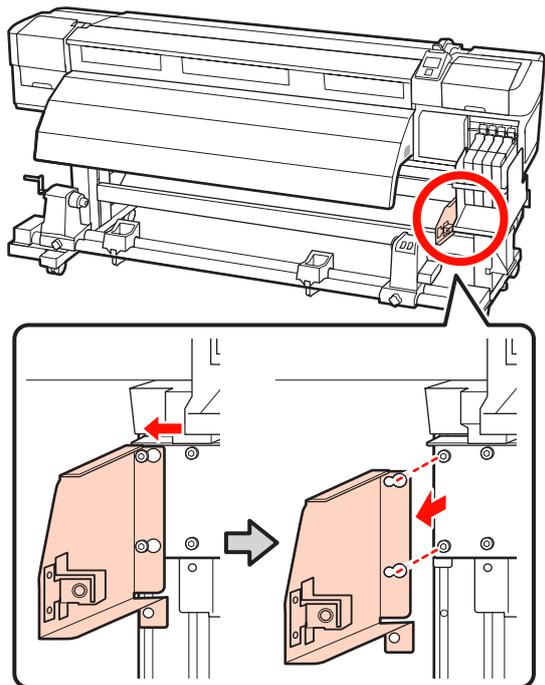
(2) 使用六角扳手 (大型) 拆下兩個螺絲。



(3) 使用六角扳手 (大型) 旋轉兩個螺絲幾圈，以鬆開螺絲。



(4) 將固定架滑至左側，然後往前拉。



安裝材料導桿

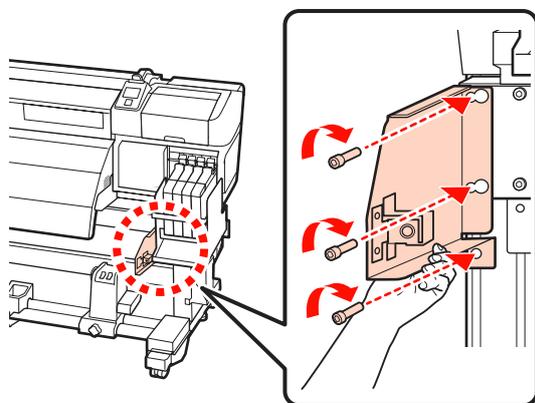
下列操作所用的零件



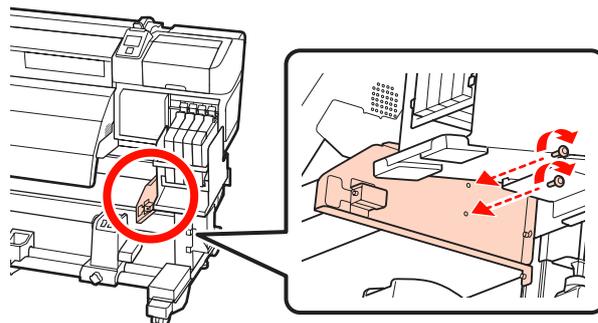
1 安裝右側固定架。

SC-F7270

- (1) 一邊撐住固定架，一邊使用六角扳手 (大型) 緊固三個螺絲。

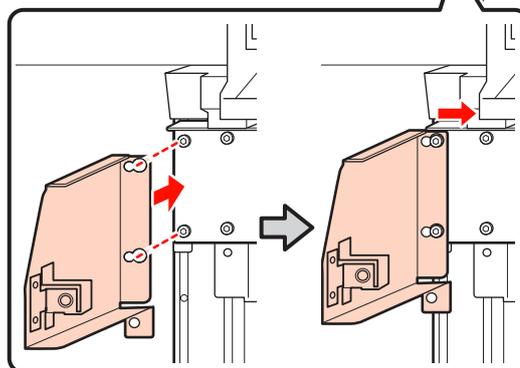
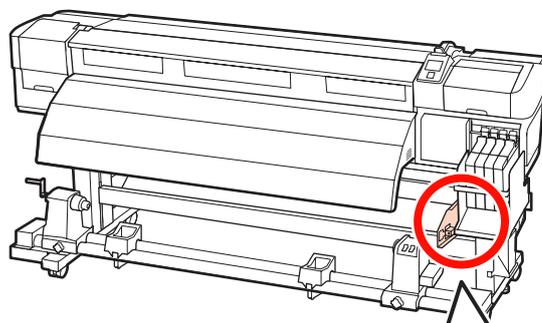


- (2) 使用六角扳手 (小型) 緊固兩個螺絲。

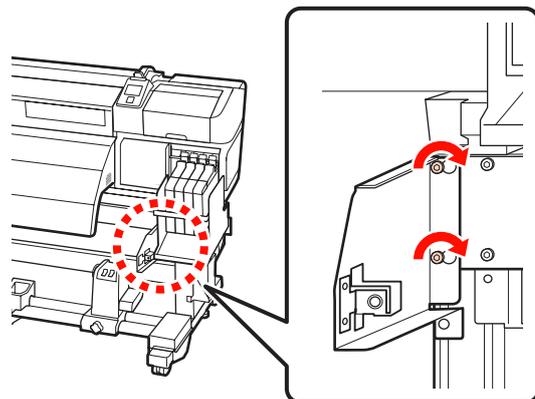


SC-F7170

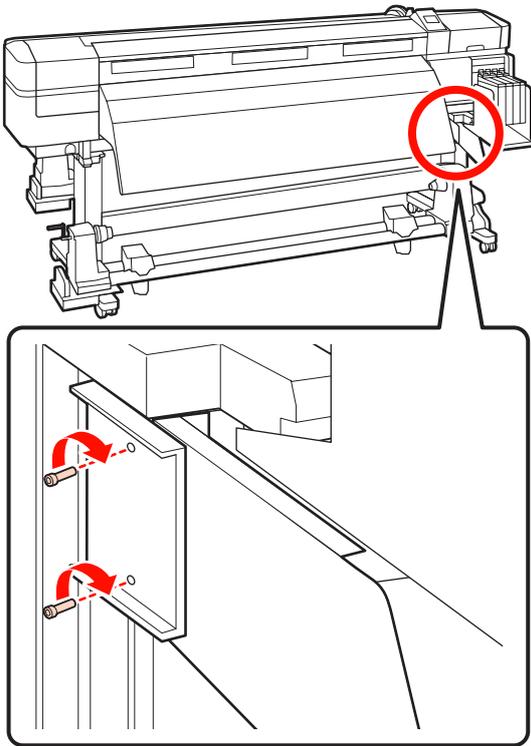
- (1) 將固定架的開孔裝到兩個螺絲上，然後滑到右側。



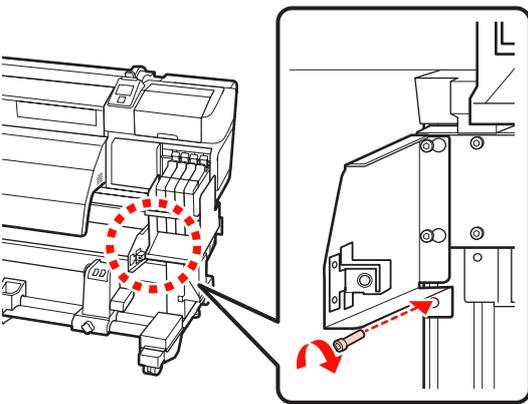
- (2) 使用六角扳手 (大型) 緊固兩個暫時固定的螺絲。



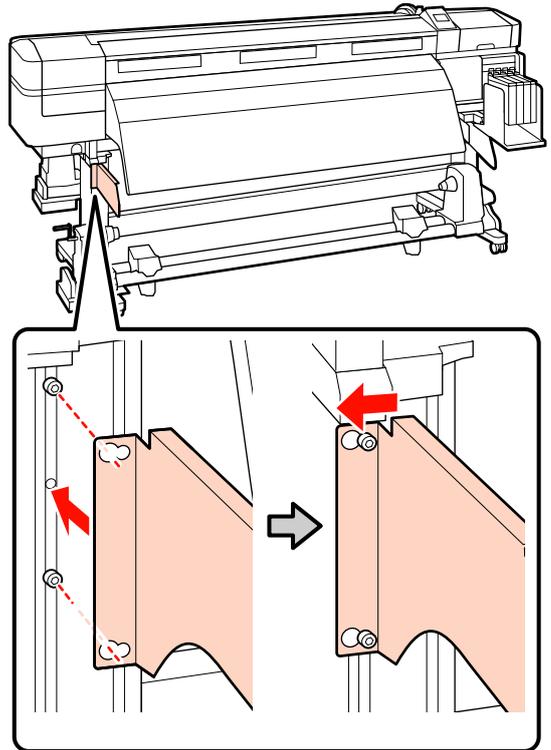
(3) 使用六角扳手 (大型) 緊固 2 個螺絲。



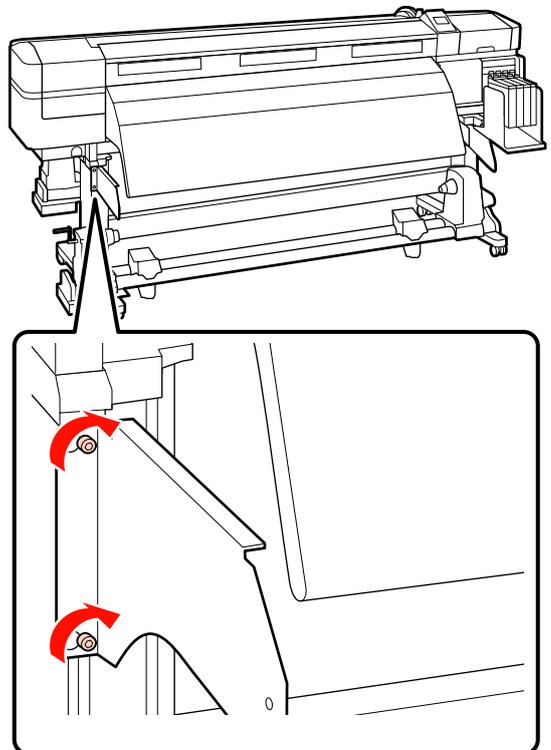
(4) 使用六角扳手 (大型) 緊固一個螺絲。



2 安裝左側固定架。

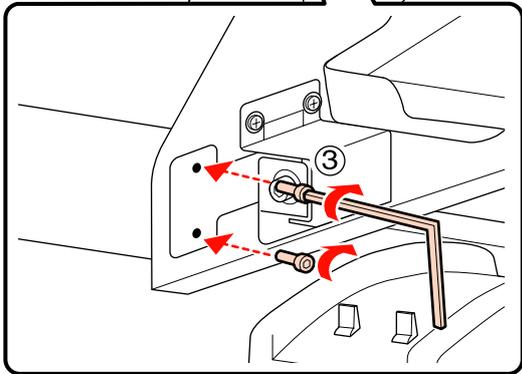
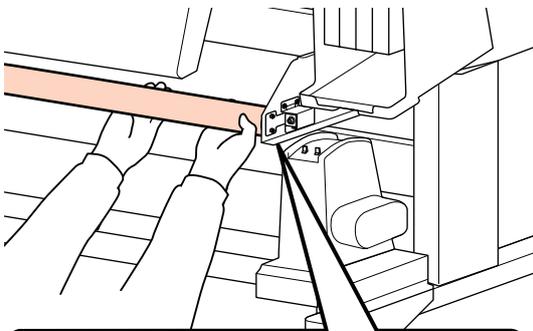
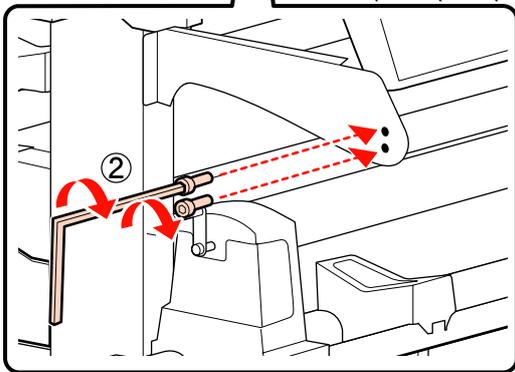
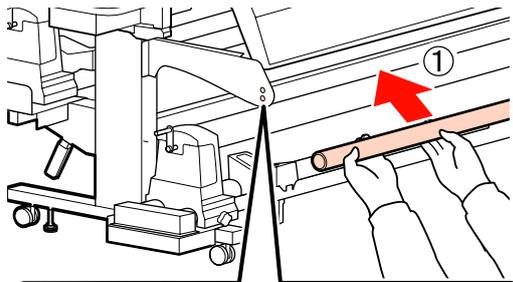


3 使用六角扳手 (大型) 緊固兩個暫時固定的螺絲。



- 4** 使用六角扳手(小型)鎖緊四個螺絲並固定材料導桿。

重要資訊：
導桿必須由2名以上人員合力安裝。如果材料導桿掉落，可能產生變形。在固定螺絲時，應由一名人員握住材料導桿。



- 5** 執行平行調整。

安裝材料導桿後，請閱讀下列單元，再繼續平行調整。

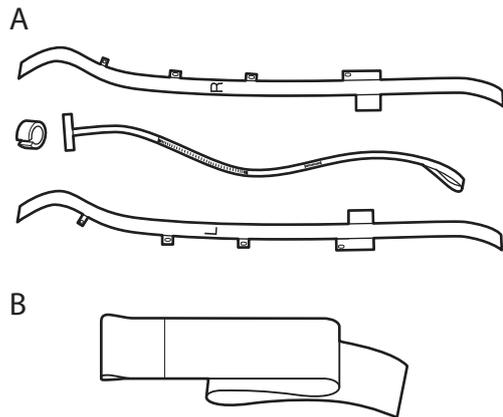
平行調整

在下列情況下，請針對材料進紙單元及自動收紙單元執行平行調整。

- 發生進紙問題
- 發生收紙問題
- 印表機曾經移動

平行調整需要兩個人協力配合，因為必須同時檢查及調整印表機的正面與背面。

請使用隨附的捲筒紙軸及調整工具執行平行調整。本產品可能隨附兩種調整工具。當同時隨附 A 和 B 時，請使用 A。



對於使用 A 的平行調整，請閱讀下一個單元。

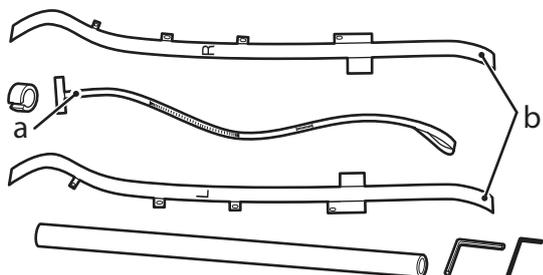
對於使用 B 的平行調整，請閱讀下列說明。

 [第136頁 “使用工具 B 的平行調整”](#)

使用工具 A 的平行調整

下列調整所用的零件

SC-F7270 和 SC-F7170 隨附兩支六角扳手。若要對材料進紙單元進行平行調整，請使用大型六角扳手。

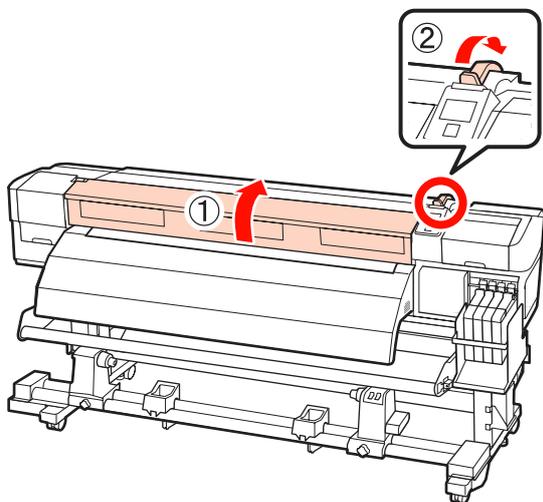


附註：

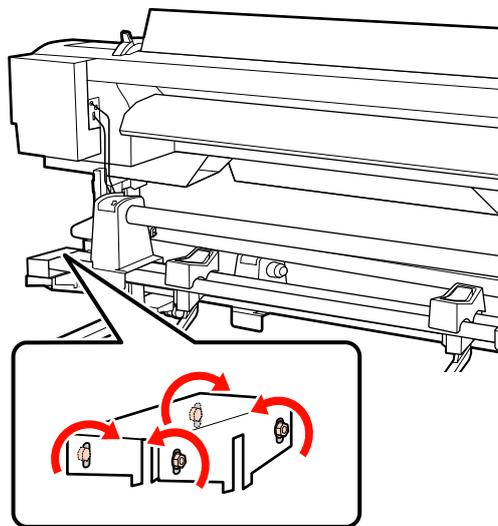
重複使用膠膜時，黏著面可能變髒。請將無塵布浸入水中並擰乾，然後擦去附著在反面的灰塵及棉絮。

材料進紙單元

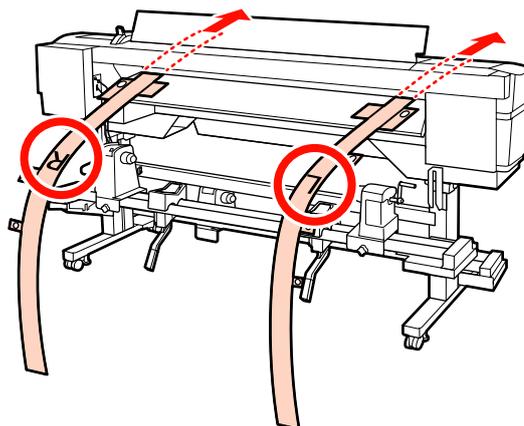
- 1 確認印表機已關閉電源。
- 2 打開前蓋並拉起材料調整桿。



- 3 在印表機的背面，使用大型六角扳手鬆開圖中的四個鎖定螺絲。



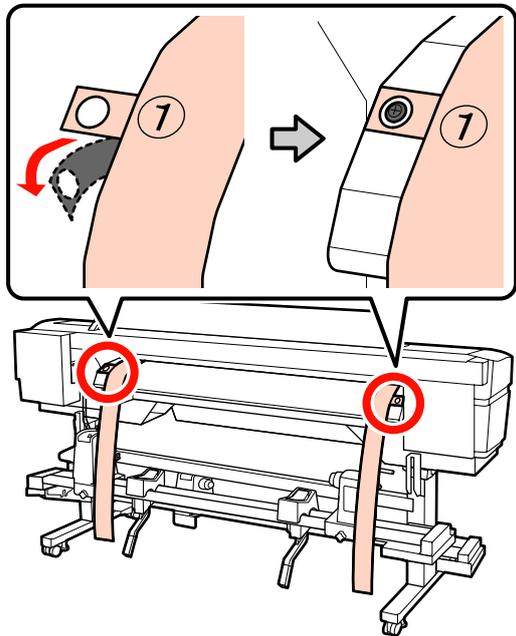
- 4 將膠膜 b 的左右兩側從背面穿過正面。



附錄

5 如圖所示，將膠膜 b 的開孔 1 對齊裝紙導引器左右兩側的螺絲，然後貼好。

若是第一次使用膠膜，請撕下背面的保護膠膜。

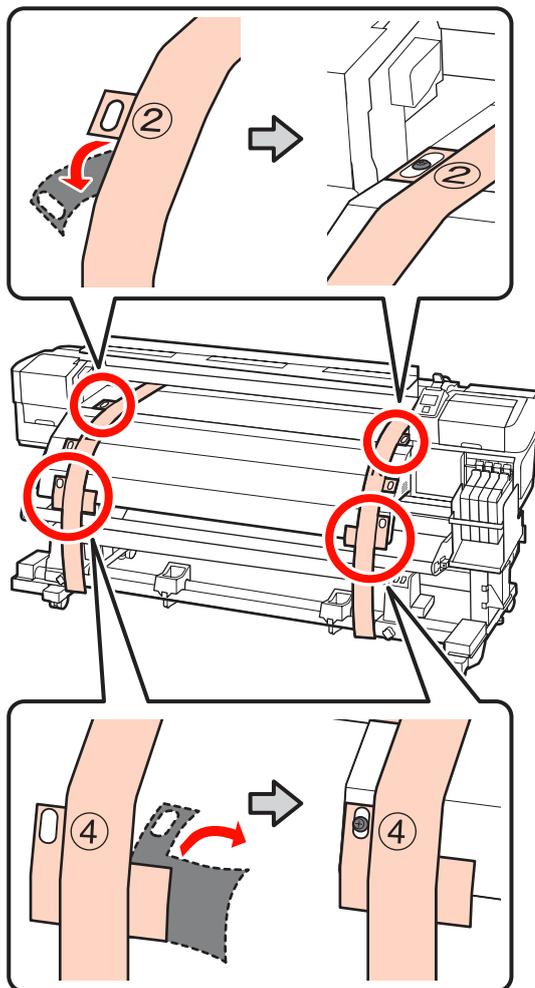


6 如圖所示，從印表機的正面向膠膜 b 的開孔 2 和 4 對齊後熱器左右兩側的螺絲，然後貼好。

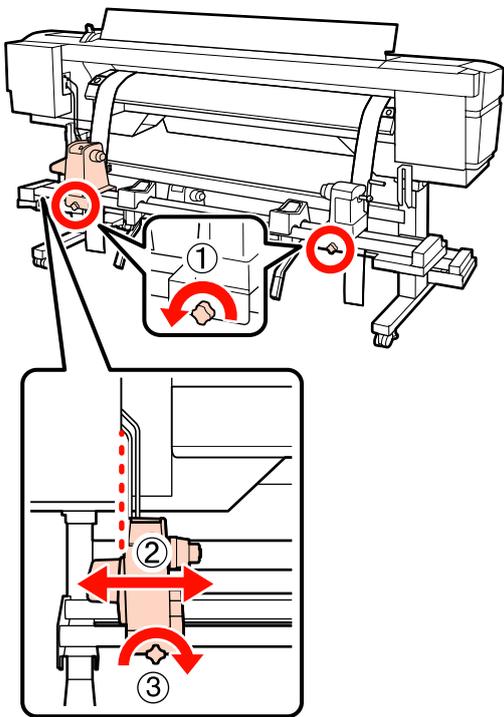
若是第一次使用膠膜，請撕下背面的保護膠膜。

將開孔 2 對齊後熱器頂部的螺絲。

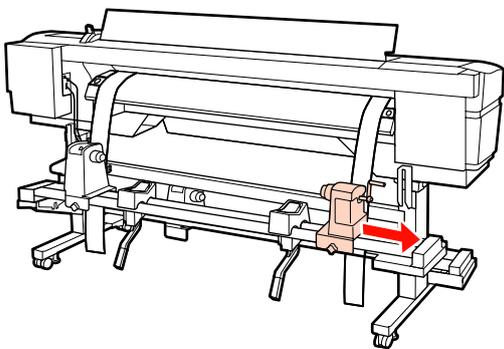
將開孔 4 對齊後熱器前緣的螺絲。



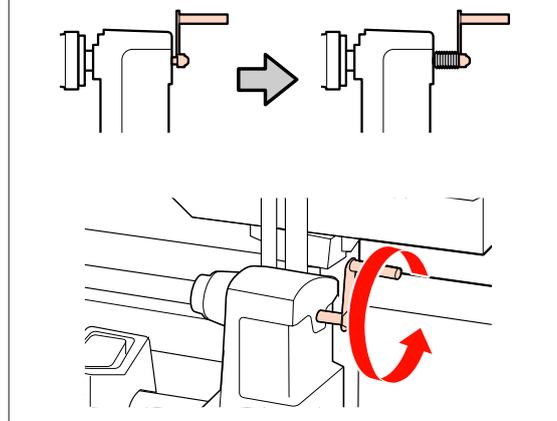
- 7** 在印表機的背面，鬆開左右兩側的捲筒固定器鎖定螺絲。接著鎖緊捲筒固定器的鎖定螺絲，使左側捲筒固定器對齊虛線位置。



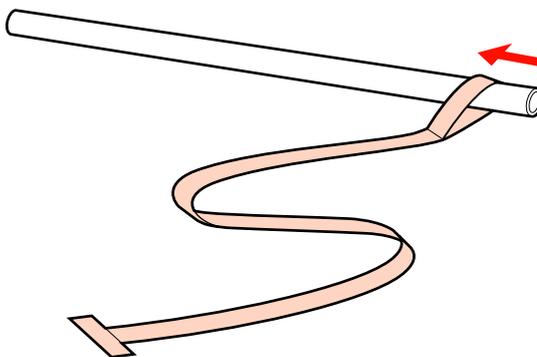
- 8** 調整右側捲筒固定器，使兩者之間的距離寬於捲筒紙軸。



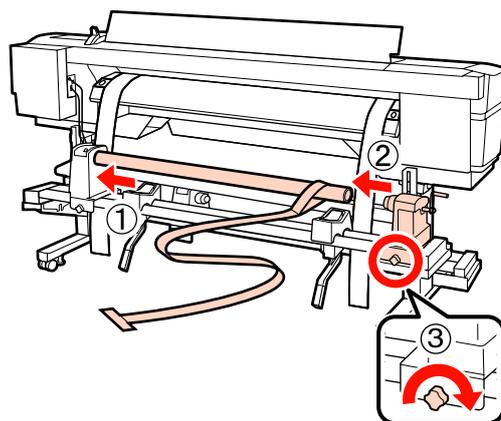
- !** **重要資訊：**
若看不見右側固定器握把，請依下圖所示轉動握把直至停止為止。



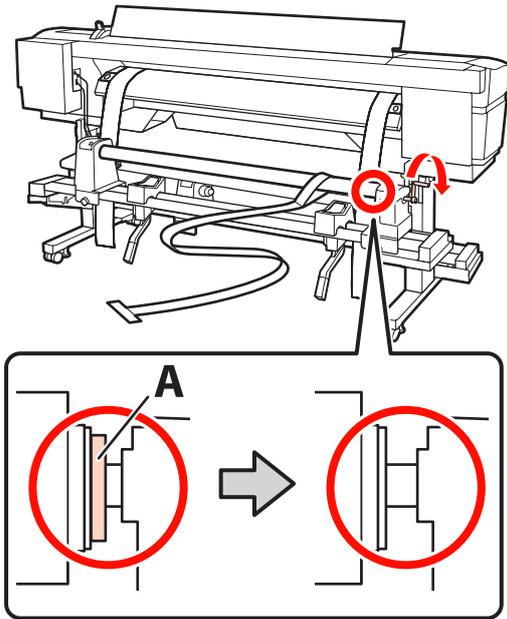
- 9** 將膠膜 a 穿過捲筒紙軸。



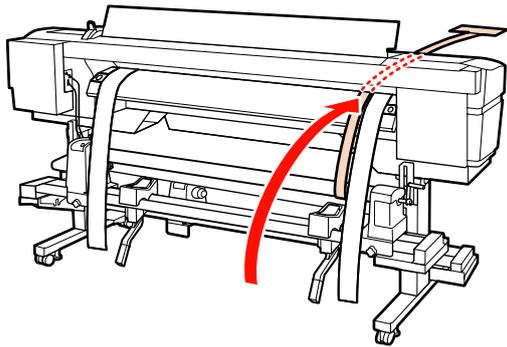
- 10** 將捲筒紙軸插入左側捲筒固定器。接著將右側捲筒固定器插入捲筒紙軸，然後鎖緊捲筒固定器的鎖定螺絲。



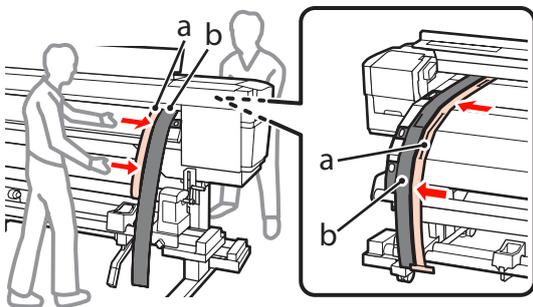
- 11** 轉動握把，直到下圖的 A 部位完全插入。



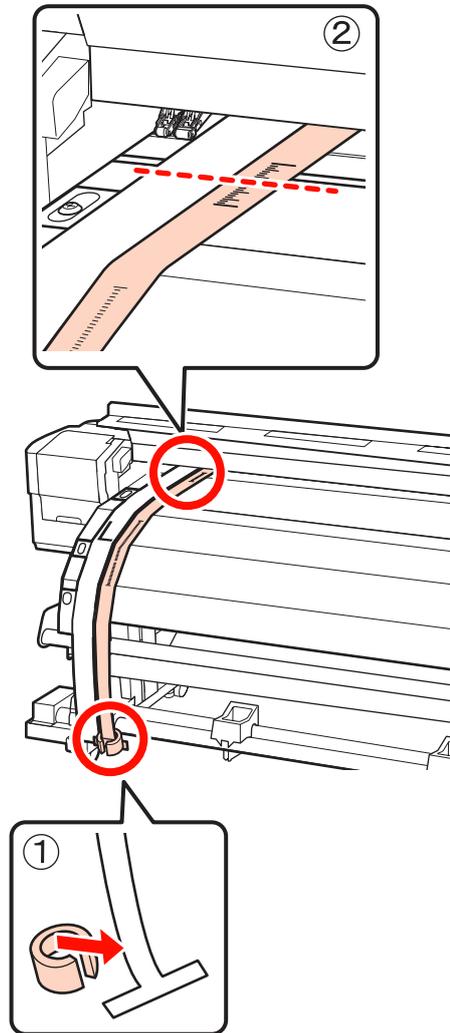
- 12** 將膠膜 a 從背面穿過正面。



- 13** 檢查印表機的正面與背面時，請將膠膜 a 和 b 緊密地對齊。

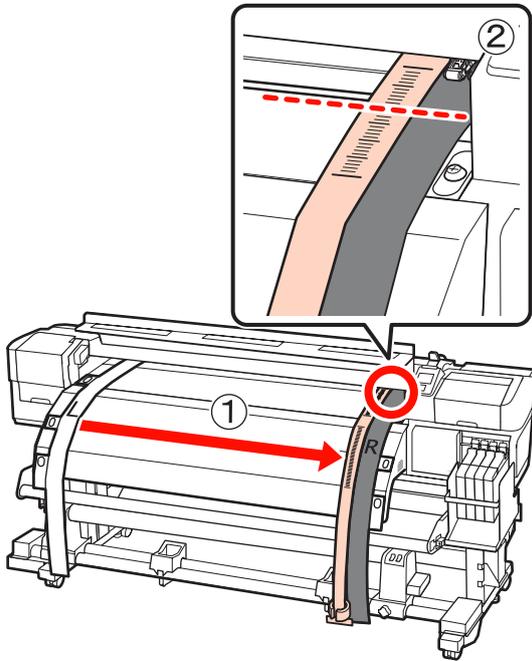


- 14** 將一個配重塊安裝至膠膜 a。當膠膜 a 停止晃動後，記錄壓盤白線正面刻度的數值。



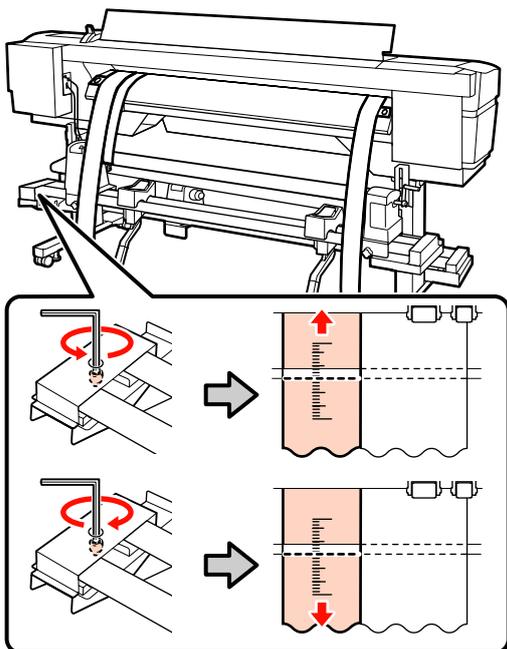
- 15** 從印表機的正面與背面，抬高並移動膠膜 a，使其緊密地對齊膠膜 b 的右側。當膠膜 a 停止晃動後，查看壓盤白線正面通過的刻度。

若數值不同於左側，請繼續步驟 16。若數值相同，請繼續步驟 17。

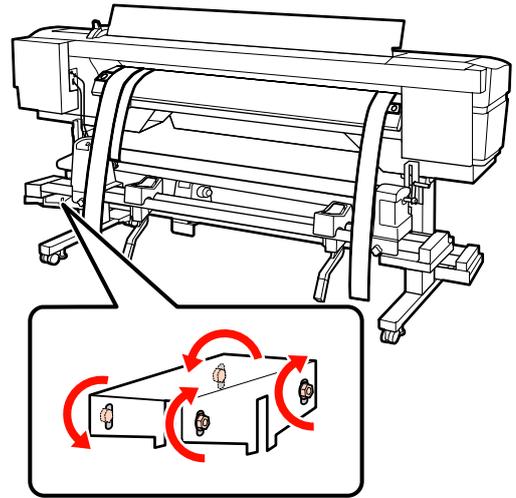


- 16** 從印表機正面查看膠膜 a 的刻度時，請在印表機的背面進行調整。

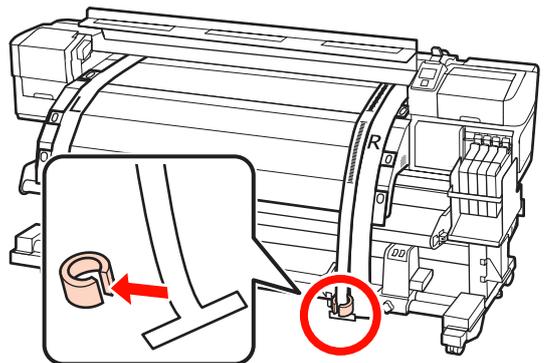
若逆時針轉動調整螺絲，刻度會往後移動。若順時針轉動調整螺絲，刻度會朝您的方向移動。螺絲轉動一圈大約移動線條 1 mm。若此刻度的數值符合左側，則調整到此結束。



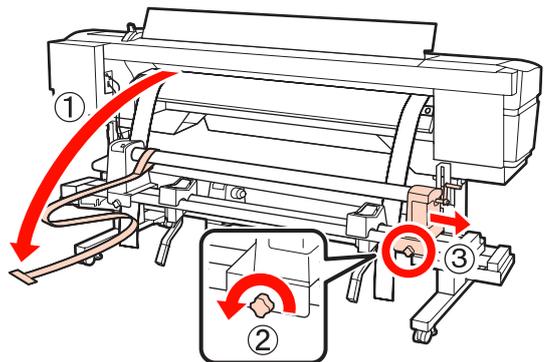
- 17** 使用大型六角扳手緊固 4 個螺絲。



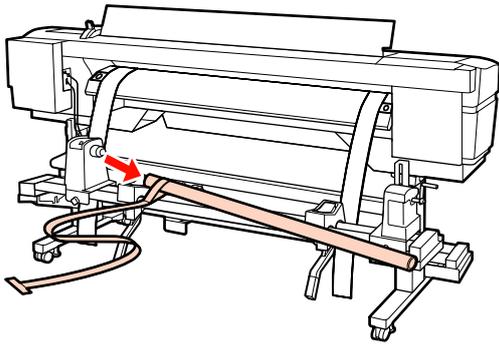
- 18** 從印表機的正面，取下安裝至膠膜 a 的配重塊。



- 19** 從印表機的背面拉出膠膜 a。接著鬆開右側捲筒固定器的鎖定螺絲，並移開捲筒固定器。



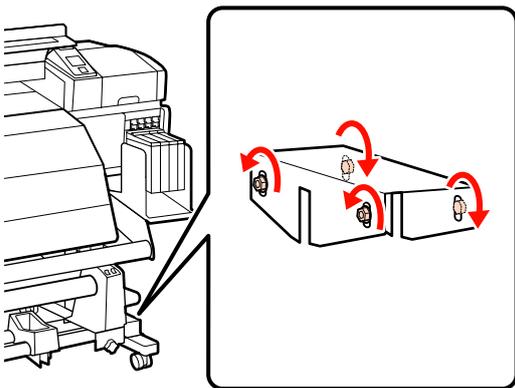
20 取下捲筒紙軸。



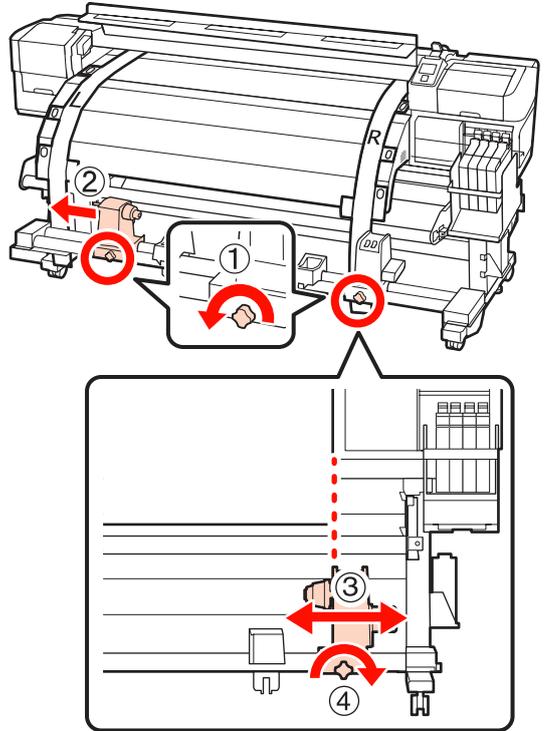
接著，繼續自動收紙單元的平行調整。

自動收紙單元

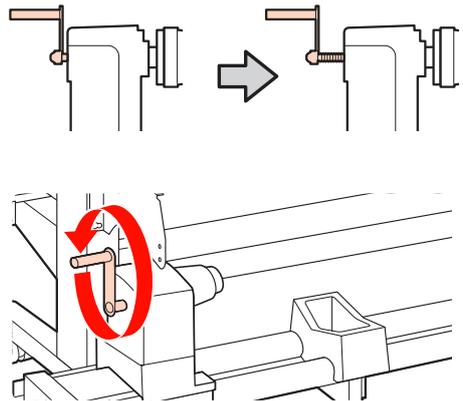
1 使用大型六角扳手鬆開印表機正面的四個鎖定螺絲，如圖所示。



2 鬆開捲筒紙軸固定器的鎖定螺絲，然後將左側捲筒紙軸固定器往外移。接著鎖緊捲筒紙軸固定器的鎖定螺絲，使右側捲筒紙軸固定器對齊虛線位置。

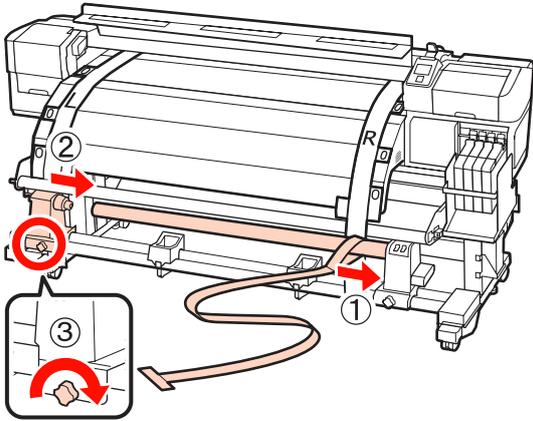


重要資訊：
若看不見左側捲筒紙軸握把，請依下圖所示轉動握把直至停止為止。

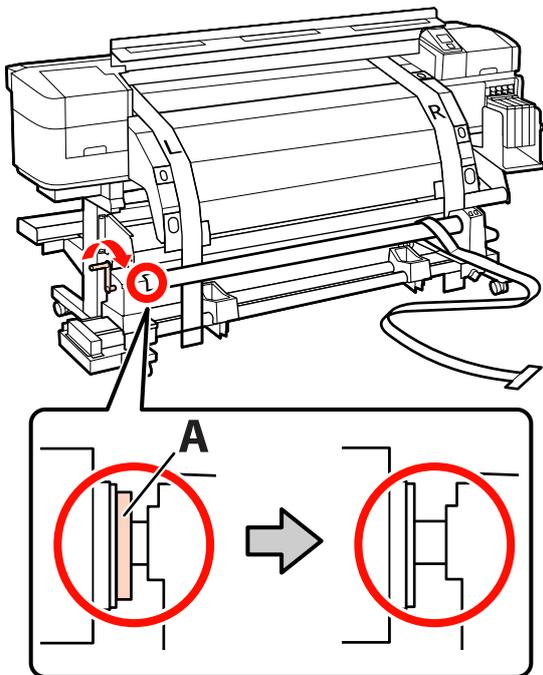


附錄

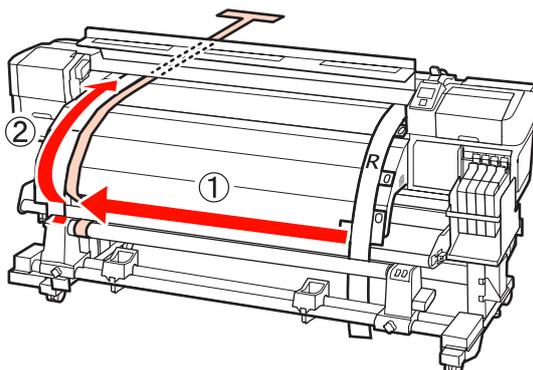
- 3** 將捲筒紙軸插入右側捲筒固定器。接著將左側捲筒紙軸固定器插入捲筒紙軸，然後鎖緊捲筒紙軸固定器的鎖定螺絲。



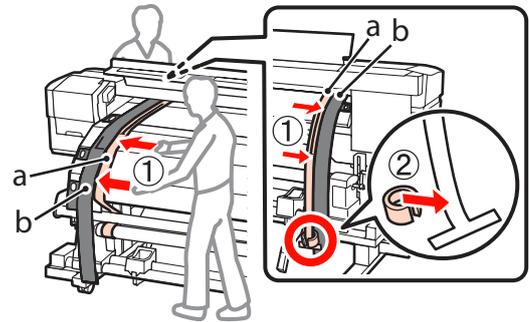
- 4** 轉動握把，直到下圖的 A 部位完全插入。



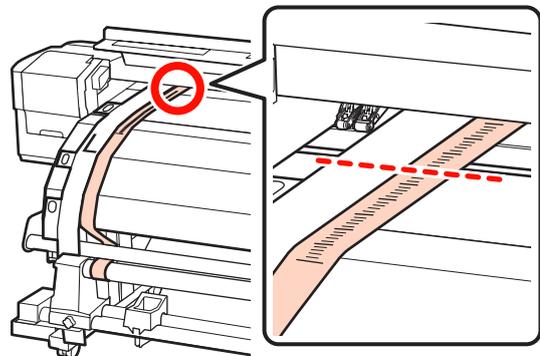
- 5** 將膠膜 a 拉到膠膜 b 的左側。將膠膜 a 的前緣穿過材料導桿與後熱器之間，然後插入至印表機。



- 6** 檢查印表機的正面與背面時，請將膠膜 a 和 b 緊密地對齊。從印表機的背面，將配重塊安裝至膠膜 a。

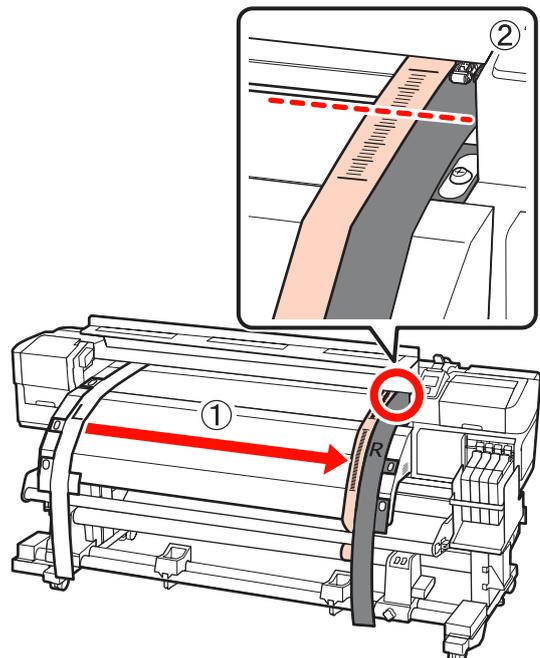


- 7** 當膠膜 a 停止晃動後，記錄壓盤白線正面刻度的數值。



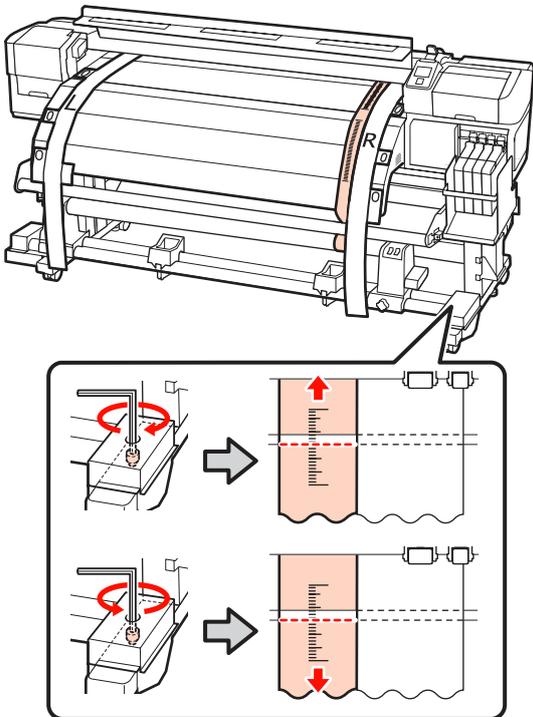
- 8** 從印表機的正面與背面，抬高並移動膠膜 a，使其緊密地對齊膠膜 b 的右側。當膠膜 a 停止晃動後，查看壓盤白線正面通過的刻度。

若數值不同於左側，請繼續步驟 9。若數值相同，請繼續步驟 10。

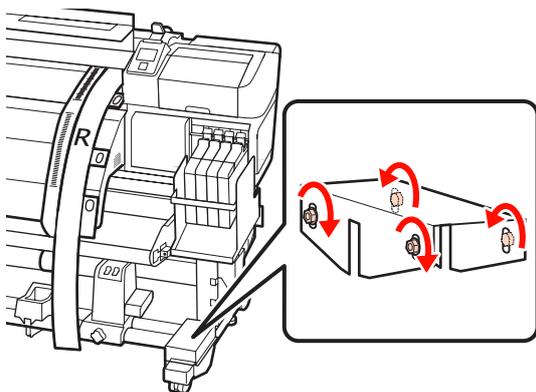


- 9** 從印表機的正面檢查膠膜 a 的刻度時，請使用大型六角扳手進行調整。

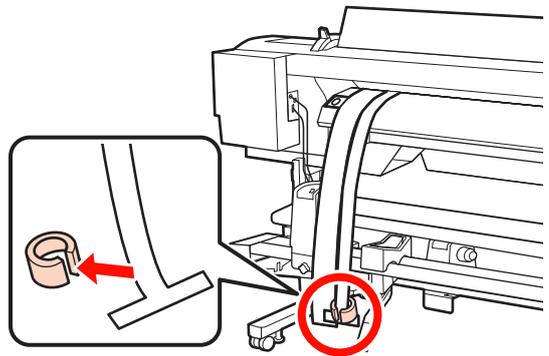
若順時針轉動調整螺絲，刻度會往後移動。若逆時針轉動調整螺絲，刻度會朝您的方向移動。螺絲轉動一圈大約移動線條 1 mm。



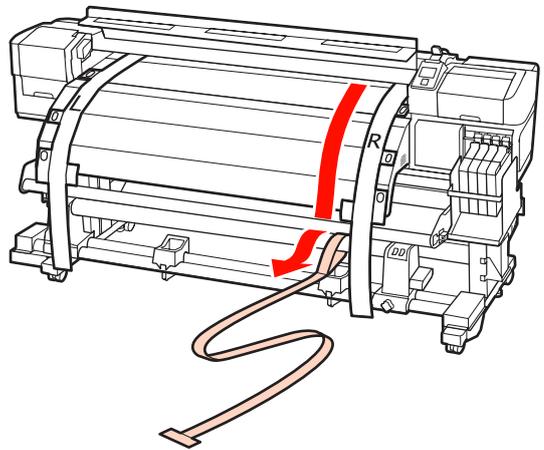
- 10** 使用大型六角扳手緊固 4 個螺絲。



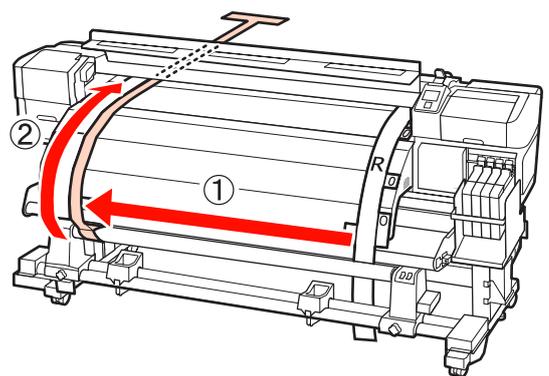
- 11** 從印表機的背面，取下安裝至膠膜 a 的配重塊。



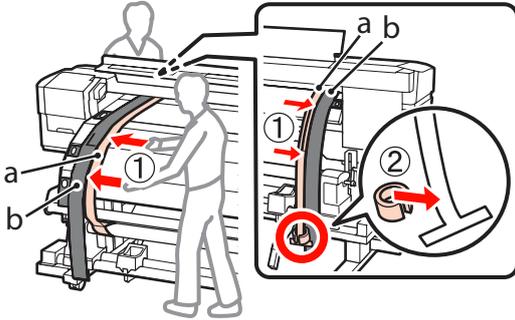
- 12** 從印表機拉出膠膜 a。



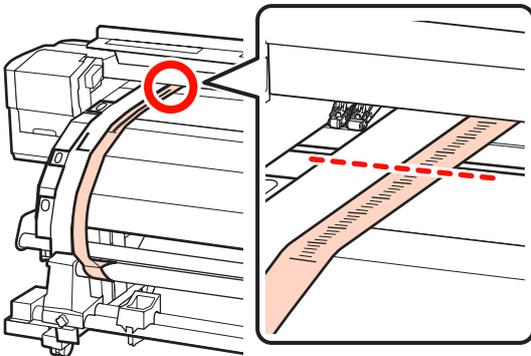
- 13** 將膠膜 a 拉到膠膜 b 的左側。從材料導桿的前方穿過膠膜 a 的前緣，然後插入至印表機。



- 14** 從印表機的正面與背面，抬高並移動膠膜 a，使其緊密地對齊膠膜 b。
從印表機的背面，將配重塊安裝至膠膜 a。

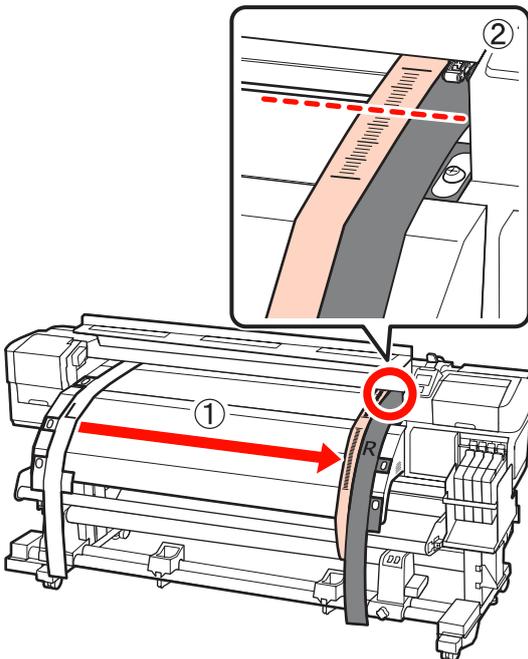


- 15** 當膠膜 a 停止晃動後，記錄壓盤白線正面刻度的數值。

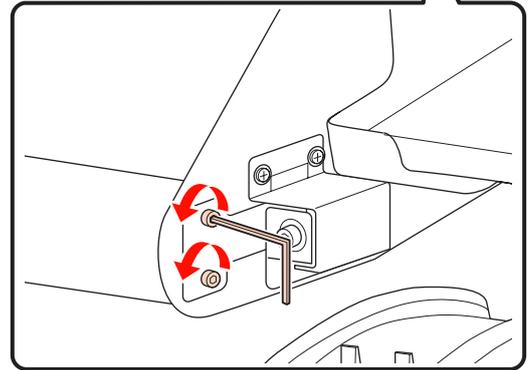
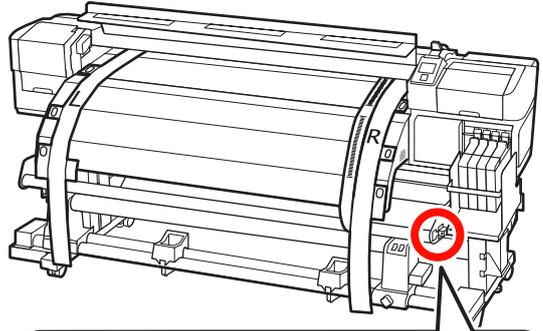


- 16** 從印表機的正面與背面，抬高並移動膠膜 a，使其緊密地對齊膠膜 b 的右側。當膠膜 a 停止晃動後，查看壓盤白線正面通過的刻度。

若數值不同於左側，請繼續步驟 17。若數值相同，請繼續步驟 20。

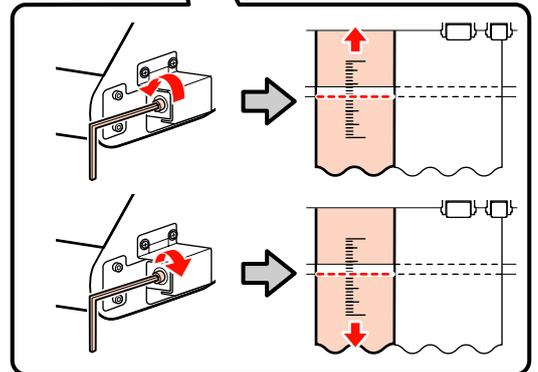
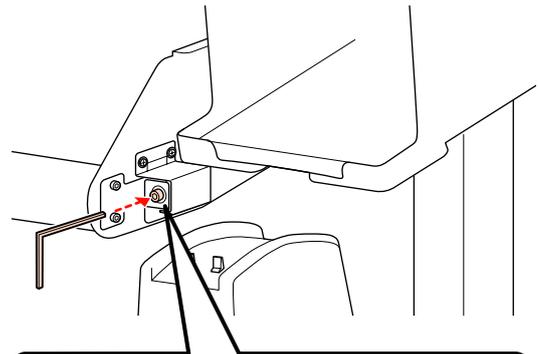


- 17** 使用小型六角扳手鬆開 2 個螺絲。

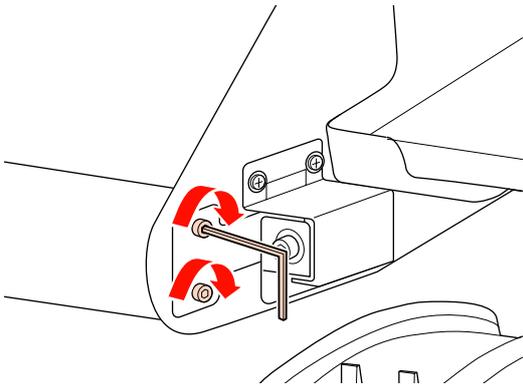


- 18** 從印表機正面查看膠膜 a 的刻度時，請一邊用手握住材料導桿，一邊使用大型六角扳手進行調整。

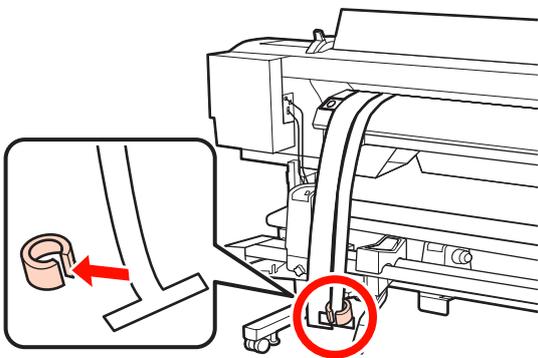
若逆時針轉動調整螺絲，刻度會往後移動。若順時針轉動調整螺絲，刻度會朝您的方向移動。螺絲轉動一圈大約移動線條 1 mm。若此刻度的數值符合左側，則調整到此結束。



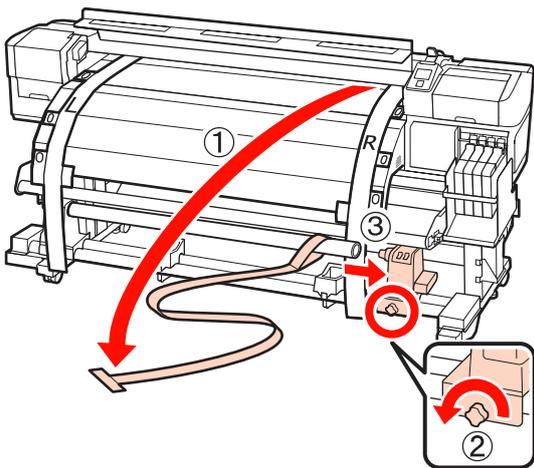
- 19 使用小型六角扳手鎖緊 2 個螺絲。



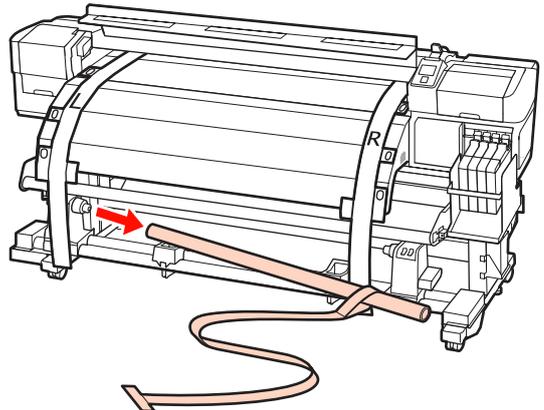
- 20 從印表機的背面，取下安裝至膠膜 a 的配重塊。



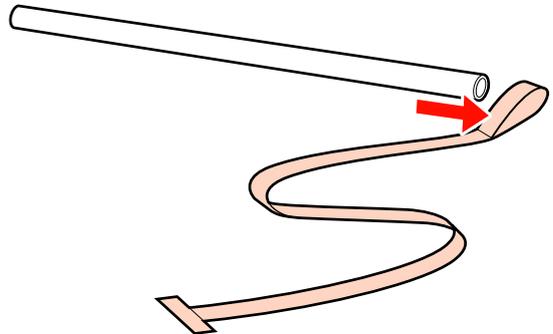
- 21 從印表機拉出膠膜 a。接著鬆開右側捲筒紙軸固定器的鎖定螺絲，然後從捲筒取出捲筒紙軸固定器。



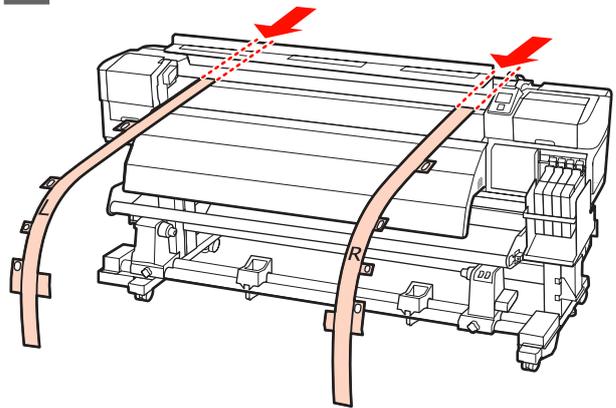
- 22 取下捲筒紙軸。



- 23 從捲筒紙軸取下膠膜 a。



- 24 從印表機拆下膠膜 b 的左右兩側。



附註：

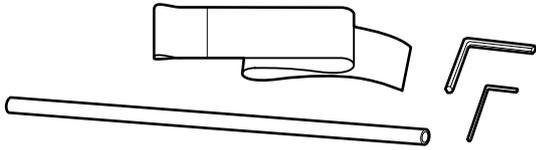
將膠膜 a、b 及配重塊妥善保存，避免出現縐摺。若要再次使用膠膜，請先清除灰塵及其他異物並拉伸膠膜，才可繼續使用。

使用工具 B 的平行調整

下列程序使用 SC-F7070 的圖例，但程序與 SC-F7270 和 SC-F7170 相同。

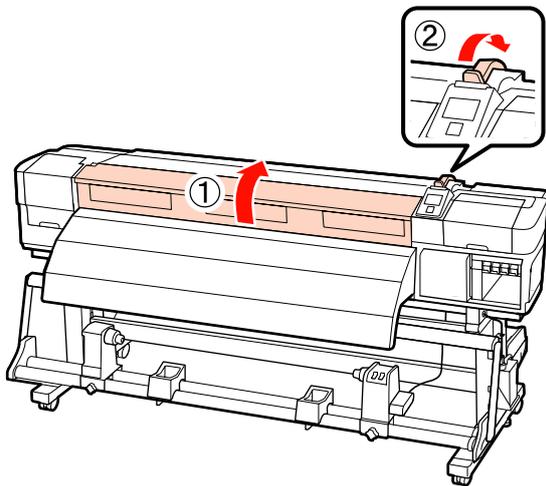
下列調整所用的零件

SC-F7270 和 SC-F7170 隨附兩支六角扳手。若要針對材料進紙單元進行平行調整，請使用大型六角扳手。

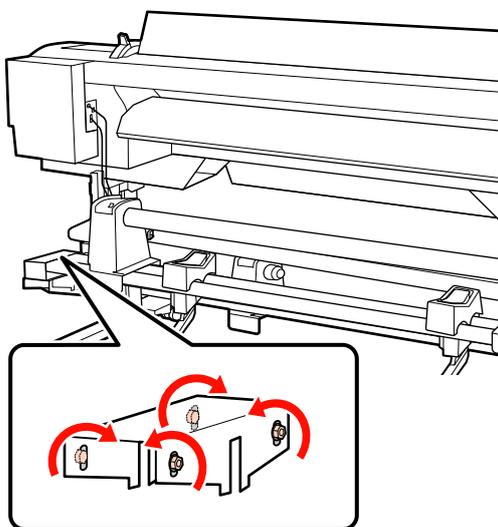


材料進紙單元

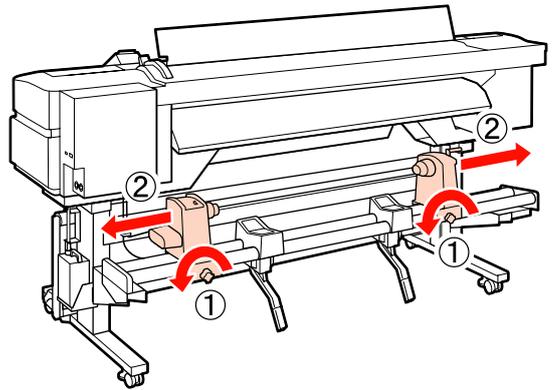
- 1 確認印表機已關閉電源。
- 2 打開前蓋並拉起材料調整桿。



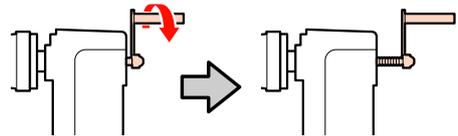
- 3 使用大型六角扳手鬆開印表機背面的四個鎖定螺絲，如圖所示。



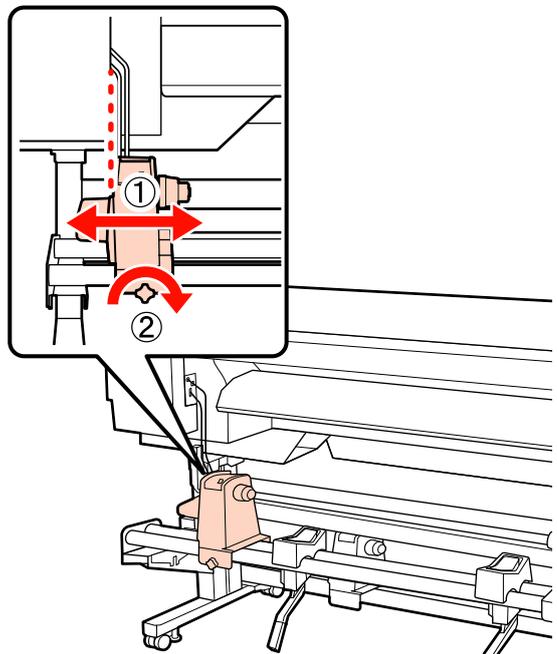
- 4 鬆開捲筒固定器固定螺絲並調整捲筒固定器，使間距大於捲筒紙軸的寬度。



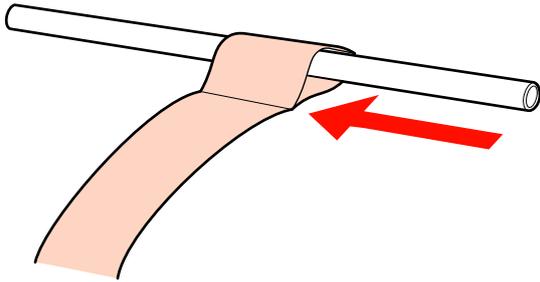
重要資訊：
若看不見右側固定器握把，請依下圖所示轉動握把直至停止為止。



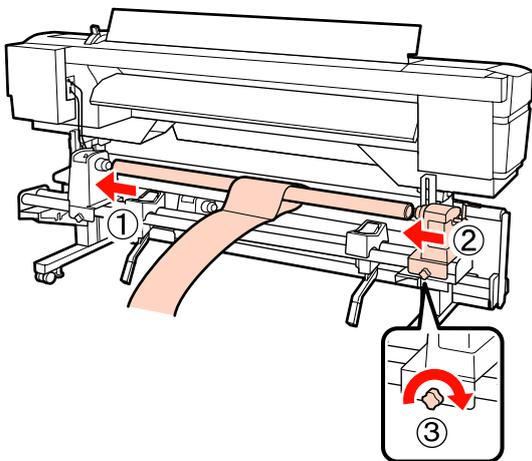
- 5 鎖緊捲筒固定器固定螺絲，使左側捲筒固定器對齊虛線位置。



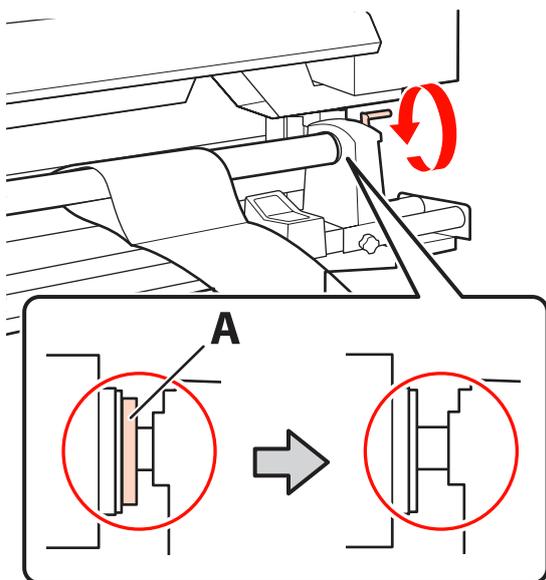
6 將調整紙穿過捲筒紙軸。



7 將捲筒紙軸插入左側捲筒固定器。將右側捲筒固定器插入捲筒紙軸，然後鎖緊捲筒固定器固定螺絲。

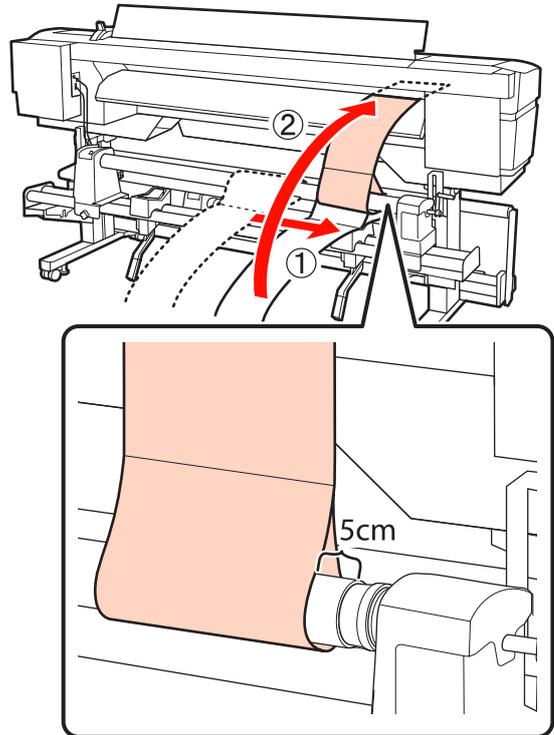


8 轉動握把，直到下圖的 A 部位完全插入。

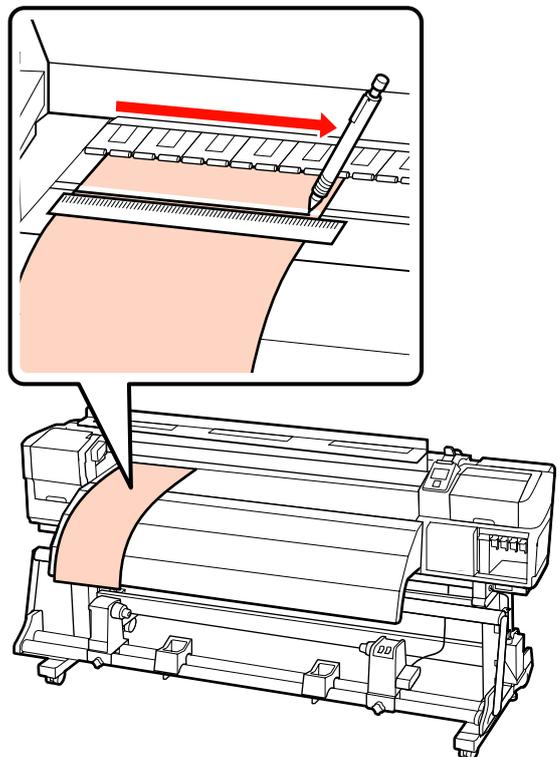


重要資訊：
一旦 A 部位隱沒，切勿再轉動握把。未能遵守此注意事項，可能導致捲筒固定器損壞。

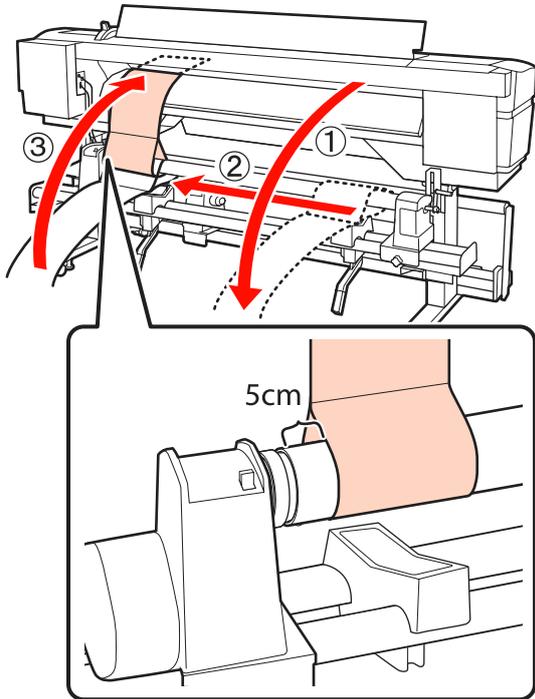
9 將調整紙移至捲筒紙軸右緣起算 5 cm 的位置，然後插入至印表機。



10 從印表機的正反面，將調整紙保持張緊狀態，在壓盤上的白線前放好尺規，然後用筆或其他書寫工具畫一條線。

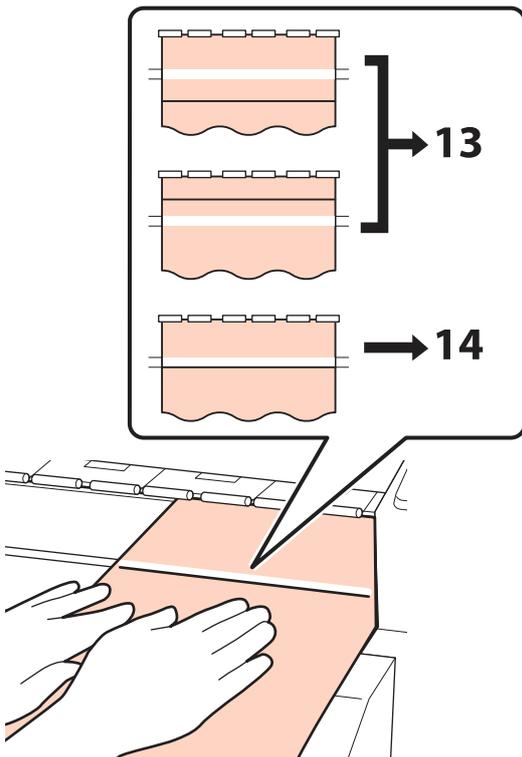


- 11** 從背面拉出調整紙，將調整紙移至捲筒紙軸左緣起算 5 cm 的位置，然後插入至印表機。



- 12** 從印表機的正面，將調整紙保持張緊狀態，並檢查壓盤上的白線位置及在步驟 10 繪製的線條。

如果繪製的線條與白線不成直線 (如下圖所示)，請繼續步驟 13。如果保持直線，請繼續步驟 14。

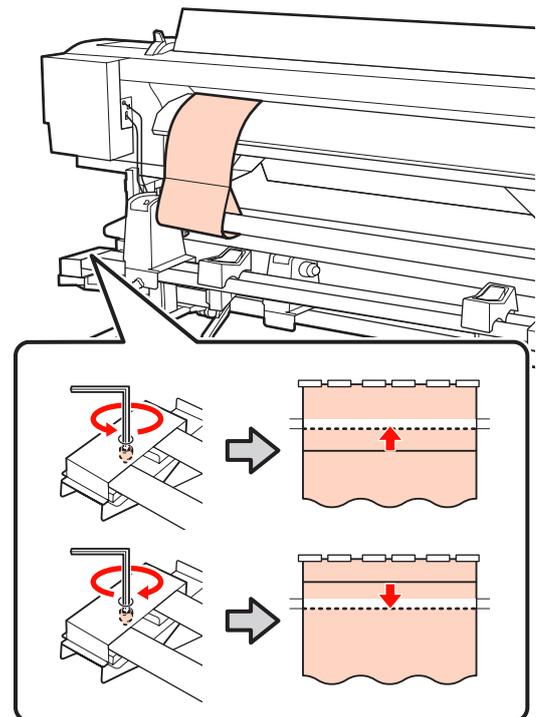


- 13** 從印表機的正面檢查兩條線的狀態時，使用六角扳手調整印表機背面的螺絲，使繪製的線條對齊虛線的位置。

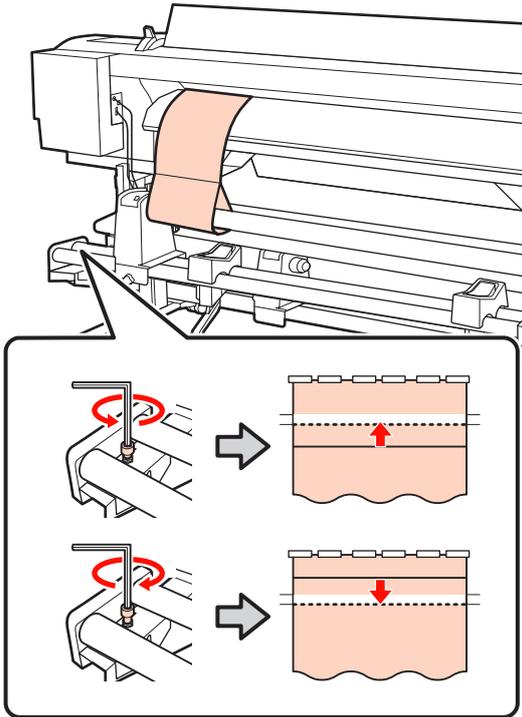
如果繪製的線條低於白線，請逆時針旋轉調整螺絲。如果繪製的線條高於白線，請順時針旋轉調整螺絲。螺絲轉動一圈大約移動線條 1 mm。

當繪製的線條到達虛線位置時，就表示完成調整作業。

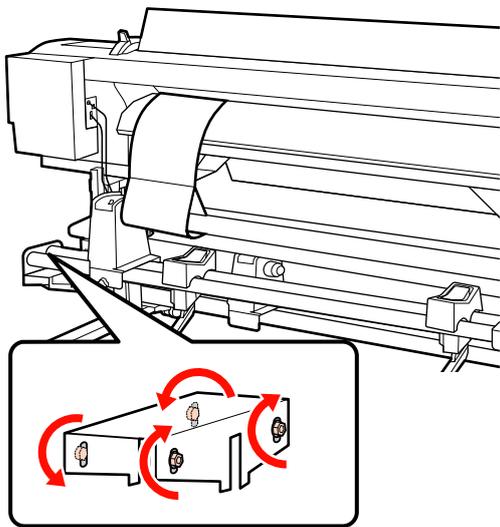
SC-F7270/SC-F7170



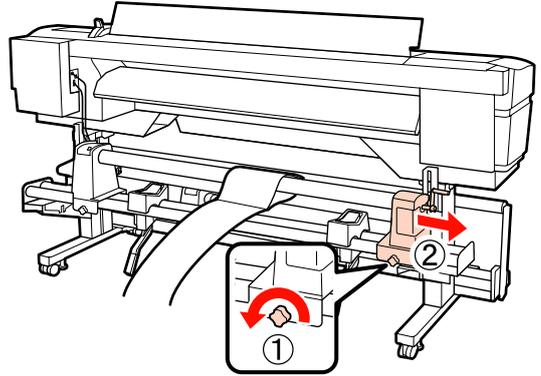
SC-F7070



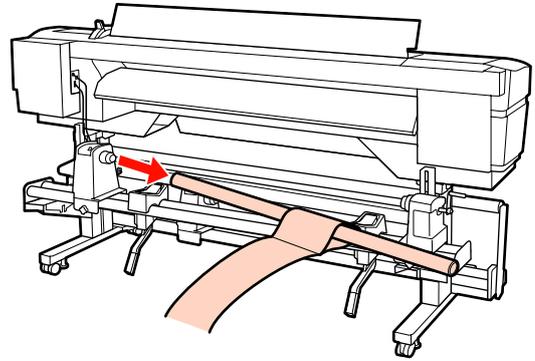
14 使用六角扳手緊固 4 個螺絲。



15 從印表機拉出調整紙，鬆開右側捲筒固定座固定螺絲，然後移開捲筒固定器。



16 取下捲筒紙軸。



請參考下一個項目，繼續執行自動收紙單元的平行調整。

自動收紙單元

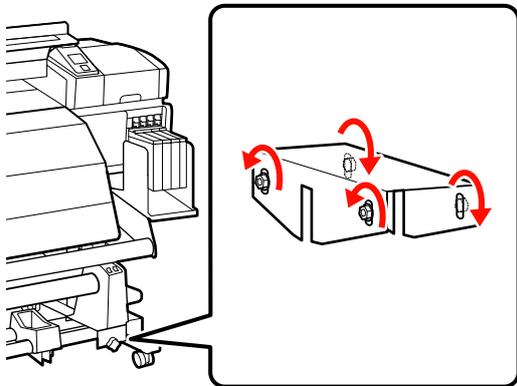
自動收紙單元的平行調整方式根據您的印表機而有不同。請根據您的印表機選擇適合的方式。

 第141頁 “使用 SC-F7270/SC-F7170 時”

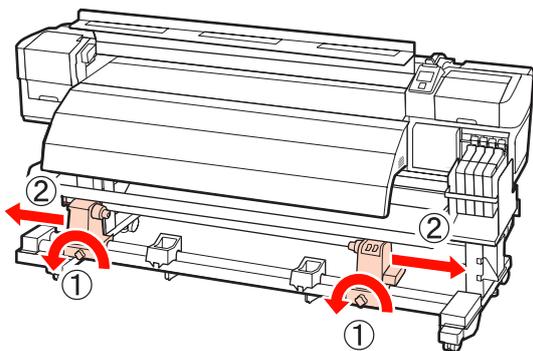
 第146頁 “使用 SC-F7070 時”

使用 SC-F7270/SC-F7170 時

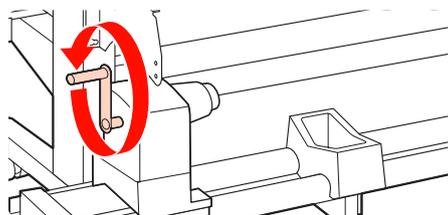
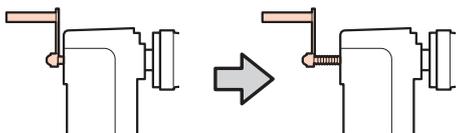
1 使用大型六角扳手鬆開印表機正面的四個鎖定螺絲，如圖所示。



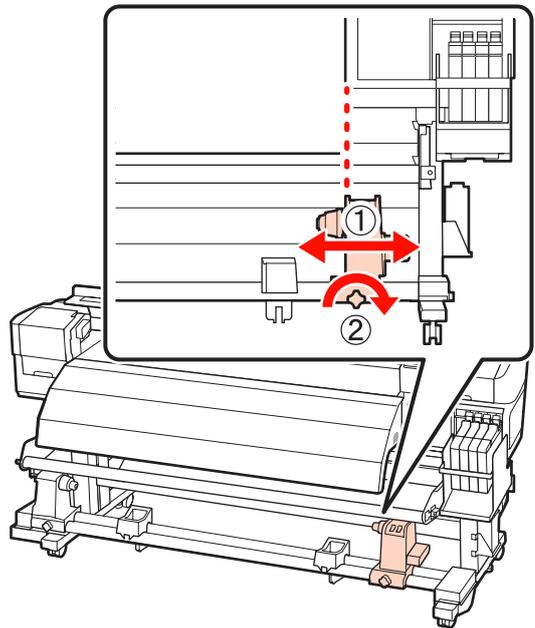
2 鬆開捲筒紙軸固定器鎖定螺絲並調整捲筒紙軸固定器，使間距大於捲筒紙軸的寬度。



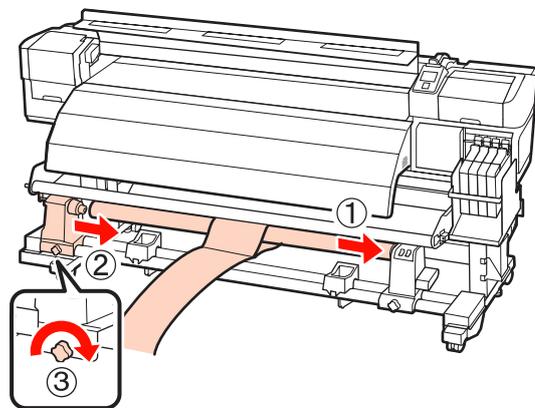
! **重要資訊：**
若看不見左側捲筒紙軸握把，請依下圖所示轉動握把直至停止為止。



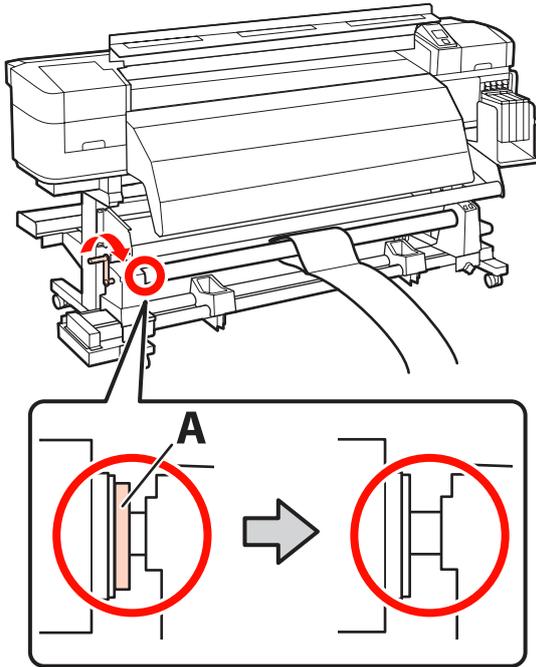
3 鎖緊捲筒紙軸固定器的鎖定螺絲，使右側捲筒紙軸固定器對齊虛線位置。



4 將捲筒紙軸插入右側捲筒固定器。將左側捲筒紙軸固定器插入捲筒紙軸，然後鎖緊捲筒紙軸固定器的鎖定螺絲。

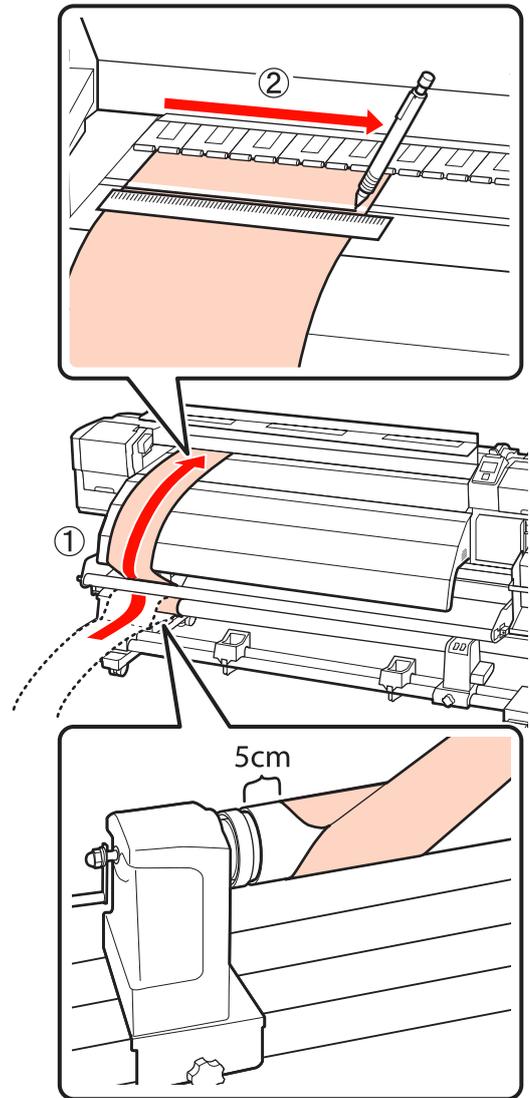


- 5** 轉動握把，直到下圖的 A 部位完全插入。



- 6** 將調整紙移至捲筒紙軸左緣起算 5 cm 的位置，然後插入至印表機。將調整紙保持張緊狀態，在壓盤上的白線前放好尺規，然後用筆或其他書寫工具畫一條線。

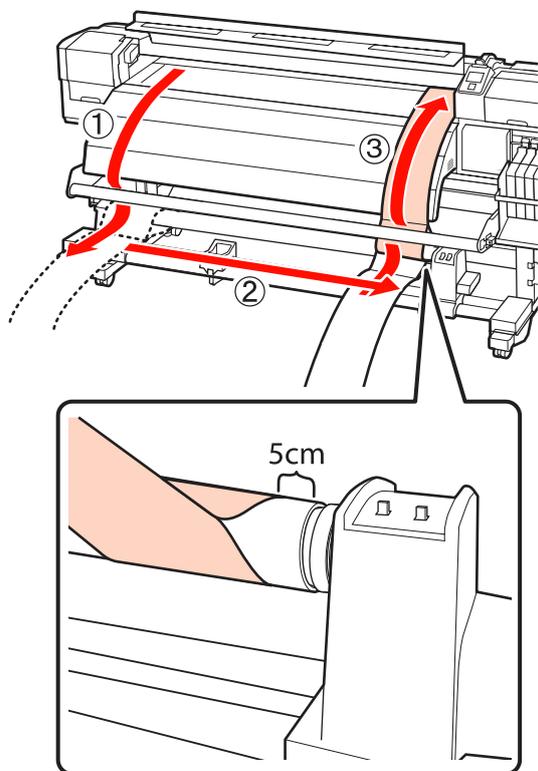
將調整紙的前緣穿過後熱器與材料導桿之間，然後插入至印表機。



附錄

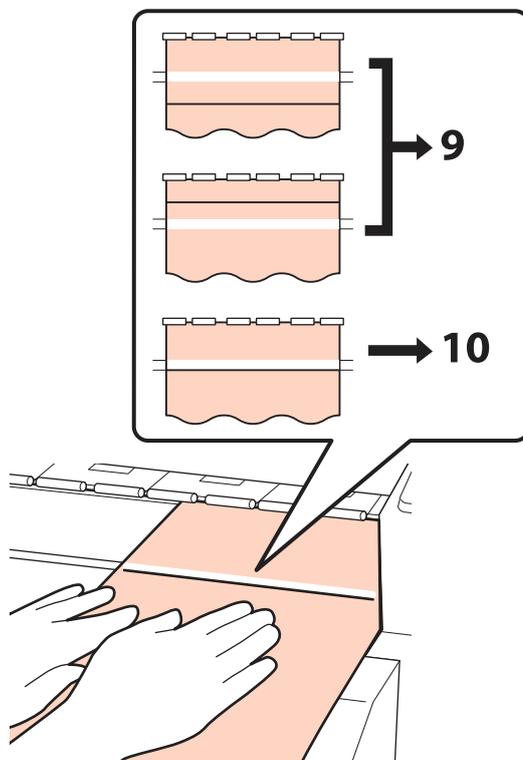
- 7** 拉出調整紙，將調整紙移至捲筒紙軸右緣起算 5 cm 的位置，然後插入至印表機。

將調整紙的前緣穿過後熱器與材料導桿之間，然後插入至印表機。



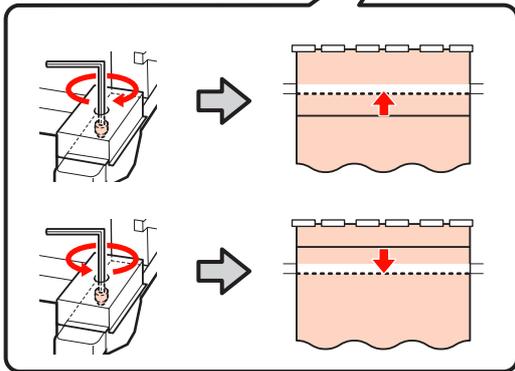
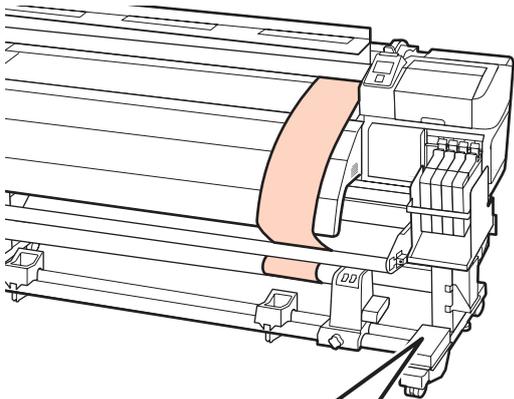
- 8** 將調整紙保持張緊狀態，並檢查壓盤上的白線位置及在步驟 6 繪製的線條。

如果繪製的線條與白線不成直線 (如下圖所示)，請繼續步驟 9。如果保持直線，請繼續步驟 10。

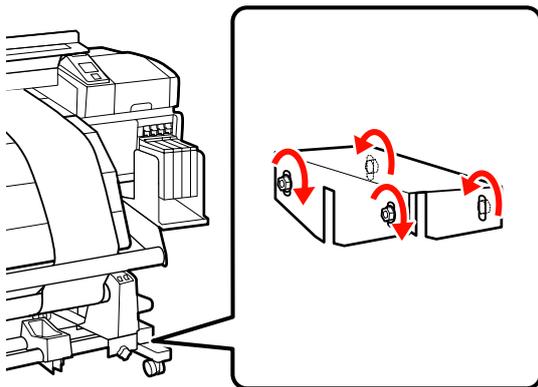


- 9** 從印表機的正面檢查兩條線的狀態時，使用六角扳手(大型)調整螺絲，使繪製的線條對齊虛線的位置。

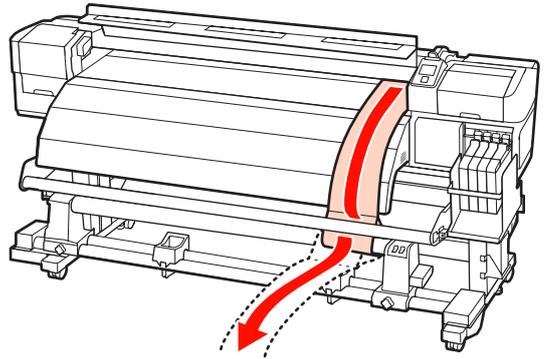
如果繪製的線條低於白線，請順時針旋轉調整螺絲。如果繪製的線條高於白線，請逆時針旋轉調整螺絲。螺絲轉動一圈大約移動線條 1 mm。



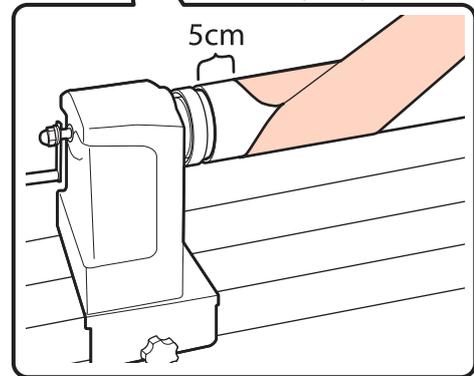
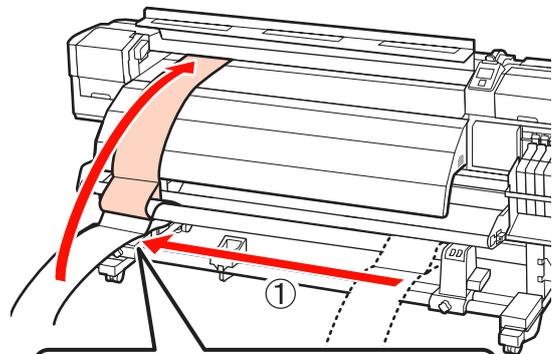
- 10** 使用六角扳手(大型) 緊固 4 個螺絲。



- 11** 將調整紙從印表機中拉出。

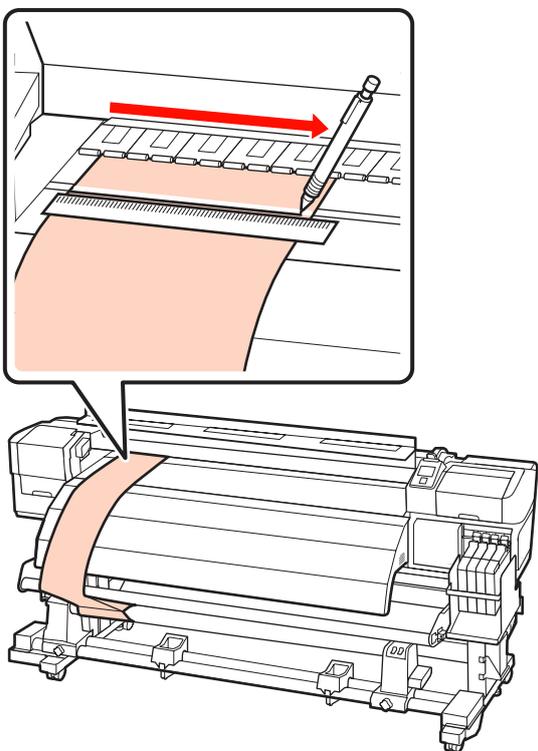


- 12** 將調整紙移至距離捲筒紙軸左側 5 cm 的位置。從材料導桿的前方穿過調整紙的前緣，然後插入至印表機。

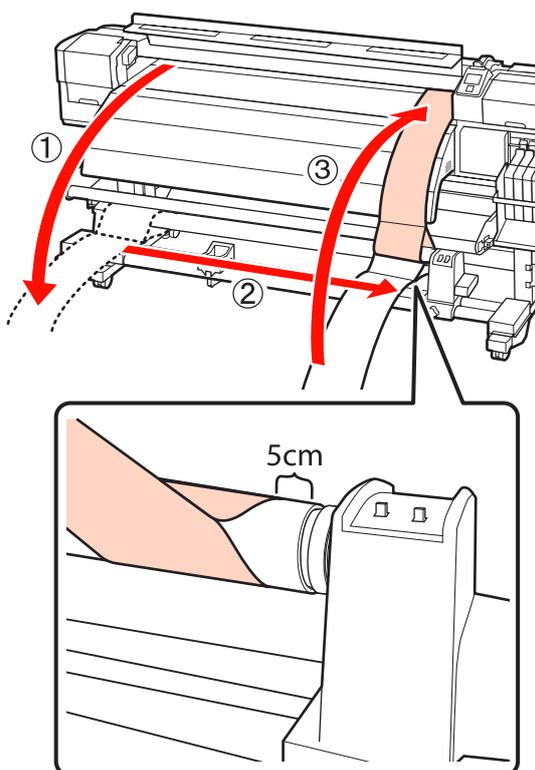


附錄

- 13** 將調整紙保持張緊狀態，在壓盤上的白線前放好尺規，然後用筆或其他書寫工具畫一條線。

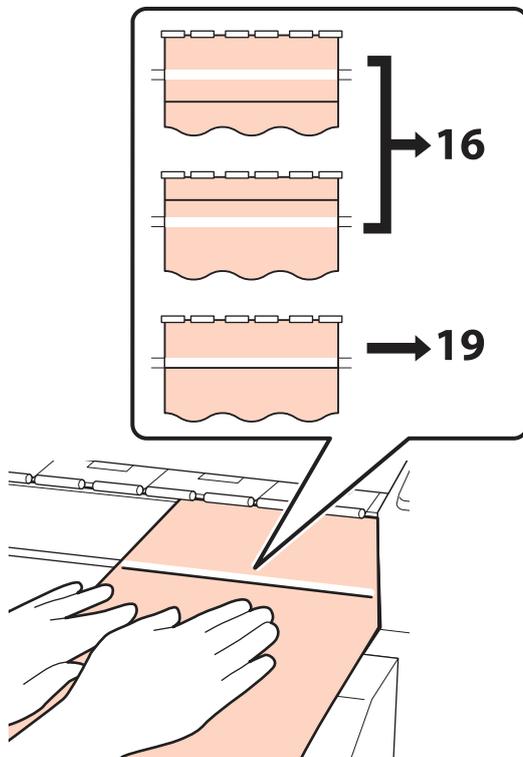


- 14** 拉出調整紙。將調整紙移至距離捲筒紙軸右側 5 cm 的位置。從材料導桿的前方穿過調整紙的前緣，然後插入至印表機。

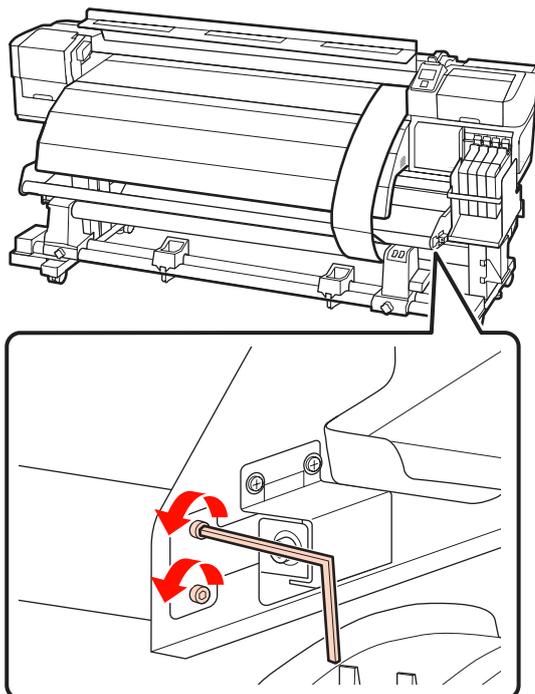


- 15** 將調整紙保持張緊狀態，並檢查壓盤上的白線位置及在步驟 13 繪製的線條。

如果繪製的線條與白線不成直線 (如右圖所示)，請繼續步驟 16。如果保持直線，請繼續步驟 19。



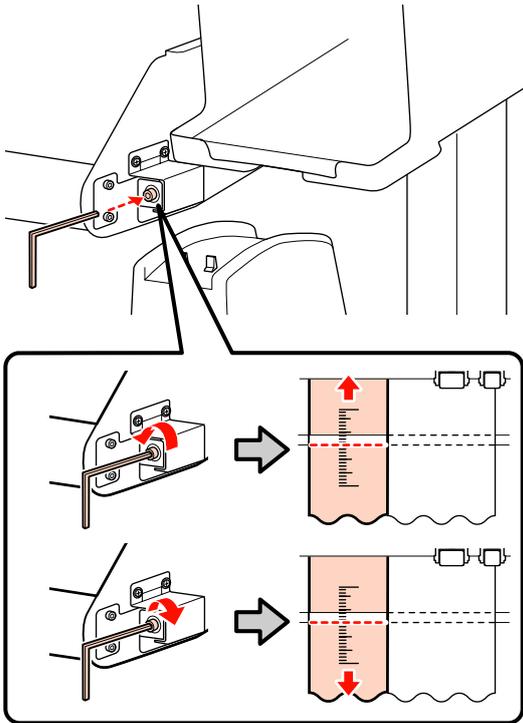
- 16** 使用小型六角扳手鬆開 2 個螺絲。



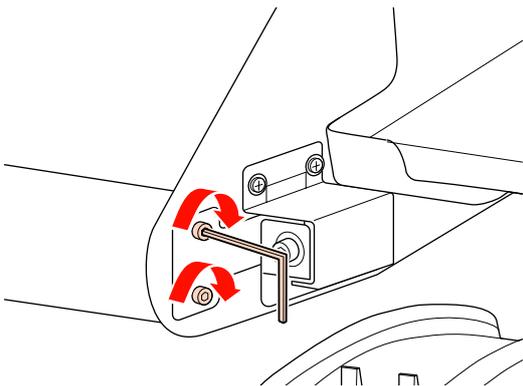
附錄

- 17** 檢查兩條線的狀態時，使用六角扳手 (大型) 調整螺絲，使繪製的線條對齊虛線的位置。

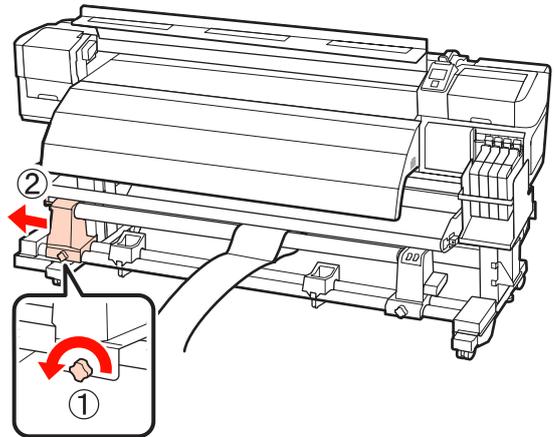
一邊用手按壓材料導桿，一邊旋轉調整螺絲以對齊線條。如果繪製的線條低於白線，請逆時針旋轉調整螺絲。如果繪製的線條高於白線，請順時針旋轉調整螺絲。螺絲轉動一圈大約移動線條 1 mm。



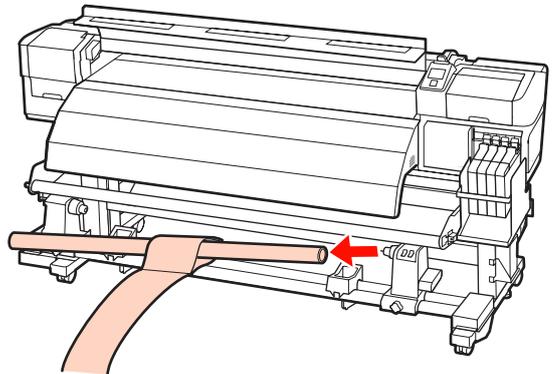
- 18** 使用小型六角扳手鎖緊 2 個螺絲。



- 19** 從印表機拉出調整紙，鬆開左側捲筒紙軸固定座的鎖定螺絲，然後取下捲筒紙軸固定器。

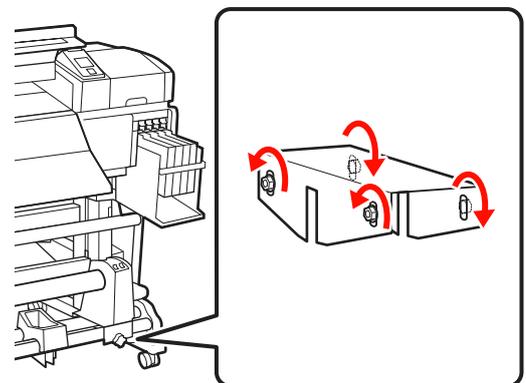


- 20** 取下捲筒紙軸。

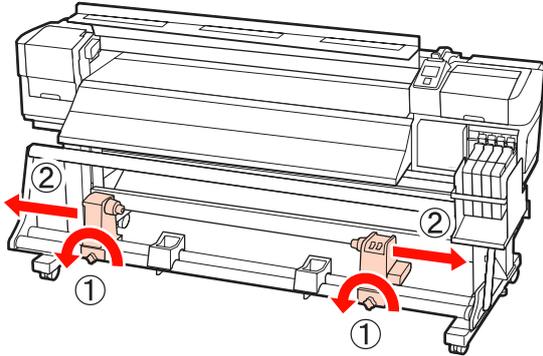


使用 SC-F7070 時

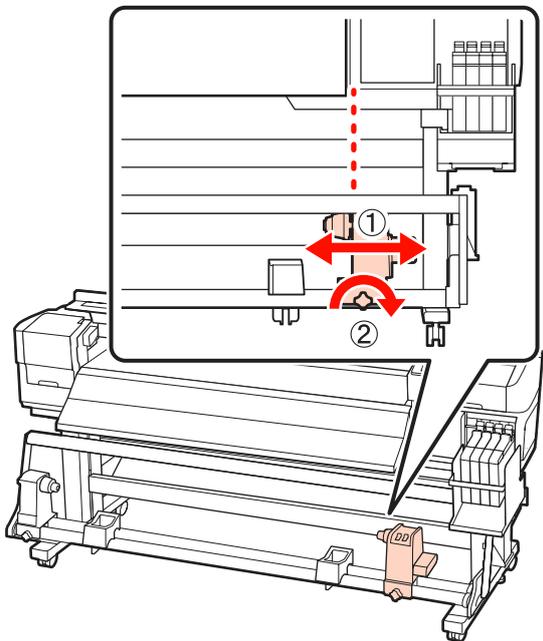
- 1** 在此程序中，升起張力器並設置在腳架旁。
- 2** 使用六角扳手鬆開 4 個螺絲。



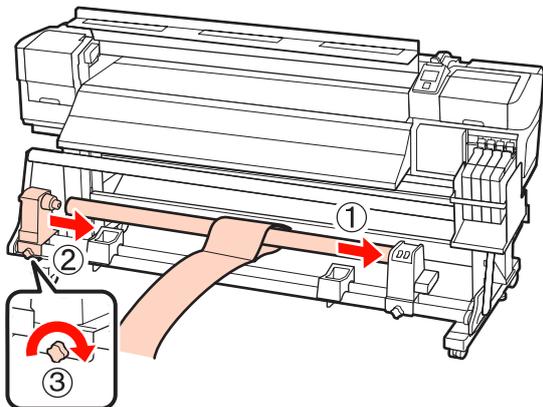
- 3** 鬆開捲筒紙軸固定器鎖定螺絲並調整捲筒紙軸固定器，使間距大於捲筒紙軸的寬度。



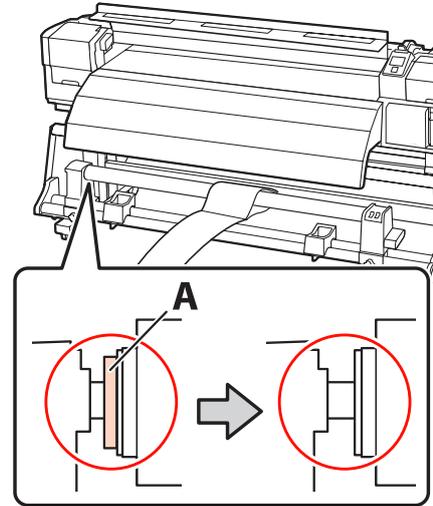
- 4** 鎖緊捲筒紙軸固定器的鎖定螺絲，使右側捲筒紙軸固定器對齊虛線位置。



- 5** 將捲筒紙軸插入右側捲筒固定器。將左側捲筒紙軸固定器插入捲筒紙軸，然後鎖緊捲筒紙軸固定器的鎖定螺絲。

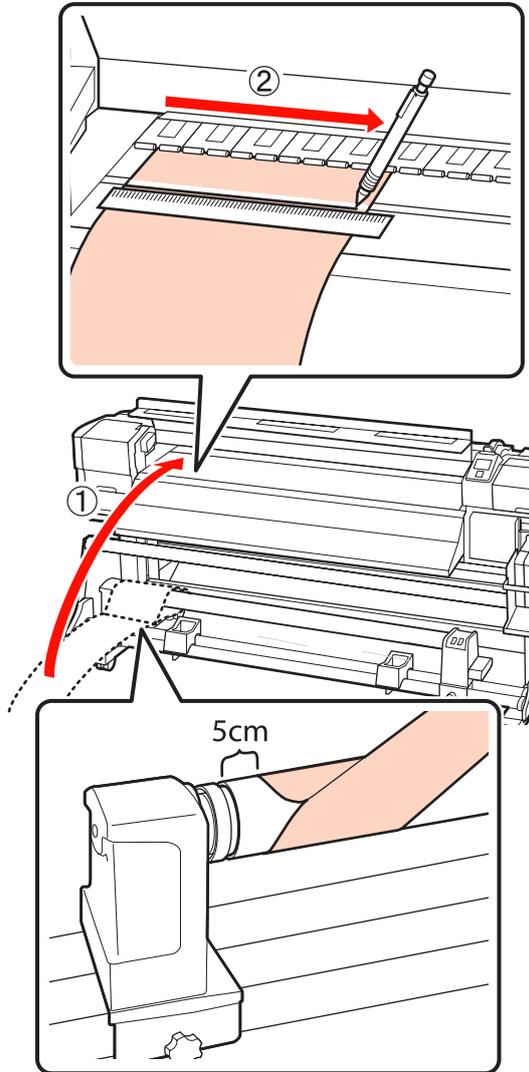


重要資訊：
將左側捲筒固定器插入捲筒紙軸，直到下圖的 A 部位隱沒為止，然後鎖緊捲筒固定器的鎖定螺絲。

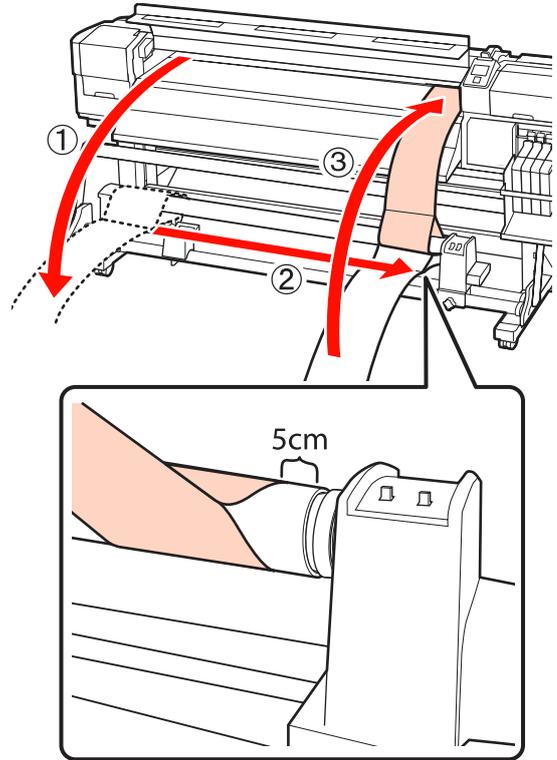


附錄

- 6** 將調整紙移至捲筒紙軸左緣起算 5 cm 的位置，然後插入至印表機。將調整紙保持張緊狀態，在壓盤上的白線前放好尺規，然後用筆或其他書寫工具畫一條線。



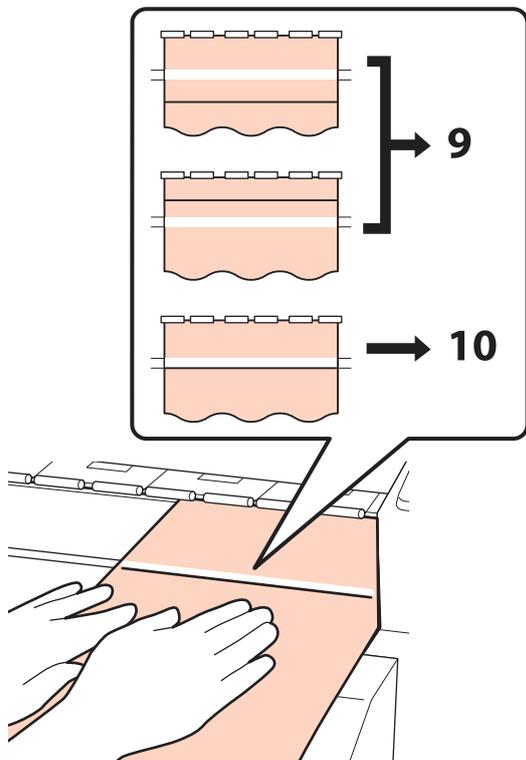
- 7** 拉出調整紙，將調整紙移至捲筒紙軸右緣起算 5 cm 的位置，然後插入至印表機。



附錄

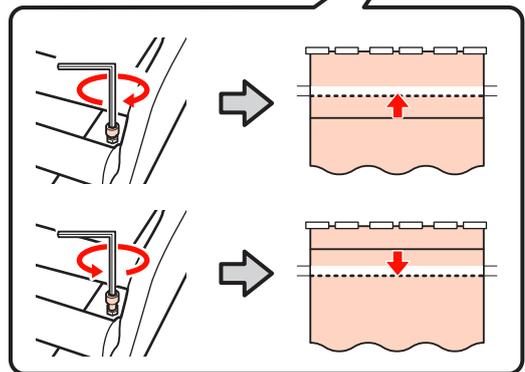
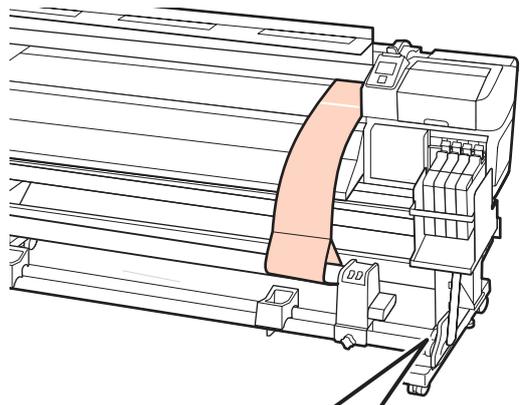
8 將調整紙保持張緊狀態，並檢查壓盤上的白線位置及在步驟 6 繪製的線條。

如果繪製的線條與白線不成直線(如下圖所示)，請繼續步驟 9。如果保持直線，請繼續步驟 10。

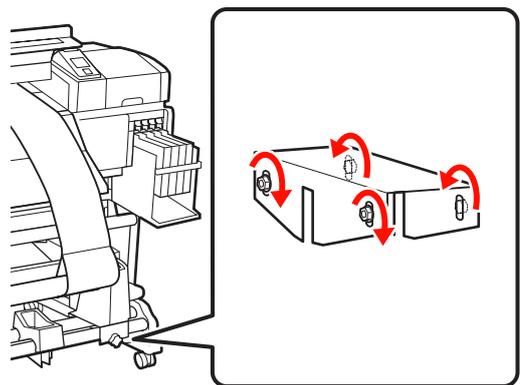


9 從印表機的正面檢查兩條線的狀態時，使用六角扳手調整螺絲，使繪製的線條對齊虛線的位置。

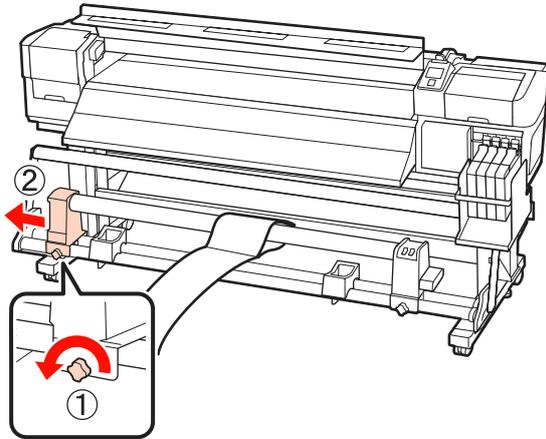
如果繪製的線條低於白線，請順時針旋轉調整螺絲。如果繪製的線條高於白線，請逆時針旋轉調整螺絲。螺絲轉動一圈大約移動線條 1 mm。



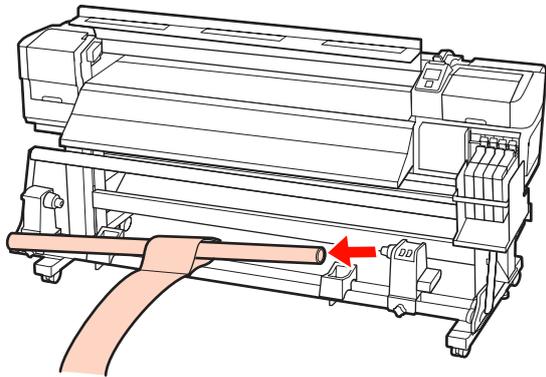
10 使用六角扳手緊固 4 個螺絲。



- 11** 從印表機拉出調整紙，鬆開左側捲筒紙軸固定座的鎖定螺絲，然後取下捲筒紙軸固定器。



- 12** 取下捲筒紙軸。



系統需求

請參考 RIP 軟體的說明文件。

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	360 噴嘴 x 2 列 x 4 色 (黑色*1、青色、洋紅色、黃色)
解析度 (最高)	720x1440dpi
控制代碼	ESC/P 點陣 (未公開命令)
進紙方式	摩擦進紙
內建記憶體	主記憶體 512 MB 網路記憶體 128 MB
界面	相容於 USB 2.0 規格的高速 USB 100Base-TX/1000Base-T*2
額定電壓	SC-F7270/SC-F7170 (#1、#2) : AC100-120V AC200-240V SC-F7070 : AC100-240V
額定頻率	SC-F7270/SC-F7170 (#1、#2) : 50 至 60Hz SC-F7070 : 50 至 60Hz
額定電流	SC-F7270/SC-F7170 (#1、#2) : 10A (AC100-120V) 5A (AC200-240V) SC-F7070 : 1.0-0.5A (AC100-240V)

附錄

印表機規格	
耗電量	SC-F7270/SC-F7170 (#1、#2 的總計) 列印：約 460 W 就緒模式：約 330 W 睡眠模式：約 10 W 關機：0.6 W 以下 SC-F7070 列印：約 65 W 就緒模式：約 20 W 睡眠模式：約 9 W 關機：0.5 W 以下
溫度	操作時：15 至 35 °C/59 至 95 °F (建議 15 至 25 °C/59 至 77 °F) 存放 (拆封前)： -20 至 60 °C (-4 至 140 °F) (60 °C (140 °F) 下不可超過 120 小時； 40 °C (104 °F) 下可放置一個月) 存放 (拆封後)： -20 至 40 °C (-4 至 104 °F) (40 °C (104 °F) 下可放置一個月)
溼度	操作時：20 至 80% (建議 40 至 60%) (無凝結狀態) 存放 (拆封前後)：5 至 85% (無凝結狀態)
操作溫度/濕度範圍 	

印表機規格	
尺寸	SC-F7270 存放 (最小) 尺寸：2620 (W) × 1013 (D) × 1314 (H) mm 最大尺寸：2620 (W) × 1198 (D) × 1653 (H) mm
	SC-F7170 存放 (最小) 尺寸：2620 (W) × 1013 (D) × 1311 (H) mm 最大尺寸：2620 (W) × 1198 (D) × 1650 (H) mm
	SC-F7070 存放 (最小) 尺寸：2620 (W) × 915 (D) × 1311 (H) mm 最大尺寸：2620 (W) × 1259 (D) × 1650 (H) mm
重量*3	SC-F7270：約 274kg
	SC-F7170：約 269kg
	SC-F7070：約 225kg

*1 碳黑色或黑色

*2 請使用遮蔽式雙絞線 (Category 5 以上)。

*3 安裝隨附材料系統；不含墨水。

墨水規格	
類型	專用墨水補充包
熱昇華轉印墨水	碳黑色、黑色、青色、洋紅色、黃色
有效期限	請查看墨水補充包上印刷的日期 (在常溫下的有效期限)
列印品質保證期限	25 天 (墨水補充包填充至大容量墨水槽之日起算)
存放溫度	搬運 (拆封前)： -20 至 60 °C (在 40 °C 下可達一個月，在 60 °C 下為 8 小時) 存放 (拆封後)： 15 至 35 °C
容量	1000ml

**重要資訊：**

如果長時間存放在 -20 °C 以下溫度，墨水將會結凍。如果墨水結凍，請放置在室溫下 (25 °C) 至少四個小時後再使用。(無凝結狀態)。

附註：

如果列印成品出現色差，請確保您是在 15 至 25°C 的穩定室溫環境下使用印表機。

標準與認證

安全說明	UL 60950-1
	CSA C22.2 No.60950-1
EMC	FCC part 15 subpart B Class A
	CAN/CSA-CEI/IEC CISPR 22 Class A
	AS/NZS CISPR 22 Class A

**警告使用者：**

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

何處取得協助

技術支援網站

EPSON 的技術支援網站提供透過印表機文件中的疑難排解資訊仍無法解決問題的輔助說明，若您擁有網頁瀏覽器並已連結網際網路，請瀏覽下列網站：

<http://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：

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

接著，在 Epson 網站上選擇您的所在區域。

聯絡 Epson 支援

聯絡EPSON之前

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

若您為 EPSON 服務人員提供下列資訊，他們將可以更快地為您服務：

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

軟體授權條款

Open Source 軟體授權

Bonjour

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

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

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

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

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

APPLE PUBLIC SOURCE LICENSE
Version 2.0 - August 6, 2003

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

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

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

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

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

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

軟體授權條款

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

軟體授權條款

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

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

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

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

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

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

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

軟體授權條款

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

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

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

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

12. Termination.

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

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

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

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

軟體授權條款

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

13. Miscellaneous.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

EXHIBIT A.

軟體授權條款

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

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

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

其他軟體授權

Info-ZIP copyright and license

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

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

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

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

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

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

軟體授權條款

4. Info-ZIP retains the right to use the names “Info-ZIP,” “Zip,” “UnZip,” “UnZipSFX,” “WiZ,” “Pocket UnZip,” “Pocket Zip,” and “MacZip” for its own source and binary releases.