

# EPSON

# ML-13000

# 使用手冊

---

M00154505 TC  
Rev.F

原廠說明書

---

## 注意事項及商標

### 注意

- ❑ 未經 Seiko Epson Corporation 事先書面許可，禁止將本手冊的任何部分重製、儲存於檢索系統或以任何形式或方法傳送，不論係以電子、機械、複印、錄製或其他方式。
- ❑ 本手冊的內容如有變更，恕不另行通知。請聯繫我們以獲取最新資訊。
- ❑ 在準備本手冊的階段雖盡了最大努力，但錯誤或疏漏在所難免，Seiko Epson Corporation 不對此負責。
- ❑ 若有因使用本文件所含之資訊而導致任何傷害，本公司亦不負任何責任。
- ❑ 若本產品購買者或第三方因意外使用、誤用、濫用、未經授權進行改裝、修理或變更本產品，或 (美國除外) 未嚴格遵照 Seiko Epson Corporation 之操作和維修指示，而造成損壞、損失、成本支出或開支，Seiko Epson Corporation 或其關係企業均無須承擔任何責任。
- ❑ 除了由 Seiko Epson Corporation 指定為原裝 EPSON 產品或 EPSON 認可產品的以外，Seiko Epson Corporation 不負責因使用任何其他選件或易耗件產品而導致的任何損壞或問題。

### 商標

Microsoft, Internet Explorer, Microsoft Edge and Windows are trademarks of the Microsoft group of companies.

Apple, Mac, macOS, and Safari are trademarks of Apple Inc., registered in the U.S. and other countries.

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

Intel and Intel Core are trademarks of Intel Corporation or its subsidiaries.

Google Chrome, and YouTube are trademarks of Google LLC.

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

其他產品名稱為產品個別擁有者的商標或註冊商標。

### 產品概要

ML-13000 是採用噴墨系統的紡織印花機。列印速度為 63 m<sup>2</sup>/h，解析度為 1200 x 600 dpi，四次套色。本機器配備七色墨水。本機器每種顏色使用兩個 1.6 L 供墨系統單元。必須安裝四份前處理液和表面塗布液以及兩份濃度增進劑。從印字頭噴射這些功能墨水，以實現串列式列印。這提供不需要前處理和後處理的列印流程。使用本機器前，請務必接受合格維修人員的安全與操作訓練。

## 本手冊使用的影像



本手冊中使用的影像可能與您的機器有所不同。

©Seiko Epson Corporation 2023-2025

## 關於本手冊

### 有關一般資訊的符號

本手冊使用以下符號。

 <b>重要資訊：</b>	此符號表示使用者使用本機器時應遵守的資訊。若忽略此符號而不當操作本機器，可能導致產品失效或故障。
<b>附註：</b>	此符號表示使用者應瞭解的補充說明或附加資訊。
	此符號表示相關資訊的參考頁數。
[Printer Settings (印表機設定)]	印表機控制面板或電腦上顯示的文字以粗體顯示。

### 本手冊中的畫面

本手冊中使用的畫面可能根據作業系統及產品而與實際顯示的畫面有所不同。

### 手冊編排

產品手冊的編排如下所示。

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

安全注意事項 (手冊)	本手冊說明安全注意事項。務必閱讀本手冊，以進行安全操作。
Standards and Apoorovals (表單)	此表單說明各國的安全標準、法律和法規。務必閱讀本手冊，以進行安全操作。
使用手冊 (本手冊)	本手冊說明如何使用印表機。
Epson Video Manuals (影片)	您可在 YouTube 上觀看各維護程序的影片。 您可以從維護頁面上的 URL 或控制面板左下角的標籤存取影片。

## 目錄

### 注意事項及商標

注意.....	2
商標.....	2
產品概要.....	2
本手冊使用的影像.....	3

### 關於本手冊

有關一般資訊的符號.....	4
本手冊中的畫面.....	4
手冊編排.....	4

### 使用須知

符號的意義.....	8
安全相關符號.....	8
印表機各部位名稱.....	9
正面.....	9
正面內側.....	11
毯帶清潔單元.....	13
背面.....	14
背面內部.....	16
送布單元.....	17
控制面板.....	18
前方面板.....	18
後側面板.....	19
緊急停止鍵.....	21
認識和操作顯示器.....	23
Home (首頁) 畫面.....	23
Menu (選單) 畫面.....	29
說明畫面.....	30
按鍵類型.....	30
使用及存放注意事項.....	31
安裝空間.....	31
使用印表機時的注意事項.....	31
不使用印表機時的注意事項.....	32
處理供墨系統單元的注意事項.....	33
軟體介紹.....	34
隨附軟體.....	34
常駐軟體.....	34
如何使用 Epson Edge Dashboard.....	34
開始指南.....	34
登錄印表機.....	35
檢查和管理印表機狀態.....	35
下載和複製 EMX 檔案的織物設定.....	37

編輯織物設定.....	43
退出程序.....	43
如何使用 Epson Edge Print.....	44
主畫面設定.....	44
列印程序.....	47
停止列印.....	48
如何使用 Web Config.....	49
開始指南.....	49
如何設定/變更系統管理員 User Name (使用者名稱)/Administrator Password (系統管理員密碼).....	50
如何匯出和匯入網路設定.....	50
退出程序.....	51

### 基本操作

直到印刷品完成的工作流程.....	52
正確列印的工作流程.....	52
開始工作前的操作.....	53
開啓電源前檢查.....	53
檢查排放設備.....	54
開啓電源.....	54
開啓電源後檢查.....	55
列印工作.....	56
檢查織布的狀態.....	57
安裝織物捲筒.....	57
將織物裝入印表機.....	74
設定織物資訊.....	89
設定布料突起偵測器.....	90
設定起始列印位置.....	91
列印.....	92
更換織物.....	92
增加織物.....	106
列印後工作.....	116
拆卸織物捲筒.....	116
列印後的檢查和清潔.....	130
關閉電源.....	130
列印調整.....	131
Automatic Adjustment (自動調整).....	133
Print Head Alignment (印字頭直線性校正) (手動).....	133
Fabric Feed Adjustment (織物送入調整) (手動).....	135
Print Head Alignment (印字頭直線性校正) (自動).....	136
設定列印區域和列印位置.....	136
列印區域.....	137

設定列印位置.....	138
感測器設定.....	144
彈性布張力偵測器和布徑感測器.....	144
布料突起偵測器.....	146
布料回捲感應器.....	146
使用選購的高張力送布單元.....	158
基本說明.....	158
其他說明.....	172

## 維護

執行各種維護操作的時間點.....	194
檢查/清潔.....	194
更換耗材.....	195
其他維護.....	195
必要物品.....	196
維護注意事項.....	198
處理墨水、清潔液及廢墨的注意事項.....	199
黏膠、黏膠去除劑和墨膜去除劑的注意事項.....	200
維護前檢查.....	200
檢查/清潔程序.....	201
檢查操作零件的周圍區域.....	201
清潔操作零件的周圍區域.....	204
檢查/調整空氣壓力.....	205
檢查/清潔感測器.....	208
檢查緊急停止裝置.....	210
檢查/排放供氣調節閥.....	211
檢查/清潔清潔墊.....	212
檢查/清潔沖洗墊.....	216
檢查/清潔印字頭周圍.....	220
檢查/清潔墨水路徑.....	224
清潔集墨墊抹刀.....	227
弄乾海綿滾輪.....	229
檢查除水刮刀 (僅限 除水刮刀 2).....	231
清潔毯帶清潔單元.....	232
清潔抽吸護蓋.....	237
清潔墨霧過濾器.....	239
清潔前蓋和維護護蓋.....	241
將膠帶貼在張力輪上.....	243
清潔內部燈號.....	245
更換耗材.....	247
更換供墨系統單元.....	247
更換廢墨桶.....	249
更換清潔布 (卷).....	251
更換沖洗墊.....	254
更換清潔墊.....	258
更換除水刮刀.....	262
更換海綿滾輪.....	271
更換墨霧過濾器.....	277
其他維護.....	280

定期搖晃供墨系統單元.....	280
清潔墨霧排風扇.....	282
清潔編碼器刻度.....	285
Print Head Nozzle Check (印字頭噴嘴檢查).....	288
Print Head Cleaning (印字頭清潔).....	293
為印字頭加蓋.....	297
毯帶清潔槽流量調整.....	303
將潤滑脂添加至掃描滾軸.....	307
將潤滑脂添加到毯帶清潔單元.....	319
去除墨膜.....	320
重新塗抹黏膠的時間點.....	336
除膠 (使用除膠工具時).....	340
除膠 (使用黏膠桶時).....	387
塗膠.....	419
廢耗材的處置.....	448

## 控制面板選單

選單清單.....	450
General Settings (一般設定).....	450
Fabric Settings (織品設定).....	454
Maintenance (維護).....	455
耗材狀態.....	456
Replacement Part Information (更換零件資訊).....	456
Printer Status (印表機狀態)/Print (列印).....	457
選單詳細資訊.....	459
General Settings (一般設定) 選單.....	459
Fabric Settings (織品設定) 選單.....	467
Maintenance (維護) 選單.....	470
Supply Status (耗材狀態) 選單.....	471
Replacement Part Information (更換零件資訊) 選單.....	472
Printer Status (印表機狀態) 選單.....	473
各操作的印表機設定清單.....	473
材料種類：織物.....	474
材料種類：紙張.....	475

## 解決問題的方法

顯示訊息時.....	476
顯示錯誤訊息時.....	477
解決問題的方法.....	478
無法列印 (因為印表機無法運作).....	478
印表機運作但未列印.....	480
列印結果不符合預期.....	480
織物.....	482
毯帶問題.....	484
其他.....	488

## 附錄

選購品和耗材.....	489
墨水海量包.....	489
Others (其他).....	490
支援的織布.....	491
列印模式及產能.....	491
如何解讀訊號燈.....	492
系統需求.....	493
Epson Edge Print.....	493
Web Config.....	494
移動及搬運印表機.....	494
規格.....	494
印表機規格.....	494
工廠設施.....	496
介面規格.....	497
墨水規格.....	498
本產品的注意事項與適用標準.....	499
本產品的使用限制.....	499
使用控制面板時的注意事項.....	499

# 使用須知

本章說明本手冊及本機器所使用之符號的意義，以及各部件的功能與名稱。

**重要：**使用本產品前，請務必閱讀這些說明及安全注意事項指南中的安全說明。

## 符號的意義

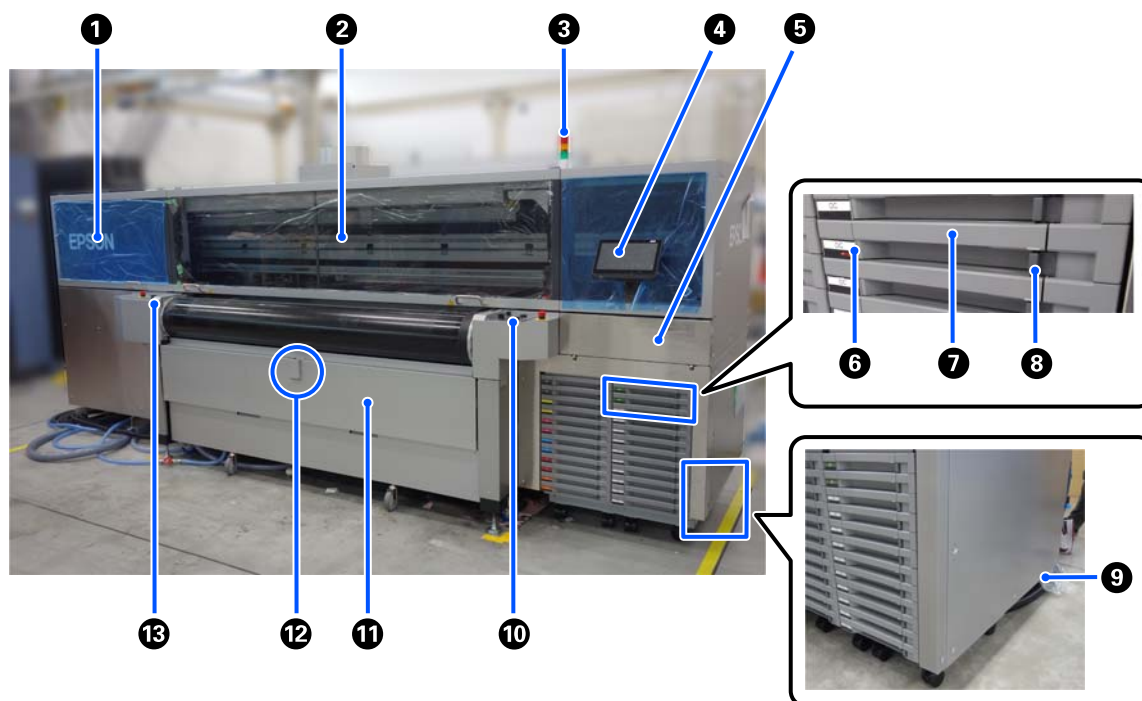
本手冊及產品使用以下符號，確保安全使用產品及避免發生危險與損壞。以下說明符號的意義。

### 安全相關符號

 <b>警告使用者：</b>	此符號表示忽略此符號而不當操作本機器，可能導致死亡或嚴重受傷。
 <b>注意：</b>	此符號表示忽略此符號而不當操作本機器，可能導致受傷或財物損失。
	表示不得執行的動作 (禁止動作)。
	表示應當遵守的事項 (指示、動作)。
	表示禁止拆解。
	表示禁止觸碰。
	表示嚴禁煙火。
	表示必須戴上護目鏡。
	表示必須戴上防護手套。
	表示必須穿上防護衣。
	表示必須戴上呼吸防護具。
	表示必須戴上髮帽。
	表示必須穿上安全鞋。

# 印表機各部位名稱

## 正面



### ❶ 維護護蓋 (左)

清潔或更換抽吸護蓋、集墨墊或清潔布(卷)時打開。使用印表機時必須加以關閉。

### ❷ 前蓋

於清潔印表機內部或取出夾布時打開此蓋。使用印表機時必須加以關閉。

### ❸ 訊號燈

訊號燈共有 3 種顏色，可亮起或閃爍，告知印表機狀態。基本上，訊號燈顏色的意義如下。訊號燈顏色由上到下分別是紅色、黃色和綠色。



紅色	: 重大或危險狀態
黃色	: 錯誤或迫切危險狀態
綠色 (亮起)	: 就緒狀態
綠色 (閃爍)	: 印表機正常運作

印表機透過訊號燈顏色及燈光亮起/閃爍，詳細告訴您其狀態。如需訊號燈的說明，請參閱下列說明。

[📖 第492頁 “如何解讀訊號燈”](#)

## 使用須知

**4 控制面板**

 [第18頁 “控制面板”](#)

**5 維護護蓋 (右)**

打開此護蓋可清潔印字頭周圍的區域。使用印表機時必須加以關閉。

**6 LED 燈**

以指示燈亮起或閃爍指示安裝在目標墨水托盤上的供墨系統單元和墨水單元的狀態，如下所述。

亮藍燈 : 正在將墨水供應至機器。請勿拉出墨水托盤。

閃爍藍燈 : 是時候該搖晃供墨系統單元。移除墨水托盤並搖晃單元。

亮起或閃爍橘燈 : 存在錯誤或警告。指示燈亮起或閃爍取決於錯誤/警告的性質。您可以在控制面板螢幕上，檢查錯誤/警告。

熄滅 : 沒問題。您可以視需要拉出墨水托盤。

**7 墨水托盤**

安裝標籤所示顏色的供墨系統單元。將所有墨水托盤插入墨水單元。

**8 鎖定開關**

若要拉出墨水托盤，請將鎖定開關往右移以解鎖。插入墨水托盤後，將鎖定開關往左移以鎖定。

**9 墨管**

此管用於供應墨水。

**10 前方面板**

 [第18頁 “前方面板”](#)

**11 毯帶清潔單元**

 [第13頁 “毯帶清潔單元”](#)

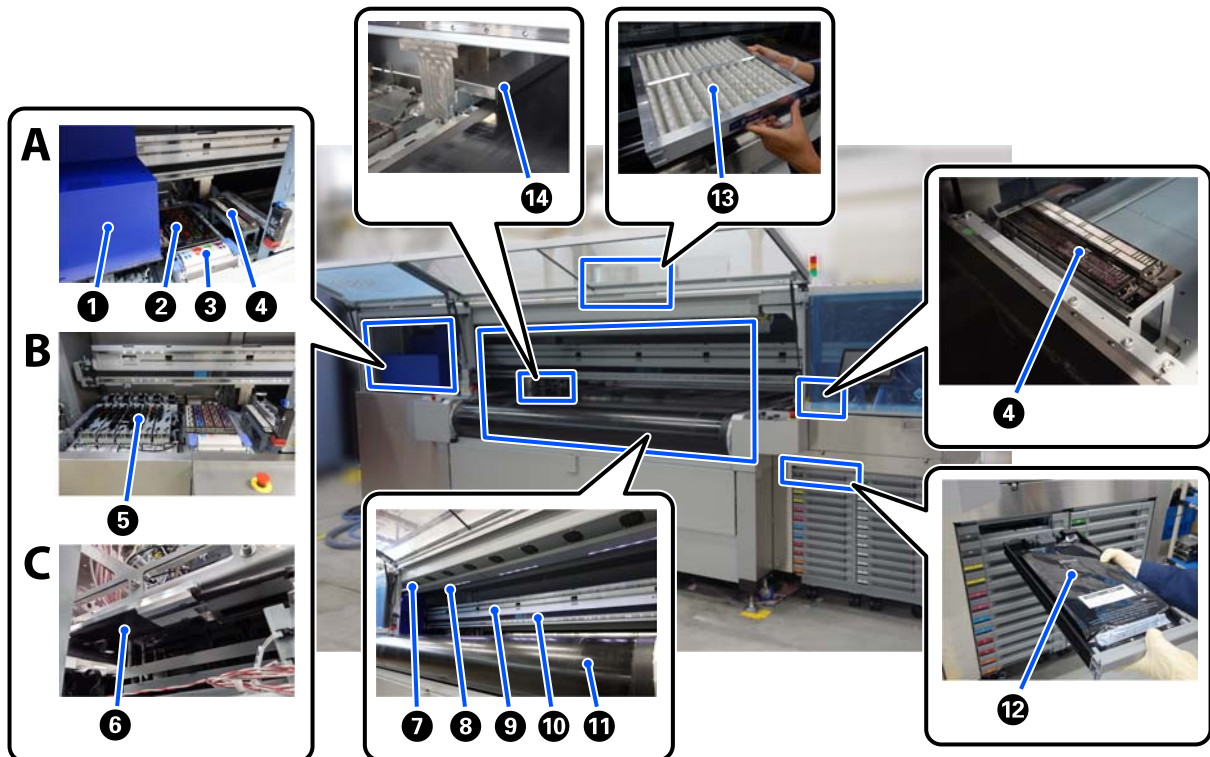
**12 布料回捲感應器**

偵測附著在毯帶上的織物，是否纏在機器下部。  
如果感測器偵測到織物糾纏，會立即停止。

**13 暫停鍵**

暫停本機器的運作。

## 正面內側



- A：印字頭在機器左前方時  
 B：印字頭不在機器左前方時  
 C：印字頭底部

### ① 印字頭

在左右移動的同時，噴射墨水以進行列印。列印結果髒汙時，請檢查印字頭是否附著汙物，並視需要加以清潔。

[↗ 第220頁 “檢查/清潔印字頭周圍”](#)

### ② 清潔墊

清潔時從此處噴出墨水。有兩種墊子；一種用於墨水、Density Enhancer Liquid (濃度增進劑)/Over-Coating Liquid (表面塗布液)，另一種用於Pre Treatment Liquid (前處理液)。插入四個用於墨水、Density Enhancer Liquid (濃度增進劑)和Over-Coating Liquid (表面塗布液)的墊子，以及一個用於Pre Treatment Liquid (前處理液)的墊子。如果積聚墨水、棉絮、灰塵等，請加以清除。

[↗ 第212頁 “檢查/清潔清潔墊”](#)

### ③ 刷具單元

刷具能清除印字頭噴嘴表面的墨水。裝載於清潔布(卷)上的清潔布(卷)為耗材。當控制面板上顯示提示訊息時，請進行更換。

[↗ 第251頁 “更換清潔布\(卷\)”](#)

## 使用須知

**4 沖洗墊**

沖洗時從此處噴出墨水。有兩種墊子；一種用於墨水、Density Enhancer Liquid (濃度增進劑)/Over-Coating Liquid (表面塗布液)，另一種用於Pre Treatment Liquid (前處理液)。在機器的兩側各插入一個墊子。

如果積聚墨水、棉絮、灰塵等，請加以清除。

 [第216頁 “檢查/清潔沖洗墊”](#)

**5 抽吸護蓋**

墨水透過這個護蓋從印字頭的噴嘴抽出。

執行 Print Head Refresh (印字頭清潔) 前，請清潔抽吸護蓋。

根據髒汙程度，控制面板的螢幕上會出現清潔相關訊息。請依據訊息加以清潔。

 [第237頁 “清潔抽吸護蓋”](#)

**6 Head Stroke Sensor (防撞感應器)**

偵測織布是否捲曲或隆起，避免與印字頭發生碰撞。

**7 墨霧排風扇**

排出機器內部產生的墨霧。

**8 內部燈號**

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

 [第245頁 “清潔內部燈號”](#)

**9 編碼器刻度**

讀取印字頭的位置。

**10 掃描滾軸**

引導印字頭移動。

請務必定期潤滑印字頭，以確保順暢運作。

 [第307頁 “將潤滑脂添加至掃描滾軸”](#)

**11 毯帶**

這可裝上並固定織布，以便平順列印及饋入。

**12 墨水海量包**

本機器每種顏色使用兩個 1.6 L 供墨系統單元。必須安裝四份前處理劑和表面塗布劑，以及兩份著色劑。通常，將繼續使用一個供墨系統單元。一旦剩餘墨水量低於限制，印表機就會自動切換至另一個供墨系統單元。因此，即使在列印過程中剩餘墨水量低於限制，也可更換供墨系統單元而不中斷列印。如有必要，您也可以手動切換至同一色的另一個供墨系統單元。從首頁畫面進行切換操作。

 [第23頁 “Home \(首頁\) 畫面”](#)

**13 墨霧過濾器**

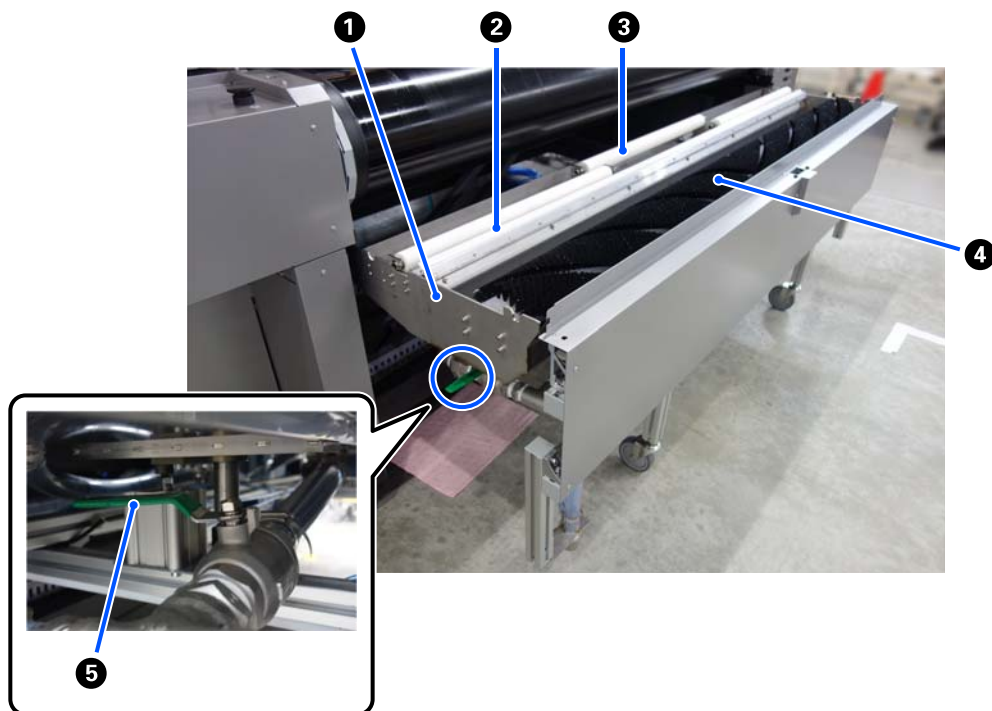
清除墨霧排風扇收集的墨霧。  
在墨霧過濾器變髒時，加以清潔。

 [第239頁“清潔墨霧過濾器”](#)

**14 生產長度感測器**

測量毯帶饋送的量。

## 毯帶清潔單元

**1 毯帶清潔槽**

清潔毯帶時，水會聚集在此處。

**2 除水刮刀**

擦去毯帶清潔後留在毯帶上的水滴。

**3 海綿滾輪**

吸收除水刮刀無法去除的水滴。

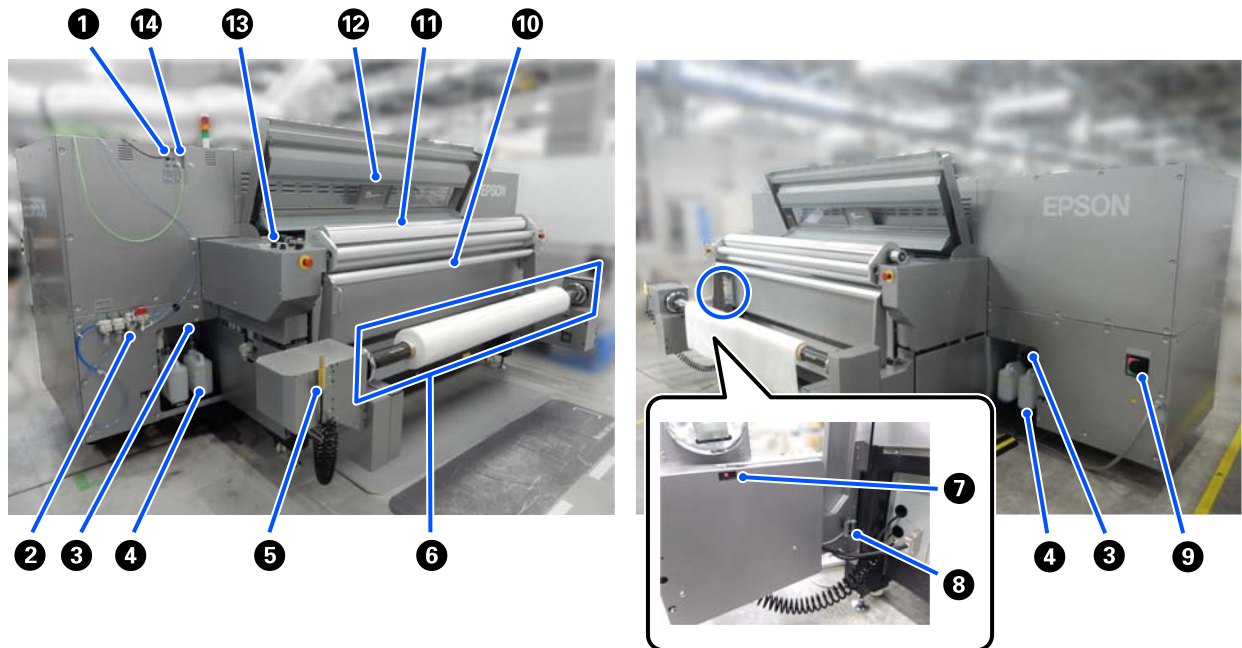
**4 清潔刷**

刷除附著在毯帶上的墨水及其他異物。

**5 排水閥**

打開可排出毯帶清潔單元內的積水。使用印表機時必須加以關閉。

## 背面

**1 LAN 連接埠**

連接 LAN (區域網路) 連接線。關於 LAN 連接線的規格資訊，請參閱以下章節。

[第497頁 “介面規格”](#)

資料燈號 (橘色) : 資料燈號會亮起或閃爍以指出網路連線狀態，以及印表機正在接收資料。

- 亮起：已連線。
- 閃爍：已連線。正在接收資料。

狀態燈號 (綠色) : 顏色表示網路的通訊速度。

**2 供氣調節閥**

供應機器運作所需的壓縮空氣。如果沒有供應規定的空氣壓力，機器將無法運作。高於規定值的空氣壓力可能導致機器故障。在操作機器前，請檢查空氣壓力。

[第55頁 “開啓電源後檢查”](#)

**3 廢墨管**

排出廢墨的導管。使用印表機時，請確定此導管的末端有插入廢墨桶。

**4 廢墨桶**

此廢墨桶用於收集廢墨。有兩種類型；一種用於墨水、Density Enhancer Liquid (濃度增進劑)和 Over-Coating Liquid (表面塗布液)，另一種用於前處理液。是時候更換廢墨桶時，控制面板上會顯示訊息。請在顯示訊息時，更換桶子。

[第249頁 “更換廢墨桶”](#)

**5 氣槍**

將空氣送入送布滾軸的工具。將此插入供氣口。

**6 送布單元**

 [第17頁 “送布單元”](#)

**7 布徑感測器**

測量裝入織物捲筒的捲筒直徑。

**8 彈性布張力偵測器**

在鬆弛織物上列印時，測量鬆弛織物的量。

**9 主電源開關**

開啓和關閉機器的主電源。

ON : 開啓主電源。

OFF : 關閉主電源。

**10 張力桿**

裝入織布後，將此推向送布單元的後方可施加張力到織布。

**11 張力輪**

列印時施加張力 (制動力) 到織布。使用後側面板上的張力調節器可調整張力。

 [第19頁 “後側面板”](#)

**12 後方護蓋**

裝入織布時打開此蓋。使用印表機時必須加以關閉。

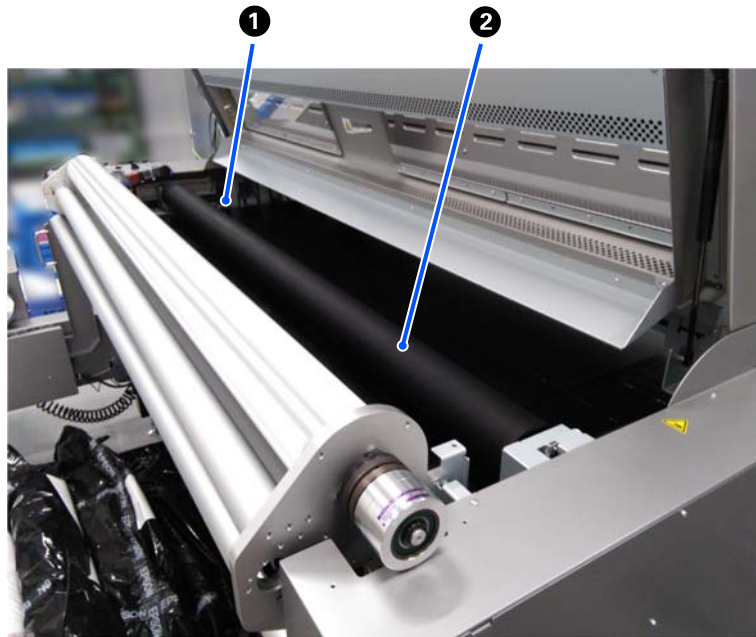
**13 後側面板**

 [第19頁 “後側面板”](#)

**14 USB 連接埠**

連接 USB 連接線。

## 背面內部

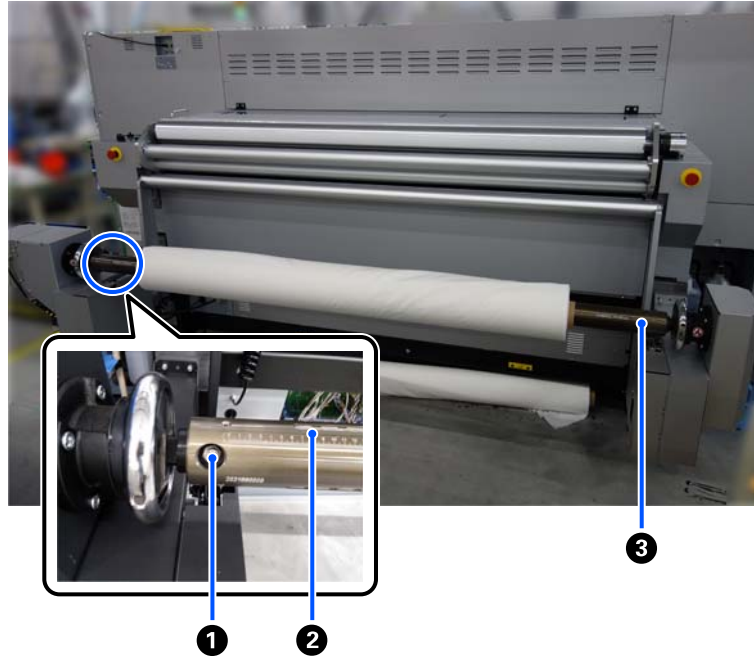


- ① **布料突起偵測器**  
偵測附著在毯帶上的織物開始突起。
  
- ② **加熱壓布輪**  
列印時壓住織布，使其貼著毯帶。

## 送布單元

有關支援織布，請參閱以下內容。

📖 第491頁“支援的織布”



- 1 供氣口**  
讓空氣進入送布滾軸的供氣口。使用氣槍送入空氣。
- 2 擋紙板**  
當空氣注入送布滾軸時，擋紙板會充氣並固定織布捲動紙軸。
- 3 送布脹氣軸**  
將織物捲筒裝入送布單元時使用。

## 控制面板



### ① 燈號 (電源燈號)

以亮燈或閃爍表示印表機的操作狀態。

亮起 : 電源已開啓。

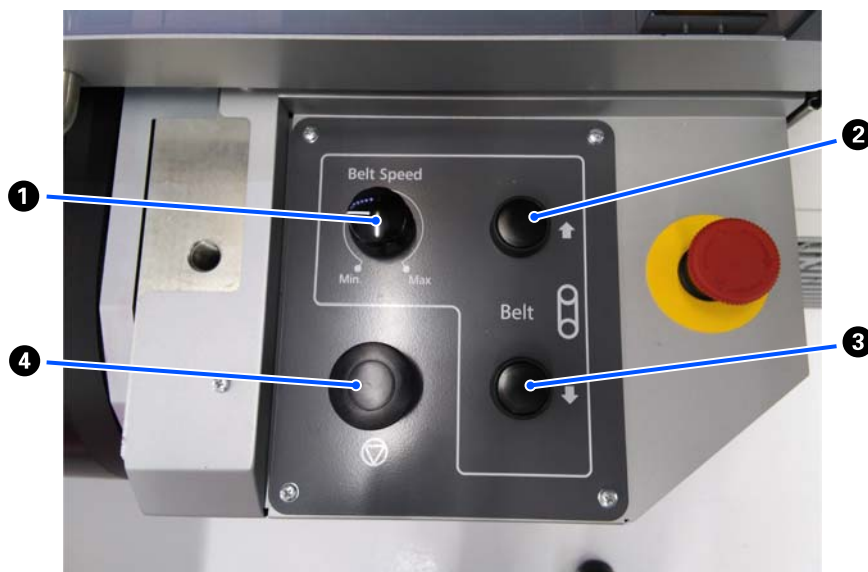
閃爍 : 印表機正在接收資料、執行印字頭清潔或關機時執行其他操作。

熄滅 : 電源已關閉。

### ② 鍵 (電源鍵)

開啓或關閉電源。

## 前方面板



## 使用須知

**1 毯帶速度調節器**

使用此旋鈕可調整毯帶速度。轉到 Min. (最小) 可調低速度，轉到 Max (最大) 可提高速度。旋鈕與 Min 對齊時，毯帶停止。

為防止工作人員夾傷手指，您無法變更毯帶回送速度。

**2 回送鍵**

按住此鍵可反向饋入毯帶 (由前往後)。

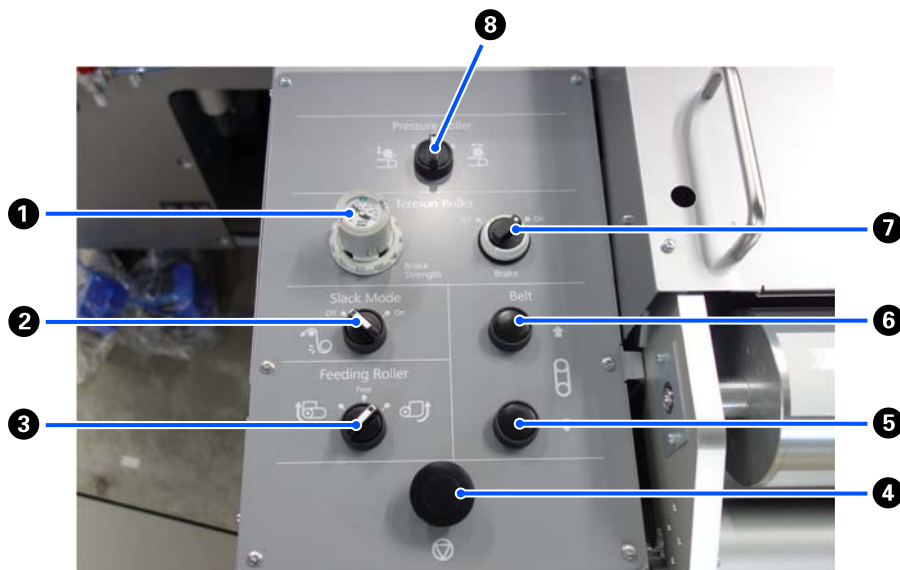
**3 送布鍵**

按住此鍵可向前饋入毯帶 (由後往前)。

**4 暫停鍵**

使用此鍵暫停列印，並將印字頭移至從機器正面檢視時的左側。  
輕按控制面板上的 [Resume (繼續)] 鍵可繼續列印。

## 後側面板

**1 張力調節器**

調整張力輪施加至織物的張力。頂部量表指示張力。  
若要調整張力，請將旋鈕往上拉以解鎖。

往右轉                   : 提高張力。

往左轉                   : 降低張力。

預設值為 0.2 Mpa。如果仍出現皺褶，請將值提高至 0.45 Mpa。

張力輪開關關閉時，值為 0 Mpa。

調整數值後，按下並鎖定旋鈕。

**2 鬆弛偵測開關**

## 使用須知

使用此開關可變更鬆弛檢測器的操作。

Off (關閉) : 停用

On (開啓) : 啓用

**3 送布輪開關**

使用此開關可變更送布輪的操作。

Free (自由) : 送布滾軸的旋轉方向沒有限制。  
裝上或取下織布時，以及連接外部送布裝置時，請使用此開關。

左 : 列印在布料捲筒的內側。  
送布滾軸會朝本機器的後側轉動。

右 : 列印在布料捲筒的外側。  
送布滾軸會朝本機器的前側轉動。

**4 暫停鍵**

使用此鍵暫停列印並將印字頭移至從機器正面檢視時的左側。  
輕按控制面板上的 [Resume (繼續)] 鍵可繼續列印。

**5 回送鍵**

按住此鍵可反向饋入毯帶 (由前往後)。

**6 送布鍵**

按住此鍵可向前饋入毯帶 (由後往前)。

**7 張力開關**

使用此開關可啓用/停用張力。

Off (關閉) : 停用

On (開啓) : 啓用

**8 壓布輪開關**

使用此開關可變更加熱壓布輪的操作。

如果往左轉動後放開手，開關會自動回到起始位置 (中間)。

如果往右轉動，開關會保持在該位置並持續操作。若要停止操作，請手動將開關轉回起始位置 (中間)。

左 : 加熱壓布輪降低。幾秒後，滾輪會自動升起。

右 : 後方護蓋打開時，加熱壓布輪保持下降的時間，比將開關往左轉時長幾秒。

後方護蓋關上時，加熱壓布輪降低並前後移動。將開關移至待機位置 (中心) 時，滾輪停止並升起。

## 使用須知

在下列情況下，加熱壓布輪降低或前後移動時，滾輪將升起，無論開關操作為何。

- ❑ 毯帶停止經過一段時間後
- ❑ 後方護蓋打開時

---

## 緊急停止鍵

發生緊急狀況時，按下機器上的緊急停止鍵。機器會立即停止運作。



機器正面及背面各有兩個緊急停止鍵。

### 正面



## 背面



## 解除緊急停止

若要解除緊急停止，請將按鍵往右轉。關閉再開啓機器背面的主電源開關。按下控制面板上的電源鍵以重新啓動機器。



## 認識和操作顯示器

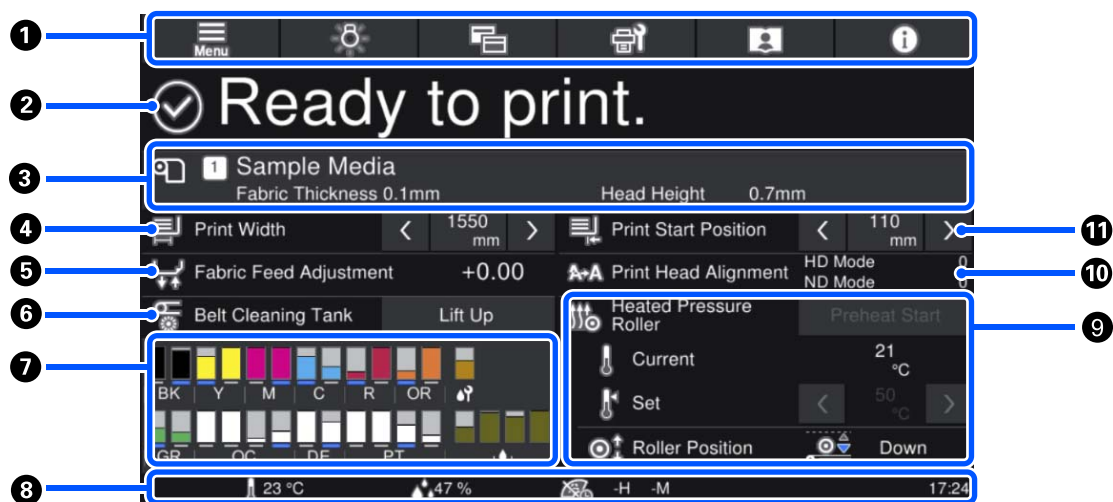
本章說明如何認識並操作畫面配置，如何使用 Home (首頁) 畫面、Menu (選單) 畫面，並顯示操作程序畫面作為範例。

### Home (首頁) 畫面

在 Home (首頁) 畫面上，可輕按顯示切換鍵，切換至狀態指示燈畫面或 Fabric Settings (織品設定) 畫面。

### 狀態顯示畫面

可列出印表機的狀態。



#### 1 上方工具列

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



#### Menu (選單)

顯示 Settings (設定) 選單。



#### 內部燈號

開啟或關閉 內部燈號。顯示方式變更如下，視狀態而定。



: 亮起



: 熄滅

在 Printer Settings (印表機設定) 中將 Inside Light (內部照明) 設為 Auto (自動) 時，會在完成需要照明的操作時 (如列印時) 自動開啟照明燈，並在完成操作時將其關閉。不過，根據印表機的狀況，有可能不會亮起。這時，按鍵會變為灰色。

[第459頁 “General Settings \(一般設定\) 選單”](#)

## 使用須知

**(切換顯示)**

每次按下此按鈕，就會在狀態指示燈畫面與捷徑畫面之間切換。

**Maintenance (維護)**



Maintenance (維護) 選單會出現在畫面上，讓您執行維護作業，例如印字頭維護或耗材更換。

**Online Manuals (線上手冊)**

將顯示 QR 碼以便直接存取線上手冊。


視所在國家或地區而定，將顯示 QR 碼以直接存取 Epson Video Manuals。

**印表機狀態**

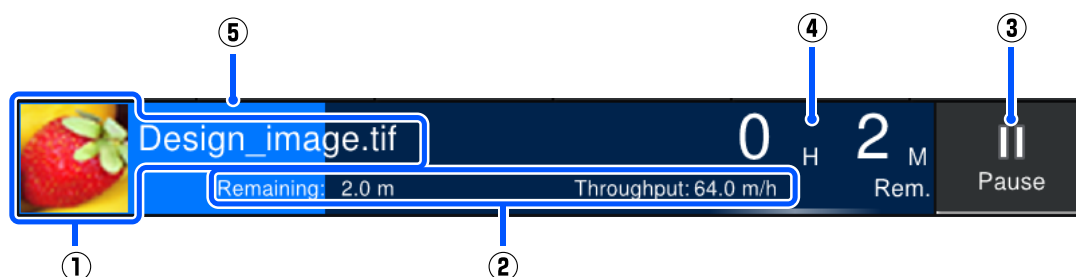
顯示印表機狀態。如果有任何通知，例如有關耗材存量不足， 圖示會出現在畫面右上方。輕按按鍵時出現的畫面會顯示未處理工作的 Message List (訊息清單)。如果輕按相關項目，就會顯示說明，請依指示操作，解決問題。解決所有問題後， 圖示會消失。

**2 訊息**

顯示印表機狀態及內含指示的訊息。

 [第476頁“顯示訊息時”](#)

列印期間，顯示內容會切換，如圖所示，顯示下列資訊和按鍵。在列印過程中輕觸顯示區域，將切換至選擇畫面。您可以從 [Print Information (列印資訊)]、[Throughput (輸出量)] 和 [Pass Mode (通道模式)] 中，選擇要顯示的項目，最多兩個。



① : 檔案名稱和列印影像的預覽圖

有時，並非所有檔案名稱都會顯示。

② : Print Information (列印資訊)、Throughput (輸出量)和Pass Mode (通道模式)

③ : Pause (暫停) 鍵

加熱時顯示為 Start (開始) 鍵，直到加熱器到達設定的溫度為止。即使加熱器溫度偏低，輕按此鍵會開始列印。

④ : 預估完成時間

⑤ : 進度列

## 使用須知

## 暫停列印

列印時按下 Pause (暫停) 鍵會顯示用於選擇暫停時機的畫面，按一下即可選擇。

- Immediate pause (立即暫停)：立即停止列印。
- Pause between jobs (工作間暫停)：在目前列印工作結束時停止。

輕按暫停畫面上的 [Resume (繼續)] 可繼續列印。輕按 [Cancel (取消)] 可取消列印。

### 3 織布資訊

顯示有關已裝入織布的資訊。數字代表織布設定編號。輕按顯示區域，可顯示 Fabric Settings (織品設定) 選單。

 [第467頁 “Fabric Settings \(織品設定\) 選單”](#)

### 4 Print Width (列印寬度)

顯示織物的列印寬度。

輕觸  /  以變更列印寬度，以 1 mm 為單位。

輕觸列印寬度值顯示區域，可直接輸入數值。輸入數值後，按 [OK (確定)] 設定數值。

### 5 列印時的 Fabric Feed Adjustment (織物送入調整) 資訊

如果在列印期間進行 Fabric Feed Adjustment (織物送入調整)，就會出現調整後的數值。輕按顯示區域，隨即顯示設定畫面。

 [第28頁 “列印時變更設定”](#)

### 6 毯帶清潔槽

在升起和降低毯帶清潔單元之間切換。顯示方式變更如下，視狀態而定。

[Lift Up (升起)]：降低狀態

[Set Down (降下)]：升起狀態

- 拉出毯帶清潔單元時，請先降低再拉出。單元處於升起狀態時，您無法將其拉出。
- 饋送毯帶時，請升起毯帶清潔單元。如果在單元降低時饋送毯帶，水滴會殘留在毯帶上。


### 7 耗材狀態

利用下列圖示和長條長度顯示關於耗材的資訊，例如供墨系統單元。







#### 供墨系統單元狀態

顯示剩餘墨水匣的約略值及目前的狀態。如果墨水存量不足，長條圖就會變短。長條圖下方的代碼，代表墨水顏色。

 [第489頁 “墨水海量包”](#)


如果發生警告或錯誤，畫面會變更如下。

## 使用須知

-  估計墨水量存量不足。剩餘墨水量低於限制時，印表機會自動切換至另一個供墨系統單元。  
確認已將新的供墨系統單元，安裝在另一側。
-  墨水用盡。請將舊的供墨系統單元換新。  
供墨系統單元連結器中斷連接後，已經過 30 分鐘以上。立即連接連結器，如果維持原狀，墨水將會乾掉，且印表機可能無法正常運作。
-  是時候該搖晃供墨系統單元。取出供墨系統單元並搖晃。
-  供墨系統單元的連結器中斷連接。插入供墨系統單元並正確連接連結器。


**廢墨桶狀態**

顯示廢墨桶的約略可用空間。如果空間變少，長條圖就會變短。  
如果發生警告，畫面會變更如下。

-  廢墨桶將滿。請備妥新的廢墨桶。

**清潔布(卷)狀態**


顯示清潔布(卷)的更換指南。隨著距離更換時間越來越近，長條圖也會越變越短。  
如果發生警告，畫面會變更如下。

-  清潔布(卷)需要盡快更換。需要準備新的清潔布(卷)。

輕按顯示區域，隨即顯示 Supply Status (耗材狀態) 畫面，可查看耗材的產品編號。您也可以切換要使用的供墨系統單元。(變更使用中的插槽)

若要變更供墨系統單元，請輕觸未使用供墨系統單元的長條顯示，確認螢幕上的訊息，然後輕觸 Start (開始)。

**8 底部資訊欄**

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

**9 加熱壓布輪**

顯示加熱壓布輪的目前溫度、設定值和升起/降低狀態。

**預熱開始**


如果在 [Fabric Settings (織品設定)] - [Current Settings (目前設定)] 下的 [Heater (加熱器)] 設為 [On (開啓)] 時輕觸面板，機器將使用在 [Set (設定)] 中設定的值進行預熱。

若要在接收列印工作之前開始預熱，請輕觸 Preheat Start (預熱開始) 鍵。

預熱開始後，將顯示以下圖示，直到機器達到設定溫度。



: 加熱



 : 冷卻

### 目前溫度

顯示加熱壓布輪的目前溫度。

### 設定


顯示加熱壓布輪的設定溫度。


[Fabric Settings (織品設定)] - [Current Settings (目前設定)] 下的 [Heater (加熱器)] 設為 [On (開啓)] 時，您可以輕觸  /  調整溫度。

### 滾輪位置

顯示加熱壓布輪的升起/降低狀態。

顯示方式變更如下，視狀態而定。

 : 升起狀態

 : 降低狀態

列印時，請確保滾輪降低。

如果在滾輪升起時列印，織物可能會向上偏移並改變列印位置。

若要升起/降低滾輪，請參考以下章節。

 [第16頁 “背面內部”](#)

## 10 列印期間印字頭直線性校正

如果在列印時，執行印字頭直線性校正，此處會出現調整後的值。輕按顯示區域，隨即顯示設定畫面。

 [第28頁 “列印時變更設定”](#)

## 11 Print Start Position (起始列印位置)

設定從毯帶右側 (標準位置) 到您想開始列印位置之間的距離。

輕觸  /  以變更起始列印位置值，以 1 mm 為單位。

輕觸 Print Start Position (起始列印位置) 的數字顯示區域可直接輸入數值。輸入數值後，按 [OK (確定)] 設定數值。

## 列印時變更設定


在列印期間，您可變更 Home (首頁) 畫面中顯示的 Fabric Settings (織品設定)。如果出現細紋、皺摺等問題，請變更 Fabric Settings (織品設定) 進行修正。在列印期間，您可在進行變更的同時查看結果，因此能輕鬆解決問題。此外，若在列印開始不久後發生問題，您可進行快速修正，而無須停止列印。在 Home (首頁) 畫面中變更設定會變更目前 Fabric Settings (織品設定) 的內容。

[🔗 第476頁 “解決問題的方法”](#)

本節說明如何變更 Fabric Feed Adjustment (織物送入調整) 和印字頭直線性校正，以修正細紋。

**1** 輕按 Fabric Feed Adjustment (織物送入調整) 資訊區。

隨即顯示 Settings (設定) 畫面。

**2** 在檢查列印結果時，輕觸  以變更數值。


若送布量太小，將會產生黑色的細紋 (深色的條紋)；請將送布量向上調整。  
相反地，若送布量太大，將會產生白色的細紋 (淺色的條紋)；請將送布量向下調整。



列印結果改善後，輕觸  結束調整。

若未解決問題，請輕觸  進入下一步。


**3** 輕觸印字頭直線性校正資訊區域。

隨即顯示調整畫面。

**4** 在檢查列印結果時，輕觸  以變更數值。

如果輕觸  後列印結果未改善或變得更差，請輕觸  以變更數值。

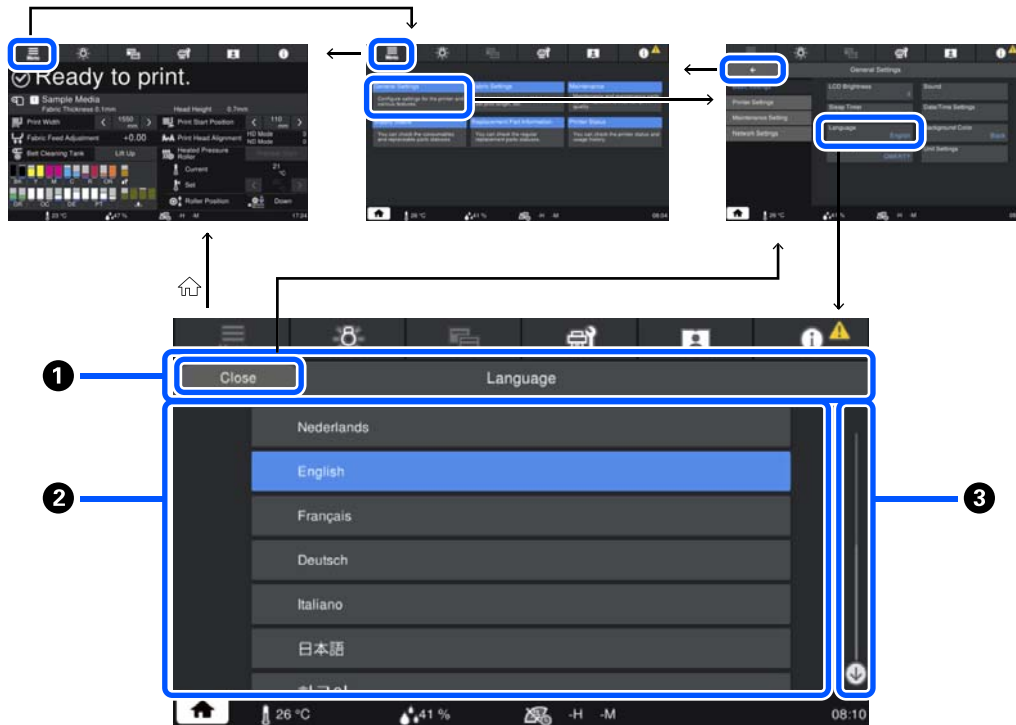
列印結果改善後，即完成調整。輕觸  結束調整。

如果沒有改善，請輕觸  結束調整並執行 [Manual(Simple) (手動(簡易))] [Print Head Alignment (印字頭直線性校正)]。


[🔗 第133頁 “Print Head Alignment \(印字頭直線性校正\) \(手動\)”](#)

## Menu (選單) 畫面

輕按 Home (首頁) 畫面上的 ，隨即顯示 Menu (選單) 畫面。





### 1 畫面名稱顯示區域

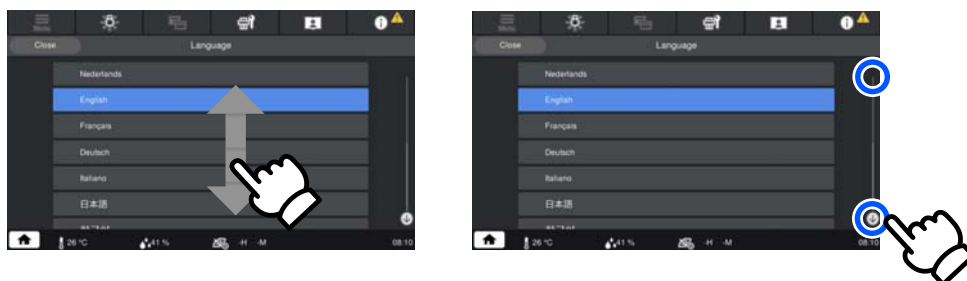
顯示畫面名稱。輕按 Close (關閉) 或 ，可返回上一個畫面。

### 2 操作區域

顯示按鍵和其他項目。顯示的內容因畫面而異。

### 3 捲軸

操作區域無法容納所有選項時出現。如果顯示捲軸，請上下捲動，查看選項。若要捲動，可按住要捲動的項目並上下移動 (滑動)，或是按下  /  進行捲動，如下圖所示。



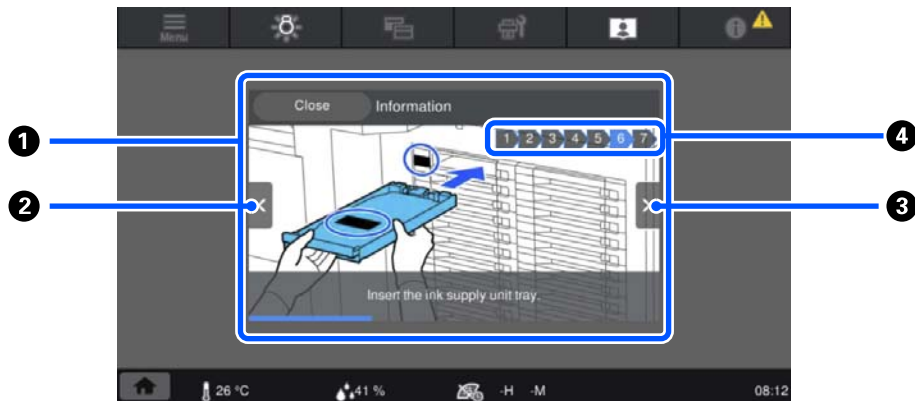
---

## 說明畫面

下列按鍵可能會出現在開始一連串操作的畫面上。

How To...

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



- 1 說明顯示區域**  
顯示說明。根據步驟，說明畫面可能會輪流顯示多張圖解。
- 2 上一步鍵**  
顯示上一個步驟。
- 3 下一步鍵**  
顯示下一個步驟。
- 4 步驟編號**  
顯示步驟總數。目前顯示步驟的顏色，會變成藍色。

---

## 按鍵類型

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

## 使用須知

標準按鍵	<p>這些按鍵最常出現。</p> <p>範例：</p>  <p>在可選擇項目的按鍵清單中，當按鍵的文字和背景色彩變成藍色時，表示已選擇。</p> <p>範例：</p> 
顯示說明的按鍵	<p>這些按鍵上方顯示項目名稱，下方則顯示項目相關說明。</p> <p>範例：</p> 
顯示設定值的按鍵	<p>這些按鍵為設定項目。目前設定值顯示在右下方，以藍色文字呈現。</p> <p>範例：</p> 
可開啓 / 關閉的按鍵	<p>這些按鍵用於開啓和關閉設定。輕按按鍵即可切換設定。</p>
灰色按鍵 (呈灰色)	<p>代表該按鍵無法使用。這些按鍵只有在因故無法操作時，才會呈灰色，例如因條件不符而無法選取項目。可操作條件視按鍵而有所變化。</p> <p>範例：</p> 

## 使用及存放注意事項

### 安裝空間

務必將產品安裝在符合工作空間規定且沒有任何其他物體的區域，確保有足夠的空間設置織物及更換耗材。

關於印表機外部尺寸或工作空間，請參考「規格表」。

[↩ 第494頁“規格”](#)

### 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溼度範圍。

[↩ 第494頁“規格”](#)

不過要注意的是，若溫度及溼度在印表機的限制範圍內，但不在織物的限制範圍內，可能無法達到所需的結果。務必確定操作環境適合織布。如需更多資訊，請參閱織布的使用手冊。此外，在乾燥地區、設有空調或陽光直射的環境下操作時，請維持適當的溼度。

- ❑ 避免將本印表機放置於熱源處，或受到通風機或空調所排出之空氣的地方。印字頭噴嘴可能乾掉而造成阻塞。

## 使用須知

- ❑ 請勿彎折或猛拉廢水管。墨水可能濺到印表機的内部或周圍。
  - ❑ 清潔及更換的維護作業必須依據使用頻率或建議的時間間隔執行。未能進行定期維護，可能導致列印品質降低。若沒有經過適當的維護即繼續使用，可能會損壞印字頭。  
☞ [第194頁“執行各種維護操作的時間點”](#)
  - ❑ 如果在織物卡住或發生錯誤時關閉印表機，可能會無法為印字頭加蓋\*。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。若未自動執行加蓋超過 20 分鐘，請執行手動加蓋。  
☞ [第297頁“為印字頭加蓋”](#)
- \*：加蓋是自動覆蓋印字頭，以防止乾掉的功能。  
加蓋後，印字頭位於左前緣。
- ❑ 電源開啓時，請勿從電源插座上拔下電源插頭、或從主電源開關切斷電源。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。
  - ❑ [Maintenance Cleaning (維護清潔)] 設為 [On (開啓)] 時，會在列印後依固定間隔自動清潔印字頭，以防止噴嘴堵塞。  
當印表機開啓時，務必確定有裝入廢墨桶。
  - ❑ 除了列印時會消耗墨水之外，進行印字頭清潔及其他維護作業時也會使用墨水，以確保印字頭正常運作。

---

## 不使用印表機時的注意事項

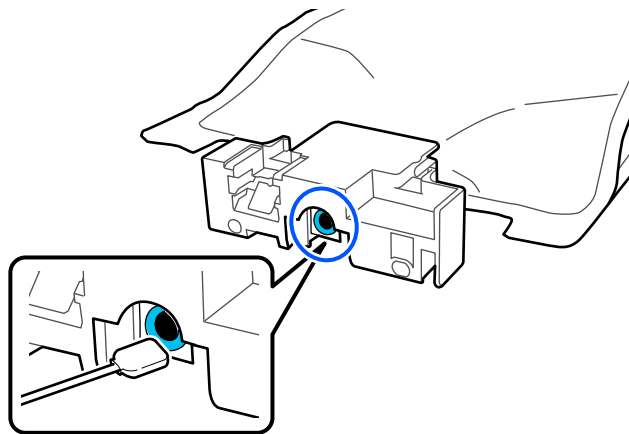
如不使用印表機，存放印表機時，請注意下列各點。如果未正確存放印表機，下一次使用印表機時，可能無法正確列印。

- ❑ 未使用機器達 4 週以上時，維修工程師必須進行印前及印後維護。聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。印前及印後維護作業需酌收費用。  
在印前維護期間，會清除墨管中的墨水，並清潔管子內部，讓機器為長期存放做好準備。重新使用印表機時，請在印表機重新充填墨水。  
此外，即使已完成印前維護作業，依據存放環境及時間長度，印後維護作業期間可能需要進行維修。如果需要進行維修，服務需酌收費用。  
聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。
- ❑ 若未使用印表機達 2 天至 3 週，請務必在繼續列印前檢查印字頭是否阻塞。如果印字頭阻塞，請執行 Print Head Cleaning (印字頭清潔)。  
☞ [第288頁“Print Head Nozzle Check \(印字頭噴嘴檢查\)”](#)
- ❑ 如果將織物留在機器中，加熱壓布輪可能會使織物產生皺褶。織布也可能產生波紋或鬆弛捲曲，進而導致夾布或織布接觸到印字頭。在存放印表機前，請先取出織布。
- ❑ 請確認印字頭已加蓋 (印字頭固定於最左邊)，然後再存放印表機。在未加蓋的情況下，離開印表機 20 分鐘以上，可能導致列印品質下降。  
如果印表機未加蓋，請關閉再開啓印表機。
- ❑ 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。印表機噴嘴非常小。因此，看不見的微小灰塵顆粒可能附著在印字頭上，導致噴嘴堵塞且可能無法正常列印。
- ❑ 存放印表機時，務必保持平放：請勿傾斜、直立或顛倒存放。

## 處理供墨系統單元的注意事項

處理供墨系統單元時，請注意下列幾點，以維持良好的列印品質。

- ❑ 購買後印表機初次填充墨水時，會消耗足夠的墨水將印表機印字頭噴嘴填滿至尖端，以準備列印。請盡快準備替換用供墨系統單元。
- ❑ 請將供墨系統單元存放在不受陽光直射的室溫環境。
- ❑ 為確保列印品質，請於下列日期前用完墨水匣中的所有墨水：
  - ❑ 供墨系統單元包裝上標示的期限
  - ❑ 將供墨系統單元安裝在墨水托盤上之日起一年
- ❑ 如果將供墨系統單元從寒冷處移到溫暖處，請置於室溫下至少 4 小時後再使用，使墨水溫度達到室溫。
- ❑ 請勿觸碰任何供墨系統單元上的 IC 晶片。將墨水匣裝入所有插槽。
- ❑ 請勿在未安裝供墨系統單元的情況下，離開印表機。印表機中的墨水將會乾掉，且印表機將無法如預期般正常運作。即使不使用印表機，也請讓所有供墨系統單元保持安裝狀態。
- ❑ 由於 IC 晶片包含剩餘墨水量等資訊，因此從印表機中取出後，仍可裝回並使用供墨系統單元。
- ❑ 在所有墨水用完之前，從印表機中取出供墨系統單元時，請使用隨附清潔套件中的清潔棒吸收供墨口上的所有墨水。出墨孔上的乾掉墨水，可能在重新裝入及使用墨水匣造成墨水漏出。此外，每種顏色應換用新的清潔棒。



- ❑ 妥善存放取出的供墨系統單元，避免供墨口沾染灰塵。供墨口有一個活門，因此不需要加蓋保護。
- ❑ 取出的供墨系統單元供墨口周圍可能有墨水，取出墨水匣時，請小心不要讓周圍區域沾到墨水。
- ❑ 為了維持印字頭的品質，本印表機會在供墨系統單元完全耗盡之前，停止列印。
- ❑ 雖然供墨系統單元可能含有再生材料，但這不影響印表機功能或效能。
- ❑ 請勿拆解或改造供墨系統單元。將墨水匣裝入所有插槽。
- ❑ 請勿讓供墨系統單元掉落或受到強烈撞擊。墨水可能會從供墨系統單元洩漏。

## 使用須知

- 視墨水類型而定，可能要定期取出，並搖晃安裝在機器中的供墨系統單元。  
[↪ 第280頁 “定期搖晃供墨系統單元”](#)

## 軟體介紹

本機器隨附以下列印應用程式工具。  
 如需這些應用程式的詳細資訊，請參閱各應用程式的說明部分或隨附手冊。

附註：  
 印表機驅動程式並未提供。列印需要使用 RIP 軟體。

## 隨附軟體

名稱	摘要
Epson Edge Dashboard	<ul style="list-style-type: none"> <li>您可在網路上輕鬆取得 Epson 提供的以下資訊。               <ul style="list-style-type: none"> <li>列印設定 (EMX) 檔案</li> <li>Epson 提供的資訊</li> </ul> </li> <li>安裝 Epson Edge Dashboard 後，您可監控透過網路或 USB 連線連接到電腦之印表機的状态。</li> <li>您可從電腦輕鬆指定及變更織布設定，並寫入至印表機。  <a href="#">↪ 第34頁 “如何使用 Epson Edge Dashboard”</a></li> </ul>
Epson 通訊驅動程式	(僅限 Windows) 使用 Epson Edge Dashboard、Epson Edge Print 並透過 USB 連接電腦和印表機時，您需要使用 Epson 通訊驅動程式。請確定已安裝這些程式。
Epson Edge Print (選購)	這是一款容易上手、操作簡單明瞭的 RIP 軟體。Epson Edge Print 僅適用於 Windows 作業系統。 <a href="#">↪ 第44頁 “如何使用 Epson Edge Print”</a>

## 常駐軟體

此為預先安裝在本印表機的軟體。從網路瀏覽器啟動即可使用本軟體。

名稱	摘要
Web Config	您可從 Web Config 進行網路安全性設定。 <a href="#">↪ 第49頁 “如何使用 Web Config”</a>

## 如何使用 Epson Edge Dashboard

## 開始指南

Epson Edge Dashboard 為網路應用程式。

## 使用須知

- 1 按一下 Epson Edge Dashboard 並選擇顯示 Epson Edge Dashboard。



- 2 Epson Edge Dashboard 即會啟動。

如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Dashboard 的說明。

---

## 登錄印表機

Epson Edge Dashboard 可監控、管理織布設定，並將其複製到已登錄印表機。在 Windows 電腦上，會自動登錄印表機。啟動 Epson Edge Dashboard 後，即可立即監控和管理印表機。如果未自動登錄印表機，請檢查是否符合下列使用條件。

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

印表機不會自動登錄至 Mac 系統。請從 Printer Registration (印表機登錄) 畫面手動登錄印表機。此畫面在首次啟動 Epson Edge Dashboard 時顯示。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Dashboard 的說明。

---

## 檢查和管理印表機狀態

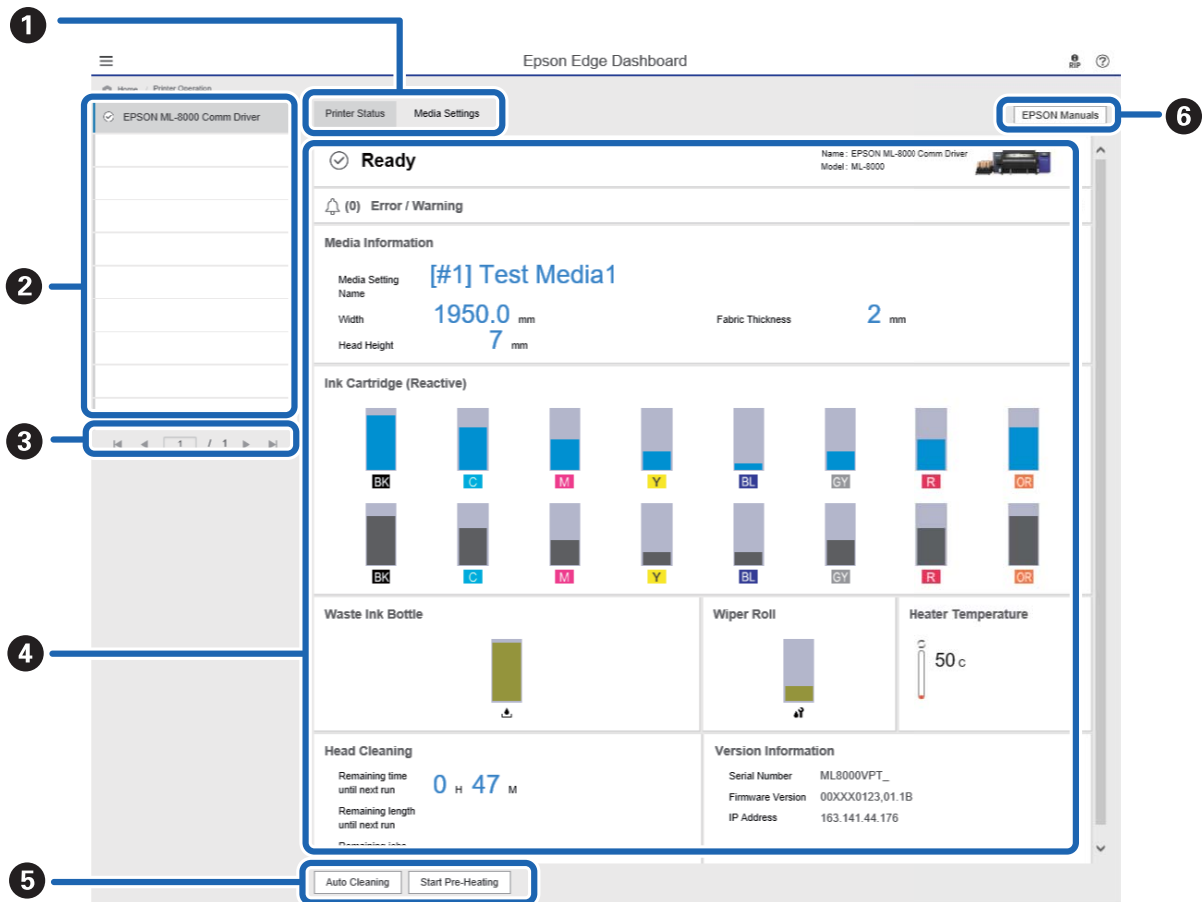
請依 Printer Operation (印表機操作) 畫面上的後續步驟操作，檢查和管理印表機狀態。Printer Operation (印表機操作) 畫面提供與印表機控制面板畫面相同的狀態資訊。您也可以執行標準維護作業。

- 1 從選單中選擇 Printer Operation (印表機操作)。或者，在 Home (首頁) 畫面上按一下描述相關印表機狀態之文字的周圍區域。

隨即顯示 Printer Operation (印表機操作) 畫面。

- 2 選取 Printer Status (印表機狀態) 標籤。

## 畫面配置



### 1 用於切換檢視的標籤

讓您在 Printer Status (印表機狀態) 和 Fabric Settings (織品設定) 檢視之間切換。按一下標籤可切換檢視。初始畫面顯示時，會顯示 Printer Status (印表機狀態) 檢視。

[第37頁“下載和複製 EMX 檔案的織物設定”](#)

### 2 已登錄印表機清單

登錄印表機，以便在此清單上檢視。

- 選擇本印表機時，其狀態會顯示在印表機狀態顯示區域 (4)。
- 按一下清單右上角的 ◀ 可收起清單。按一下 ▶ 可展開清單。

### 3 頁面控制

若已登錄印表機清單包含多個頁面，可指定欲前往的頁碼，並可按下列圖示，前往第一頁、上一頁、下一頁或最後一頁。

### 4 印表機狀態顯示區域

## 使用須知

選擇印表機，即可在已登錄印表機清單 (2) 上，檢視下列資訊。

- ❑ 印表機的目前狀態
- ❑ 錯誤/警告
- ❑ 通知印表機發生的錯誤和警告。按下欲查看的項目，即可檢視更多詳細資訊。按一下 + 可展開顯示區域。按一下 - 可收起顯示區域。
- ❑ 狀態  
顯示的狀態與印表機控制面板畫面上顯示的內容相同。
- ❑ Version Information (版本資訊)

### 5 功能按鈕

讓您執行標準維護作業。

- ❑ 按一下按鈕可執行功能，程序與使用印表機控制面板時相同。
- ❑ 如果印表機無法執行維護作業，則此按鈕會呈灰色。您可以在按鈕可用時執行維護。

### 6 EPSON Manuals (EPSON 說明文件) 按鈕

按一下可檢視印表機的「手冊」。

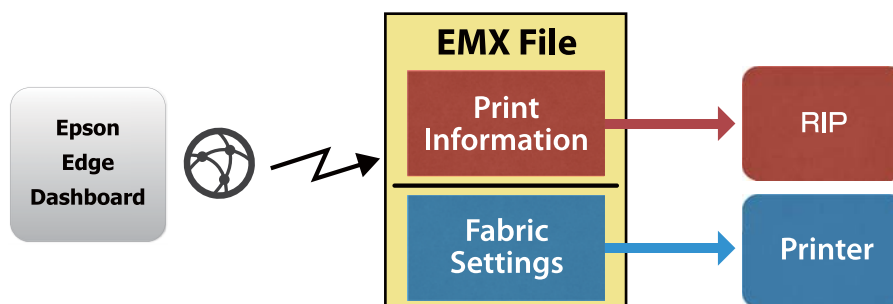
## 下載和複製 EMX 檔案的織物設定

為您使用的織布配置最佳列印設定既麻煩又耗時費力。

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

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

- ❑ Fabric Settings (織品設定)：印表機使用的各種織物設定
- ❑ 列印資訊：RIP 中使用之 ICC 設定檔的設定、套色次數、解析度等等



下載 EMX 檔案，從 Epson Edge Dashboard Printer Operation (印表機操作) 的 Fabric Settings (織品設定) 畫面，將下載的 EMX 檔案中的織布設定值，複製到印表機。

依照下述步驟檢視 Printer Operation (印表機操作) 的 Fabric Settings (織品設定) 畫面。

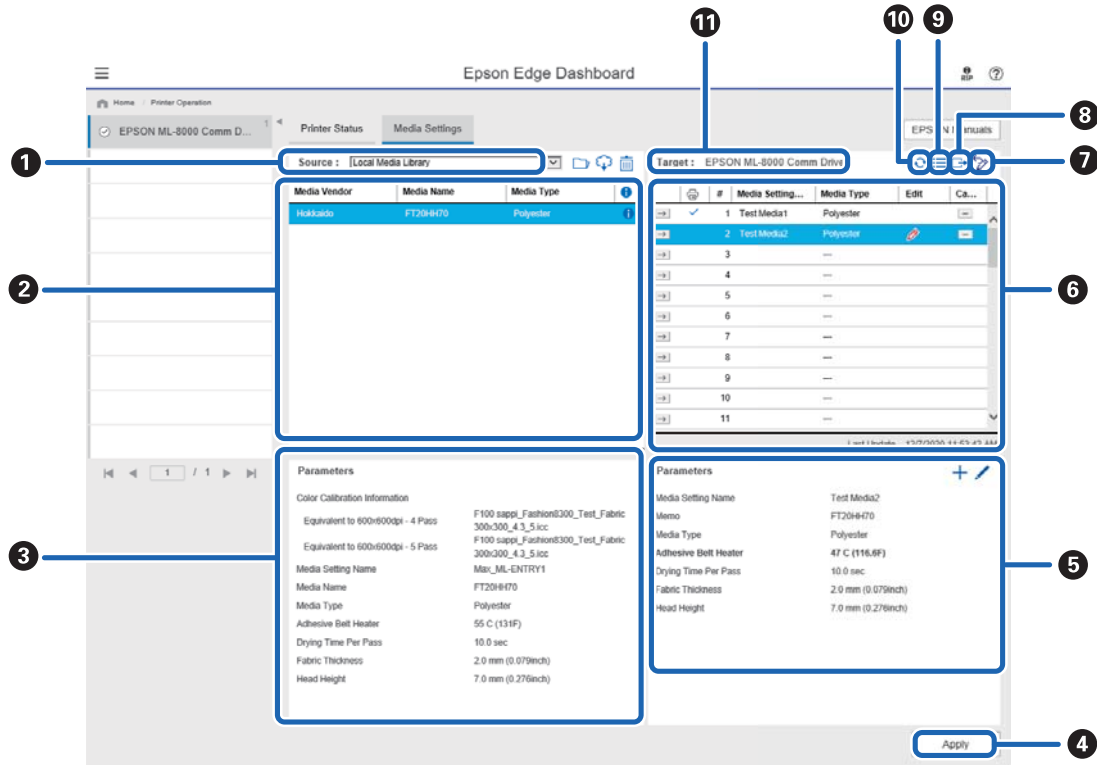
- 1 從選單中選擇 Printer Operation (印表機操作)。或者，在 Home (首頁) 畫面上按一下描述相關印表機狀態之文字的周圍區域。

隨即顯示 Printer Operation (印表機操作) 畫面。

**2** 按一下 Fabric Settings (織品設定) 標籤。

隨即顯示 Printer Operation (印表機操作) 的 Fabric Settings (織品設定) 畫面。

## 畫面配置



**1 來源**  
選擇用以新增或變更在已登錄印表機清單中所選印表機之織布設定的來源。

**2 來源織布設定清單**  
顯示在 **1** 載入的織布設定清單。

**3 參數清單 (來源)**  
顯示在 **2** 所選之織布設定的設定值。



**4 Apply (套用) 鍵**  
按一下可使用目前 **6** 清單的內容更新目標印表機的織布設定。

**5 參數清單 (目標)**  
顯示在 **6** 所選之織布設定的設定值。

**6 目標織布設定清單**

## 使用須知

顯示登錄至在已登錄印表機清單中所選印表機的織布設定。  
校正欄位以下列圖示表示織布設定的色彩校正狀態。

-  : 包括色彩校正資訊。
-  : 不包括色彩校正資訊。
- 無圖示 : 您為印表機登錄的織布設定。

按一下圖示會顯示供您查看色彩校正紀錄清單的畫面。您可以在畫面中按一下 EMX File Export (EMX 檔案匯出) 以儲存包含色彩校正所需資訊的 EMX 檔案。

**7 清除鍵**

按一下可將您對在 **6** 的清單中所選之織布設定所做的變更恢復成先前的狀態。然而，按一下 Apply (套用) 按鈕後，無法重設已變更項目。

**8 寫入至檔案按鈕<sup>\*1</sup>**

按一下可收集目前清單所顯示的織布設定，並將其儲存為電腦上的單一檔案。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Dashboard 的說明。

**9 檢查已登錄織布設定按鈕**

按一下可儲存目前登錄至在已登錄印表機清單中所選印表機之所有織布設定的資訊清單。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Dashboard 的說明。

**10 目標織布設定清單更新按鈕**

按一下可更新目前登錄至目標織布設定清單中之印表機的織布設定。

**11 目標**

顯示在已登錄印表機清單中所選印表機的名稱。

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

## 複製操作流程

若要將織布設定複製到印表機，您可以複製另一部印表機的織布設定，而不是複製下載的 EMX 檔案中包含的織布設定。

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

以下說明從下載的 EMX 檔案，複製設定的工作流程。

### 下載 EMX 檔案

 [第40頁“下載 EMX 檔案”](#)



## 使用須知

## 將織布設定複製到印表機

[第41頁 “將織布設定複製到印表機”](#)



## 在印表機上進行列印調整


為了將印表機狀態的織布設定值最佳化，請務必在複製檔案後進行列印調整。

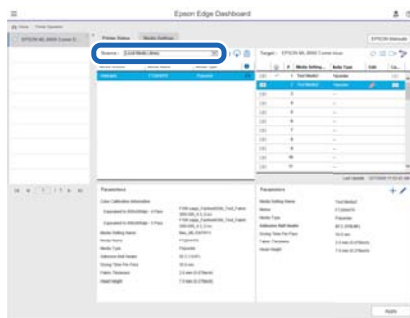
[第131頁 “列印調整”](#)


## 將 EMX 檔案中的織布設定複製到印表機

## 下載 EMX 檔案

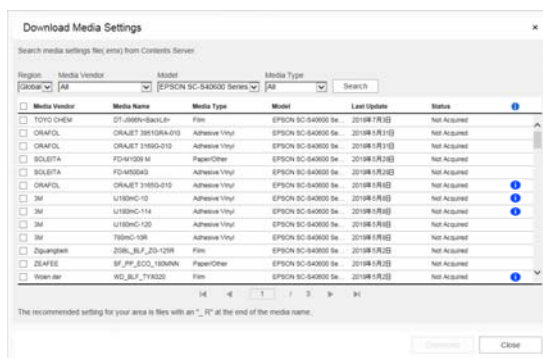
您只能下載與在 Epson Edge Dashboard 上登錄之印表機對應的 EMX 檔案。此外，無論在已登錄印表機清單中所選的印表機為何，都可以下載與已登錄印表機對應的所有檔案。

- 1 在來源中按一下 ，選擇 Local Media Library (本地的材料設定庫)。



- 2 按一下 。

下載畫面會顯示各種市售織布的 EMX 檔案清單，如下所示。




起初，會顯示與在已登錄印表機清單中所選印表機對應的 EMX 檔案。若要檢視與其他印表機對應的檔案，請在 Model (機型) 中選擇所需印表機，按一下 Search (搜尋)。您可以選擇地區、織布供應商、織布種類以將清單內容縮小成只顯示必要的 EMX 檔案，然後按一下 Search (搜尋)。

## 使用須知

**3** 選取要下載的 EMX 檔案。

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

無法下載 Status (狀態) 為 Acquisition Complete (已取得) 的 EMX 檔案，因為檔案已被下載。Status (狀態) 為 Update Available (有可用的更新) 的 EMX 檔案自取得後已經過更新。下載此類 EMX 檔案將覆蓋 Acquisition Complete (已取得) 檔案。

包含資訊的 EMX 檔案會顯示 。按一下  可顯示內容。

**!** 重要資訊：

如果已登錄至印表機的織布設定值，被透過 Update Available (有可用的更新) 顯示相同織布的 EMX 檔案覆蓋，列印調整設定值會初始化。如果織布設定被覆蓋，請按一下 Apply (套用) 按鈕，將織布設定登錄至印表機，然後進行列印調整。

**4** 按一下 Download (下載)。

EMX 檔案即會儲存。

一次下載一個 EMX 檔案。

選取多個 EMX 檔案時，請等到所有檔案都變成 Acquisition Complete (已取得) 狀態。

按一下 Cancel (取消) 可取消 EMX 檔案下載。取消時處於 Acquisition Complete (已取得) 狀態的 EMX 檔案會被儲存。

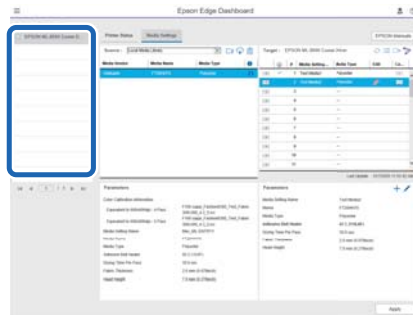
**附註：**

無法變更儲存 EMX 檔案的位置。若要将下載的 EMX 檔案複製到其他電腦，請進入 Preferences (偏好設定) 畫面並選擇 Copy Folder Path (複製資料夾路徑) 以複製路徑。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Dashboard 的說明。

**5** 按一下 Close (關閉) 關閉 Download (下載) 畫面。

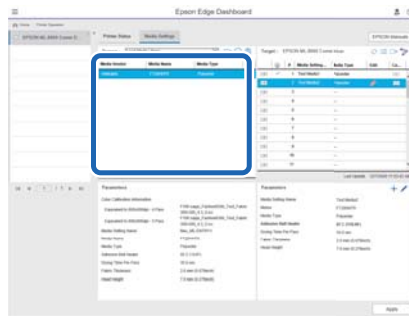
EMX 檔案中的織布設定隨即載入並顯示於 Fabric Settings (織品設定) 畫面上的來源織布設定清單。

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

**將織布設定複製到印表機****1** 從已登錄印表機清單上選擇印表機。

## 使用須知

- 2 從來源織布設定清單，選擇要新增至印表機或在印表機上變更的織布設定。




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

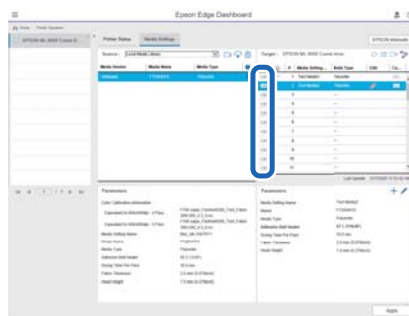
無法同時選擇多個來源。一次複製一個。

- 3 檢查目標織布設定清單，查看已登錄至印表機的織布設定有哪些。




您可在 [Media Name (材料名稱)] 欄位中，查看已登錄至印表機的設定名稱。

✓ 代表印表機目前指定的列印用織布設定。

- 4 按一下目標織布設定編號的 。





隨即複製您在來源織布設定清單中選擇的織布設定。

針對從來源織物設定清單複製的織物設定、或在 Edit (編輯) 畫面上變更的設定顯示 。如果顯示 ，則  呈灰色且無法更新，直到按一下 Apply (套用) 按鈕。您可以對照參數清單 (目標) 的 Memo (備註) 中顯示的 Fabric Name (織品名稱)，以檢查下載畫面上的 Fabric Name (織品名稱)。

- 5 按一下 Apply (套用) 按鈕。


隨即將織布設定複製到印表機。

按一下 Apply (套用) 按鈕之前，請檢查已登錄印表機清單，確定顯示的狀態圖示為 。如果是  以外的圖示，則無法更新印表機的織布設定。

如果印表機透過 USB 連接，請先確定印表機沒在列印，再按一下 Apply (套用)。



## 使用須知

### 將儲存至另一部電腦的 EMX 檔案載入至來源織布設定清單

按一下  可將 EMX 檔案載入至來源織布設定清單，無論它們是從何處複製。在無法下載 EMX 檔案的電腦上使用 Epson Edge Dashboard 時，可載入使用另一部電腦下載的 EMX 檔案。  
按一下圖示以顯示檔案選擇畫面，選擇所需的 EMX 檔案，然後載入。



一次最多可載入 300 個 EMX 檔案。載入之檔案的織布設定會新增至來源織布設定清單。  
載入檔案後，您可以選擇 Local Media Library (本地的材料設定庫) 以查看清單。

### 編輯來源織布設定清單

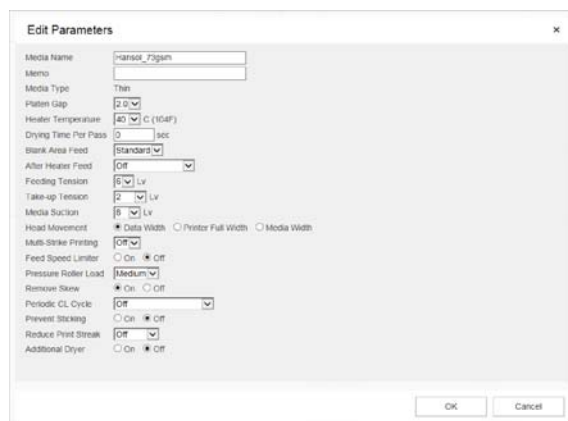
按一下  可刪除已下載的 EMX 檔案。在來源織布設定清單中，選取不再使用或意外下載的 EMX 檔案，然後按一下 。

## 編輯織物設定

您可以變更在目標織布設定清單中選擇的織布設定。您也可以新增設定。步驟如下所述。

- 1 從目標織布設定清單中選擇要編輯的織布設定。按一下  (變更設定) 或  (建立新設定)。  
隨即顯示 Fabric Settings (織物設定) 的 Edit (編輯) 畫面。

- 2 變更設定。



設定項目因所用機型而異。

您可以在 Memo (備註) 輸入附註以描述織布設定的內容。如果是從 EMX 檔案複製的織布設定，則欄位中會顯示織布名稱。

只能在建立新的織物設定時，變更織物類型。建立新的織布設定時，會填入所選織布種類的參考值。這些值是根據該織布種類的標準規格而決定的。請視需要編輯，調整成織布的最佳設定值。

- 3 完成編輯後，按一下 OK (確定)。

隨即套用變更，並顯示上一個畫面。

若要捨棄變更並返回上一頁，請按一下 Cancel (取消) 按鈕。

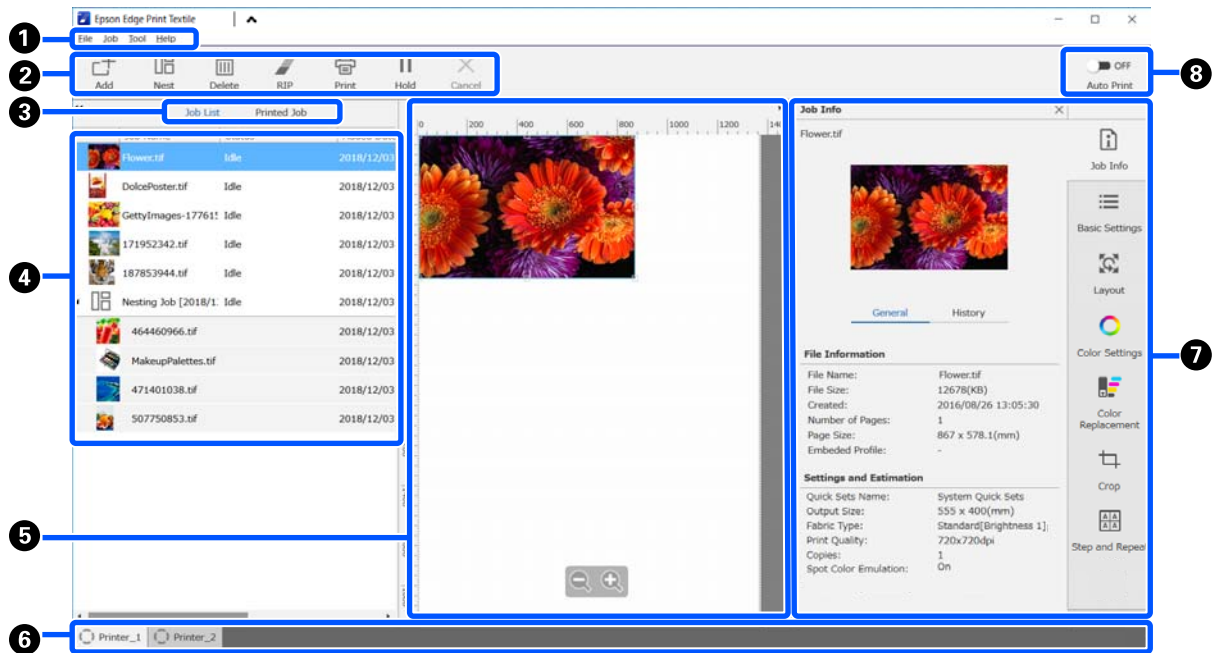
## 退出程序

關閉網路瀏覽器。

# 如何使用 Epson Edge Print



## 主畫面設定

啓動 Epson Edge Print 時，會顯示主畫面。  
主畫面的設定與功能如下所示。



### 1 選單列

您可在各選單中進行設定及操作。



按下標題列中的  或  後，可顯示或隱藏選單列。

### 2 工作工具列

## 使用須知


您可以對於在 Job List (工作清單)/Printed Job (已列印工作)清單 ④ 中選取的工作執行下列操作。


：選取並將列印資料新增至 Job List (工作清單)。




 / ：從選取的多個工作建立單一巢狀工作。



當您選取巢狀工作時， 會變更為  且您可執行UnNest (取消巢狀處理)。


：從清單中刪除所選工作。

：只針對所選工作執行 RIP 處理。

：在執行 RIP 處理的同時，列印所選工作。當您選取已經完成 RIP 的工作時，只會執行列印作業。

 / ：暫停所選工作。將 Auto Print (自動列印) 切換按鈕 ⑧ 設為  ON 以執行自動列印時，不會列印保留的工作。

當您選取保留的工作時， 會變更為  且您可取消保留。如果在自動列印期間取消保留，工作會變為閒置狀態並在佇列末尾進行列印。

：取消正在進行的 RIP 處理或列印。

### ③ 清單切換鍵

切換 Job List (工作清單)/Printed Job (已列印工作)清單。

目前選取清單的名稱會顯示在方框內。

### ④ Job List (工作清單)/Printed Job (已列印工作)清單

在 Job List (工作清單)中，會針對目前列印或等待列印的工作，顯示縮圖、來源資料名稱及狀態。已完成列印的工作會自動移至 Printed Job (已列印工作)清單。

在這兩個清單中，您皆可執行下列操作。

您可在清單標題上開啓右鍵選單，以變更內容。

您可以在工作名稱上開啓右鍵選單，執行與工作工具列 ② 相同的操作。

按下位於清單標題左上方的  或 ，可最小化或展開區域。

### ⑤ 預覽區域

## 使用須知



您可以查看在 Job List (工作清單) ④ 中所選工作的預覽。

在 Job Settings (工作設定) 選單 (⑦) 中，進行 Layout (版面配置) 和 Crop (裁切) 設定以及放置巢狀工作時，使用此預覽區域檢查設定。

白色區域顯示織布。織物寬度會隨著 Job Settings (工作設定) 選單中的 ≡ (Basic Settings (基本設定)) - Fabric Size (織品尺寸) 設定而改變。

您可在使用刻度查看列印位置時設定版面配置。在 Tool (工具) 選單的 Preferences (偏好設定) 中，您可變更刻度的單位 (mm/inch)。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 的說明。

您也可以拖曳預覽影像，以變更列印位置。

按下預覽區域底部的  或 ，可縮小或放大預覽區域顯示。若要縮小或放大列印成品，請在 Job (工作) 選單中，進行 Layout (版面配置) 設定。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 的說明。


按下區域左上方的  或 ，可最小化或展開該區域。


### ⑥ 切換印表機標籤


顯示已登錄至 Epson Edge Print 的印表機狀態和名稱。


按下標籤可變更要使用的印表機。白色標籤表示目前使用的印表機。狀態圖示的意義如下。


：準備列印 (閒置)。



：正在列印。

：產生警告。

：發生錯誤。

：正在進行列印以外的操作，例如印字頭清潔或面板操作。


：印表機關閉或中斷連接。

按下畫面右下方的 ，可檢查所選印表機的詳細狀態。根據您使用的機型， 可能停用。

### ⑦ Job Info (工作資訊) 選單和 Setting (設定) 區域

針對在 Job List (工作清單) ④ 中選取的閒置工作進行設定，例如列印及版面配置。

右側的圖示為 Job Setting (工作設定) 選單。設定區域的內容根據所選項目而有不同。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 的說明。

按下設定區域右上方的  會關閉設定區域，而預覽區域會按此比例放大。若要開啓設定區域，請按一下 Job Setting (工作設定) 選單的其中之一。

設定區域關閉時，只要向左或向右拖曳選單左側，即可最小化/最大化選單區域。

### ⑧ Epson Cloud Solution PORT 登入圖示

## 使用須知

按一下時，將根據 Epson Cloud Solution PORT 的登入狀態，顯示 [Login (登入)]/[Logout (登出)]。按一下 [Login (登入)] 可從本軟體登入 Epson Cloud Solution PORT。

- ❑ 若要使用 Epson Cloud Solution PORT，必須先註冊帳戶。此外，可能不會顯示圖示，視所在國家或地區而定。
- ❑ 在登入 Epson Cloud Solution PORT 的情況下，使用本軟體進行列印時，關於工作的資訊會傳送至 Epson Cloud Solution PORT。若變更要傳送的資訊，請按一下 Tool (工具) 選單 - [Epson Cloud Solution PORT Settings (Epson Cloud Solution PORT 設定)] 並變更設定。


### 9 輸出色彩規格表建立按鈕

在 Job List (工作清單) 中選擇工作後，按一下此按鈕會顯示 Create Epson Edge Print Specify Output Color Chart (建立 Epson Edge Print 指定輸出色表) 畫面。

您可以為所選工作建立輸出色彩規格表。

### 10 Auto Print (自動列印) 切換鍵

每次按下此鍵，就會開啓或關閉設定。

設為  ON 時，只需將列印資料新增至 Job List (工作清單) ④，列印工作就會依序開始列印。Job List (工作清單) 中有閒置工作時，也會依序列印閒置工作。

設為  OFF 時，則必須在列印資料新增至 Job List (工作清單)、選取並列印後，才會列印工作。

當要同時處理多個工作，且巢狀處理或 RIP 在列印前完成時，請設定  OFF 以執行巢狀處理和 RIP 工作，然後將其變更為  ON。

## 列印程序

使用 Epson Edge Print 進行列印時，必須登錄以下項目。

### 列印資訊

在本軟體中登錄織布 ICC 描述檔、套色次數、解析度等資訊。

### 備妥列印資料

以 Epson Edge Print 支援的資料格式，準備列印資料。

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


通常建議 PDF，原因如下：

- ❑ 影像不會出現中斷連結，也沒有版面配置中斷情形。
- ❑ 文字無須加上邊框。
- ❑ 即使影像處理軟體的版本不同，外觀也不會改變。

### 列印程序


本單元說明列印的基本程序。

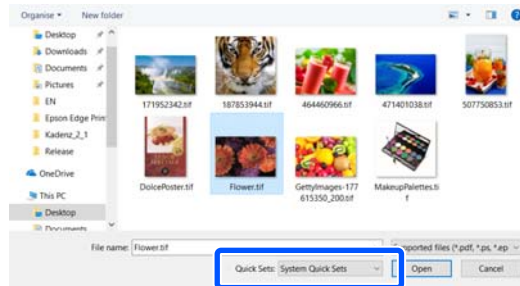
## 使用須知

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

已新增列印資料的資料名稱與縮圖會顯示在 Job List (工作清單) 中。

## 附註：


按一下  (新增) 並選擇列印資料時，您也可以同時選擇 Quick Sets Name (快速設置名稱)。



Quick Sets Name (快速設置名稱)，是列印工作設定的已儲存批次。工作會根據這些設定而產生。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 的說明。


- 2 從 Job List (工作清單) 選取要列印的工作。

列印成品的影像會顯示在預覽區域中。

- 3 在 Job Setting (工作設定) 選單中按一下  (Basic Settings (基本設定))。

設定區域會切換至 Basic Settings (基本設定)，您可以在其中配置材料尺寸、材料名稱、噴墨量等設定。

在厚度 0.2 mm 以下的織物上列印時，請將 [Ink Amount (墨水量)] 設為 [Low (低)]。如需關於基本設定的詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 的說明。

- 4 在工作工具列中按下  (列印) 以開始列印。

在列印期間，列印中會出現在 Job List (工作清單) 的狀態欄中。

已完成列印的工作會自動移至 Printed Job (已列印工作) 清單。


欲深入瞭解如何使用 Printed Job (已列印工作) 清單，請參閱 Epson Edge Print 的說明。

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

從 Job Setting (工作設定) 選單中，可執行放大/縮小列印以及只列印部分影像。如需關於各項功能的詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 的說明。

## 停止列印

利用下列程序可在工作列印期間停止列印。

- 1 從 Job List (工作清單) 中選擇要停止列印的工作，然後在工作工具列中按一下  (Canceled (已取消))。或者，在要停止列印的工作名稱上開啓右鍵選單，然後選擇 [Canceled (已取消)]。

- 2 確認畫面顯示時，按下[Yes (是)]。

## 如何使用 Web Config

本單元提供如何啓動軟體及其功能的概述。

---

### 開始指南

在連接至與印表機相同網路的電腦上，使用瀏覽器啓動軟體。

- 1 檢查印表機的 IP 位址。  
您可以在控制面板上的 [all Wi-Fi/network settings (所有 Wi-Fi/網路設定)] - [Network Status (網路狀態)] 中，檢查印表機的設定值。  
[↪ 第459頁 “General Settings \(一般設定\) 選單”](#)
- 2 在連接至與印表機相同網路的電腦上，開啓瀏覽器。
- 3 在瀏覽器的網址列中，輸入印表機的 IP 位址。  
範例：https://192.168.192.168
- 4 在畫面右上角按一下 [Log in (登入)]，然後輸入系統管理員 User Name (使用者名稱) 和 Administrator Password (系統管理員密碼)。

初次啓動或系統管理員 User Name (使用者名稱) 和 Administrator Password (系統管理員密碼) 經過初始化時，請輸入以下值。

讓系統管理員 User Name (使用者名稱) 留白。

輸入印表機的序號作為 Administrator Password (系統管理員密碼)。

#### 重要資訊：

- ❑ 請勿繼續使用預設 Administrator Password (系統管理員密碼)，請變更為新密碼。請設定自己的系統管理員 User Name (使用者名稱)。

關於設定程序，請參閱以下章節。

[↪ 第50頁 “如何設定/變更系統管理員 User Name \(使用者名稱\)/Administrator Password \(系統管理員密碼\)”](#)

請妥善保存您設定的系統管理員 User Name (使用者名稱) 和 Administrator Password (系統管理員密碼)，以免忘記。

- ❑ 建議在每次變更Fabric Settings (織品設定)或網路設定時，匯出或儲存新設定的複本。如需關於複製Fabric Settings (織品設定)的詳細資訊，請參閱 Epson Edge Dashboard 說明。欲深入瞭解如何匯出網路設定，請參閱以下章節。

[↪ 第50頁 “如何匯出和匯入網路設定”](#)

---

## 如何設定/變更系統管理員 User Name (使用者名稱)/Administrator Password (系統管理員密碼)

請務必變更密碼，以防止未經授權外部存取以及確保只有知道 Administrator Password (系統管理員密碼) 的使用者，才能操作印表機。請設定自己的系統管理員 User Name (使用者名稱)。

您可從 Product Security (產品安全性) 標籤上的 Change Administrator Password (變更系統管理員密碼) 選單，設定或變更這些資訊。



### 重要資訊：

請妥善保存您設定或變更的系統管理員 User Name (使用者名稱) 和 Administrator Password (系統管理員密碼)，以免忘記。

如果忘記系統管理員 User Name (使用者名稱) 或 Administrator Password (系統管理員密碼)，您需重設印表機的網路設定。

[第488頁 “如果忘記系統管理員 User Name \(使用者名稱\) 或 Administrator Password \(系統管理員密碼\)”](#)

---

## 如何匯出和匯入網路設定

您可以匯出和匯入可在 Web Config 中設定的網路設定。

建議在每次網路設定時，匯出新設定。

### 如何匯出

- 1 在 [Device Management (裝置管理)] 標籤上，按一下 [Export and Import Setting Value (匯出與匯入設定值)] - [Export File (匯出檔案)]。
- 2 選擇要匯出的項目。
- 3 在 [Password (密碼)] 和 [Confirm Password (確認密碼)] 欄位中，設定密碼。
- 4 按 [Export File (匯出檔案)]，然後選擇匯出項目的檔案儲存位置。  
隨即匯出所選項目。

### 如何匯入

- 1 在 [Device Management (裝置管理)] 標籤上，按一下 [Export and Import Setting Value (匯出與匯入設定值)] - [Import (匯入)]。
- 2 按一下 [File (檔案)] - [Browse (瀏覽)]，然後選擇要匯入的檔案。
- 3 在 [Password (密碼)] 欄位中，輸入匯出檔案時設定的密碼。

## 使用須知

- 4 按 [Next (下一步)]。
- 5 從所選檔案中選擇要匯入的項目，然後按 [Next (下一步)]。
- 6 再次確定已選取要匯入的項目，然後按一下 [Settings (設定)]。  
隨即匯入所選項目。

若要重新選擇項目，請按一下 [Back (上一步)] 並從步驟 5 重新開始。

---

## 退出程序

關閉瀏覽器。

---

# 基本操作

---

## 直到印刷品完成的工作流程

本節說明直到印刷品完成的工作流程。

### 建立列印資料

使用各種設計軟體建立列印資料，並將資料登錄至 RIP 軟體。  
使用 Epson Edge Print 時，請參閱以下章節。

[↪ 第44頁 “如何使用 Epson Edge Print”](#)



### 準備織物

有關支援織布，請參閱以下內容。

[↪ 第491頁 “支援的織布”](#)



### 設定織物和列印

[↪ 第52頁 “正確列印的工作流程”](#)



### 將墨水固定至織物

使用烘乾機或類似裝置，將墨水固定在列印織物上。  
另外準備烘乾機。

## 正確列印的工作流程

本節說明正確列印的操作，將它們分成以下三個部分。

- 開始工作前的操作  
[↪ 第53頁 “開始工作前的操作”](#)
- Print (列印)  
[↪ 第56頁 “列印工作”](#)
- 完成工作前的操作  
[↪ 第116頁 “列印後工作”](#)

## 開始工作前的操作

開始工作前的工作流程如下。

### 開啓電源前檢查

在開啓電源前進行定期檢查，必要時清潔或更換零件。

 [第53頁“開啓電源前檢查”](#)



### 檢查排氣設備

運作時需要排氣，以控制機器的溫度和濕度。確保機器通風良好。



### 開啓電源

欲深入瞭解如何開啓電源，請參閱以下章節。

 [第54頁“開啓電源”](#)





### 開啓電源後檢查

在開啓電源後進行定期檢查，必要時清潔或更換零件。

 [第55頁“開啓電源後檢查”](#)

## 開啓電源前檢查

開啓電源前要檢查的區域如下。檢查後，如有必要，請清潔或更換零件。

檢查位置	頻率			參考
	每天	每週	每個月	
操作零件周圍	✓			 <a href="#">第201頁“檢查操作零件的周圍區域”</a>
空氣壓力	✓			 <a href="#">第205頁“檢查/調整空氣壓力”</a>
張力輪	✓			 <a href="#">第243頁“將膠帶貼在張力輪上”</a>
墨霧過濾器		✓		 <a href="#">第239頁“清潔墨霧過濾器”</a>
前蓋和維護護蓋			✓	 <a href="#">第241頁“清潔前蓋和維護護蓋”</a>
內部燈號			✓	 <a href="#">第245頁“清潔內部燈號”</a>

## 檢查排放設備

檢查機器運轉時排氣是否保持流通，藉以調節機器的溫度與濕度。  
排放導管的檢查位置與方式將會根據使用的設備而有不同。如需詳細資訊，請洽詢工廠管理者。

## 開啓電源

- 1 檢查圖中所示的供氣調節閥部分，是否標示「SUP」。  
若未顯示，請轉動紅色閥門，將閥門顯示從「EXH」變成「SUP」。



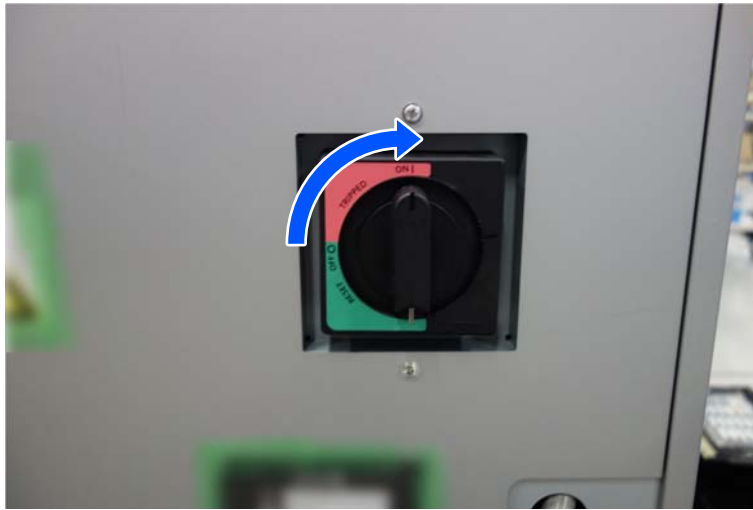
- 2 檢查所有緊急停止鍵，是否都已釋放。  
如果有未釋放的緊急停止鍵，請加以釋放。

[↗ 第21頁 “緊急停止鍵”](#)

- 3 確保下列所有護蓋都已關上。
  - 前蓋
  - 左右維護護蓋
  - 後方護蓋

## 基本操作

- 4 開啓主電源開關。



- 5 按住控制面板上的電源鍵。  
訊號燈變成綠色，機器啓動。



## 開啓電源後檢查

開啓電源後要檢查的區域如下。檢查後，如有必要，請清潔或更換零件。

檢查位置	頻率			參考
	每天	每週	每個月	
感測器	✓			<a href="#">第208頁“檢查/清潔感測器”</a>
緊急停止裝置	✓			<a href="#">第210頁“檢查緊急停止裝置”</a>
供氣調節閥	✓			<a href="#">第211頁“檢查/排放供氣調節閥”</a>
集墨墊抹刀		✓		<a href="#">第227頁“清潔集墨墊抹刀”</a>
抽吸護蓋		✓		<a href="#">第237頁“清潔抽吸護蓋”</a>

# 列印工作

列印的工作流程如下。

## 開始列印前檢查

開始列印前請檢查集墨墊。檢查後，如有必要，請清潔或更換零件。

[↪ 第212頁 “檢查/清潔清潔墊”](#)



## 檢查織布的狀態

安裝織物捲筒之前，請確保織物無皺褶或磨損。

[↪ 第57頁 “檢查織布的狀態”](#)



## 安裝織物捲筒

將織物捲筒穿過送布脹氣軸，並裝入送布單元。

[↪ 第57頁 “安裝織物捲筒”](#)



## 將織物裝入印表機

將裝好的織物捲筒的織物末端拉出，穿過張力輪，然後裝在毯帶上。

[↪ 第74頁 “將織物裝入印表機”](#)



## 設定布料突起偵測器

如果布料突起偵測器偵測到布料突起、或捲曲超過在此處設定的高度，將停止列印。

[↪ 第90頁 “設定布料突起偵測器”](#)



## 設定織物資訊

每次變更織物類型或織物厚度時，請登錄織物資訊。

[↪ 第89頁 “設定織物資訊”](#)

## 基本操作



### 設定起始列印位置

在控制面板上設定起始列印位置。

 [第91頁 “設定起始列印位置”](#)



### 列印

使用列印工具開始列印。

列印前，請確保加熱壓布輪降低，且織物牢牢附著在毯帶上。

 [第92頁 “列印”](#)

織物完成時，或者若要在仍剩餘一些織物的情況下，變更為不同的織物，請更換或增加新的織物捲筒。

 [第92頁 “更換織物”](#)

 [第106頁 “增加織物”](#)

---

## 檢查織布的狀態

放入織布前，務必確認以下狀態。

- 織物末端：無皺褶或磨損
- 縫線：無皺褶或磨損

如果有皺褶，請將織物拉直。

如果織布起毛，請執行包邊縫。

---

## 安裝織物捲筒

將織物捲筒穿過送布脹氣軸，並裝入送布單元。

使用與織物捲筒筒芯內徑對應的送布脹氣軸。

## 基本操作

筒芯內徑	送布脹氣軸
75 至 79 mm	3 吋送布脹氣軸 
50 至 52 mm	2 吋送布脹氣軸 
25.4 至 50 mm	1 吋送布脹氣軸 

安裝方式因使用的送布脹氣軸而異。

## 基本操作

使用 2 吋/3 吋送布脹氣軸時，請參閱以下章節。

[↩ 第59頁 “2 吋/3 吋送布脹氣軸”](#)

使用 1 吋送布脹氣軸時，請參閱以下章節。

[↩ 第64頁 “1 吋送布脹氣軸”](#)

更換織物捲筒時，請參閱以下章節。

[↩ 第92頁 “更換織物”](#)

**注意：**

安裝或拆卸織物時，請務必穿安全鞋，並至少由兩人執行程序。抬起布料捲筒時，務必確實保持膝蓋彎曲，並以自然姿勢抬起。

織物捲筒重量超過 30 kg (66.14 磅)，如果掉落，可能造成傷害。以錯誤姿勢抬起可能導致傷害及/或背部疼痛。

## 2 吋/3 吋送布脹氣軸

**附註：**

視用於列印的織物類型和操作性質而定，可能要變更各個開關及印表機的設定。

[↩ 第473頁 “各操作的印表機設定清單”](#)

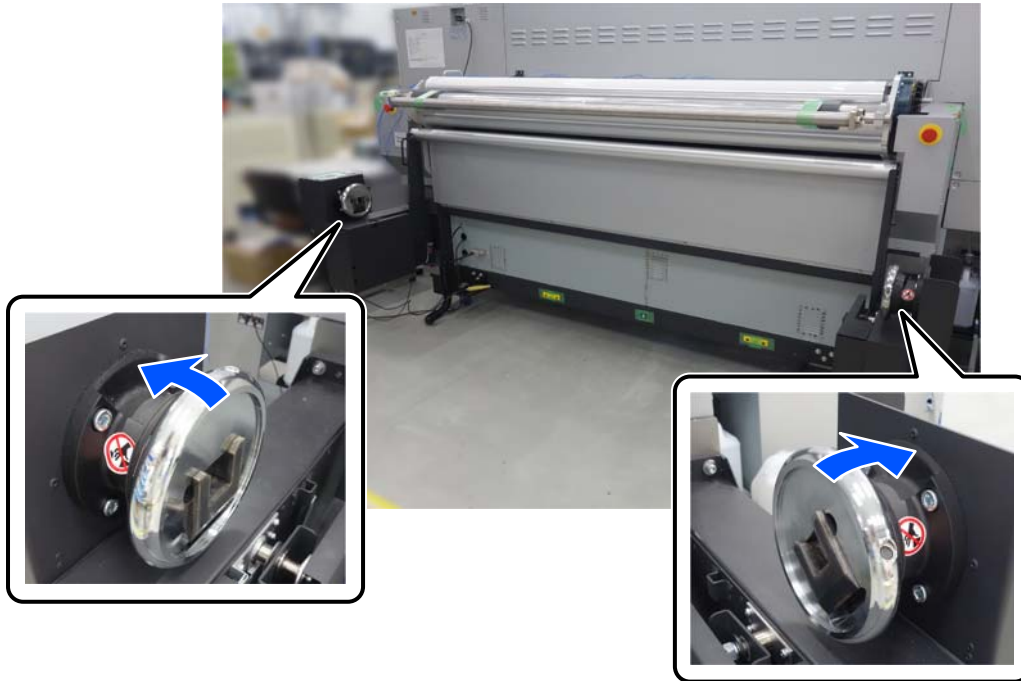
**1**

確定後側面板上的送布輪開關，設定在 Free (自由) (中間)。



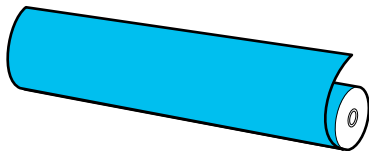
## 基本操作

- 2** 將送布單元左右兩側的固定鎖往外推。

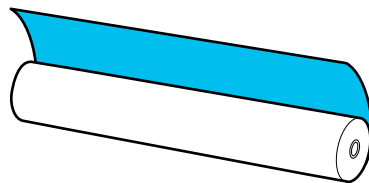


- 3** 將織物放在底座上，並將送布脹氣軸插入新的織物捲筒。  
送布脹氣軸穿過織物捲筒的方式，因織物捲筒規格而異。  
穿過織物捲筒，使送布脹氣軸的進氣側，可設定在機器背面的左側。

捲筒外側的可列印區域

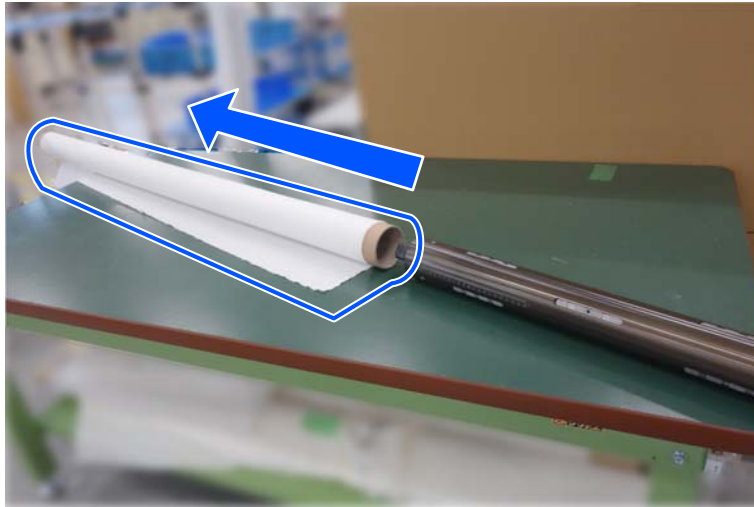


捲筒內側的可列印區域



## 基本操作

下圖呈現送布脹氣軸穿過織物捲筒，列印表面向外捲起。



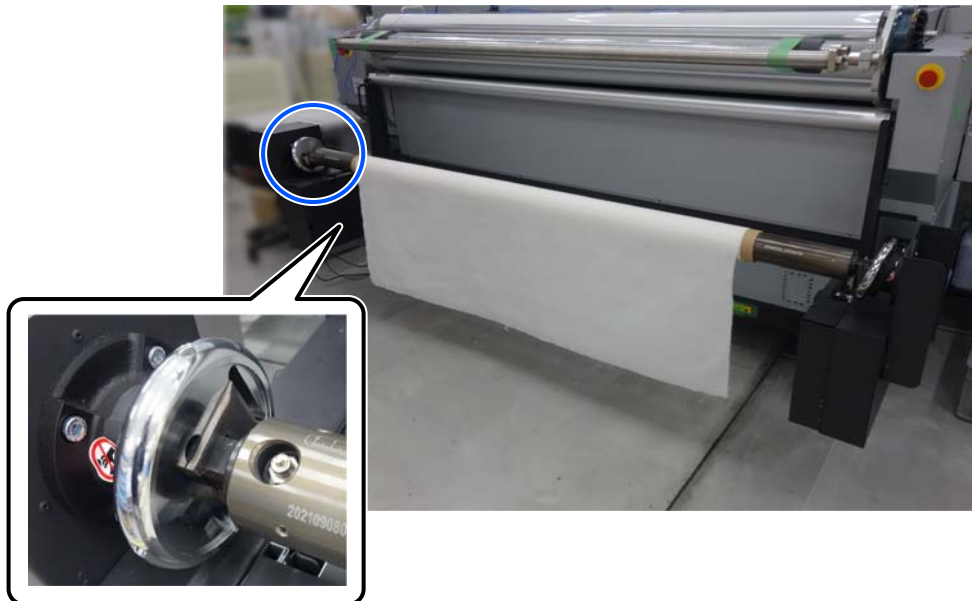
4

將送布脹氣軸插入送布單元，使軸的進氣側位於機器背面的左側。



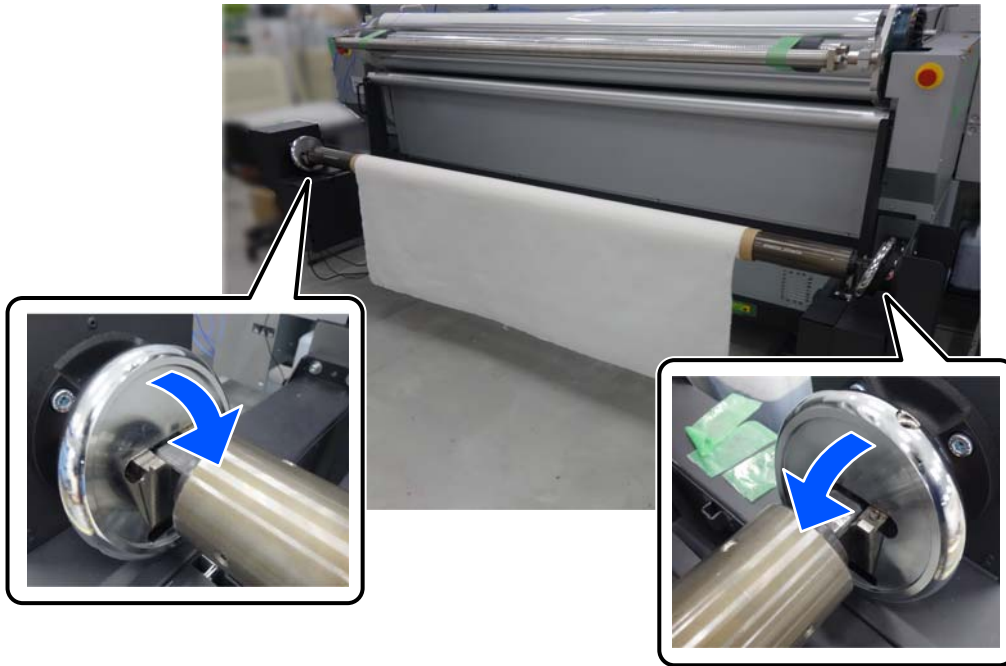
**注意：**

送布脹氣軸重量約為 15 kg (33.1 磅)。安裝或搬運時，至少要由兩個人協力配合。如果織物重量超過 40 kg (88.2 磅)，建議使用起重機。



基本操作

- 5 將送布單元左右兩側的固定鎖往內推。  
這可固定滾軸。

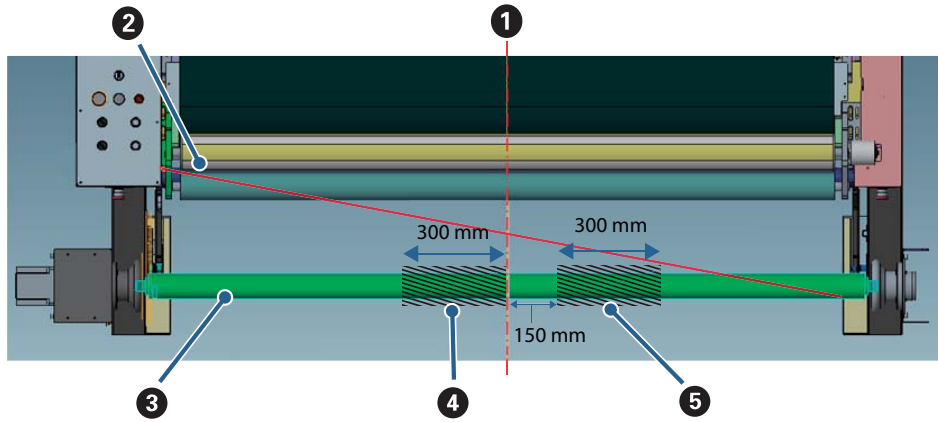


- 6 將織布對齊機器中央。



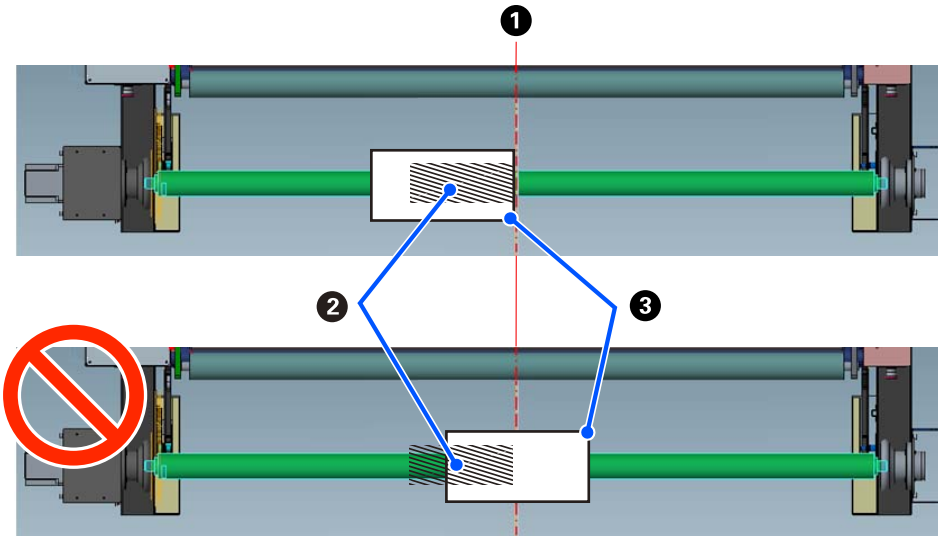
基本操作

附註：  
**使用無張力的織物 (Slack Mode (鬆弛模式)) 和使用短織物捲筒時**  
 放置織物捲筒，使其覆蓋下圖所示的陰影區域。



- ① 印表機中心
- ② 感測器
- ③ 送布滾軸
- ④ 使用可列印範圍位於捲筒內側的布料捲筒時的放置區域
- ⑤ 使用可列印範圍位於捲筒外側的布料捲筒時的放置區域

<使用可列印區域位於捲筒內側的織物捲筒時的放置範例>



- ① 印表機中心
- ② 放置區域
- ③ 布料捲筒

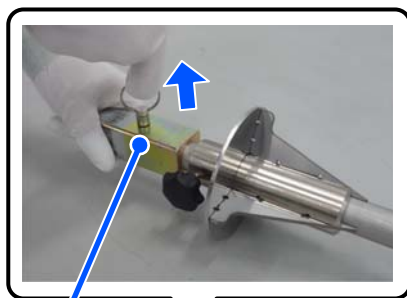
### 基本操作

- 7 將充氣工具插入滾軸上的供氣口並注入空氣。  
軸止擋且織物固定後，移除氣槍。



### 1 吋送布脹氣軸

- 1 拉出送布脹氣軸的插銷。



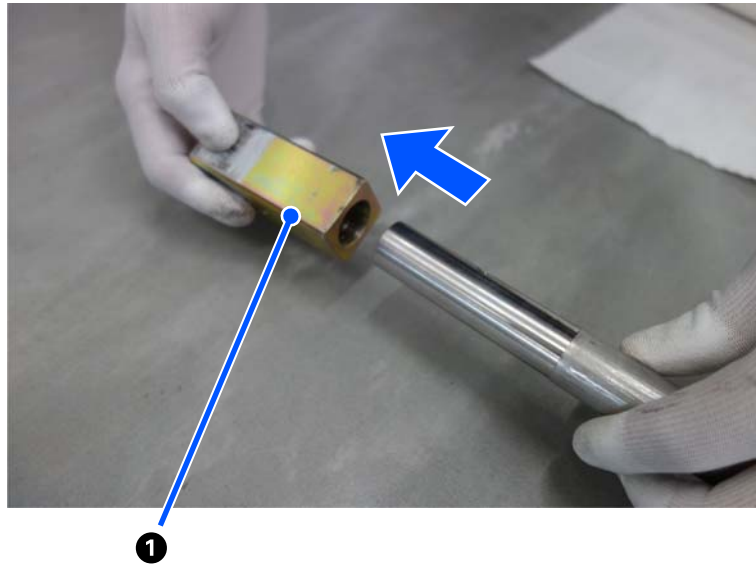
1



1 插銷

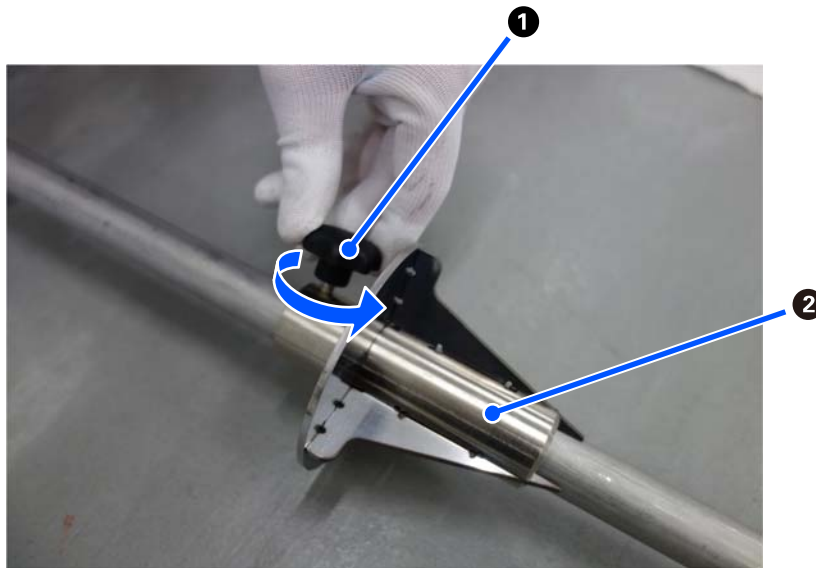
基本操作

2 拆下護蓋。



① 護蓋

3 鬆開拆下護蓋一側的凸緣固定螺絲。



① 固定螺絲  
② 凸緣

基本操作

- 4 從送布脹氣軸拉出凸緣。



- 5 將送布脹氣軸穿過織物捲筒。

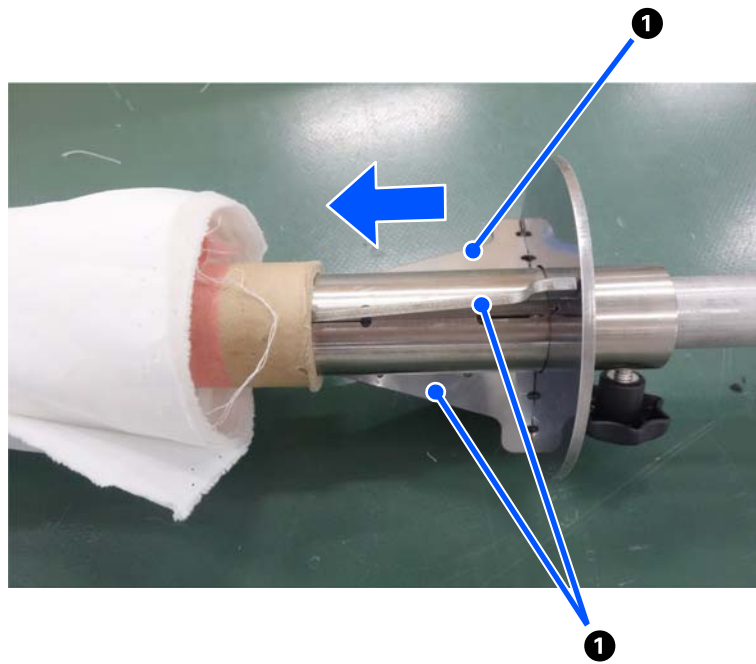
將織物放在工作台上，從拆下凸緣的一側，將送布脹氣軸插入筒芯。

不必檢查織物的列印表面，將送布脹氣軸穿過織物捲筒。



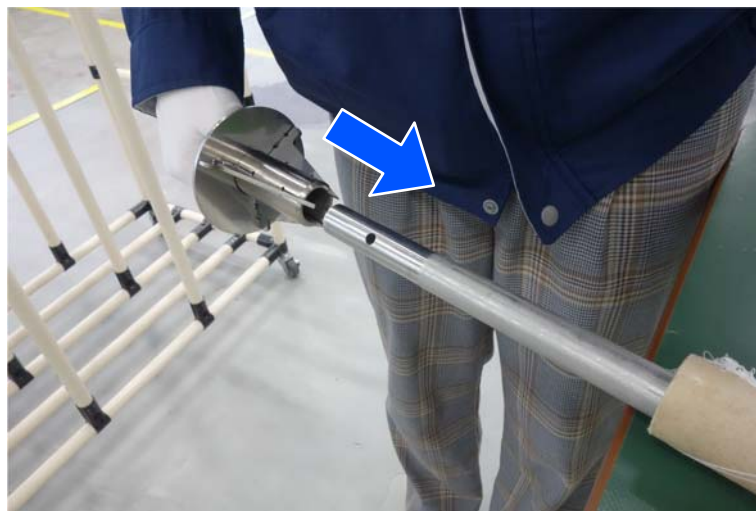
基本操作

**6** 穿過送布脹氣軸，使凸緣的三個卡榫插入織物捲筒的筒芯。



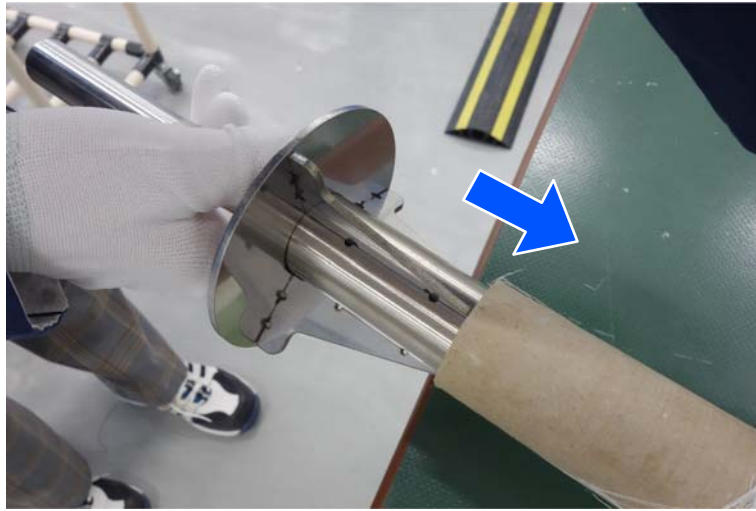
**1** 卡榫

**7** 將拆下的凸緣安裝至送布脹氣軸。



基本操作

- 8** 推動凸緣，使凸緣上的三個卡榫，插入織物捲筒的筒芯。  
此時不必鎖緊固定螺絲。請在步驟 16 鎖緊。



- 9** 安裝拆下的護蓋。



- 10** 將護蓋上的孔對準送布脹氣軸上的孔，並插入插銷。

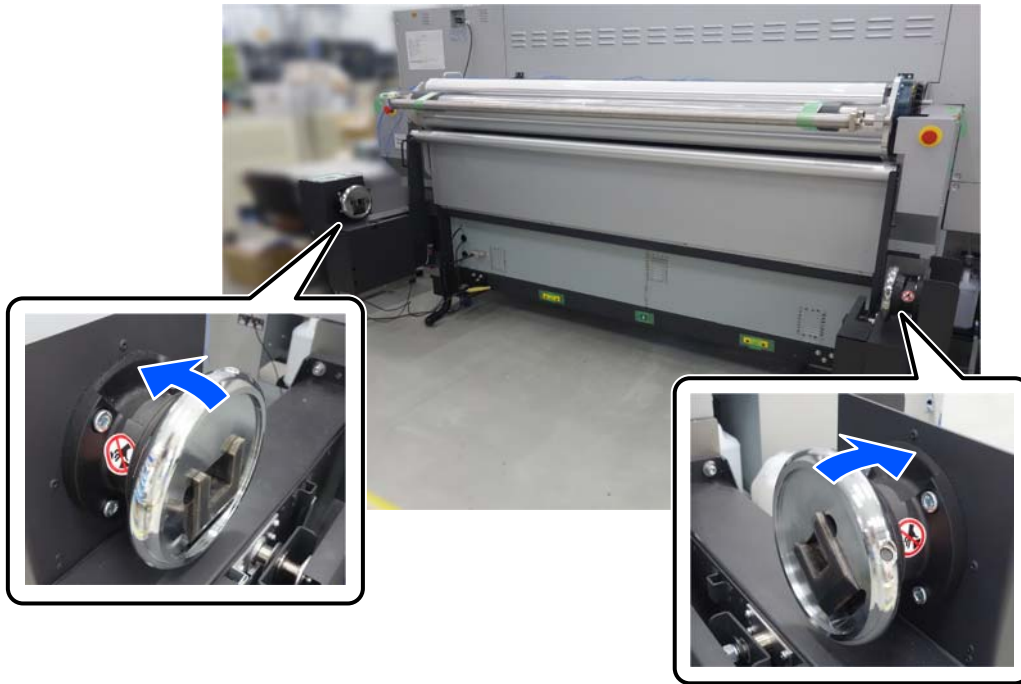


基本操作

- 11 確定後側面板上的送布輪開關，設定在 Free (自由) (中間)。



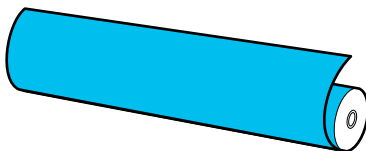
- 12 將送布單元左右兩側的固定鎖往外推。



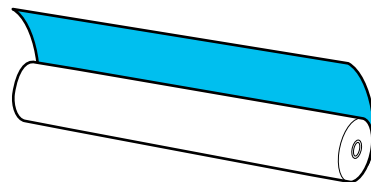
- 13 將送布脹氣軸推入送布單元。

送布脹氣軸安裝在送布單元上的方向，因織物捲筒規格而異。

捲筒外側的可列印區域



捲筒內側的可列印區域

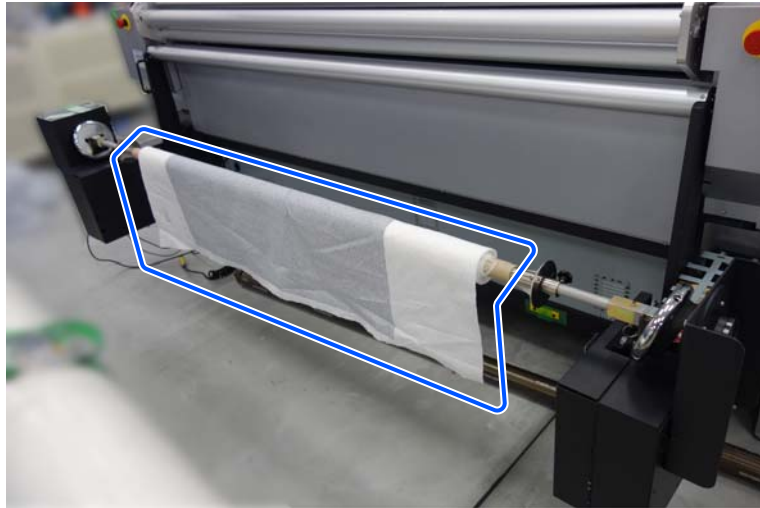


下圖呈現將可列印區域位於捲筒內側的織物捲筒，安裝在送布單元上。

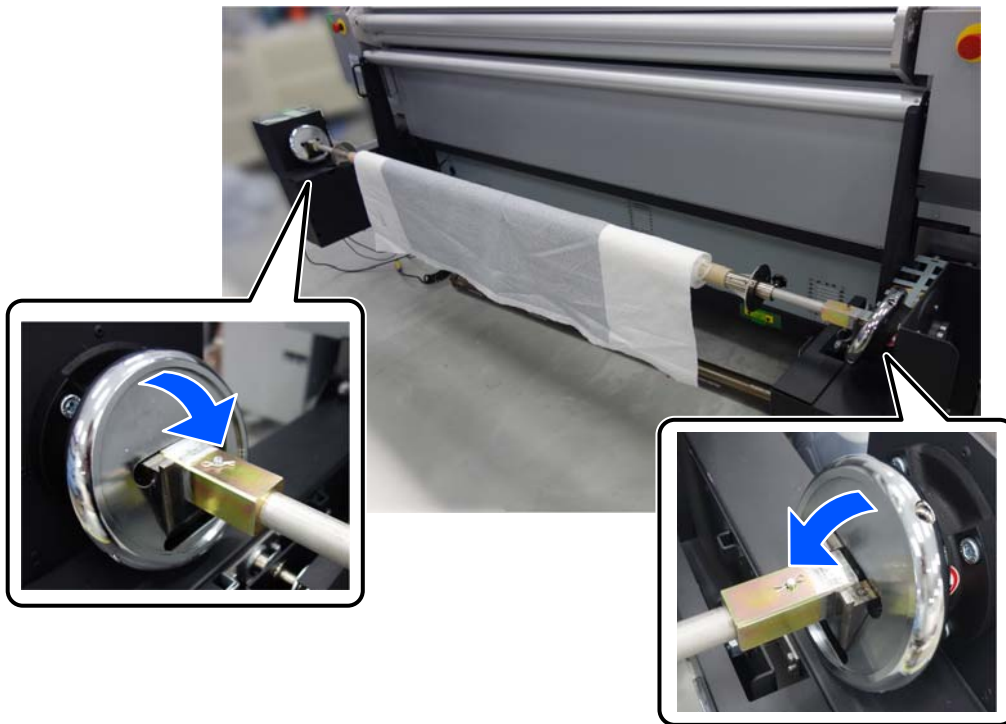
**⚠ 注意：**

送布脹氣軸重量約為 15 kg (33.1 磅)。安裝或搬運時，至少要由兩個人協力配合。如果織物重量超過 40 kg (88.2 磅)，建議使用起重機。

基本操作



- 14 將送布單元左右兩側的固定鎖往內推。  
這可固定滾軸。



## 基本操作

## 附註：

根據織物捲筒的重量，1 吋送布脹氣軸可能彎曲，而導致難以推入送布單元左側和右側的固定鎖中。如果難以推入固定鎖，請嘗試以下操作。

抬起送布脹氣軸的中央以消除彎曲。

抬起時，將送布脹氣軸移至左側或右側，並將固定鎖推入與您移動方向相反的一側。



以相同方式推入送布單元的另一個固定鎖。

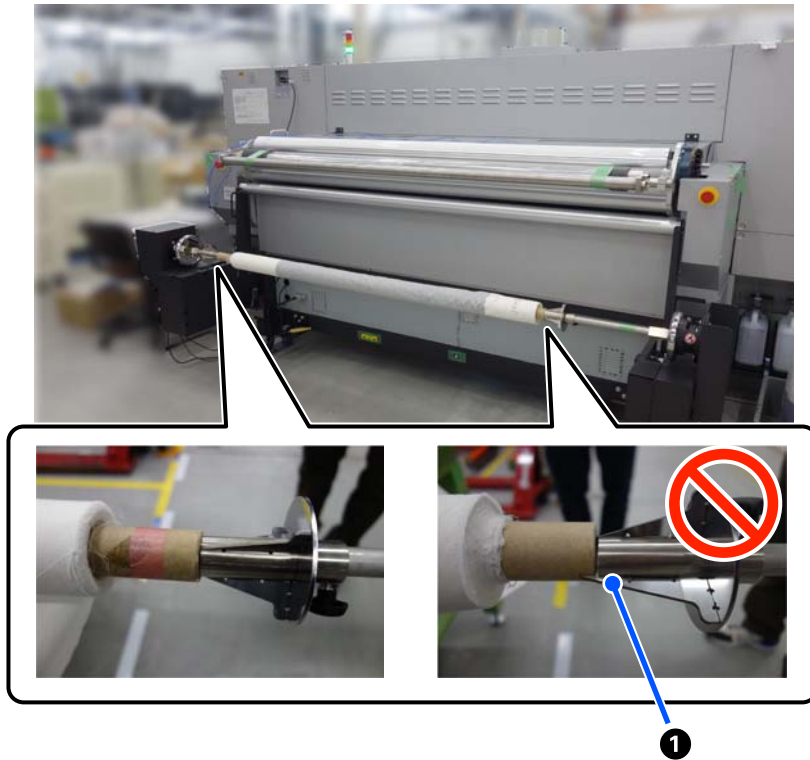
15

再次推入在步驟 8 中安裝的凸緣，使三個卡榫插入織物捲筒的筒芯內。



基本操作

- 16 確定左右凸緣卡榫牢牢壓入織物捲筒的筒芯，且織物捲筒的筒芯未脫落。



- ① 卡榫從織物捲筒軸突出

- 17 鎖緊在步驟 8 中，安裝的凸緣的固定螺絲。



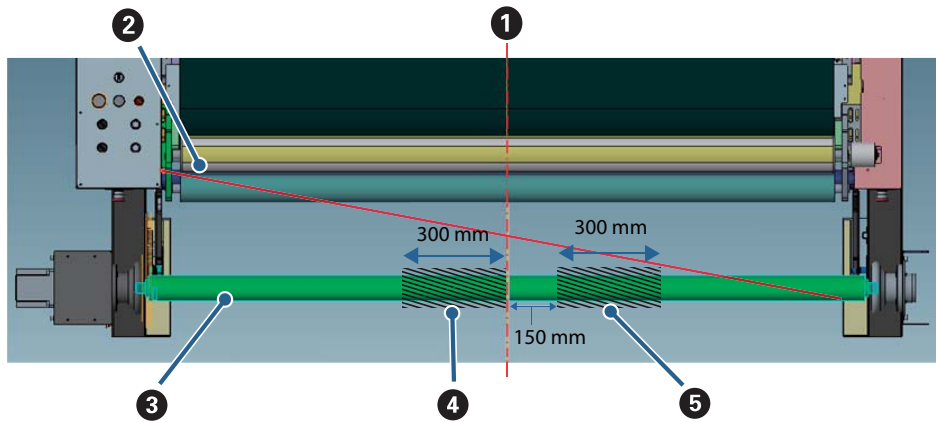
基本操作

- 18 將織布對齊機器中央。



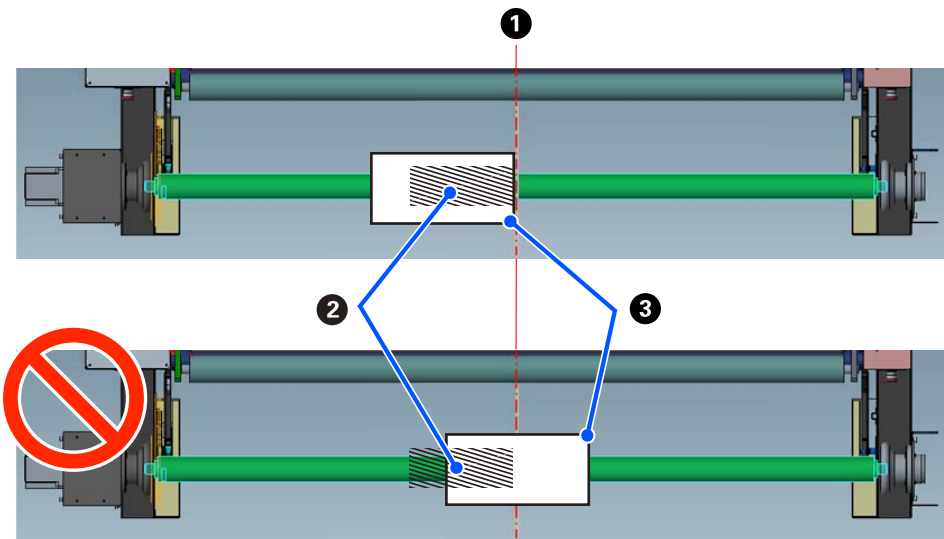
基本操作

附註：  
**使用無張力的織物 (Slack Mode (鬆弛模式)) 和使用短織物捲筒時**  
 放置織物捲筒，使其覆蓋下圖所示的陰影區域。



- ① 印表機中心
- ② 感測器
- ③ 送布滾軸
- ④ 使用可列印範圍位於捲筒內側的布料捲筒時的放置區域
- ⑤ 使用可列印範圍位於捲筒外側的布料捲筒時的放置區域

<使用可列印區域位於捲筒內側的織物捲筒時的放置範例>



- ① 印表機中心
- ② 放置區域
- ③ 布料捲筒

## 將織物裝入印表機

裝入織物的方式，因織物類型和厚度而異。

在對織物施加張力的同時，裝入下列類型的織物。

- 厚度小於 1 mm 的織物

## 基本操作

- ❑ 無彈性織物

🔗 第75頁 “在拉伸織物的同時裝入”

如果在下列類型的織物上列印，裝入時請勿對織物施加張力，使其稍微鬆弛。

- ❑ 厚度 1 mm 以上的織物

- ❑ 彈性織物

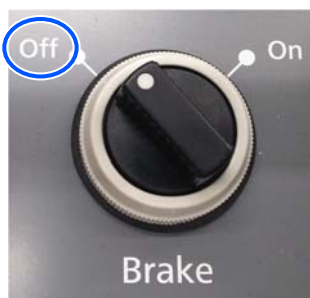
🔗 第82頁 “裝入而不對織物施加張力”

裝入裁切織物，而不將它們穿過滾輪。

🔗 第87頁 “裝入織物而不將它們送入滾輪”

## 在拉伸織物的同時裝入

- 1 確保後側面板上的張力輪開關設定在 Off (左側)，送布輪開關設定在 Free (自由) (中間)。



- 2 打開後方護蓋。



基本操作

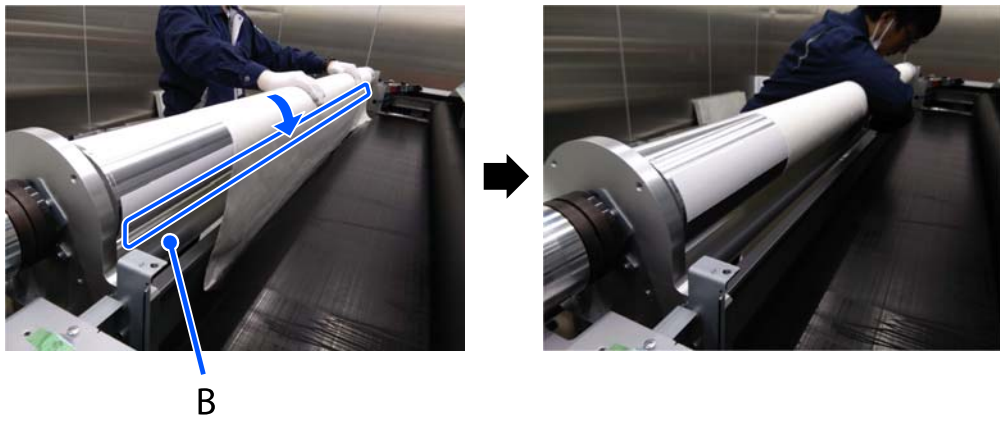
**3** 將織物送入滾輪。

① 從下方將織物穿過滾輪 A 與張力輪之間。



① 張力輪

② 將織物穿過張力輪與 B 滾輪之間。



③ 將織物穿過 B 滾輪與本機器之間，並從加熱壓布輪前方拉出。



① 加熱滾筒

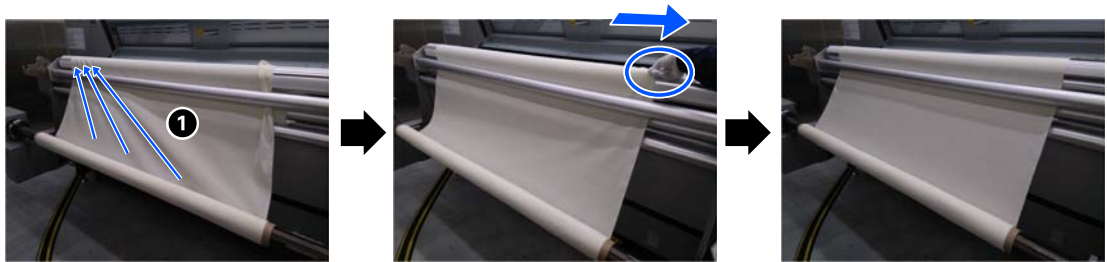
## 基本操作

- ④ 將後側面板上的張力輪開關，設定在 On (開啓) (右側)。  
拉伸織物可防止已送入滾輪的織物，太容易脫落。





- ⑤ 檢查放置的織物，是否處於下述狀態：

- 織物兩側是否均勻拉伸？  
如果織物被拉向左側或右側，請朝未拉伸的方向逐漸拉動織物，使織物兩側均勻拉伸。
- 織物是否有皺褶或捲起？  
去除織物上的摺痕並撫平皺褶。



- ① 拉伸織物的方向

## 附註：

裝入大捲織物時，送布脹氣軸可能因自身重量而旋轉。在此情況下，將送布開關轉到  或  可防止送布脹氣軸旋轉。修正織物的張力、皺褶和摺痕後，請將送布開關轉回中間。

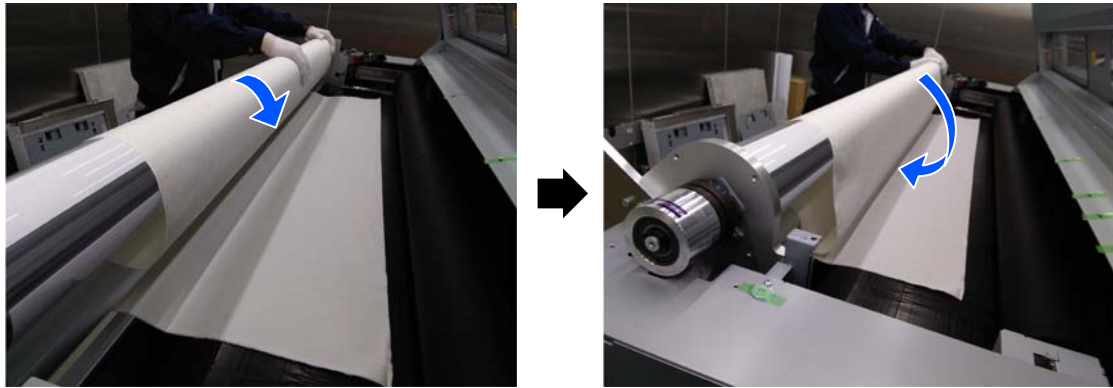
- 4 將張力輪開關設定在 Off (左側)。

您可以轉動張力輪。

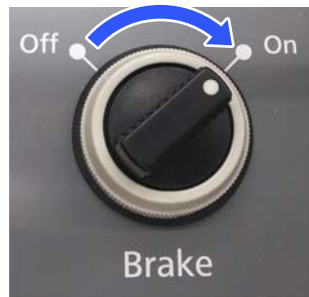


基本操作

- 5 在織物包覆在滾輪上的情況下，將張力輪向前旋轉一次以鬆開織物。



- 6 將張力輪開關設定在 On (右側)。  
張力輪將停止轉動。



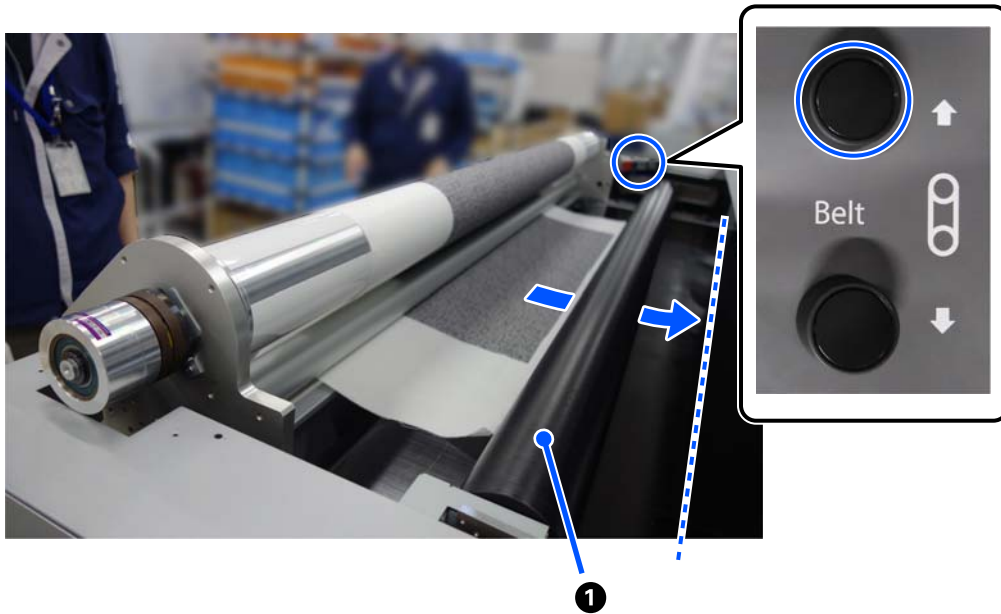
- 7 用手撫平並去除拉出到毯帶上，織物上的任何摺痕或皺褶。



## 基本操作

- 8 按後側面板上的送布鍵，以送入織物。

即使無法拉出織物，也請按住送布鍵幾秒。織物由毯帶拉動，讓它朝前方直接裝入。



- 9 關上後方護蓋。



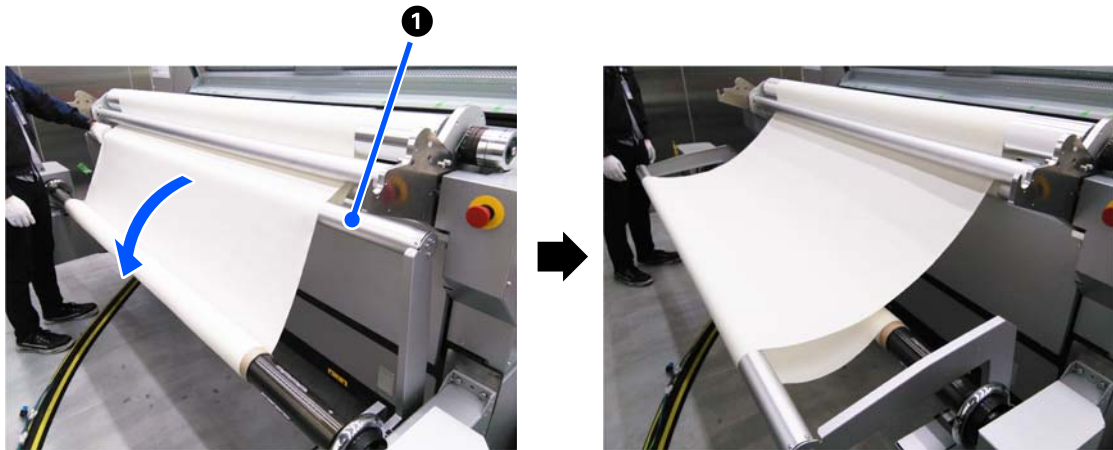
- 10 將Pressure Roller switch (壓布滾輪開關)往右轉。

加熱壓布輪降低並前後移動，對織物施加壓力，並將它固定至毯帶。



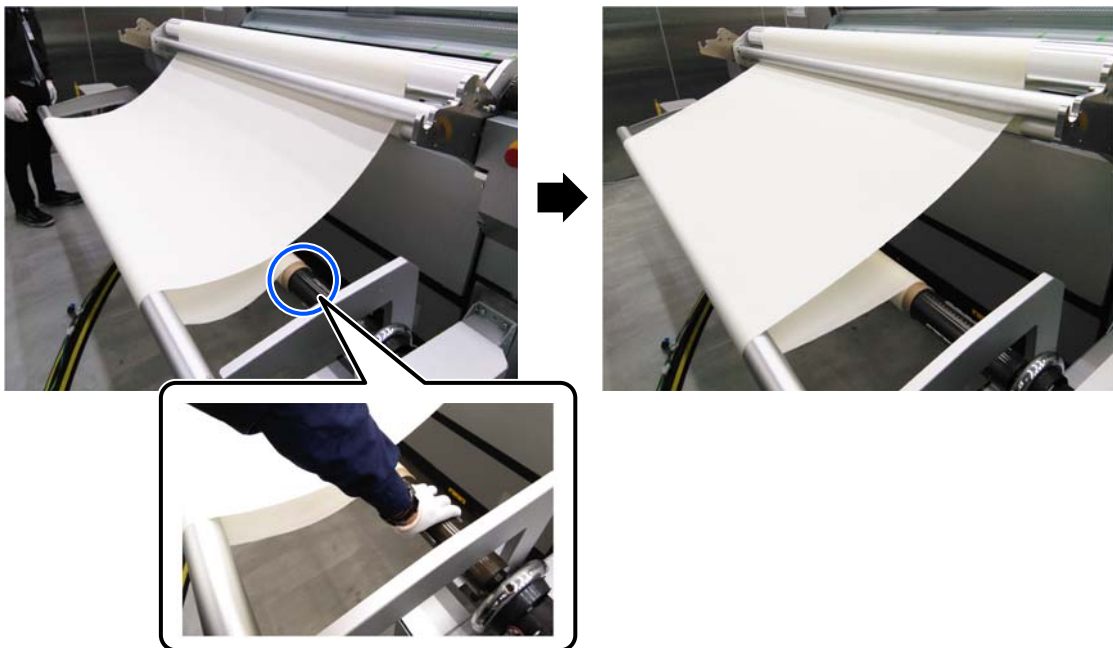
基本操作

11 將張力桿向下推。



① 張力桿

12 旋轉送布脹氣軸，並將鬆弛的織物捲到織物捲筒上。



## 基本操作

- 13** 設定送布輪開關，以配合列印表面。

在捲筒內側列印時，請將開關往左轉。  
在捲筒外側列印時，請將開關往右轉。



- ① 列印在捲筒的內側
- ② 列印在捲筒的外側

- 14** 移至機器前側，在控制面板的選單畫面上，將 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)] - [Feeding Unit (送布單元)] 設為 [On (開啓)]。

- 15** 按前方面板上的送布鍵，將織物送至機器前方的圖中所示位置。



- 16** 從毯帶剝離織物的前緣。

確保織物前緣不會卡在毯帶清潔槽中。

- 17** 從毯帶剝離織物的同時，按送布鍵饋送織物。

拉出織物，直到長度足以裝入烘乾機或乾燥捲盤。

- 18** 將織物裝入烘乾機或乾燥捲盤。

如需關於操作烘乾機或乾燥捲盤的詳細資訊，請參閱烘乾機或乾燥捲盤隨附的說明書。

## 基本操作

**!** 重要資訊：

在未將織物裝到烘乾機或乾燥捲盤的情況下，開始列印時，請將織物送入夠遠的位置，直到牢牢固定在毯帶上的織物部分位於列印位置。  
如果在織物仍然捲曲或突起的情況下執行列印，織物可能與印字頭接觸，可能導致印字頭故障。

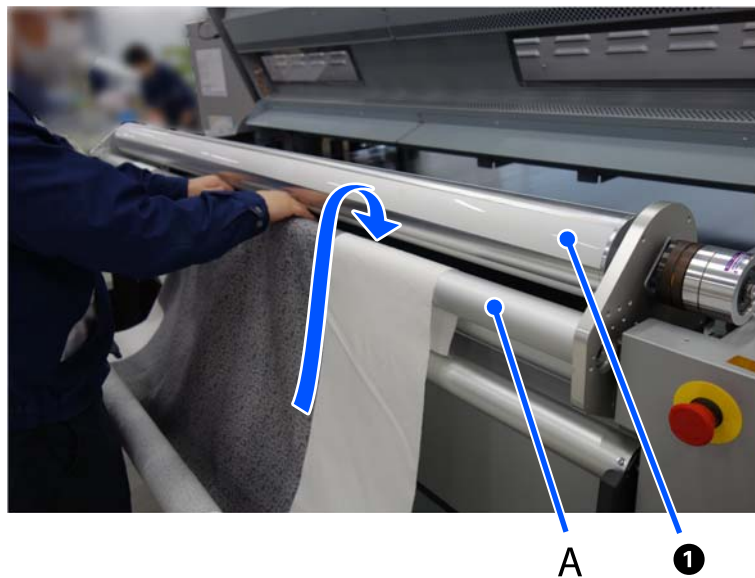
## 裝入而不對織物施加張力

- 1 打開後方護蓋。



- 2 將織物送入滾輪。

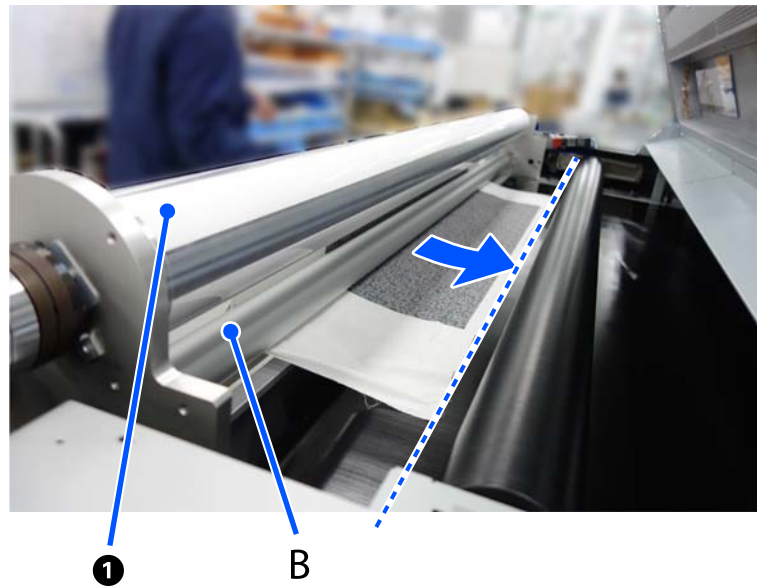
- ① 將織物穿過滾輪 A 與張力輪之間。



- ① 張力輪

## 基本操作

- ② 將織物穿過 B 滾輪與本機器之間，並從加熱壓布輪前方拉出。





① 張力輪

- ③ 檢查放置的織物，是否處於下述狀態：

- ❑ 織物兩側是否均勻拉伸？  
如果織物被拉向左側或右側，請朝未拉伸的方向逐漸拉動織物，使織物兩側均勻拉伸。
- ❑ 織物是否有皺褶或捲起？  
去除織物上的摺痕並撫平皺褶。

附註：

裝入大捲織物時，送布脹氣軸可能因自身重量而旋轉。在此情況下，將送布開關轉到  或  可防止送布脹氣軸旋轉。修正織物的張力、皺褶和摺痕後，請將送布開關轉回中間。

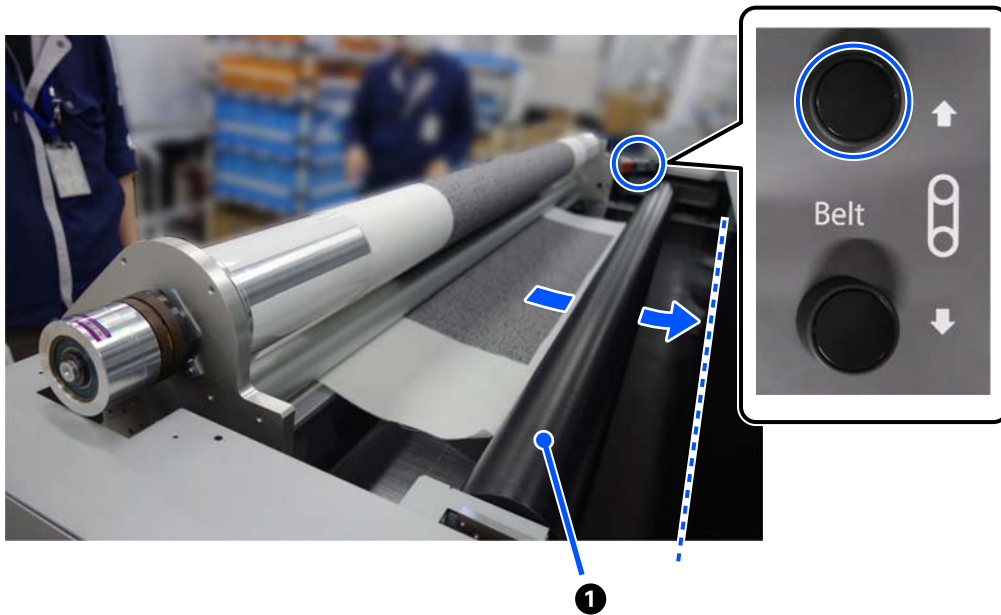
- 3 將拉出的織物直接朝前放在毯帶上，並固定在毯帶上。

用手按壓織物，使其貼合並撫平皺褶。



基本操作

- 4 按後側面板上的送布鍵，將織物送過加熱壓布輪。



- ① 加熱壓布輪

- 5 關上後方護蓋。



- 6 將Pressure Roller switch (壓布滾輪開關)往右轉。  
加熱壓布輪降低並前後移動，對織物施加壓力，並將它固定至毯帶。



## 基本操作

- 7 將低張力開關設定在 On (開啓)。



- 8 拉出織物並讓它鬆弛，直到彈性布張力偵測器上的橘燈亮起。



1 橘燈

- 9 設定送布輪開關，以配合列印表面。

在捲筒內側列印時，請將開關往左轉。  
在捲筒外側列印時，請將開關往右轉。

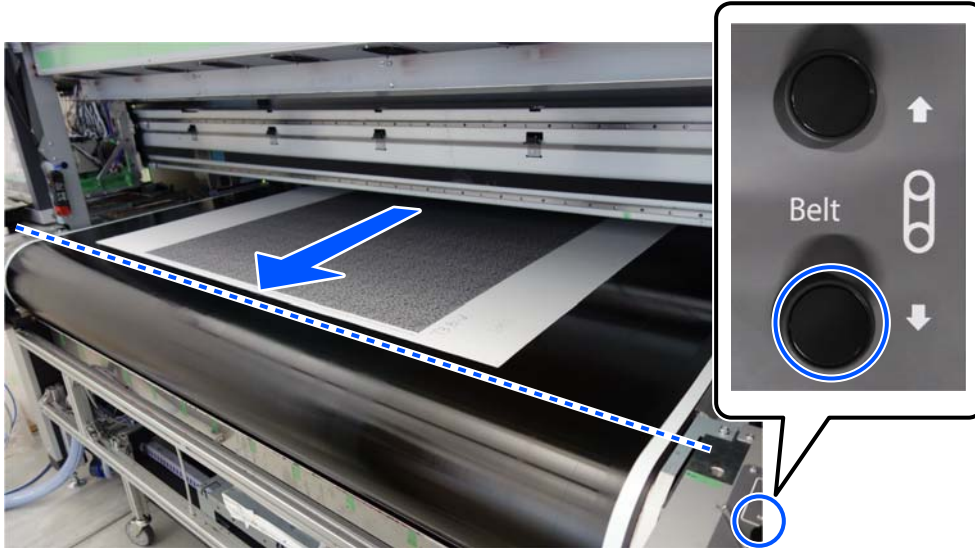


- 1 列印在捲筒的內側  
2 列印在捲筒的外側

## 基本操作

10 移至前側，在控制面板的選單畫面上將 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)] - [Feeding Unit (送布單元)] 設為 [On (開啓)]。

11 按前方面板上的送布鍵，將織物送至機器前方的圖中所示位置。



12 從毯帶剝離織物的前緣。

確保織物前緣不會卡在毯帶清潔槽中。

13 從毯帶剝離織物的同時，按送布鍵饋送織物。

拉出織物，直到長度足以裝入烘乾機或乾燥捲盤。

14 將織物裝入烘乾機或乾燥捲盤。

如需關於操作烘乾機或乾燥捲盤的詳細資訊，請參閱烘乾機或乾燥捲盤隨附的說明書。

**重要資訊：**

在未將織物裝到烘乾機或乾燥捲盤的情況下進行列印時，請將織物送入夠遠的位置，直到牢牢固定在毯帶上的織物部分，位於列印位置。

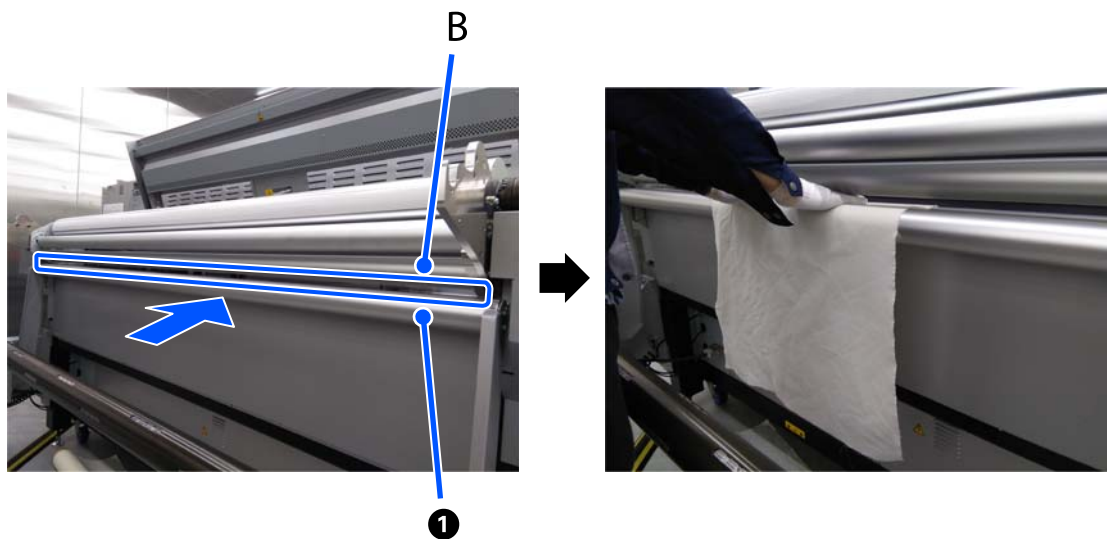
如果在織物仍然捲曲的情況下執行列印，織物可能與印字頭接觸，可能導致印字頭故障。

### 裝入織物而不將它們送入滾輪

- 1 打開後方護蓋。



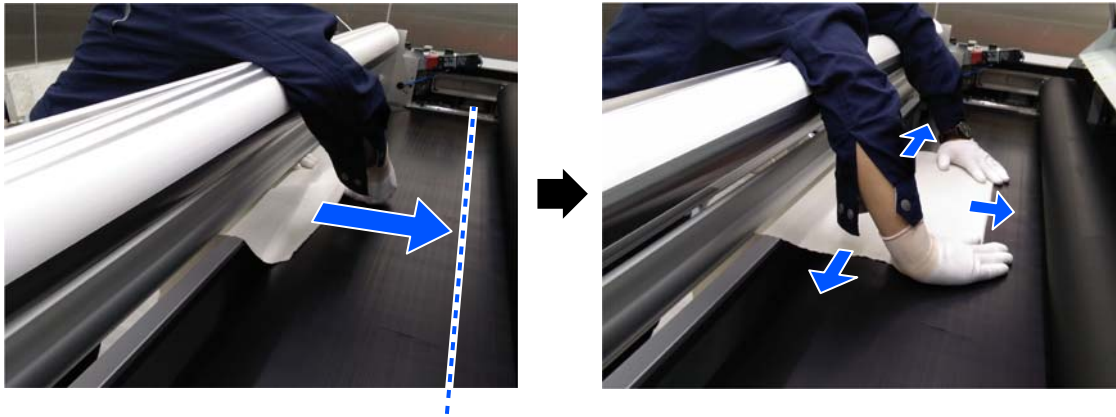
- 2 將織物直接穿過張力桿與 B 滾輪。



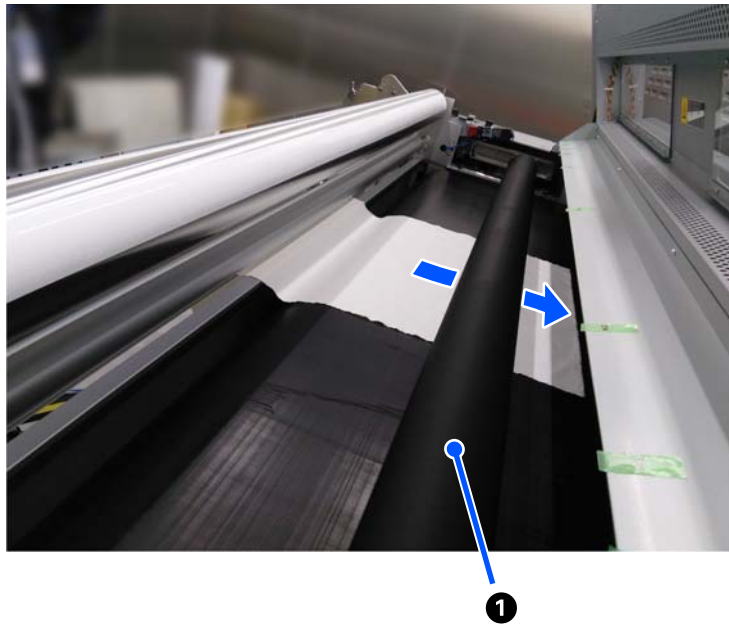
- 1 張力桿

基本操作

- 3** 將拉出的織物筆直朝前放在毯帶上，並固定在毯帶上。  
用手按壓織物，使其貼合並撫平皺褶。



- 4** 按後側面板上的送布鍵，將織物送過加熱壓布輪。



❶ 加熱壓布輪

## 基本操作

- 5 關上後方護蓋。



- 6 將Pressure Roller switch (壓布滾輪開關)往右轉。  
加熱壓布輪降低並前後移動，對織物施加壓力並將它固定至毯帶。



- 7 移至前側，按前方面板上的送布鍵，將織物向前送至列印位置。

## 設定織物資訊

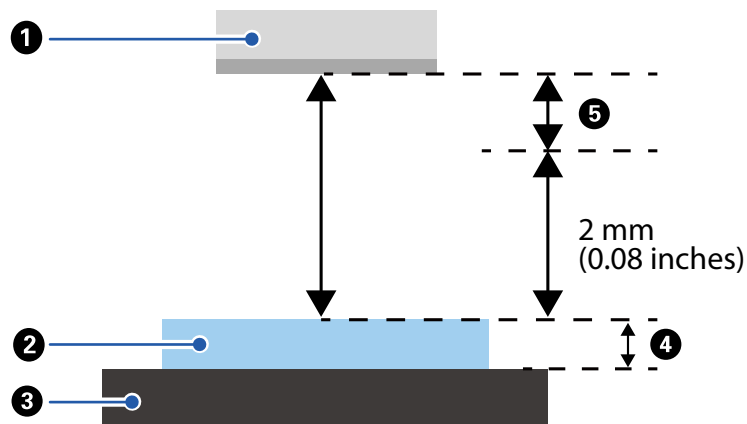
- 1 輕按控制面板的織布資訊區。  
顯示 Fabric Settings (織品設定) 選單。
- 2 輕觸 [Fabric Management (織物管理)] 並選擇所需的控制編號。  
[↗ 第467頁 “Fabric Settings \(織品設定\) 選單”](#)
- 3 輸入您使用的織物資訊。  
輸入資訊後，會自動設定從毯帶到印字頭的高度。

**!** **重要資訊：**  
正確設定 [Fabric Thickness (織物厚度)] 和 [Head Height (印字頭高度)]。若未正確配置設定，可能會發生列印問題，或者印字頭可能與織物接觸且印字頭可能故障。

## 基本操作

Fabric Thickness (織物厚度)：如果織物的高度不一致，例如表面粗糙的織物，請輸入平均值。

Head Height (印字頭高度)：建議設定 0.7 mm (0.03 吋)。根據織物厚度自動確保 2 mm (0.08 吋) 的高度。



- ① 印字頭
- ② 織布
- ③ 毯帶
- ④ 織布厚度
- ⑤ 印字頭高度

**4** 返回 Fabric Settings (織品設定) 選單、輕按 [Current Settings (目前設定)] - [Fabric (織物)]，然後選擇您登錄織布資訊的控制編號。

**5** 返回 Home (首頁) 畫面，並確定您選取的織布資訊顯示在織布資訊區。

## 設定布料突起偵測器

布料突起偵測器可偵測固定在毯帶上的布料，是否突起或翻轉。如果偵測到，印字頭會停止以防止印字頭與織物碰撞。



根據在 [Fabric Management (織物管理)] 中設定的印字頭離毯帶高度 ([Fabric Thickness (織物厚度)] 設定值 + 2 mm + [Head Height (印字頭高度)] 設定值)，設定布料突起偵測器的偵測位置。

本節說明如何設定偵測位置。

[第89頁 “設定織物資訊”](#)

**1** 在控制面板上將 [Printer Settings (印表機設定)] 中的 [Fabric Floating Sensor (布料突起偵測器)] 設為 [On (開啓)]。

設為 [On (開啓)] 時，會顯示 [Sensor Sensitivity (感測器靈敏度)] 設定畫面。

**2** 輕觸  /  或輕觸顯示數值的區域，輸入數值，設定偵測高度。

如果 [Sensor Sensitivity (感測器靈敏度)] 設為 0 mm，則在印字頭離毯帶高度處進行偵測。

若要在低於印字頭高度的位置進行高度偵測，請將值設定在 0 到 -2 mm 之間。若要在更高的位置進行偵測，請設定在 0 到 + 2 mm 之間。

## 基本操作

## 附註：

從毯帶到印字頭的高度為 2 mm 以下時，如果將偵測位置設定在 0 到 -2 mm 之間，即使毯帶上沒有東西，機器也可能偵測到織物。

從毯帶到印字頭的高度為 10 mm 以上時，如果將偵測位置設定在 0 到 +2 mm 之間，機器可能無法偵測布料突起。

- 3** 輕觸 [OK (確定)]。

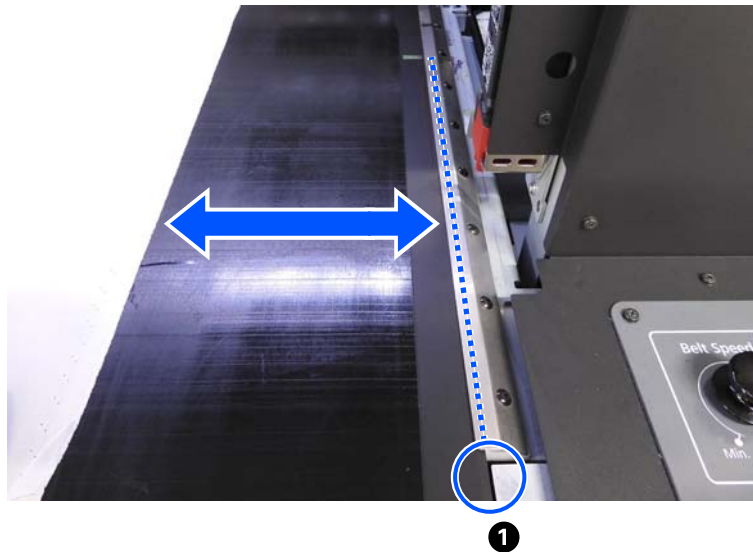
## 設定起始列印位置

- 1** 使用捲尺或直尺等物品，測量從毯帶右側 (標準位置) 到您想開始列印位置之間的距離。

## 附註：

列印位置根據如何在織布上列印以及如何列印織物邊緣噴嘴檢查表單、Event Marking (活動標記) 等而異。如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[🔗 第138頁 “設定列印位置”](#)



- 1** 毯帶邊緣 (標準位置)

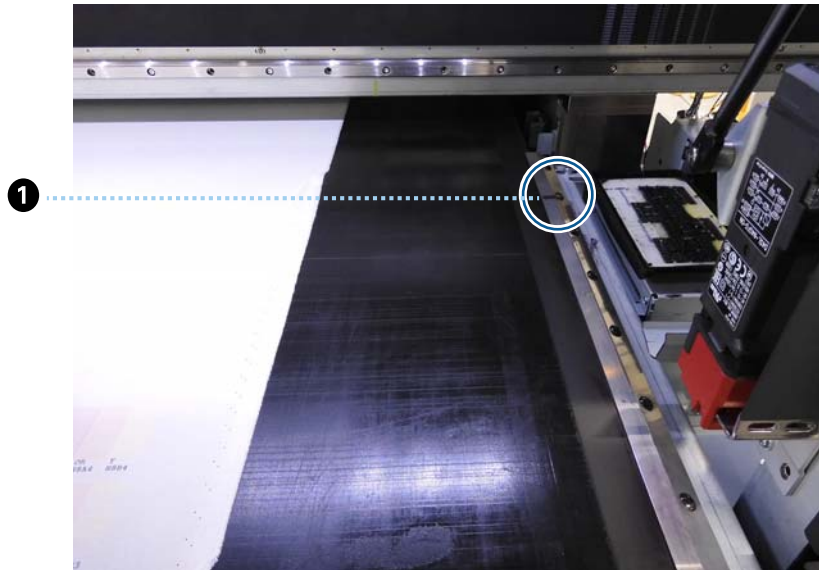
- 2** 在控制面板的 Home (首頁) 畫面上設定 [Print Start Position (起始列印位置)]。

輕按 **</>** 可變更數值。

## 基本操作

## 附註：

Y 方向的約略起始列印位置，位於毯帶旁定位器後方的第二個孔。  
您無法指定 Y 方向的起始列印位置。



❶ 起始列印位置 (Y 方向)

## 列印

使用列印工具執行列印。

[📖 第44頁 “如何使用 Epson Edge Print”](#)

### ❗ 重要資訊：

開始列印前，請確保加熱壓布輪降低，且織物牢牢附著在毯帶上。如果在織物隆起時開始列印，印字頭可能受損。

不使用加熱壓布輪時，確定織物未與印字頭接觸。

### 附註：

如果在未乾燥的情況下捲起列印結果，墨水可能會被擦掉並弄髒。請務必在捲起之前，讓列印結果徹底乾燥。

若要在仍剩餘一些織物或織物完成時，變更為不同的織物，請更換或增加新的織物捲筒。

[📖 第92頁 “更換織物”](#)

[📖 第106頁 “增加織物”](#)

## 更換織物

換成新的織物。

## 基本操作

請參閱以下章節，更換安裝在 2 吋/3 吋送布脹氣軸上的織物捲筒。

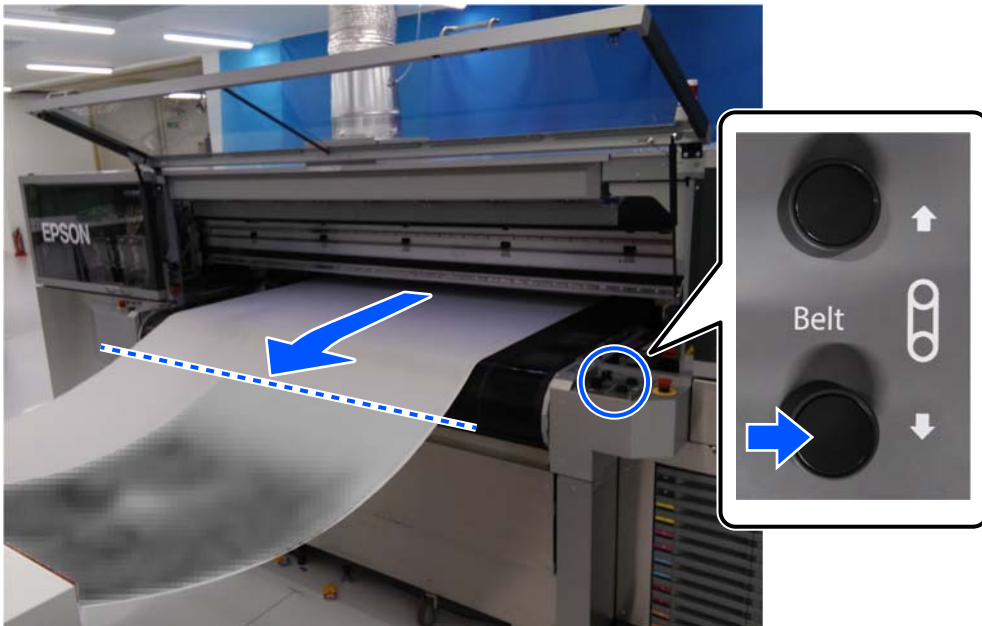
[↩ 第93頁 “2 吋/3 吋送布脹氣軸”](#)

請參閱以下章節，更換安裝在 1 吋送布脹氣軸上的織物捲筒。

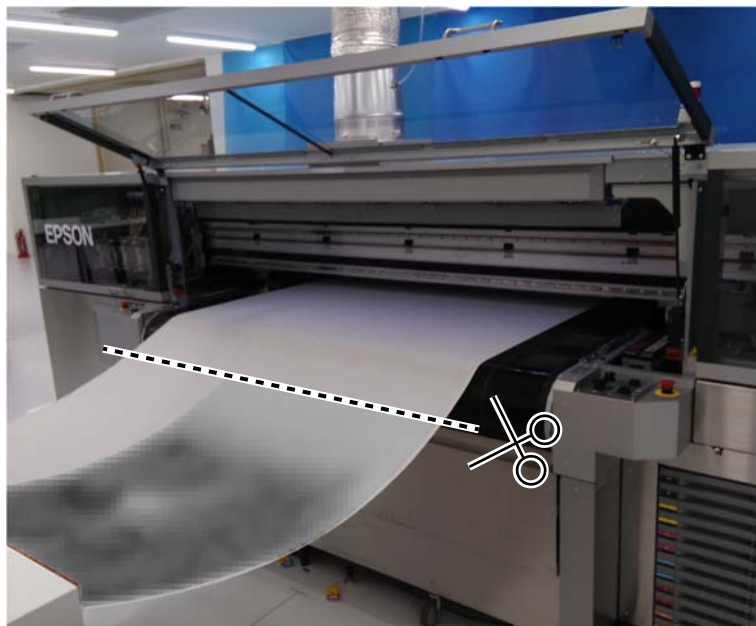
[↩ 第98頁 “1 吋送布脹氣軸”](#)

## 2 吋/3 吋送布脹氣軸

- 1 按前面板上的送布鍵 (向前)，直到織物裁切位置位於印表機正面與烘乾機或乾燥捲盤之間。



- 2 使用剪刀或其他類似工具裁切織物。



## 基本操作

- 3** 從前側將織物從毯帶上取下。



- 4** 走到機器後方，並從毯帶取出後方護蓋內的織物。



- 5** 將送布滾輪開關切換至 Free (自由) (中間)。

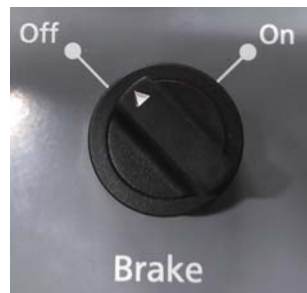


基本操作

6 抬起張力桿。



7 將張力輪開關設定在 Off (關閉)。



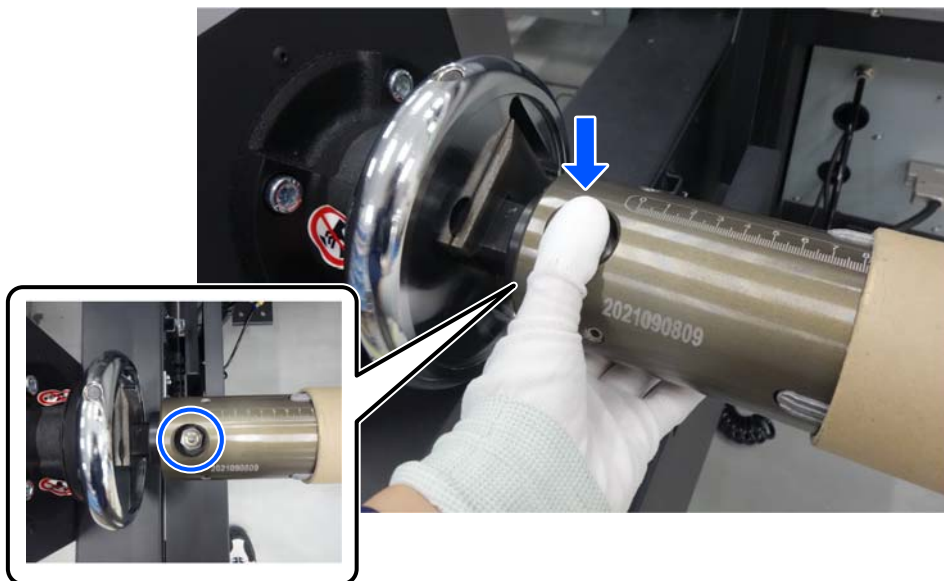
8 手動轉動送布脹氣軸以收起織物。



## 基本操作

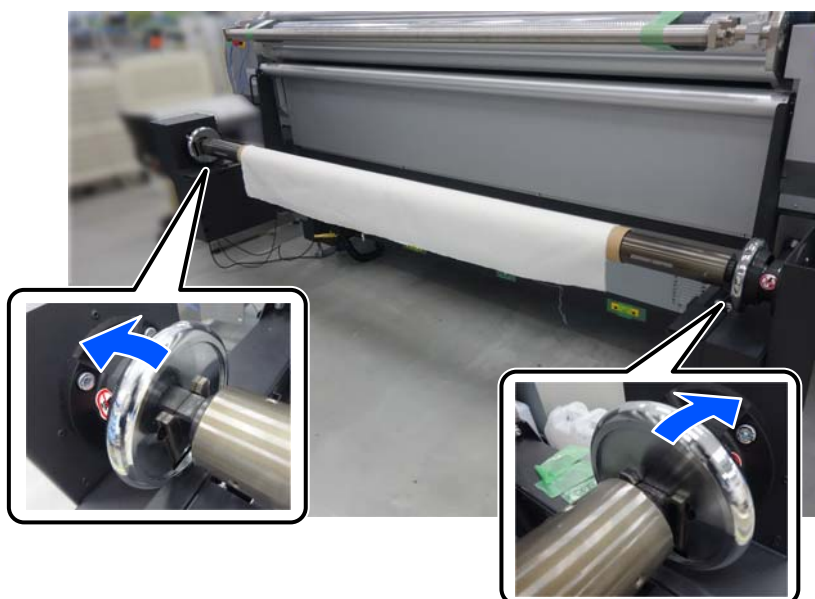
9 按壓供氣口的中央以釋放空氣。

止擋會鬆開，在織物捲筒的筒芯與軸之間留下間隙。



10 將送布單元左右兩側的鎖往外推。

軸將解鎖。



11 拆下送布脹氣軸。



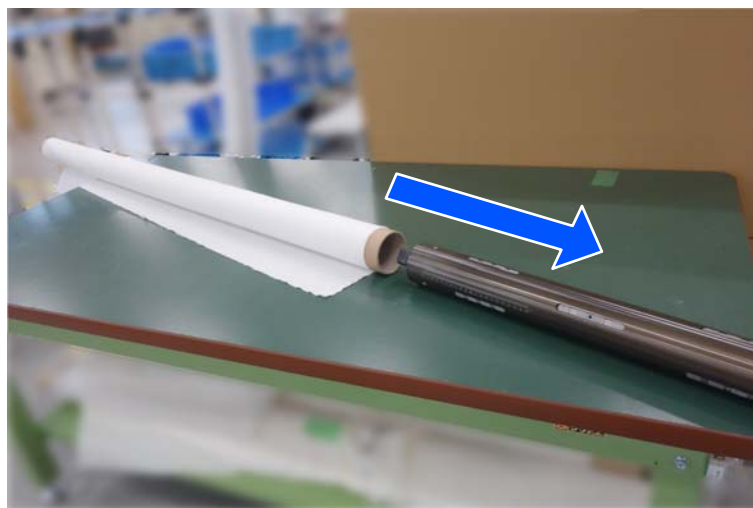
**注意：**

送布脹氣軸重量約為 15 kg (33.1 磅)。安裝或搬運時，至少要由兩個人協力配合。如果裝有織物捲筒的送布脹氣軸重量超過 40 kg (88.2 磅)，建議使用起重機。

基本操作



12 從送布脹氣軸上，拆下織物捲筒。



13 將新的織物裝入印表機。

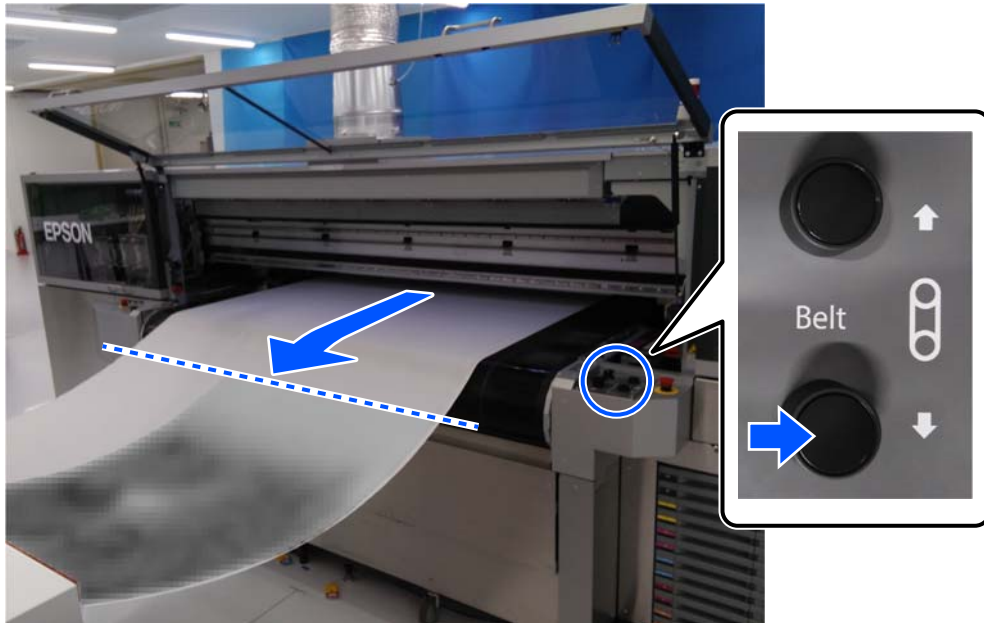
 [第57頁 “安裝織物捲筒”](#)

 [第74頁 “將織物裝入印表機”](#)

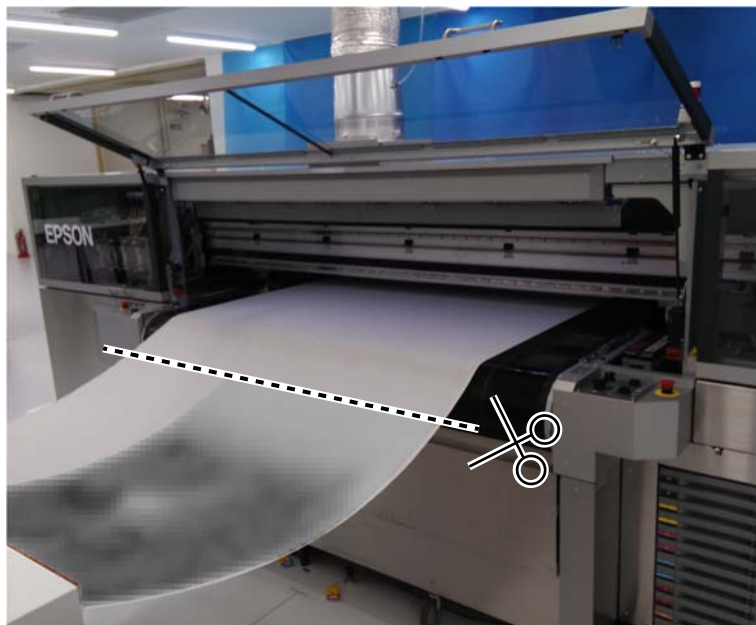
基本操作

### 1 吋送布脹氣軸

- 1 按前方面板上的送布鍵 (向前)，直到織物裁切位置位於印表機正面與烘乾機或乾燥捲盤之間。

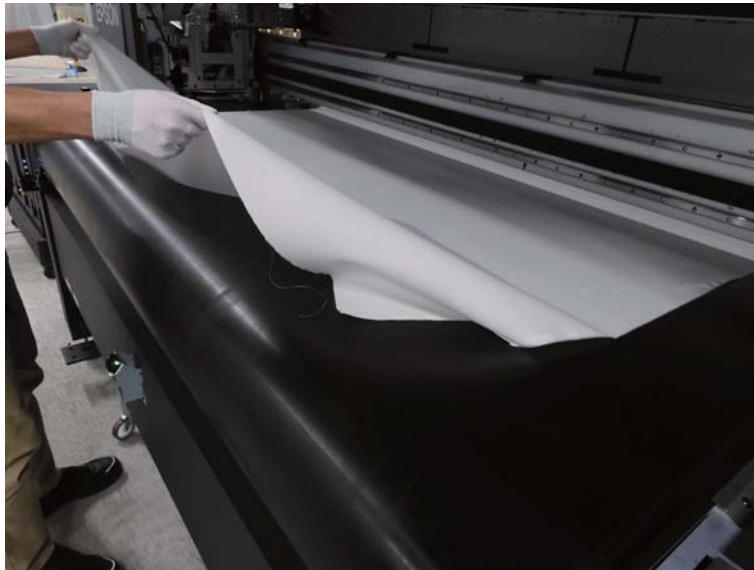


- 2 使用剪刀或其他類似工具裁切織物。



## 基本操作

- 3 從前側將織物從毯帶上取下。



- 4 移至機器背面，然後從毯帶上取下後方護蓋內的織物。



- 5 將送布輪開關設定在 Free (自由) (中間)。

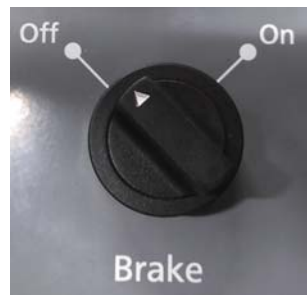


基本操作

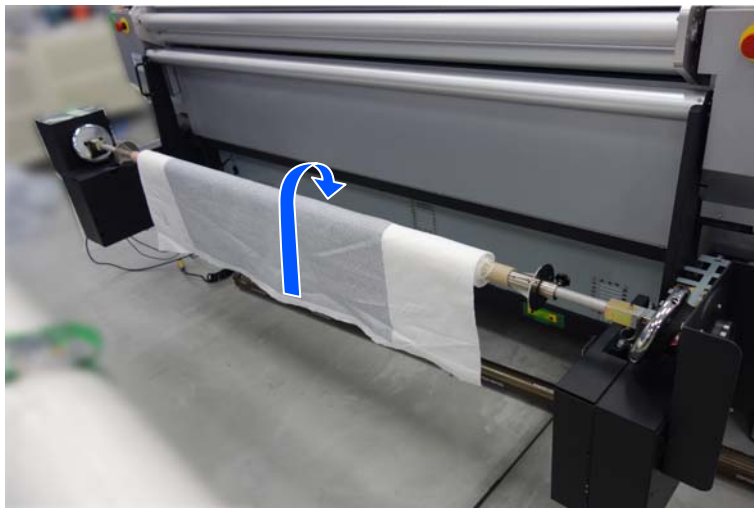
- 6 抬起張力桿。



- 7 將張力輪開關設定在 Off (關閉)。

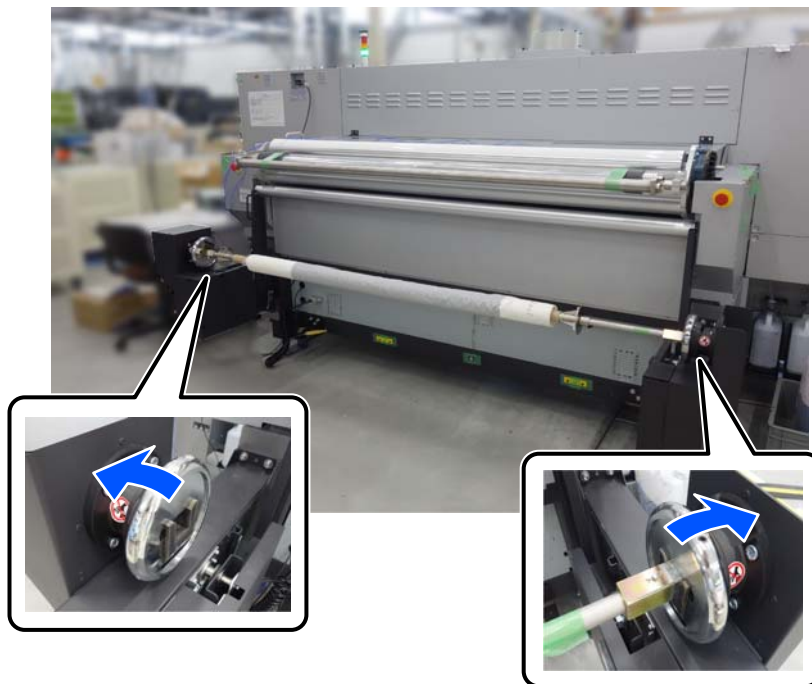


- 8 手動轉動送布脹氣軸以收起織物。



## 基本操作

- 9 將送布單元左右兩側的鎖往外推。  
軸將解鎖。

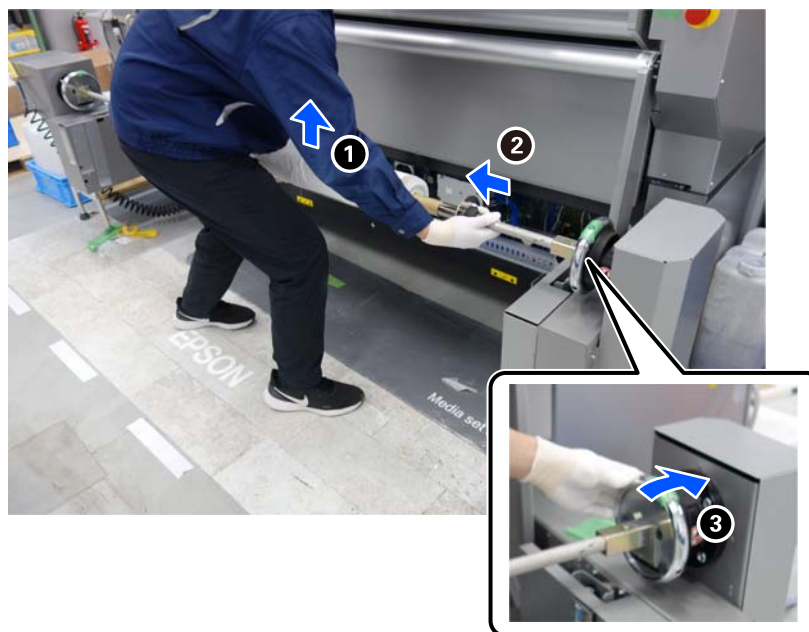


## 附註：

根據織物捲筒的重量，1 吋送布脹氣軸可能彎曲，而導致難以推入送布單元左側和右側的固定鎖中。如果難以推入固定鎖，請嘗試以下操作。

抬起送布脹氣軸的中央以消除彎曲。

抬起時，將送布脹氣軸移至左側或右側，並將固定鎖推入與您移動方向相反的一側。



以相同方式推入送布單元的另一個固定鎖。

## 基本操作

### 10 拆下送布脹氣軸。

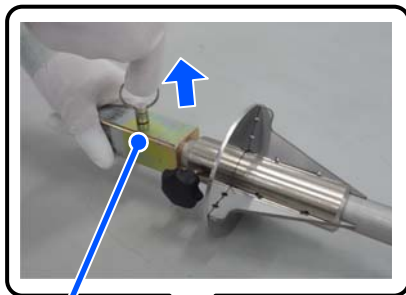


**注意：**

送布脹氣軸重量約為 15 kg (33.1 磅)。安裝或搬運時，至少要由兩個人協力配合。如果裝有織物捲筒的送布脹氣軸重量超過 40 kg (88.2 磅)，建議使用起重機。



### 11 拉出送布脹氣軸的插銷。



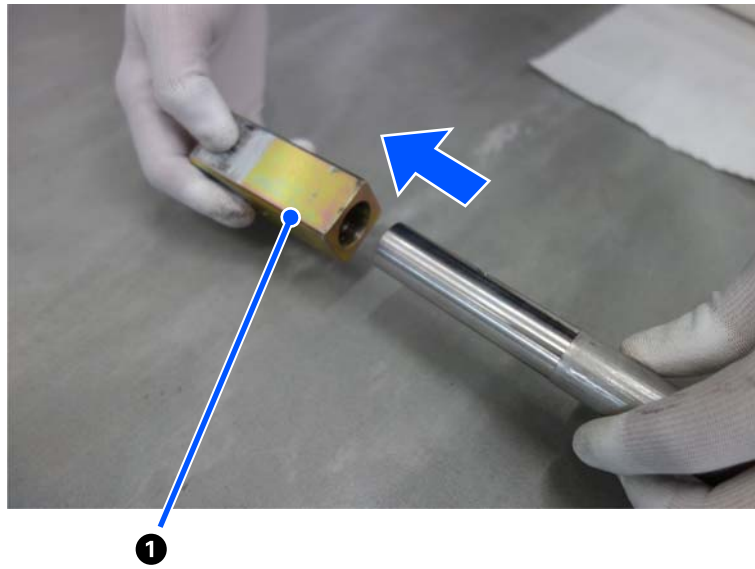
①



① 插銷

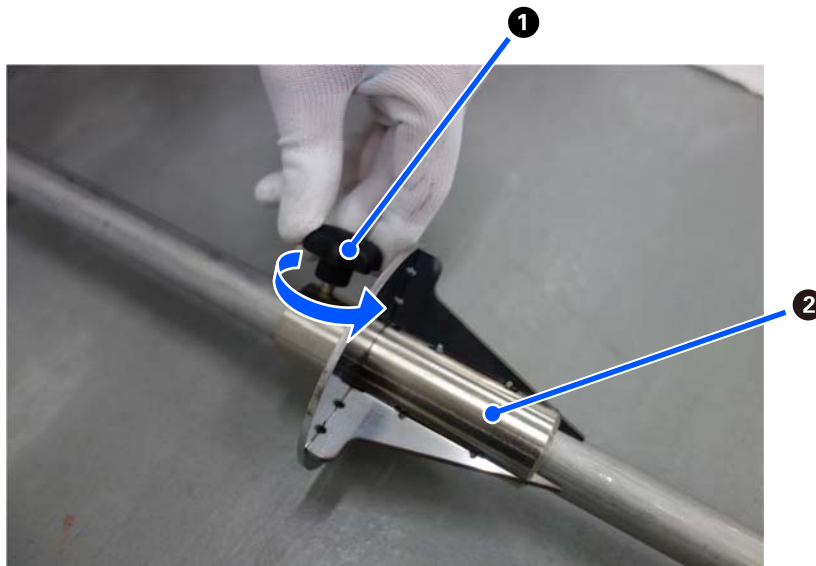
基本操作

12 拆下護蓋。



① 護蓋

13 鬆開並拆下凸緣的固定螺絲。



① 固定螺絲  
② 凸緣

基本操作

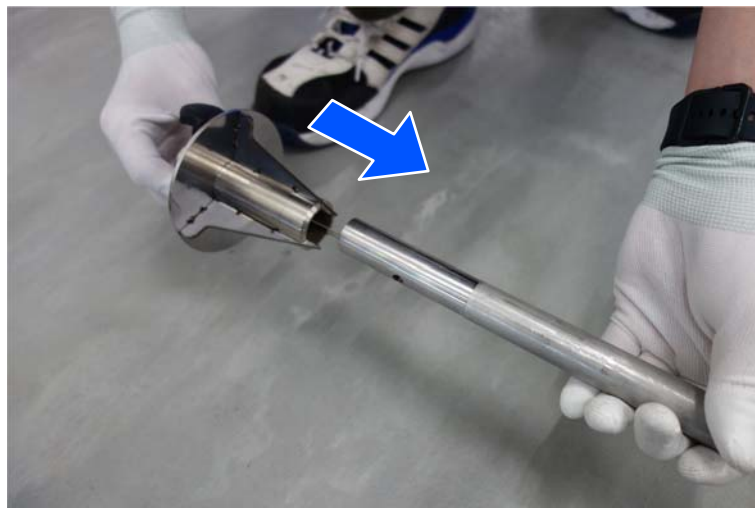
- 14 從送布脹氣軸拉出凸緣。



- 15 將送布脹氣軸從織物捲筒上拆下。

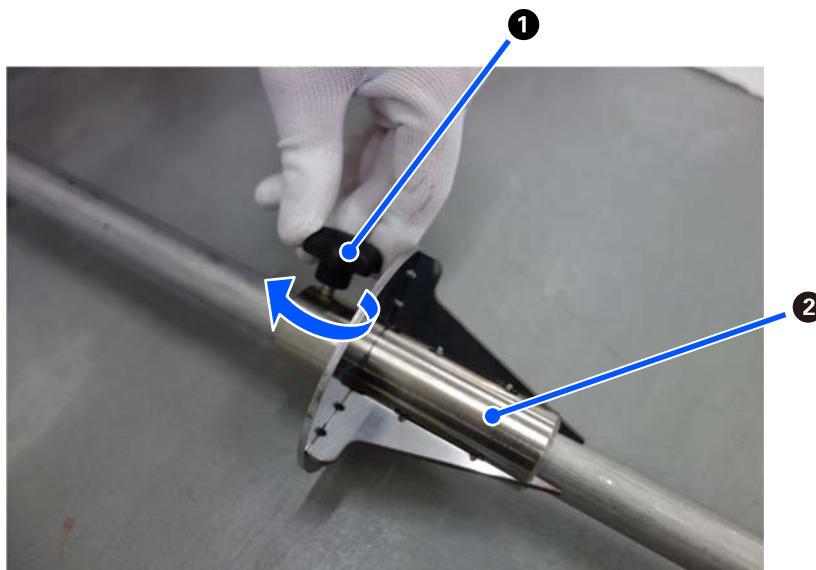


- 16 將拆下的凸緣安裝至送布脹氣軸。



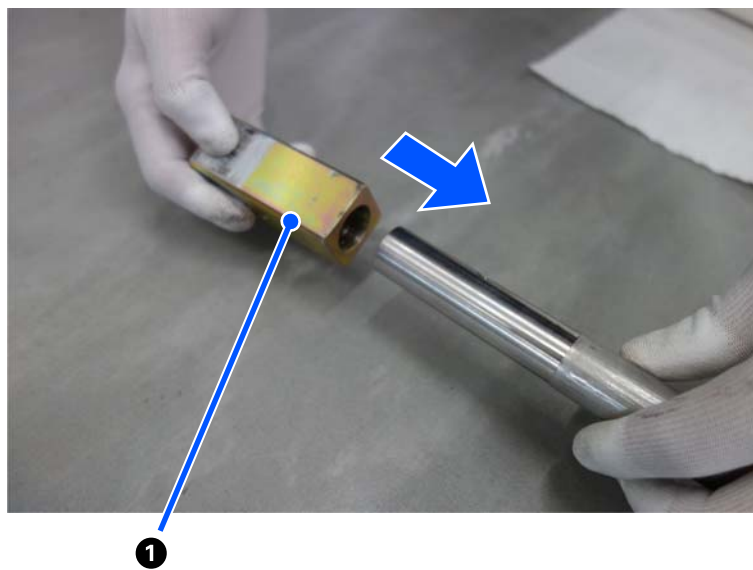
基本操作

**17** 鎖緊在步驟 13 中安裝的凸緣的固定螺絲。



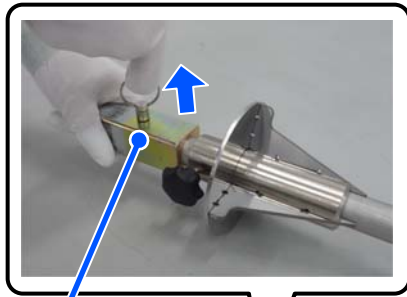
- ① 固定螺絲
- ② 凸緣

**18** 將拆下的護蓋放在送布脹氣軸上。



- ① 護蓋

- 19 將護蓋上的孔對準送布脹氣軸上的孔並插入插銷。



1



- 1 插銷

- 20 將新的織物裝入印表機。

[↗ 第57頁 “安裝織物捲筒”](#)

[↗ 第74頁 “將織物裝入印表機”](#)

---

## 增加織物

使用縫紉機將要列印的織物與新的織物縫在一起。

請參閱以下章節，增加安裝在 2 吋/3 吋送布脹氣軸上的織物。

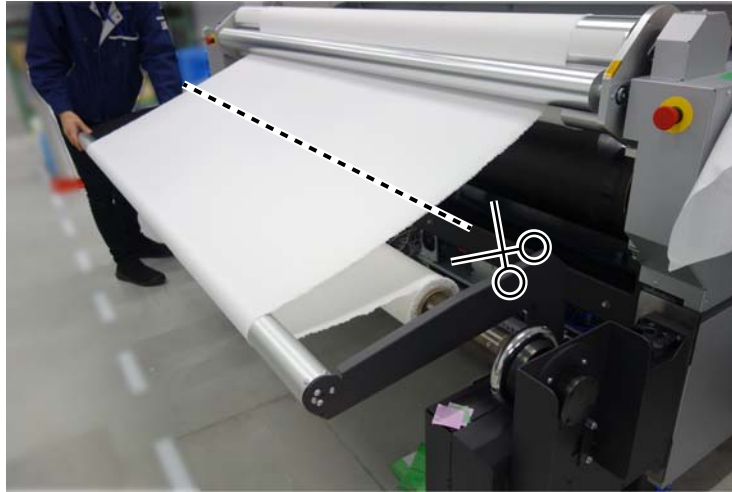
[↗ 第107頁 “2 吋/3 吋送布脹氣軸”](#)

請參閱以下章節增加安裝在 1 吋送布脹氣軸上的織物。

[↗ 第110頁 “1 吋送布脹氣軸”](#)

## 2 吋/3 吋送布脹氣軸

- 1 使用剪刀在圖中所示位置裁切織物。

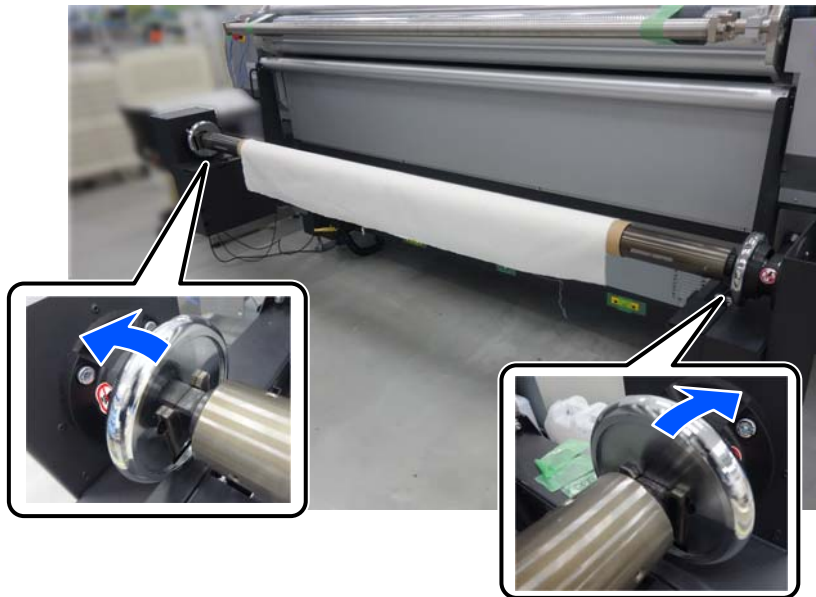


- 2 按壓供氣口的中央以釋放空氣。  
止擋會鬆開，在織物捲筒的筒芯與軸之間留下間隙。



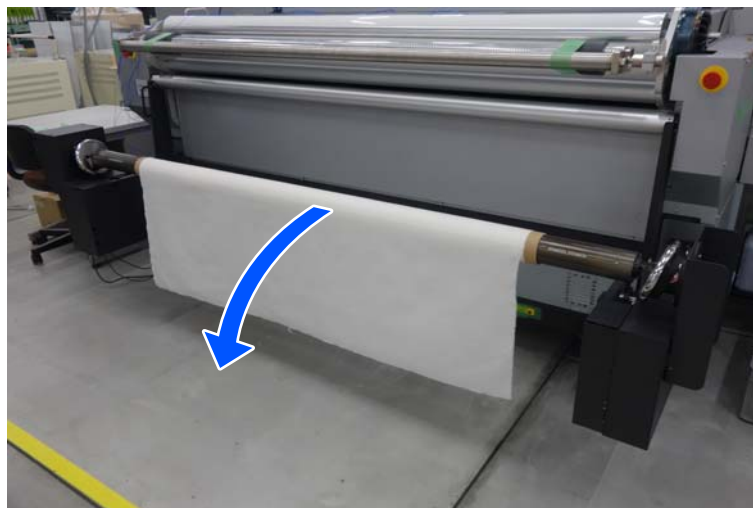
基本操作

- 3 將送布單元左右兩側的鎖往外推。  
軸將解鎖。



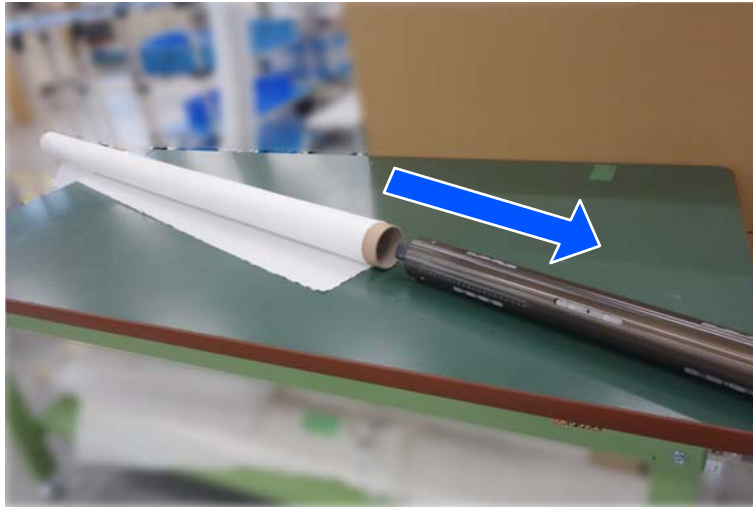
- 4 拆下送布脹氣軸。

**注意：**  
送布脹氣軸重量約為 15 kg (33.1 磅)。安裝或搬運時，至少要由兩個人協力配合。如果裝有織物捲筒的送布脹氣軸重量超過 40 kg (88.2 磅)，建議使用起重機。



## 基本操作

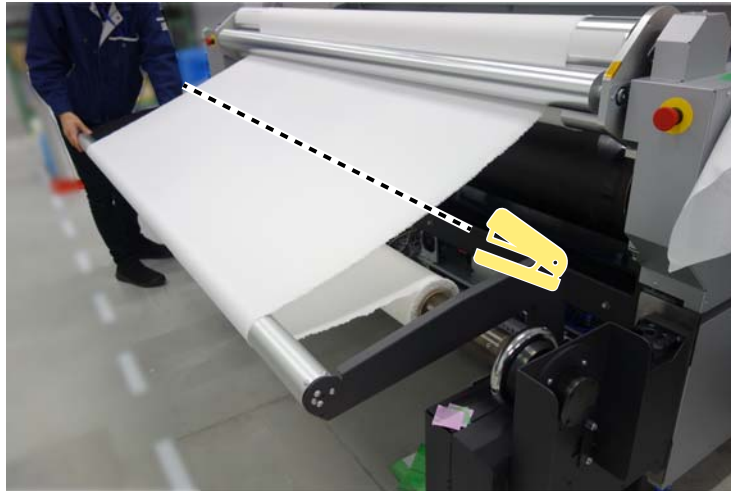
- 5 從送布脹氣軸上，拆下織物捲筒。




- 6 將新的織物捲筒安裝至送布脹氣軸。

 [第57頁 “安裝織物捲筒”](#)

- 7 使用縫紉機將目前列印織布的后緣與新織布的前緣縫在一起。



- 8 按後側面板上的送布鍵 (向前) 饋送織物，直到縫線超過印字頭。

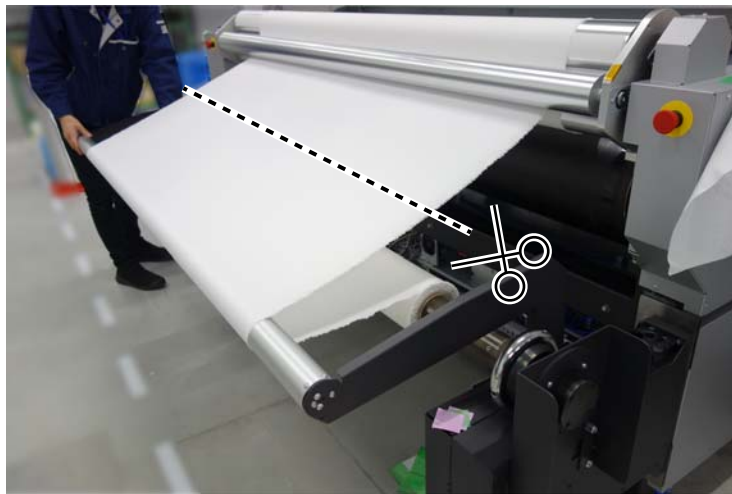
 **重要資訊：**

如果在列印過程中，縫線與印字頭接觸，印字頭可能受損。開始列印前，務必確定縫線有超過印字頭。

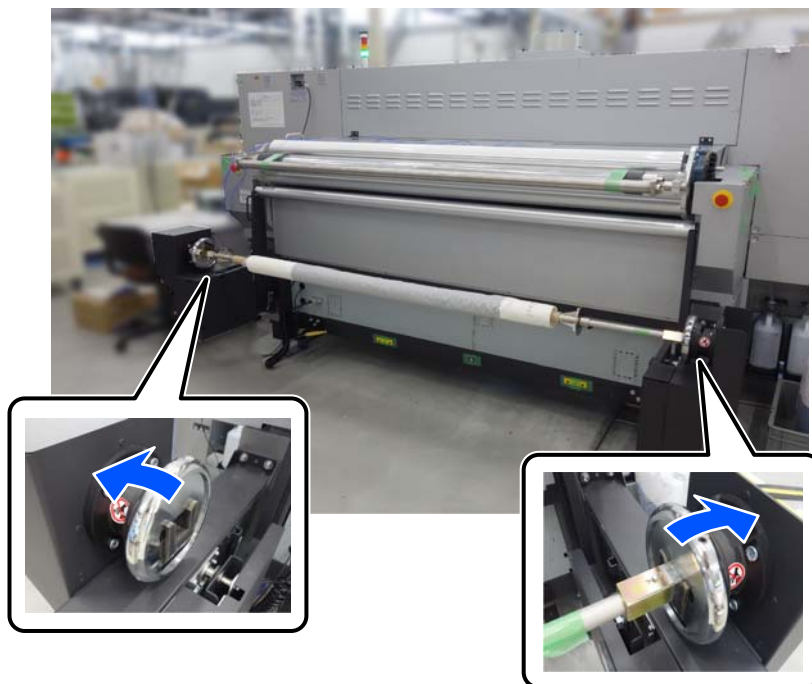
- 9 檢查控制面板上的訊息，然後重新開始列印。

## 1 吋送布脹氣軸

- 1 使用剪刀在圖中所示位置裁切織物。



- 2 將送布單元左右兩側的鎖往外推。  
軸將解鎖。



- 3 拆下送布脹氣軸。

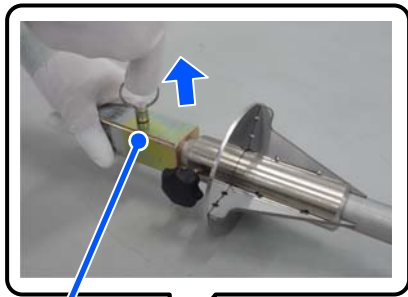
**⚠ 注意：**

送布脹氣軸重量約為 15 kg (33.1 磅)。安裝或搬運時，至少要由兩個人協力配合。如果裝有織物捲筒的送布脹氣軸重量超過 40 kg (88.2 磅)，建議使用起重機。

基本操作



4 拉出送布脹氣軸的插銷。



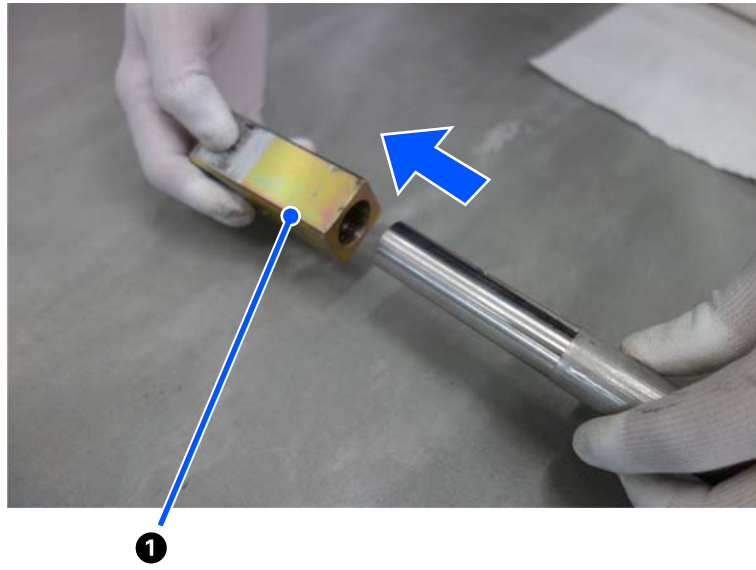
1



1 插銷

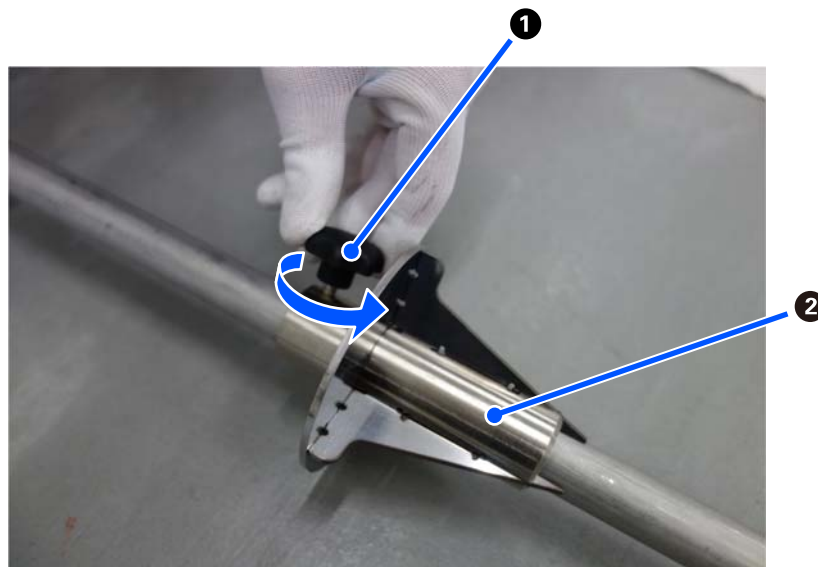
基本操作

5 拆下護蓋。



① 護蓋

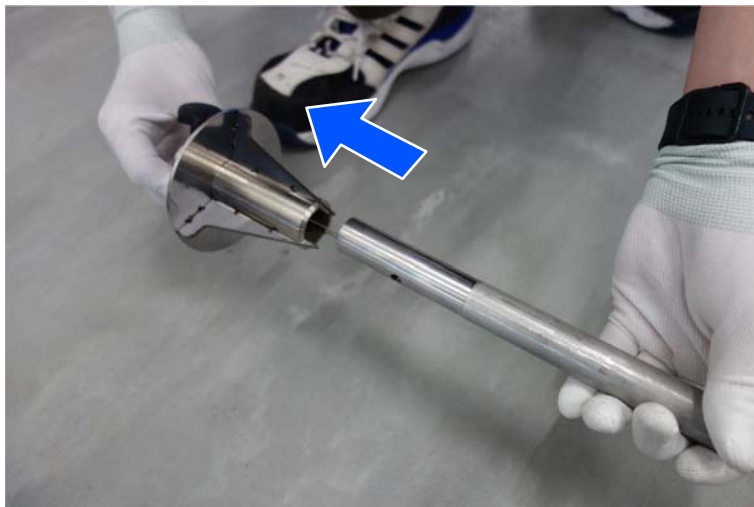
6 鬆開並拆下凸緣的固定螺絲。



① 固定螺絲  
② 凸緣

基本操作

- 7 從送布脹氣軸拉出凸緣。



- 8 將送布脹氣軸從織物捲筒上拆下。

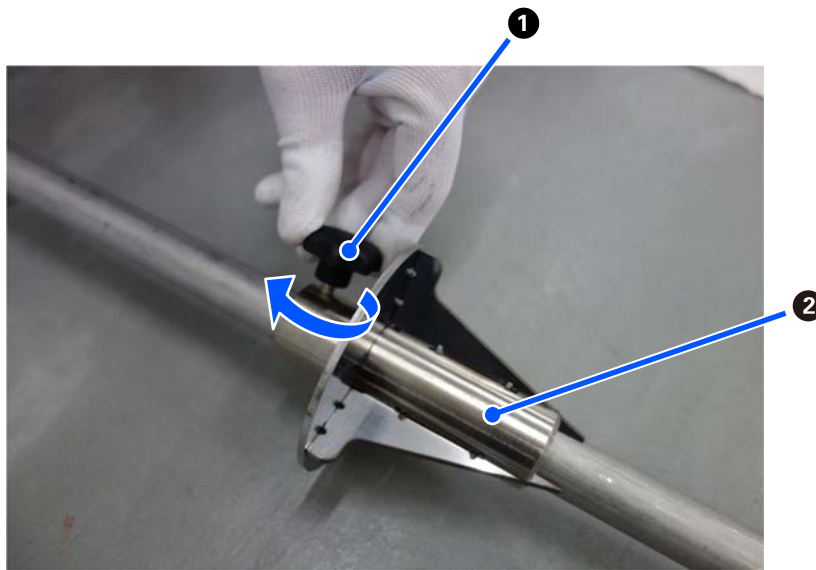


- 9 將拆下的凸緣安裝至送布脹氣軸。



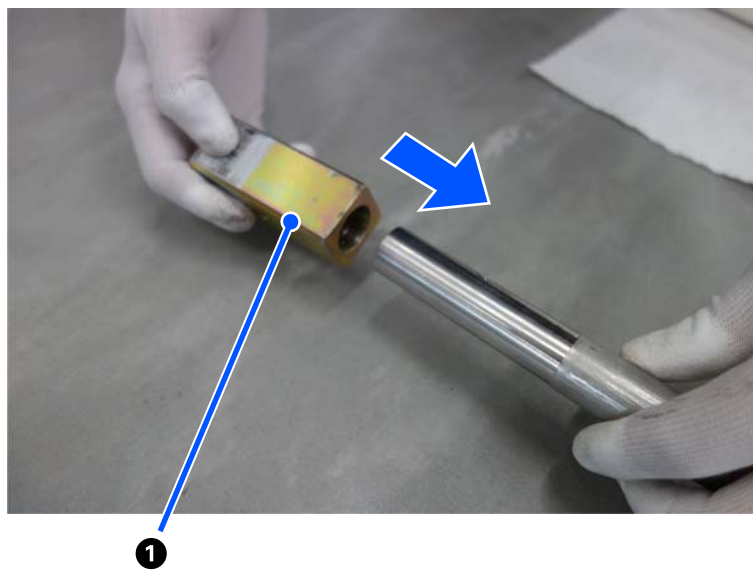
基本操作

**10** 鎖緊在步驟 6 中，安裝的凸緣的固定螺絲。



- ① 固定螺絲
- ② 凸緣

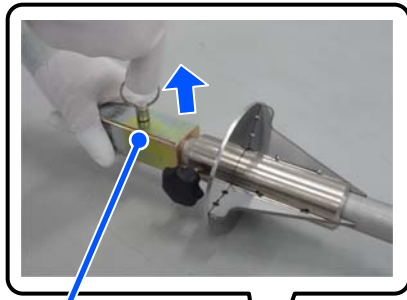
**11** 將拆下的護蓋放在送布脹氣軸上。



- ① 護蓋

基本操作

- 12 將護蓋上的孔對準送布脹氣軸上的孔並插入插銷。



- ① 插銷

- 13 將新的織物捲筒安裝至送布脹氣軸。

[↗ 第57頁 “安裝織物捲筒”](#)

- 14 使用縫紉機將目前列印織布的后緣與新織布的前緣縫在一起。



## 基本操作

- 15** 按後側面板上的送布鍵 (向前) 饋送織物，直到縫線超過印字頭。

**重要資訊：**

如果在列印過程中，縫線與印字頭接觸，印字頭可能受損。開始列印前，務必確定縫線有超過印字頭。

- 16** 檢查控制面板上的訊息，然後重新開始列印。

## 列印後工作

列印完成後的工作流程如下。

**拆卸織物捲筒**

[第116頁 “拆卸織物捲筒”](#)

**列印完成後的檢查**

在開啓電源後進行定期檢查，必要時清潔或更換零件。

[第130頁 “列印後的檢查和清潔”](#)

**關閉電源**

欲深入瞭解如何關閉電源，請參閱以下章節。

[第130頁 “關閉電源”](#)

---

## 拆卸織物捲筒

請參閱以下章節，拆卸安裝在 2 吋/3 吋送布脹氣軸上的織物捲筒。

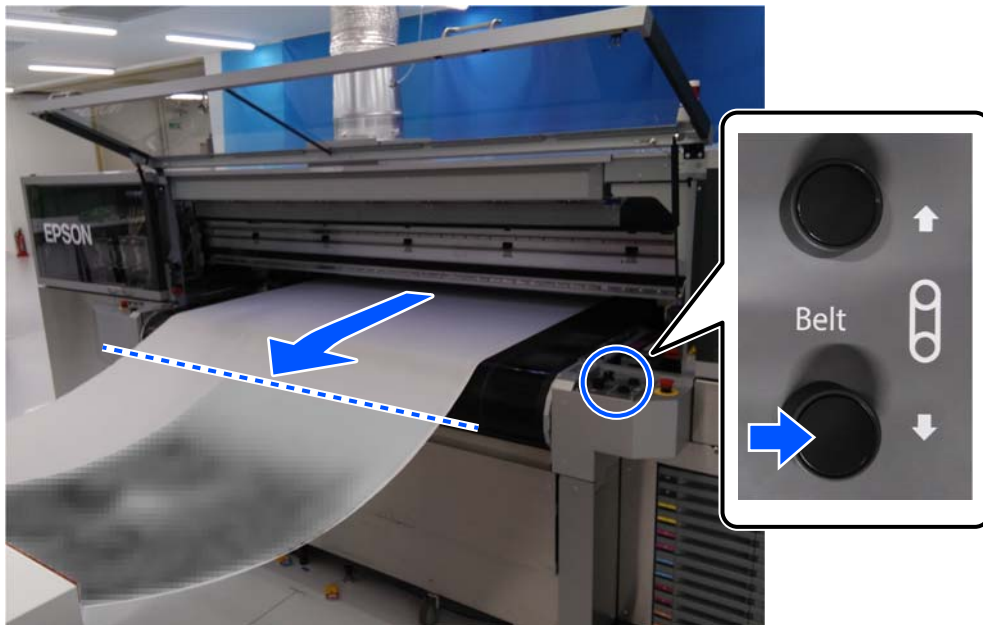
[第93頁 “2 吋/3 吋送布脹氣軸”](#)

請參閱以下章節，拆卸安裝在 1 吋送布脹氣軸上的織物捲筒。

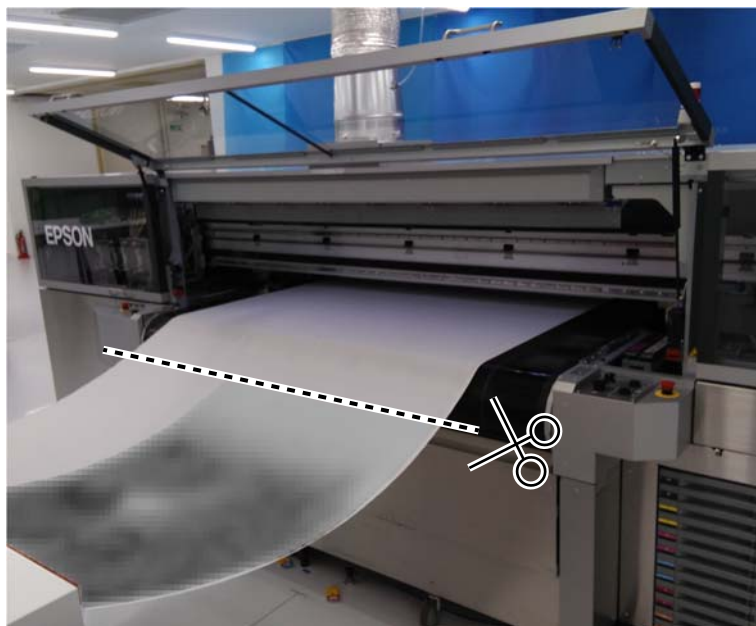
[第98頁 “1 吋送布脹氣軸”](#)

## 2 吋/3 吋送布脹氣軸

- 1 按前方面板上的送布鍵 (向前)，直到織物裁切位置位於印表機正面與烘乾機或乾燥捲盤之間。



- 2 使用剪刀或其他類似工具裁切織物。



## 基本操作

- 3** 從前側將織物從毯帶上取下。



- 4** 移至機器背面，然後從毯帶上取下後方護蓋內的織物。



- 5** 將送布輪開關設定在 Free (自由) (中間)。



基本操作

6 抬起張力桿。



7 將張力輪開關設定在 Off (關閉)。



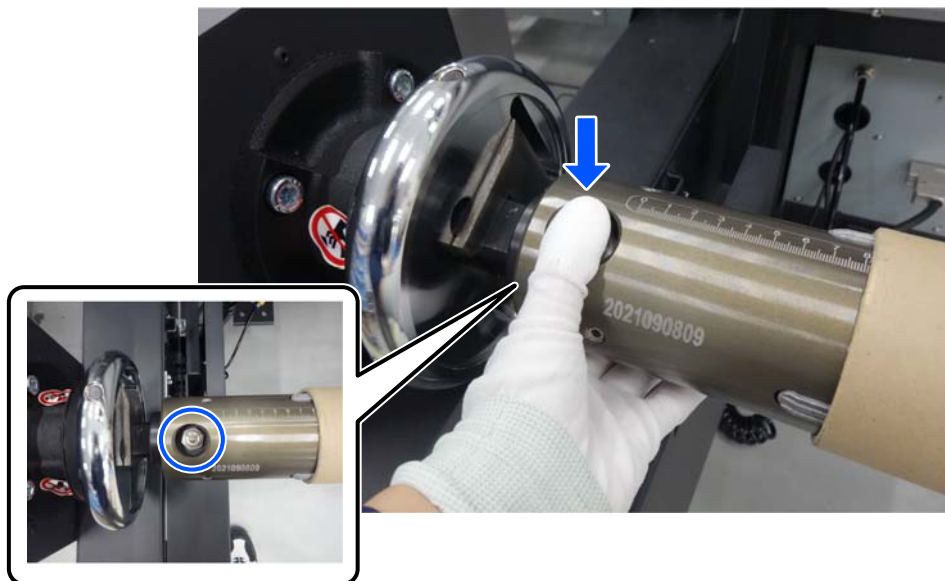
8 手動轉動送布脹氣軸以收起織物。



## 基本操作

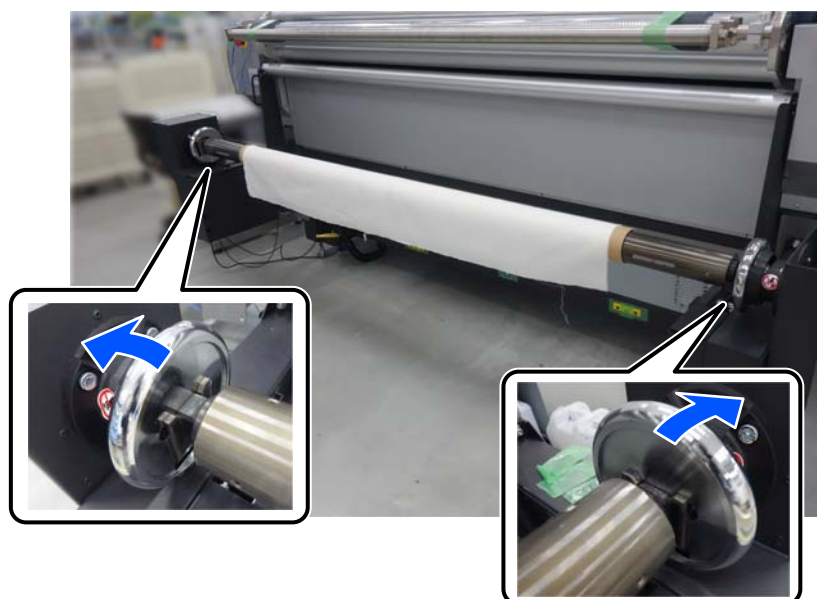
9 按壓供氣口的中央以釋放空氣。

止擋會鬆開，在織物捲筒的筒芯與軸之間留下間隙。



10 將送布單元左右兩側的鎖往外推。

軸將解鎖。



11 拆下送布脹氣軸。

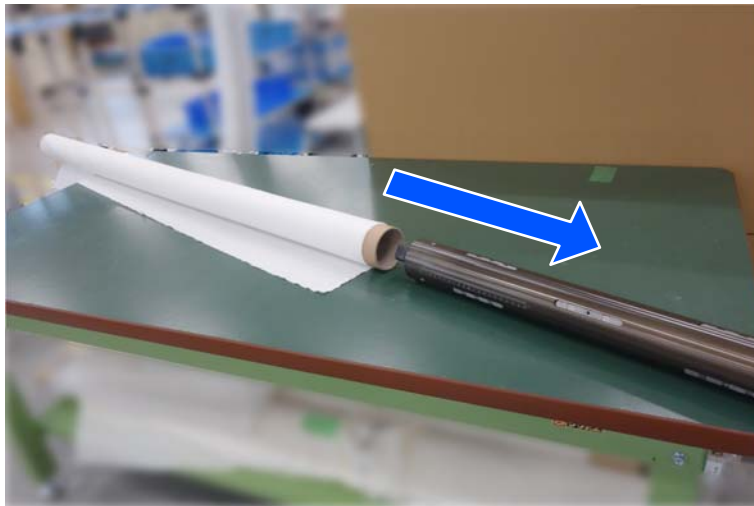
**⚠ 注意：**

送布脹氣軸重量約為 15 kg (33.1 磅)。安裝或搬運時，至少要由兩個人協力配合。如果裝有織物捲筒的送布脹氣軸重量超過 40 kg (88.2 磅)，建議使用起重機。

基本操作



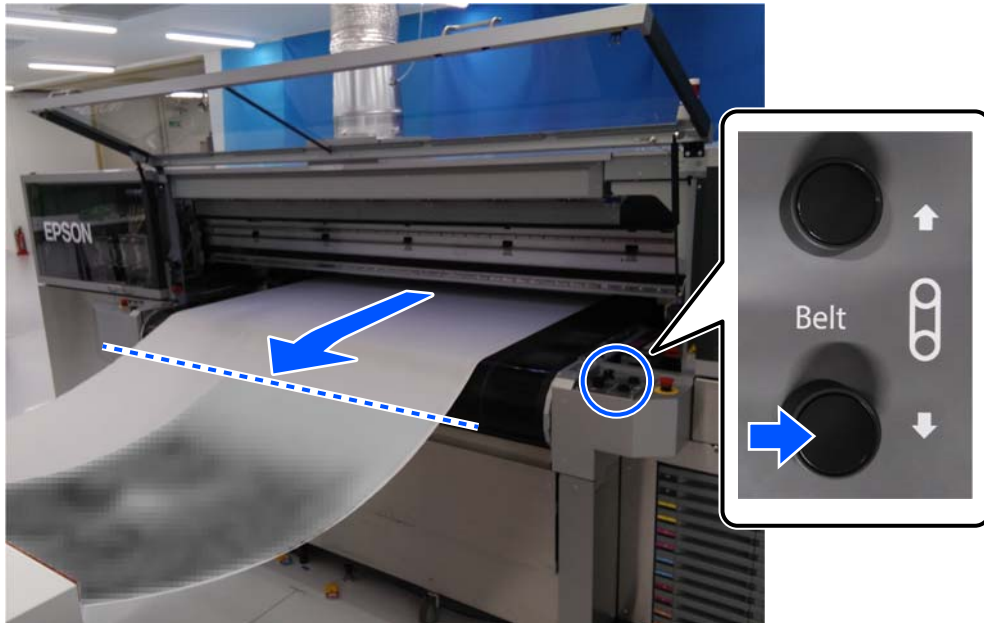
12 從送布脹氣軸上拆下織物捲筒。



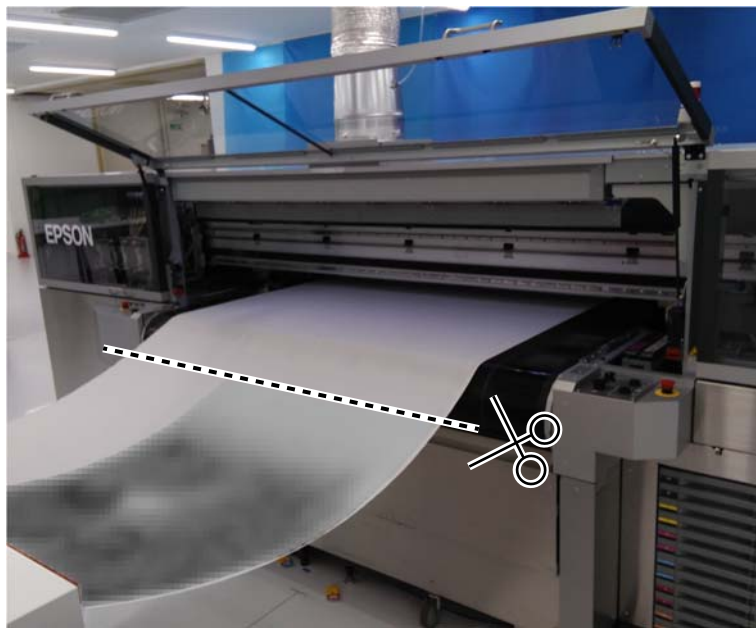
## 基本操作

### 1 吋送布脹氣軸

- 1 按前方面板上的送布鍵 (向前)，直到織物裁切位置位於印表機正面與烘乾機或乾燥捲盤之間。



- 2 使用剪刀或其他類似工具裁切織物。



## 基本操作

- 3 從前側將織物從毯帶上取下。



- 4 移至機器背面，然後從毯帶上取下後方護蓋內的織物。



- 5 將送布輪開關設定在 Free (自由) (中間)。



基本操作

6 抬起張力桿。



7 將張力輪開關設定在 Off (關閉)。

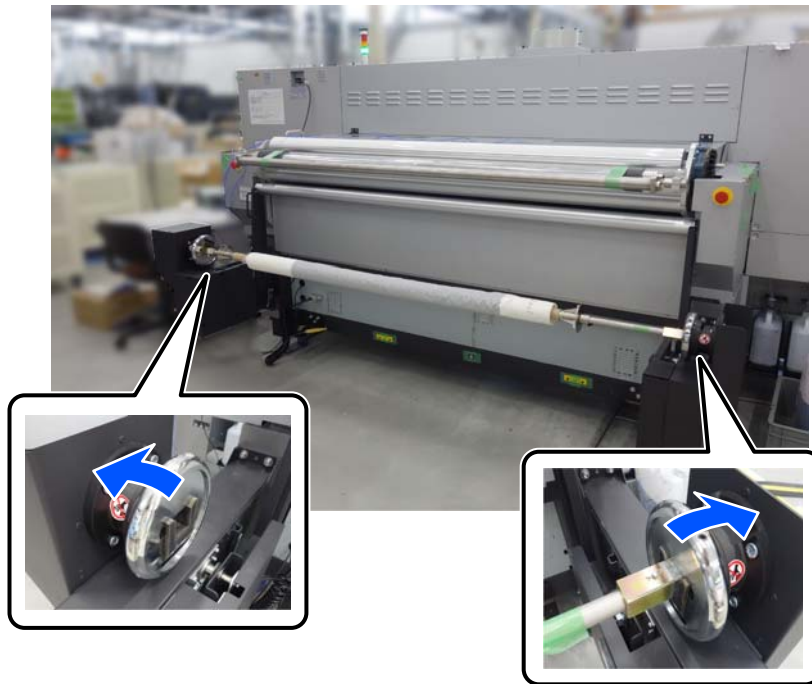


8 手動轉動送布脹氣軸以收起織物。



基本操作

- 9 將送布單元左右兩側的鎖往外推。  
軸將解鎖。



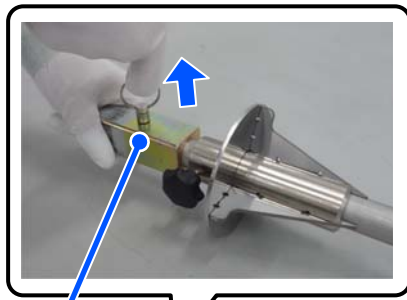
- 10 拆下送布脹氣軸。

**⚠ 注意：**  
送布脹氣軸重量約為 15 kg (33.1 磅)。安裝或搬運時，至少要由兩個人協力配合。如果裝有織物捲筒的送布脹氣軸重量超過 40 kg (88.2 磅)，建議使用起重機。



基本操作

**11** 拉出送布脹氣軸的插銷。

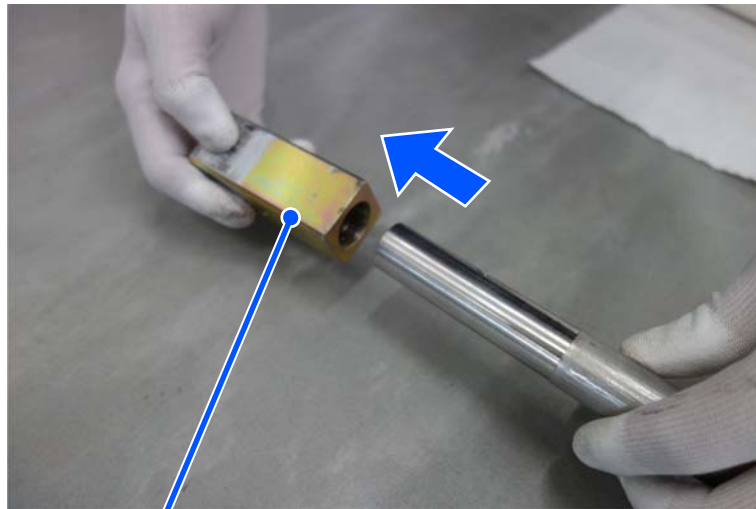


**1**



**1** 插銷

**12** 拆下護蓋。

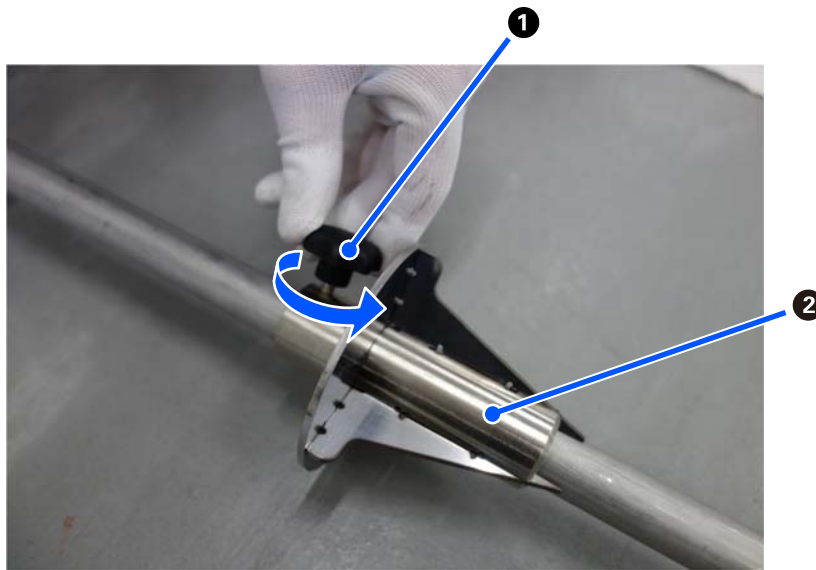


**1**

**1** 護蓋

基本操作

13 鬆開並拆下凸緣的固定螺絲。



- ① 固定螺絲
- ② 凸緣

14 從送布脹氣軸拉出凸緣。

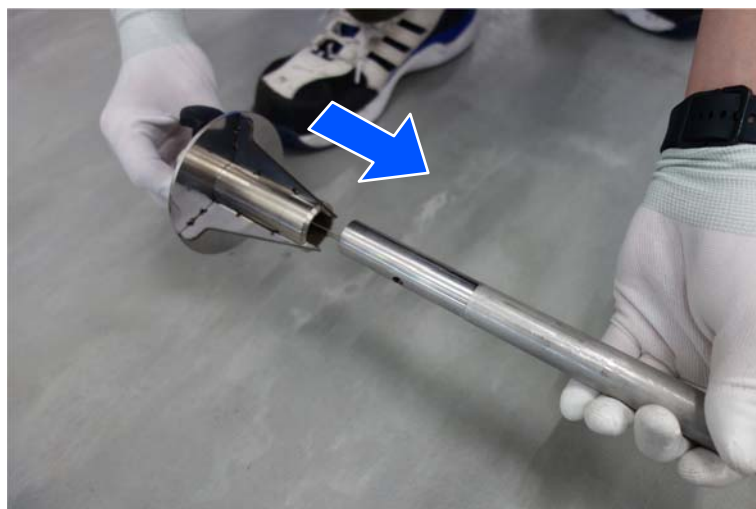


基本操作

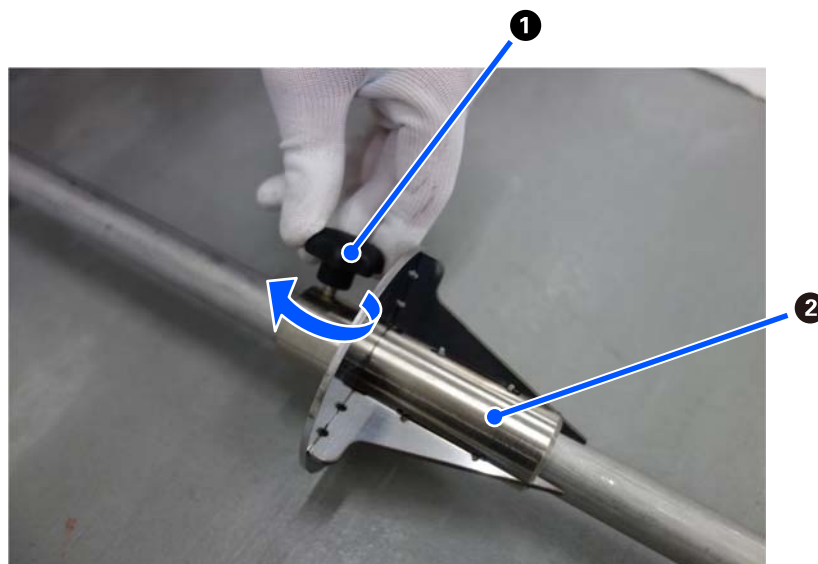
- 15 將送布脹氣軸從織物捲筒上拆下。



- 16 將拆下的凸緣安裝至送布脹氣軸。



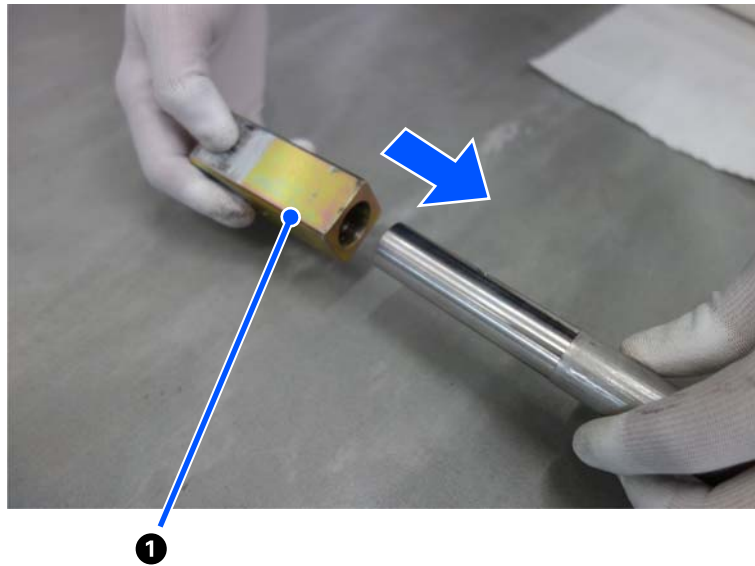
- 17 鎖緊在步驟 13 中安裝的凸緣的固定螺絲。



基本操作

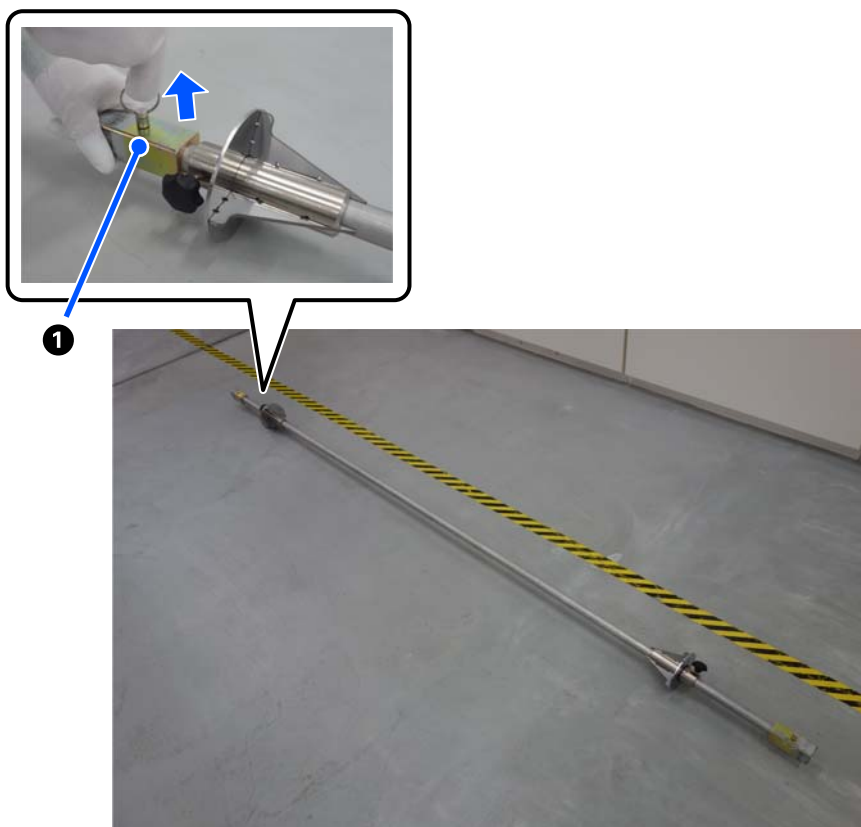
- ① 固定螺絲
- ② 凸緣

18 將拆下的護蓋放在送布脹氣軸上。



- ① 護蓋

19 將護蓋上的孔對準送布脹氣軸上的孔並插入插銷。



- ① 插銷

## 列印後的檢查和清潔

列印後要檢查的區域如下。檢查後，如有必要，請清潔或更換零件。

檢查位置	頻率			參考
	每天	每週	每個月	
沖洗墊	✓			<a href="#">第216頁 “檢查/清潔沖洗墊”</a>
印字頭周圍	✓			<a href="#">第220頁 “檢查/清潔印字頭周圍”</a>
墨水路徑	✓ 檢查		✓ 清潔	<a href="#">第224頁 “檢查/清潔墨水路徑”</a>
海綿滾輪	✓			<a href="#">第229頁 “弄乾海綿滾輪”</a>
毯帶清潔單元		✓		<a href="#">第232頁 “清潔毯帶清潔單元”</a>

## 關閉電源

- 1 按住控制面板上的電源鍵超過 2 秒。



- 2 確認畫面顯示時，輕按 [Yes (是)]。

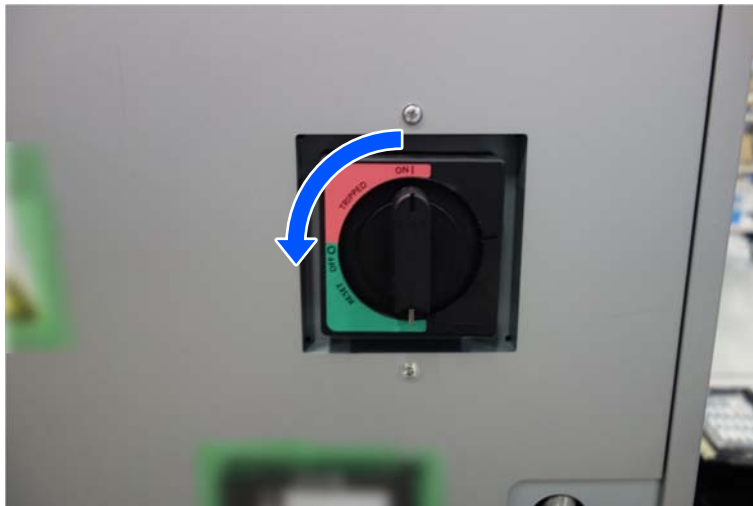
## 基本操作

**3** 走到機器後方，並調高張力桿。

主電源開關關閉時，張力桿降低並旋轉送布脹氣軸，防止織物被過度拉出。



**4** 確定所有訊號燈都熄滅，然後關閉機器背面的主電源開關。



## 列印調整

在下列情況下，請執行Automatic Adjustment (自動調整)。

[第133頁 "Automatic Adjustment \(自動調整\)"](#)

- 使用未登錄至印表機的新織布
- 在列印結果中，發現細紋 (水平帶狀圖案、不均勻陰影或條紋) 或顆粒狀時
- 使用不同寬度的織物時
- 變更織物厚度或印字頭高度時

## 基本操作

## 附註：

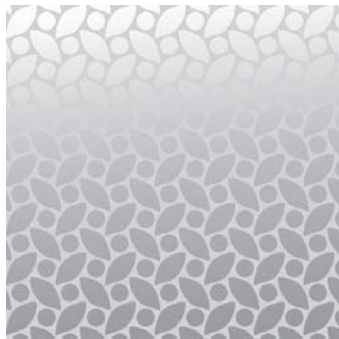
進行調整時，建議控制面板上的以下設定與列印時相同。

- Belt Cleaning (毯帶清潔)
- Heated Pressure Roller (加熱壓布輪)
- Temperature (溫度)
- [↩ 第450頁 “General Settings \(一般設定\)”](#)
- [↩ 第454頁 “Fabric Settings \(織品設定\)”](#)

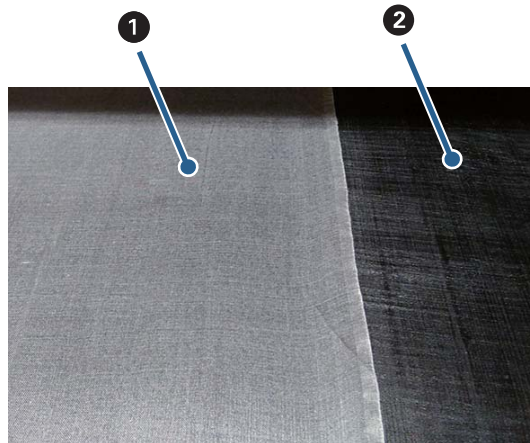
當 [Margin between Jobs (工作間的邊界)] 設定時，邊界也會在列印調整期間加入。

但下列織物可能導致圖案讀取失敗。

- 編織密度為 25 股/吋以下的織物
- 有色織物
- 有光澤或圖案的織物
- 透明織物



3



4

- ① 織布
- ② 毯帶
- ③ 有光澤或圖案的織物
- ④ 透明織物

使用上述織物時，請從 [Print Head Alignment (印字頭直線性校正)] 執行 [Manual (手動)]，並從 [Fabric Feed Adjustment (織物送入調整)] 執行 [Manual (手動)]。

[↩ 第133頁 “Print Head Alignment \(印字頭直線性校正\) \(手動\)”](#)

[↩ 第135頁 “Fabric Feed Adjustment \(織物送入調整\) \(手動\)”](#)

---

## Automatic Adjustment (自動調整)

在列印表單時，自動調整定位點位移和送布。

- 1 確認印表機完成列印準備，並依照實際使用狀況裝入織布。
- 2 從控制面板上的選單鍵，輕觸 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)] 以設定 Print Width (列印寬度) 和 Print Start Position (起始列印位置)。
- 3 依序按 [Fabric Settings (織品設定)] - [Print Adjustments (列印調整)] - [Automatic Adjustment (自動調整)]。
- 4 輕按 [Start (開始)]。  
開始自動調整並列印調整表單。請等待調整作業結束。

在自動調整過程中發生錯誤時，請參閱下列說明。

[↪ 第133頁 “在Automatic Adjustment \(自動調整\)過程中發生錯誤時”](#)

如果執行 Automatic Adjustment (自動調整) 後列印結果仍出現細紋或顆粒，請執行 Print Head Alignment (印字頭直線性校正) (自動)。

[↪ 第136頁 “Print Head Alignment \(印字頭直線性校正\) \(自動\)”](#)

### 附註：

如果即使在列印時執行 Print Adjustments (列印調整)、Fabric Feed Adjustment (織物送入調整)，列印結果仍未改善，或者在列印 4 m (毯帶轉動一圈) 後，發現一兩個區域有條紋或不均勻，則調整毯帶饋送馬達或許能改善列印結果。如需詳細資訊，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

## 在Automatic Adjustment (自動調整)過程中發生錯誤時

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

- 是否正確設定 Print Width (列印寬度) 和 Print Start Position (起始列印位置)？  
如果這些設定錯誤，表單將會列印在毯帶上且表單讀取可能失敗。從步驟 2 重新執行。
- 織物是否乾淨？  
如果織物骯髒，表單讀取可能失敗。確定表單列印位置保持乾淨，並從步驟 1 重新執行。

如果即使在檢查上述項目後，仍持續發生錯誤，請從 [Print Head Alignment (印字頭直線性校正)] 執行 [Manual (手動)]，並從 [Fabric Feed Adjustment (織物送入調整)] 執行 [Manual (手動)]。

[↪ 第133頁 “Print Head Alignment \(印字頭直線性校正\) \(手動\)”](#)

[↪ 第135頁 “Fabric Feed Adjustment \(織物送入調整\) \(手動\)”](#)

---

## Print Head Alignment (印字頭直線性校正) (手動)

手動調整噴墨位置的錯位。

## 基本操作


您可以在 Manual(Simple) (手動 (簡易)) 與 Manual(Details) (手動 (詳細)) 調整之間選擇。

**Manual(Simple) (手動 (簡易))**

若要目視檢查表單以進行快速、簡易的調整，請選擇此選項。

**Manual(Details) (手動 (詳細))**

若要目視檢查表單以進行相當於 Auto Adjustment (自動校正) 的調整，請選擇此選項。

- 1 確認印表機完成列印準備，並依照實際使用狀況裝入織布。
- 2 從控制面板上的選單畫面，輕觸 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)] 以設定 Print Width (列印寬度) 和 Print Start Position (起始列印位置)。
- 3 返回選單畫面並依序輕觸 [Fabric Settings (織品設定)] - [Print Adjustments (列印調整)] - [Print Head Alignment (印字頭直線性校正)]。
- 4 輕觸 [Manual(Simple) (手動 (簡易))] 或 [Manual(Details) (手動 (詳細))]。
- 5 輕觸  確認是否以 [ND 模式] 或 [HD 模式] 列印表單。  
您選擇的表單取決於列印資料的解析度和套色次數。  
欲深入瞭解如何檢查解析度和套色次數，請參閱 EPSON Edge Print 說明。
- 6 輕觸在步驟 4 中選擇的模式。
- 7 輕按 [Start (開始)]。  
此時會列印調整表單。列印完成前，請耐心等待。
- 8 打開前蓋，檢查列印的調整表單。

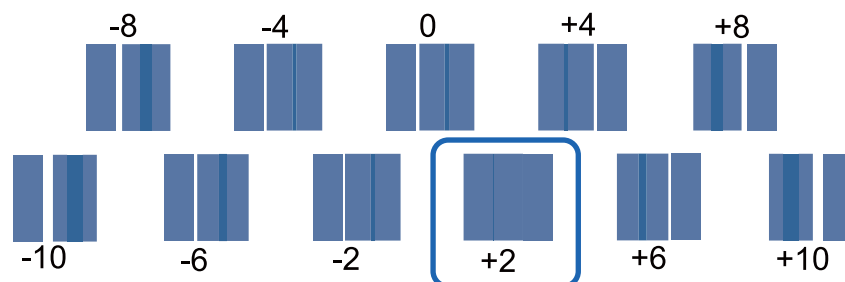
根據手動調整類型，列印調整表單區塊，如下所示。

Manual(Simple) (手動 (簡易))：8 個區塊，A 至 H

Manual(Details) (手動 (詳細))：64 個區塊，A 至 Z，a 至 z，1 至 12

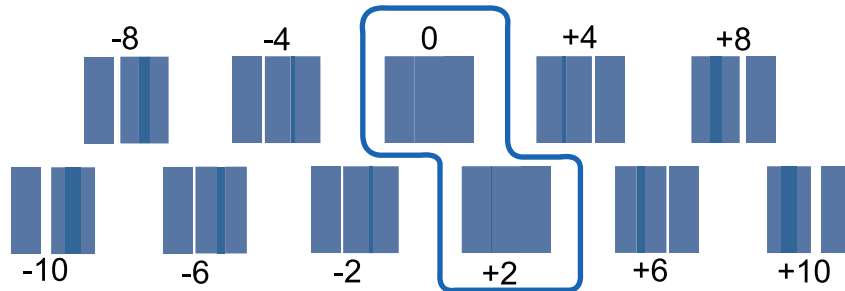
針對每個區塊，選擇色調最均勻的表單。

在以下範例中，請選擇「+2」。



## 基本操作

如果表單的不均情況都一樣，請在步驟 6 中輸入中間值。  
在以下範例中，請設定「+1」。



**9** 闔上前蓋。

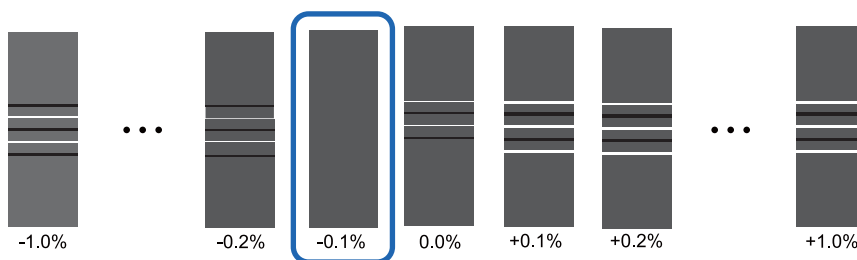
調整表單的結果確認輸入畫面會隨即顯示。

**10** 在每個區塊的輸入畫面上，輕按 **-**/**+**，再按 [OK (確定)]，設定在步驟 4 中確認的數字。  
完成調整時，將會顯示 Fabric Settings (織品設定) 選單。

## Fabric Feed Adjustment (織物送入調整) (手動)

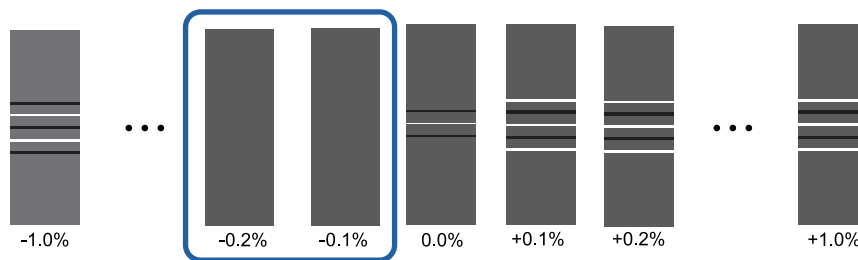
手動調整送布量。

- 1** 確認印表機完成列印準備，並依照實際使用狀況裝入織布。
- 2** 從控制面板上的選單鍵，輕觸 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)] 以設定 Print Width (列印寬度) 和 Print Start Position (起始列印位置)。
- 3** 依序按 [Fabric Settings (織品設定)] - [Print Adjustments (列印調整)] - [Fabric Feed Adjustment (織物送入調整)] - [Manual (手動)]。
- 4** 輕按 [Start (開始)]。  
此時會列印調整表單。請等待調整作業結束。
- 5** 打開前蓋，檢查列印的調整表單。  
選取出現最少重疊或間隙的表單。在以下範例中，請選擇「-0.1%」。



## 基本操作

如果表單的重疊或間隙情況都一樣，請在步驟 6 中輸入中間值。在以下範例中，請輸入「-0.15%」。



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

- 6 闔上前蓋。  
調整表單的結果確認輸入畫面會隨即顯示。
- 7 設定表單下方列印的值，然後輕按 [OK (確定)]。

## Print Head Alignment (印字頭直線性校正) (自動)

自動調整噴墨位置的錯位。

附註：  
Print Head Alignment (印字頭直線性校正) (自動) 可能需要一些時間。

- 1 確認印表機完成列印準備，並依照實際使用狀況裝入織布。
- 2 從控制面板上的選單畫面，輕觸 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)] 以設定 [Print Width (列印寬度)] 和 [Print Start Position (起始列印位置)]。
- 3 返回選單畫面並依序輕觸 [Fabric Settings (織物設定)] - [Print Adjustments (列印調整)] - [Print Head Alignment (印字頭直線性校正)] - [Auto (自動)]。
- 4 將 [Advanced (進階)] 設為 [On (開啓)]。
- 5 輕按 [Start (開始)]。  
Print Head Alignment (印字頭直線性校正) 開始。

## 設定列印區域和列印位置

下列功能可用於改善列印效率。

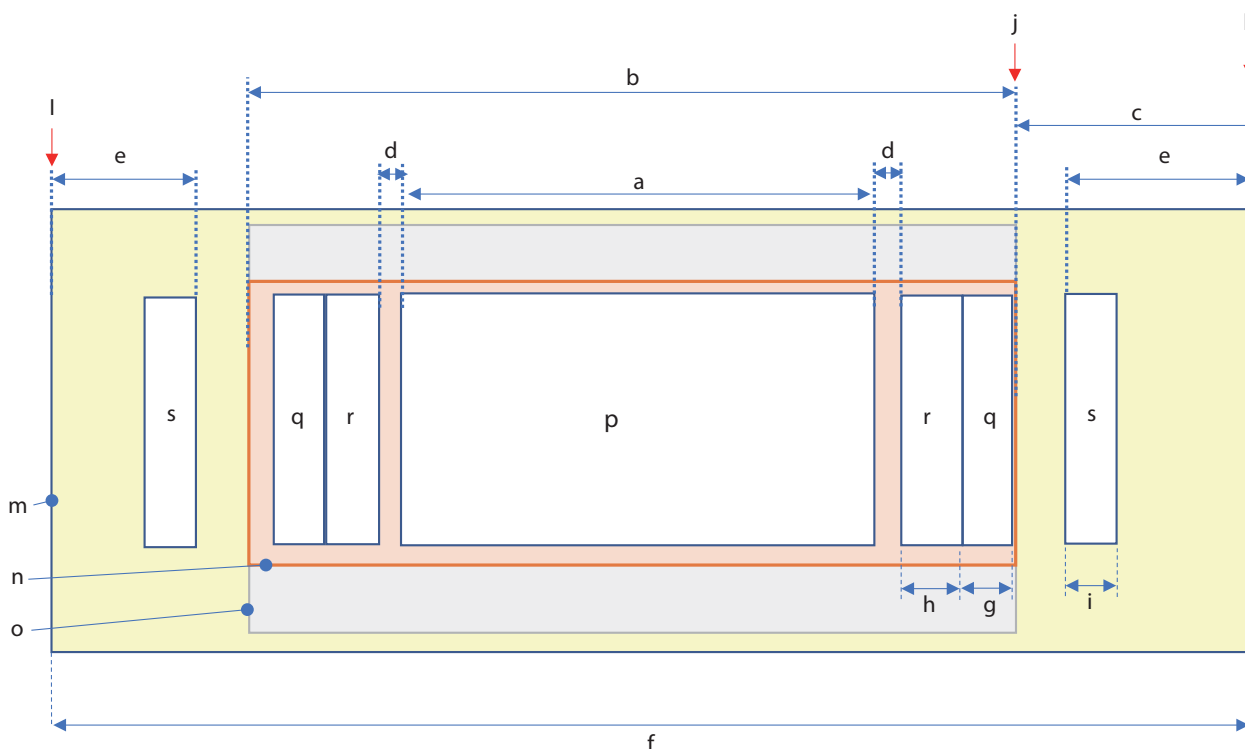
[☞ 第450頁“選單清單”](#)

## 基本操作

必須設定列印位置的參數，以符合功能設定。

- ❑ Flush on Belt (毯帶沖洗)  
Flush on Belt (毯帶沖洗)功能可沖洗列印區域外的毯帶或織物，而不需要印字頭在機器兩側的沖洗墊之間來回移動。  
滿足下列條件時可以使用。
  - ❑ 從毯帶右緣到起始列印位置的距離為 155 mm 以上
  - ❑ 從毯帶右緣到起始列印位置的距離 + 列印區域的寬度為 1776 mm 以下
 若未滿足上述條件，則即使設定毯帶閃噴，也會沖洗沖洗墊。
- ❑ 織物邊緣噴嘴檢查表單  
執行連續工作或長條紙列印工作時，您可使用織布左側和右側的邊界，檢查噴嘴是否阻塞。
- ❑ Event Marking (活動標記)  
如果影像品質在列印期間發生變化，此功能會在受影響位置附近的邊界處列印記號，通知您發生此一情況。檢查要交付的列印產品時，您可有效率地找到影像品質降低的位置。

## 列印區域



符號	項目	值 / 範圍	設定方法
a	列印資料寬度	300 至 1850 mm	RIP 軟體 使用 Epson Edge Print 時，請參閱 Epson Edge Print 說明。
b	Print Width (列印寬度)	300 至 1850 mm 預設值：1100 mm	-

## 基本操作

符號	項目	值 / 範圍	設定方法
c	Print Start Position (起始列印位置)	27 至 1000 mm	控制面板 <a href="#">↗ 第450頁 “選單清單”</a>
d	從列印資料到資訊列印的距離 (活動標記/噴嘴檢查表單)	5 至 999 mm 預設值：5 mm	控制面板 <a href="#">↗ 第450頁 “選單清單”</a>
e	與毯帶末端的Flush on Belt (毯帶沖洗)距離	65 mm	-
f	可列印範圍	1912 mm	-
g	織物末端噴嘴檢查表單寬度	4 mm/16 mm	-
h	Event Marking (活動標記)寬度	20 mm	-
i	Flush on Belt (毯帶沖洗)寬度	20 mm	-
j	列印資料末端	-	-
k	毯帶右緣 (標準位置)	-	-
l	毯帶左端	-	-
m	毯帶	-	-
n	列印區域	-	-
o	織物	-	-
p	列印資料	-	RIP 軟體 使用 Epson Edge Print 時，請參閱 Epson Edge Print 說明。
q	織物末端噴嘴檢查表單	-	控制面板 <a href="#">↗ 第450頁 “選單清單”</a>
r	Event Marking (活動標記)	-	控制面板 <a href="#">↗ 第450頁 “選單清單”</a>
s	Flush on Belt (毯帶沖洗)	-	控制面板 <a href="#">↗ 第450頁 “選單清單”</a>

## 附註：

如果因起始列印位置的設定而導致列印寬度超過可列印範圍，則會裁剪超過可列印範圍的影像部分。如果實際列印寬度大於在機器上設定的列印寬度，影像將被裁切成指定的列印寬度。此外，如果活動標記或織物邊緣噴嘴檢查開啓，則執行活動標記或織物邊緣噴嘴檢查的區域也將被裁切。

## 設定列印位置

關於符合功能設定的列印位置設定方式，請參閱以下表單。

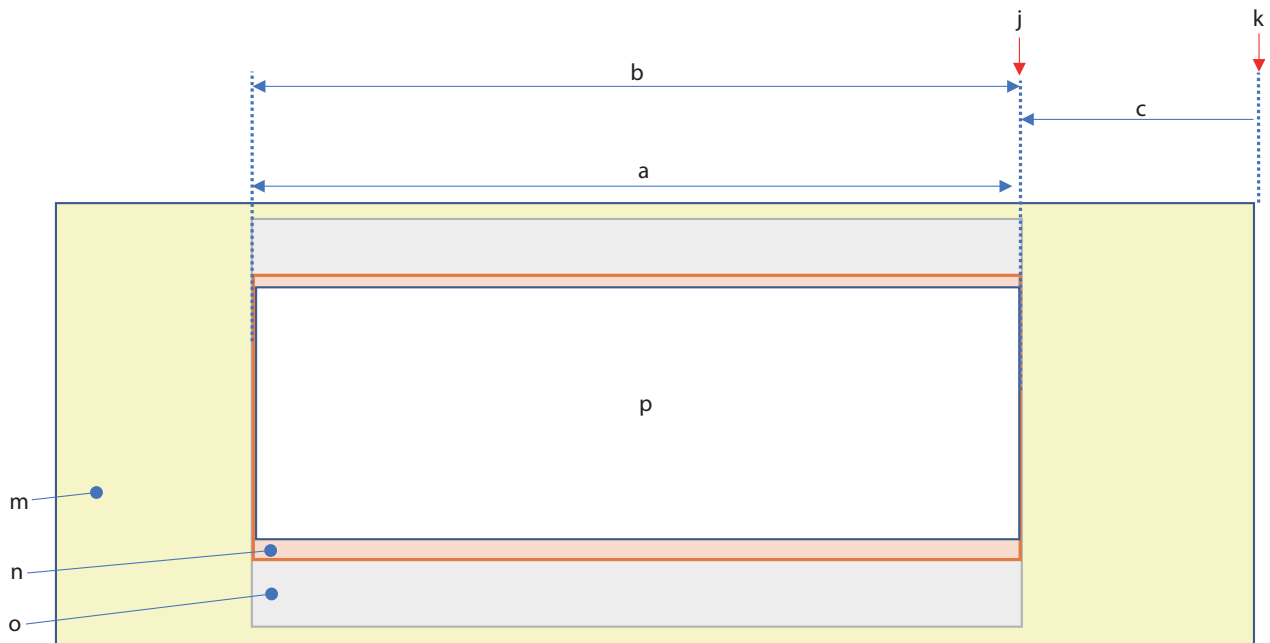
	表單 A	表單 B	表單 C	表單 D
Flush on Belt (毯帶沖洗)	關閉	關閉	開啓	開啓

## 基本操作

	表單 A	表單 B	表單 C	表單 D
織物末端Nozzle Check Pattern (印字頭噴嘴檢查)	關閉	開啓	關閉	開啓
Event Marking (活動標記)	關閉	開啓	關閉	開啓

## 表單 A

Flush on Belt (毯帶沖洗)	關閉
織物末端Nozzle Check Pattern (印字頭噴嘴檢查)	關閉
Event Marking (活動標記)	關閉



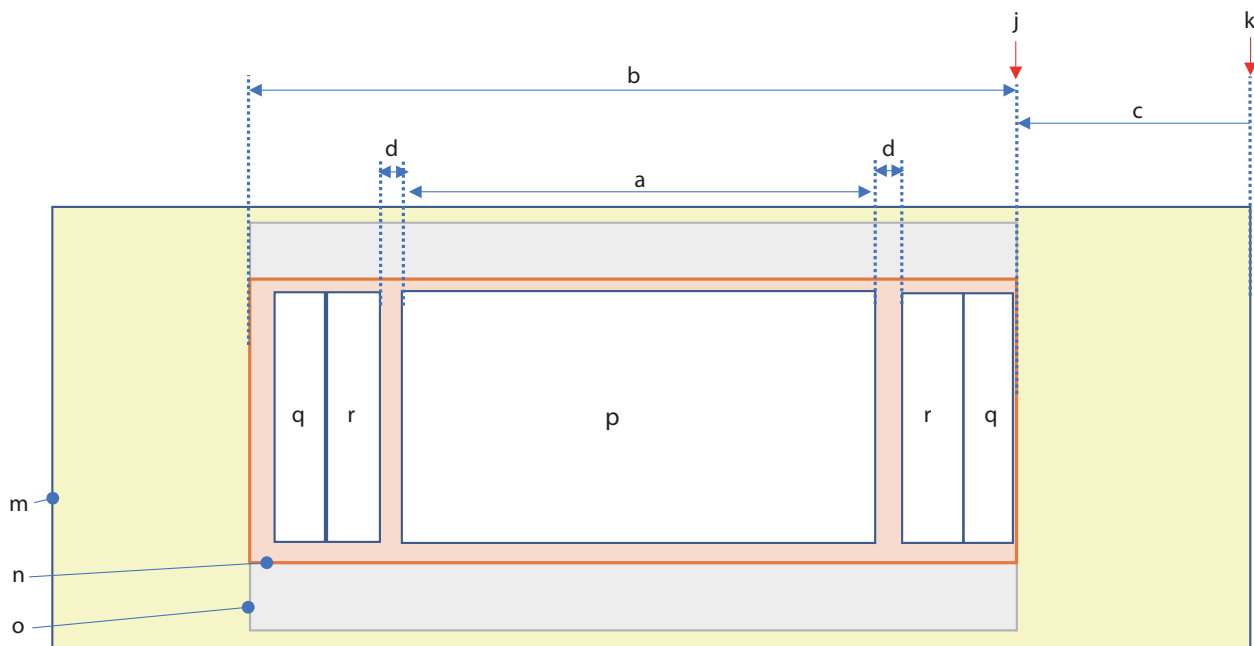
符號	項目	設定方法
a	列印資料寬度	<p>使用 RIP 軟體進行設定。</p> <p>若要在不超出織布邊緣的情況下列印，請準備等於或小於織布尺寸的列印資料。</p> <p>若要在織布邊緣不保留邊界的情況下列印，請準備大於織布尺寸的列印資料。</p> <p>使用 Epson Edge Print 時，請參閱 Epson Edge Print 說明。</p>
b	Print Width (列印寬度)	<p>在控制面板上設定。</p> <p>若要在不超出織布邊緣的情況下列印，請測量從起始列印位置到所需列印位置之間的距離，並將此設為列印寬度。</p> <p>若要在織布邊緣不保留邊界的情況下列印，請測量從織布左側到超出織布邊緣位置之間的距離，並將此設為列印寬度。</p>

## 基本操作

符號	項目	設定方法
c	Print Start Position (起始列印位置)	<p>在控制面板上設定。</p> <p>若要在不超出織布邊緣的情況下列印，在將織布裝到毯帶後，測量從毯帶邊緣到您想開始列印的位置之間的距離，並將此設為距離。</p> <p>若要在織布邊緣不保留邊界的情況下列印，請測量從織布右側到超出織布邊緣位置之間的距離，並將此設為起始列印位置。</p> <p> <a href="#">第91頁“設定起始列印位置”</a></p>
j	列印資料末端	-
k	毯帶右緣 (標準位置)	-
m	毯帶	-
n	列印區域	-
o	織物	-
p	列印資料	-

## 表單 B

Flush on Belt (毯帶沖洗)	關閉
織物末端Nozzle Check Pattern (印字頭噴嘴檢查)	開啓
Event Marking (活動標記)	開啓



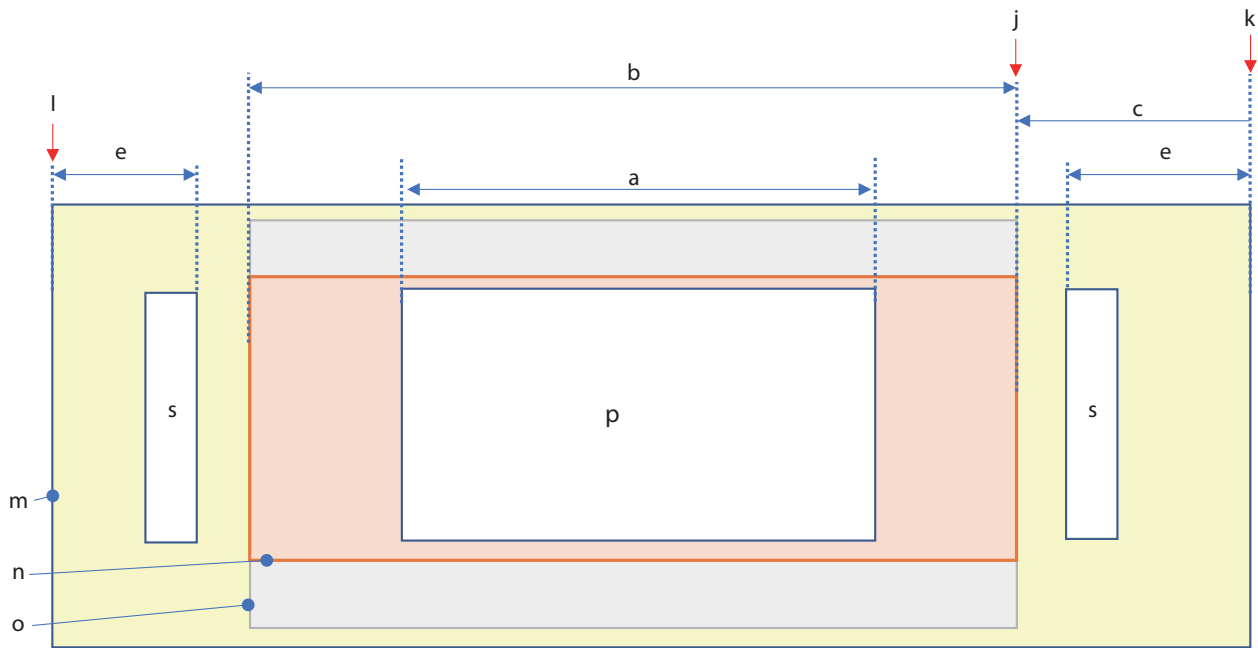
## 基本操作


符號	項目	設定方法
a	列印資料寬度	使用 RIP 軟體進行設定。 確定影像 (a)、活動標記 (p) 及織物邊緣噴嘴檢查 (o) 的合併總寬度，落在織物寬度的範圍內。 使用 Epson Edge Print 時，請參閱 Epson Edge Print 說明。
b	Print Width (列印寬度)	在控制面板上設定。 指定與織布寬度相同的值。
c	Print Start Position (起始列印位置)	在控制面板上設定。 若要在不超出織布邊緣的情況下列印，在將織布裝到毯帶後，測量從毯帶邊緣到織布右側之間的距離，並將此設為距離。  <a href="#">第91頁 “設定起始列印位置”</a>
d	從列印資料到資訊列印的距離 (Event Marking (活動標記)/Nozzle Check Pattern (印字頭噴嘴檢查))	在控制面板上設定。 如果Event Marking (活動標記)和織物末端噴嘴檢查表單，列印超過列印寬度，則影像大小會被裁切
j	列印資料末端	-
k	毯帶右緣 (標準位置)	-
m	毯帶	-
n	列印區域	-
o	織物	-
p	列印資料	-
q	織物末端Nozzle Check Pattern (印字頭噴嘴檢查)	-
r	Event Marking (活動標記)	-

## 表單 C

Flush on Belt (毯帶沖洗)	開啓
織物末端Nozzle Check Pattern (印字頭噴嘴檢查)	關閉
Event Marking (活動標記)	關閉

## 基本操作



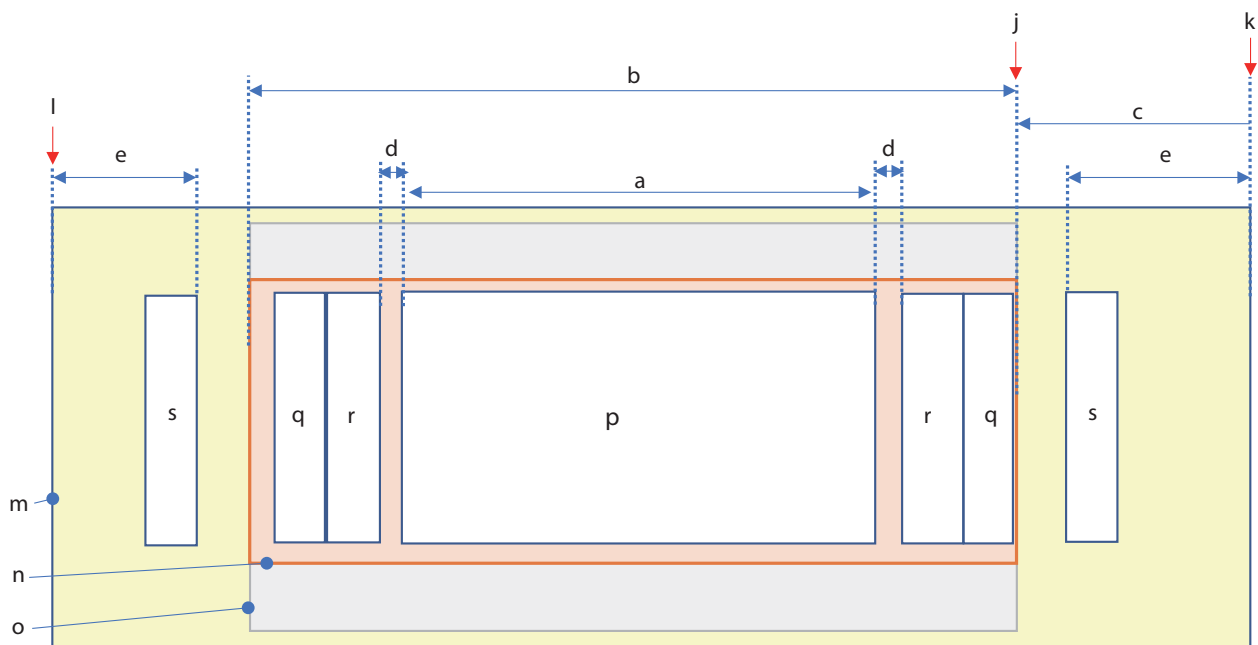
符號	項目	設定方法
a	列印資料寬度	<p>使用 RIP 軟體進行設定。</p> <p>若要在不超出織布邊緣的情況下列印，請準備等於或小於織布尺寸的列印資料。</p> <p>若要在織布邊緣不保留邊界的情況下列印，請準備大於織布尺寸的列印資料。</p> <p>使用 Epson Edge Print 時，請參閱 Epson Edge Print 說明。</p>
b	Print Width (列印寬度)	<p>在控制面板上設定。</p> <p>若要在不超出織布邊緣的情況下列印，請測量從起始列印位置到所需列印位置之間的距離，並將此設為列印寬度。</p> <p>若要在織布邊緣不保留邊界的情況下列印，請測量從織布左側到超出織布邊緣位置之間的距離，並將此設為列印寬度。</p>
c	Print Start Position (起始列印位置)	<p>在控制面板上設定。</p> <p>在將織布裝到毯帶後，測量從毯帶邊緣到您想開始列印的位置之間的距離，並將此設為距離。</p> <p>若要在織布邊緣不保留邊界的情況下列印，請測量從織布右側到超出毯帶邊緣位置之間的距離，並將此設為起始列印位置。</p> <p> <a href="#">第91頁“設定起始列印位置”</a></p>
e	與毯帶末端的Flush on Belt (毯帶沖洗)距離	-
j	列印資料末端	-
k	毯帶右緣 (標準位置)	-
l	毯帶左端	-
m	毯帶	-
n	列印區域	-

## 基本操作

符號	項目	設定方法
o	織物	-
p	列印資料	-
s	Flush on Belt (毯帶沖洗)	在控制面板上設定。 🔗 第450頁“選單清單”

## 表單 D

Flush on Belt (毯帶沖洗)	開啓
織物末端Nozzle Check Pattern (印字頭噴嘴檢查)	開啓
Event Marking (活動標記)	開啓



符號	項目	設定方法
a	列印資料寬度	使用 RIP 軟體進行設定。 確定影像 (a)、Event Marking (活動標記) (p) 及織物邊緣噴嘴檢查表單 (o) 的合併總寬度，落在織物寬度的範圍內。 使用 Epson Edge Print 時，請參閱 Epson Edge Print 說明。
b	Print Width (列印寬度)	在控制面板上指定。 🔗 第450頁“選單清單” 指定與織布寬度相同的值。

## 基本操作

符號	項目	設定方法
c	Print Start Position (起始列印位置)	在控制面板上設定。 <a href="#">↗ 第450頁 “選單清單”</a> 若要在不超出織布邊緣的情況下列印，在將織布裝到毯帶後，測量從毯帶邊緣到織布右側之間的距離，並將此設為距離。 <a href="#">↗ 第91頁 “設定起始列印位置”</a>
d	從列印資料到資訊列印的距離 (Event Marking (活動標記)/Nozzle Check Pattern (印字頭噴嘴檢查))	在控制面板上設定。 如果Event Marking (活動標記)和織物邊緣噴嘴檢查超過列印寬度，則影像大小會被裁切。
e	與毯帶末端的Flush on Belt (毯帶沖洗)距離	-
j	列印資料末端	-
k	毯帶右緣 (標準位置)	-
l	毯帶左端	-
m	毯帶	-
n	列印區域	-
o	織物	-
p	列印資料	-
q	織物末端Nozzle Check Pattern (印字頭噴嘴檢查)	在控制面板上指定。 <a href="#">↗ 第450頁 “選單清單”</a>
r	Event Marking (活動標記)	在控制面板上指定。 <a href="#">↗ 第450頁 “選單清單”</a>
s	Flush on Belt (毯帶沖洗)	在控制面板上指定。 <a href="#">↗ 第450頁 “選單清單”</a>

## 感測器設定

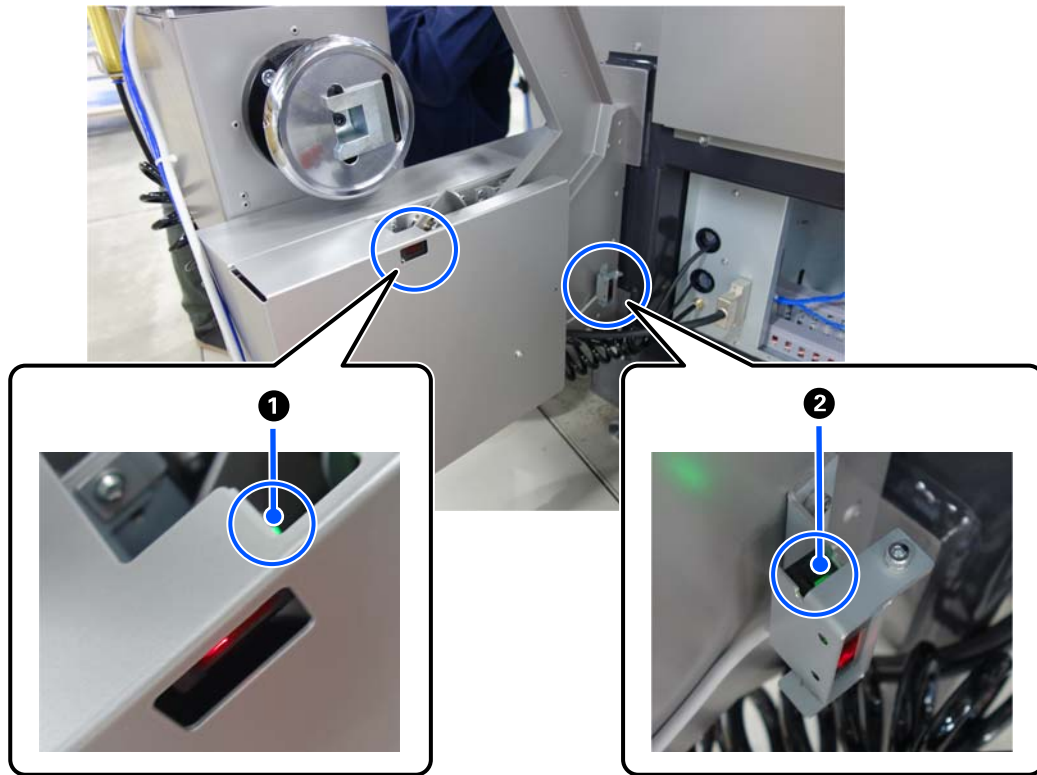
請依照以下步驟調整或重設感測器的靈敏度。

### 彈性布張力偵測器和布徑感測器

如果感測器無法正常反應，請依照下列步驟重設感測器。

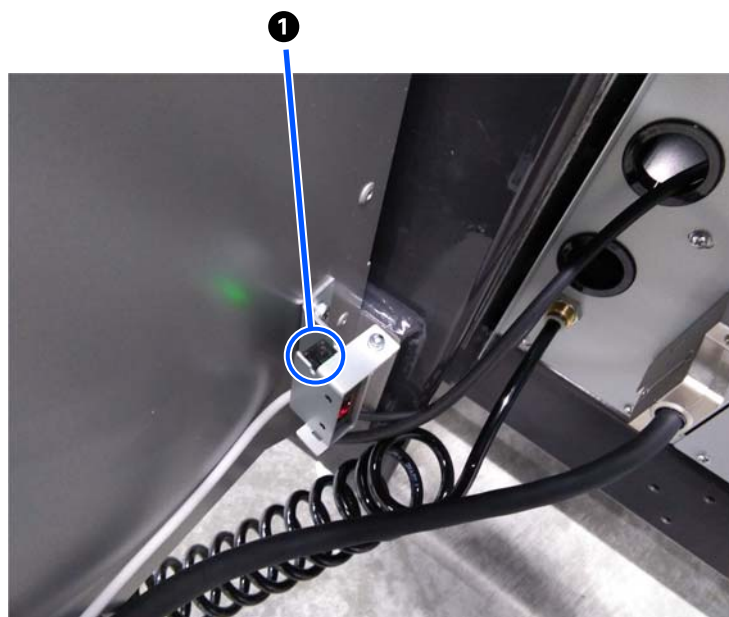
### 基本操作

- 1 沒有裝入織布時，確定欲重設的感測器上方的綠燈亮起。  
如果橘燈也亮起，表示偵測到阻礙物。請清除感測器光軸上的任何阻礙物。



- 1 彈性布張力偵測器綠燈
- 2 布徑感測器綠燈

- 2 按住綠燈旁的按鍵。  
燈號開始快速閃爍橘燈。



- 1 按鈕

- 3 再次按下按鍵。  
燈號變回綠燈且感測器已重設。

如果橘燈閃爍，表示重設失敗。清除感測器光軸上的任何阻礙物，並確定感測器的光線有照射到反射板。如果問題持續發生，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

---

## 布料突起偵測器

 [第90頁 “設定布料突起偵測器”](#)

---

## 布料回捲感應器

如果感測器偵測到列印的織物被毯帶清潔卡住，印表機會緊急停止，並在控制面板上顯示錯誤訊息以警示使用者。



如果毯帶上出現墨水、水滴或碎屑，或感測器靈敏度因開啓及關閉護蓋或其他操作而改變，感測器可能錯誤偵測織物糾纏。

檢查感測器周圍有無墨水、水滴或碎屑並將其清除。

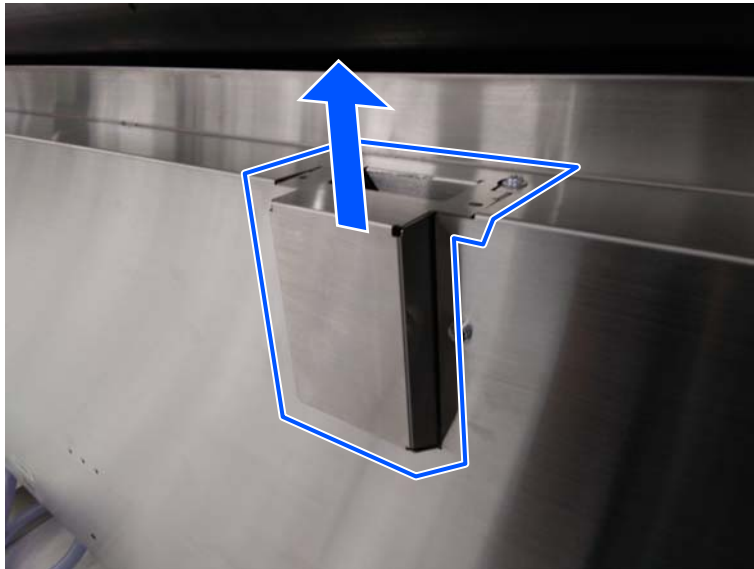
如果清潔後仍發生錯誤，或列印時墨水滲透至織物背面，請執行設定程序以設定感測器。

## 設定方法

- 1 用手鬆開並拆下感測器護蓋頂部的兩支螺絲。

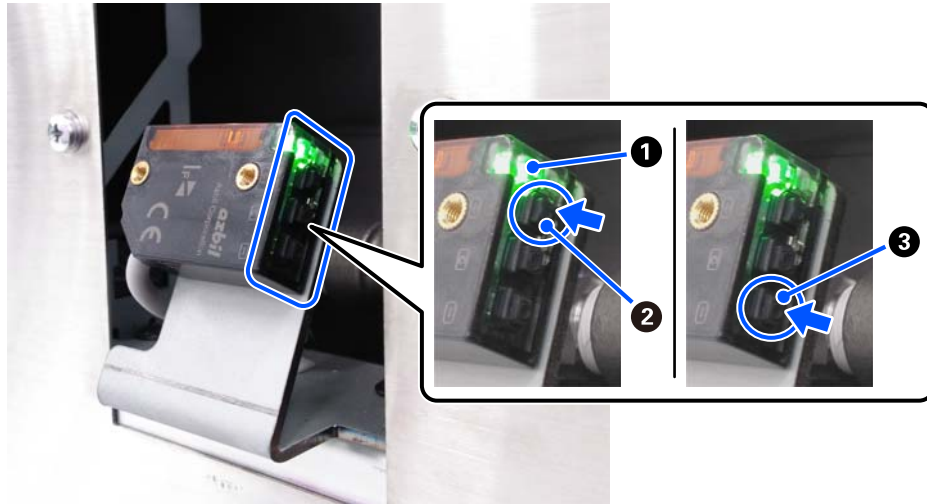


- 2 抬起並拆下護蓋。



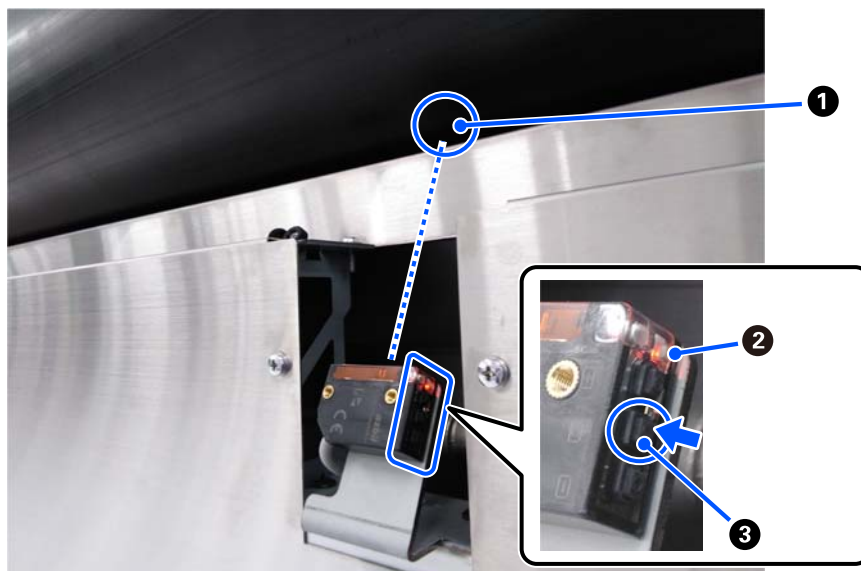
基本操作

- 3** 按住感測器右側的 + 或 - 按鈕。  
綠燈閃爍三次，以解除鎖定。



- ① 綠燈
- ② + 按鈕
- ③ - 按鈕

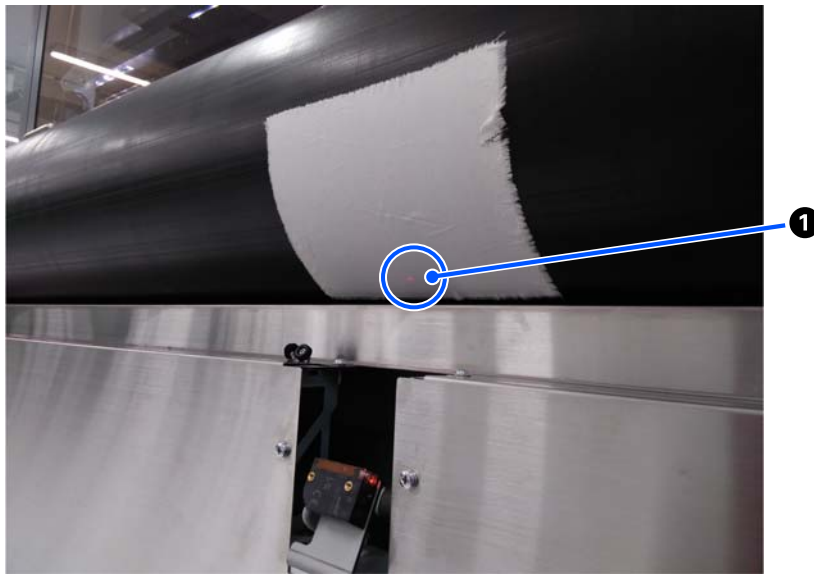
- 4** 按住 + 按鈕與 - 按鈕之間的 C 按鈕。  
橘燈將閃爍，雷射將照射到毯帶上。



- ① 雷射光束位置
- ② 橘燈
- ③ C 按鈕

基本操作

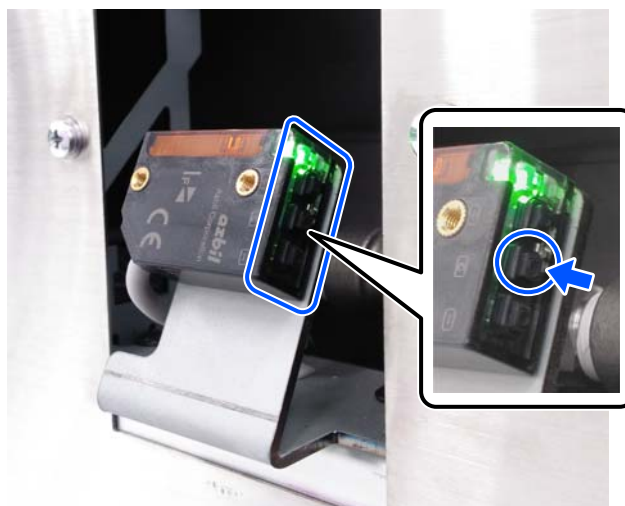
- 5 將一塊織物固定至毯帶上，被雷射光束照射的位置。



1 雷射

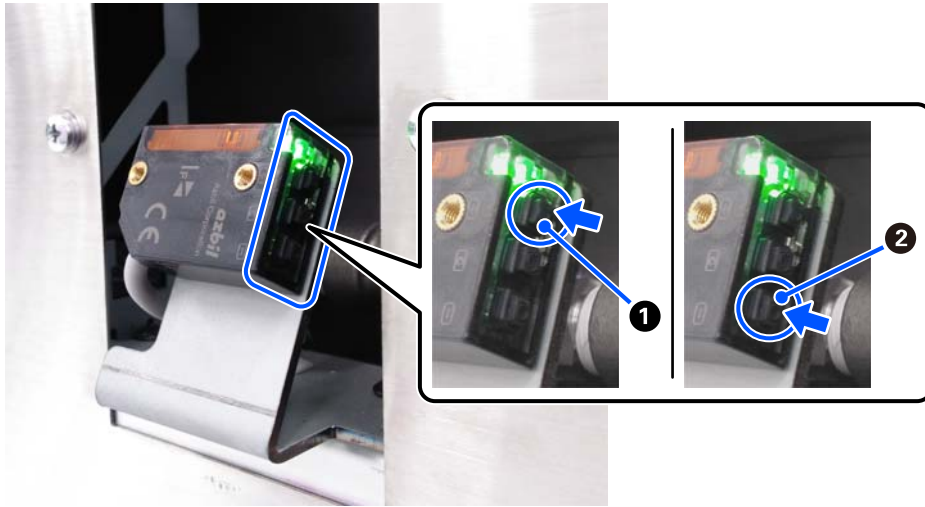
- 6 按 C 按鈕。  
綠燈將亮起。

固定織物的位置，被設為反應位置。



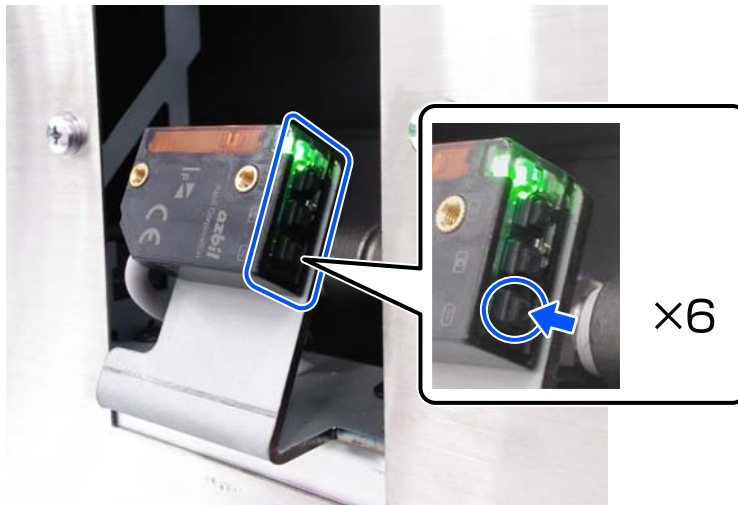
基本操作

**7** 按一下 + 或 - 按鈕並確定綠燈閃爍。



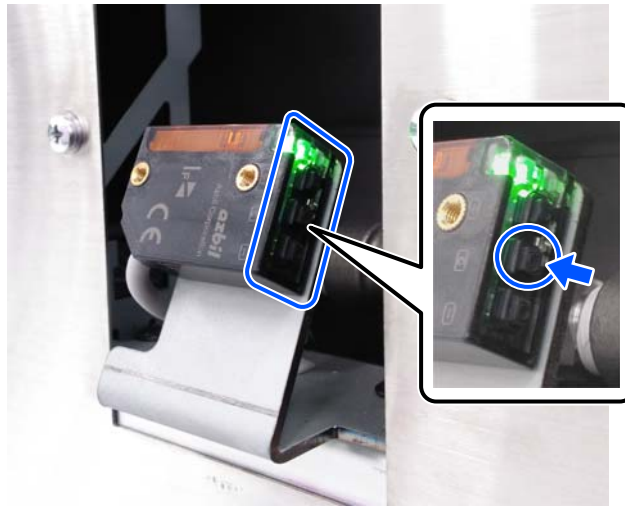
- ① + 按鈕
- ② - 按鈕

**8** 按 - 按鈕六次。  
調整感測器反應位置。

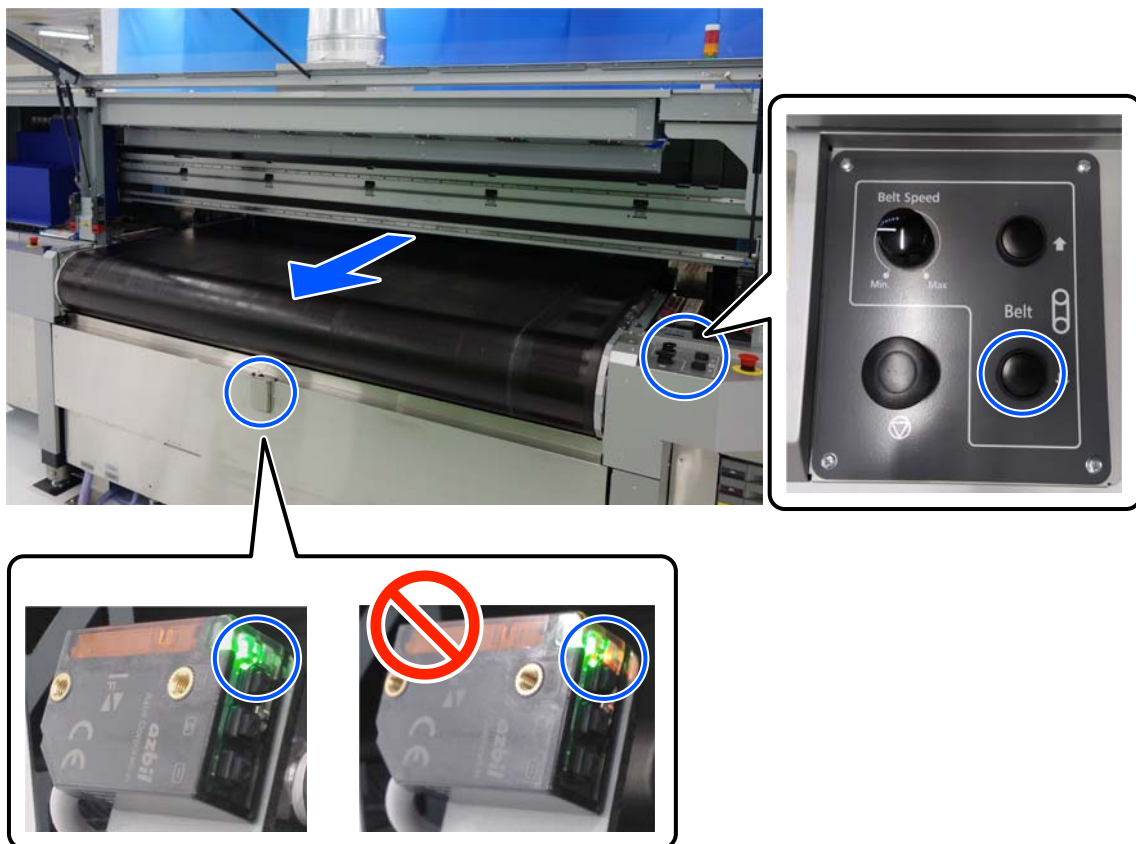


## 基本操作

- 9 按 C 按鈕。  
綠燈亮起並登錄感測器反應位置。

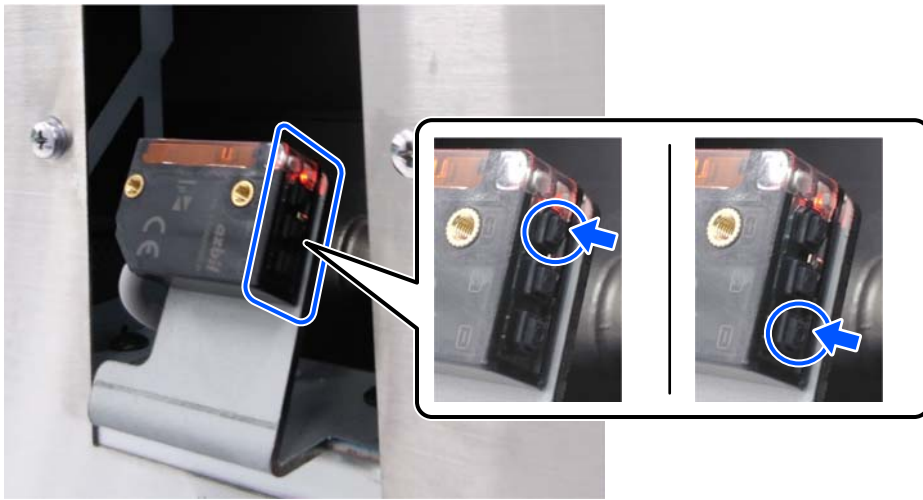


- 10 按前方面板上的送布鍵，使毯帶轉一圈。  
感測器反應時，橘燈將亮起且毯帶將停止。  
感測器反應時，按住 + 或 - 按鈕並從步驟 3 開始重複調整。

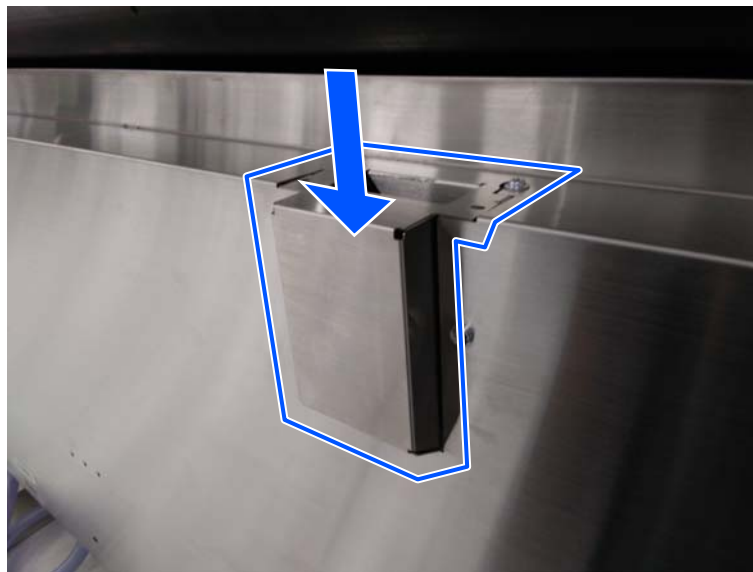


基本操作

- 11 按住 + 或 - 按鈕，以檢查調整結果。  
橘燈閃爍三次以完成感測器設定。



- 12 安裝感測器護蓋。



- 13** 用手鎖緊兩隻護蓋螺絲。

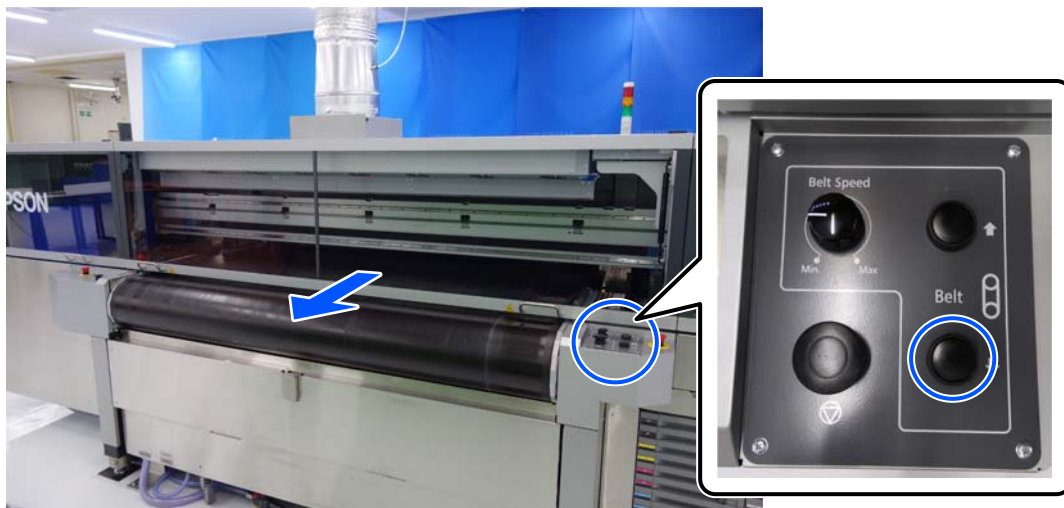


如果設定後頻繁出現錯誤，請依下列指示重新設定。

[↩ 第153頁 “如果頻繁出現錯誤”](#)

### 如果頻繁出現錯誤

- 1** 按下送布鍵以饋入毯帶，直到其到達感測器反應位置且印表機緊急停止。

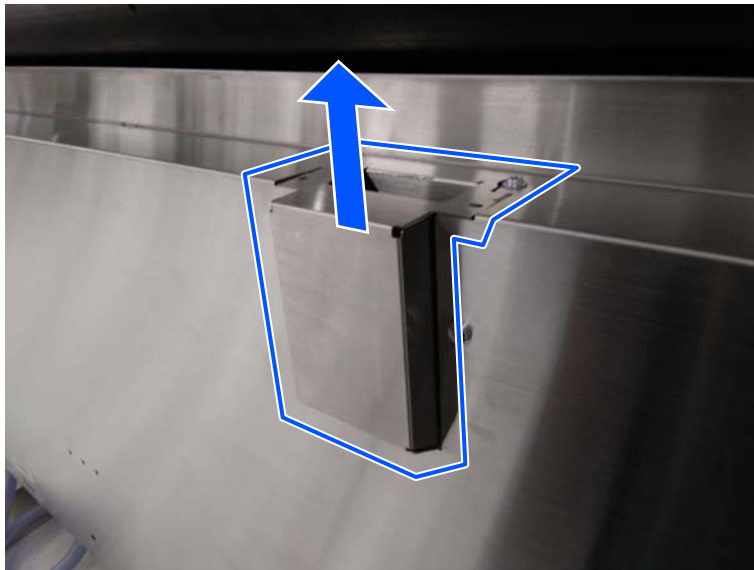


基本操作

- 2 用手鬆開並拆下感測器護蓋頂部的兩支螺絲。

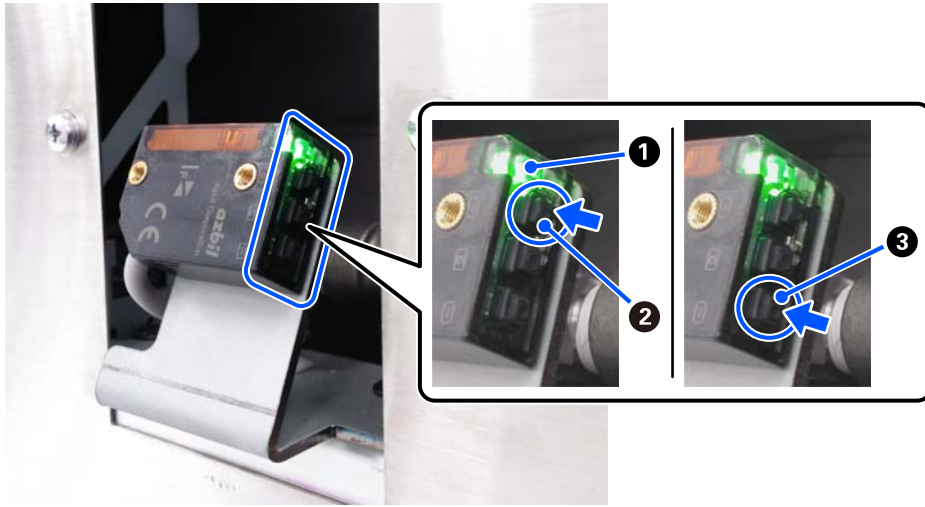


- 3 抬起並拆下護蓋。



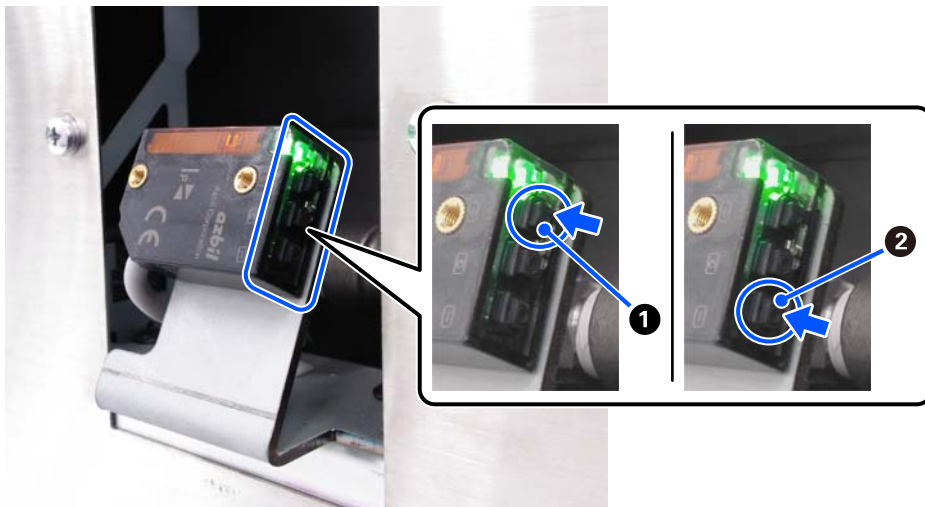
基本操作

- 4 按住感測器右側的 + 或 - 按鈕。  
綠燈閃爍三次，以解除鎖定。



- 1 綠燈
- 2 + 按鈕
- 3 - 按鈕

- 5 按一下 + 或 - 按鈕並確定綠燈閃爍。

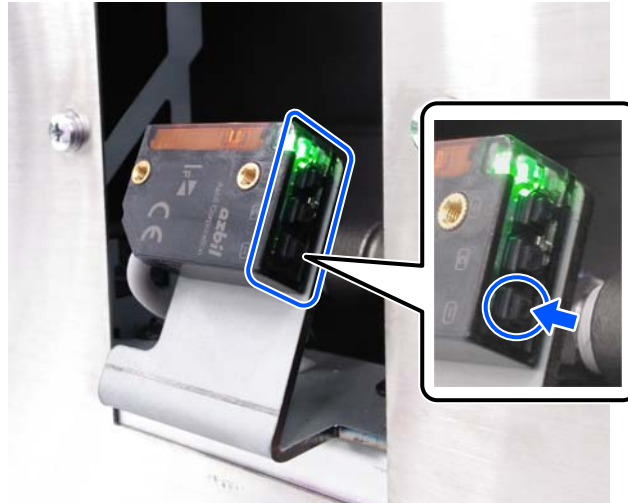


- 1 + 按鈕
- 2 - 按鈕

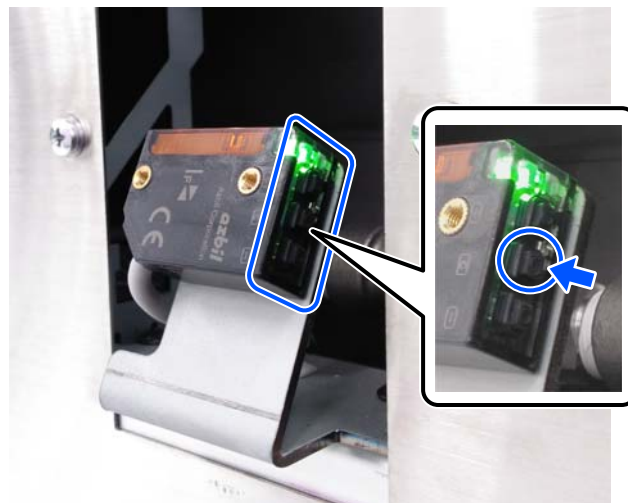
- 6 按下並放開 - 鍵數次，直到感測器停止反應。  
橘燈亮起時，表示感測器正在反應。按一下 - 鍵可將感測器的反應位置移開 0.5 至 1 mm。

**!** 重要資訊：  
如果感應器的反應位置太遠，可能無法偵測織物糾纏。

基本操作



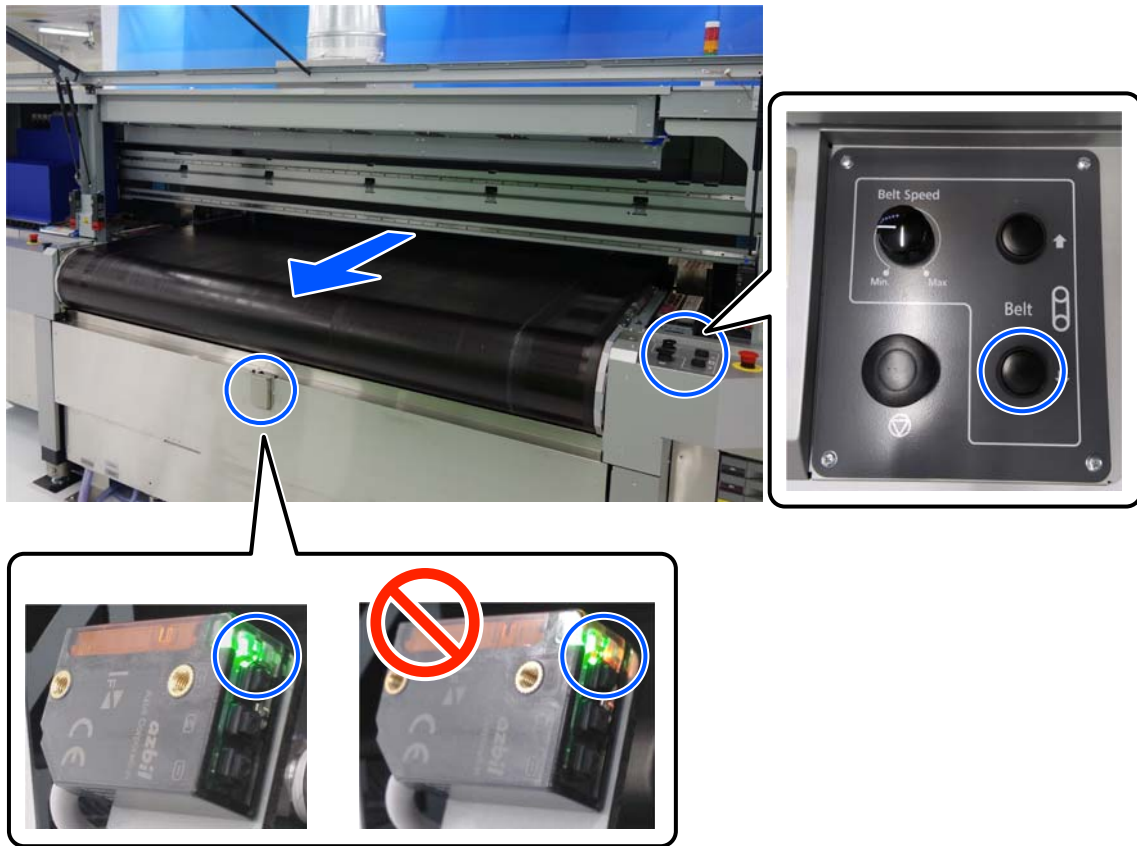
- 7** 按 C 按鈕。  
綠燈亮起並登錄感測器反應位置。



- 8** 按前方面板上的送布鍵，使毯帶轉一圈。  
感測器反應時，橘燈將亮起且毯帶將停止。

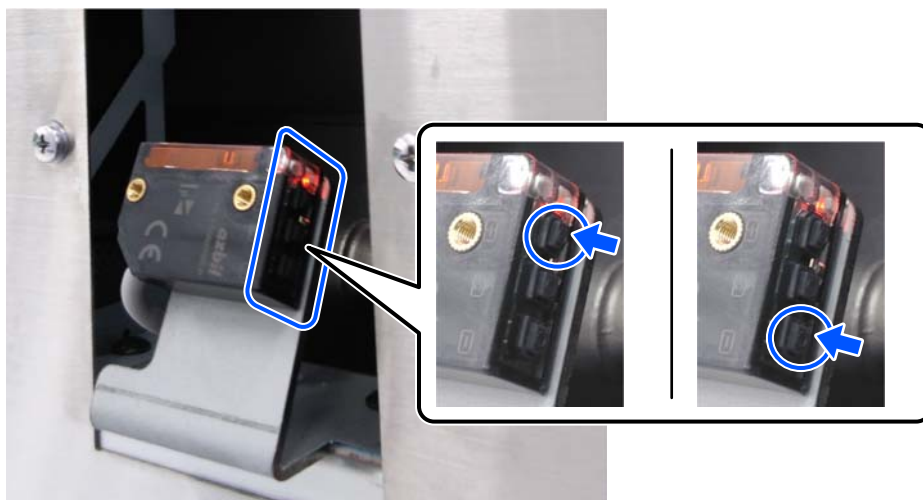
基本操作

感測器反應時，按住 + 或 - 按鈕並從步驟 4 開始重複調整。

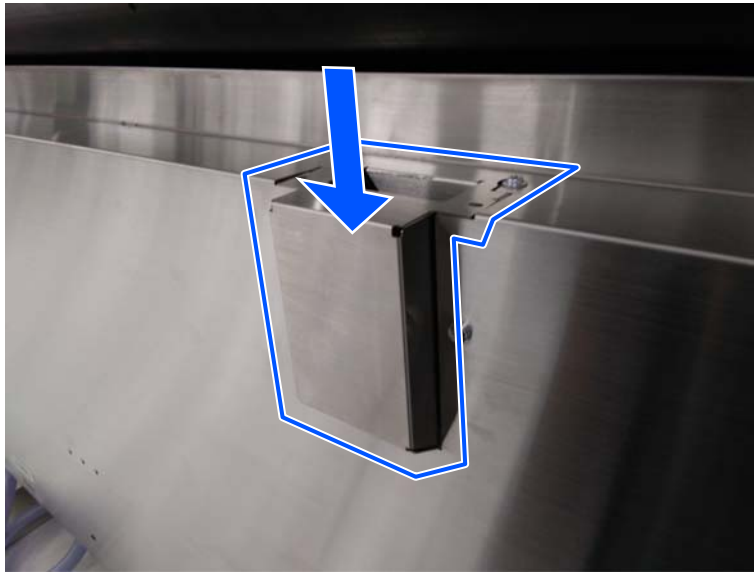


9 按住 + 或 - 按鈕，以檢查調整結果。

橘燈閃爍三次以完成感測器設定。



**10** 安裝感測器護蓋。



**11** 用手鎖緊兩隻護蓋螺絲。



## 使用選購的高張力送布單元

### 基本說明

高張力送布單元可讓您同時列印多件窄幅織物，例如衣服。

您可裝入符合下列條件的織物。

織物長度           : 10 至 16 m

織布寬度           : 30 至 41 cm

## 基本操作

- 織布厚度 : 1 mm 以下
- 列印表面 : 可將列印表面向內或向外捲繞
- 最大織物數量 : 4


即使每件織物具有不同的長度、寬度、厚度、列印表面及織物種類，只要符合條件就可以裝入。為維持最佳列印品質，建議織物厚度差異不超過 0.1 mm。

## 工作流程

**1. 備妥列印資料**

 [第160頁 “備妥列印資料”](#)

**2. 檢查織物的狀態**

 [第160頁 “檢查織物的狀態”](#)

**3. 裝入織物**

 [第160頁 “裝入織物”](#)

**4. 設定布料突起偵測器**

 [第168頁 “設定布料突起偵測器”](#)

**5. 進行列印調整**

 [第168頁 “列印調整”](#)

**6. 設定織物資訊**

 [第170頁 “設定織物資訊”](#)

## 基本操作



## 7. 設定起始列印位置

[↗ 第170頁 “設定起始列印位置”](#)



## 8. 列印

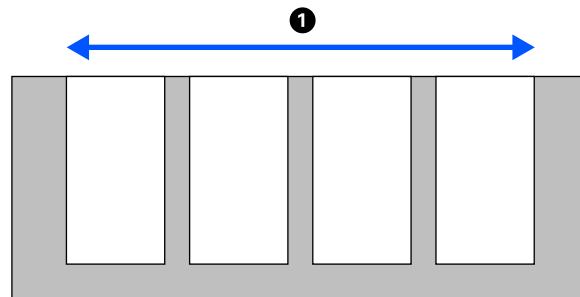
[↗ 第170頁 “列印”](#)

如需各程序的詳細資訊，請參閱下列說明。

## 備妥列印資料

同時列印多件織物時，每件保持約 50 mm 的間距。

列印資料應大於所有織物的寬度，包括每件的間距 (❶)。



## 附註：

如果有任何列印不直或邊界，使用 RIP 軟體進行調整。

## 檢查織布的狀態

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↗ 第57頁 “檢查織布的狀態”](#)

## 裝入織物

必要物品

個人防護裝備 (安全鞋)、織物捲筒、50 mm 寬橡皮圈 (最多 6 個)

1

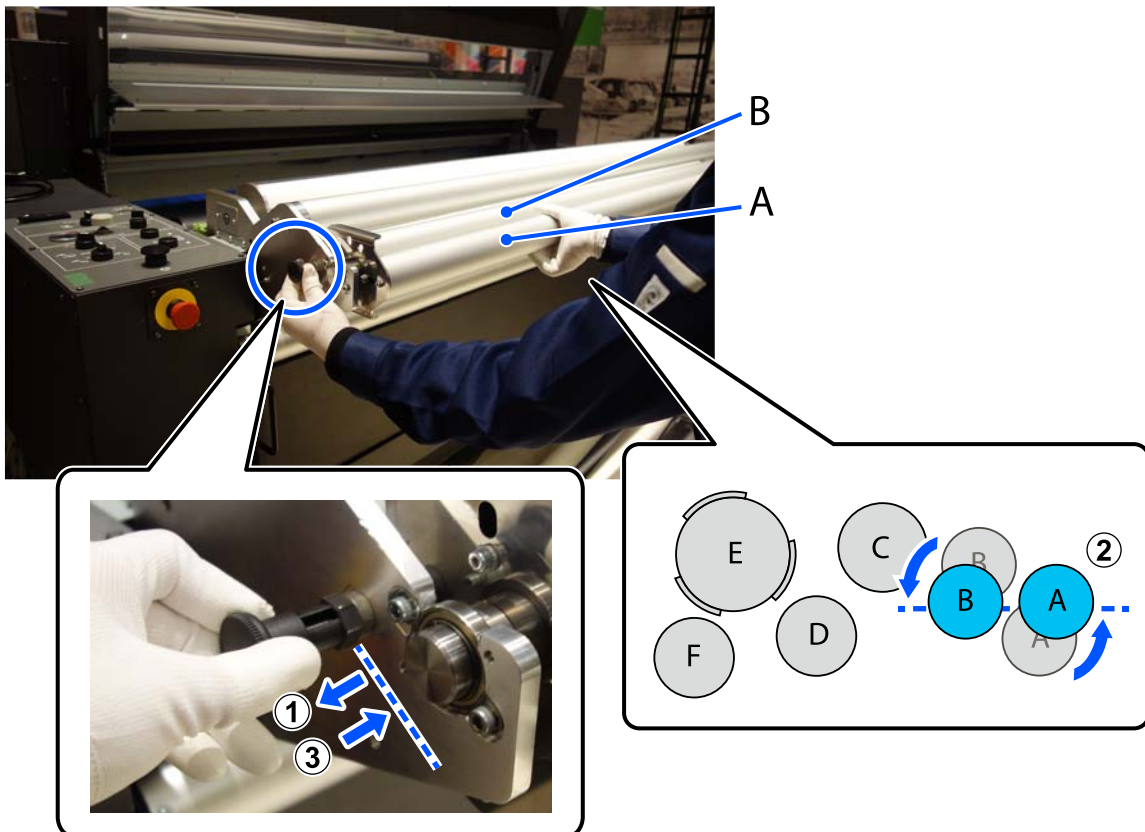
從控制面板上的  (選單) 鍵，輕按 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)]，並將 [Feeding Unit (送布單元)] 設為 [Off (關閉)]。

基本操作

- 2 打開後方護蓋。

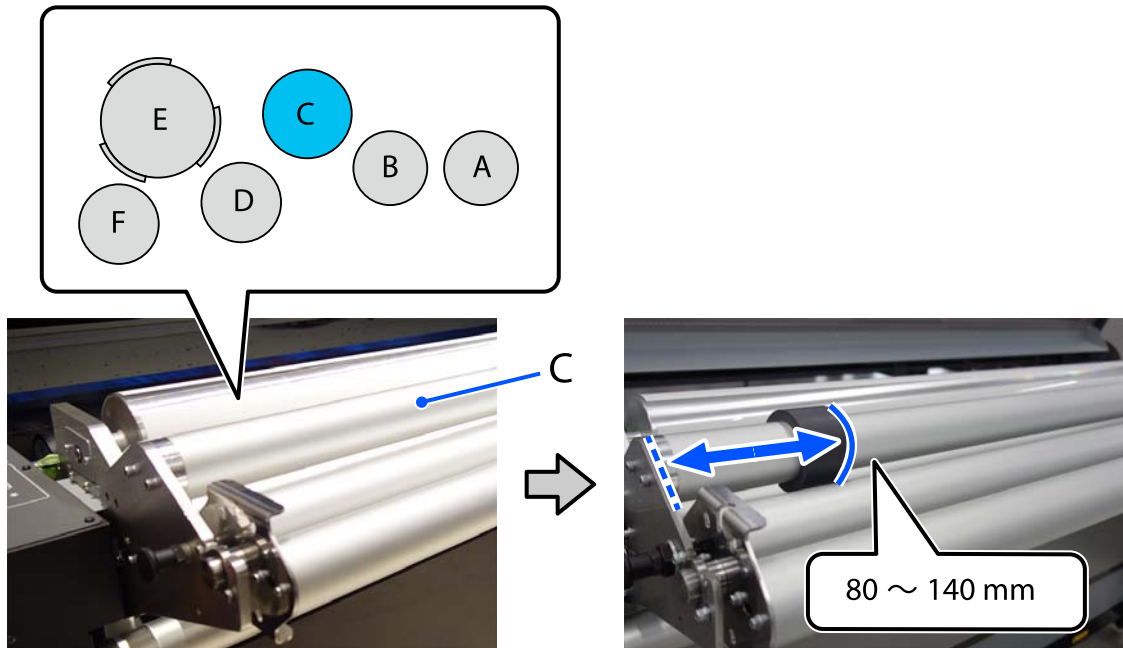


- 3 拉動高張力送布單元的鎖定桿時，確定滾輪 A 和 B 保持穩定。回復鎖定桿以鎖定滾輪 A 和 B。  
如果滾輪 A 和 B 沒有鎖定，請拉動並轉動鎖定桿以將其鎖定。

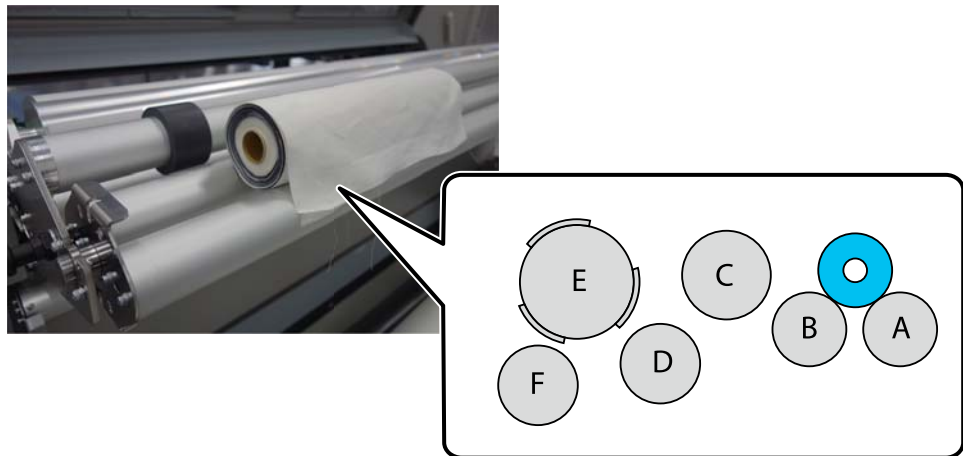


基本操作

4 裝上橡皮圈，使橡皮圈的右側距滾輪 C 的左側 80 至 140 mm。

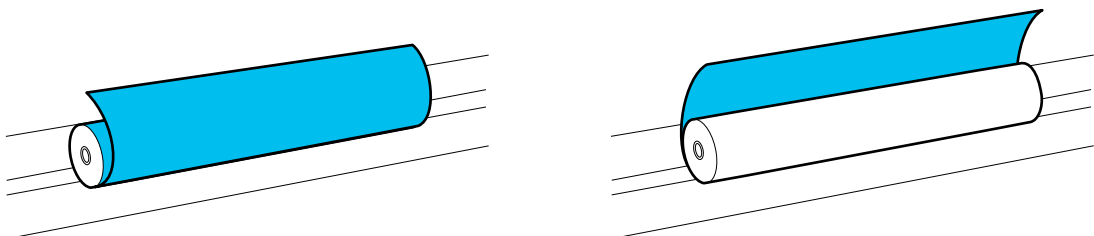


5 在滾輪 A 和 B 之間放置織物捲筒。織物捲筒的裝入方式因列印表面而異。



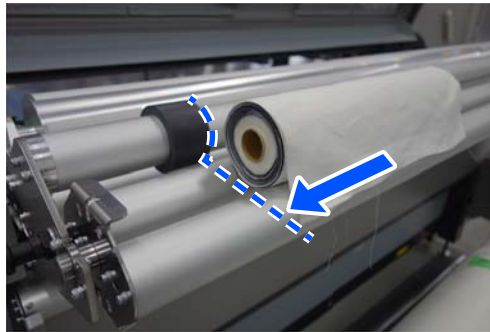
列印表面朝外

捲筒內側的可列印區域



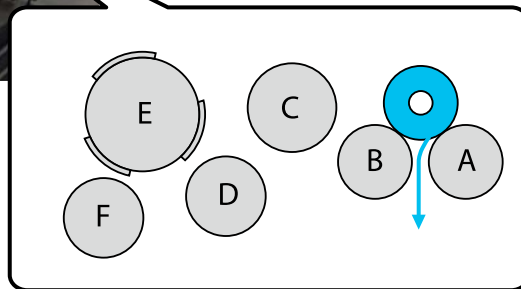
基本操作

6 將織物捲筒的左側對齊橡皮圈的右側。

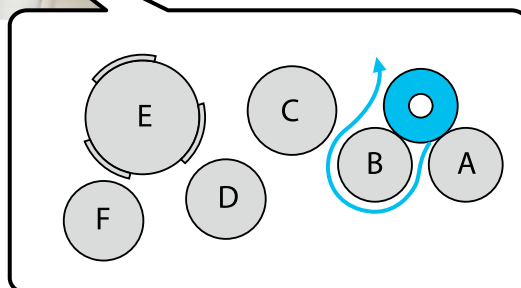


7 將織物送入滾輪。

① 在滾輪 A 和 B 之間的上方送布。

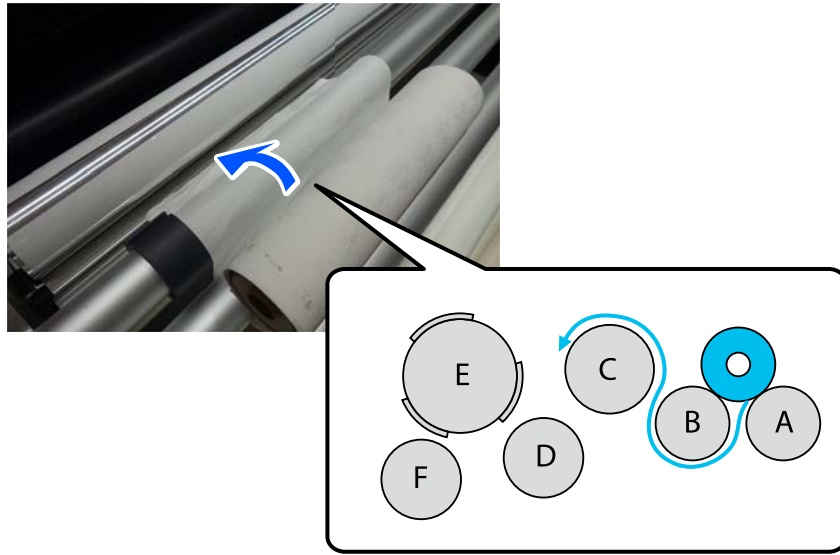


② 在滾輪 B 和 C 之間送布。

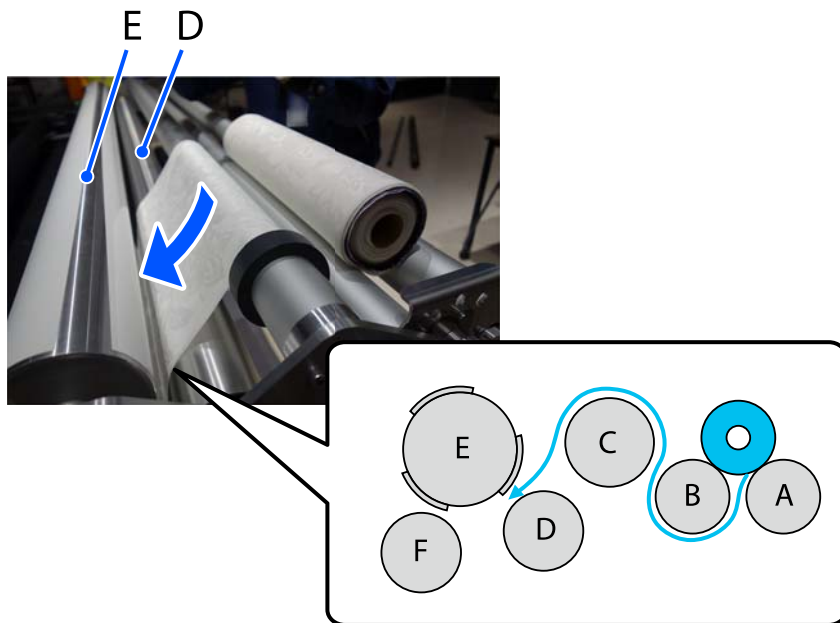


基本操作

- ③ 在滾輪 C 上方送布。

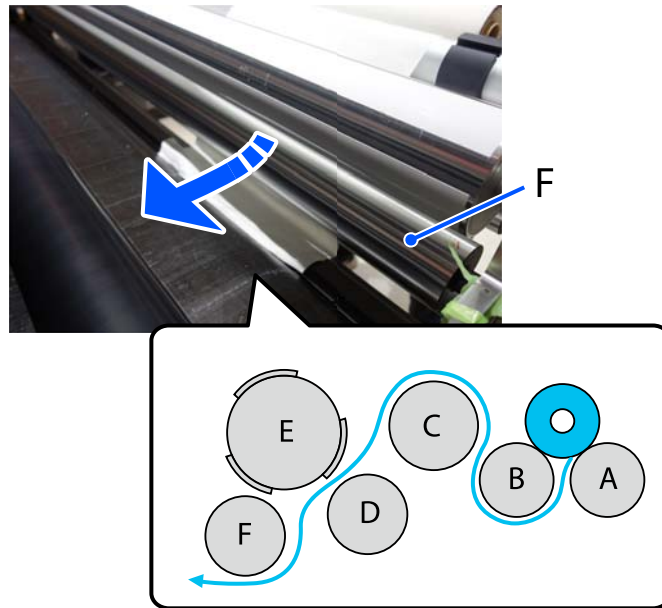


- ④ 在滾輪 D 與張力輪 E 之間送布。

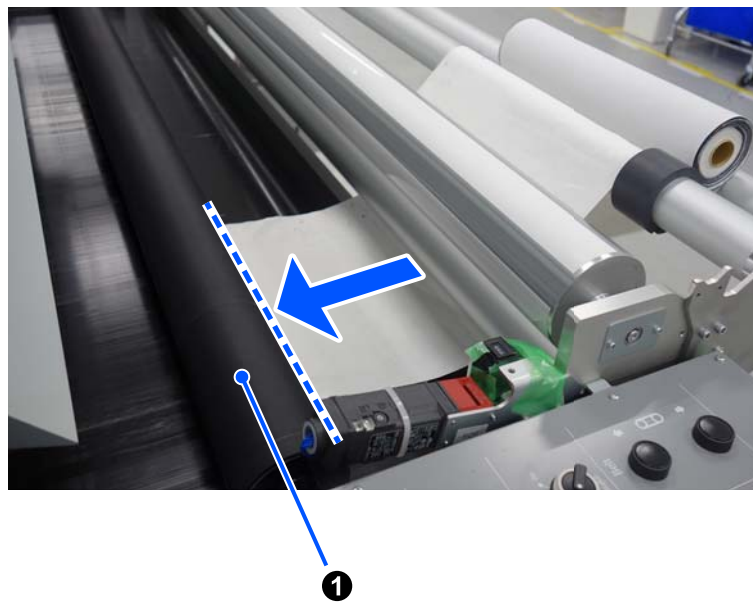


基本操作

- ⑤ 在滾輪 F 和毯帶之間送布。



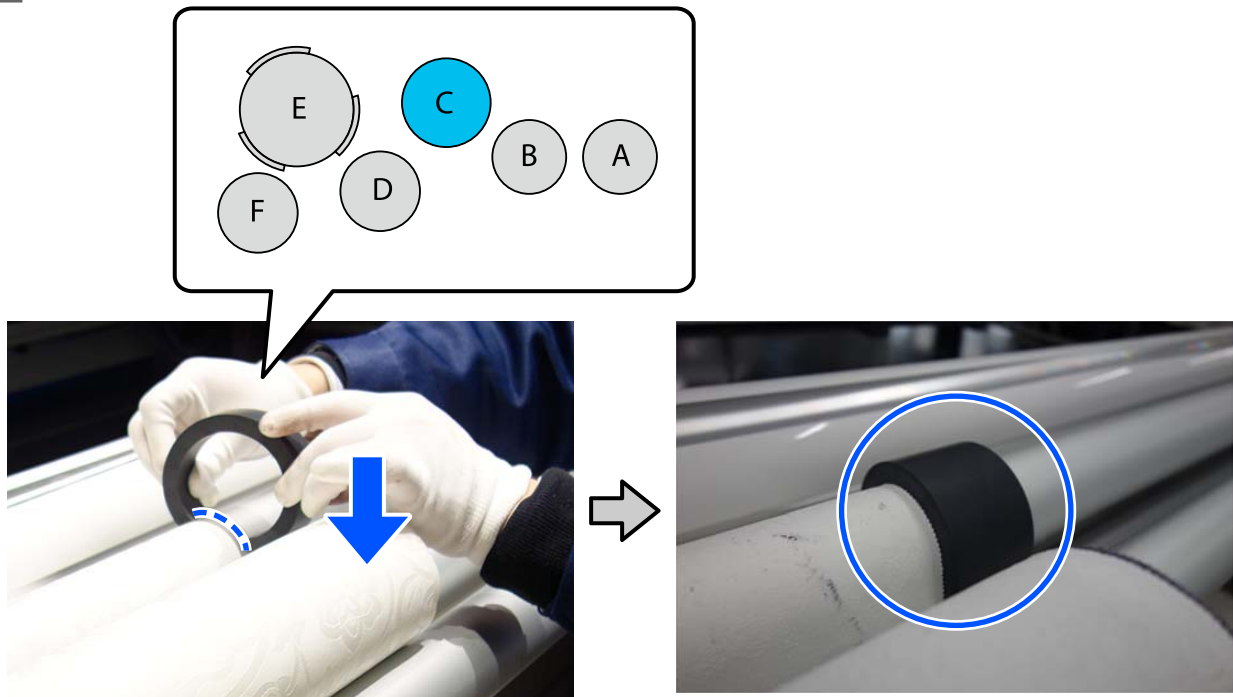
- 8 將織物拉出到壓布滾輪 (❶) 的前方。



- 9 撫平織物的任何捲曲或皺褶。


## 基本操作

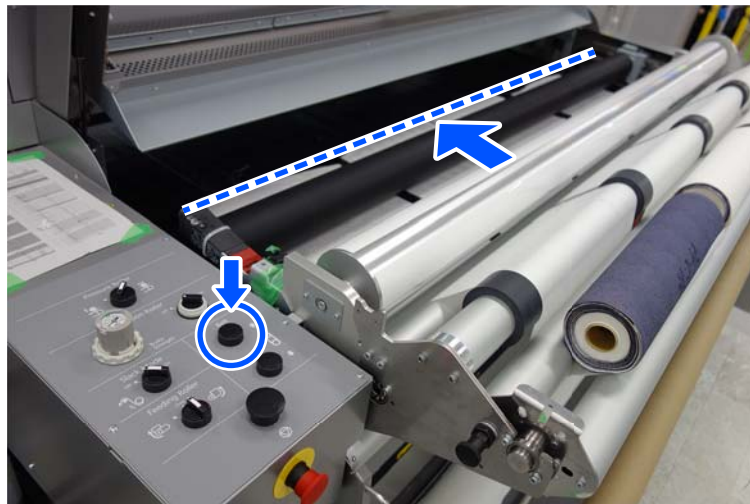
- 10 將橡皮圈裝到滾輪 C。將橡皮圈裝到織物右側，確保沒有間隙，且橡皮圈不會與織物重疊。



- 11 裝入多件織物時，請參閱步驟 7 至 10。

裝入所有織物時，前往步驟 12。

- 12 按後側面板上的送布鍵 (毯帶中的 )，將織物送至圖中所示位置。



## 基本操作

- 13 關上後方護蓋。



- 14 轉動後側面板上的壓布滾輪開關。

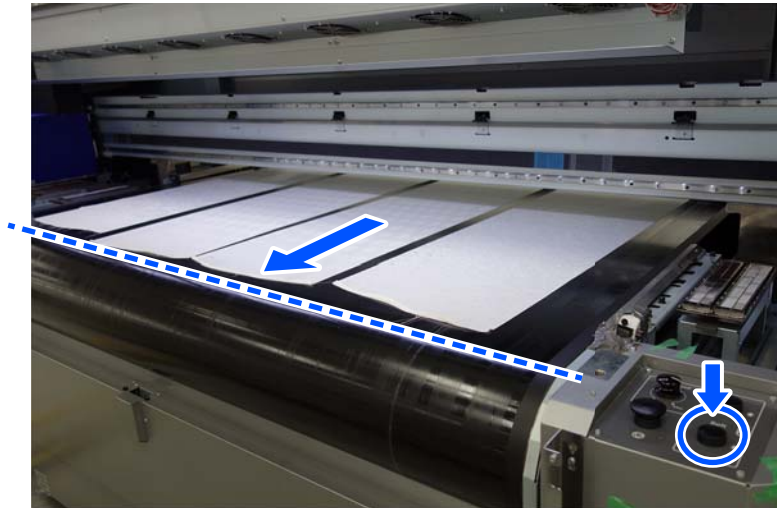
壓布滾輪降低並前後移動，對織物施加壓力，並將它固定至毯帶。



- 15 按前方面板上的送布鍵 (Belt (毯帶) 中的 ↓)，將織物送至印表機前方 (參考圖中所示的位置)。

**!** 重要資訊：  
若要在織物未裝到乾燥單元或捲盤的情況下開始列印，請將織物送至列印位置。

## 基本操作



- 16 從毯帶剝離織物的尖端。  
確保織物不會卡在毯帶清潔槽中。
- 17 從毯帶剝離織物的同時，按送布鍵饋送織物。  
拉出織物，直到長度足以裝入乾燥單元或捲盤。
- 18 將織物裝入乾燥單元或捲盤。  
關於使用乾燥單元或捲盤的說明，請參閱乾燥單元或捲盤隨附的手冊。

## 設定布料突起偵測器

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[第90頁 “設定布料突起偵測器”](#)

## 列印調整

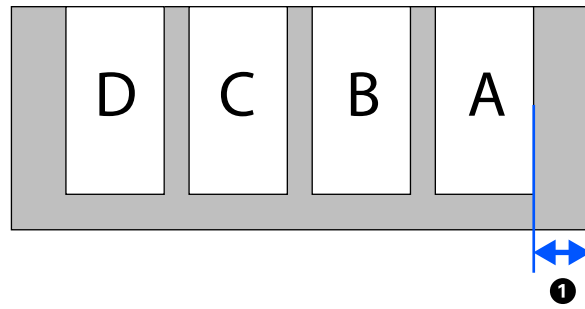
在下列情況中，在列印前進行列印調整。

- 使用未登錄至印表機的新織布
- 在列印結果中，發現細紋 (水平帶狀圖案、不均勻陰影或條紋) 或顆粒狀時
- 使用不同寬度的織物時
- 變更織物厚度或印字頭高度時

列印寬度的測量方式因織物裝入件數而異。

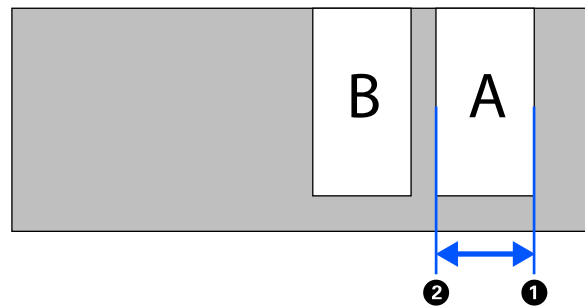
## 基本操作

- 1 從印表機正面檢視時，使用捲尺或直尺測量從毯帶右側到最右側織物 (1) 右緣 (A) 之間的距離。

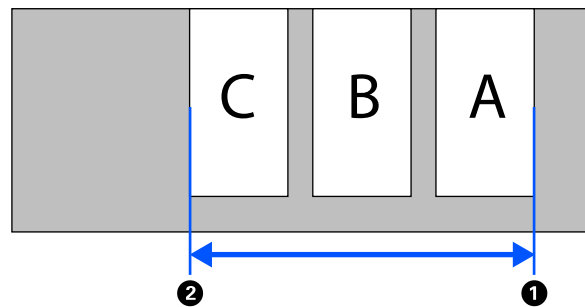


- 2 根據裝入織物件數的列印寬度測量方式，測量從起始列印位置 (1) 到 (2) 之間的距離。

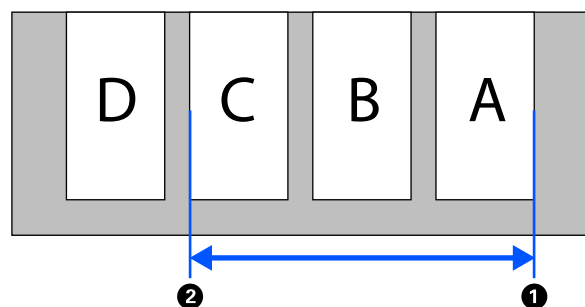
裝入兩件織物時




裝入三件織物時



裝入四件織物時



- 3 從控制面板的  (選單) 鍵輕按 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)] 並在 [Print Start Position (起始列印位置)] 和 [Print Width (列印寬度)] 中輸入，設定起始列印位置 (1) 和列印寬度 (2) 的值。

- 4 進行列印調整。

關於「列印調整」的每個調整程序，請參閱下列說明。

## 基本操作

[↶ 第133頁 “Automatic Adjustment \(自動調整\)”](#)

[↶ 第133頁 “Print Head Alignment \(印字頭直線性校正\) \(手動\)”](#)

[↶ 第135頁 “Fabric Feed Adjustment \(織物送入調整\) \(手動\)”](#)

**5** 完成列印調整時，將列印寬度變更為列印時使用的設定。

[↶ 第459頁 “General Settings \(一般設定\) 選單”](#)

## 設定織物資訊

當裝入不同厚度的織物時，將印表機設為最厚織物的厚度。

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↶ 第89頁 “設定織物資訊”](#)

## 設定起始列印位置

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↶ 第91頁 “設定起始列印位置”](#)

## 列印

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↶ 第92頁 “列印”](#)

## 基本使用時的問題

### 如果列印時織物偏移

如果列印時織物偏移，裝上 25 mm 寬橡皮圈以固定織物兩端。依照下列步驟裝上橡皮圈。

必要物品	25 mm 寬橡皮圈 (最多 8 個)、固化膠帶或束帶 (最多 8 個)
------	--------------------------------------

**1** 按下控制面板上的 [Pause (暫停)] 鍵。

停止列印。

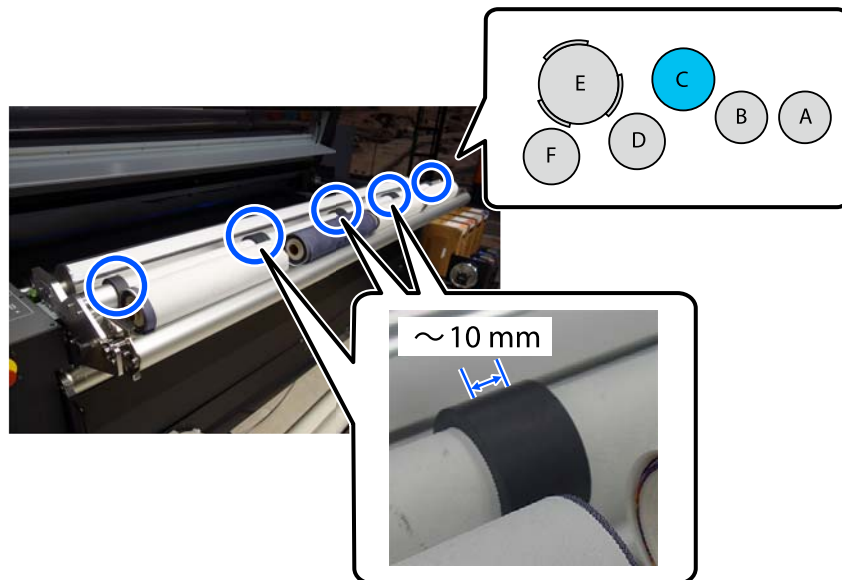
## 基本操作

- 2 取下裝到高張力送布單元上的所有 50 mm 寬橡皮圈。



- 3 調整各織物的位置。

- 4 將一個 25 mm 寬橡皮圈裝到滾輪 C 上織物的兩端，確保沒有間隙，且橡皮圈不會與織物重疊。為避免超過最大列印寬度，確定織物之間安裝的橡皮圈的間距為 10 mm 以下。

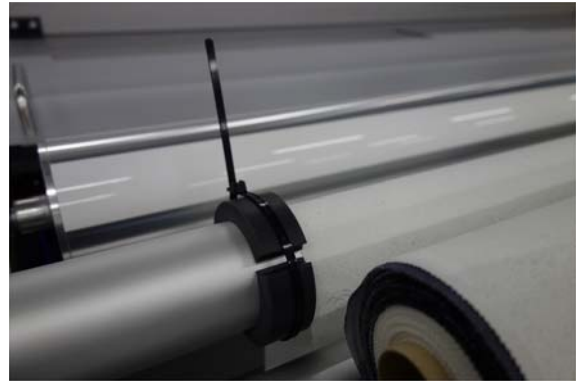
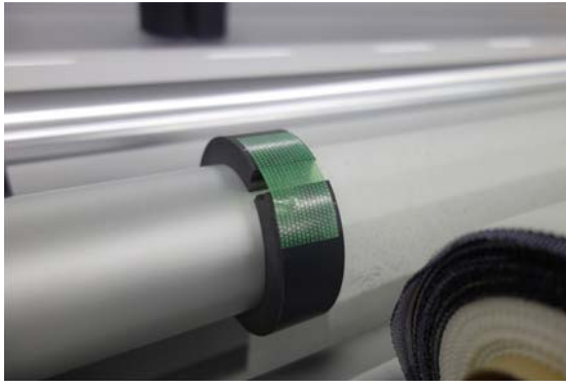


- 5 將橡皮圈固定至滾輪。

將固化膠帶貼到橡皮圈的任何裂縫，或使用束帶將其固定至定位。

使用固化膠帶時

使用束帶時



## 其他說明

如同同時列印多件窄幅織物 (例如衣服) 一樣，您也可以將高張力送布單元用於以下用途。

- 透過撫平織物的皺褶和捲曲進行列印

高張力送布單元可減少皺褶和捲曲。如果織物在正常列印時出現皺褶或捲曲，請參閱下列說明。

[🔗 第172頁 “想透過撫平織物的皺褶和捲曲進行列印時”](#)

- 輕鬆裝入織物並列印

您可將織物裝入高張力送布單元而不是送布單元，輕鬆進行列印。請參閱下列說明，瞭解如何輕鬆裝入織物並使用試用色彩組合等進行列印。



### 重要資訊：

使用此方式裝入織物時，可能出現皺褶、捲曲或歪斜情形。若要維持列印品質，請使用送布單元裝入織物。

[🔗 第182頁 “想輕鬆裝入織物並列印時”](#)

## 想透過撫平織物的皺褶和捲曲進行列印時

您可裝入符合下列條件的織物。

織物捲筒直徑	: 40 cm 以下
織物捲筒重量	: 100 kg 以下
織布寬度	: 30 至 185 cm
織布厚度	: 5 mm 以下
列印表面	: 可將列印表面向內或向外捲繞

## 基本操作

### 工作流程

**1. 檢查織物的狀態**

 [第173頁 “檢查織布的狀態”](#)




**2. 裝入織物**

 [第174頁 “裝入織物”](#)



**3. 設定布料突起偵測器**

 [第182頁 “設定布料突起偵測器 ”](#)



**4. 進行列印調整**

 [第182頁 “列印調整”](#)



**5. 設定織物資訊**

 [第182頁 “設定織物資訊”](#)



**6. 設定起始列印位置**

 [第182頁 “設定起始列印位置”](#)



**7. 列印**

 [第182頁 “列印”](#)

如需各程序的詳細資訊，請參閱下列說明。


#### 檢查織布的狀態

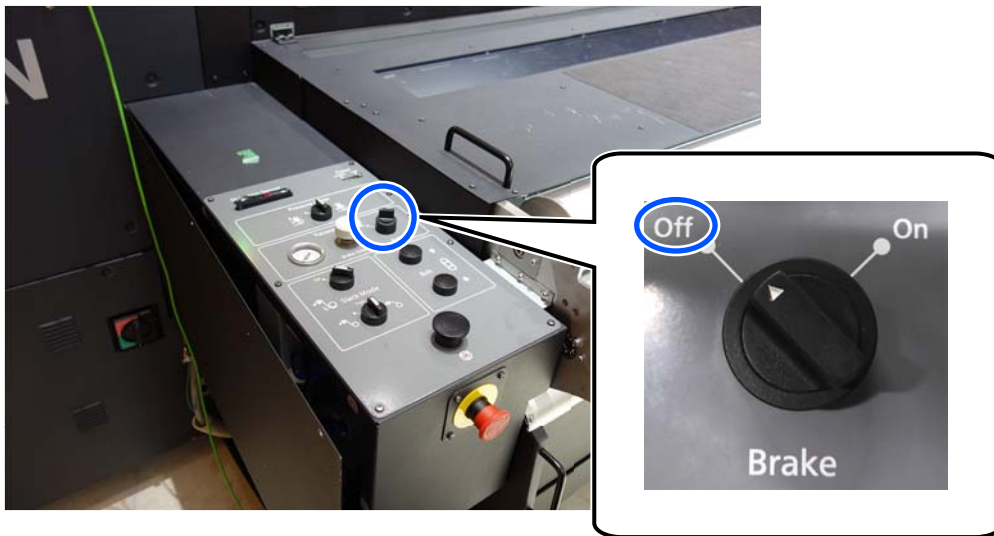
如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↩ 第57頁 “檢查織布的狀態”](#)

## 裝入織物

必要物品	織物捲筒
------	------

- 1 從控制面板上的  (選單) 鍵，輕按 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)]，並將 [Feeding Unit (送布單元)] 設為 [On (開啓)]。
- 2 確定後側面板上的張力開關 (Brake (制動器)) 設為 Off (關閉)。



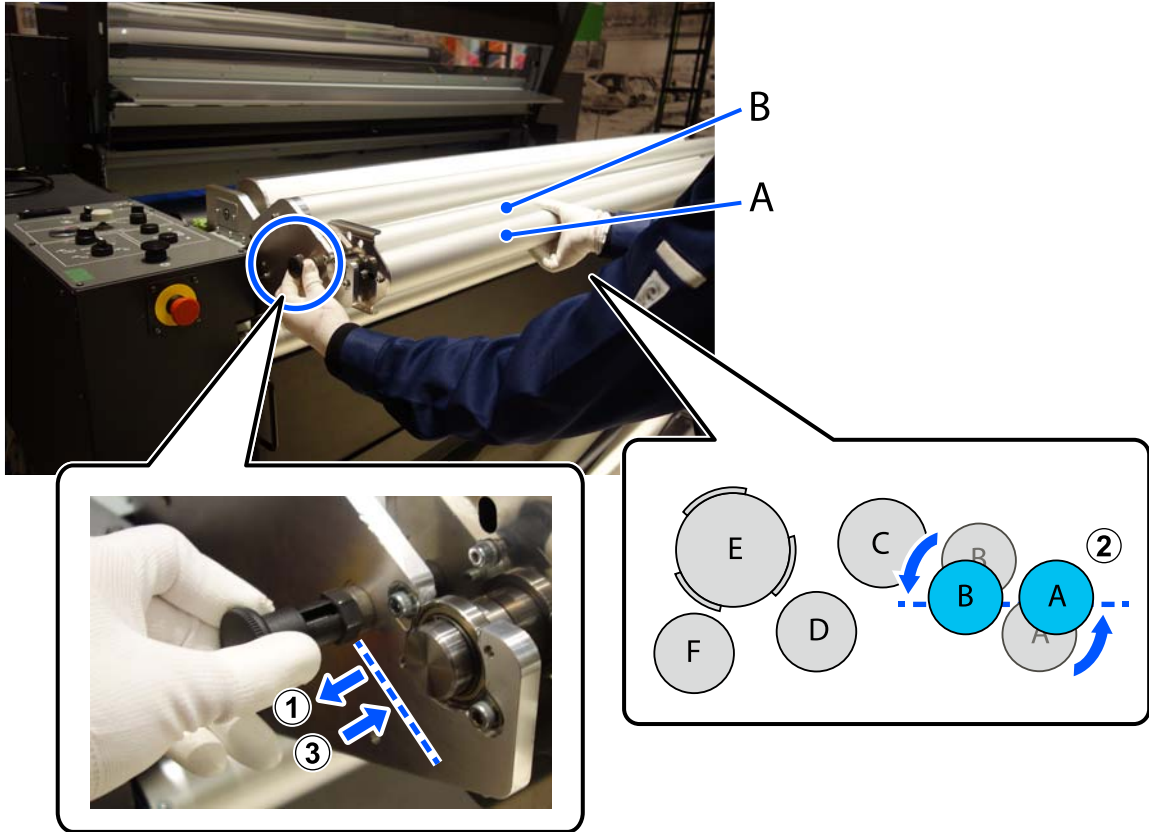
- 3 打開後方護蓋。



- 4 將織物捲筒裝到送布脹氣軸。  
[↩ 第57頁 “安裝織物捲筒”](#)

基本操作

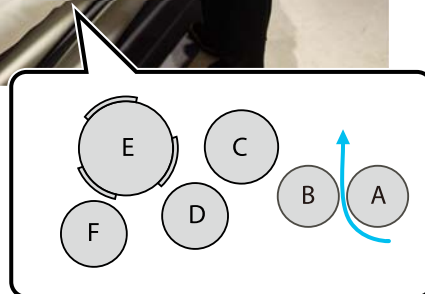
- 5** 拉動高張力送布單元的鎖定桿時，確定滾輪 A 和 B 保持穩定。回復鎖定桿以鎖定滾輪 A 和 B。  
如果滾輪 A 和 B 沒有鎖定，請拉動並轉動鎖定桿以將其鎖定。



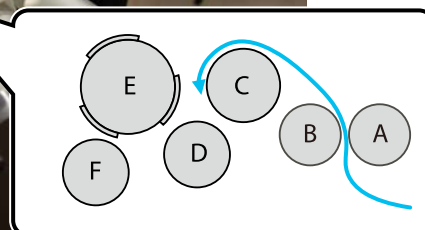
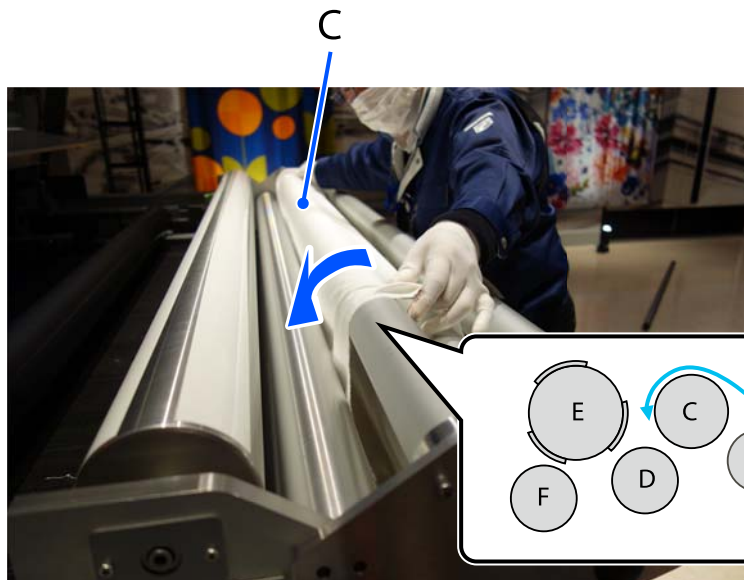
基本操作

6 將織物送入滾輪。

- ① 在滾輪 A 和 B 之間從下方送布。

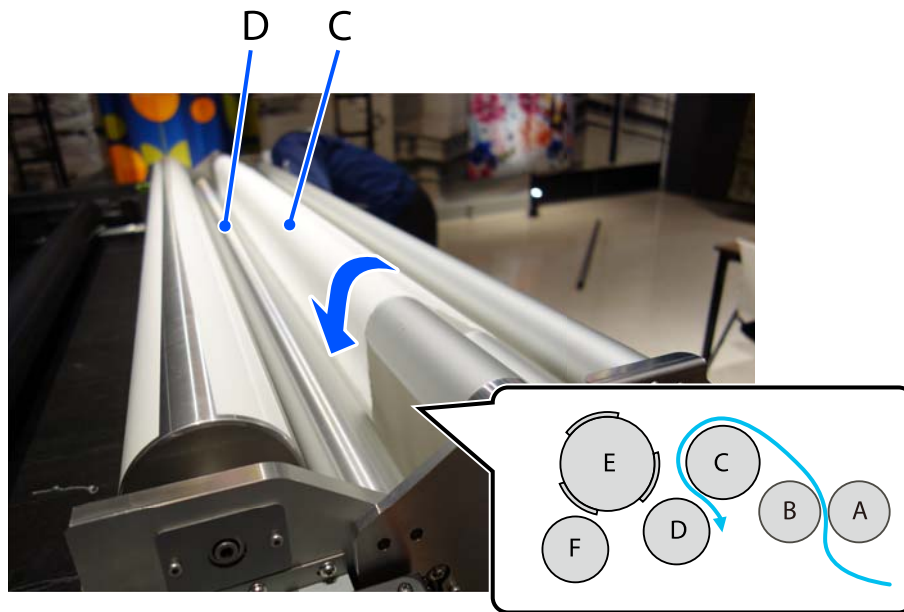


- ② 在滾輪 C 上方送布。

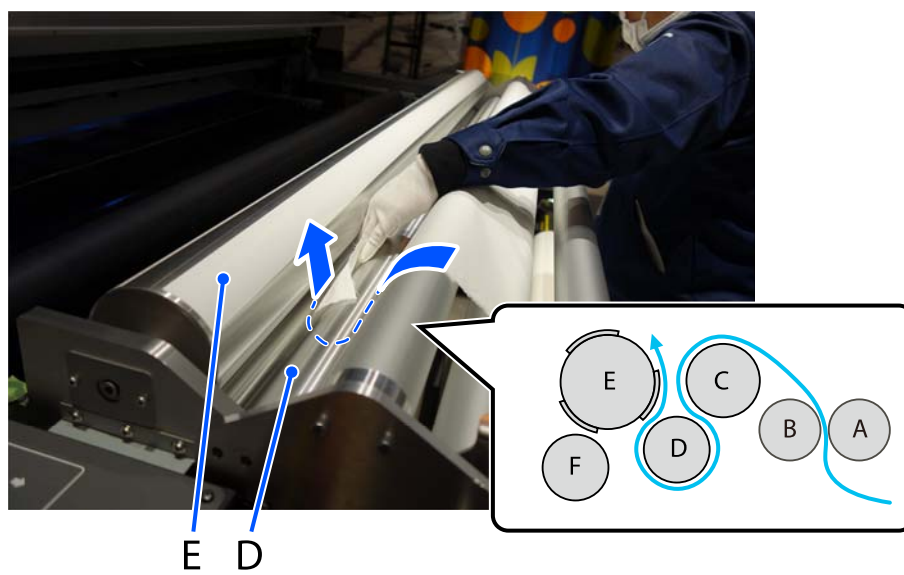


基本操作

- ③ 在 C 和 D 之間送布。

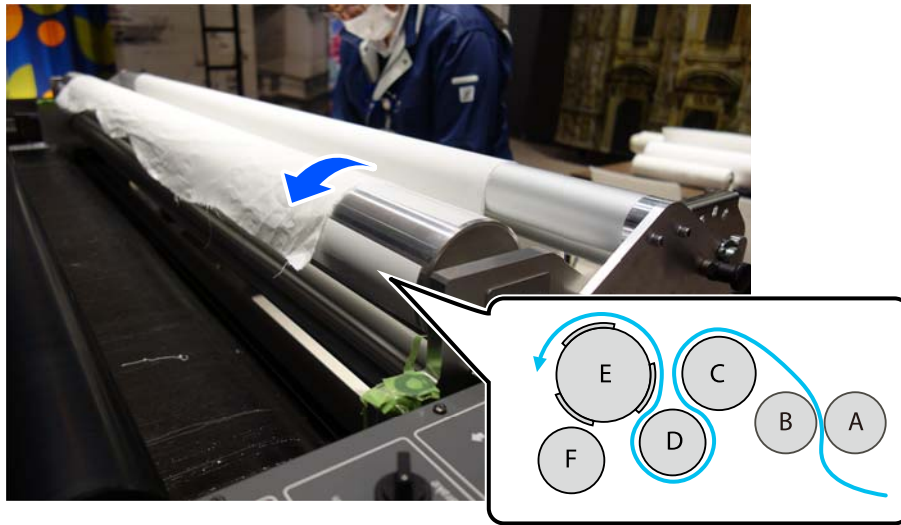


- ④ 在滾輪 D 與張力輪 E 之間從下方送布。

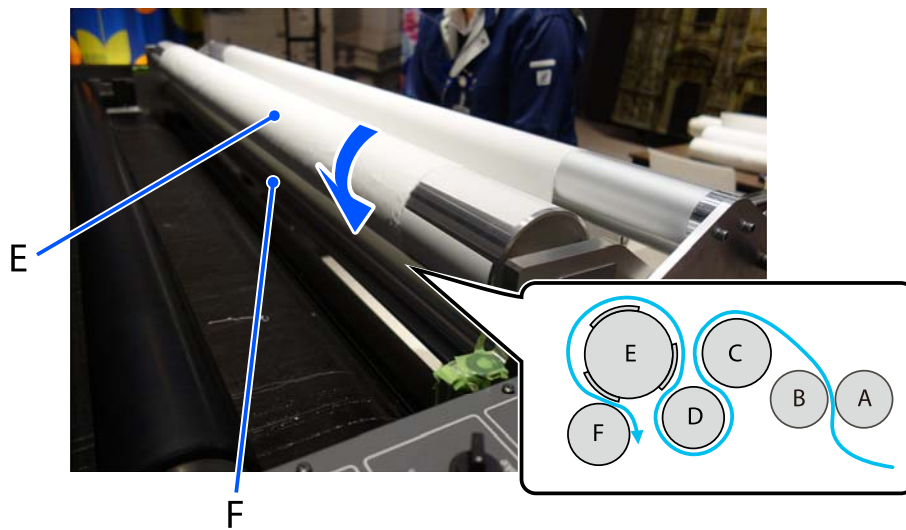


基本操作

- ⑤ 在張力輪 E 上方送布。

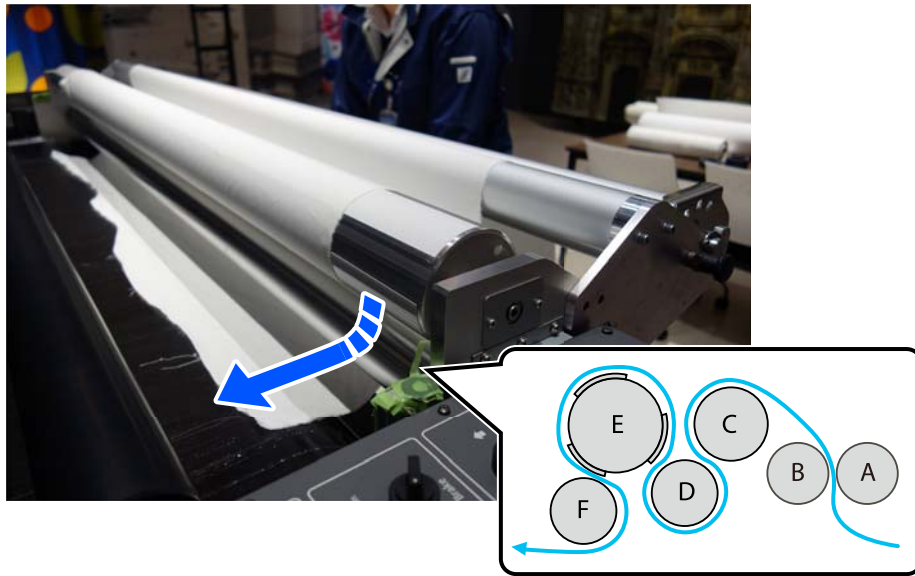


- ⑥ 在張力輪 E 與滾輪 F 之間送布。



基本操作

- ⑦ 在滾輪 F 和毯帶之間送布。



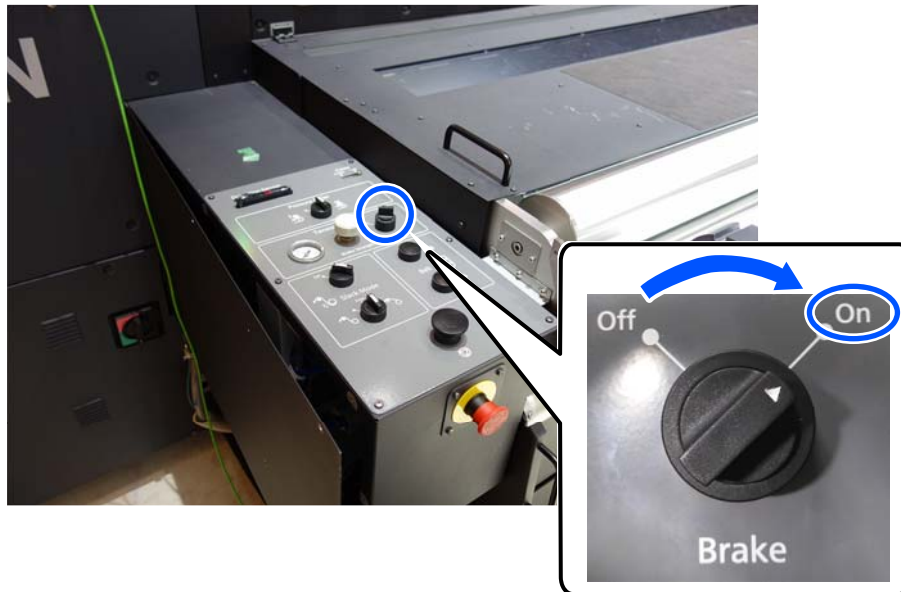
- ⑧ 將織物拉出到壓布滾輪 (1) 的前方。



## 基本操作

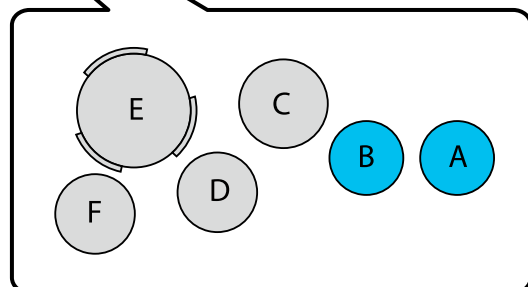
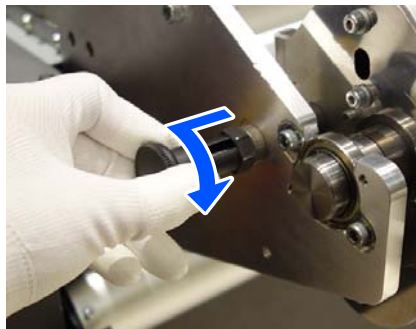
- ⑨ 將後側面板上的張力開關設為 On (開啓) (右側)。

張力輪會鎖定，如此通過滾輪的織物就不易脫落。



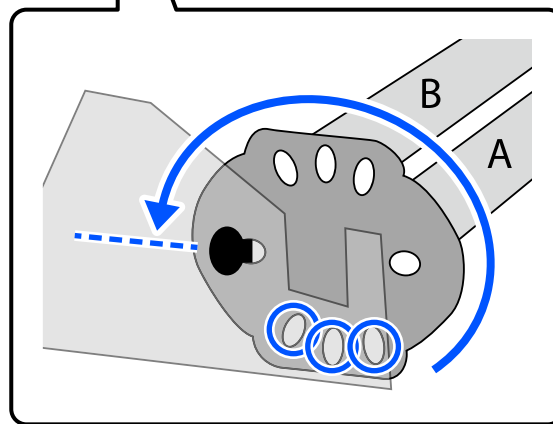
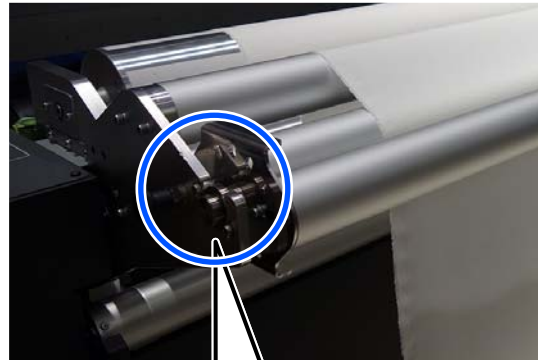
- 7 調整施加至織物的張力。

- ① 拉動並轉動高張力送布單元鎖定桿，解鎖滾輪 A 和 B。

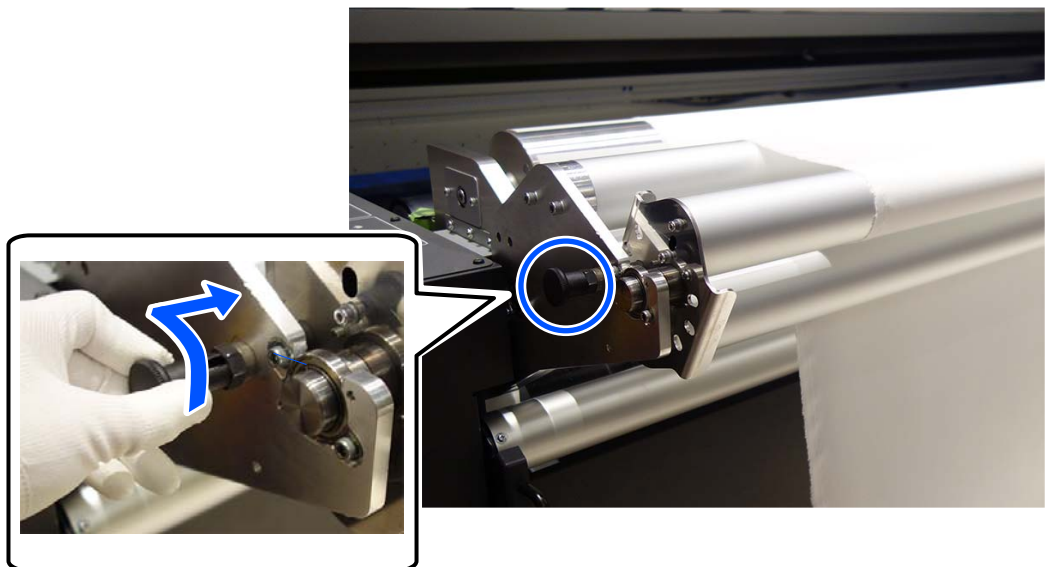


基本操作

- ② 朝箭頭方向轉動滾輪 A 和 B，將滾輪左側的三個孔對齊鎖定桿的位置，並選擇施加適當張力的位置。



- ③ 轉動鎖定桿以鎖定滾輪 A 和 B。



## 8 撫平織物的任何捲曲或皺褶。

### 附註：

裝入大捲織物時，送布脹氣軸可能因自身重量而旋轉，這會導致織物鬆弛並難以修正織物的張力、皺褶和捲曲。在此情況下，將送布開關向左或向右轉以鎖定送布脹氣軸。修正織物的任何張力、皺褶和捲曲後，請將送布開關轉回中間以解鎖。

## 9 對於程序的剩餘部分，請從下方的步驟 8 開始。

[↶ 第75頁 “在拉伸織物的同時裝入”](#)

### 設定布料突起偵測器

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↶ 第90頁 “設定布料突起偵測器”](#)

### 列印調整

在下列情況中，在列印前進行列印調整。

- 使用未登錄至印表機的新織布
- 在列印結果中，發現細紋 (水平帶狀圖案、不均勻陰影或條紋) 或顆粒狀時
- 使用不同寬度的織物時
- 變更織物厚度或印字頭高度時

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↶ 第131頁 “列印調整”](#)

### 設定織物資訊

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↶ 第89頁 “設定織物資訊”](#)

### 設定起始列印位置

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↶ 第91頁 “設定起始列印位置”](#)

### 列印

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↶ 第92頁 “列印”](#)

### 想輕鬆裝入織物並列印時

您可裝入符合下列條件的織物。

## 基本操作


織物捲筒直徑	: 20 cm 以下
織物捲筒重量	: 30 kg 以下
織布寬度	: 30 至 185 cm
織布厚度	: 5 mm 以下
列印表面	: 可將列印表面向內或向外捲繞

## 附註：

使用此方式裝入織物時，可能出現皺褶、捲曲或歪斜情形。若要維持列印品質，請使用送布單元裝入織物。

## 工作流程

## 1. 檢查織物的狀態

 [第184頁 “檢查織物的狀態”](#)




## 2. 裝入織物

 [第184頁 “裝入織物”](#)



## 3. 設定布料突起偵測器

 [第192頁 “設定布料突起偵測器”](#)



## 4. 進行列印調整

 [第192頁 “列印調整”](#)



## 5. 設定織物資訊

 [第192頁 “設定織物資訊”](#)



## 基本操作

## 6. 設定起始列印位置

 第192頁 “設定起始列印位置”



## 7. 列印

 第192頁 “列印”


如需各程序的詳細資訊，請參閱下列說明。

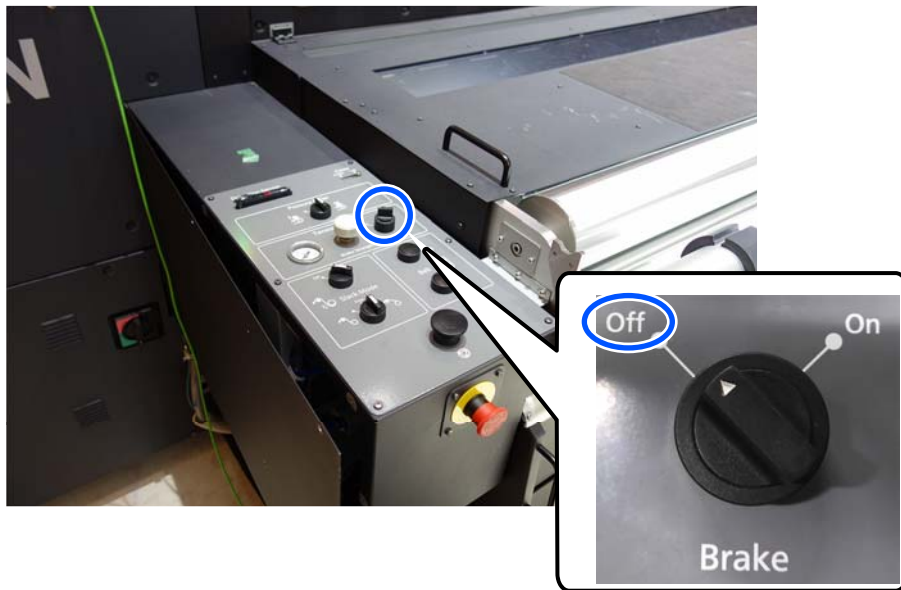
## 檢查織布的狀態

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

 第57頁 “檢查織布的狀態”

## 裝入織物

- 1 從控制面板上的  (選單) 鍵，輕按 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)]，並將 [Feeding Unit (送布單元)] 設為 [Off (關閉)]。
- 2 確定後側面板上的張力開關 (Brake (制動器)) 設為 Off (關閉)。

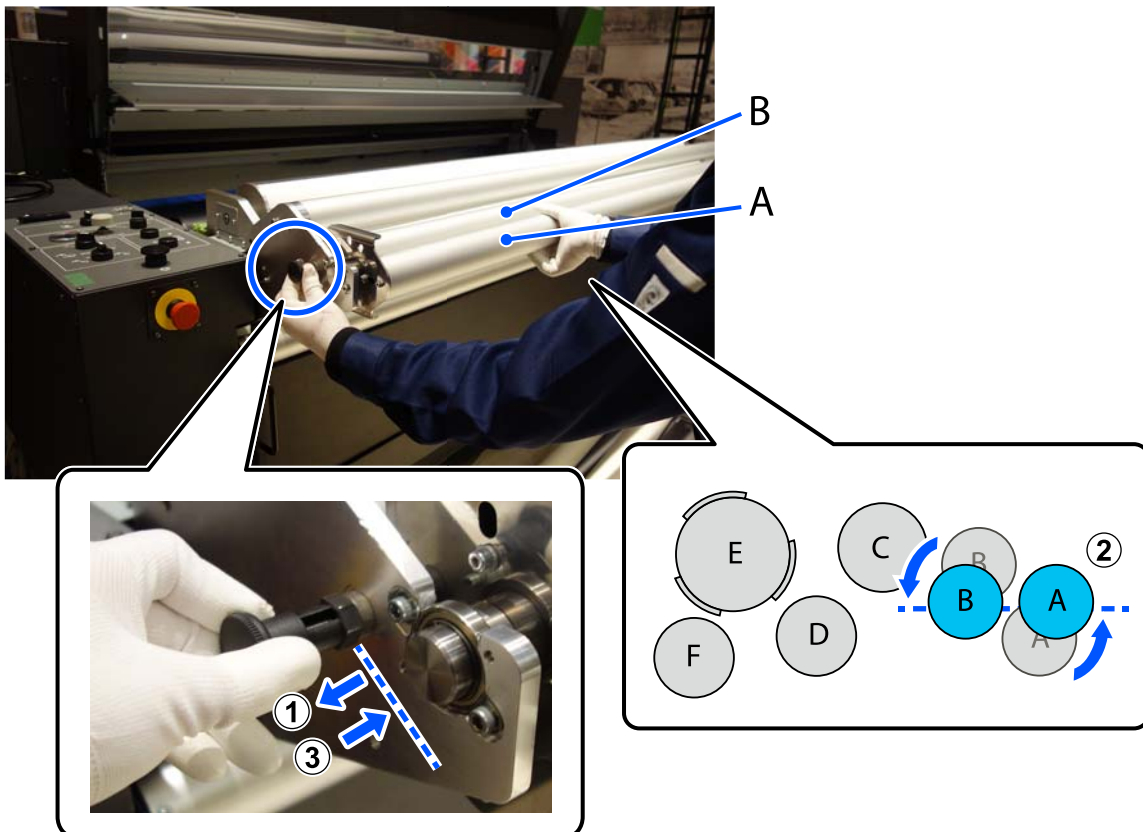


基本操作

- 3 打開後方護蓋。

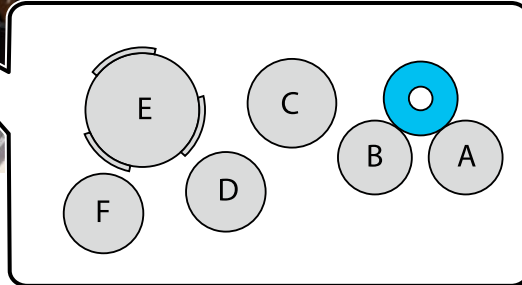


- 4 拉動高張力送布單元的鎖定桿時，確定滾輪 A 和 B 保持穩定。回復鎖定桿以鎖定滾輪 A 和 B。  
如果滾輪 A 和 B 沒有鎖定，請拉動並轉動鎖定桿以將其鎖定。



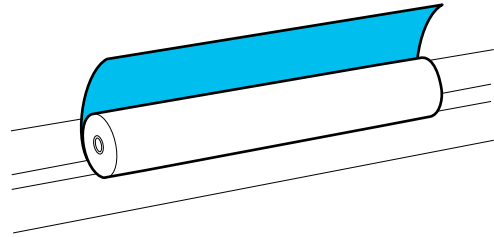
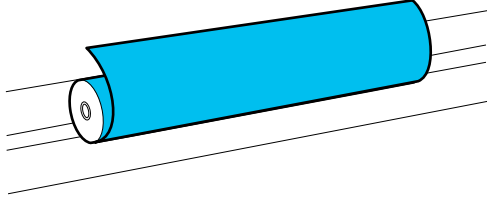
基本操作

- 5** 在滾輪 A 和 B 之間放置織物捲筒。織物捲筒的裝入方式因列印表面而異。



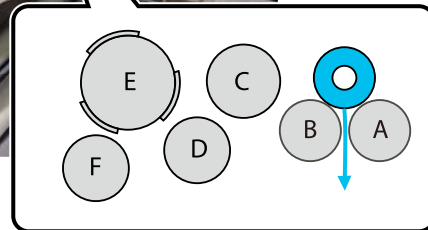
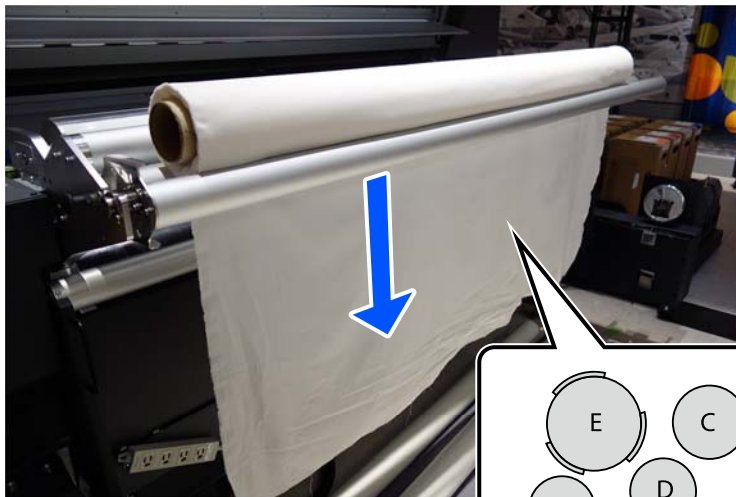
列印表面朝外

捲筒內側的可列印區域



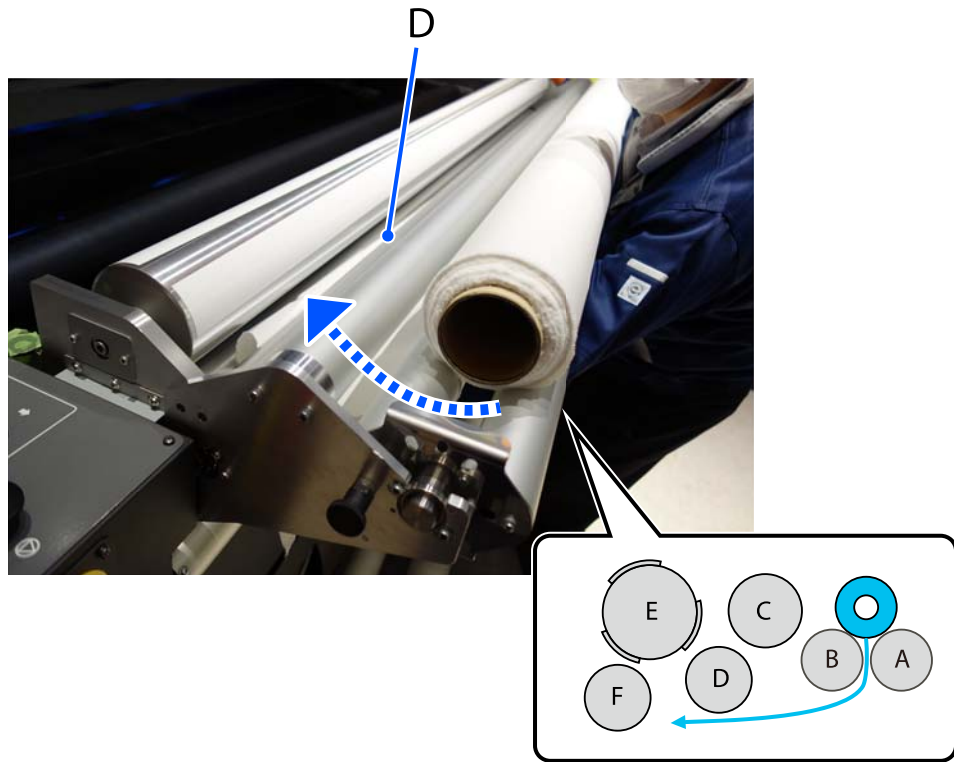
- 6** 將織物送入滾輪。

- ① 在滾輪 A 和 B 之間的上方送布。

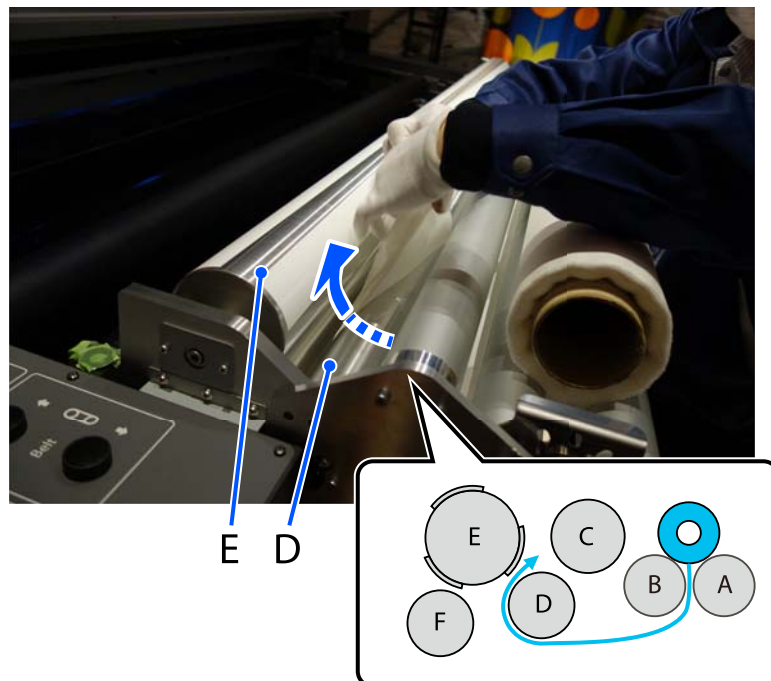


基本操作

- ② 在滾輪 D 下方送布。

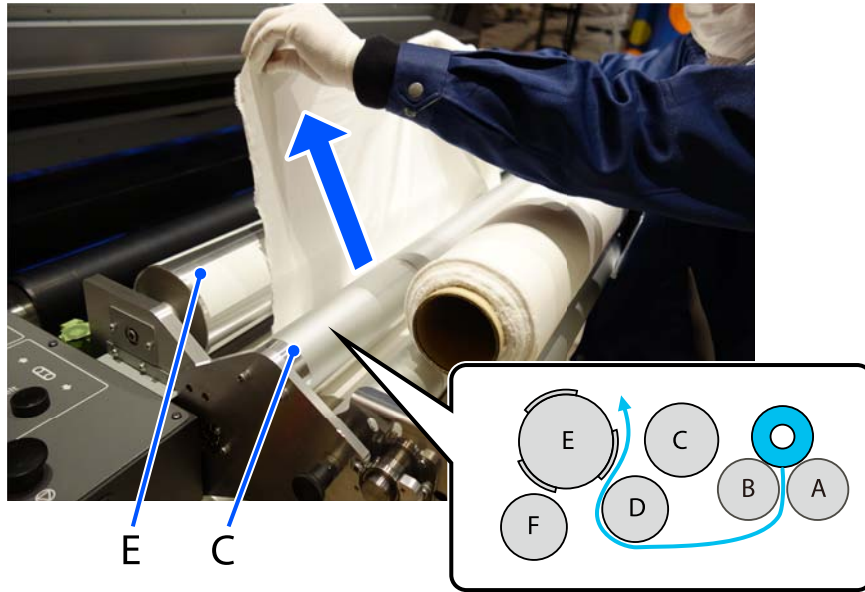


- ③ 在滾輪 D 與張力輪 E 之間送布。

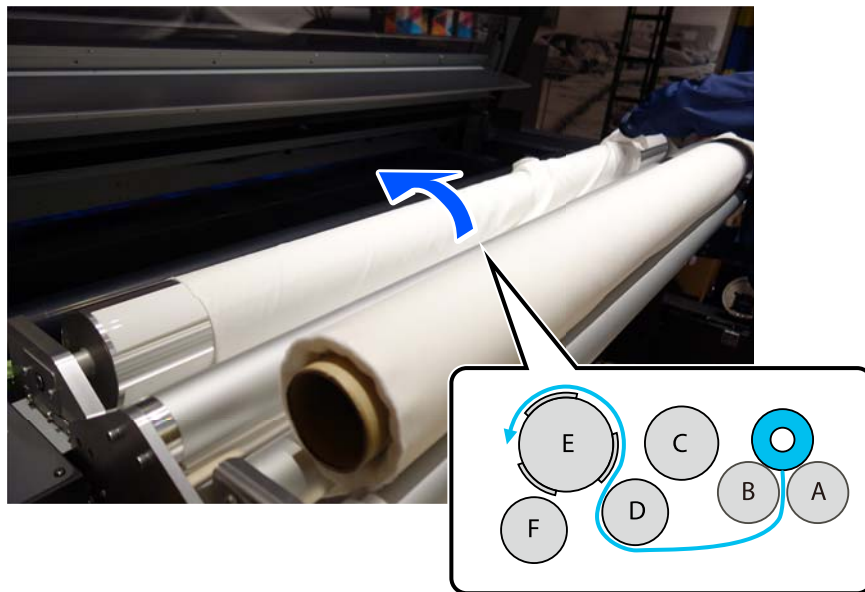


基本操作

- ④ 在滾輪 C 與張力輪 E 之間送布。

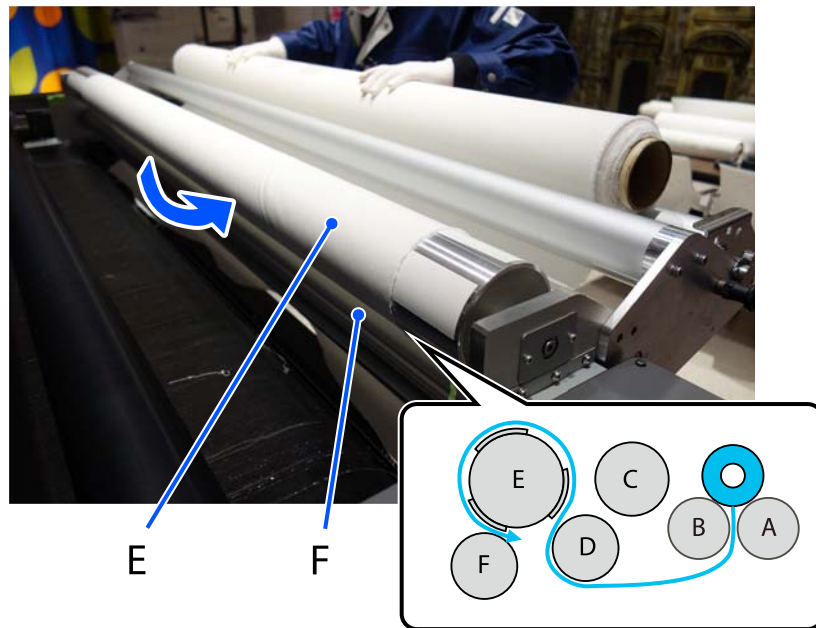


- ⑤ 在張力輪 E 上方送布。

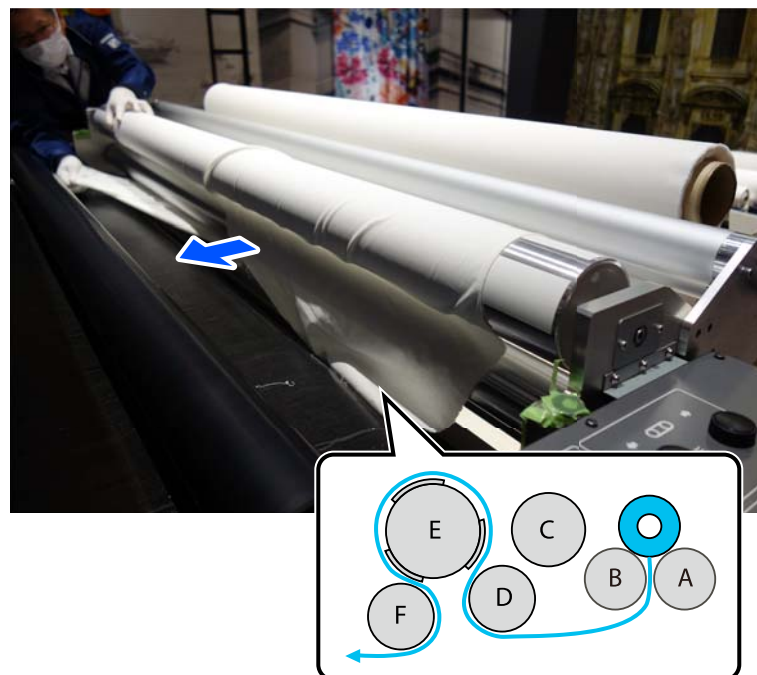


基本操作

- ⑥ 在張力輪 E 與滾輪 F 之間送布。



- ⑦ 在滾輪 F 和毯帶之間送布。




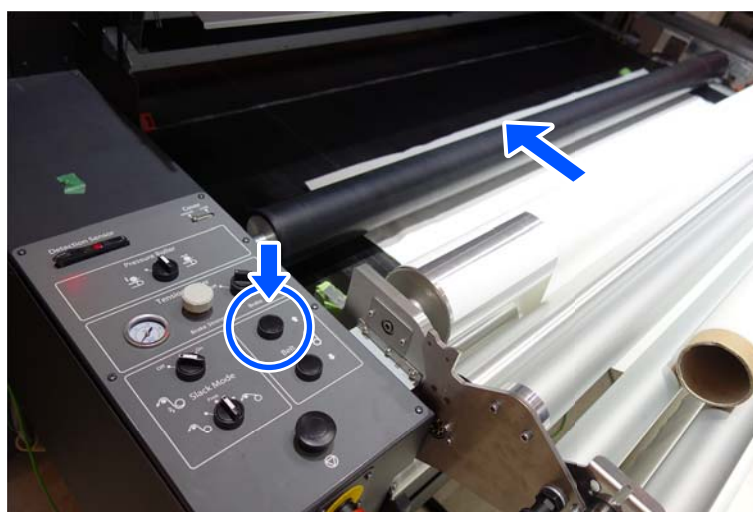
### 基本操作

- ⑧ 將織物拉出到壓布滾輪 (❶) 的前方。



- 7 撫平織物的任何捲曲或皺褶。

- 8 按後側面板上的送布鍵 (毯帶中的 )，將織物送至圖中所示位置。



## 基本操作


- 9 關上後方護蓋。



- 10 轉動後側面板上的壓布滾輪開關。

壓布滾輪降低並前後移動，對織物施加壓力，並將它固定至毯帶。



- 11** 按前方面板上的送布鍵 (Belt (毯帶) 中的 )，將織物送至起始列印位置。



### 設定布料突起偵測器

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↪ 第90頁 “設定布料突起偵測器”](#)

### 列印調整

在下列情況中，在列印前進行列印調整。

- 使用未登錄至印表機的新織布
- 在列印結果中，發現細紋 (水平帶狀圖案、不均勻陰影或條紋) 或顆粒狀時
- 使用不同寬度的織物時
- 變更織物厚度或印字頭高度時

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↪ 第131頁 “列印調整”](#)

### 設定織物資訊

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↪ 第89頁 “設定織物資訊”](#)

### 設定起始列印位置

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↪ 第91頁 “設定起始列印位置”](#)

### 列印

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

 [第92頁“列印”](#)

## 維護

務必清潔並更換耗材，確保印表機的列印品質。若未執行維護，可能導致列印品質下降。  
本章說明執行適當維護作業的程序。

### 執行各種維護操作的時間點

#### 檢查/清潔

項目	頻率			時間
	每天	每週	每個月	
檢查操作零件周圍	✓			開啓電源前
清潔操作零件的周圍區域	✓			開啓電源前
檢查/調整空氣壓力	✓			開啓電源前
檢查/將膠帶貼在張力輪上	✓			開啓電源前
檢查/清潔感測器	✓			開啓電源後
檢查緊急停止裝置	✓			開啓電源後
檢查/排放供氣調節閥	✓			開啓電源後
檢查/清潔清潔墊	✓			開始列印前
檢查/清潔沖洗墊	✓			列印結束後
檢查/清潔印字頭周圍	✓			列印結束後
檢查/清潔墨水路徑	✓ 檢查		✓ 清潔	列印結束後 墨水洩漏時
清潔集墨墊抹刀		✓		開啓電源後
弄乾海綿滾輪	✓			列印結束後
檢查除水刮刀 (僅限 除水刮刀 2)	✓			列印結束後
清潔毯帶清潔單元		✓		列印結束後 單元被棉絮或灰塵堵塞時
清潔抽吸護蓋		✓		開啓電源後 印字頭清潔前
清潔墨霧過濾器		✓		開啓電源前
清潔前蓋和維護護蓋			✓	開啓電源前
清潔內部燈號			✓	開啓電源前

## 更換耗材





項目	時間
更換供墨系統單元	墨水存量不足警告顯示在控制面板螢幕上時
處理廢墨	準備和更換訊息顯示在控制面板螢幕上時
更換清潔布(卷)	準備和更換訊息顯示在控制面板螢幕上時
更換沖洗墊	清潔後鱗汙仍未脫落時
更換清潔墊	清潔後鱗汙仍未脫落時
更換除水刮刀	除水刮刀磨損時 準備和更換訊息顯示在控制面板螢幕上時
更換海綿滾輪	弄乾海綿滾輪後，水滴仍殘留在毯帶上時
更換墨霧過濾器	清潔墨霧過濾器後，鱗汙仍未脫落時

## 其他維護

項目	時間
定期搖晃供墨系統單元	搖晃訊息顯示在控制面板螢幕上時
清潔墨霧排風扇	當控制面板螢幕上顯示提示您清潔墨霧排風扇的訊息時
檢查阻塞的噴嘴	檢查噴嘴是否阻塞時 檢查阻塞的顏色時 出現水平條紋或色調不均(細紋)
Print Head Cleaning (印字頭清潔)	檢查阻塞的噴嘴後發現阻塞時
手動為印字頭加蓋	若未執行加蓋超過 20 分鐘
毯帶清潔槽流量調整	毯帶鱗汙無法清潔且弄髒織布時 排水不足且水溢出時
將潤滑脂添加到掃描滾軸	將潤滑脂添加到掃描滾軸：每月一次 將潤滑脂添加到印字頭操作區域：控制面板螢幕上顯示，提示您添加潤滑脂的訊息時(每年一次)
將潤滑脂添加到毯帶清潔單元	難以拉出毯帶清潔單元時
去除墨膜	塗膠約一週後，黏合強度下降時
除膠(使用除膠工具時) 除膠(使用黏膠桶時)	毯帶上的織布稍微隆起時 發生黏膠剝離等損壞時
塗膠	 <a href="#">第336頁“重新塗抹黏膠的時間點”</a>

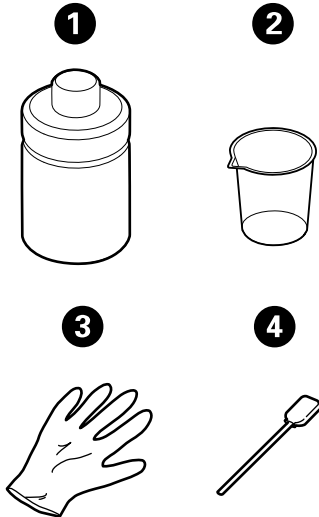
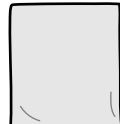
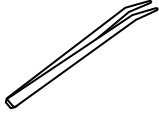
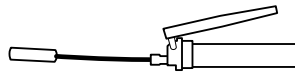
## 必要物品

開始清潔及更換前，請備妥下列物品。  
在各個維護程序中，說明去除墨膜和除膠/塗膠的準備工作。

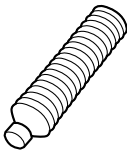
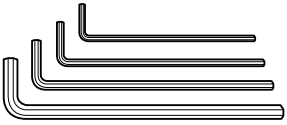
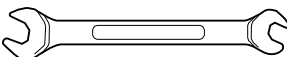
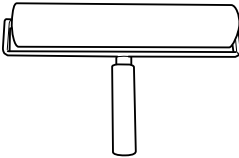
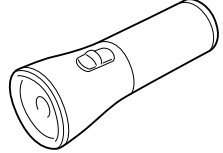
-  [第329頁 “去除墨膜”](#)
-  [第340頁 “除膠 \(使用除膠工具時\)”](#)
-  [第387頁 “除膠 \(使用黏膠桶時\)”](#)
-  [第419頁 “塗膠”](#)

隨附的零件用完時，請購買專為本機器而製造的新耗材。  
更換供墨系統單元或執行維護時，請使用原廠零件。

-  [第489頁 “選購品和耗材”](#)

必要物品	細節/用途	
清潔套件 	隨附	用來清除附著在機器上的墨水。 套組包含下列零件。 <ul style="list-style-type: none"> <li>① 清潔液 (x1)</li> <li>② 杯子 (x1)</li> <li>③ 手套 (x16)</li> <li>④ 清潔棒 (x50)</li> </ul> 請勿稀釋清潔液。
清潔布 	隨附或市售	用以清潔機器內部。使用市售產品時，建議使用不會產生棉絮和靜電的產品。
塑膠鑷子 	市售	用以在清潔蓋子時，清除毛絮物質及其他碎屑。
潤滑脂槍 	隨附	用以透過潤滑脂潤滑印字頭的活動零件。
十字螺絲起子 	市售 2 號尺寸，軸長度約 150 mm (6 吋)	用於鬆開和固定本機器工作區域上的螺絲。請勿使用電動螺絲起子。



## 維護

必要物品	細節/用途	
十字螺絲起子	市售 2 號尺寸，軸長度約 300 mm (12 吋)	手動為印字頭加蓋時，使用螺絲起子鬆開或固定螺絲。
潤滑脂管 	市售 建議：AFA 潤滑脂 (THK)	用以潤滑掃描滾軸、印字頭活動零件、毯帶清潔單元。
金屬或塑膠 (PP/PE) 容器	市售	在清潔拆下的耗材、排放廢水、調整流量時使用。
金屬或塑膠 (PP/PE) 托盤	市售	用於放置清潔工具、拆下的耗材、轉移至杯子的清潔液。
一字螺絲起子	市售 刀片寬度：6 至 8 mm (0.23 至 0.31 吋) 刀片厚度：1.5 mm (0.05 吋)	用於緊固或鬆開機器上的螺絲。 請勿使用電動螺絲起子。
六角扳手 	市售 寬 2.5 mm (0.1 吋) 寬 5 mm (0.2 吋)	用於緊固或鬆開機器上的螺絲。六角扳手的尺寸，因螺絲而異。請檢查各個工作程序。
扳手 	市售 雙開口端，口徑寬度為 30 mm (1.18 吋)	用於緊固或鬆開機器上的螺絲。
剪刀	市售	用以剪斷張力輪膠帶的剝落部分。
流量計	市售	在調整清潔槽流量時使用。
相片紙	市售	在列印檢查表單時使用。 準備 A3 或 A2 尺寸。
橡膠滾筒 	市售	用以將相片紙固定在毯帶上。 建議使用下列橡膠滾筒。 <input type="checkbox"/> 滾筒軸：由支撐滾筒兩側的金屬製成，即使施力也不會變形 (建議使用防鏽鋁) <input type="checkbox"/> 滾筒部分：由硬質橡膠製成，重量 400 g 以上
手電筒 	市售	用於照明機器內的作業區域，例如清潔印字頭周圍區域時。 建議使用獨立式手電筒，以便空出雙手進行作業。

## 維護注意事項









清潔及更換零件時，請注意以下要點。

- ❑ 進行清潔前，請取出印表機內的織布。
- ❑ 切勿碰觸不需要清潔的毯帶、電路板或任何零件。未能遵守此注意事項，可能導致故障或降低列印品質。
- ❑ 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。
- ❑ 請勿碰觸清潔棒尖端。手上分泌的油脂可能對印字頭造成損壞。
- ❑ 請勿使用指定清潔液以外的任何物品，清潔印字頭和蓋子周圍的區域。否則可能導致故障或列印品質下降。
- ❑ 在開始工作前，請碰觸金屬物體以釋放靜電。

 警告	
	若使用包含易燃氣體、爆炸氣體或其他類似物質的黏膠或黏膠去除劑，請確保通風良好且未達燃點及爆炸極限。 如需詳細資料，請參閱實際使用之黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明。





 注意	
    	維護作業期間，請穿戴使用手冊中維護程序所述的所有防護設備（護目鏡、防護手套、呼吸防護具等）。 <ul style="list-style-type: none"> <li>❑ 請使用符合安全法規的防護設備。</li> <li>❑ 必要時，建議使用符合安全法規的額外防護設備。</li> </ul>
	在墨水路徑附近進行維護工作時（例如清潔印字頭和護蓋），請務必戴上護目鏡。若未遵守，可能導致墨水噴濺至雙眼。
	使用清潔液時，務必戴上防護手套。
 	塗抹黏膠時，務必戴上護目鏡及呼吸防護具。 如需詳細資料，請參閱實際使用之黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明。
	長髮者應紮起頭髮並戴上髮帽。 否則，雙手及衣物可能沾染墨水，且手指及頭髮可能遭機器夾住，導致受傷。
	作業時，請勿攀爬機器。請注意，本機器的設計非用於支撐重量，且可能容易受損。
	如果廢墨或清潔液沾到地板上，請用清潔布擦拭。若未遵守，可能導致滑倒並造成受傷。




## 維護

 注意	
	確保在室溫下進行所有維護作業。
	進行必須移動印字頭的維護時 (將印字頭移離護蓋)，請務必在 20 分鐘內執行工作。超過維護時間可能導致印字頭噴嘴阻塞，而造成列印品質降低。超過建議的工作時間 (尤其是使用顏料墨水時)，可能導致發生故障。如果在使用顏料墨水時超過工作時間準則，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。
	維護作業完成時，請立即將防護設備放回原處。
	請確保無任何維護作業時使用的工具/零件或其他異物遺留在機器的作用零件上或機器內部。
	維護期間，請勿使用磨石、研磨/腐蝕材料或溶劑 (包含黏膠)。這麼做可能使機器上表示的編號、代碼或字母消失。
	請勿讓電氣及電子裝置與馬達接觸到液體。
	請遵循每個產品的「Safety Data Sheet (安全資料表) (SDS)」中的說明，以確保正確使用產品。




## 處理墨水、清潔液及廢墨的注意事項

處理墨水包、清潔液及廢墨前，請閱讀Safety Data Sheet (安全資料表) (SDS)。您可從 Epson 網站下載 Safety Data Sheet (安全資料表)。

 警告	
	若墨水接觸皮膚、滴入眼睛或滲入嘴巴，應立即採取下列措施。 <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> 若沾到皮膚，請立刻以肥皂及清水沖洗。</li> <li><input type="checkbox"/> 若滴入眼睛，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。</li> <li><input type="checkbox"/> 若滲入嘴巴，應立即就醫。</li> </ul>
	請勿拆解或改造供墨系統單元。 拆解可能導致墨水或清潔液進入雙眼或接觸皮膚。
	請將供墨系統單元、清潔液、潤滑脂、廢墨及黏膠置於兒童無法觸及處。

 注意	
	請勿觸碰任何供墨系統單元上的 IC 晶片。
	請將供墨系統單元存放在指示的溫度範圍內。請勿存放在高溫或有凍結可能的溫度下。

## 維護

⚠ 注意	
	請依照當地法規處置用過的供墨系統單元。
	Epson 建議使用 Epson 原廠墨水包。Epson 不保證非原廠墨水的品質或可靠度。若使用非 Epson 原廠墨水所導致機器受損或問題，本公司將不提供免費保固服務，且在某些情況下，可能會造成印表機的性能不穩定。如需本機器的詳細保固資訊，請參閱交付規格或銷售合約。
	本機器會在墨水完全用盡前停止運作，以維持印字頭品質。因此，將有少量墨水殘留在用過的供墨系統單元中。運作成本將視使用環境及使用情況而異。

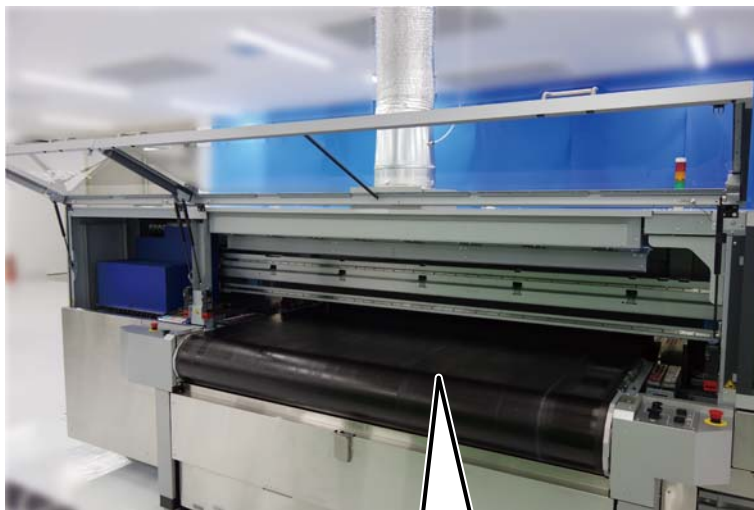
## 黏膠、黏膠去除劑和墨膜去除劑的注意事項

黏膠、黏膠去除劑和墨膜去除劑可能含有對人體有害的有機溶劑。進行處理黏膠或去除劑的作業之前，請向該黏膠或去除劑的製造商索取安全資料表並徹底瞭解其中內容。接著，採取適當措施進行作業，並嚴格遵守所在地區的法規。Seiko Epson Corporation 對於黏膠、黏膠去除劑和墨膜去除劑的處理及其對健康的任何影響概不負責。

## 維護前檢查

確定毯帶上、壓布滾輪或印字頭周圍沒有任何工具或硬體。否則，它們可能會卡在印字頭、壓布滾輪或毯帶中，導致印表機損壞。開啓電源之前，請確保毯帶上、印字頭周圍或任何其他活動零件附近沒有任何物體。

### 正面



## 背面



## 檢查/清潔程序

### 檢查操作零件的周圍區域

開啓電源前，請檢查操作零件的周圍區域。

### 檢查項目

檢查區域中是否有任何工具、硬體或其他物品。

- ❑ 移除工具和硬體。  
如果在毯帶上放有工具、硬體及其他類似物品時開啓電源，它們可能會卡在毯帶或印字頭中，導致印表機損壞。開啓電源之前，請確保毯帶上、印字頭周圍或任何其他活動零件附近沒有任何物體。

檢查有無任何髒汙或灰塵。

- ❑ 如果操作零件骯髒，請使用沾水的清潔布擦拭乾淨。  
[↪ 第201頁“檢查操作零件的周圍區域”](#)
- ❑ 若發現骯髒，請清理清潔刷和刮刀。  
[↪ 第232頁“清潔毯帶清潔單元”](#)

膠帶是否剝落？

- ❑ 張力輪上的膠帶是否剝落？  
如果張力輪上的膠帶剝落或撕裂，請剪下該區域並重新黏貼，以免翹起。  
[↪ 第243頁“將膠帶貼在張力輪上”](#)

印表機周圍是否有墨水聚集或洩漏的跡象？

- ❑ 如果印表機內部有墨水漏出，請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。

## 維護

- ❑ 如果在裝入供墨系統單元的位置周圍有墨水洩漏，請檢查是否正確裝入供墨系統單元以及墨管是否損壞。如果有任何明顯損壞，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。
- ❑ 如果廢墨從廢墨桶漏出，請更換廢墨桶。  
[🔗 第249頁“更換廢墨桶”](#)

## 印表機周圍是否漏水？

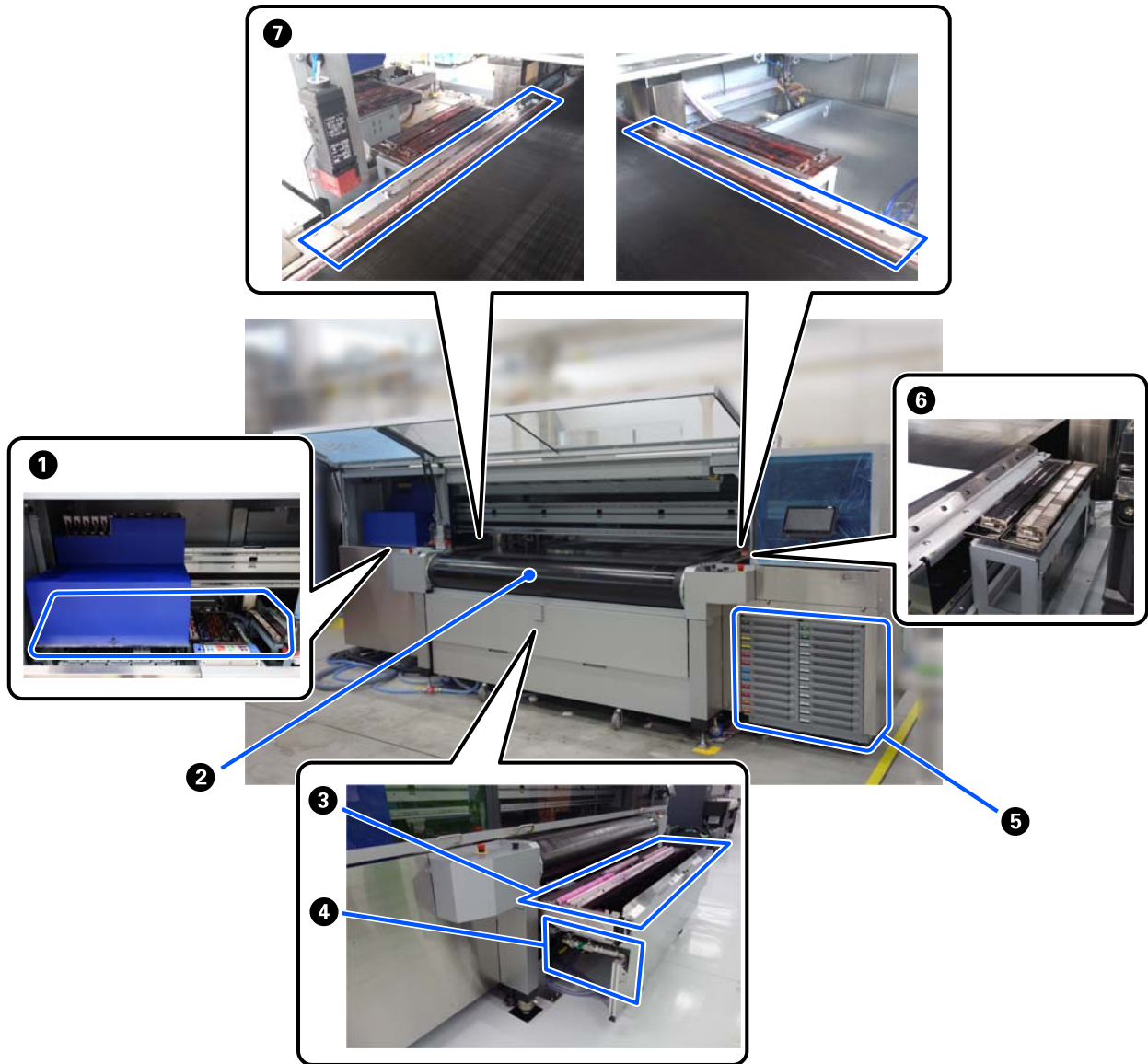
- ❑ 檢查位於毯帶清潔單元底部的排水管接頭是否洩漏或鬆脫。如果洩漏或鬆脫，請鎖緊。

## 檢查位置

執行目視檢查。

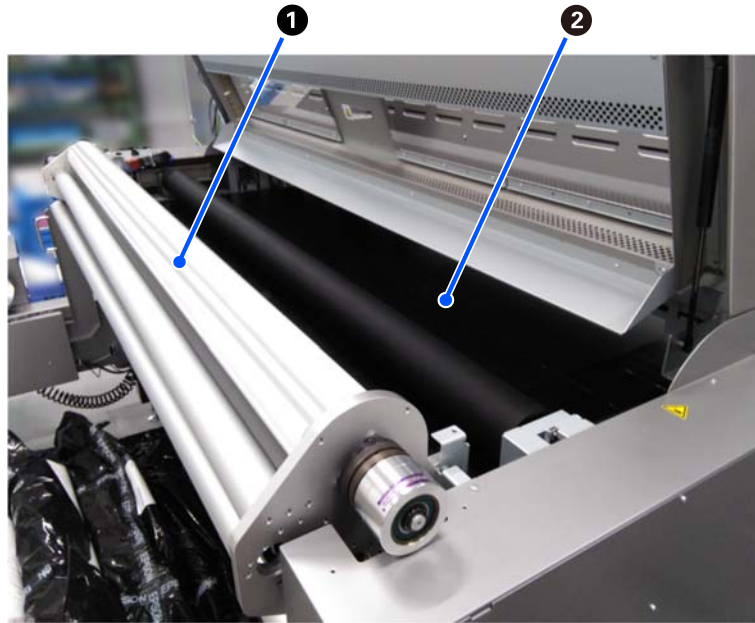
- ❑ 毯帶 / 毯帶旁的定位器
- ❑ 毯帶清潔單元內部/下部
- ❑ 放置供墨系統單元的區域周圍、墨管周圍
- ❑ 印字頭周圍
- ❑ 廢墨桶周圍
- ❑ 清潔布(卷)、抽吸護蓋、沖洗墊、集墨墊區域
- ❑ 張力輪

正面



- ① 印表機周圍是否有墨水聚集或洩漏的跡象？
- ② 檢查有無任何髒汙或灰塵。  
檢查區域中是否有任何工具、硬體或其他物品。
- ③ 檢查有無任何髒汙或灰塵。  
印表機周圍是否有任何漏水跡象？
- ④ 印表機周圍是否有任何漏水跡象？  
排水管是否鬆脫？
- ⑤ 印表機周圍是否有墨水聚集或洩漏的跡象？  
墨管或纜線是否損壞？
- ⑥ 印表機周圍是否有墨水聚集或洩漏的跡象？
- ⑦ 檢查有無任何髒汙或灰塵。

背面



- 1 檢查有無任何髒汙或灰塵。  
膠帶是否剝落？
- 2 檢查有無任何髒汙或灰塵。  
檢查區域中是否有任何工具、硬體或其他物品。

---

## 清潔操作零件的周圍區域

擦除操作零件上的任何碎屑或棉絮。

- 1 確認機器已關閉。
- 2 打開前蓋，用沾水的清潔布擦去毯帶表面或毯帶側定位器上的髒汙。



## 維護

① 毯帶旁的定位器

3 闔上前蓋。

4 打開後方護蓋，用沾水的清潔布擦去送布單元中，每個滾輪上的髒汙。



5 關上後方護蓋。

---

## 檢查/調整空氣壓力

必須供應壓縮空氣，機器才能運作。如果沒有供應規定的空氣壓力，機器將無法運作。高於規定值的空氣壓力可能導致機器故障。

## 檢查方式

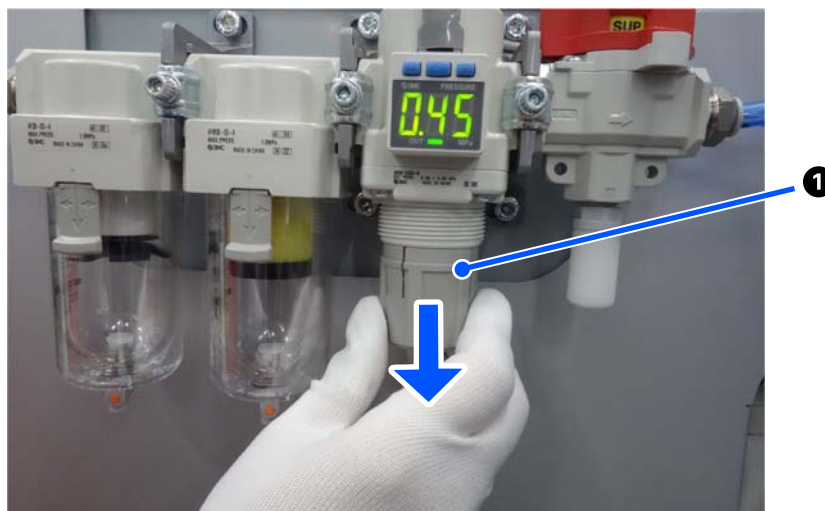
確認量表符合規定值。  
指定值：0.45 Mpa



如果不符合規定值，使用壓力調整握把執行調整。

## 調整方式

- 1 將壓力調整握把往下拉，直到聽到喀嚓聲。



- 1 壓力調整握把

維護

- 2 將壓力調整至 0.45 MPa (指定值)。往右轉可提高壓力。往左轉可降低壓力。  
一邊查看量表，一邊執行調整。

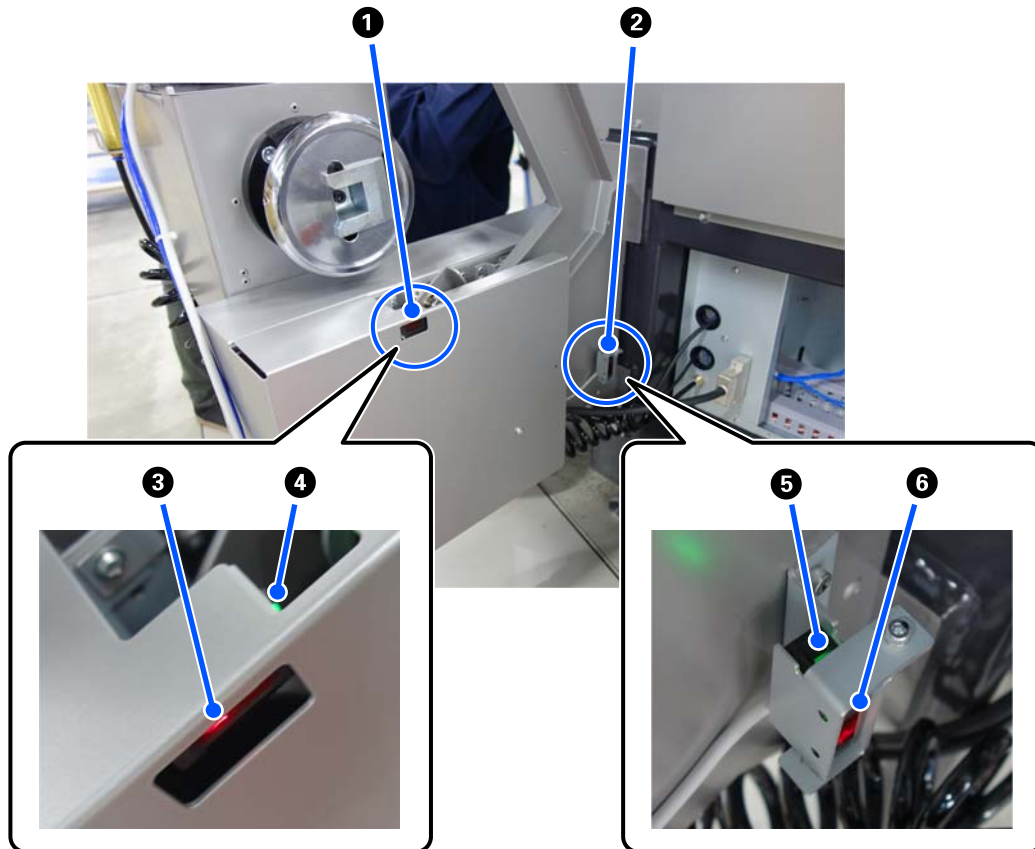


- 3 將壓力調整把手往上推以鎖定。  
如果在完成上述程序後未達到指定值，請檢查工廠壓縮空氣設備的狀態。  
[↗ 第496頁“工廠設施”](#)

## 檢查/清潔感測器

### 檢查方式

確認機器背面的布徑感測器和彈性布張力偵測器側邊亮紅燈，且感測器上的燈亮綠色。如果燈號亮起橘燈，表示偵測到阻礙物。請清除感測器光軸上的任何阻礙物。



- ❶ 布徑感測器
- ❷ 彈性布張力偵測器
- ❸ 布徑感測器紅燈
- ❹ 布徑感測器綠燈
- ❺ 彈性布張力偵測器綠燈
- ❻ 彈性布張力偵測器紅燈

如果感測器骯髒，請使用清潔布或類似物品清潔感測器、和感測器另一側的反射板。

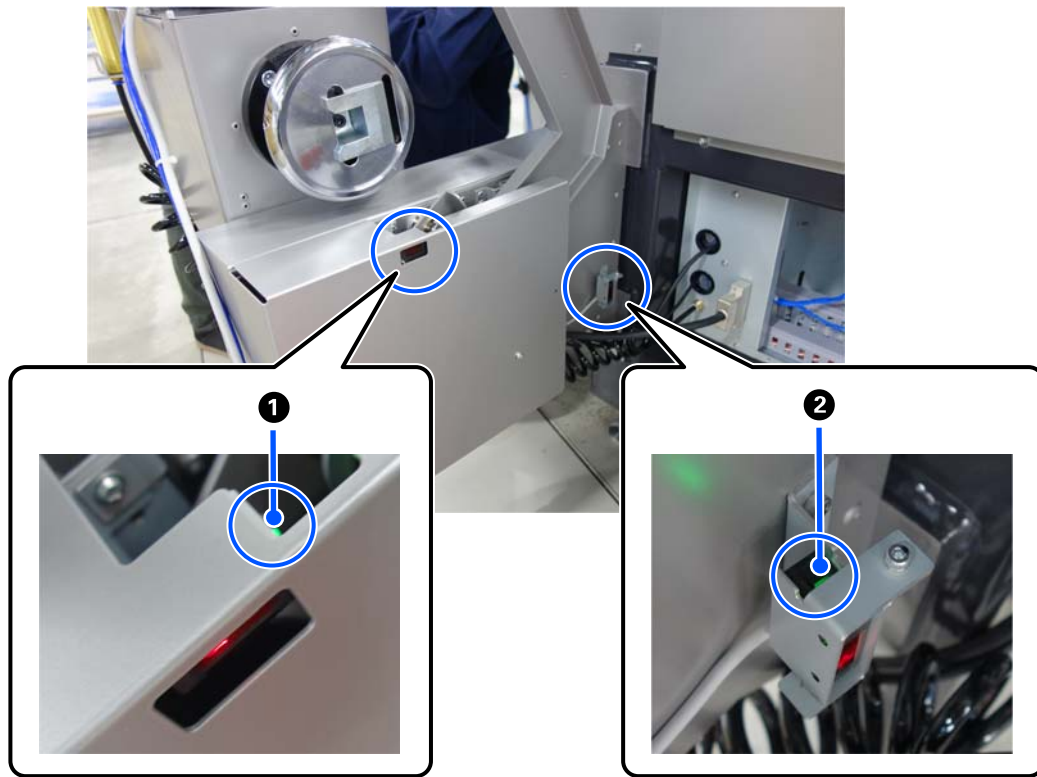
🔗 [第208頁“檢查/清潔感測器”](#)

如果清潔感測器及反射板後感測器的反應狀況仍然不佳，或清除阻礙物後感測器頂端的燈號亮起橘燈，請重設各感測器。

🔗 [第144頁“彈性布張力偵測器和布徑感測器”](#)

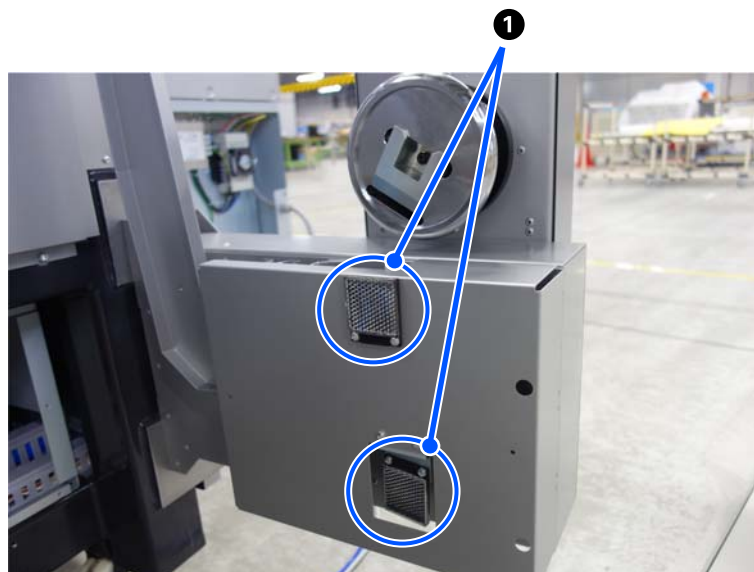
## 清潔方式

- 1 使用清潔布或類似物品擦除附著在機器背面的布徑感測器、和彈性布張力偵測器上的灰塵或碎屑。



- ① 布徑感測器
- ② 彈性布張力偵測器

- 2 使用清潔布或類似物品，擦除附著在感測器另一側反射板上的灰塵或碎屑。



- ① 反射板

## 檢查緊急停止裝置

檢查按下機器上的緊急停止鍵時，機器是否正確停止。檢查四個緊急停止鍵。

- 1 按下緊急停止鍵。

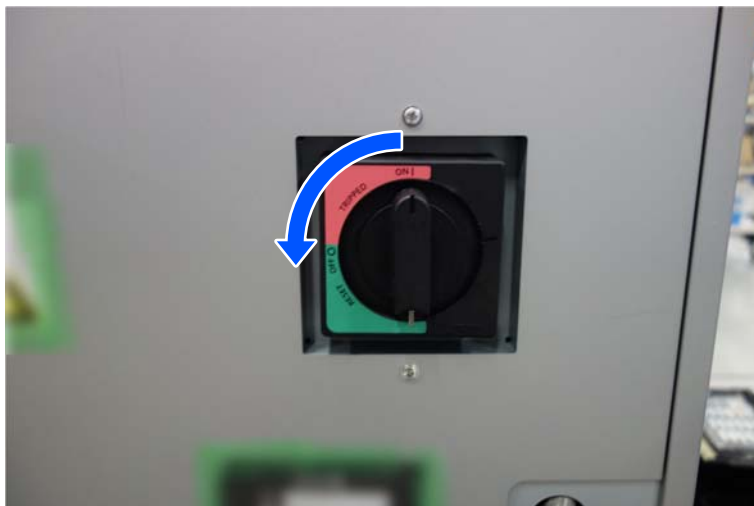


- 2 確認緊急停止訊息在控制面板上顯示，且訊號燈為紅燈。

- 3 將緊急停止鍵往右轉。



- 4 關閉主電源開關。



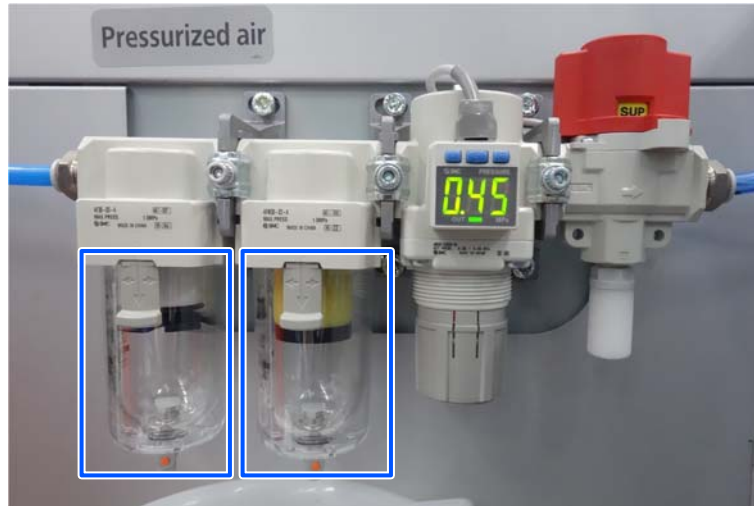
- 5 開啓印表機的電源。

[↶ 第54頁 “開啓電源”](#)

## 檢查/排放供氣調節閥

### 檢查方式

檢查供氣調節閥是否有積水。

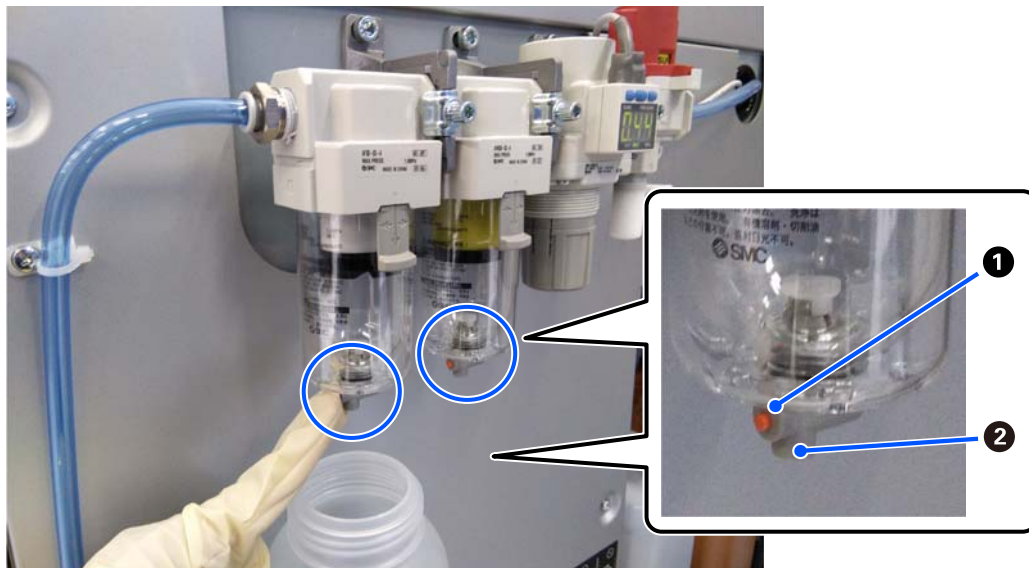


如果積水，請排水。

[↗ 第211頁“排放方式”](#)

### 排放方式

按調節閥上的橘色按鈕進行排水。

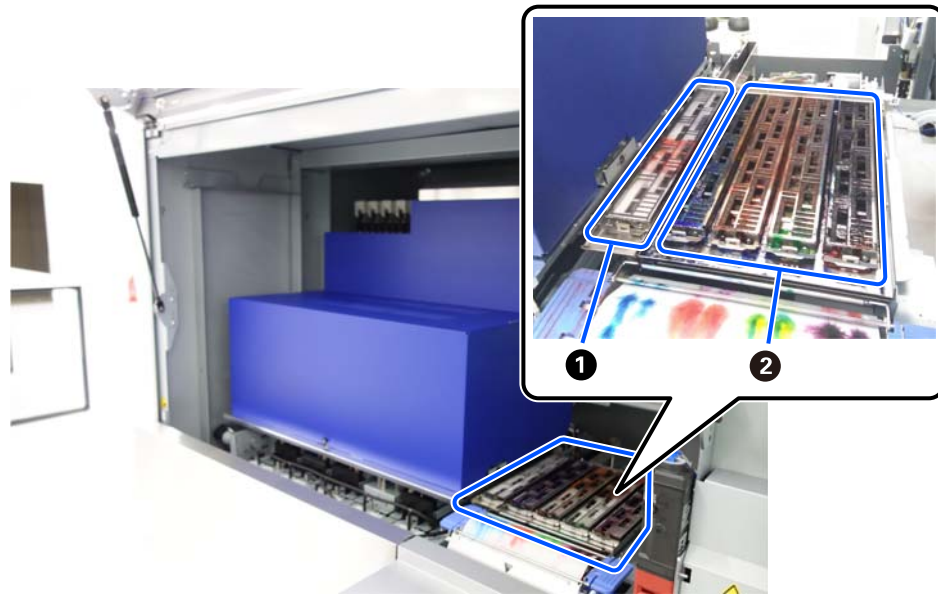


- ① 橘色按鈕
- ② 排水口

## 檢查/清潔清潔墊

本機器配備下列兩種集墨墊。

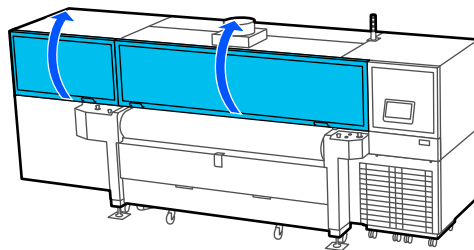
名稱	編號
前處理液Cleaning Pad (集墨墊)	1
墨水Density Enhancer Liquid (濃度增進劑)/Over-Coating Liquid (表面塗布液)集墨墊	4



- ❶ Pre Treatment Liquid (前處理液)集墨墊
- ❷ 墨水Density Enhancer Liquid (濃度增進劑)/Over-Coating Liquid (表面塗布液)集墨墊

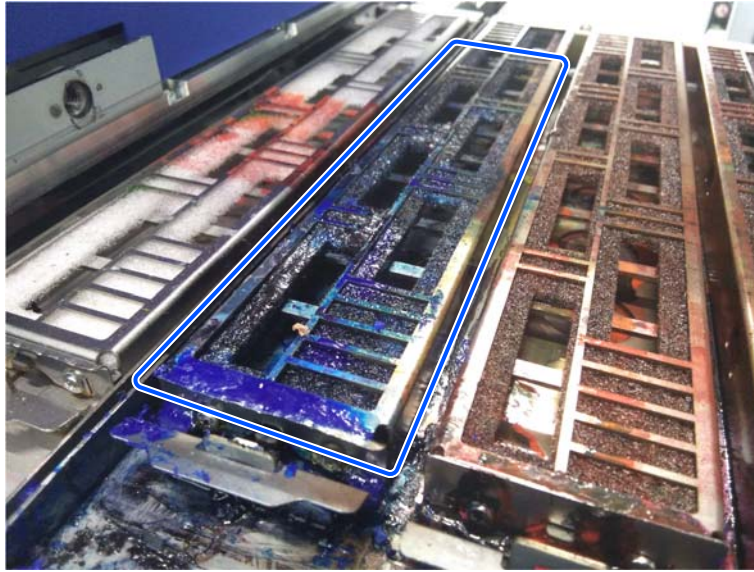
## 檢查方式

- ❶ 打開前蓋和維護護蓋 (左)。



- 2 確定集墨墊上沒有髒汙或棉絮，且沒有墨水積聚。

集墨墊骯髒



如果非常髒，請清潔集墨墊。

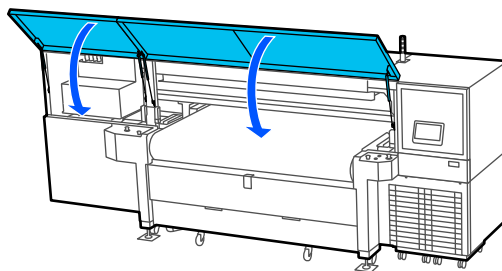
☞ 第213頁“清潔方式”

如果清潔無法去除集墨墊上的髒汙，請更換集墨墊。

☞ 第258頁“更換清潔墊”

如果集墨墊變形，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

- 3 關上維護護蓋(左)和前蓋。



## 清潔方式



### 重要資訊：

請在不同的容器中，清潔兩種不同類型的集墨墊。在同一個容器中，清潔可能導致集墨墊硬化且無法吸收墨水。

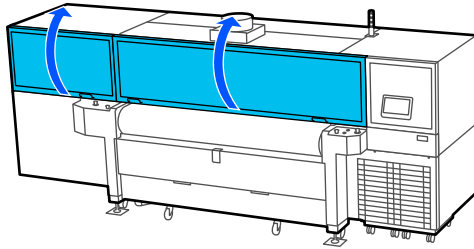
### 必要物品

裝有自來水的乾淨容器 (清潔兩種不同類型的集墨墊時，需要兩個容器)、托盤、清潔布、防護手套、護目鏡、防護衣

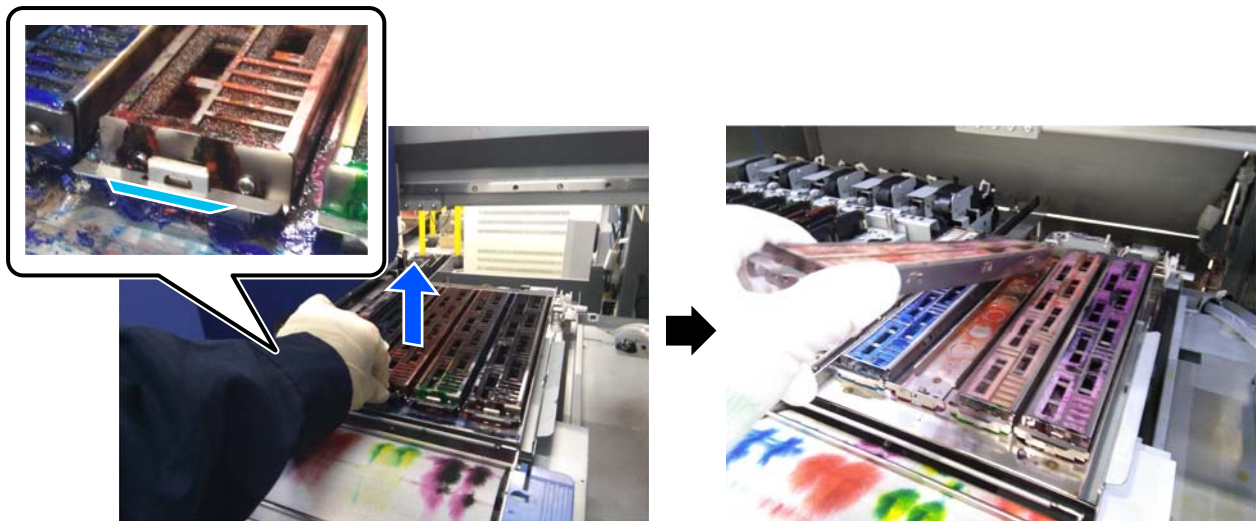
一次清潔一個集墨墊。

## 維護

- 1 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Daily (每天)] - [Cleaning Pad Cleaning (集墨墊清潔)]。
- 2 查看控制面板上的訊息，然後輕觸 [Start (開始)]。  
印字頭移至從機器正面檢視時的右側。
- 3 打開前蓋和維護護蓋 (左)。



- 4 拉起集墨墊上的卡榫並拆下集墨墊。

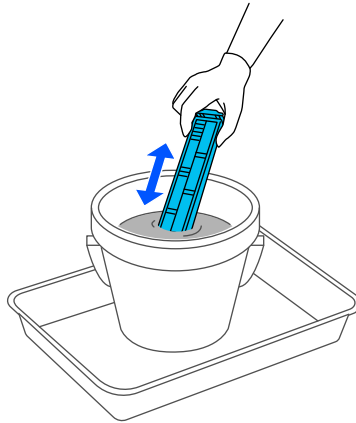


- 5 將集墨墊放入容器中，並清除髒汙。

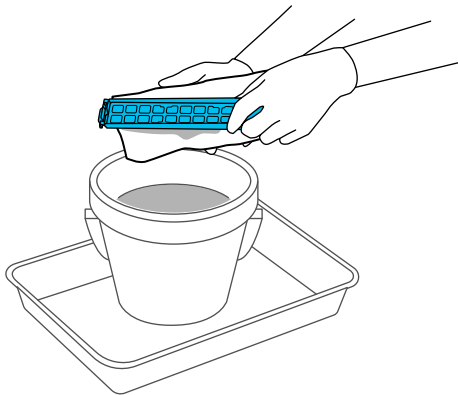
**!** 重要資訊：

請在不同的容器中，清潔兩種不同類型的集墨墊。在同一個容器中，清潔可能導致集墨墊硬化且無法吸收墨水。

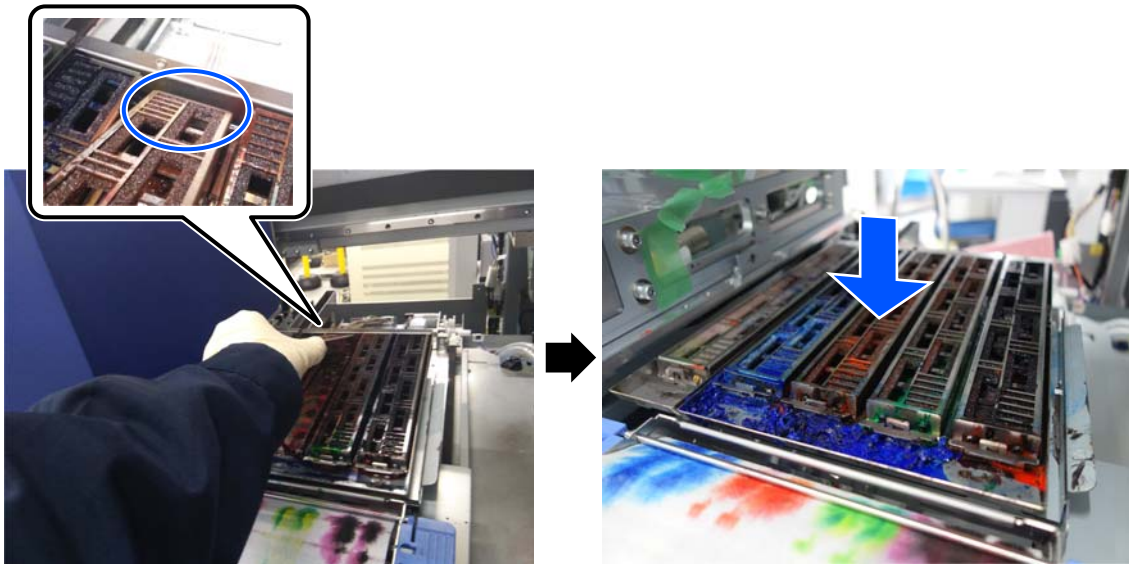
維護



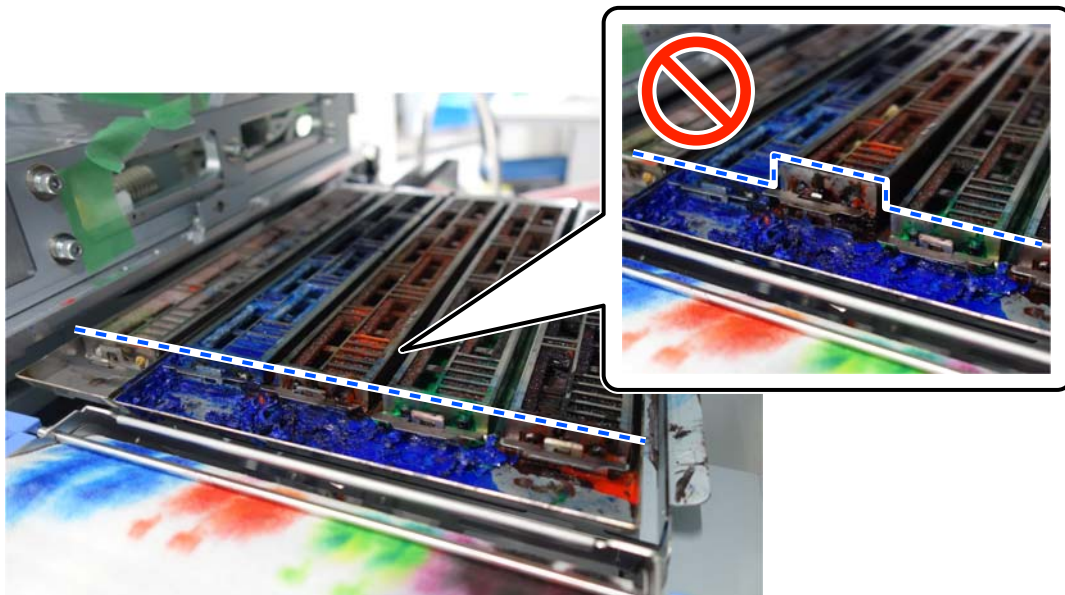
6 將清潔過的集墨墊壓在清潔布上，直到不再滴水。執行此步驟時，請將墊子拿在容器上方。



7 如圖所示插入集墨墊並將集墨墊放回原位。

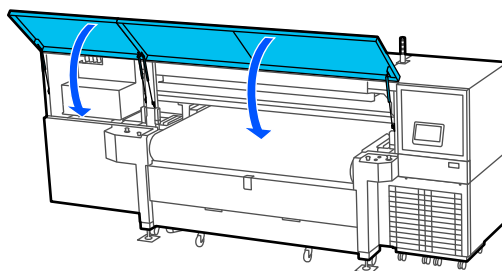


- 8 確定集墨墊未浮起。如果集墨墊浮起，請重新放置。



- 9 使用自來水徹底清洗用以清潔集墨墊的容器。

- 10 關上維護護蓋 (左) 和前蓋。



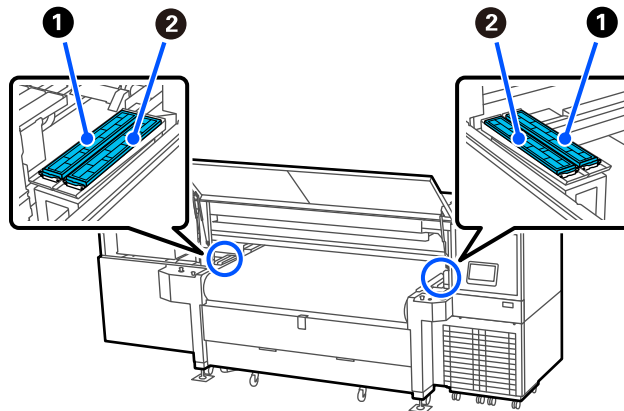
- 11 輕觸控制面板上的 [Complete (完成)] 鍵。

## 檢查/清潔沖洗墊

本機器配備下列兩種沖洗墊。

名稱	編號
Pre Treatment Liquid (前處理液)沖洗墊	2
墨水Density Enhancer Liquid (濃度增進劑)/Over-Coating Liquid (表面塗布液)沖洗墊	2

## 維護

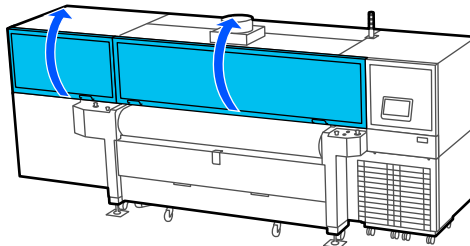


- ① Pre Treatment Liquid (前處理液)沖洗墊
- ② 墨水Density Enhancer Liquid (濃度增進劑)/Over-Coating Liquid (表面塗布液)沖洗墊

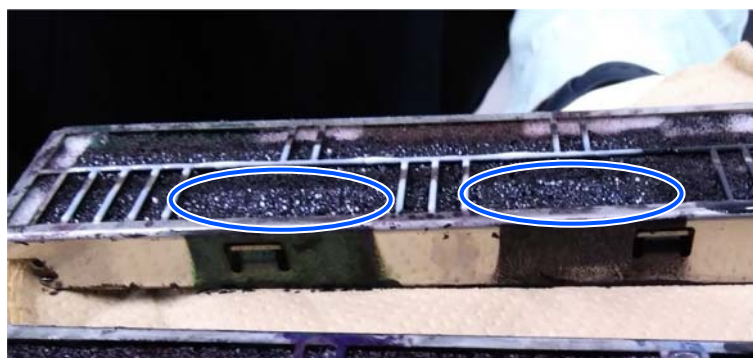
確定沖洗墊上沒有墨水、灰塵、棉絮等物質。

## 檢查方式

- 1 打開前蓋和維護護蓋(左)。



- 2 確定沖洗墊上，沒有髒汙或棉絮，且沒有墨水積聚。  
沖洗墊骯髒




如果非常髒，請清潔沖洗墊。

☞ 第218頁“清潔方式”

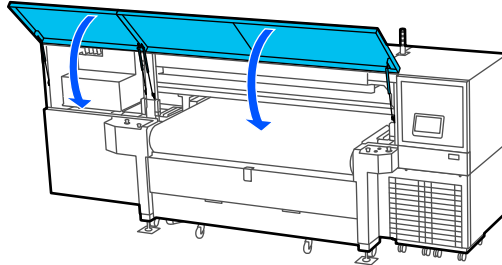
如果清潔後髒汙仍未脫落，請更換沖洗墊。

## 維護

 第254頁 “更換沖洗墊”

如果沖洗墊變形，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

**3** 關上維護護蓋(左)和前蓋。



## 清潔方式

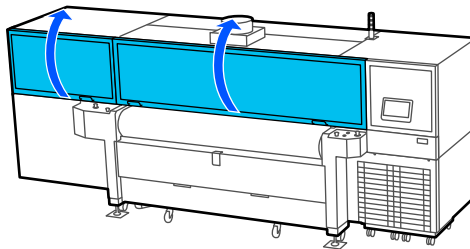
**!** **重要資訊：**  
請在不同的容器中，清潔兩種不同類型的沖洗墊。在同一個容器中，清潔可能導致沖洗墊硬化且無法吸收墨水。

## 必要物品

裝有自來水的乾淨容器 (清潔兩種不同類型的沖洗墊時，需要兩個容器)、托盤、清潔布、防護手套、護目鏡、防護衣

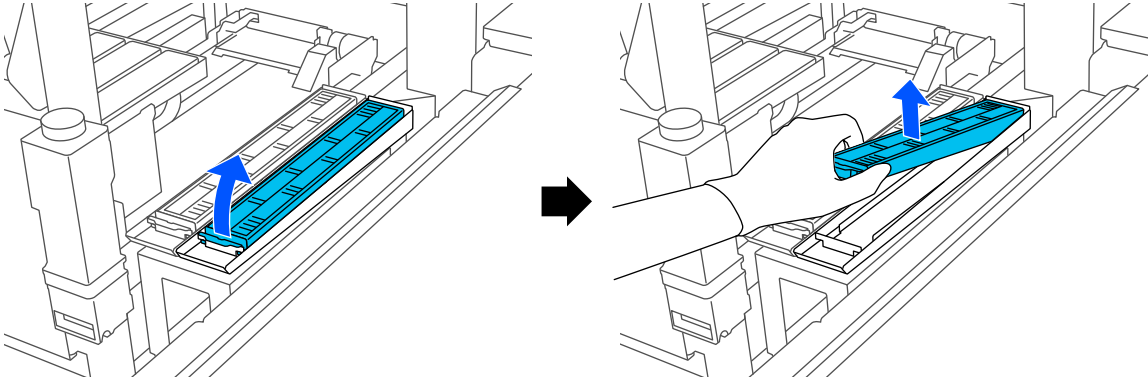
一次清潔一個沖洗墊。

- 1** 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Daily (每天)] - [Flushing Pad Cleaning (沖洗墊清潔)]。
- 2** 查看控制面板上的訊息，然後輕觸 [Start (開始)]。
- 3** 打開前蓋和維護護蓋(左)。



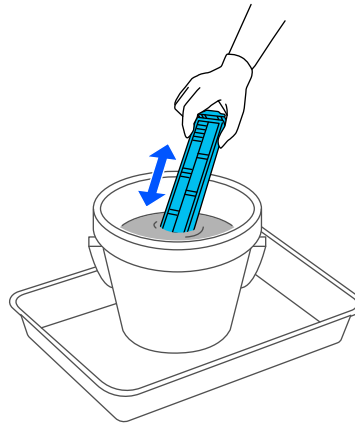
維護

- 4 拉起沖洗墊上的卡榫並拆下沖洗墊。

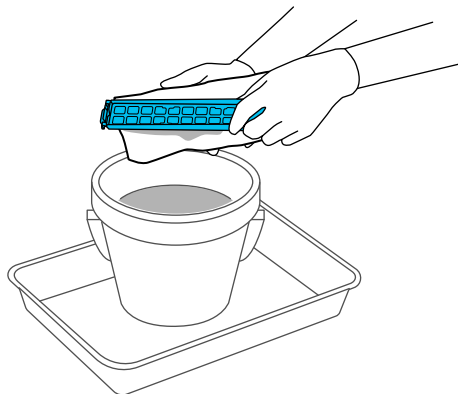


- 5 將沖洗墊放入容器中，並去除髒汙。

**!** 重要資訊：  
請在不同的容器中，清潔兩種不同類型的沖洗墊。在同一個容器中，清潔可能導致沖洗墊硬化且無法吸收墨水。

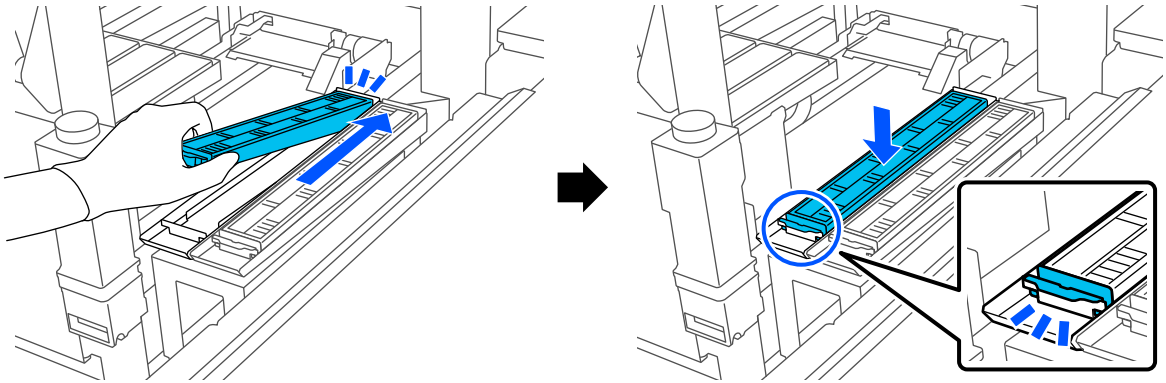


- 6 將清潔過的沖洗墊壓在清潔布上，直到不再滴水。執行此步驟時，請將墊子拿在容器上方。

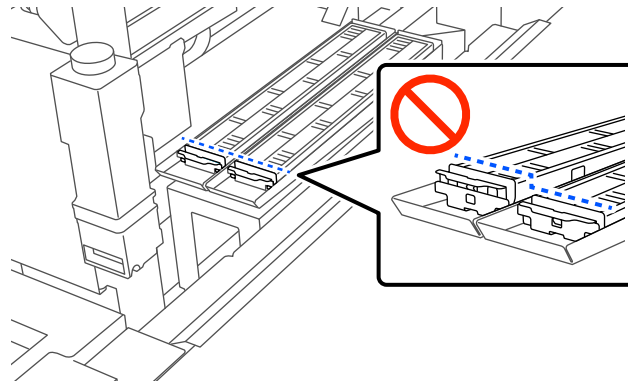


## 維護

- 7 如圖所示插入沖洗墊並將它放回原位。

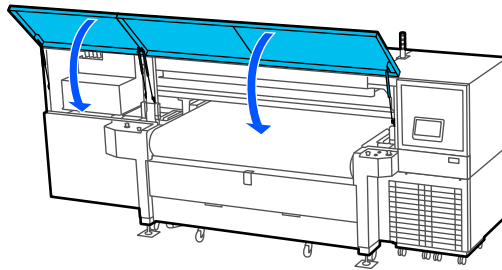


- 8 確定沖洗墊未浮起。如果沖洗墊浮起，請重新放置。



- 9 使用自來水徹底清洗用以清潔沖洗墊的容器。

- 10 關上維護護蓋(左)和前蓋。



- 11 輕觸控制面板上的 [Complete (完成)] 鍵。

## 檢查/清潔印字頭周圍

如果發生以下任何問題，請檢查印字頭並清除任何墨水結塊、棉絮或灰塵。

- 印字頭碰撞
- 列印結果髒污

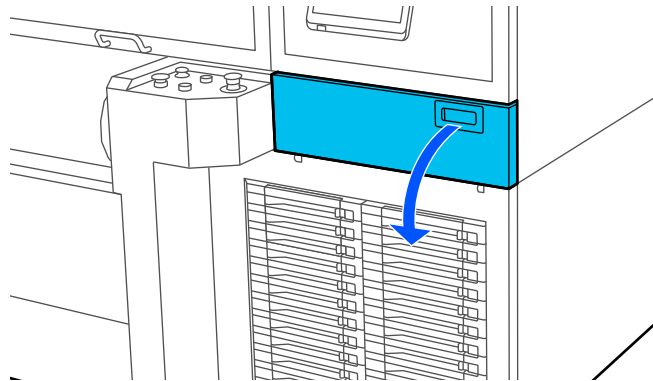
## 維護

必要物品

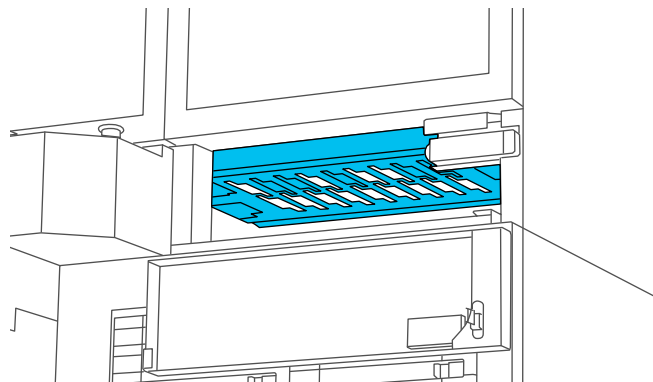
清潔套件、防護手套、護目鏡、防護衣

## 檢查方式

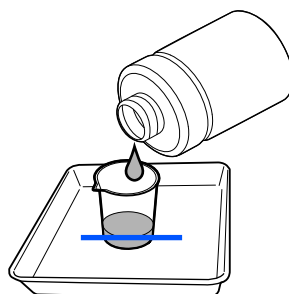
- 1 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Daily (每天)] - [Around the Head Cleaning (印字頭周圍清潔)]。
- 2 檢查螢幕上的訊息，然後輕按 [Start (開始)]。  
印字頭移至印表機右側。
- 3 打開維護護蓋 (右)。



- 4 檢查印字頭有無髒汙。確定沒有墨水、棉絮或灰塵附著在圖中所示的  彩色區域。  
如果髒汙，則進行下一個程序。  
如果沒有髒汙，則進行步驟 8。



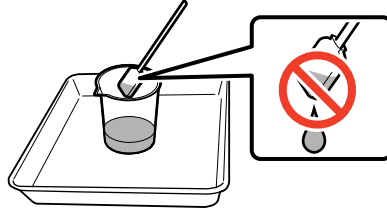
- 5 將清潔套件中包含的容器，放在盤子上並倒入大約 10 ml (0.34 盎司) 的清潔液。



## 維護

**6** 使用清潔液沾溼清潔棒。

執行此操作時，請勿讓清潔液從清潔棒滴下。

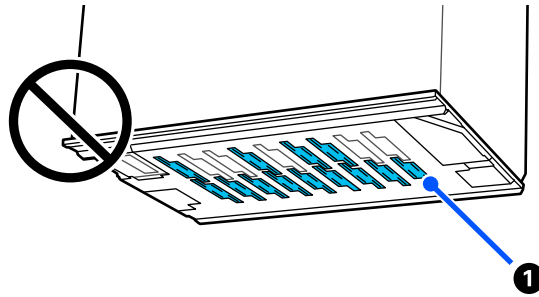
**!** 重要資訊：

請勿重複使用清潔液。使用髒的清潔液將會使髒汙變得更髒。

- 請蓋緊清潔液的蓋子，並室溫存放於沒有日光直曬且遠離高溫或潮溼的環境。
- 用過的清潔液和清潔棒屬於工業廢棄物。請比照廢墨水的方式妥善處置。


**7****!** 重要資訊：

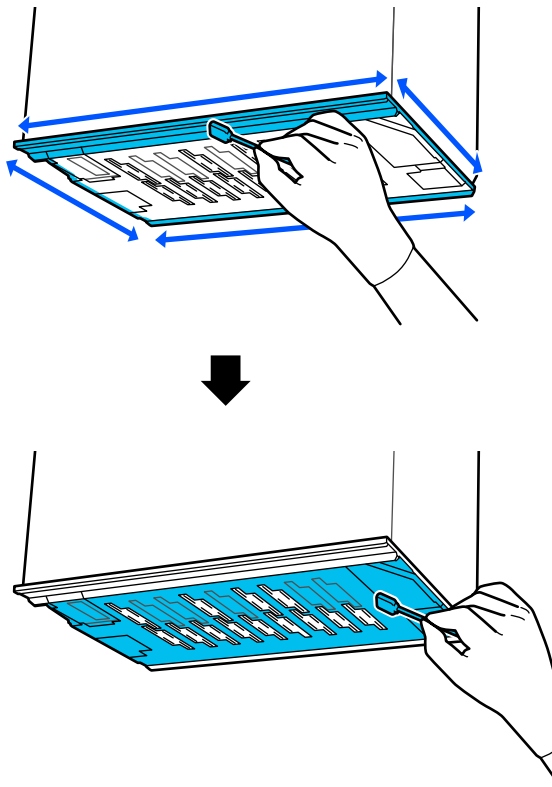
請勿觸碰印字頭的噴嘴表面或用清潔棒擦拭。



① 印字頭噴嘴表面

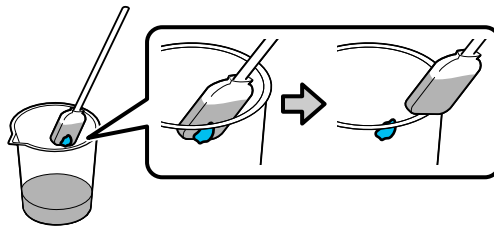
## 維護

擦除附著在圖中所示  彩色區域的任何墨水、棉絮或灰塵。您不需要擦拭沒有骯髒的區域。

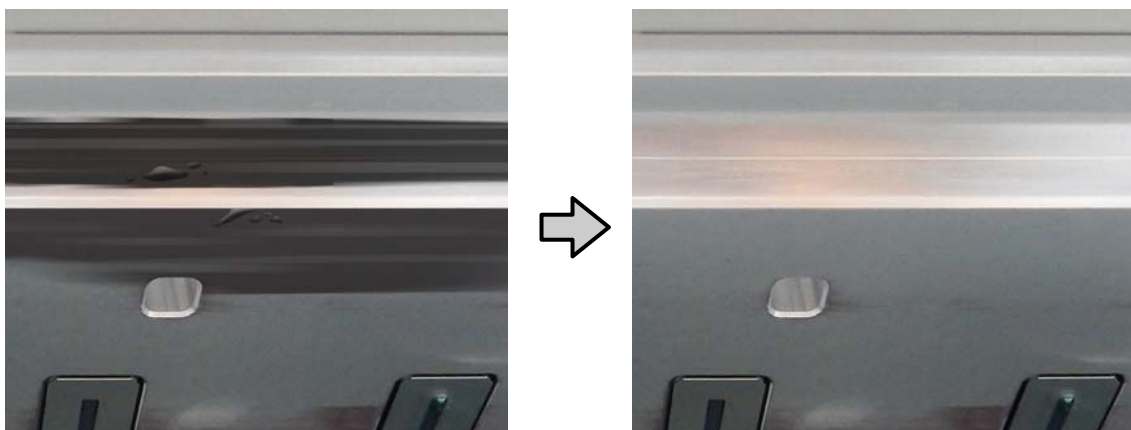


**!** 重要資訊：

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



擦除墨水髒汙，直到看見印字頭的金屬表面，如圖所示。



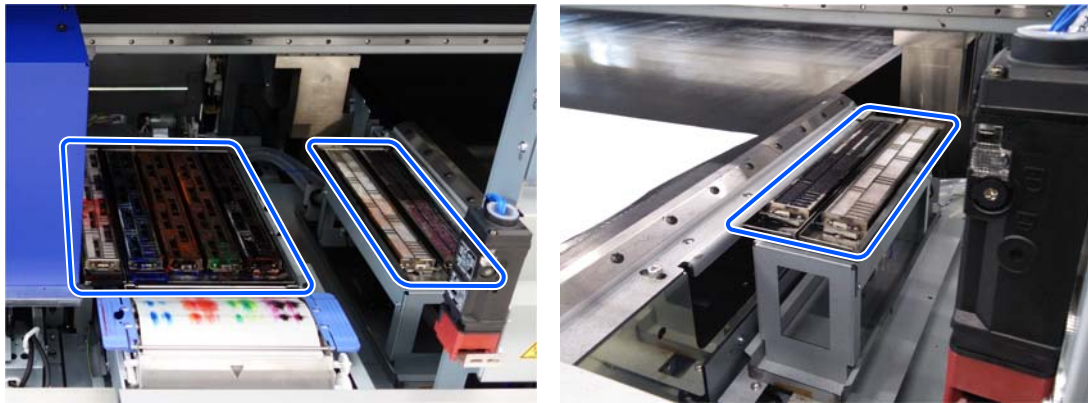
- 8 關上維護護蓋 (右)。  
印字頭移至印表機左側。
- 9 輕觸控制面板上的 [Complete (完成)] 鍵。

## 檢查/清潔墨水路徑

如果墨水路徑堵塞，廢墨可能會從沖洗墊、集墨墊或周圍區域洩漏。用水沖洗墨水路徑可沖掉墨水路徑中累積的廢墨。清潔前，執行檢查並確定沒有墨水漏出。

### 檢查方式

檢查廢墨是否從沖洗墊、集墨墊或周圍區域洩漏。



如果有墨水漏出，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

### 清潔方式

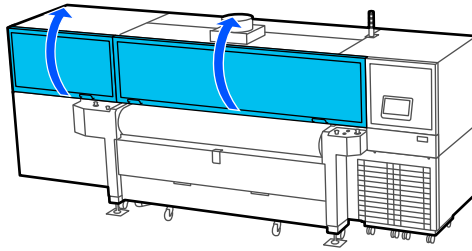
顯示通知您必須更換廢墨桶的訊息時，請在清潔前處置廢墨。

 [第249頁“更換廢墨桶”](#)

- 1 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Monthly (每月)] - [Ink Path Cleaning (墨水路徑清潔)]。
- 2 查看控制面板上的訊息，然後輕觸 [Start (開始)]。  
印字頭移至從機器正面檢視時的右側。

## 維護

- 3** 打開前蓋和維護護蓋 (左)。

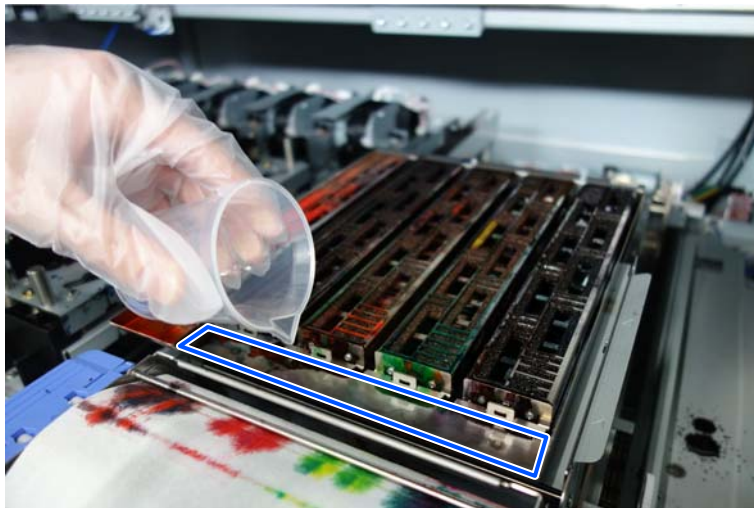
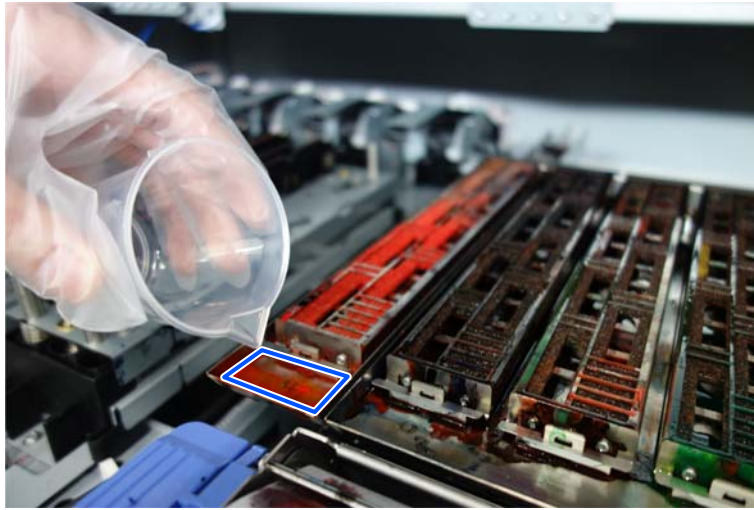


- 4** 將大約 100 ml (3.38 盎司) 的自來水 (總共 200 ml)，倒入右側沖洗墊的圖中所示位置。

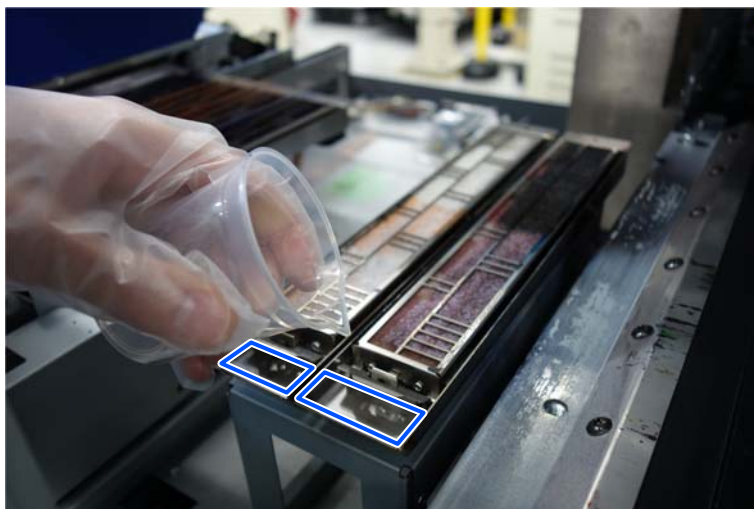


維護

- 5 將大約 200 ml (6.76 盎司) 的自來水 (總共 400 ml)，倒入集墨墊的圖中所示位置。



- 6 將大約 100 ml (3.38 盎司) (總共 200 ml [6.76 盎司]) 的自來水，倒入左側沖洗墊的圖中所示位置。

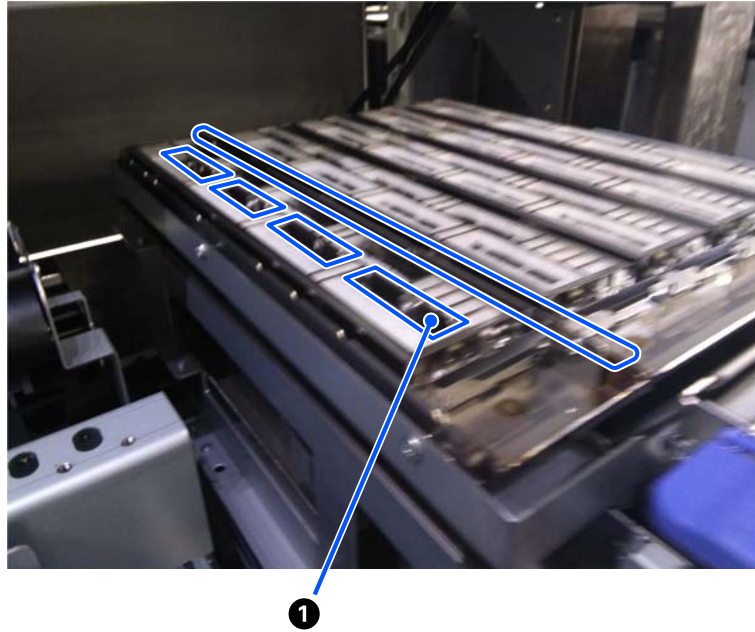


- 7 關上前蓋和維護護蓋 (左)。

- 輕觸控制面板上的 [Complete (完成)] 鍵。  
印字頭移至印表機正面左側。

## 清潔集墨墊抹刀

集墨墊抹刀被墨水沉積物、棉絮或灰塵覆蓋時，請加以清潔。



### ① 抹刀

必要物品

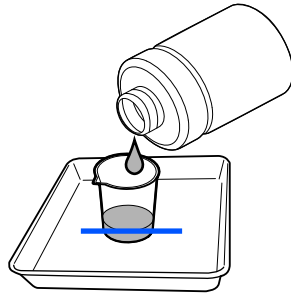
清潔套件、防護手套、護目鏡、防護衣

- 打開維護護蓋 (左)。



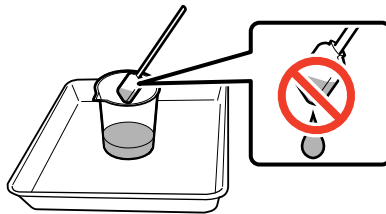
## 維護

- 2 將清潔套件中包含的容器放在盤子上，並倒入大約 10 ml (0.34 盎司) 的清潔液。



- 3 使用清潔液沾溼清潔棒。

執行此操作時，請勿讓清潔液從清潔棒滴下。



**!** 重要資訊：

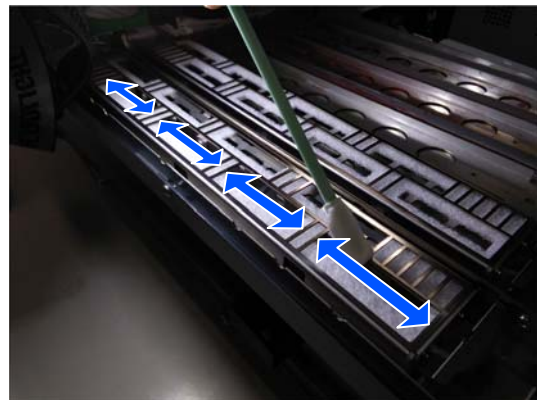
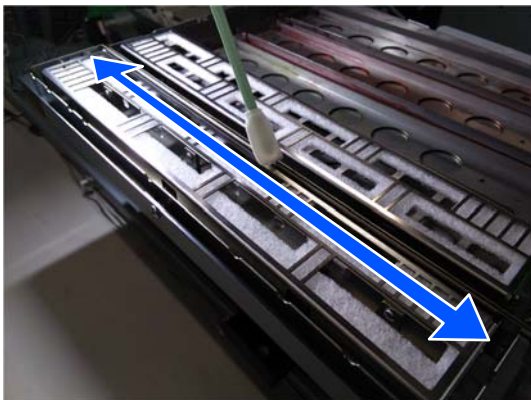
請勿重複使用清潔液。使用髒的清潔液將會使髒汙變得更髒。

- ❑ 請蓋緊清潔液的蓋子，並室溫存放於沒有日光直曬且遠離高溫或潮溼的環境。
- ❑ 用過的清潔液和清潔棒屬於工業廢棄物。請比照廢墨水的方式妥善處置。

- 4 擦除附著在集墨墊抹刀尖端的墨水、棉絮或灰塵。

**!** 重要資訊：

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



- 5 關上維護護蓋(左)。



## 弄乾海綿滾輪

列印後弄乾海綿滾輪。

必要物品

防護手套、防護衣、護目鏡

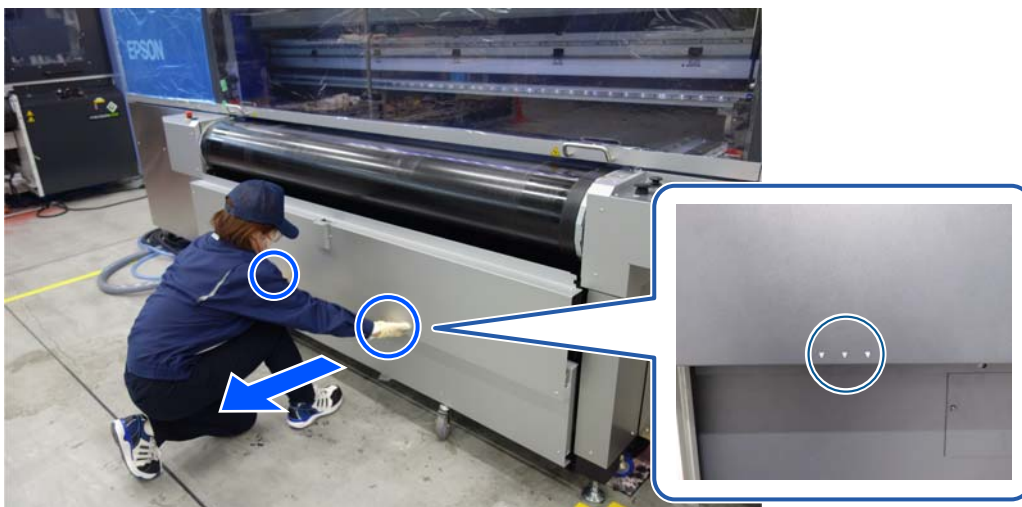
- 1 在控制面板的 Home (首頁) 畫面上，檢查 [Belt Cleaning Tank (毯帶清潔槽)] 中是否顯示 [Lift Up (升起)]。

顯示 [Lift Up (升起)] 時，可拉出毯帶清潔槽。

顯示 [Set Down (降下)] 時，請輕觸顯示區域並降低清潔槽。

- 2 確定機器已停止，然後拉出毯帶清潔單元。

握住毯帶清潔單元前方的把手，並將其拉出。



3

將海綿滾輪擠乾。擠壓海綿滾輪的整個長度範圍，直到不再滴水。

請勿用扭轉的方式，擠壓海綿滾輪。

**重要資訊：**

在下列情況下，海綿滾輪、塗在毯帶上的黏膠或除水刮刀的狀態可能劣化。

- 海綿滾輪吸收的水，比平常更多時
- 弄乾海綿滾輪後，水滴仍在毯帶上形成時

如果繼續使用此功能，列印結果可能變得不均勻或模糊。

請參閱以下章節並採取適當措施。

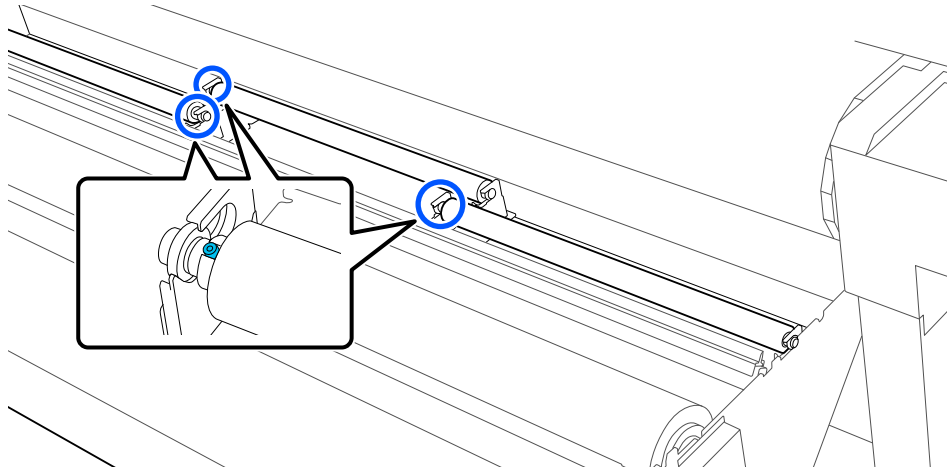
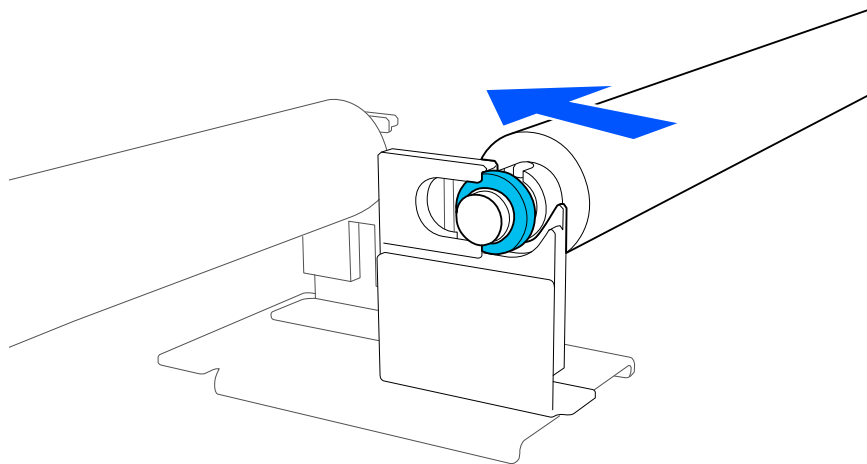
 [第485頁“毯帶清潔後，水滴殘留在毯帶上”](#)

**附註：**

擠壓海綿滾輪時，海綿滾輪可能脫離毯帶清潔槽。如果脫離，請重新安裝海綿滾輪。

**1. 檢查海綿滾輪的安裝方向。**

安裝方向取決於海綿滾輪的位置。將擋紙板安裝在圖中所示的位置。

**2. 放置海綿滾輪，使左右軸承裝入安裝部分的溝槽中，然後將海綿滾輪推到底，直至卡入定位為止。****4** 將清潔單元推回原位。**檢查除水刮刀 (僅限 除水刮刀 2)**

使用除水刮刀 2 時 (C13S210167)，檢查除水刮刀是否磨損。

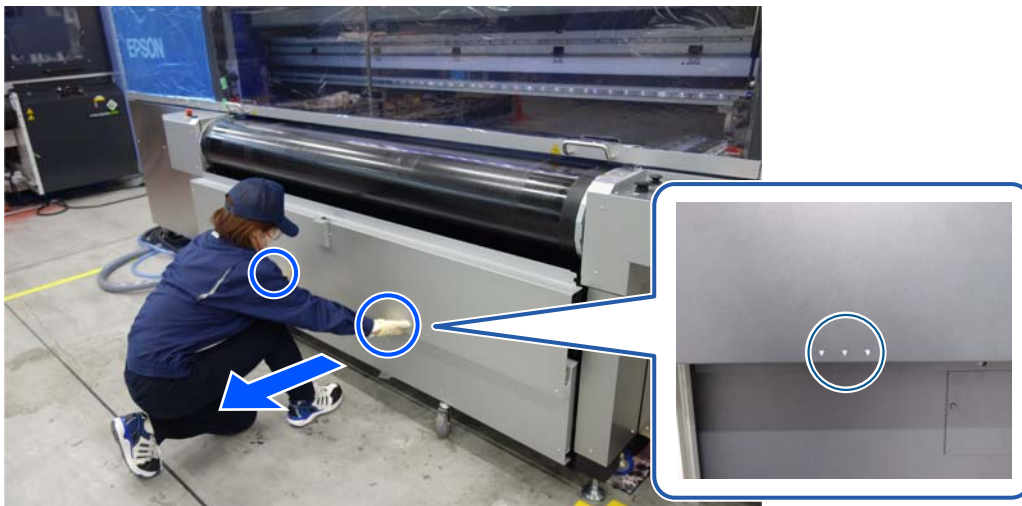
必要物品	防護手套及衣物
------	---------

**1** 在控制面板的 Home (首頁) 畫面上，檢查 [Belt Cleaning Tank (毯帶清潔槽)] 中，是否顯示 [Lift Up (升起)]。

顯示 [Lift Up (升起)] 時，可拉出毯帶清潔槽。

顯示 [Set Down (降下)] 時，請輕觸顯示區域並降低清潔槽。

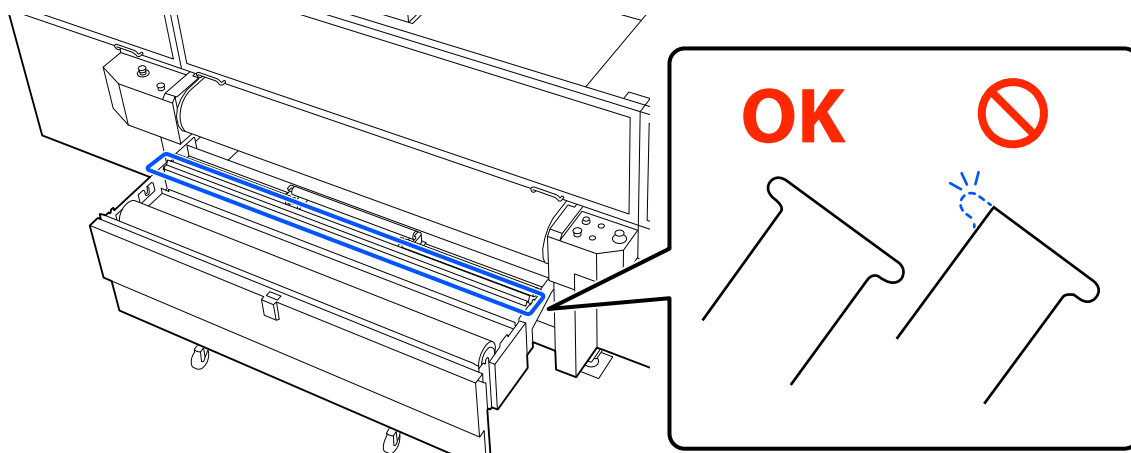
- 2 握住毯帶清潔單元前方的手把，並將其拉出。



- 3 檢查除水刮刀前端凸出的部分是否有磨損。

如果任何部分磨損到凸出處已消失的程度，請將除水刮刀翻轉後重新安裝，或更換新品。

第265頁“使用除水刮刀 2 (C13S210167) 時”



- 4 將毯帶清潔單元推回原位。

## 清潔毯帶清潔單元

在有大量棉絮的織物上列印後，纖維或碎屑可能卡在清潔刷、除水刮刀上或清潔槽中，降低清潔效果。每週一次，依照下述步驟執行清潔。即使每週清潔一次零件，也請在零件被灰塵或碎屑堵塞時清潔。

項目	執行程序
清潔刷	步驟 1-3、12
除水刮刀	步驟 1-2、4、12

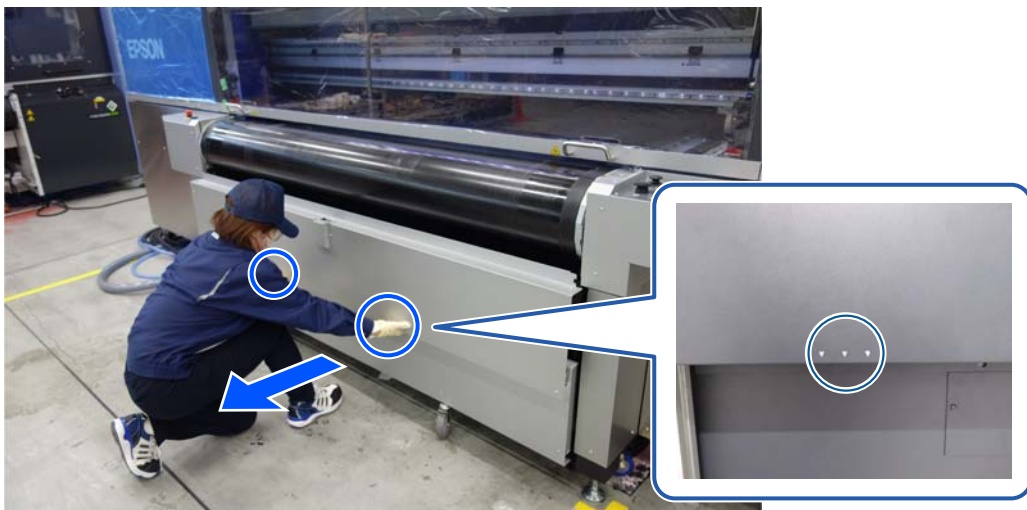
## 維護

項目	執行程序
毯帶清潔槽	步驟 1-2、5-12

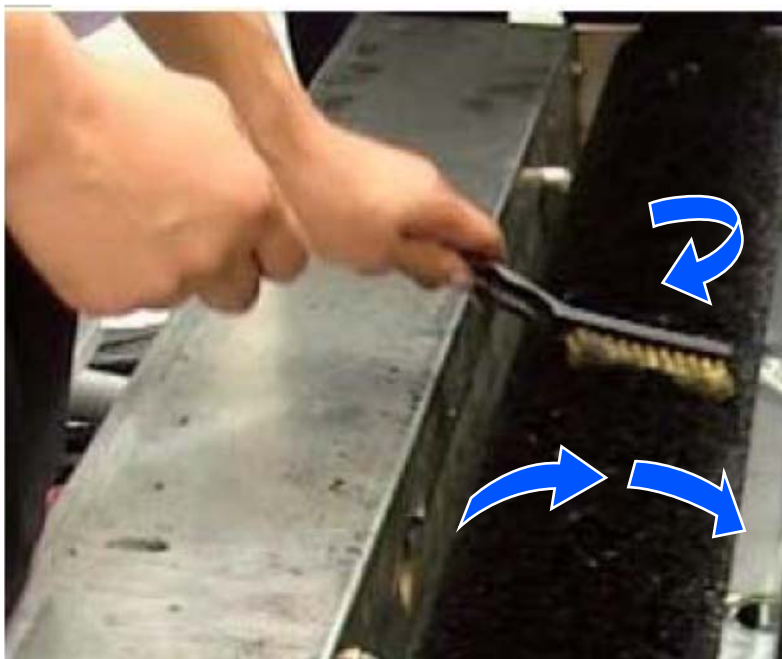
## 附註：

如果棉絮或碎屑積聚在連接至毯帶清潔槽的溝槽內，溝槽可能會溢流，或者廢水可能流回清潔槽。另外，建議您定期檢查並清潔溝槽。

- 1 檢查控制面板上的 Home (首頁) 畫面，是否針對 [Belt Cleaning Tank (毯帶清潔槽)] 顯示 [Lift Up (升起)]。
- 2 握住毯帶清潔單元前方的手把，並將其拉出。



- 3 使用金屬刷或類似工具，清除所有附著在清潔刷上的棉絮和碎屑。  
用手旋轉清潔刷，以清潔刷子的整個表面。



維護

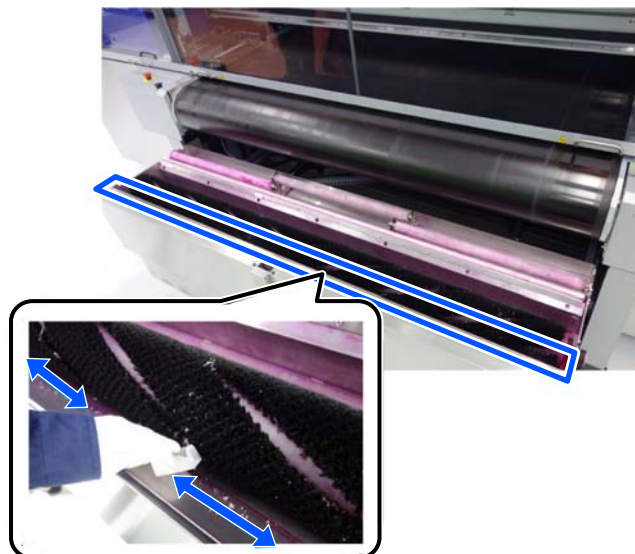
- 4 使用清潔布或類似工具，清除除水刮刀上的所有棉絮和碎屑。



- 5 打開排水閥，等到毯帶清潔槽中的水位達到最低。

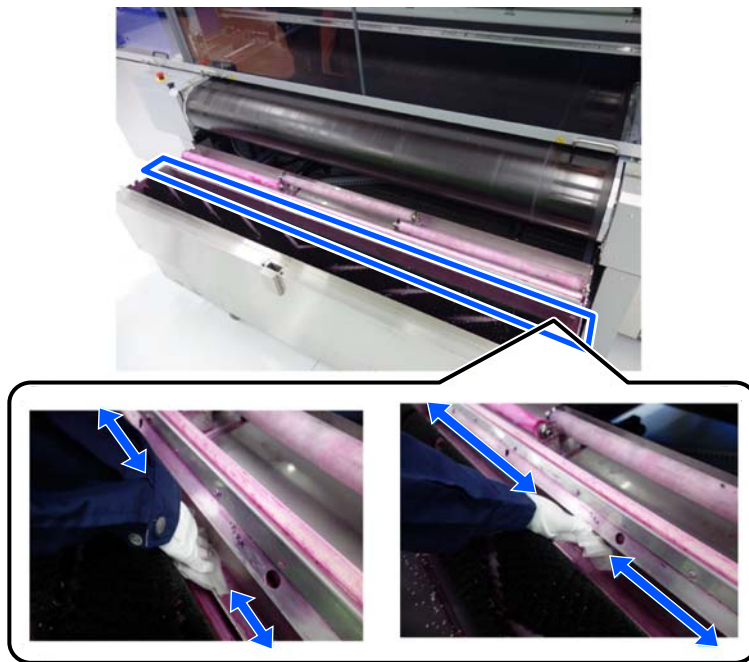


- 6 用清潔布擦去所有附著在圖中所示的毯帶清潔槽區域的棉絮和碎屑。



## 維護

- 7 用清潔布擦去毯帶清潔槽側邊、和底部的所有棉絮和碎屑。



- 8 關閉排水閥。



- 9 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Belt Cleaning Unit Cleaning (毯帶清潔單元清潔)]。

- 10 檢查螢幕上的訊息，然後輕按 [Start (開始)]。

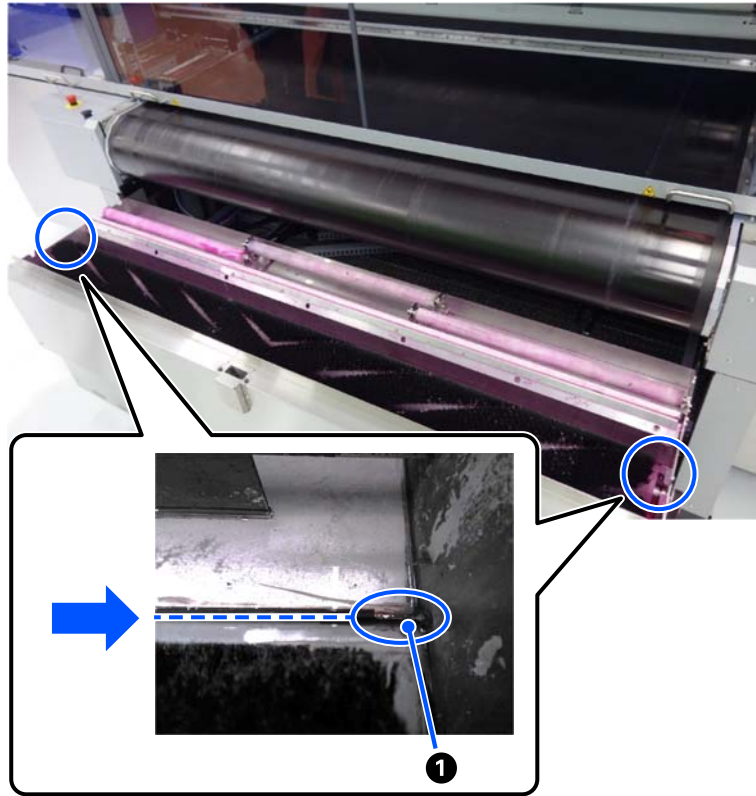
清潔槽供水即會開始。

- 11 供水至清潔槽左右兩側的凹口高度後，輕觸控制面板上的 [Suspended (已暫停)] 按鈕。

**!** 重要資訊：  
請勿在低於凹口高度時停止供水。清潔刷將在沒有水的情況下旋轉，塗在毯帶上的黏膠可能會剝落。

維護

即使供水超過凹口高度，也沒有問題，因為超過凹口的量會排出。



❶ 凹口

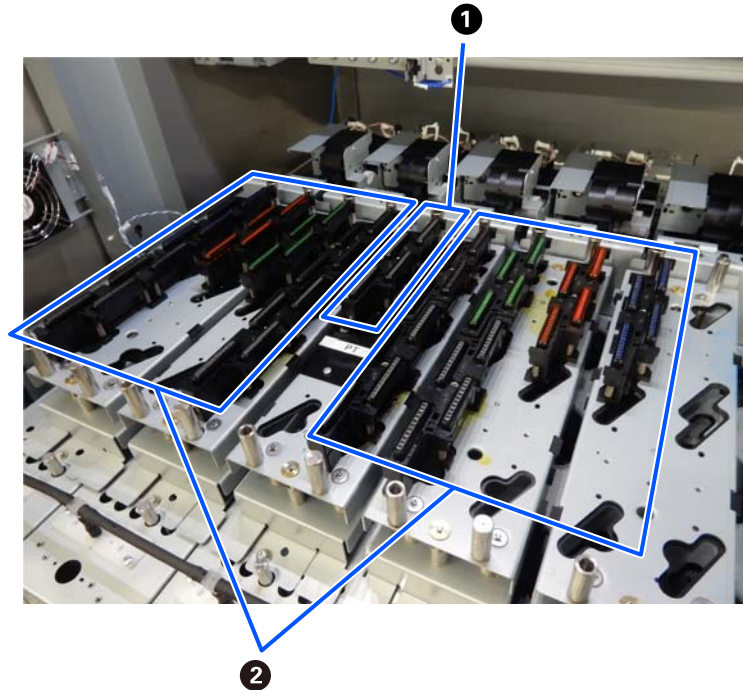
12

將毯帶清潔單元推回原位。



## 清潔抽吸護蓋

印表機配備用於前處理液、墨水、Density Enhancer Liquid (濃度增進劑)和Over-Coating Liquid (表面塗布液)的抽吸護蓋。



### ① 用於 pre treatment liquid (前處理液) 的抽吸護蓋

圖中所示的抽吸護蓋，用於Pre Treatment Liquid (前處理液)。

### ② 用於墨水、Density Enhancer Liquids (濃度增進劑)和Over-Coating Liquids (表面塗布液)的抽吸護蓋

如果沒有清潔抽吸護蓋，則執行 Print Head Refresh (印字頭清潔) 無法充分發揮效果。啓動印表機之後和執行Print Head Refresh (印字頭清潔)之前，請依照下述步驟每週清潔抽吸護蓋。

必要物品

清潔套件、防護手套、護目鏡、防護衣



#### 重要資訊：

請用不同的清潔棒，清潔兩種不同類型的抽吸護蓋。用同一個清潔棒，清潔可能導致抽吸護蓋硬化且無法吸收墨水。

1

從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Weekly (每週)] - [Suction Cap (抽吸護蓋)]。

2

檢查螢幕上的訊息，然後輕按 [Start (開始)]。

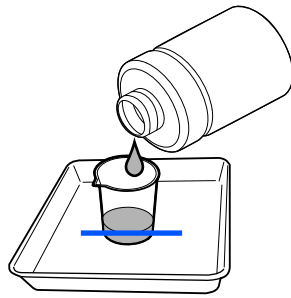
印字頭移至印表機正面右側。

3

打開維護護蓋 (左)。

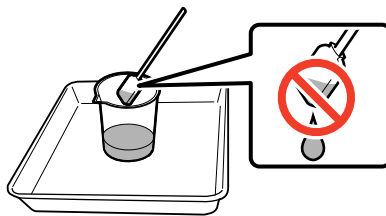
## 維護

- 4 將清潔套件中包含的容器放在盤子上，並倒入大約 10 ml (0.34 盎司) 的清潔液。



- 5 使用清潔液沾溼清潔棒。

執行此操作時，請勿讓清潔液從清潔棒滴下。



**!** 重要資訊：

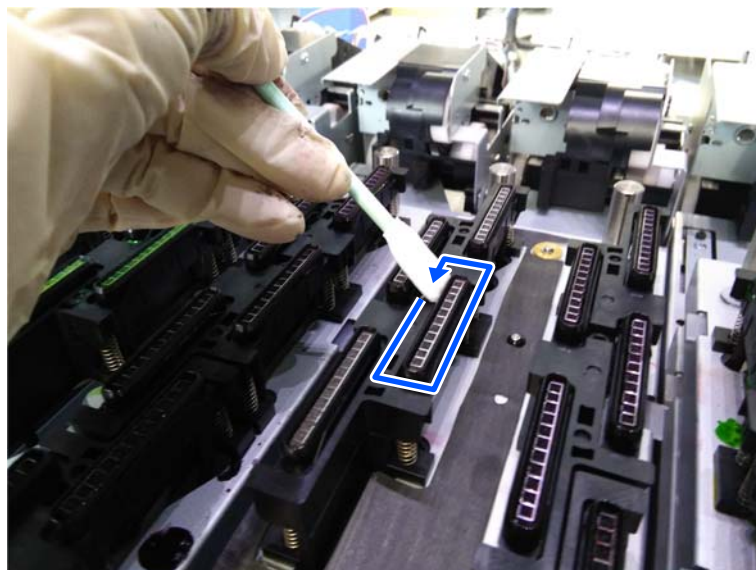
請勿重複使用清潔液。使用髒的清潔液將會使髒汙變得更髒。

- ❑ 請蓋緊清潔液的蓋子，並室溫存放於沒有日光直曬且遠離高溫或潮溼的環境。
- ❑ 用過的清潔液和清潔棒屬於工業廢棄物。請比照廢墨水的方式妥善處置。

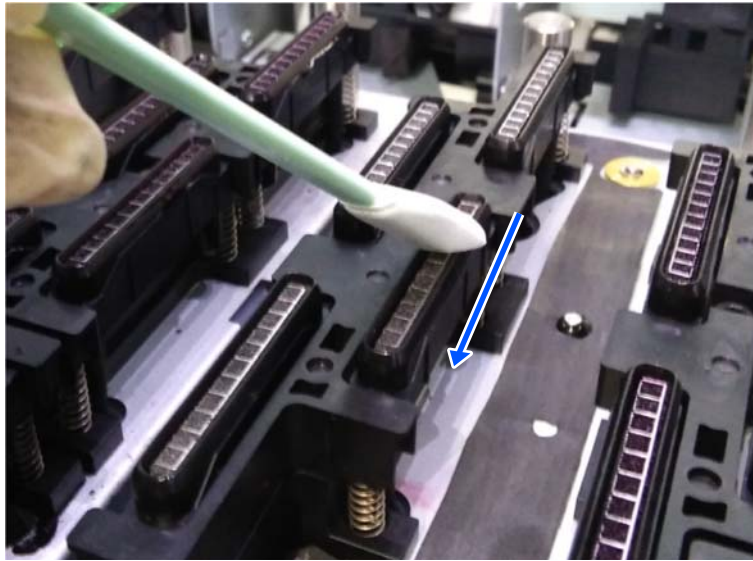
- 6 垂直握住清潔棒並擦拭蓋子的整個外緣。

**!** 重要資訊：

請用不同的清潔棒，清潔兩種不同類型的抽吸護蓋。用同一個清潔棒，清潔可能導致抽吸護蓋硬化且無法吸收墨水。



- 7 水平握住清潔棒，並擦拭所有邊緣。



- 8 關上維護護蓋 (左)。

- 9 輕按控制面板上的 [Done (完成)] 鍵。  
印字頭移至印表機正面左側。

## 清潔墨霧過濾器

如果碎屑積聚在墨霧過濾器中，機器內部可能因為墨霧而變髒，可能弄髒織物或導致噴嘴堵塞。依下列步驟執行清潔。

如果清潔後仍然骯髒，請更換新的濾網。

[↪ 第277頁“更換墨霧過濾器”](#)

### 附註：

清潔後墨霧過濾器乾燥需要時間。建議在開始清潔之前，準備另一個墨霧過濾器。

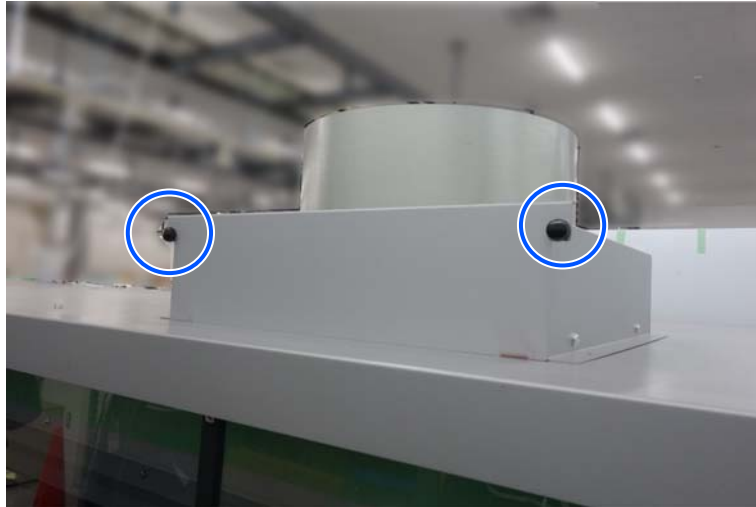
必要物品

備用墨霧過濾器、防護手套、防護衣

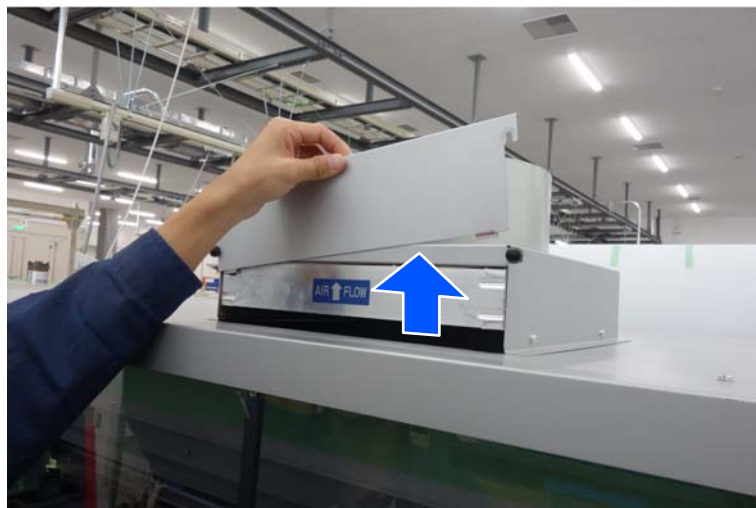
- 1 確認機器已關閉。

[↪ 第130頁“關閉電源”](#)

2 用手鬆開墨霧過濾器護蓋上的兩支螺絲。



3 將護蓋往上滑並拆下。




4 拉出墨霧過濾器。



## 維護

- 5** 用水清潔拆下的墨霧過濾器，並徹底風乾。  
如果濾網非常骯髒，請更換新的濾網。

 [第277頁“更換墨霧過濾器”](#)

- 6** 檢查備用或乾燥的墨霧過濾器護蓋標籤上的箭頭方向，並將過濾器放回原位。



- 7** 裝上拆下的墨霧過濾器護蓋。  
**8** 鎖緊墨霧過濾器護蓋上的兩支螺絲。

## 清潔前蓋和維護護蓋

前蓋和維護護蓋(左)上的視窗，因灰塵、墨霧及其他碎屑而變髒。如果在此狀態下繼續使用印表機，將難以查看內部。如果出現髒汙，請依照下列步驟進行清潔。

必要物品	清潔布、防護手套、防護衣
------	--------------

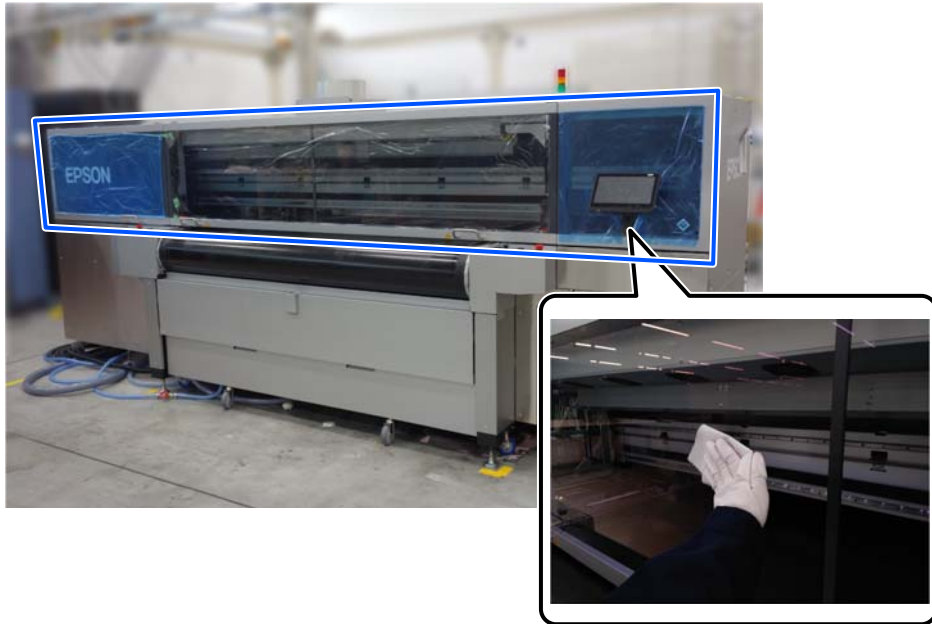
- 1** 確認機器已關閉。

維護

2

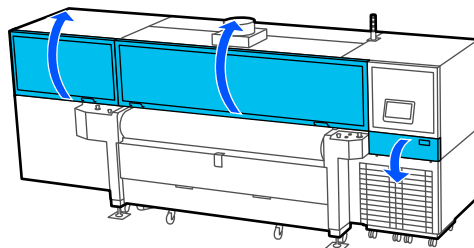
將清潔布浸入水中並徹底擰乾，然後擦去護蓋視窗上的髒汙。

對於任何無法用濕布清除的髒汙，請沾一點中性清潔劑並擰乾，然後擦去頑垢。



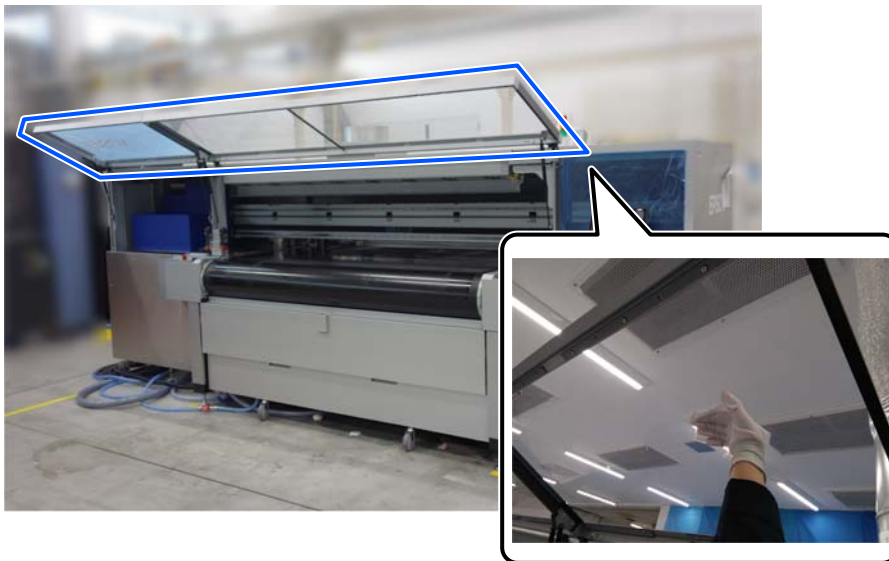
3

打開前蓋和維護護蓋 (左)。



## 維護

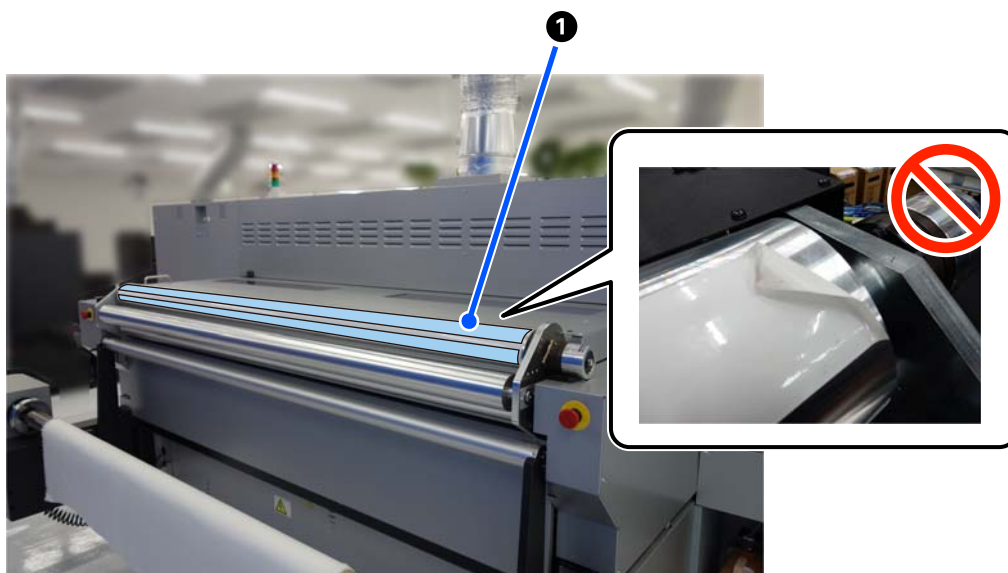
- 4** 將清潔布浸入水中並徹底擰乾，然後擦去視窗背面的髒汙。  
對於任何無法用濕布清除的髒汙，請沾一點中性清潔劑並擰乾，然後擦去頑垢。



- 5** 關上前蓋和維護護蓋 (左)。

## 將膠帶貼在張力輪上

如果貼在張力輪上的膠帶剝落或撕裂，請剪下該部分並重新黏貼，以免翹起。如果膠帶剝落或翹起超過膠帶寬度的一半，請更換膠帶。聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心請求更換。



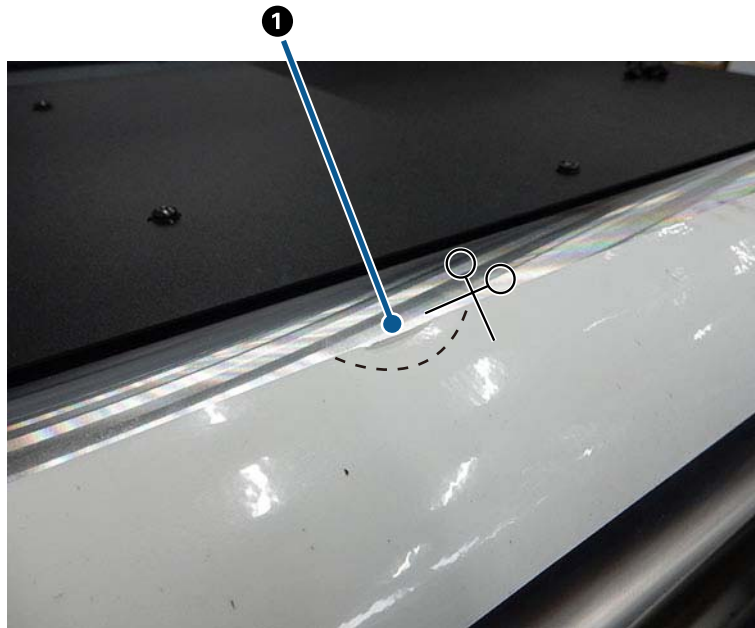
### ① 張力輪膠帶

必要物品

剪刀、防護手套、防護衣

維護

- 1 使用剪刀剪斷或用手撕下張力輪上，剝落或翹起的膠帶。



- 1 膠帶剝落或翹起

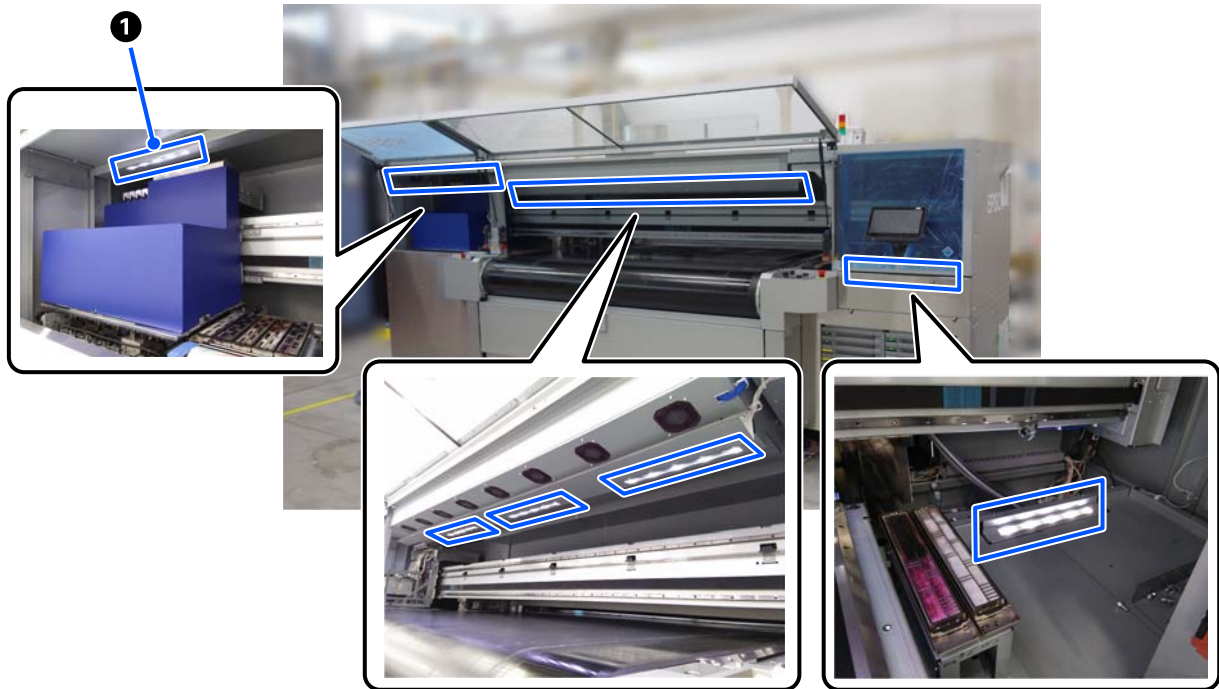
- 2 重新黏貼，以免翹起。



**附註：**  
如果重新黏貼後，膠帶繼續翹起或剝落，則必須更換膠帶。  
聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心請求更換。

## 清潔內部燈號

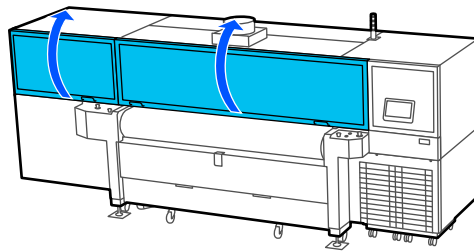
印表機的前蓋和左右維護護蓋內，有五個內部燈號，方便查看列印結果及維護區域。如果內部燈號的表面因墨霧而變髒，照面會變暗而導致看不清楚。如果發現變暗，請依照下列步驟進行清潔。



必要物品

清潔布、防護手套、護目鏡、防護衣

- 1 確認機器已關閉。
- 2 打開前蓋和維護護蓋 (左右)。



## 維護

**3** 將清潔布浸入水中並徹底擰乾，然後擦去內部燈號表面上的髒汙。

擦去所有內部燈號表面上的髒汙。

對於任何無法用濕布清除的髒汙，請沾一點中性清潔劑並擰乾，然後擦去頑垢。



**4** 關上前蓋和維護護蓋 (左右)。

## 更換耗材

### 更換供墨系統單元

除了七種墨水顏色之外，機器還配備Pre Treatment Liquid (前處理液)包，Density Enhancer Liquid (濃度增進劑)包和Over-Coating Liquid (表面塗布液)包。



- ❶ 墨水海量包
- ❷ Over-Coating Liquid (表面塗布液)包
- ❸ Density Enhancer Liquid (濃度增進劑)包
- ❹ Pre Treatment Liquid (前處理液)包



#### 重要資訊：

Epson 建議使用 Epson 原廠供墨系統單元，以確保最佳印表機效能。使用非原廠產品可能導致印表機無法正常運作，這可能對列印品質及印表機本身造成負面影響。Epson 不保證非原廠產品之品質或可靠度。即使在保固期間，因使用非原廠產品所導致的印表機損壞或故障維修需收取費用。

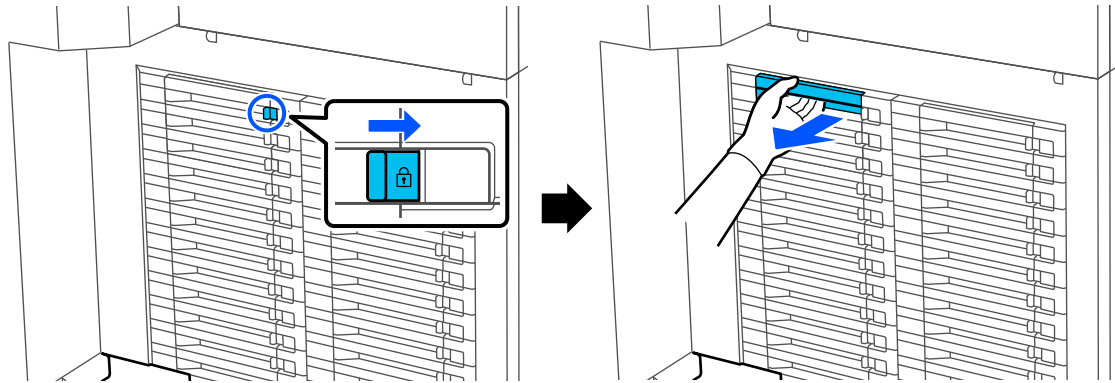
剩餘墨水量低於限制時，印表機會自動將墨水供應，切換至同色的另一個供墨系統單元。列印將繼續進行，因此，請在目前運作的供墨系統單元有足夠墨水時，更換剩餘量低於限制的供墨系統單元並補充墨水。即使在列印過程中，也可更換未運作的供墨系統單元。如果同色的兩個供墨系統單元 (或四份Pre Treatment Liquid (前處理液)和Over-Coating Liquid (表面塗布液)) 的剩餘量低於限制，將無法列印。請依照下述程序更換供墨系統單元。

必要物品

防護手套、護目鏡、防護衣、新的供墨系統單元

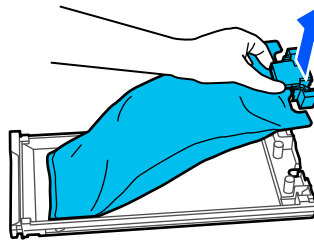
維護

- 1 如圖所示移動鎖定開關以解鎖，並用雙手取出墨水托盤。



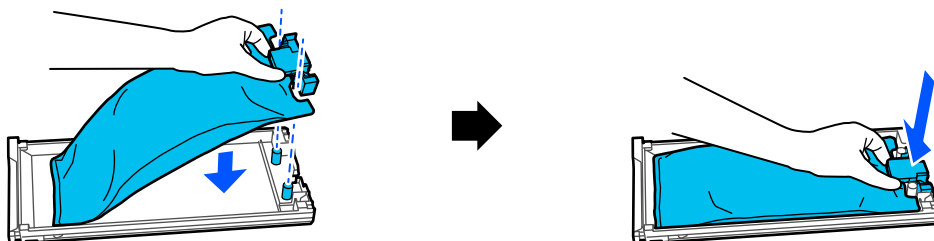
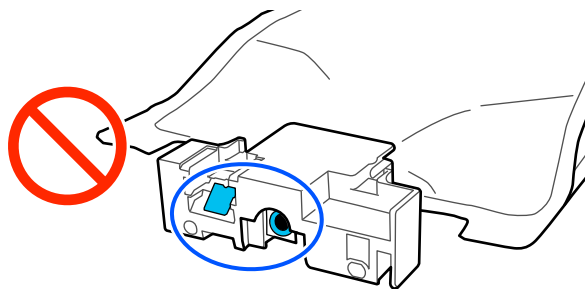
**!** 重要資訊：  
取出的供墨系統單元供墨口周圍可能有墨水，取出墨水匣時，請小心不要讓周圍區域沾到墨水。

- 2 取出用過的供墨系統單元。



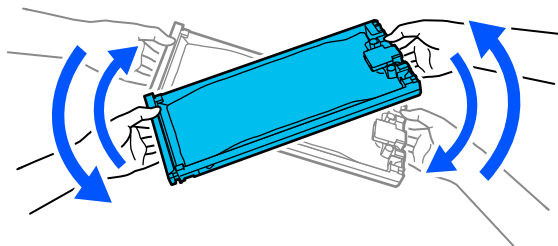
- 3 將新的供墨系統單元裝入托盤中。

**!** 重要資訊：  
請勿觸碰圖中所示的區域。

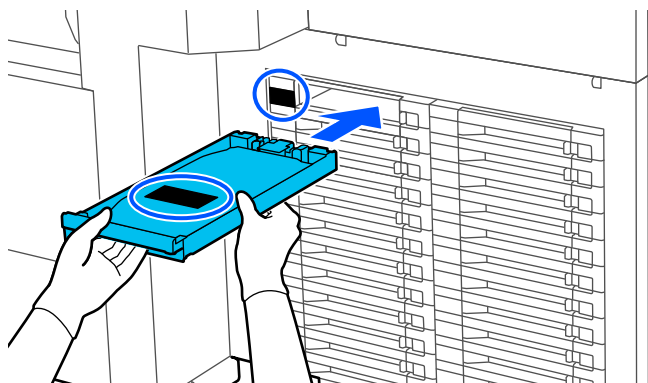


## 維護

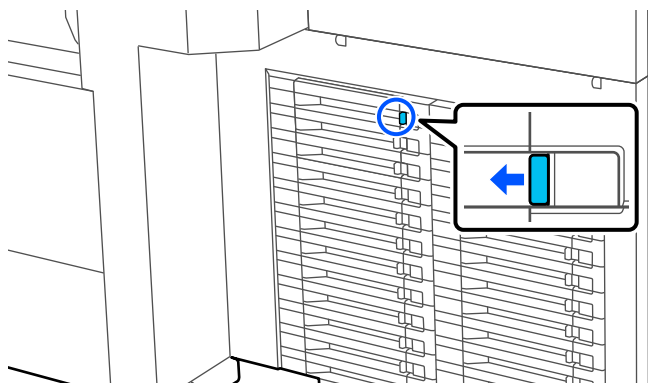
- 4 如圖所示，握住托盤並以大約 60 度的角度上下移動約 10 次，持續 10 秒。



- 5 檢查顏色，插入墨水托盤，並確實將墨水托盤往後推到底。



- 6 如圖所示移動鎖定開關以鎖定。



## 更換廢墨桶

當計數器達到警告標準時，印表機會使用廢墨計數器追蹤廢墨並顯示訊息。如果在訊息通知您是時候更換廢墨桶時進行更換，將自動重設計數器。若要在顯示此訊息之前更換廢墨桶，請從設定選單執行 [Replace Waste Ink Bottle (更換廢墨桶)]。

- 顯示需要盡快更換廢墨桶的通知訊息時

盡快備妥新的廢墨桶。當因夜間作業等因素，而想在此階段更換廢墨桶時，請先從設定選單選取 [Replace Waste Ink Bottle (更換廢墨桶)]，然後再更換廢墨桶。如果未選擇 [Replace Waste Ink Bottle (更換廢墨桶)] 就進行更換，廢墨桶計數器將無法正確運作。

- 顯示需要更換廢墨桶的通知訊息時

立即更換新的廢墨桶。

## 維護

必要物品

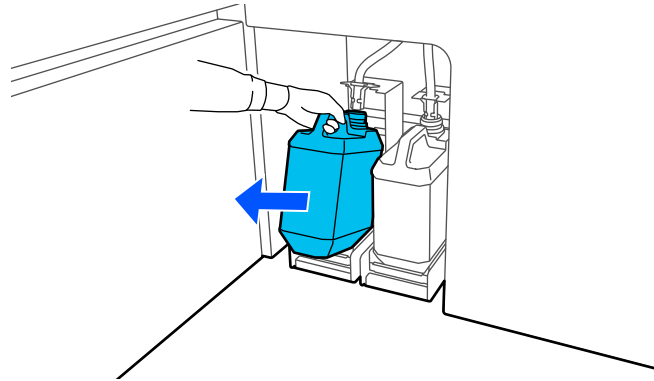
新的廢墨桶、防護手套、防護衣

**重要資訊：**

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

1

從Holder取下廢墨桶。



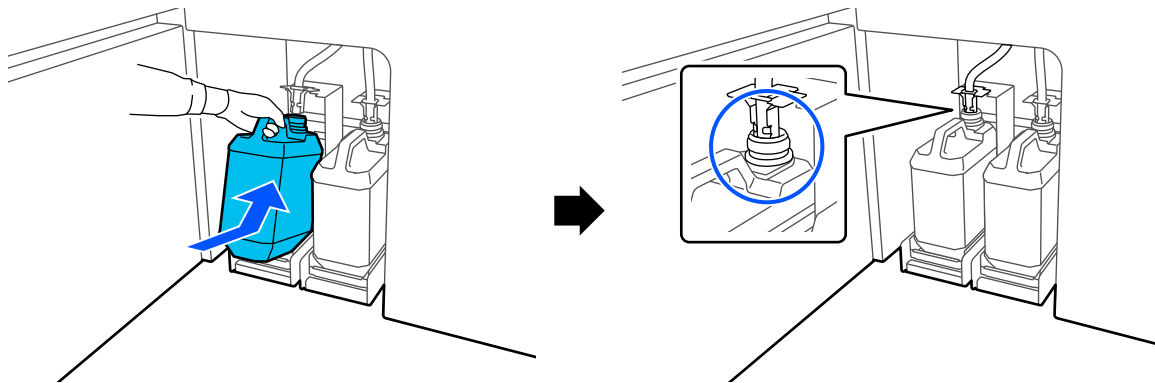
使用後請務必鎖緊廢墨桶的蓋子。

2

將廢水管插入新廢墨桶的開口，然後將廢墨桶置於 Holder。

務必將廢水管插入桶子的開口。若未將廢水管插入桶中，墨水將濺到周圍區域。

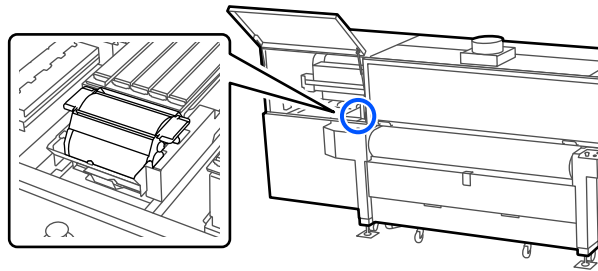
處置廢墨時，將需要新廢墨桶的蓋子。請將蓋子放在安全的地方，不要隨手扔掉。



3

輕觸控制面板上的 [Complete (完成)] 鍵。

## 更換清潔布(卷)



### ❑ 顯示需要盡快更換清潔布(卷)的通知訊息時

盡快備妥新的清潔布(卷)。若要在此階段執行更換 (例如因為夜間作業)，請從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面選擇 [Maintenance (維護)] - [Replace Maintenance Parts (更換維護零件)] - [Replace Wiper Roll (更換刷具滾筒)]，然後執行更換作業。如果未選擇 [Replace Wiper Roll (更換刷具滾筒)] 就進行更換，刷具滾筒計數器將無法正確運作。

### ❑ 顯示需要更換清潔布(卷)的通知訊息時

立即更換新的清潔布(卷)。如果沒有更換零件，則無法執行列印。請確定您使用本印表機適用的替換清潔布(卷)。

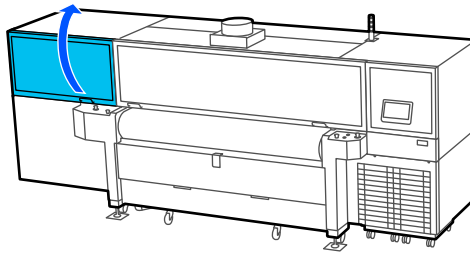
#### 必要物品

新的清潔布(卷)、防護手套、護目鏡、防護衣

**1** 檢查螢幕上的訊息，然後輕按 [Start (開始)]。

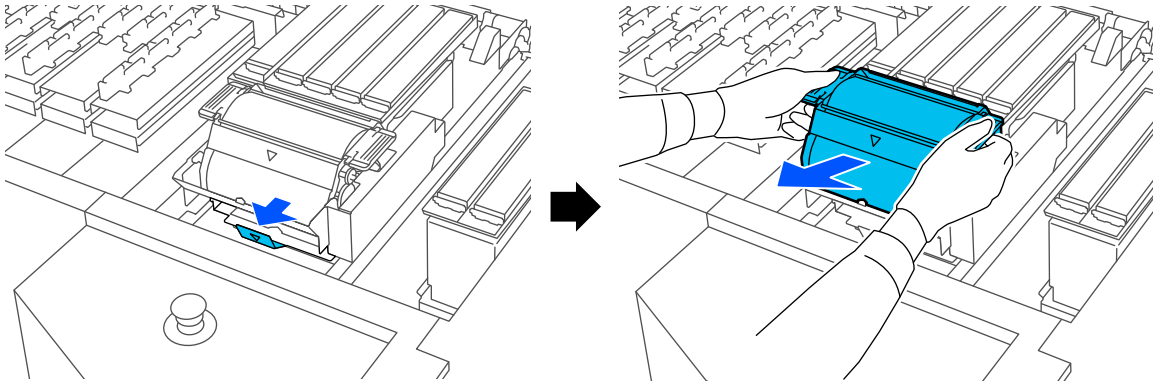
印字頭移至從機器正面檢視時的右側。

**2** 打開維護護蓋 (左)。

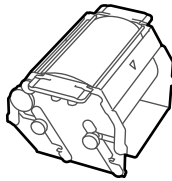


維護

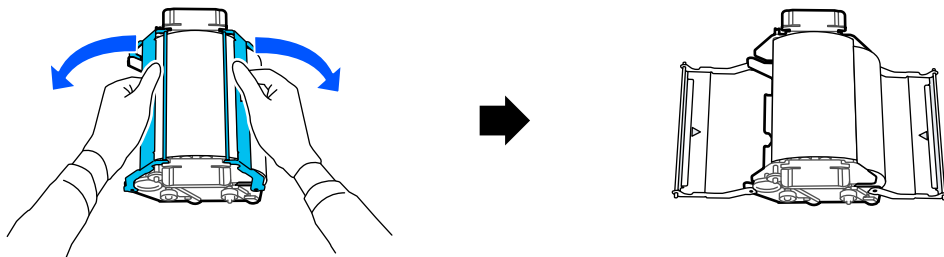
3 拉動鎖桿並拆下刷具單元。



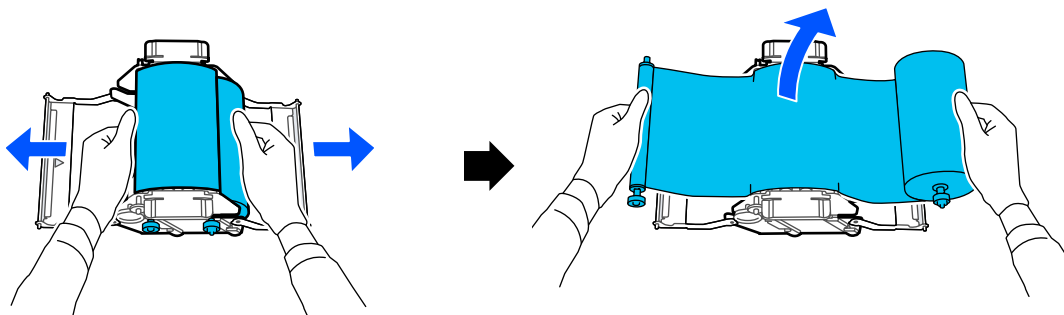
4 依圖中所示的方向，將刷具單元放在平坦位置。



5 將左右護蓋往外打開。

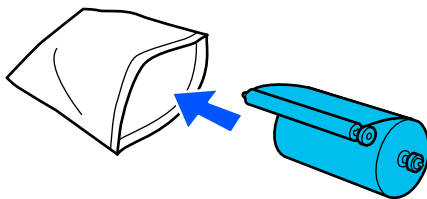


6 握住滾軸和滾筒並拉出，然後取下清潔布(卷)。



## 維護

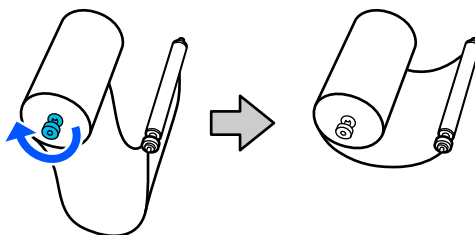
- 7 將用過的清潔布(卷)放入新清潔布(卷)的袋子中。



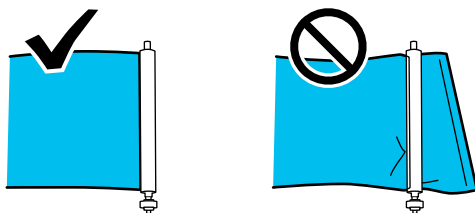
- 8 安裝新的清潔布(卷)。

**!** 重要資訊：

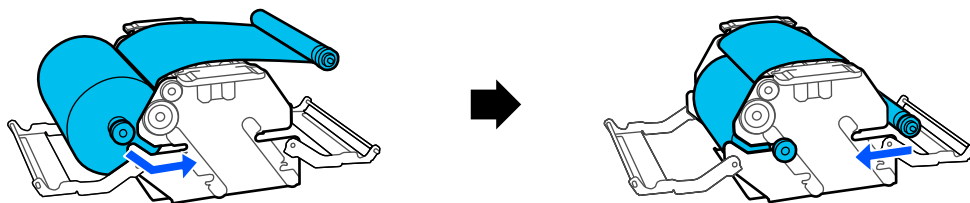
- 安裝清潔布(卷)時確保沒有鬆弛。如果太鬆，請消除鬆弛。



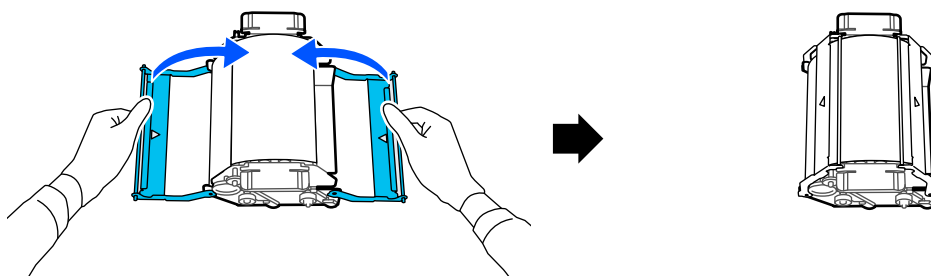
- 確保新清潔布(卷)的織物邊緣未超出軸。如果織物超出軸，機器可能無法正常運作。



將滾軸插入刷具單元的溝槽並往內壓，直到聽到喀嚓聲。

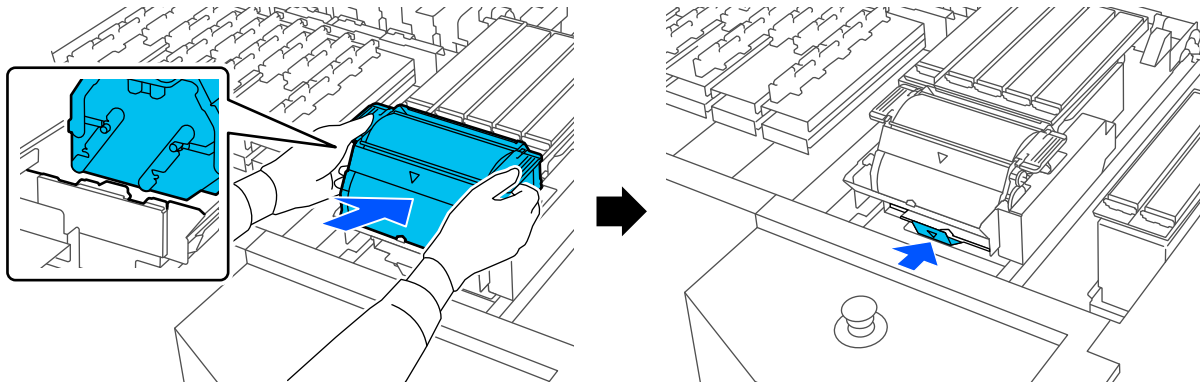


- 9 闔上左右護蓋。

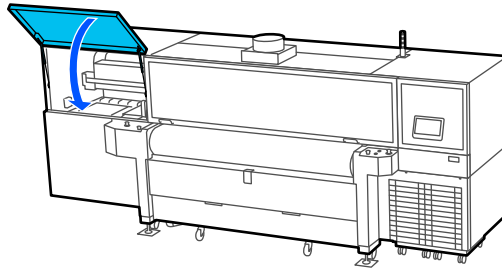


## 維護

- 10 從印表機上方裝入刷具單元，然後按下固定桿。



- 11 關上維護護蓋(左)。

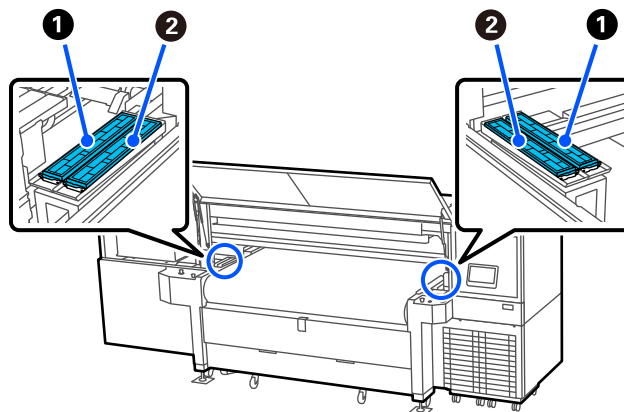


- 12 檢查螢幕上的訊息，然後輕按 [Yes (是)] 鍵。  
將清除清潔布(卷)計數器。

## 更換沖洗墊

本機器配備下列兩種沖洗墊。

名稱	編號
Pre Treatment Liquid (前處理液)沖洗墊	2
墨水Density Enhancer Liquid (濃度增進劑)/Over-Coating Liquid (表面塗布液)沖洗墊	2



## 維護

- ❶ Pre Treatment Liquid (前處理液)沖洗墊
- ❷ 墨水Density Enhancer Liquid (濃度增進劑)/Over-Coating Liquid (表面塗布液)沖洗墊

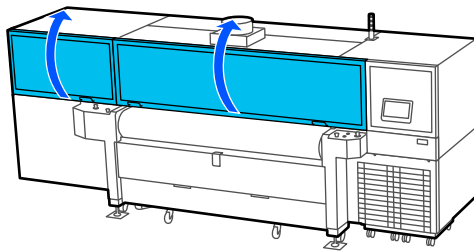
如果清潔無法去除沖洗墊上的髒汙，請換成新的內墊。

如果沖洗墊變形，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

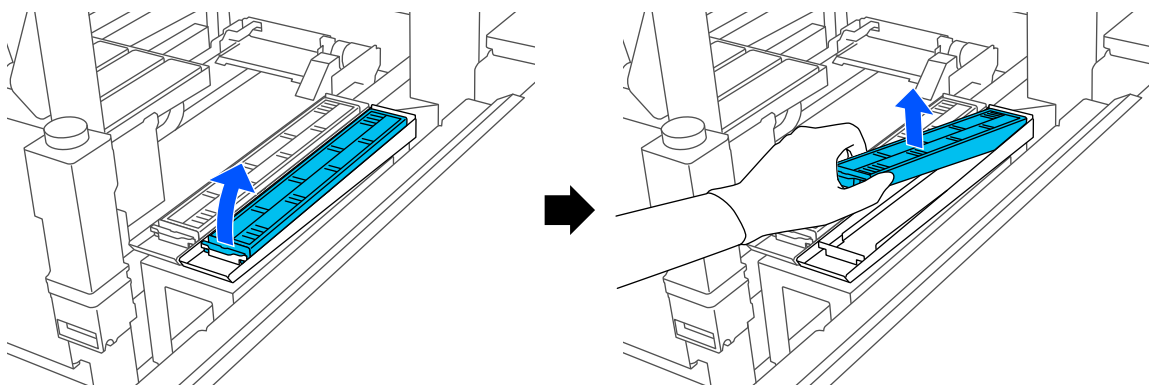
必要物品

新的內墊、托盤、防護手套、護目鏡、防護衣

- ❶ 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Replace Maintenance Parts (更換維護零件)] - [Replace Flushing Pad (更換沖洗墊)]。
- ❷ 查看控制面板上的訊息並輕觸 [Start (開始)]。
- ❸ 打開前蓋和維護護蓋 (左)。

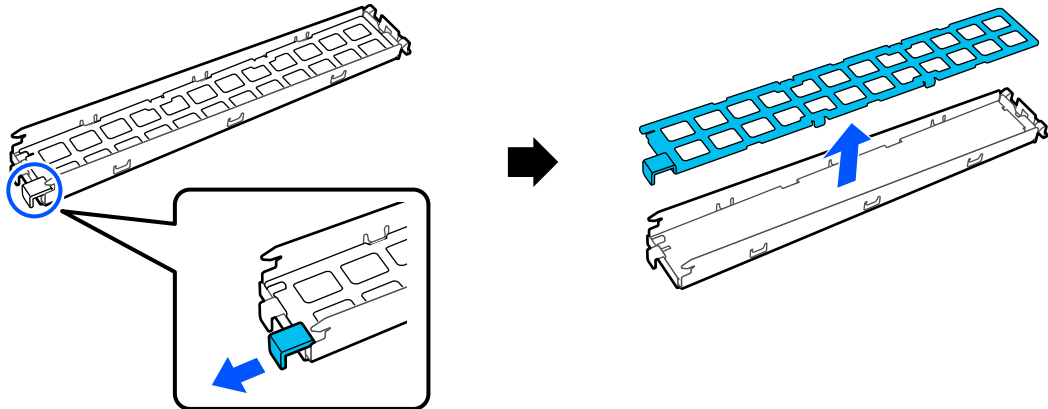


- ❹ 拉起沖洗墊上的卡榫並拆下沖洗墊。

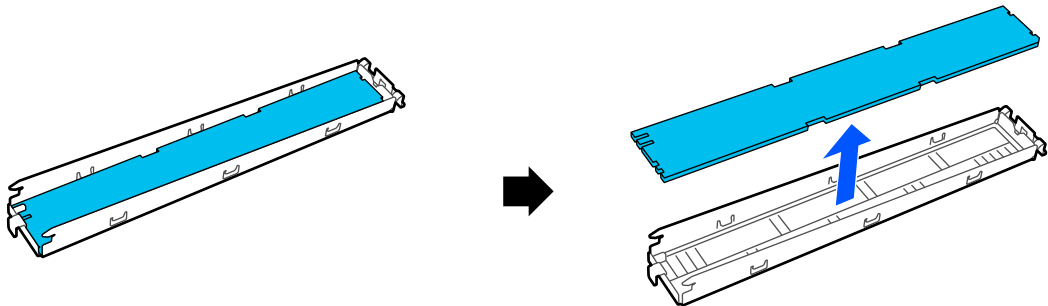


維護

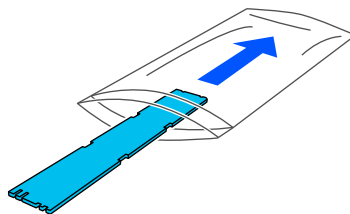
- 5 將沖洗墊翻面並放在托盤上。朝圖中所示方向滑動固定板的突出部分，以拆下固定板。



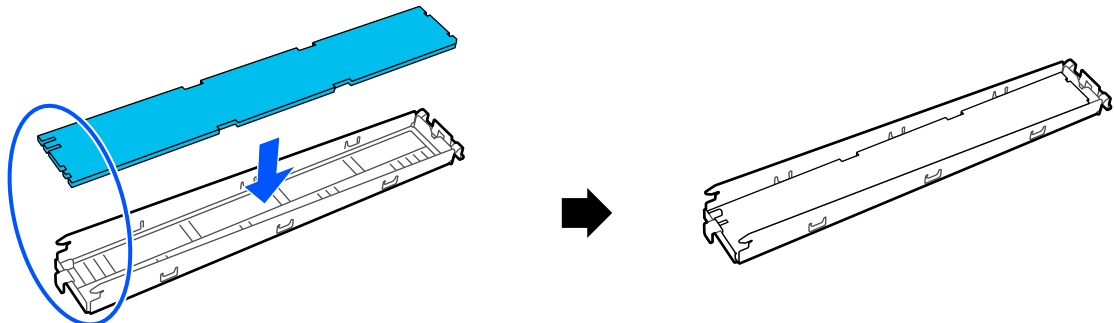
- 6 將內墊從框架中取出。



- 7 將用過的內墊放入包裝中。

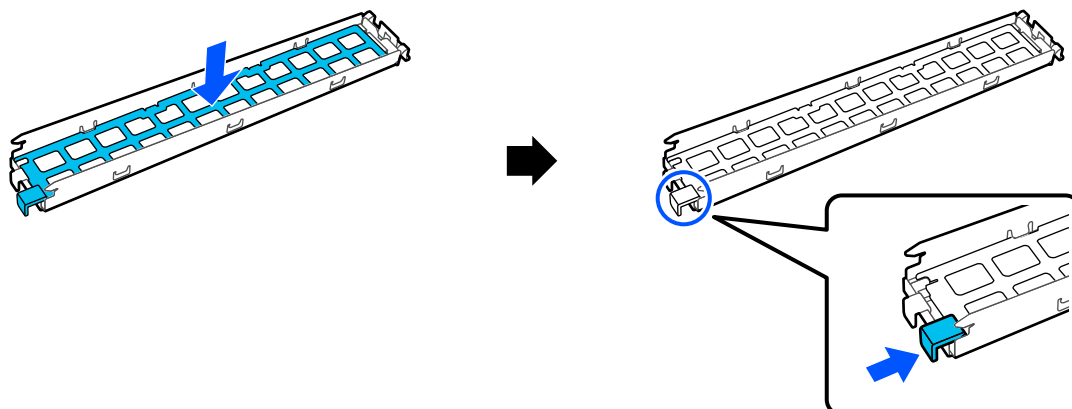


- 8 檢查沖洗墊的方向，然後將新的內墊放入框架中。

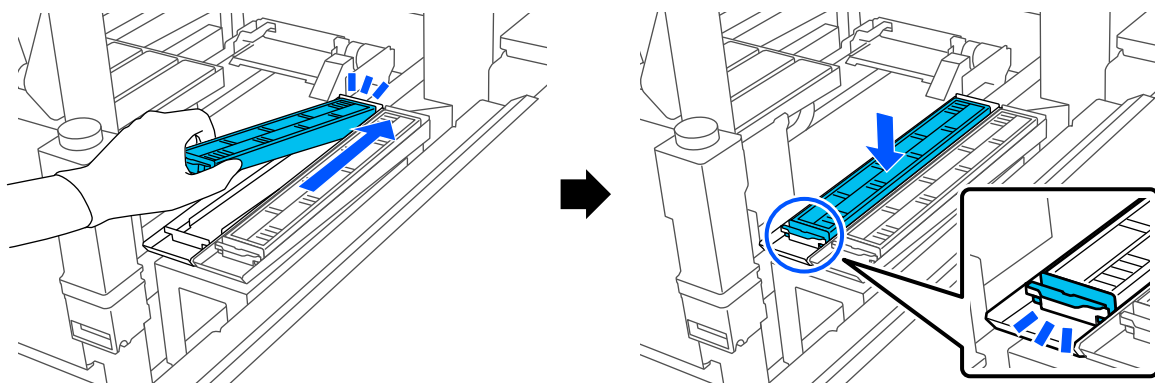


## 維護

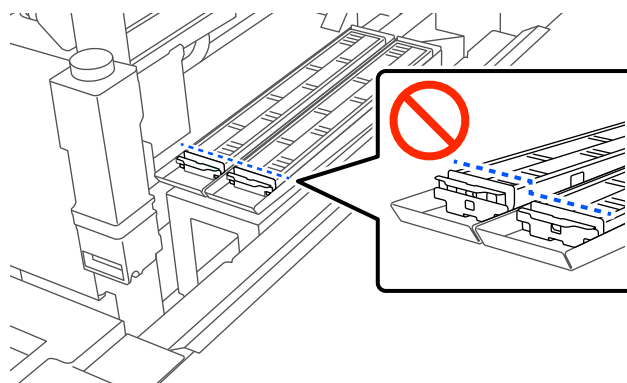
- 9 握住固定板的突出部分，朝箭頭方向滑動並將固定板固定至內墊的框架。



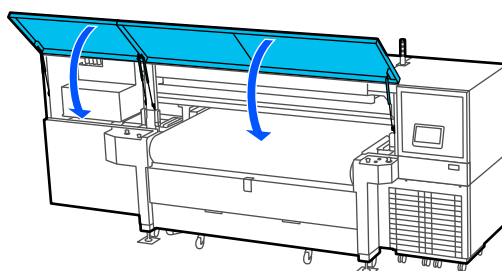
- 10 如圖所示插入沖洗墊，並在握住卡榫的同時，將它放回原位。



- 11 確定沖洗墊未浮起。如果沖洗墊浮起，請重新放置。



- 12 關上維護護蓋(左)和前蓋。

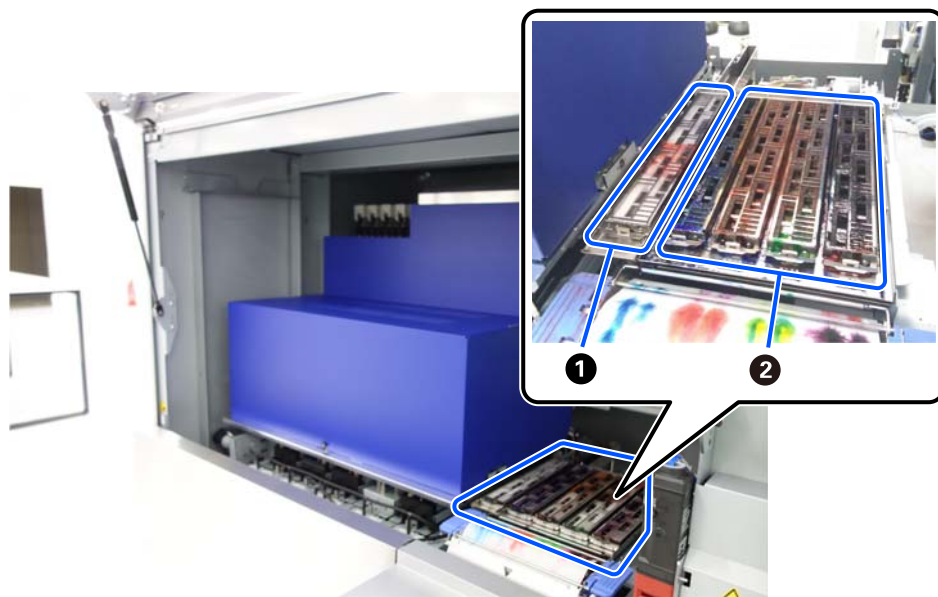


- 13** 輕觸控制面板上的 [Complete (完成)] 鍵。

## 更換清潔墊

本機器配備下列兩種集墨墊。

名稱	編號
Pre Treatment Liquid (前處理液)集墨墊	1
墨水Density Enhancer Liquid (濃度增進劑)/Over-Coating Liquid (表面塗布液)集墨墊	4



- ❶ Pre Treatment Liquid (前處理液)集墨墊
- ❷ 墨水Density Enhancer Liquid (濃度增進劑)/Over-Coating Liquid (表面塗布液)集墨墊

如果清潔無法去除集墨墊上的髒汙，請換成新的吸收墊。

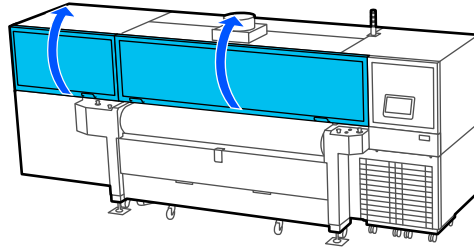
如果集墨墊變形，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

必要物品	新的同類型吸收墊、托盤、防護手套、護目鏡、防護衣
------	--------------------------

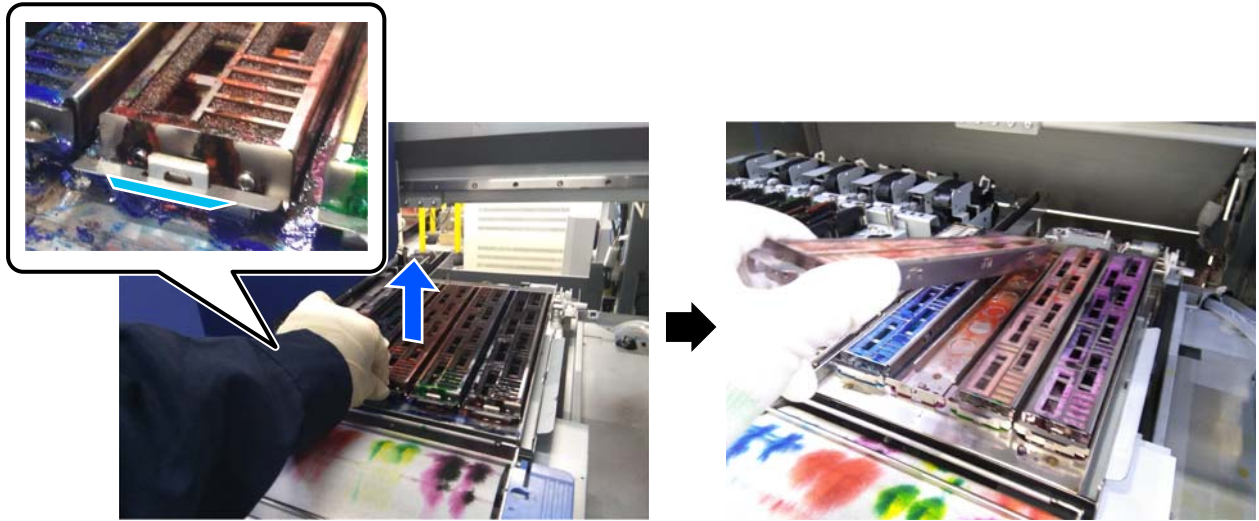
- 1 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Replace Maintenance Parts (更換維護零件)] - [Replace Cleaning Pad (更換集墨墊)]。
- 2 查看控制面板上的訊息，然後輕觸 [Start (開始)]。  
印字頭移至從機器正面檢視時的右側。

維護

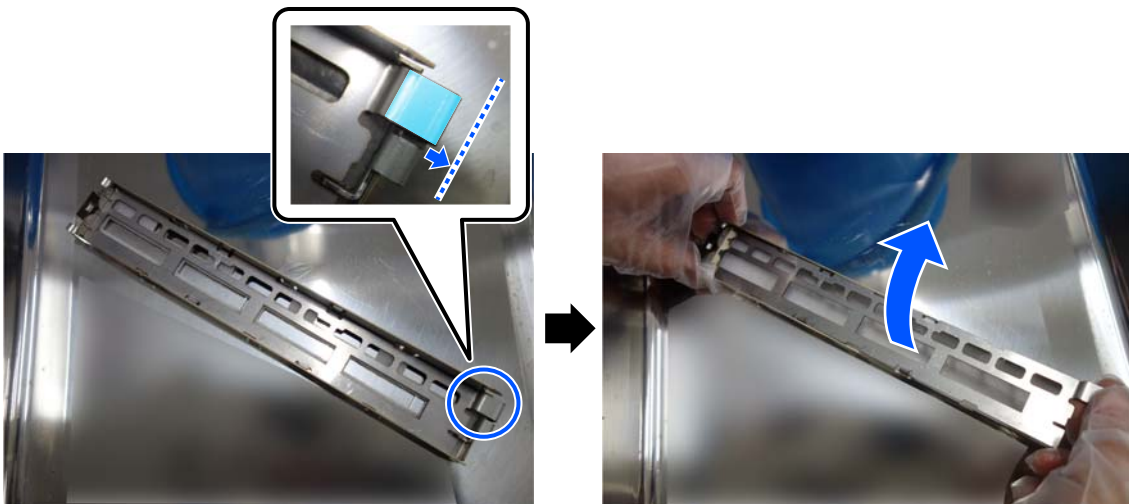
3 打開前蓋和維護護蓋 (左)。



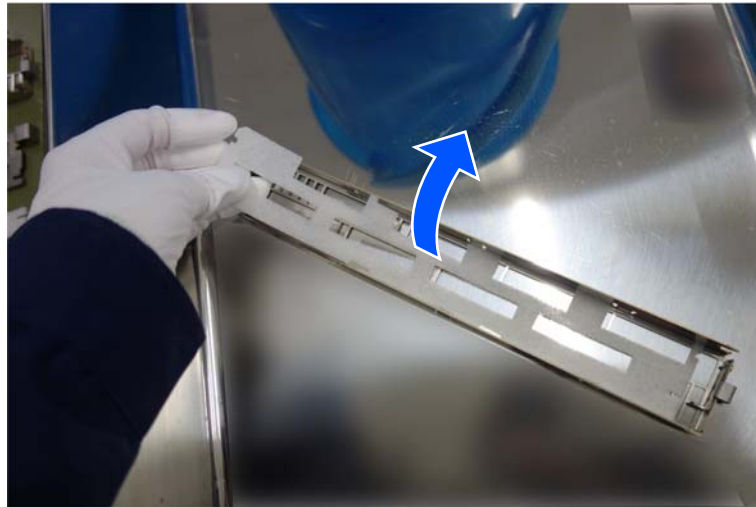
4 拉起集墨墊上的卡榫並拆下集墨墊。



5 將集墨墊翻面並放在托盤上。朝圖中所示方向滑動固定板的突出部分，以拆下固定板。

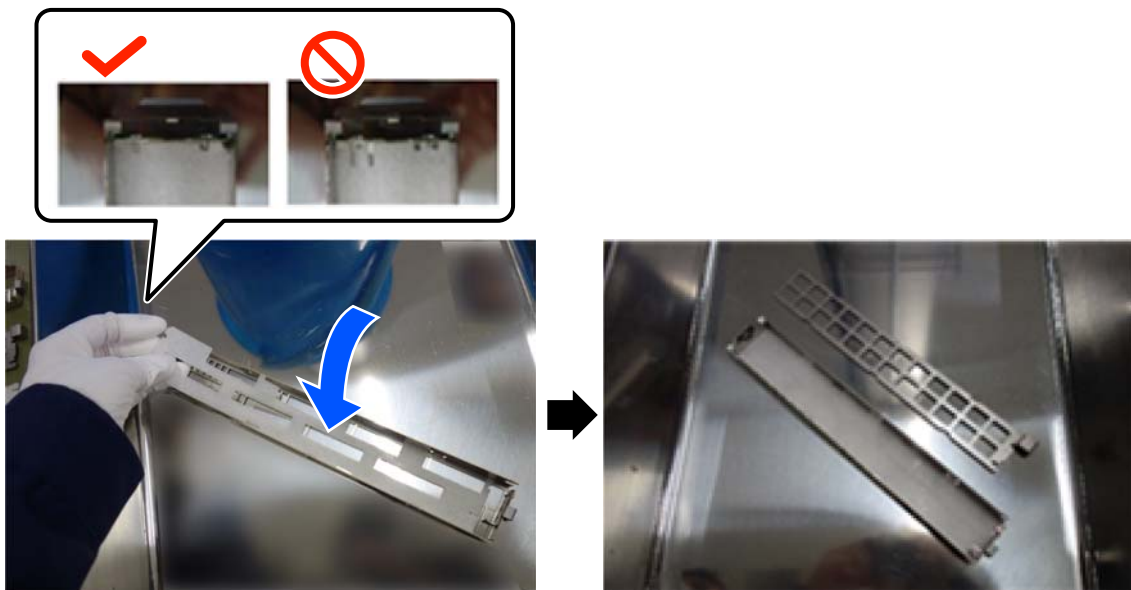


- 6 將吸收墊從框架中取出。

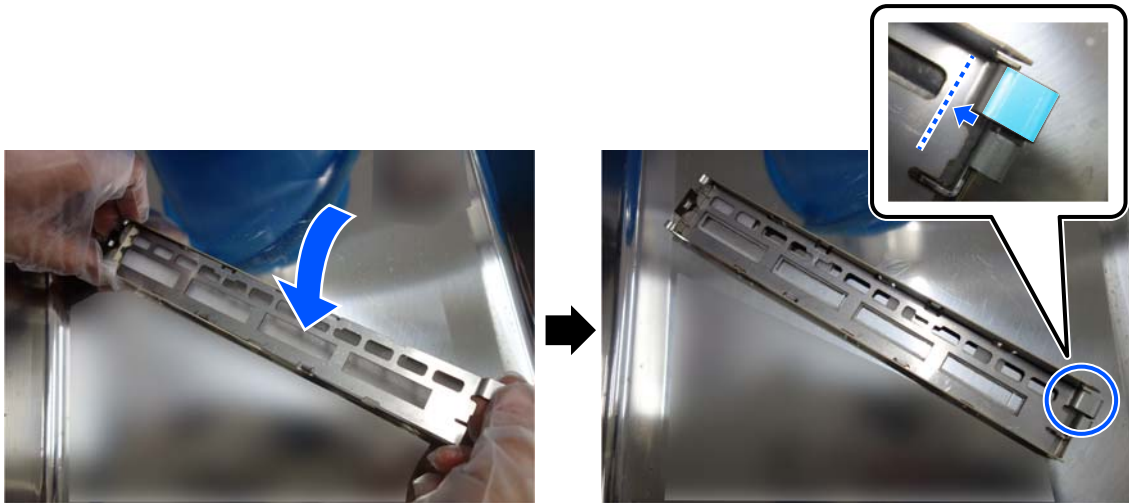


- 7 將用過的吸收墊放入包裝中。

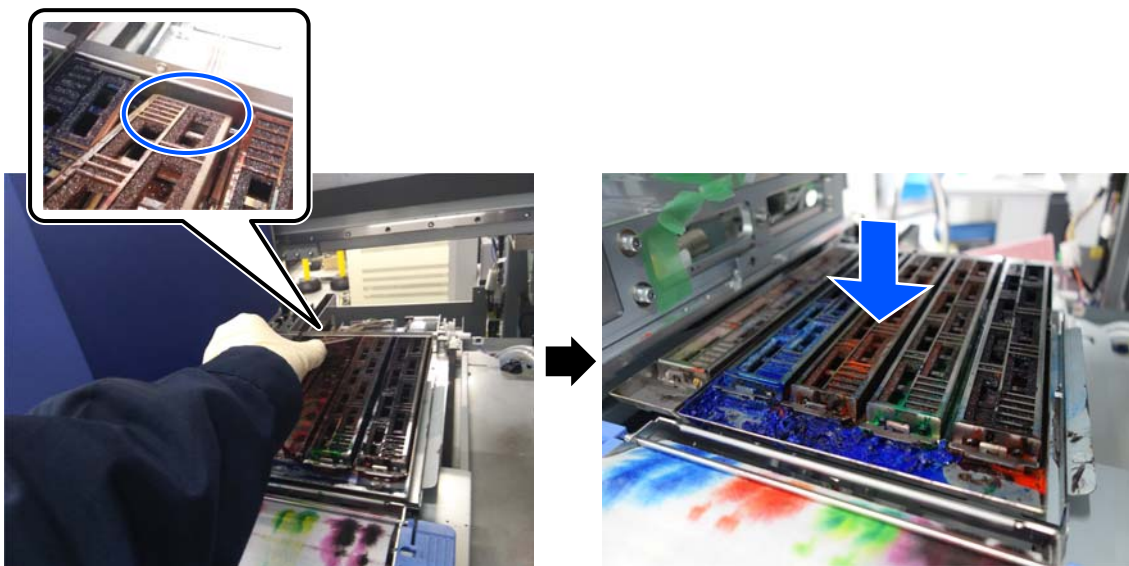
- 8 檢查吸收墊的方向，然後將新的吸收墊放入集墨墊框架中。



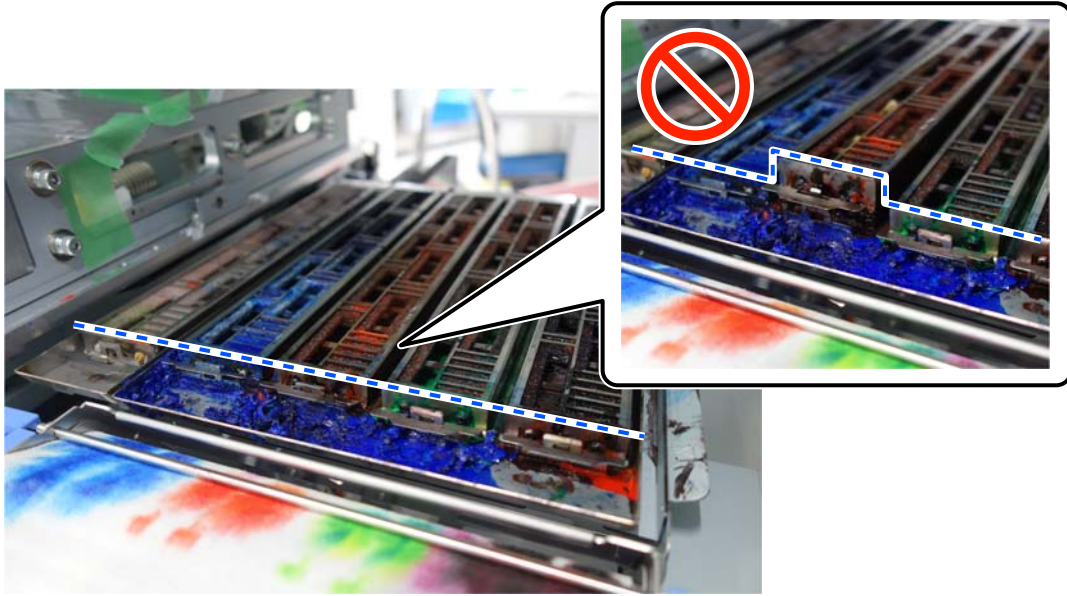
- 9 握住固定板的突出部分，朝箭頭方向滑動並將固定板固定至集墨墊的框架。



- 10 如圖所示插入集墨墊，並在握住卡榫的同時，將集墨墊放回原位。



- 11 確定集墨墊未浮起。如果集墨墊浮起，請重新放置。



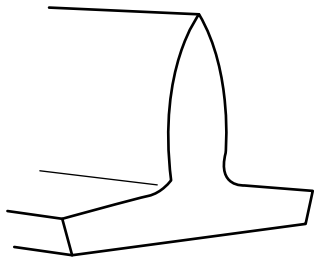
- 12 關上維護護蓋 (左) 和前蓋。
- 13 輕觸控制面板上的 [Complete (完成)] 鍵。  
印字頭移至從機器正面檢視時的左側。

## 更換除水刮刀

更換時間與方式視使用的除水刮刀而異。

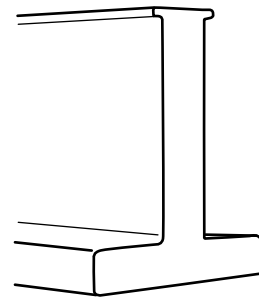
使用除水刮刀 (C13S210132) 時，請參閱下列說明。

 [第262頁 “使用除水刮刀 \(C13S210132\) 時”](#)



使用除水刮刀 2 (C13S210167) 時，請參閱下列說明。

 [第265頁 “使用除水刮刀 2 \(C13S210167\) 時”](#)



### 使用除水刮刀 (C13S210132) 時

#### □ 除水刮刀磨損時

立即更換新的除水刮刀。

請確定您使用本印表機適用的替換除水刮刀。

 [第489頁 “選購品和耗材”](#)

### ❑ 顯示需要盡快更換除水刮刀的通知訊息時

盡快備妥新的除水刮刀。當因夜間作業等因素，而想在此階段執行更換時，請選取 [Maintenance (維護)] - [Replace Maintenance Parts (更換維護零件)] - [Replace Washing Scraper (更換除水刮刀)]，然後執行更換作業。如果未選擇 [Replace Washing Scraper (更換除水刮刀)] 就進行更換，除水刮刀計數器將無法正確運作。

### ❑ 顯示需要更換除水刮刀的通知訊息時

立即更換新的除水刮刀。未執行更換作業可能導致毯帶清潔結束後殘留水滴。請確定您使用本印表機適用的替換除水刮刀。

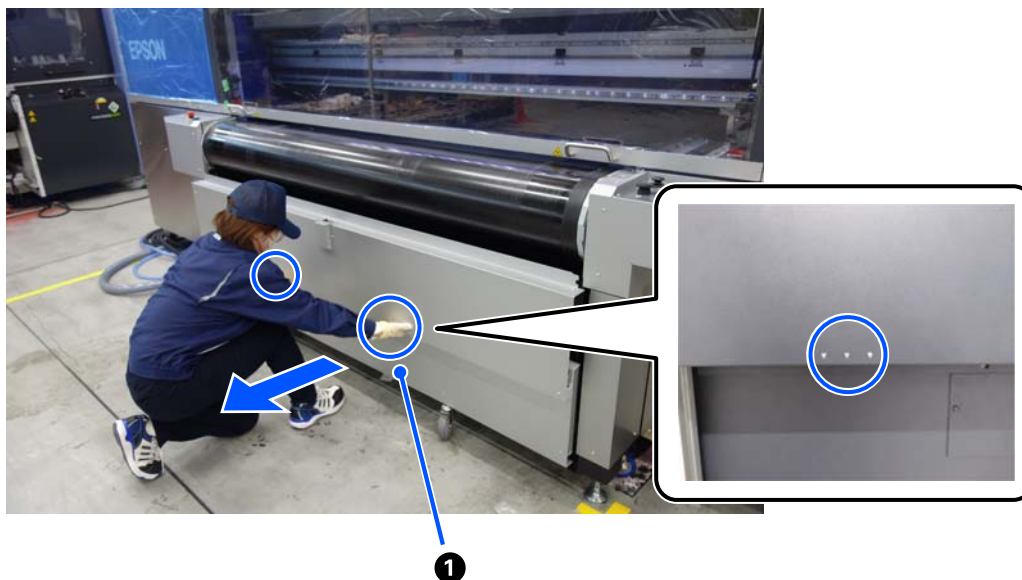
## 更換方式

必要物品	防護手套、防護衣、新的除水刮刀 (C13S210132)、六角扳手 (寬度：2.5 mm (0.1 吋))
------	---

- 1 在控制面板的 Home (首頁) 畫面上檢查 [Belt Cleaning Tank (毯帶清潔槽)] 中，是否顯示 [Lift Up (升起)]。
 

顯示 [Lift Up (升起)] 時，可拉出毯帶清潔槽。

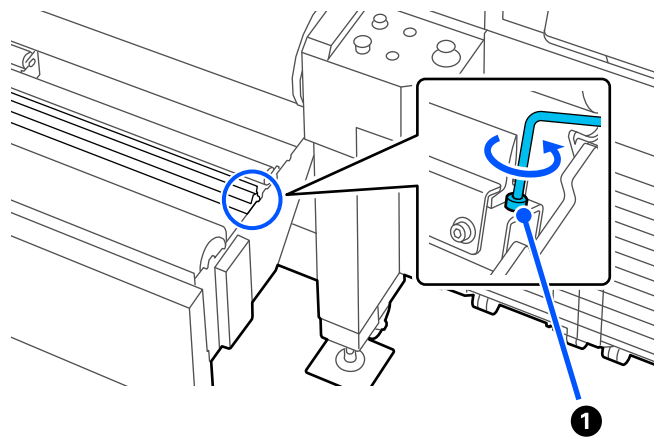
顯示 [Set Down (降下)] 時，請輕觸顯示區域並降低清潔槽。
- 2 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Replace Maintenance Parts (更換維護零件)] - [Replace Washing Scraper (更換除水刮刀)]。
- 3 握住毯帶清潔單元前方的把手，並將其拉出。



① 手把

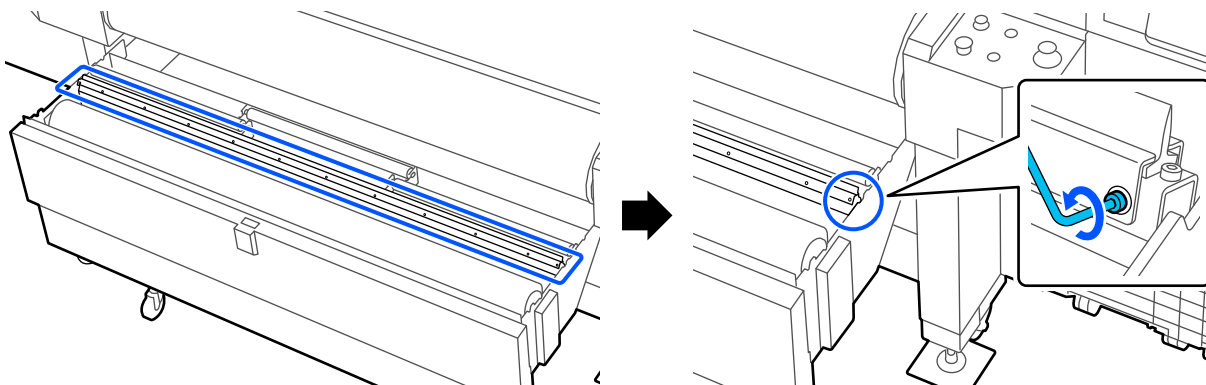
## 維護

- 4 先拆下靠近您的除水刮刀。  
拆下刮刀右側的防滑螺絲。

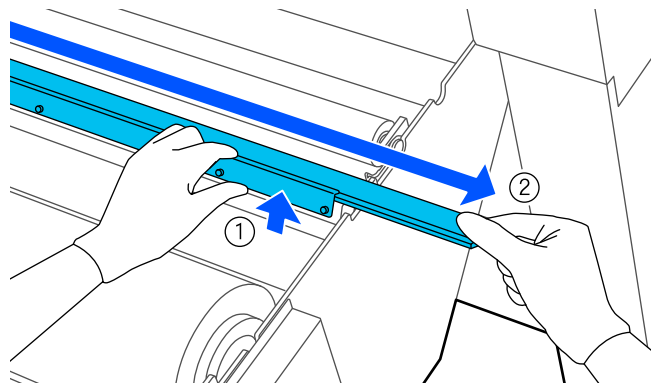


① 防滑螺絲

- 5 使用六角扳手 (寬度：2.5 mm) 鬆開固定整組刮刀的 12 支螺絲。



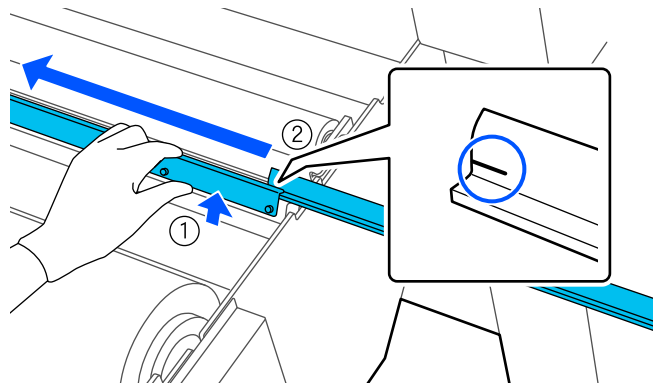
- 6 將金屬板往上抬起，從機器右側抽出刮刀。



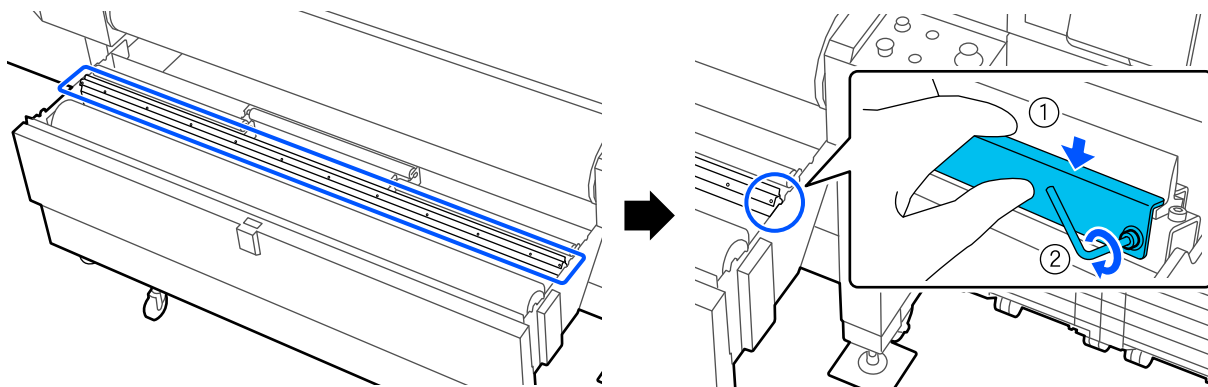
- 7 在抬起金屬板的同時插入新的刮刀，標記朝前。

**!** 重要資訊：  
將有標記的一側朝後插入，可能導致異常噪音或在毯帶上留下水滴。

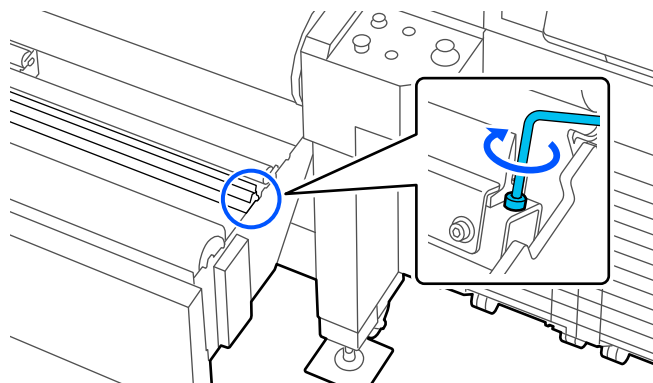
## 維護



- 8** 使用六角扳手 (寬度：2.5 mm)，鎖緊從左端固定刮刀的 12 支螺絲。  
請在鎖緊螺絲時壓住金屬板。



- 9** 鎖緊刮刀右側的防滑螺絲。



- 10** 將毯帶清潔單元推回原位。

- 11** 確認控制面板上的訊息並輕觸 [Complete (完成)] 按鈕。  
將清除除水刮刀計數器。

## 使用除水刮刀 2 (C13S210167) 時

除水刮刀 2 兩面都能使用。

## 維護

更換除水刮刀時，如果反面未使用，請將其翻面並重新裝上。如果兩面都使用過，或翻面後仍有水滴殘留，請更換為新品。

如果顯示需要盡快更換除水刮刀的訊息且除水刮刀兩面都已用過，盡快備妥新的除水刮刀。在下列情況下，翻轉除水刮刀並重新安裝，或更換為新品。

- ❑ 除水刮刀磨損時
- ❑ 顯示需要更換除水刮刀的通知訊息時

翻轉並重新安裝除水刮刀時，請參閱下列說明。

🔗 第266頁“翻面並重新裝上”

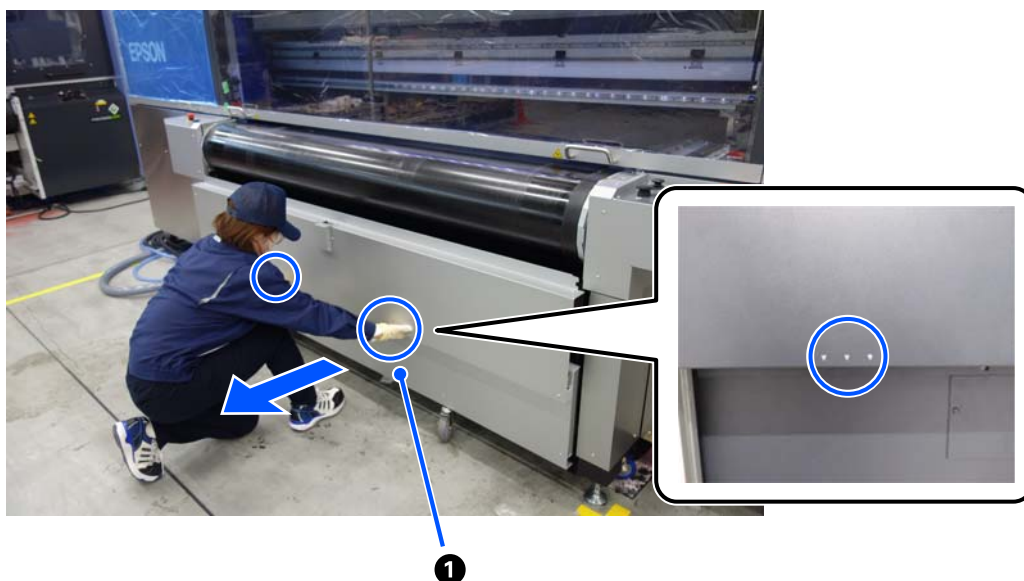
更換除水刮刀時，請參閱下列說明。請確定您使用本印表機適用的替換除水刮刀。

🔗 第268頁“更換為新的”

## 翻面並重新裝上

必要物品	防護手套、防護衣、六角扳手(寬度：2.5 mm (0.1 吋))
------	----------------------------------

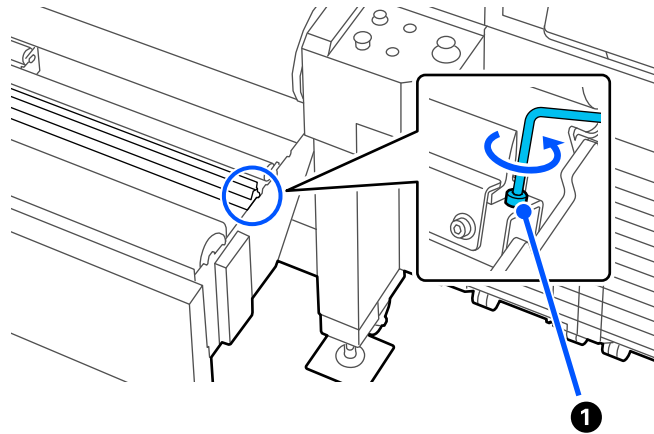
- 1 在控制面板的 Home (首頁) 畫面上檢查 [Belt Cleaning Tank (毯帶清潔槽)] 中，是否顯示 [Lift Up (升起)]。
  - 顯示 [Lift Up (升起)] 時，可拉出毯帶清潔槽。
  - 顯示 [Set Down (降下)] 時，請輕觸顯示區域並降低清潔槽。
- 2 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Replace Maintenance Parts (更換維護零件)] - [Replace Washing Scraper (更換除水刮刀)]。
- 3 握住毯帶清潔單元前方的把手，並將其拉出。



維護

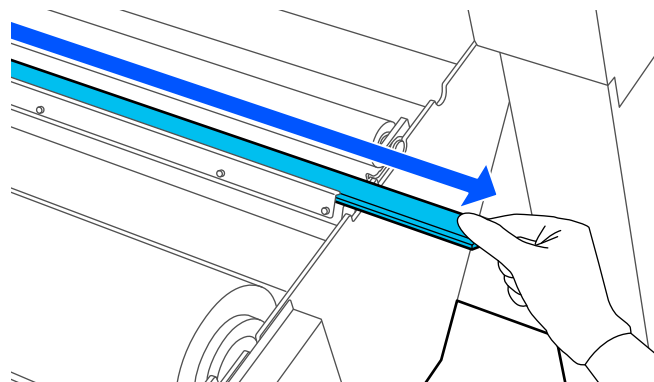
① 手把

4 使用六角扳手鬆開並拆下除水刮刀右側的防滑螺絲。

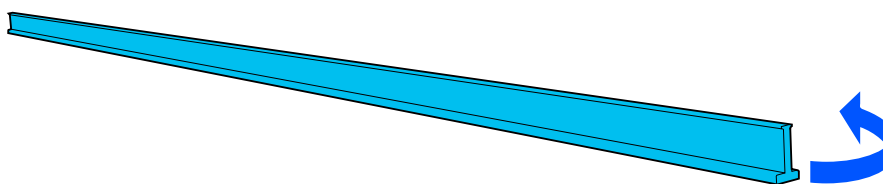


① 防滑螺絲

5 從印表機右側抽出除水刮刀。

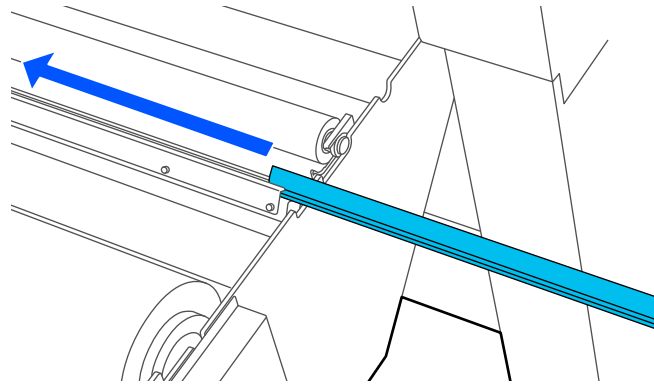


6 將拆下的除水刮刀翻面。

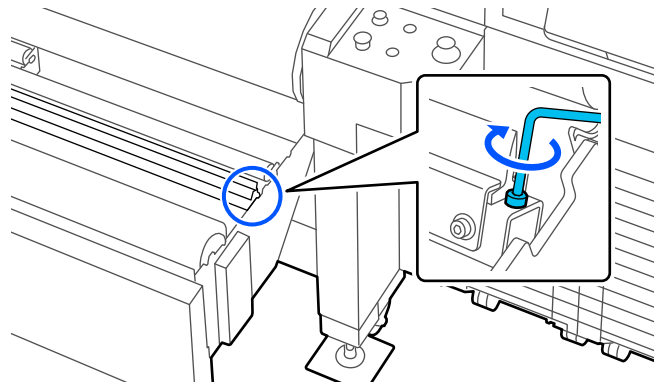


## 維護

- 7 從毯帶清潔槽右側插入除水刮刀。



- 8 使用六角扳手旋緊除水刮刀右側的防滑螺絲。



- 9 將毯帶清潔單元推回原位。

- 10 確認控制面板上的訊息並輕觸 [Complete (完成)] 按鈕。  
將清除除水刮刀計數器。

## 更換為新的

必要物品	防護手套、防護衣、新的除水刮刀 2 (C13S210167)、六角扳手 (寬度：2.5 mm (0.1 吋))
------	---

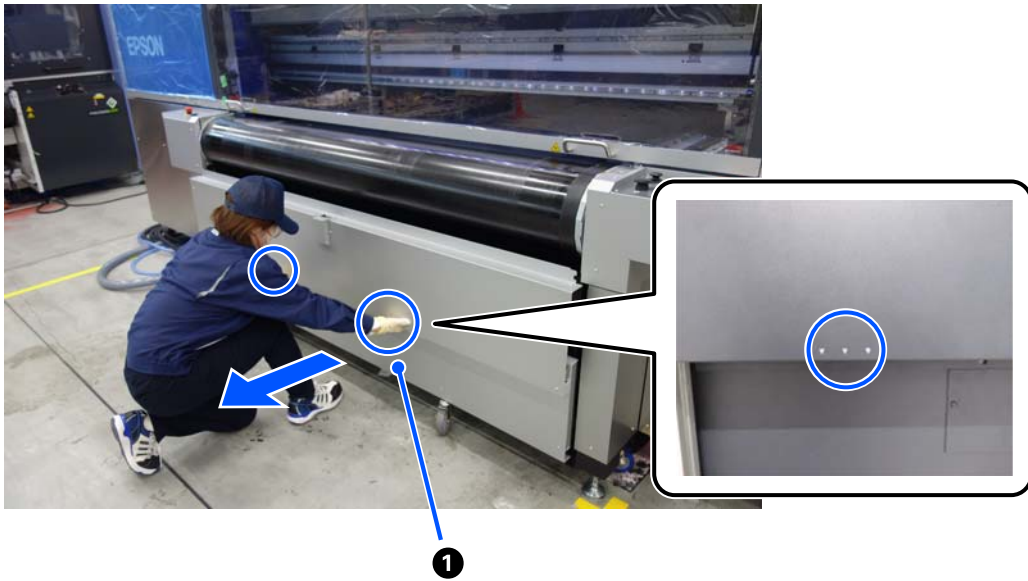
- 1 在控制面板的 Home (首頁) 畫面上檢查 [Belt Cleaning Tank (毯帶清潔槽)] 中，是否顯示 [Lift Up (升起)]。

顯示 [Lift Up (升起)] 時，可拉出毯帶清潔槽。

顯示 [Set Down (降下)] 時，請輕觸顯示區域並降低清潔槽。

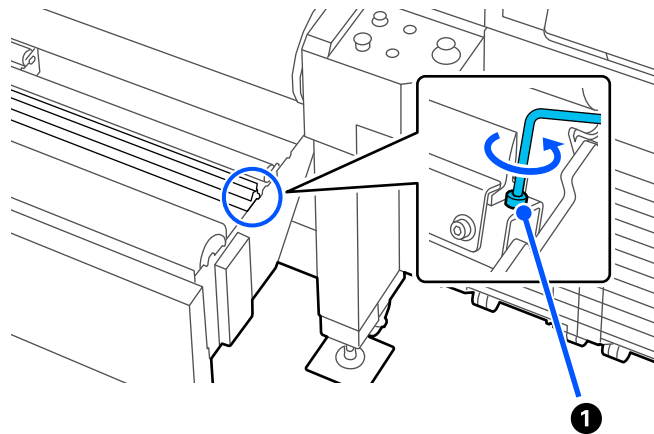
- 2 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Replace Maintenance Parts (更換維護零件)] - [Replace Washing Scraper (更換除水刮刀)]。

- 3** 握住毯帶清潔單元前方的把手，並將其拉出。



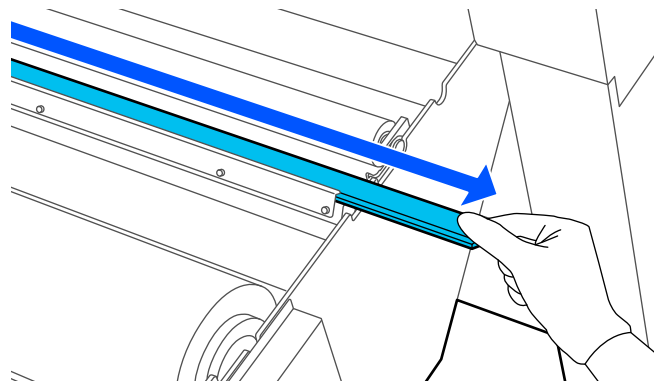
- 1** 手把

- 4** 使用六角扳手鬆開並拆下除水刮刀右側的防滑螺絲。



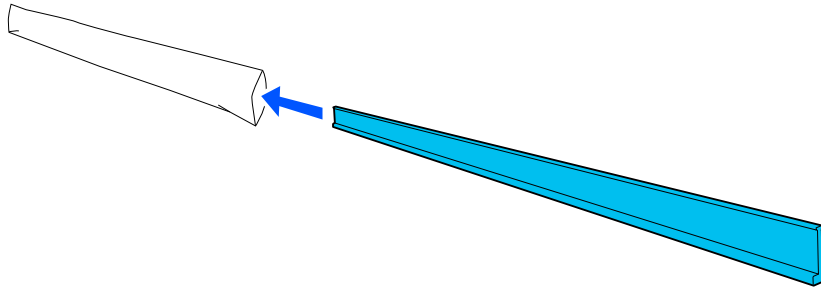
- 1** 防滑螺絲

- 5** 從印表機右側抽出除水刮刀。

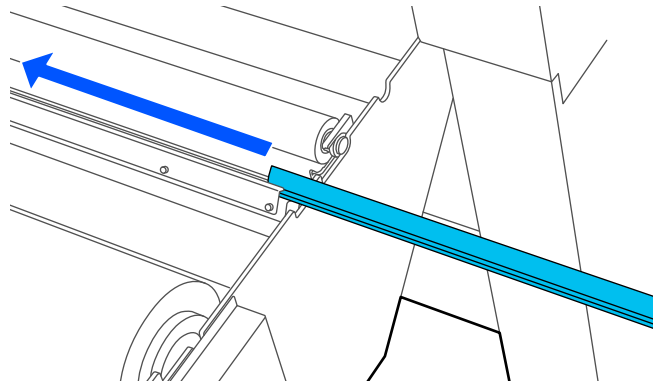


維護

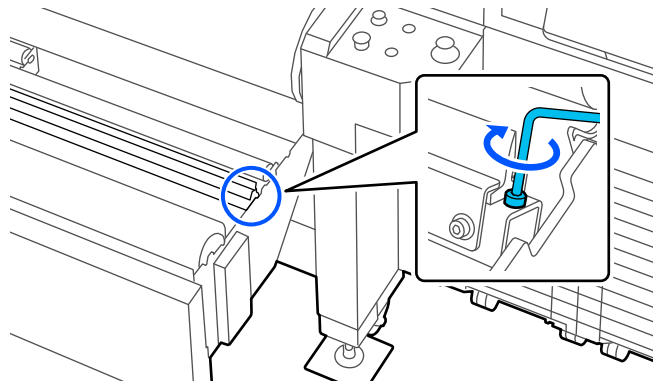
- 6 將用過的除水刮刀放入新除水刮刀的包裝袋內。



- 7 從毯帶清潔槽右側插入新的除水刮刀。



- 8 使用六角扳手旋緊除水刮刀右側的防滑螺絲。

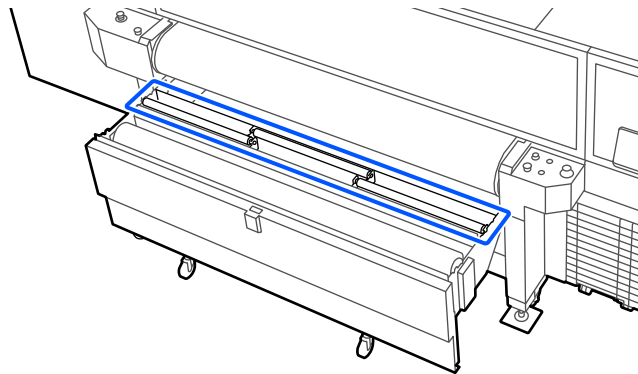


- 9 將毯帶清潔單元推回原位。

- 10 確認控制面板上的訊息並輕觸 [Complete (完成)] 按鈕。

將清除除水刮刀計數器。

## 更換海綿滾輪



- ❑ 弄乾海綿滾輪後，水滴仍殘留在毯帶上時

立即更換新的海綿滾輪。

請務必使用本印表機的替換用海綿滾輪。

[↗ 第489頁 “選購品和耗材”](#)

- ❑ 顯示需要盡快更換海綿滾輪的通知訊息時

盡快備妥新的海綿滾輪。當因夜間作業等因素，而想在此階段執行更換時，請選取 [Maintenance (維護)] - [Replace Maintenance Parts (更換維護零件)] - [Replace Sponge Roller (更換海綿滾輪)]，然後執行更換作業。如果未選擇 [Replace Sponge Roller (更換海綿滾輪)] 就進行更換，海綿滾輪計數器將無法正確運作。

- ❑ 顯示需要更換海綿滾輪的通知訊息時

立即更換新的海綿滾輪。未執行更換作業可能導致毯帶清潔結束後殘留水滴。請務必使用本印表機的替換用海綿滾輪。

### 附註：

更換滾輪之前，建議確定導致水滴殘留在毯帶上的因素。

[↗ 第485頁 “毯帶清潔後，水滴殘留在毯帶上”](#)

### 必要物品

新的海綿滾輪、螺絲起子、防護手套、護目鏡、防護衣

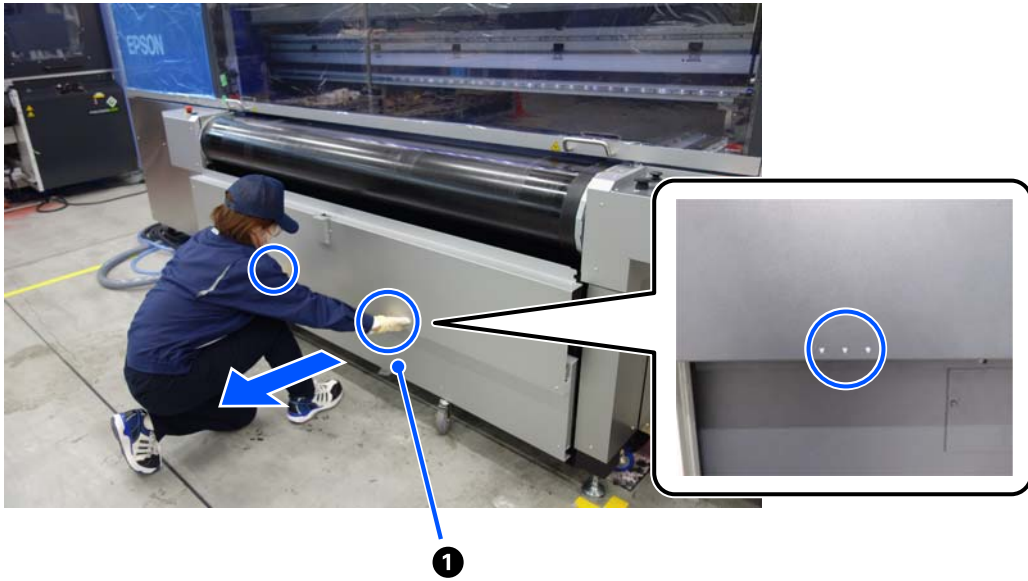
- 1 在控制面板的 Home (首頁) 畫面上，檢查 [Belt Cleaning Tank (毯帶清潔槽)] 中，是否顯示 [Lift Up (升起)]。

顯示 [Lift Up (升起)] 時，可拉出毯帶清潔槽。

顯示 [Set Down (降下)] 時，請輕觸顯示區域並降低清潔槽。

- 2 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Replace Maintenance Parts (更換維護零件)] - [Replace Sponge Roller (更換海綿滾輪)]。

- 3** 確定毯帶清潔單元位於較低位置，然後將毯帶清潔單元從機器前方拉出。  
握住毯帶清潔單元前方的把手，並將其拉出。



1 手把

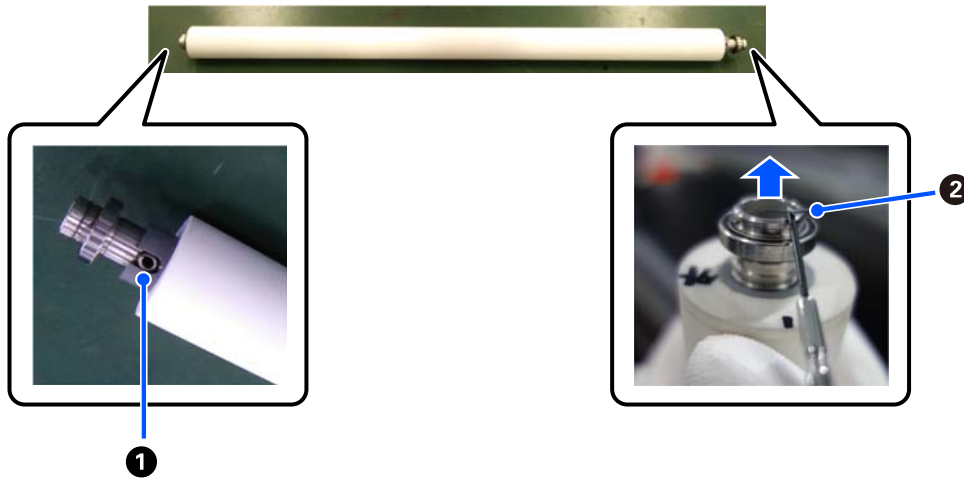
- 4** 將海綿滾輪朝自身方向拉以便拆下。



維護

**5** 拆下安裝在軸止擋另一側的固定環。

從固定環凹口的傾斜端插入一字螺絲起子，並沿著軸的圓周向上推以便拆下。



- ❶ 止擋
- ❷ 固定環

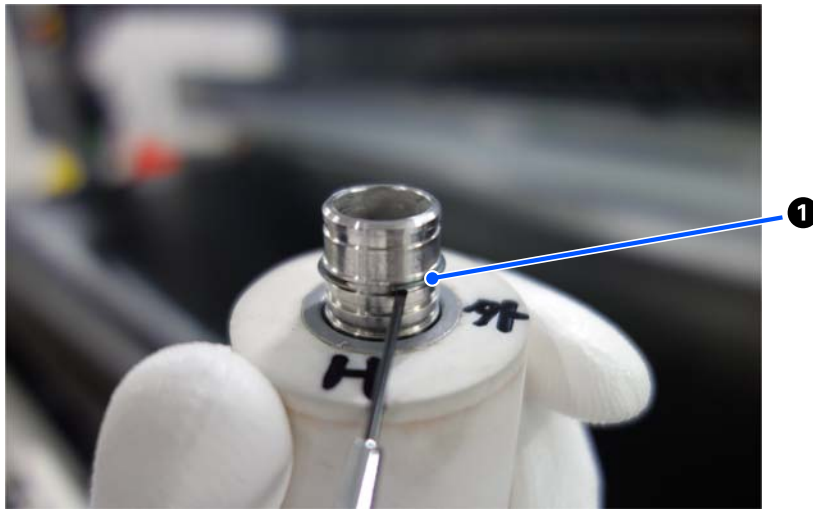
**6** 拆下軸承。



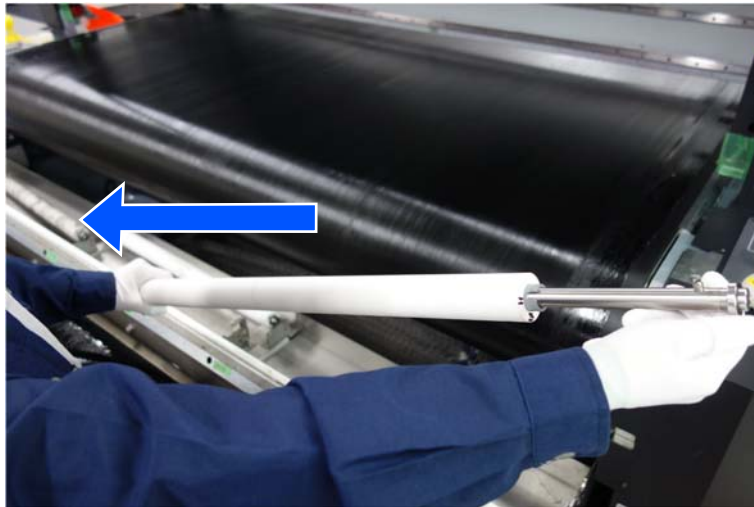
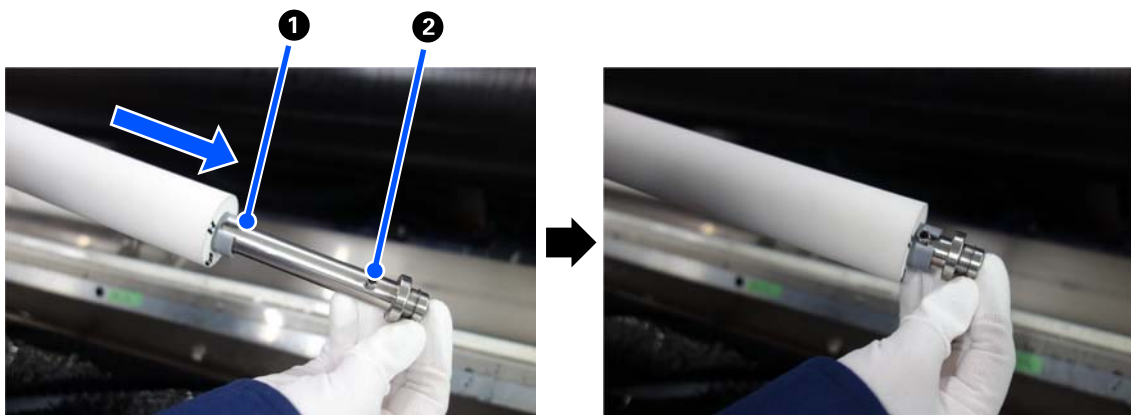
- ❶ 軸承

**7** 拆下剩餘的固定環。

從固定環凹口的傾斜端插入一字螺絲起子，並沿著軸的圓周向上推以便拆下。



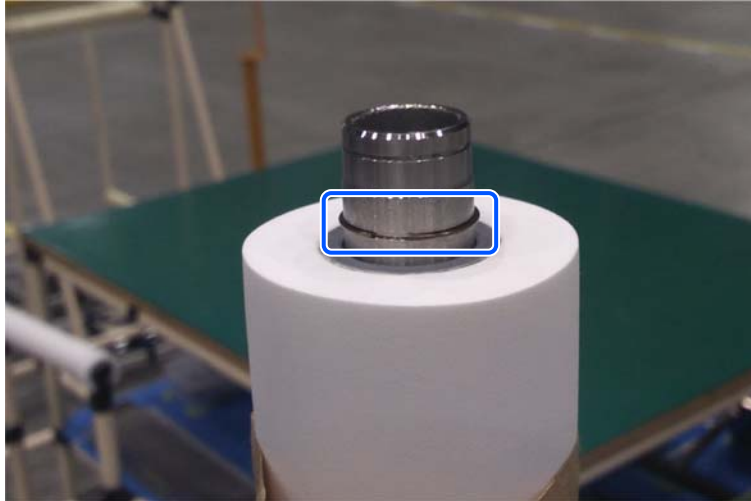
① 固定環

**8** 將海綿滾輪從軸上拆下。**9** 將新的海綿滾輪穿過軸，使軸的止擋裝入海綿滾輪上的凹口。

維護

- ① 凹口
- ② 止擋

**10** 將新的海綿滾輪隨附的固定環安裝至軸上的圖中所示位置 (最內側的溝槽)。



**11** 將軸承安裝到軸上。



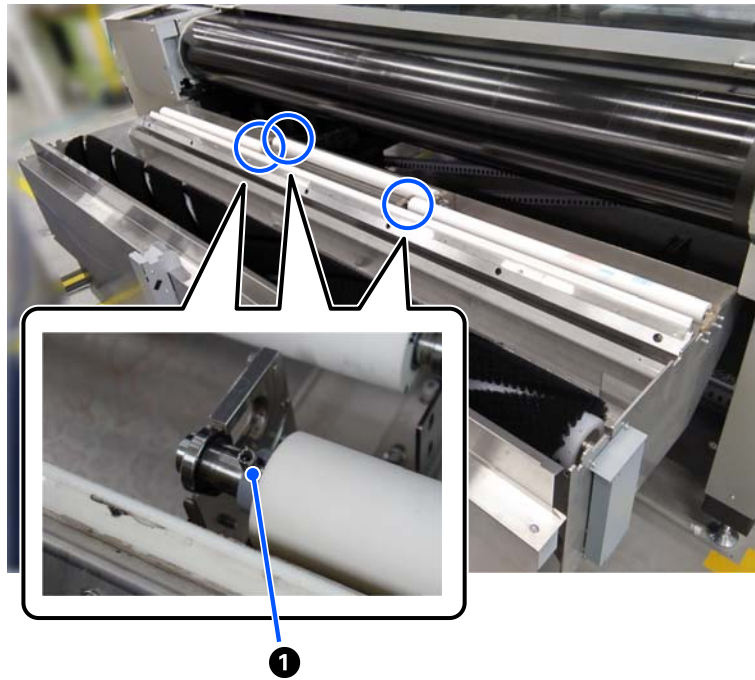
- 12** 重疊並安裝新的海綿滾輪隨附的固定環，使軸承與固定環之間沒有間隙。



❶ 固定環

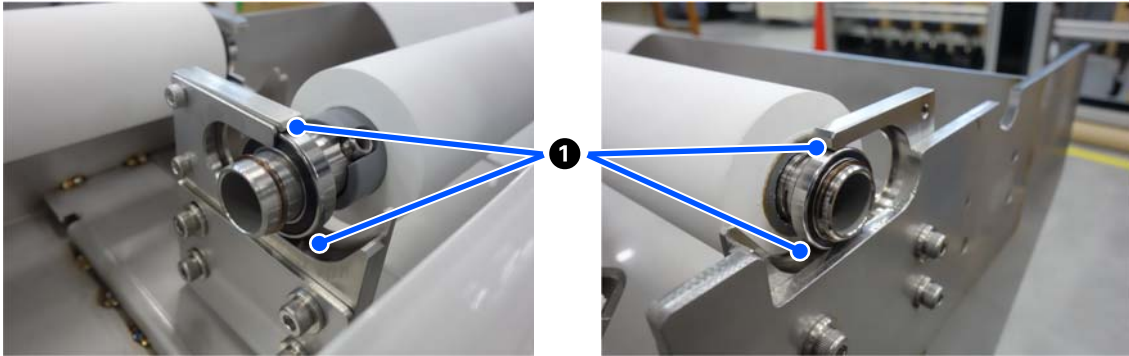
- 13** 檢查海綿滾輪的安裝方向。

安裝方向取決於海綿滾輪的位置。將止擋安裝在圖中所示的位置。



❶ 止擋

- 14 放置海綿滾輪，使左右軸承裝入安裝部分的溝槽中。



- ① 溝槽

- 15 將海綿滾輪往後推到底，直到聽到 嗒聲。



- 16 將毯帶清潔單元推回原位。

- 17 確認控制面板上的訊息並輕觸 [Complete (完成)]。

將清除海綿滾輪計數器。

## 更換墨霧過濾器

如果清潔後仍然骯髒，請將墨霧過濾器換新。

**附註：**

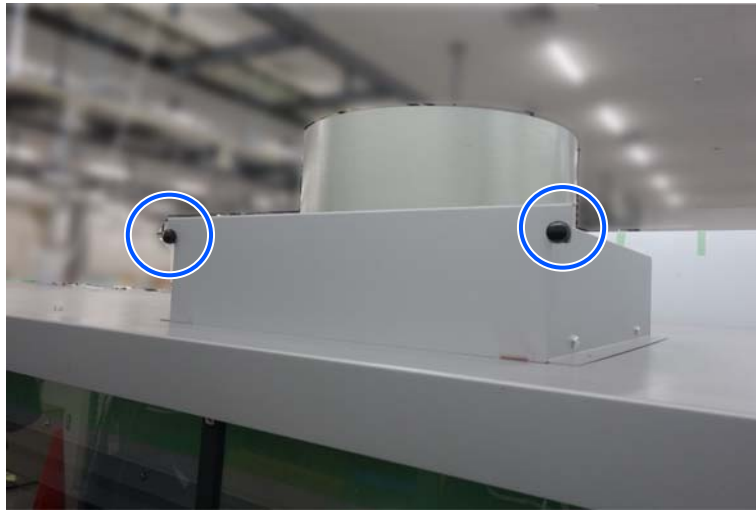
清潔後墨霧過濾器乾燥需要時間。建議在開始清潔之前，準備另一個墨霧過濾器。

必要物品

新的墨霧過濾器、防護手套、防護衣

- 1 確認機器已關閉。

- 2 用手鬆開墨霧過濾器護蓋上的兩支螺絲並拆下。



- 3 將護蓋往上滑並拆下。



- 4 拉出墨霧濾網。



維護

5 將拆下的墨霧過濾器放入容納新的墨霧過濾器的包裝中。

6 檢查新的墨霧過濾器護蓋標籤上的箭頭方向，並將過濾器安裝在預定位置。



7 裝上拆下的墨霧過濾器護蓋。

8 鎖緊墨霧過濾器護蓋上的兩支螺絲。

## 其他維護

### 定期搖晃供墨系統單元

除了七種墨水顏色之外，機器還配備Pre Treatment Liquid (前處理液)包、Density Enhancer Liquid (濃度增進劑)包和Over-Coating Liquid (表面塗布液)包。



- ❶ 墨水海量包
- ❷ Over-Coating Liquid (表面塗布液)包
- ❸ Density Enhancer Liquid (濃度增進劑)包
- ❹ Pre Treatment Liquid (前處理液)包



#### 重要資訊：

由於墨水特性，本印表機的供墨系統單元容易沉澱 (成分沉澱至液體底部)。如果出現墨水沉澱現象，會發生色調不均及噴嘴阻塞的情形。請定期取出並攪拌供墨系統單元。

攪拌時機取決於墨水類型。

- 除紅色墨水外每月一次 (包括Over-Coating Liquid (表面塗布液)、Density Enhancer Liquid (濃度增進劑)和Pre Treatment Liquid (前處理液))
- 紅色墨水每兩週一次

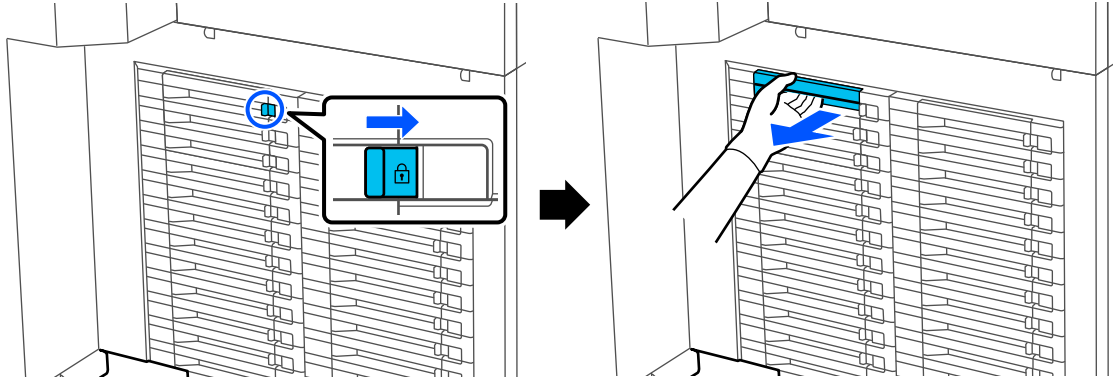
LED 燈將閃爍藍色，控制面板畫面將顯示通知您，是時候攪拌的訊息。訊息出現後，請取出 LED 燈閃爍藍色的墨水托盤並搖晃。為了維持列印品質，藍燈閃爍時請勿使用印表機。

## 維護

必要物品

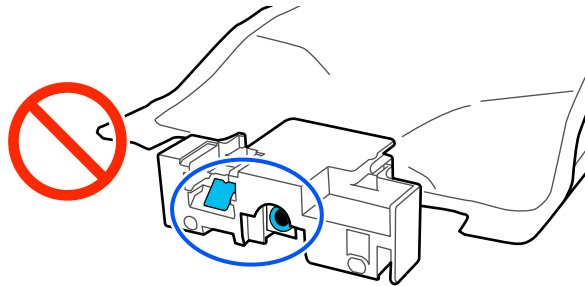
防護手套、防護衣、護目鏡

1 如圖所示移動鎖定開關以解鎖，並用雙手取出墨水托盤。



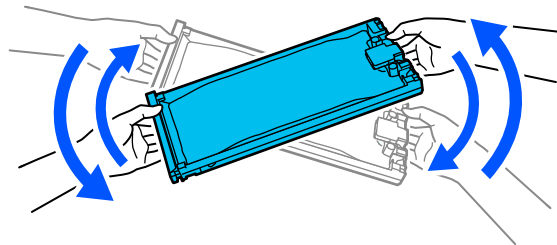
**!** 重要資訊：

❑ 請勿觸碰圖中所示的區域。



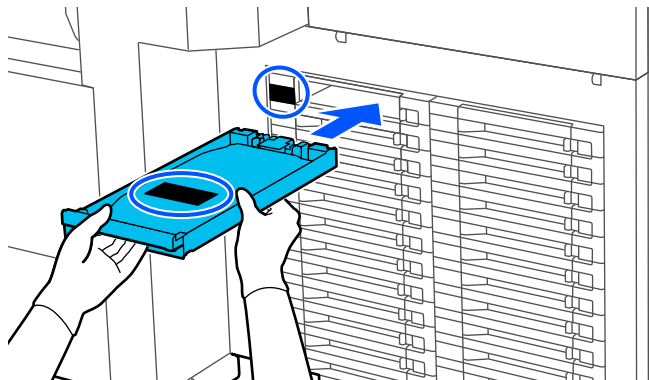
❑ 取出的供墨系統單元供墨口周圍可能有墨水，取出墨水匣時，請小心不要讓周圍區域沾到墨水。

2 如圖所示，握住托盤並以大約 60 度的角度上下移動約 5 次，持續 5 秒。

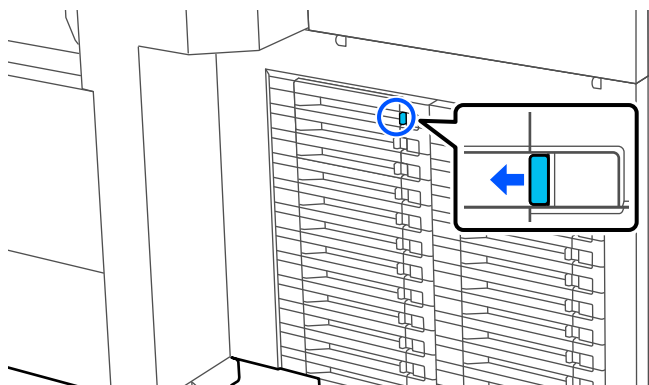


## 維護

- 3** 檢查顏色，插入墨水托盤，並確實將墨水托盤往後推到底。



- 4** 如圖所示移動鎖定開關以鎖定。



## 清潔墨霧排風扇

當棉絮或碎屑堆積在墨霧排風扇上時，風扇會停止且控制面板螢幕會顯示提示您清潔風扇的訊息。

如果風扇停止運作，印表機內部可能因為墨霧而變髒，可能弄髒織物或導致噴嘴堵塞。依下列步驟執行清潔。

### 必要物品

清潔布、清潔棒、防護手套、護目鏡、防護衣

- 1** 取出印表機內的織物。

將織物捲到印表機背面。如果墨霧排風扇下方有織物，織物可能會因清潔期間的霧氣和脫落的棉絮而變髒。

[↗ 第116頁“拆卸織物捲筒”](#)

- 2** 關閉印表機的電源。

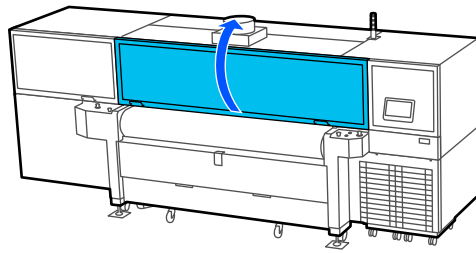
按住控制面板上的電源鍵至少兩秒，當確認畫面顯示時，輕按 [Yes (是)]。

- 3** 停止操作連接至印表機的排氣設備。

排放導管的檢查位置與方式將會根據使用的設備而有不同。如需詳細資訊，請洽詢工廠管理者。

維護

- 4 打開前蓋。



印表機內部上方有八個墨霧排風扇。



- 1 墨霧排風扇

- 5 使用清潔布擦去墨霧排風扇電線保護蓋上的任何棉絮或墨霧。  
清潔八個電線保護蓋。



## 維護

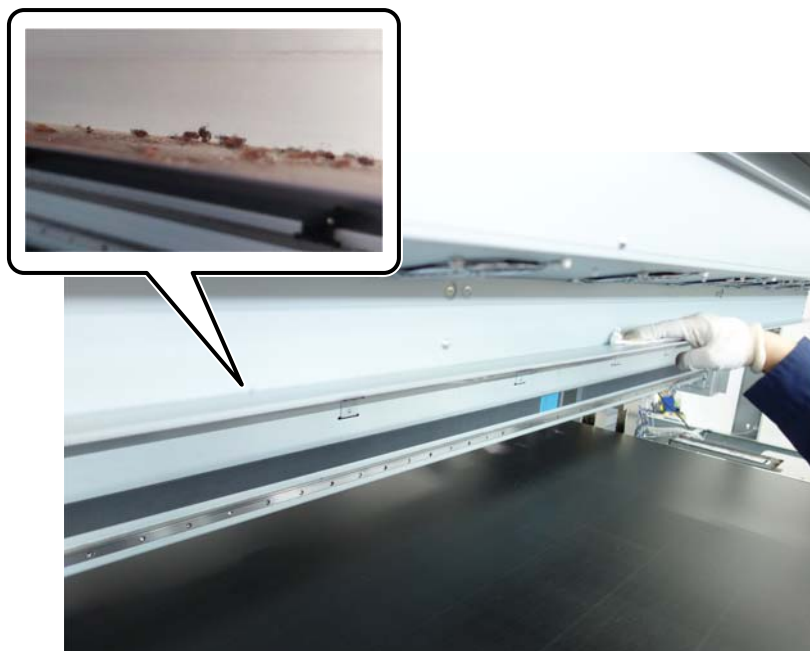
### ① 電線保護蓋

6 用頭燈或手電筒照射墨霧排風扇內部，檢查風扇上是否黏有棉絮或其他碎屑。

7 如果風扇黏有棉絮或其他碎屑，使用清潔棒清除風扇上的棉絮或墨霧。  
將清潔棒插入風扇背面，並將其繞著風扇向前移動，以刮掉任何棉絮和墨霧。



8 如果風扇下方墨霧收集器的金屬板上有任何棉絮或碎屑，請用清潔布擦拭。



## 維護

- 9 如果有任何刮除的碎屑掉到毯帶上，請執行毯帶清潔。  
從控制面板的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Belt Cleaning (毯帶清潔)] - [Start (開始)]。
- 10 闔上前蓋。
- 11 繼續操作連接至印表機的排氣設備。  
排放導管的檢查位置與方式將會根據使用的設備而有不同。如需詳細資訊，請洽詢工廠管理者。
- 12 開啓印表機的電源。  
按下控制面板上的電源鍵。

## 附註：

如果繼續列印時控制面板螢幕顯示提示清潔風扇的訊息，墨霧排風扇可能故障。

聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

## 清潔編碼器刻度

如果編碼器刻度被毛絮、灰塵或髒汙覆蓋，將無法正確讀取印字頭位置。在下列情況下，請清潔編碼器刻度。

- 控制面板上出現錯誤訊息，表示無法讀取印字頭位置時
- 在編碼器刻度上發現毛絮、灰塵或髒汙時

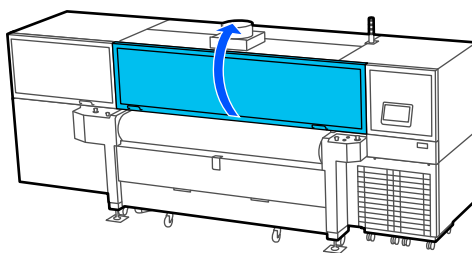
## 必要物品

清潔布、乙醇、防護手套、防護衣

## 附註：

處理毯帶時，建議用織物覆蓋毯帶，以提供保護並防止工作人員弄髒。

- 1 確認機器已關閉。  
[↩ 第130頁 “關閉電源”](#)
- 2 打開前蓋。



3

**!** 重要資訊：  
請勿直接用手觸摸編碼器刻度。  
指紋及潤滑脂可能導致列印品質降低。如果變髒，請用清潔布擦拭。

用浸過乙醇的清潔布沿著毯帶寬度範圍，擦拭編碼器刻度。

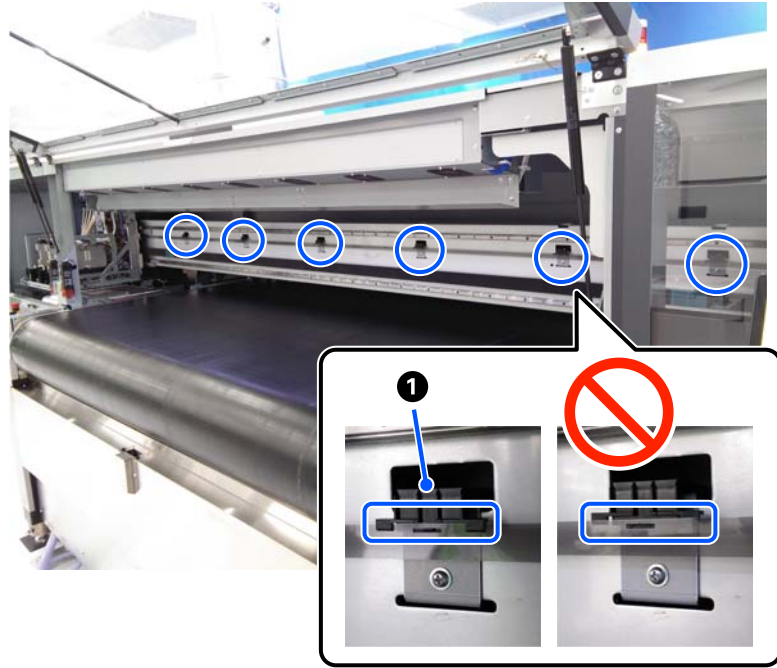


4

確定編碼器刻度未與刻度支撐架分離 (6 個位置)。

**!** 重要資訊：  
如果在編碼器刻度與刻度支撐架分離時繼續列印，編碼器刻度可能與印字頭摩擦而發生斷裂。  
如果編碼器刻度與刻度支撐架分離，請參閱以下章節。  
[🔗 第287頁“安裝編碼器刻度”](#)

## 維護



① 刻度支撐架

5 闔上前蓋。

6 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Cleaning the Maintenance Parts (清潔維護部位)] - [Encoder Scale (編碼器刻度)] - [Complete (完成)]。

## 安裝編碼器刻度

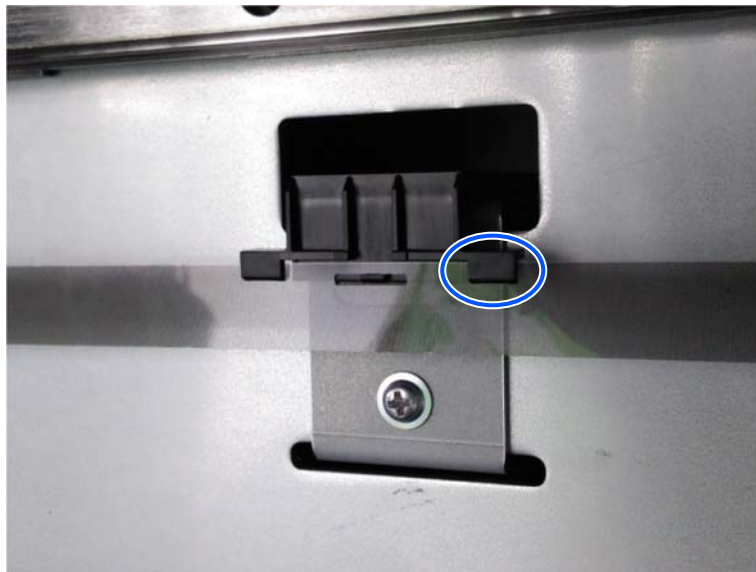
1 將編碼器刻度放入刻度支撐架左側的支撐架中。



- 2** 對齊編碼器刻度，使刻度支撐架的延伸部分，從編碼器刻度的孔中突出。



- 3** 將編碼器刻度放入刻度支撐架右側的支撐架中。



---

## Print Head Nozzle Check (印字頭噴嘴檢查)

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。

### 檢查表單列印類型

有三種方式可以檢查阻塞。

### 需要時列印檢查表單

當您想在列印前檢查噴嘴狀況時，或如果列印結果出現條紋及不均現象，您可列印檢查表單目視檢查噴嘴狀況。如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↶ 第289頁 “檢查表單的列印程序”](#)

## 列印用於資訊列印的檢查表單

在列印期間，這會在織布的邊緣上列印檢查表單。您可在列印期間 (例如連續列印工作時或長時間列印工作時) 檢查噴嘴阻塞。請參閱下列說明以變更設定。

[↶ 第459頁 “General Settings \(一般設定\) 選單”](#)

## Nozzle Check between Jobs (工作間執行噴嘴檢查)

在列印前為每個設定的工作數量列印檢查表單。您可目視檢查表單，確認前後列印成品是否出現模糊不清或顏色遺漏。請參閱下列說明以變更設定。

[↶ 第459頁 “General Settings \(一般設定\) 選單”](#)

## 檢查表單的列印程序

以下說明在相片紙上列印檢查表單的程序。

您可在織物上列印此表單，但可能無法準確判斷阻塞。

### 附註：

根據用於列印的材料種類及操作性質，您需要變更各開關的設定及印表機的設定。

[↶ 第473頁 “各操作的印表機設定清單”](#)

必要物品	<input type="checkbox"/> 清潔布 <input type="checkbox"/> 橡膠滾筒 「在[Fabric Width Saving (節省織布寬度)][Off (關閉)]的情況下列印時」 <input type="checkbox"/> 1張*1 A2 (594 × 420 mm [23.39 × 16.54 吋]) 尺寸相片紙 「在[Fabric Width Saving (節省織布寬度)][On (開啓)]的情況下列印時」 <input type="checkbox"/> 1張*2 A3 (420 × 297 mm [16.54 × 11.69 吋]) 尺寸相片紙
------	--

\*1 也可以改用 A3 尺寸 (420 × 297 mm [16.54 × 11.69 吋])。使用 A3 尺寸相片紙時，請準備兩張。

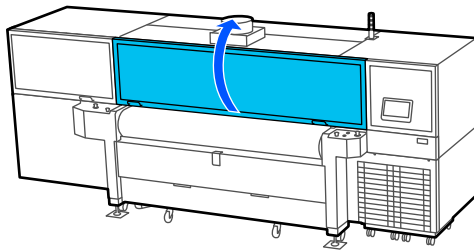
\*2 可改用 A4 尺寸。使用 A4 尺寸 (297 × 210 mm [11.69 × 8.27 吋]) 相片紙時，請準備兩張。

- 1 從控制面板上的選單鍵，輕按 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)] 以將 Cut Sheet Mode (單張紙模式) 設為開啓。
  - 2 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Print Head Nozzle Check (印字頭噴嘴檢查)]。
  - 3 從毯帶右側指定列印起始位置。
  - 4 選擇要將 [Fabric Width Saving (節省織布寬度)] 設為 [On (開啓)] 或 [Off (關閉)]。
- 表單列印範圍

- Off (關閉)：大約 493 × 大約 240 mm (19.57 × 9.45 吋)
- On (開啓)：大約 246 × 大約 374 mm (9.69 × 14.72 吋)

## 維護

- 5 打開前蓋。

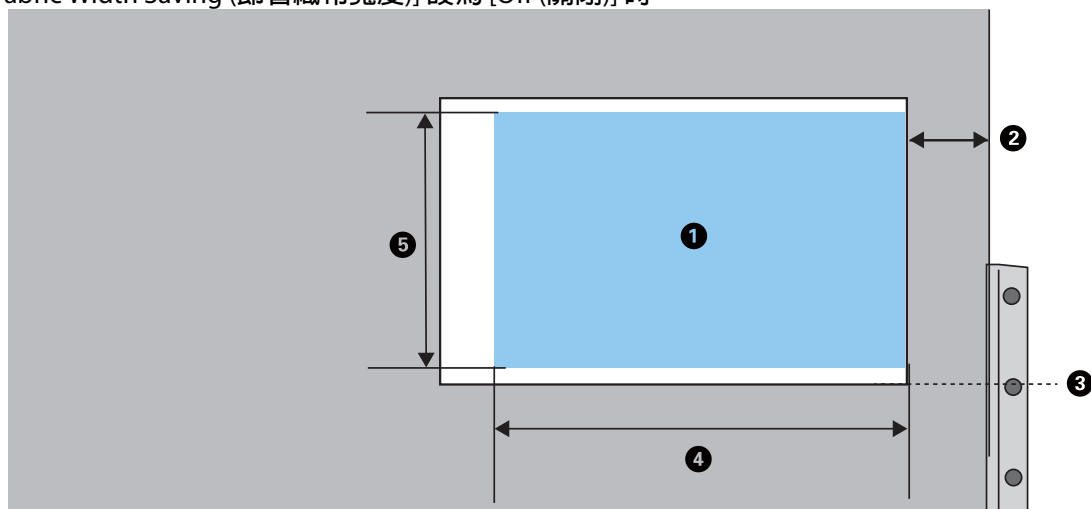


- 6 將清潔布浸入水中並徹底擰乾，然後擦拭毯帶表面。  
這可防止相片紙黏在毯帶上。擦去毯帶表面上的灰塵或毛絮。



- 7 以表單中的列印區域為參考，將相片紙放在毯帶上。

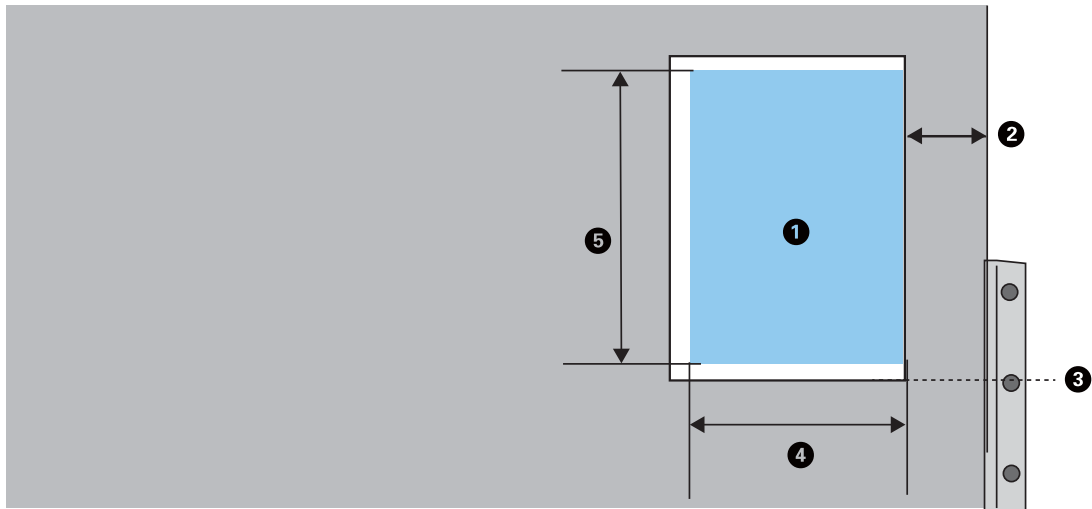
[Fabric Width Saving (節省織布寬度)] 設為 [Off (關閉)] 時



- ① 檢查表單
- ② 起始列印位置 (X 方向)：任意
- ③ 起始列印位置 (Y 方向)：約略起始位置是毯帶旁定位器後方第二個孔
- ④ 表單列印寬度：大約 493 mm (19.41 in.)
- ⑤ 表單列印長度：大約 240 mm (9.45 in.)

## 維護

[Fabric Width Saving (節省織布寬度)] 設為 [On (開啓)] 時



- ❶ 檢查表單
- ❷ 起始列印位置 (X 方向)：任意
- ❸ 起始列印位置 (Y 方向)：約略起始位置是毯帶旁定位器後方第二個孔
- ❹ 表單列印寬度：大約 246 mm (9.68 in.)
- ❺ 表單列印長度：大約 374 mm (14.72 in.)

8

將橡膠滾筒移至後側並將相片紙完全貼合在毯帶上，確保沒有皺褶。



9

闔上前蓋。

10

檢查螢幕上的訊息，然後輕按 [Start (開始)]。

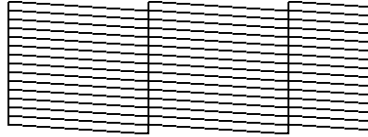
隨即列印檢查表單。以數字方式列印被 Pre Treatment Liquid (前處理液)、Density Enhancer Liquid (濃度增進劑) 或 Over-Coating Liquid (表面塗布液) 堵塞的噴嘴的實際計數。

## 維護

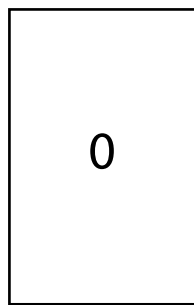
**11** 打開前蓋、取出相片紙，然後確定已列印檢查表單。

## 乾淨的噴嘴範例

- ❑ Pre Treatment Liquid (前處理液)、Density Enhancer Liquid (濃度增進劑)和Over-Coating Liquid (表面塗布液)以外的墨水



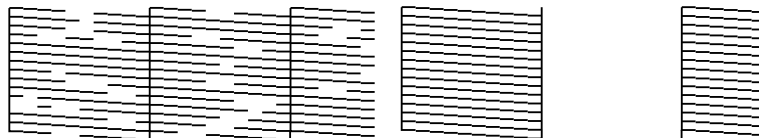
- ❑ Pre Treatment Liquid (前處理液)、Density Enhancer Liquid (濃度增進劑)、Over-Coating Liquid (表面塗布液)



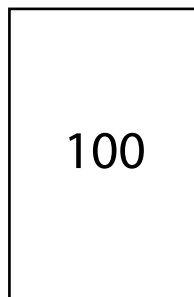
如果檢查表單沒有出現遺漏部分，表示沒有阻塞。查看螢幕上的訊息，然後輕觸 [OK (確定)]。

## 阻塞的噴嘴範例

- ❑ Pre Treatment Liquid (前處理液)、Density Enhancer Liquid (濃度增進劑)和Over-Coating Liquid (表面塗布液)以外的墨水



- ❑ Pre Treatment Liquid (前處理液)、Density Enhancer Liquid (濃度增進劑)、Over-Coating Liquid (表面塗布液)



如果檢查表單出現遺漏或未列印的部分，表示發生阻塞。輕按 [NG (不佳)] 並執行 Print Head Cleaning (印字頭清潔)。

[第293頁 “Print Head Cleaning \(印字頭清潔\)”](#)

**重要資訊：**

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

**12**

若要結束阻塞噴嘴檢查並執行正常列印，從控制面板上的選單鍵，輕按 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)] 以將 Cut Sheet Mode (單張紙模式) 設為 Off (關閉)。

## Print Head Cleaning (印字頭清潔)

執行印字頭清潔以清理阻塞噴嘴。

### 清潔類型

您可使用以下三種方法中的任何一種來檢查印字頭噴嘴。

#### 需要時清潔印字頭

如果列印的檢查表單中，有模糊或缺少的部分，請執行印字頭清潔。

可選取三種清潔等級：[Cleaning (清潔)]、[Power Cleaning (強力清潔)]、[Print Head Refresh (印字頭清潔)]。

要執行的清潔等級取決於檢查表單中遺漏部分的數量。

Cleaning (清潔)

執行正常清潔。

Power Cleaning (強力清潔)

執行比正常清潔更強力的清潔。

Print Head Refresh (印字頭清潔)

執行強力清潔，結合抽吸護蓋的吸墨功能。

關於清潔程序，請參閱下一單元。

#### Periodic Cleaning (定期清潔)

在Maintenance Setting (維護設定)中，將Periodic Cleaning (定期清潔)設為On (開啓)，執行定期印字頭清潔可預防噴嘴發生阻塞。針對間隔設定 Print Duration (列印時間)、Print Jobs (列印工作) 或 Print Length (列印長度) 的其中之一。請參閱下列說明以變更設定。

[第470頁 “Maintenance \(維護\) 選單”](#)

#### Maintenance Cleaning (維護清潔)

在 Maintenance Setting (維護設定) 中，將 Maintenance Cleaning (維護清潔) 設為 On (開啓) 時，一段時間後會自動執行印字頭清潔，將印字頭保持在最佳狀態。請參閱下列說明以變更設定。

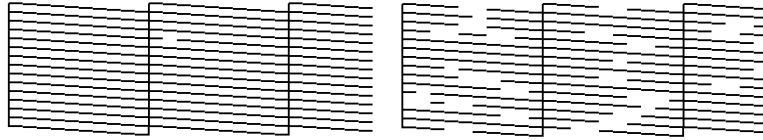
[第470頁 “Maintenance \(維護\) 選單”](#)

## 查看檢查表單中的阻塞量

執行印字頭清潔時，檢查列印的檢查表單中所示的阻塞量。

### 檢查表單有一或多個位置出現遺漏部分時

#### 範例

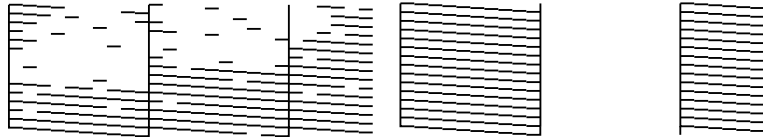


參閱下列說明以執行清潔。

➤ 第294頁 “一或多個位置發生阻塞時的清潔程序”

### 部分檢查表單遺漏或完全未列印時

#### 範例



參閱下列說明以執行清潔。

➤ 第296頁 “部分或所有噴嘴阻塞時的清潔程序”

## 一或多個位置發生阻塞時的清潔程序

依照下列步驟在檢查表單有一或多個位置出現遺漏部分時執行清潔。

個人防護裝備

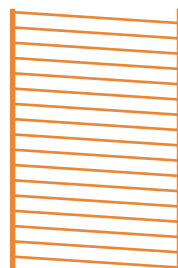
防護手套及衣物

**1** 從控制面板的 Maintenance (維護) 畫面，輕觸 [Maintenance (維護)] - [Print Head Cleaning (印字頭清潔)]，然後選擇 [Cleaning (清潔)]。

**2** 檢查列印的噴嘴檢查表單，然後選擇堵塞噴嘴的印字頭編號、以及編號相同的噴嘴列。

印字頭編號列印在每個色彩表單的底部。

#### 範例



OR

H11, B2

**1**

**1** 印字頭編號**3** 輕按 [Start (開始)]。**4** 列印檢查表單，檢查噴嘴是否阻塞。[↗ 第289頁 “檢查表單的列印程序”](#)

清理噴嘴後，即完成印字頭清潔。如果問題持續發生，則進行下一個程序。

**5** 選擇 [Power Cleaning (強力清潔)]。

印字頭清潔完成時，會顯示清潔完成訊息。

**6** 選擇要清潔的噴嘴列，然後輕按 [Start (開始)]。

印字頭清潔開始。顯示清潔完成訊息時，輕按 [OK (確定)]。

**7** 列印檢查表單，檢查噴嘴是否阻塞。[↗ 第289頁 “檢查表單的列印程序”](#)

清理噴嘴後，即完成印字頭清潔。如果問題持續發生，則進行下一個程序。

**8** 清潔印字頭周圍。[↗ 第220頁 “檢查/清潔印字頭周圍”](#)**9** 列印檢查表單，檢查噴嘴是否阻塞。[↗ 第289頁 “檢查表單的列印程序”](#)

清理噴嘴後，即完成印字頭清潔。如果問題持續發生，則進行下一個程序。

**10** 清潔抽吸護蓋。[↗ 第237頁 “清潔抽吸護蓋”](#)**11** 從控制面板的 Maintenance (維護) 畫面，輕觸 [Maintenance (維護)] - [Print Head Cleaning (印字頭清潔)]，然後選擇 [Print Head Refresh (印字頭清潔)]。**12** 選擇要清潔的噴嘴列，然後輕按 [Start (開始)]。

印字頭清潔開始。顯示清潔完成訊息時，輕按 [OK (確定)]。

**13** 列印檢查表單，檢查噴嘴是否阻塞。[↗ 第289頁 “檢查表單的列印程序”](#)

清理噴嘴後，即完成印字頭清潔。如果問題持續發生，則進行下一個程序。

## 維護

- 14 選擇 [Print Head Refresh (印字頭清潔)]。
- 15 選擇要清潔的噴嘴列，然後輕按 [Start (開始)]。  
印字頭清潔開始。顯示清潔完成訊息時，輕按 [OK (確定)]。
- 16 列印檢查表單，檢查噴嘴是否阻塞。  
[↗ 第289頁 “檢查表單的列印程序”](#)  
清理噴嘴後，即完成印字頭清潔。  
如果問題持續發生，您需要清潔噴嘴表面或更換印字頭。  
如需詳細資訊，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

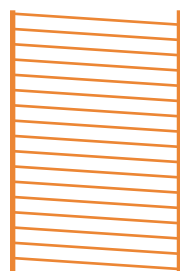
## 部分或所有噴嘴阻塞時的清潔程序

依照下列步驟在部分檢查表單出現遺漏部分或完全未列印時執行清潔。

個人防護裝備	防護手套及衣物
--------	---------

- 1 清潔抽吸護蓋。  
[↗ 第237頁 “清潔抽吸護蓋”](#)
- 2 從控制面板的 Maintenance (維護) 畫面，輕觸 [Maintenance (維護)] - [Print Head Cleaning (印字頭清潔)]，然後選擇 [Print Head Refresh (印字頭清潔)]。
- 3 檢查列印的噴嘴檢查表單，然後選擇堵塞噴嘴的印字頭編號、以及編號相同的噴嘴列。  
印字頭編號列印在每個色彩表單的底部。

範例



OR  
H11 B2  
①

- ① 印字頭編號
- 4 輕按 [Start (開始)]。

- 5 列印檢查表單，檢查噴嘴是否阻塞。

[↗ 第289頁 “檢查表單的列印程序”](#)

清理噴嘴後，即完成印字頭清潔。如果問題持續發生，則進行下一個程序。

- 6 清潔印字頭周圍。

[↗ 第220頁 “檢查/清潔印字頭周圍”](#)

- 7 選擇 [Print Head Refresh (印字頭清潔)]。

- 8 選擇要清潔的噴嘴列，然後輕按 [Start (開始)]。

印字頭清潔開始。顯示清潔完成訊息時，輕按 [OK (確定)]。

- 9 列印檢查表單，檢查噴嘴是否阻塞。

[↗ 第289頁 “檢查表單的列印程序”](#)

清理噴嘴後，即完成印字頭清潔。

如果問題持續發生，您需要清潔噴嘴表面或更換印字頭。

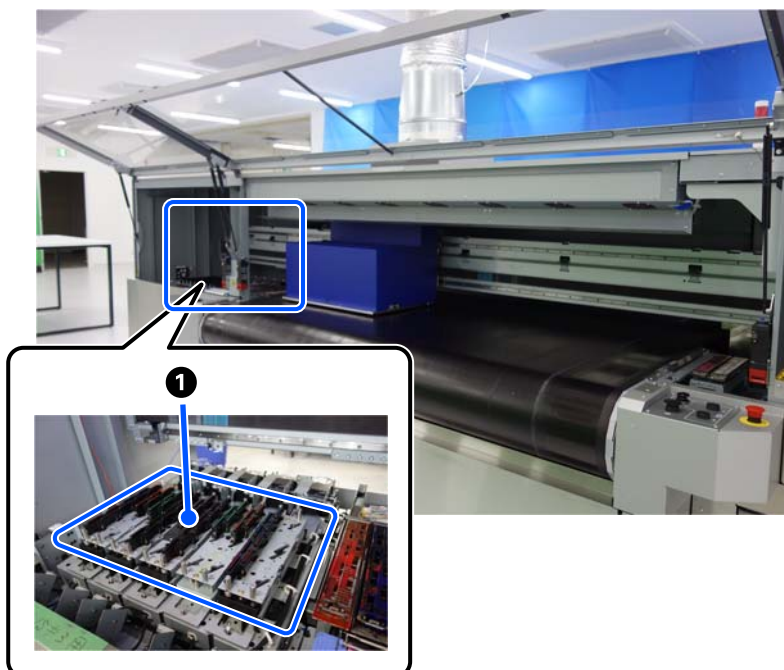
如需詳細資訊，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

---

## 為印字頭加蓋

如果印表機因錯誤而關閉，或者電源突然關閉，可能無法為印字頭加蓋。

如果機器在加蓋位置以外的位置，保持暫停超過 20 分鐘，印字頭可能堵塞並導致故障。



## ① 加蓋位置

請在 20 分鐘內進行下述操作。

### 自動加蓋

確保毯帶乾淨並開次開啓電源。

 [第54頁 “開啓電源”](#)

等待一段時間，直到自動執行加蓋。

如果電源未開啓且加蓋未繼續超過 20 分鐘，請執行下述手動加蓋程序。

如果印字頭保持未加蓋狀態超過 20 分鐘，請清潔印字頭。

 [第293頁 “Print Head Cleaning \(印字頭清潔\)”](#)

### 手動加蓋

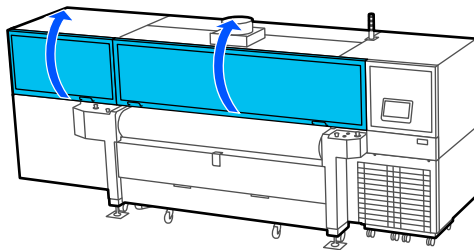
必要物品

十字螺絲起子 (軸長度約為 300 mm (12 吋)，尺寸 2 號)、防護手套、護目鏡、防護衣

**1** 確認機器已關閉。

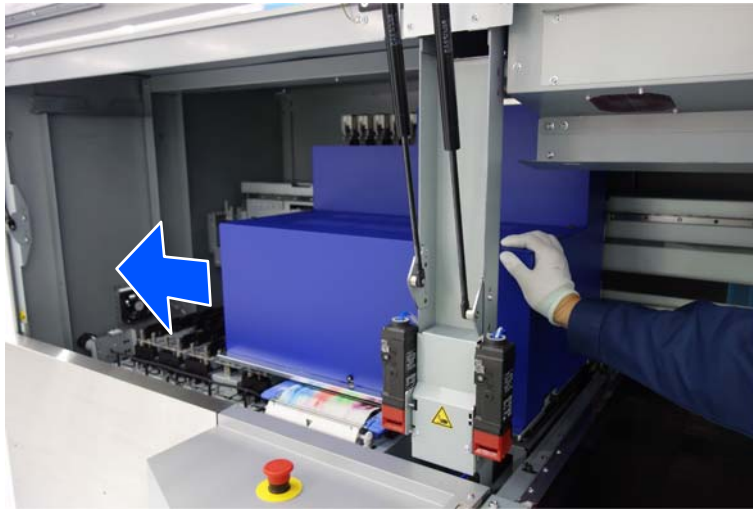
 [第130頁 “關閉電源”](#)

**2** 打開前蓋和維護護蓋 (左)。

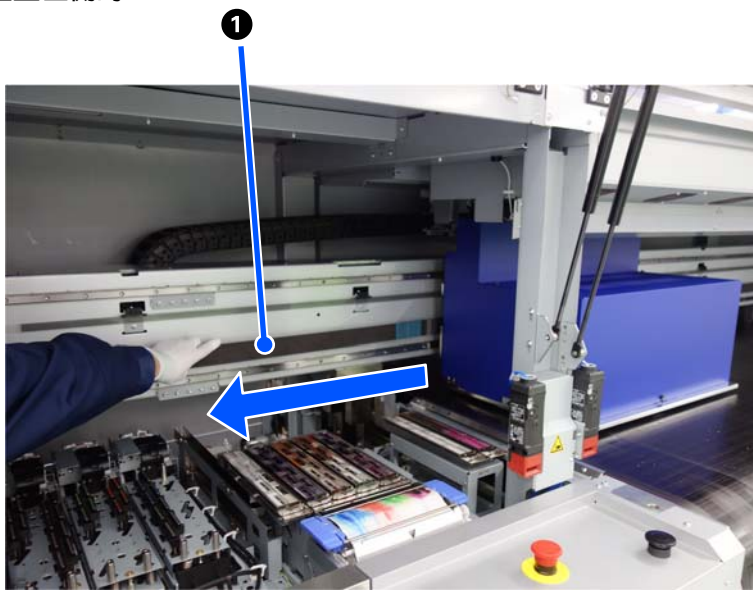


**3** 將印字頭推動至左前緣。

如果印字頭難以推動，請將印字頭毯帶拉至左側，並將印字頭移至左側。

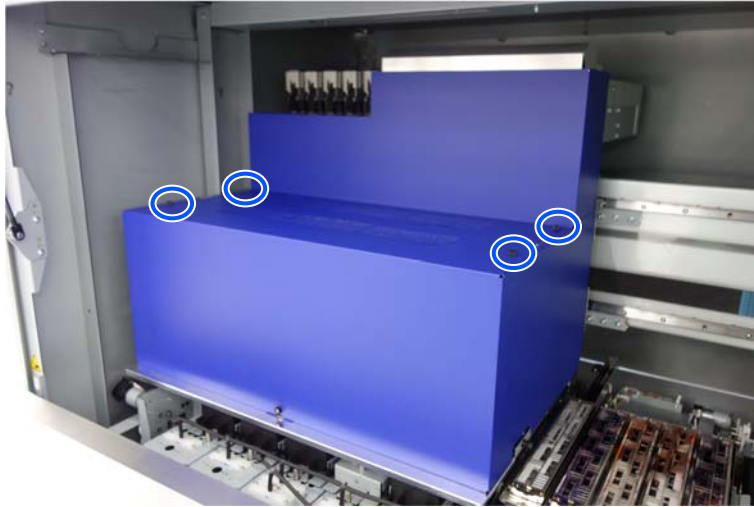


難以將印字頭推至左側時



❶ 印字座毯帶

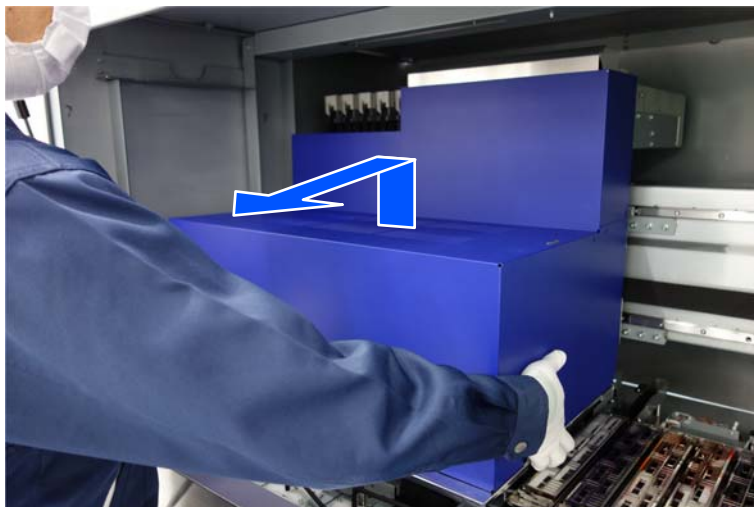
- 4 拆下印字頭護蓋頂部的四支螺絲。



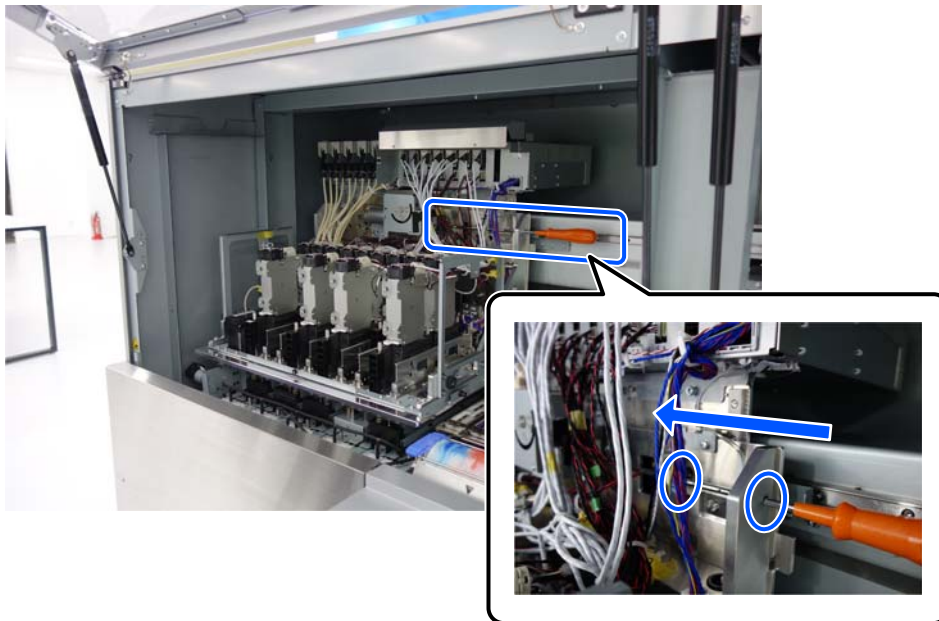
- 5 鬆開印字頭護蓋正面的螺絲 (1 支)。



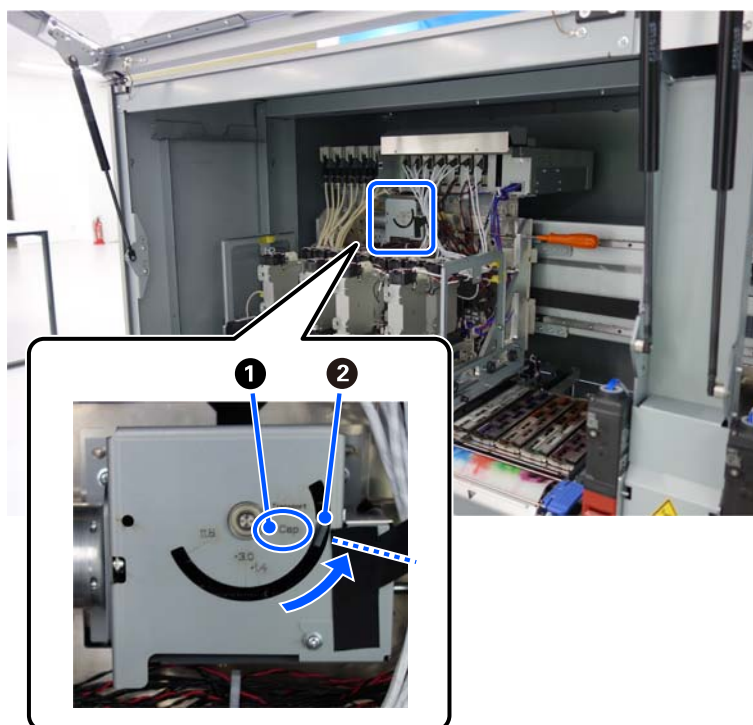
- 6 拆下印字頭護蓋。



**7** 將螺絲起子筆直插入印字頭右側的定位器。

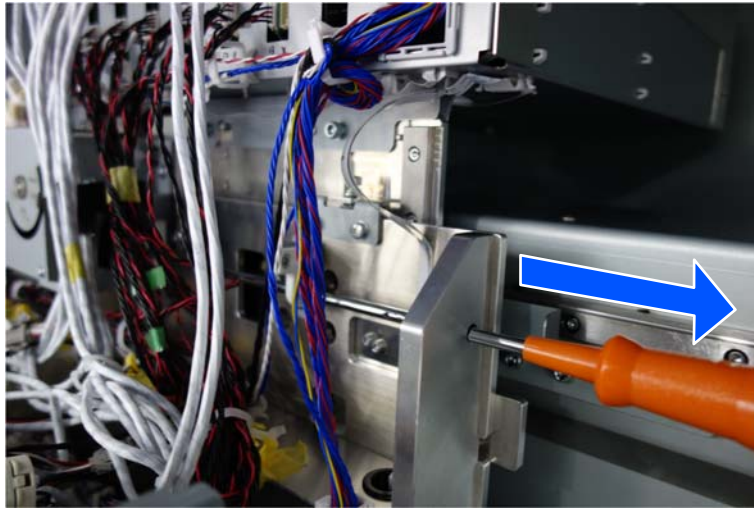


**8** 將插入的螺絲起子朝自身方向轉動，直到印字頭頂部刻度上的針，位於「Cap」位置。  
將為印字頭加蓋。

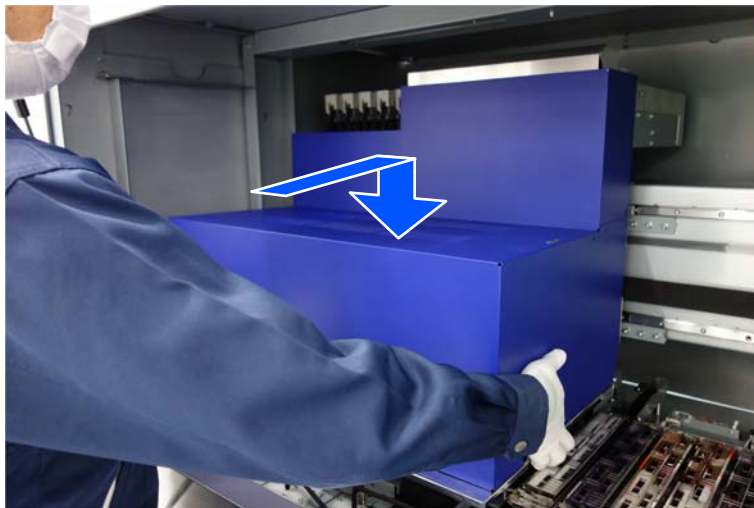


- ① 刻度
- ② 針

9 拉出螺絲起子。



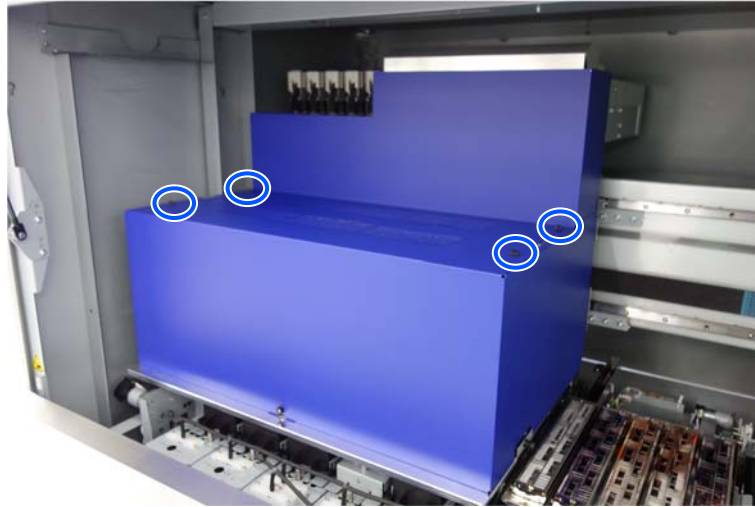
10 裝上印字頭護蓋。



11 鎖緊印字頭護蓋正面的螺絲 (1 支)。



- 12** 鎖緊印字頭護蓋頂部的四支螺絲。



- 13** 關上前蓋和維護護蓋 (左)。

## 毯帶清潔槽流量調整

如果毯帶清潔槽的流量沒有正確調整，毯帶可能因織布髒汙而無法正確清潔，或可能因排水不足而導致水溢出。

如果使用隨附的閥門和軟管，請依照下列步驟調整流量。

如果沒有使用閥門和軟管，請檢查工廠設備。

### 必要物品

扳手 (雙開口端，口徑寬度為 30 mm (1.18 吋))、流量計\*、水桶、防護手套、護目鏡、防護衣

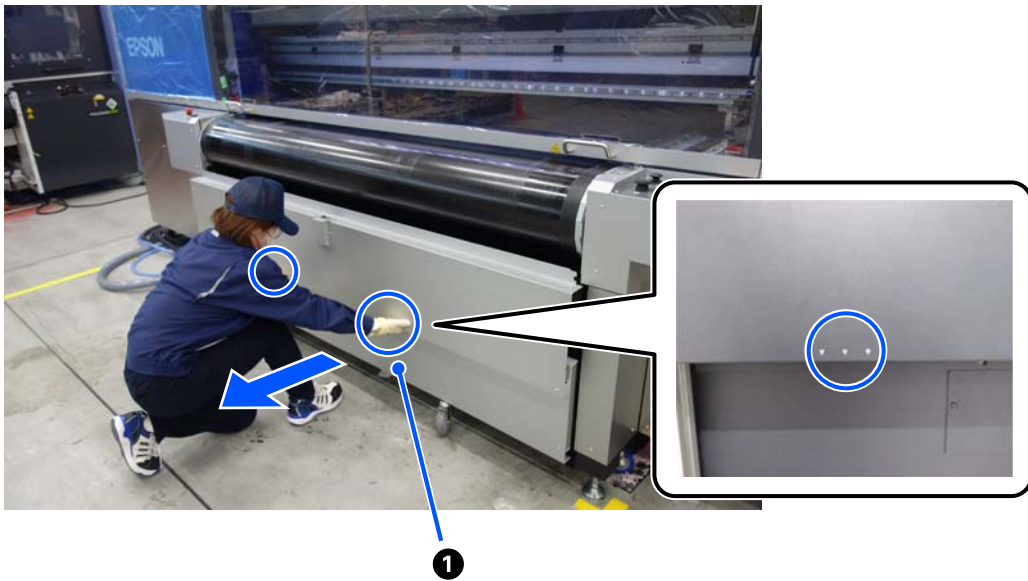
\*：即使沒有流量計，也可進行調整。如果沒有流量計，請準備容量為 0.5 L 的容器。

- 1** 在控制面板的 Home (首頁) 畫面上檢查 [Belt Cleaning Tank (毯帶清潔槽)] 中，是否顯示 [Lift Up (升起)]。
 

顯示 [Set Down (降下)] 時，請輕觸顯示區域並降低清潔槽。
- 2** 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Belt Cleaning Unit Cleaning (毯帶清潔單元清潔)]。
- 3** 檢查螢幕上的訊息，然後輕按 [Start (開始)]。
 

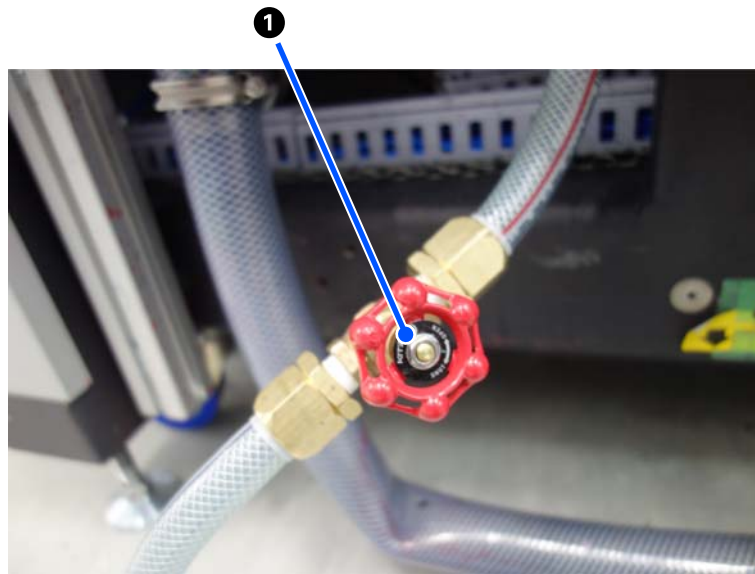
清潔槽供水即會開始，且供應閥的壓力會釋放。

- 4 握住前方的手把並拉出毯帶清潔單元。



- 1 手把

- 5 關閉毯帶清潔單元上的調整閥，以停止水流。



- 1 調整閥

- 6 將水桶放在將連接至機器和調整閥的軟管固定的耦合器下方，並用扳手鬆開耦合器的螺帽。用手進一步鬆開螺帽，並將耦合器從軟管上拆下。



**7** 調整流量。

使用 Density Enhancer Liquid (濃度增進劑) 時：75 至 150 L/h

不使用 Density Enhancer Liquid (濃度增進劑) 時：10 至 150 L/h

如果沒有流量計，可以透過測量水完全注滿容器所需的時間來調整流量。

當使用 0.5 L 容器時，約略時間如下：

使用 Density Enhancer Liquid (濃度增進劑) 時：24 秒 (75 L/h) 至 12 秒 (150 L/h)

不使用 Density Enhancer Liquid (濃度增進劑) 時：180 秒 (10 L/h) 至 12 秒 (150 L/h)



**附註：**

一旦確定流量，建議在閥門上標示記號。



維護

- 8 確定流量後，彎折連接至調整閥的軟管以停止供水。

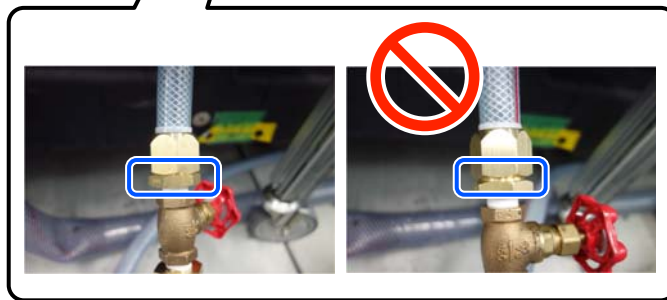
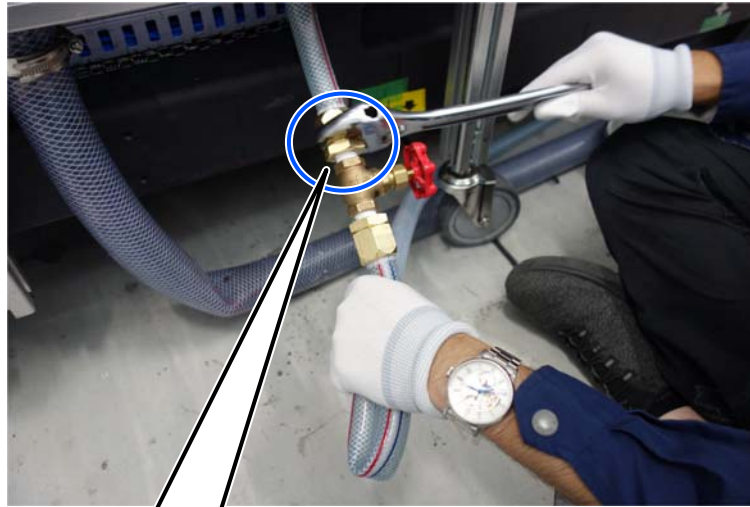


- 9 在供水關閉的情況下，將耦合器裝到連接至單元的軟管上並手動鎖緊螺帽，直到緊固在軟管上。



- 10** 使用扳手進一步鎖緊螺帽。

確實鎖緊，直到螺帽與葉片鎖之間沒有間隙。



- 11** 展開彎折的軟管，並確定水流入清潔槽。

- 12** 將毯帶清潔單元推回原位，然後輕觸控制面板上的 [Complete (完成)] 按鈕。

## 將潤滑脂添加至掃描滾軸

如果印字頭操作零件上的潤滑脂不足，印字頭將無法順暢移動且列印品質可能下降。依照下列步驟每個月添加潤滑脂一次。

☞ [第307頁 “將潤滑脂添加到掃描滾軸 \(每月一次\)”](#)

控制面板畫面上顯示提示您添加潤滑脂的訊息時 (每年一次)，表示是時候潤滑印字頭的操作零件。

☞ [第308頁 “將潤滑脂添加至印字頭的操作零件 \(每年一次\)”](#)

## 將潤滑脂添加到掃描滾軸 (每月一次)

必要物品

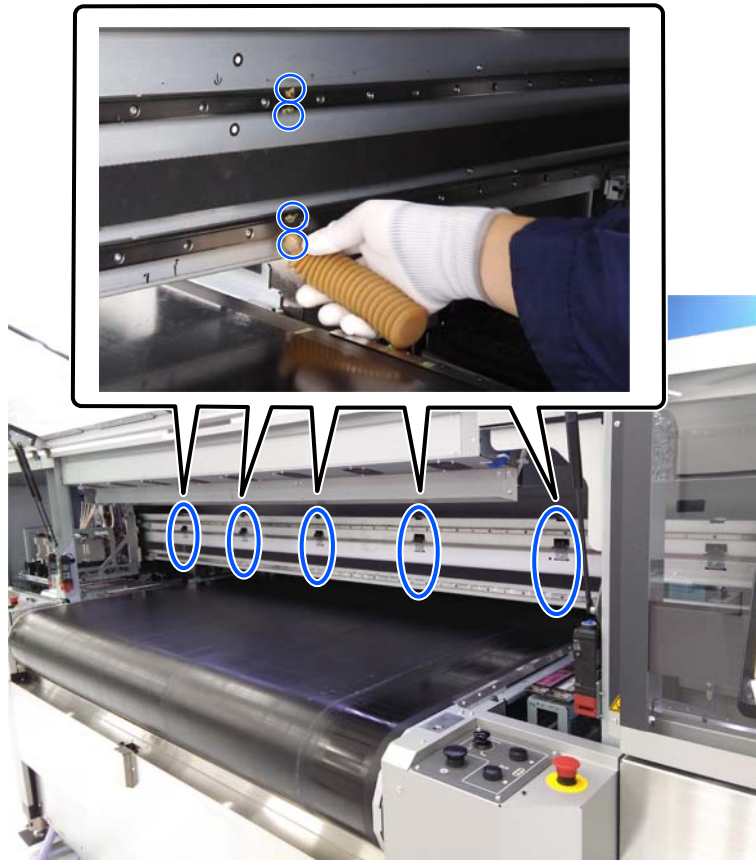
潤滑脂管、防護手套、防護衣

附註：

處理毯帶時，建議用織物覆蓋毯帶以提供保護。

## 維護

- 1 確認機器已關閉。
- 2 打開前蓋。
- 3 添加潤滑脂 (共 20 處)：5 處位於掃描滾軸的樑柱方向，4 處位於上和下導軌的邊緣。  
從潤滑脂管擠出少量潤滑脂 (大約一米粒大小) 並將其擦到邊緣上。



- 4 闔上前蓋。

## 將潤滑脂添加至印字頭的操作零件 (每年一次)

必要物品

潤滑脂槍、潤滑脂管、十字螺絲起子 (尺寸 2 號，軸長度約為 150 mm (6 吋))、防護手套、防護衣

附註：  
處理毯帶時，建議用織物覆蓋毯帶以提供保護。

- 1 確認機器已關閉。

[↶ 第130頁 “關閉電源”](#)

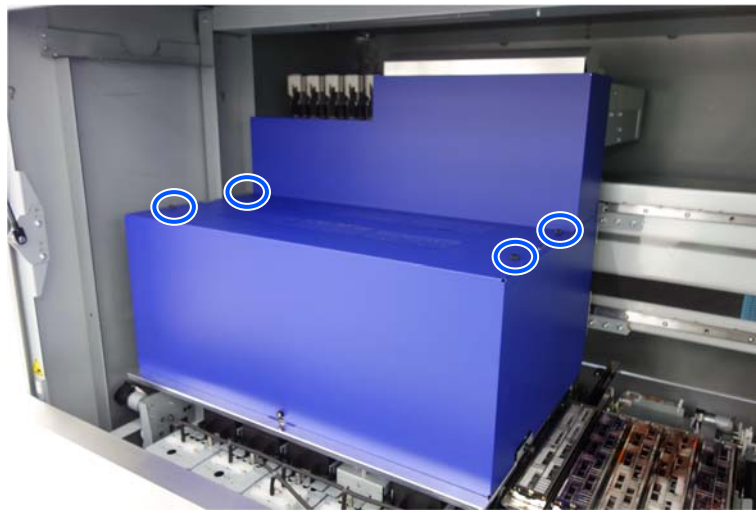
維護

2 按壓潤滑脂槍並確定潤滑脂從潤滑脂槍噴嘴擠出。

3 打開維護護蓋(左)。



4 拆下印字頭護蓋頂部的四支螺絲。



- 5 鬆開印字頭護蓋正面的螺絲 (1 支)。

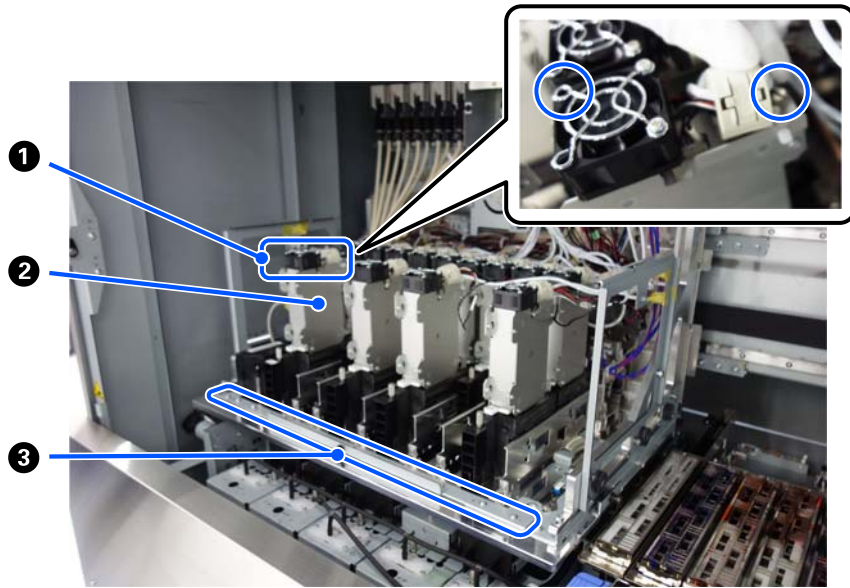


- 6 拆下印字頭護蓋。



- 7 使用一字螺絲起子鬆開 2 號印字頭驅動器風扇單元上的螺絲。  
鬆開風扇單元核心背面的螺絲 (1 支)、和風扇頂部的螺絲 (1 支)。

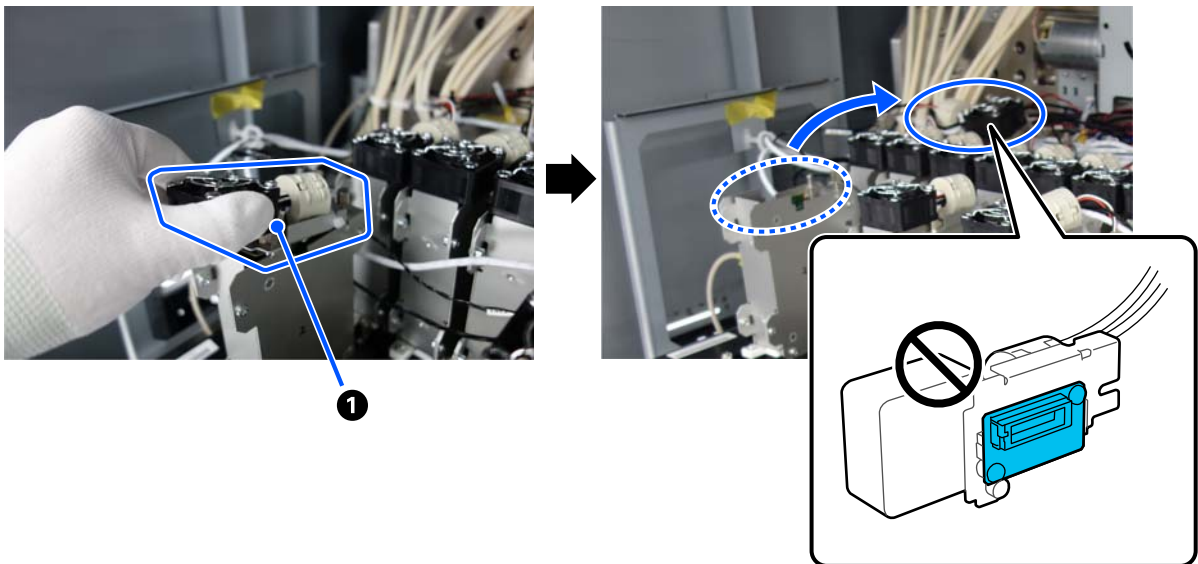
印字頭編號印在印字頭正面。



- ① 風扇單元
- ② 印字頭驅動器
- ③ 印字頭編號

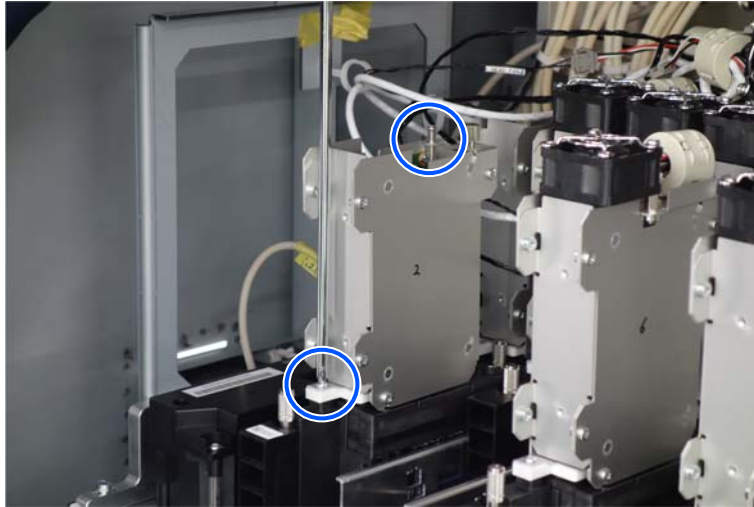
8

將風扇單元滑動至正面並拆下，然後放在背面以防止風扇單元的底座與其他元件接觸。

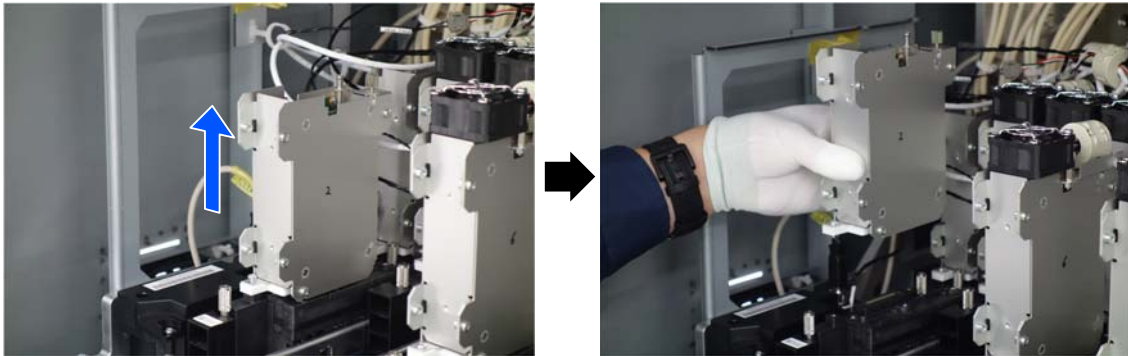


- ① 風扇單元

9 用螺絲起子鬆開印字頭驅動裝置螺絲 (2 支)。

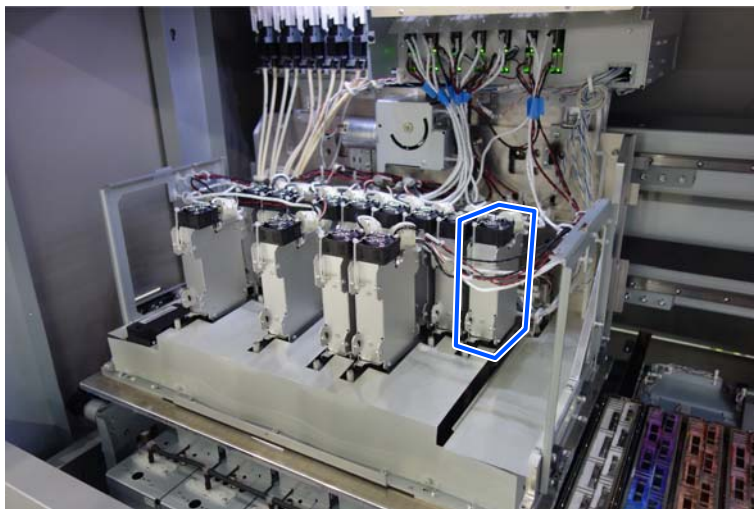


10 筆直向上拉出印字頭驅動裝置。

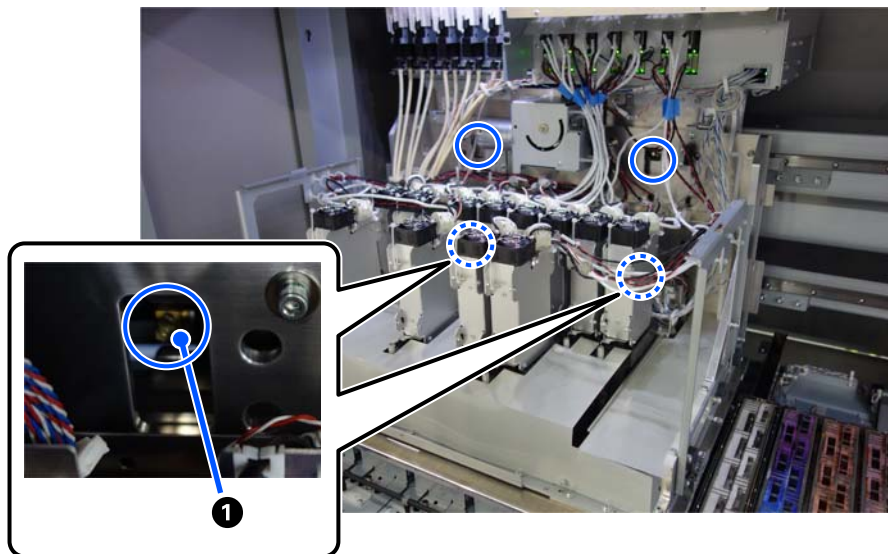


11 以相同方式拉出 1 號印字頭。

印字頭驅動裝置的安裝位置不重要。不必記住拆下的印字頭驅動裝置的安裝位置。

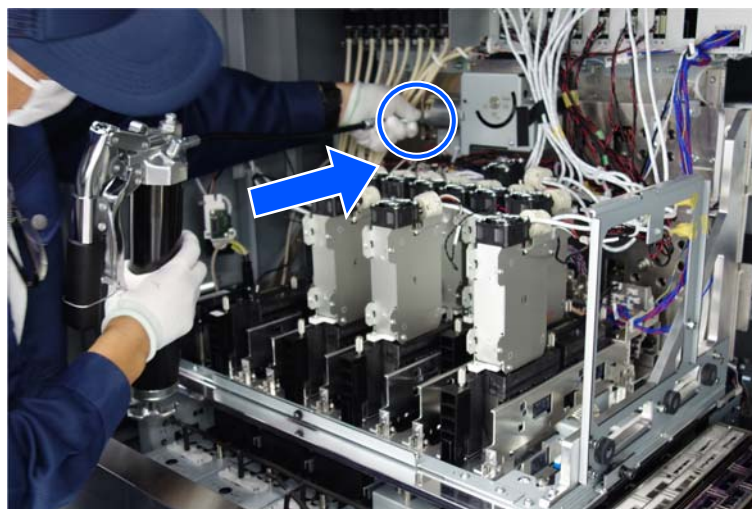


- 12 將潤滑脂倒入印字頭內頂部和底部的四個注油孔。



1 注油孔

- ① 將潤滑脂槍噴嘴插入注油口，直到聽到 嗒聲。

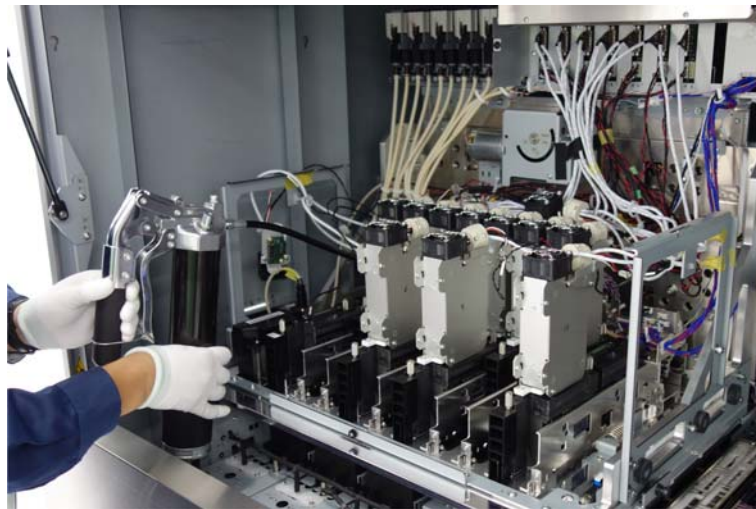


2 用潤滑脂潤滑。

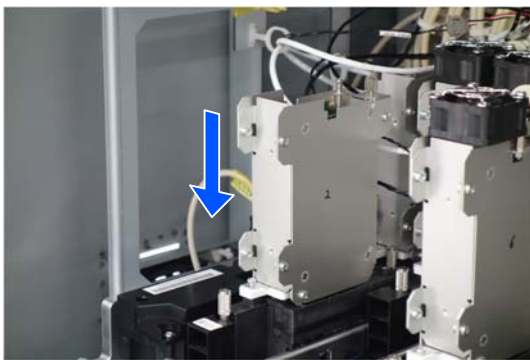
- 一個注油孔推三次。以相同方式潤滑四個位置。

**!** 重要資訊：

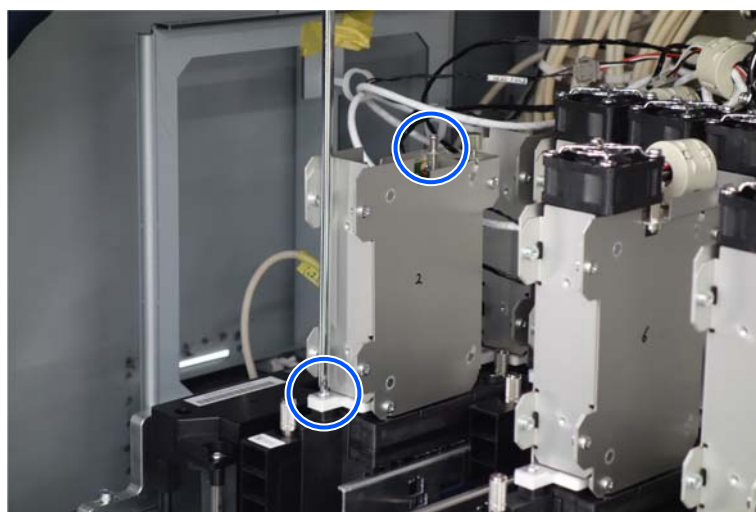
- 如果注油孔內或周圍有多餘的潤滑脂或墨水沉積物，請先用清潔布擦拭乾淨再開始作業。
- 每個注油孔，請勿推超過 4 次。否則可能導致多餘潤滑脂滴到織布，而發生列印錯誤。



- 13** 將拆下的印字頭驅動裝置筆直插回原位。  
安裝哪一個印字頭驅動裝置以及安裝位置不重要。



- 14** 用螺絲起子鎖緊印字頭驅動裝置螺絲 (2 支)。

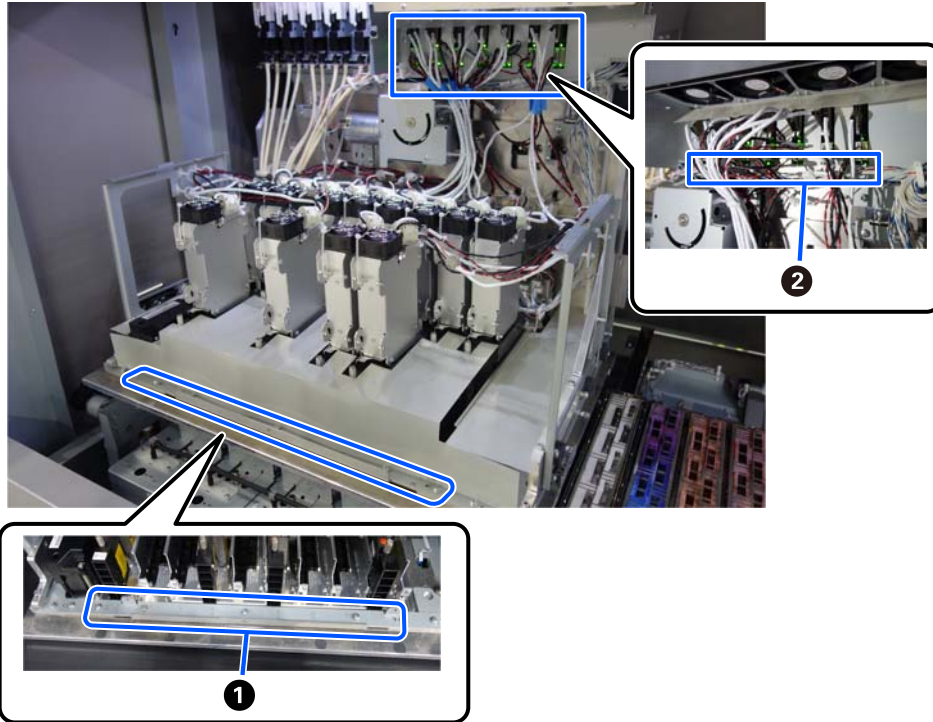


- 15 將風扇單元安裝在印字頭驅動裝置上與拆卸前相同的位置。

**附註：**

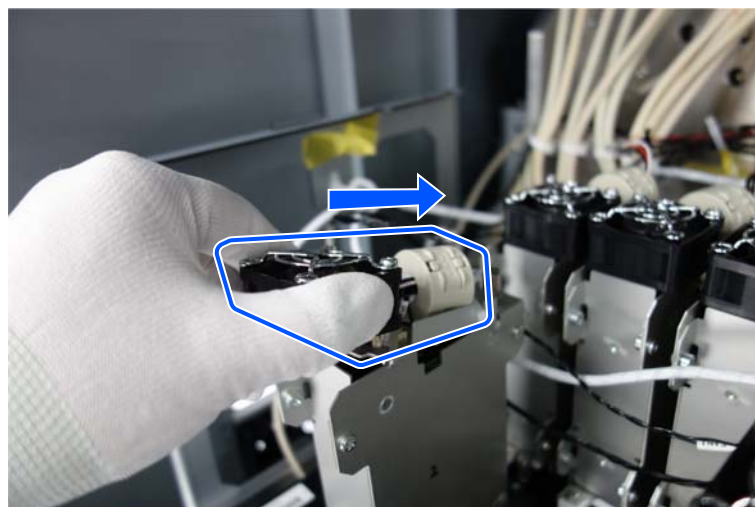
如果不確定風扇單元的安裝位置，請檢查印字頭和風扇接線連接上的編號。

將風扇單元安裝在印字頭驅動裝置上，印字頭編號與接線連接來源編號相同的位置。

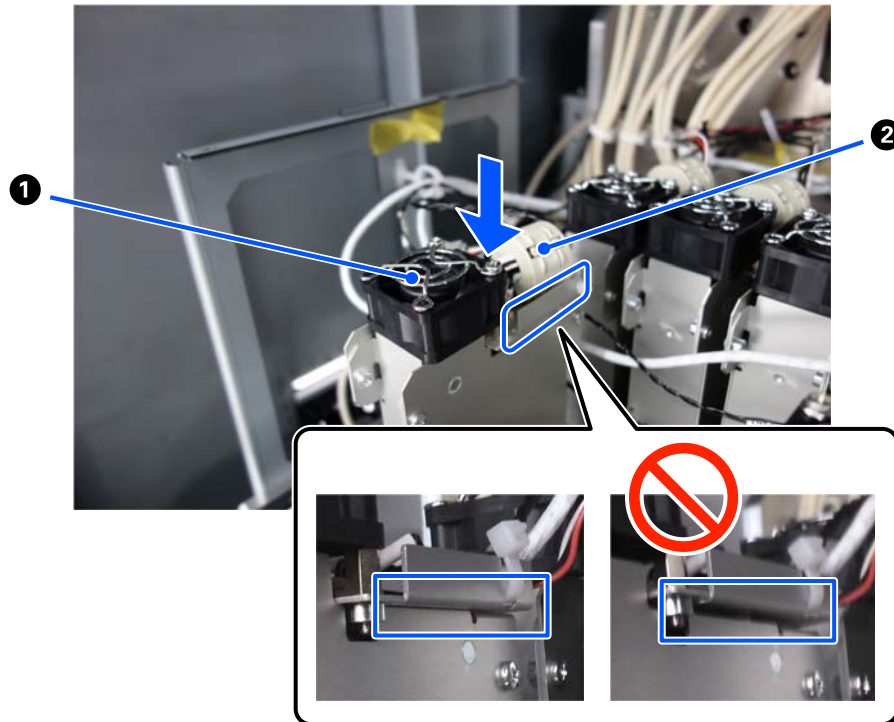


- ① 印字頭編號位置
- ② 接線連接來源的編號位置

- ① 將風扇從前方滑到後方並安裝。

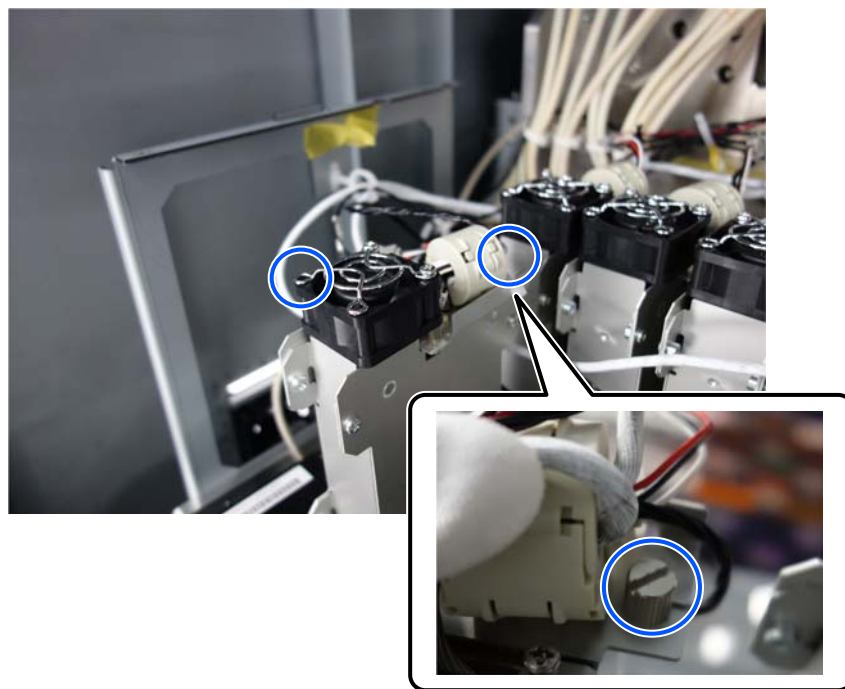


- ② 為了防止風扇單元與印字頭驅動裝置之間形成間隙，請按壓風扇與核心之間。

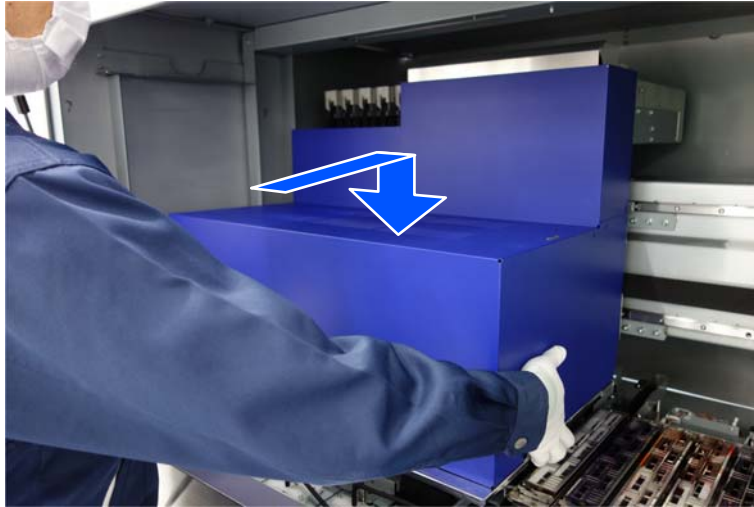


- ① 風扇
- ② 核心

- 16 鎖緊印字頭驅動裝置上的風扇螺絲 (2 支)。



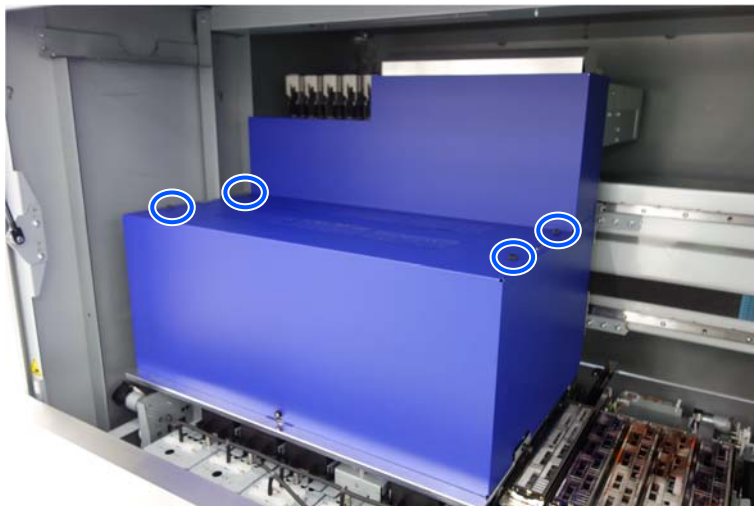
17 裝上印字頭護蓋。



18 鎖緊印字頭護蓋正面的螺絲 (1 支)。

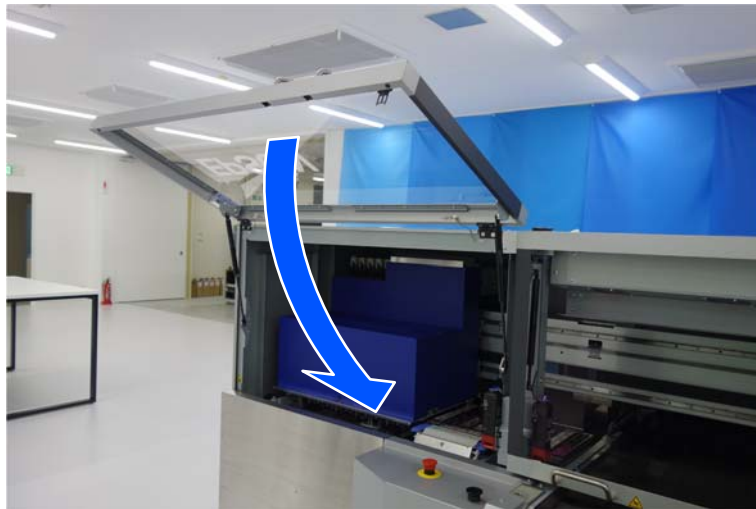


19 鎖緊印字頭護蓋頂部的四支螺絲。



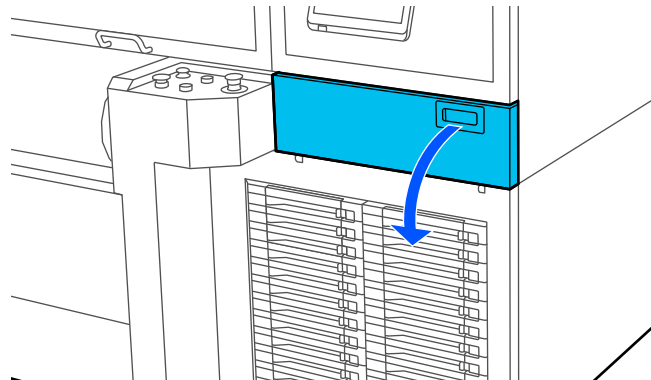
維護

- 20 確保毯帶乾淨，然後關上維護護蓋(左)。



- 21 開啓印表機的電源。  
☞ [第130頁“關閉電源”](#)

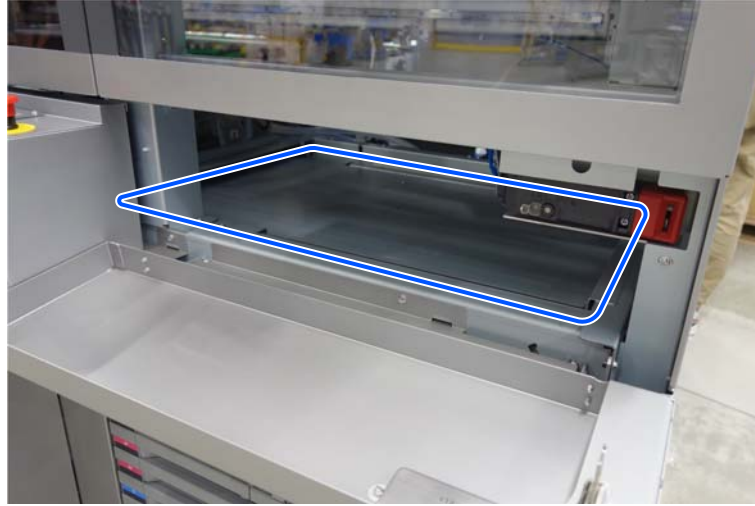
- 22 打開維護護蓋(右)。



## 維護

**23** 確認沒有潤滑脂滴在維護護蓋 (右) 內的底部表面上。

如果潤滑脂滴落，請用清潔布擦去。



**24** 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Adding Grease to the Scan Spindle (將潤滑脂塗抹至掃描滾軸)] - [Done (完成)]。

將清除潤滑脂潤滑計數器。

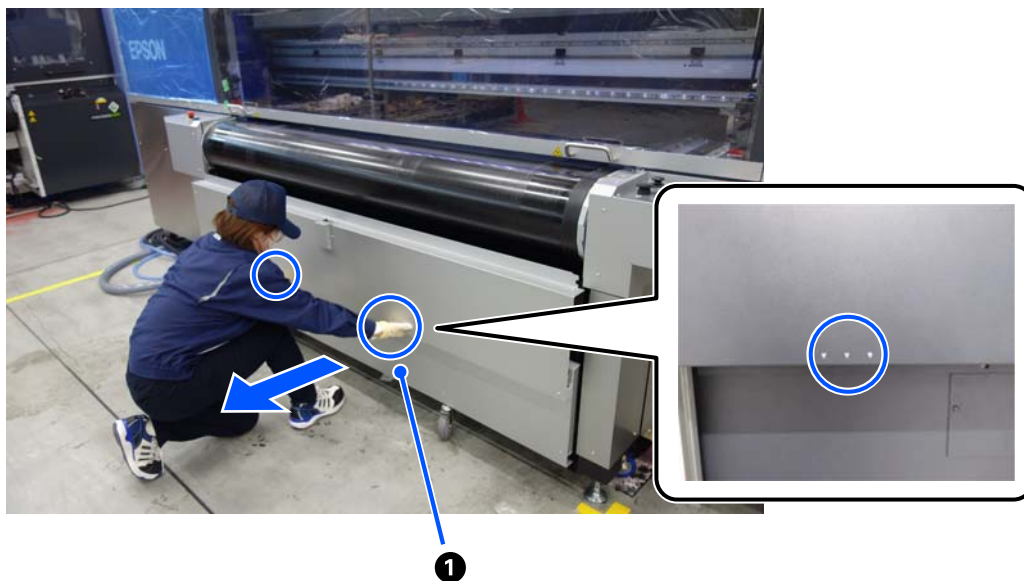
## 將潤滑脂添加到毯帶清潔單元

如果毯帶清潔單元的活動零件上的潤滑脂量不足，將會難以拉出單元。如果單元變得很難拉出，請依照下列步驟添加潤滑脂，嘗試用力拉出可能造成受傷或發生故障。

必要物品	潤滑脂管、防護手套、防護衣
------	---------------

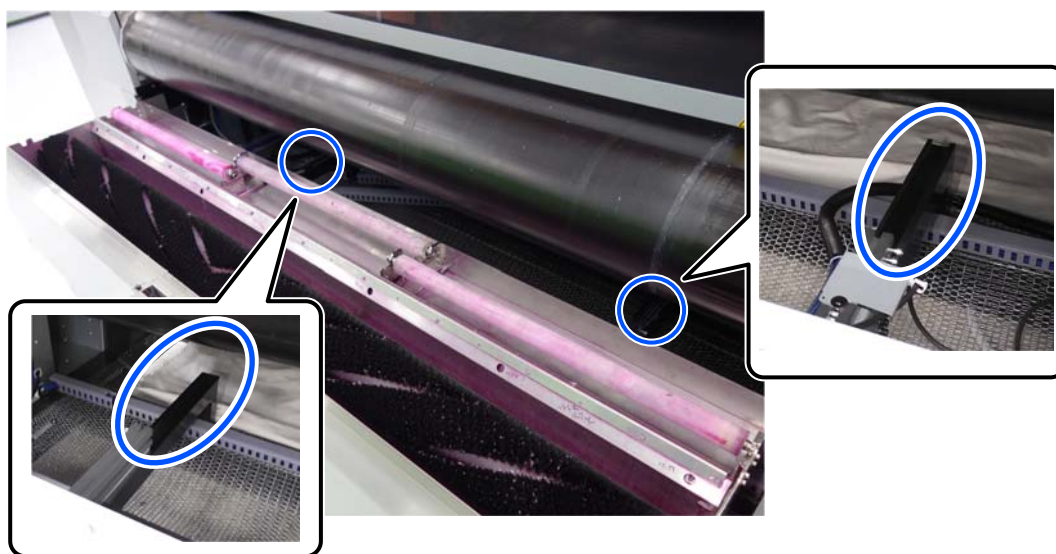
**1** 確認機器已關閉。

- 2 握住毯帶清潔單元前方的手把，並將其拉出。



- ① 手把

- 3 用潤滑脂管將潤滑脂添加至毯帶清潔單元的活動零件。



- 4 將毯帶清潔單元推回原位。

## 去除墨膜

如果塗膠約一週後，塗在毯帶上的黏膠黏合強度下降，墨水有可能附著在毯帶上並形成薄膜。請去除附著在毯帶上的墨水。

本節說明使用 Epson 推薦的墨膜去除劑的程序。進行此操作後，請至少等待 8 小時讓毯帶風乾。

檢查並解決以下問題，以防止形成墨膜。

## 維護

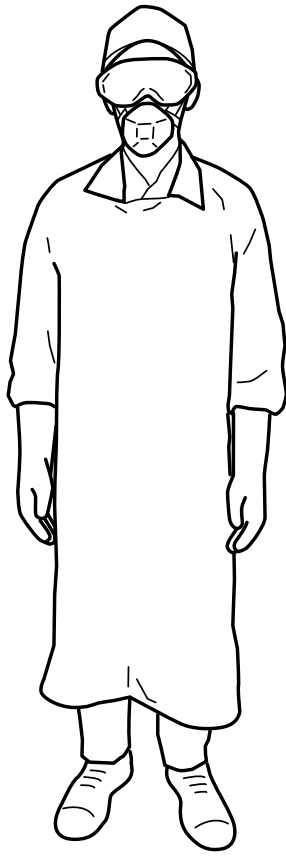
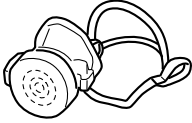
☞ 第484頁 “毯帶在大約一週後失去黏性，即使已重新塗膠也一樣”



即使執行下述程序，塗在毯帶上的黏膠也可能會溶解。如果黏膠溶解，請執行除膠和塗膠程序。

☞ 第340頁 “除膠 (使用除膠工具時)”

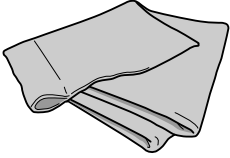
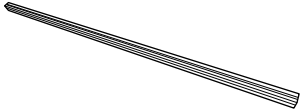


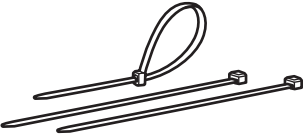

☞ 第387頁 “除膠 (使用黏膠桶時)”

☞ 第419頁 “塗膠”

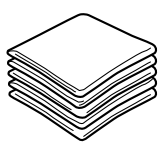
所需工作人員數量	最少 2 人	
個人防護裝備	以下為使用 Epson 建議之黏膠或黏膠去除劑時必須穿戴的防護設備。如需詳細資訊，請參閱實際使用的黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明。	
	眼睛防護具 (使用有機溶劑時；最好使用能貼合臉部的護目鏡型式)	
		
	防毒面具 (使用有機溶劑時)	
		
	防護手套 (丁基或聚氨酯)	
		
防護衣 (長袖)		
帽子或髮帽 (長髮者應紮起頭髮並戴上髮帽。)		
安全鞋		

必要物品	數量	細節/用途	
氈布桿 	1	隨附	裝上氈布並將裝到機器內部以供使用。
黏膠桶 	1	隨附	將墨膜去除劑倒在氈布上時，使用的容器。

## 維護

必要物品	數量	細節/用途	
氈布 	1	隨附或市售  190 cm (74.80 吋) (寬) x 45 cm (1.77 吋) (長)	將此浸入黏膠去除劑即可使用。
氈布配重 	1	隨附	用以將浸過墨膜去除劑的氈布壓在毯帶上。
氈布固定板 	2	隨附	用於將氈布桿安裝至印表機。
墨膜去除劑 	2	建議產品 <b>FORCLEAN</b> 如果不使用我們推薦的黏膠，請向當地經銷商詢問他們推薦的去除劑。	用以從毯帶上去除墨膜的溶劑。
剪刀 	1	市售	用以在氈布上剪出切口以穿過束帶，將氈布固定至氈布桿。利用產品隨附的氈布或市售氈布，製作環形並縫合固定時，不需要束帶。
束帶 	5	市售	束帶用於將氈布固定至氈布桿。利用產品隨附的氈布或市售氈布，製作環形並縫合固定時，不需要束帶。
乙醇 	0.25 L	市售	在去除墨膜後，擦去氈布桿和氈布配重上的髒汙時使用。

## 維護

必要物品	數量	細節/用途	
瓶子 (裝入乙醇) 	1	市售	裝入乙醇的容器。
清潔布 	適當數量	市售	在清潔毯帶、氈布桿和氈布配重時使用。使用不會損壞毯帶的無毛絮軟布。
填充槍 	1	市售	將墨膜去除劑倒入桶中時使用。使用接觸有機溶劑時不會溶解的材質。
六角扳手 	1	市售 寬 5 mm (0.2 吋)	用於將氈布固定板安裝至印表機。

## 工作流程

1. <a href="#">第323頁 “進入Adhesive Material Maintenance (黏著材料維護)Removal Mode (清除模式)”</a>
2. <a href="#">第324頁 “準備氈布”</a>
3. <a href="#">第327頁 “安裝氈布”</a>
4. <a href="#">第329頁 “確保安全”</a>
5. <a href="#">第329頁 “去除墨膜”</a>
6. <a href="#">第332頁 “移除和清潔氈布配重和氈布桿”</a>
7. <a href="#">第335頁 “去除墨膜後”</a>

## 進入Adhesive Material Maintenance (黏著材料維護)Removal Mode (清除模式)

將印表機切換至維護模式。

**重要資訊：**

通常，打開任何護蓋或拉出毯帶清潔單元時，無法操作控制面板。因此，如果在黏膠維護作業期間返回首頁畫面，將無法回到維護模式，直到關上前蓋或毯帶清潔單元。未準備好前不可觸摸面板，否則可能導致再次執行固化、重新設定夾具或黏膠維護操作失敗。

1

從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，輕觸 [Maintenance (維護)] - [Adhesive Material Maintenance (黏著材料維護)]。

## 2 輸入 Administrator Password (系統管理員密碼)。

### ! 重要資訊：

- 請將預設 Administrator Password (系統管理員密碼) 變更為新密碼，以確保只有知道 Administrator Password (系統管理員密碼) 的使用者，才能切換至維護模式。關於進行變更的詳細資訊，請參閱以下章節。進行變更時，必須將印表機和電腦連線至同一個網路。
  - ☞ [第50頁 “如何設定/變更系統管理員 User Name \(使用者名稱\)/Administrator Password \(系統管理員密碼\)”](#)
- 請妥善保存您設定的 Administrator Password (系統管理員密碼)，以免忘記。如果忘記 Administrator Password (系統管理員密碼)，請參閱以下章節。
  - ☞ [第488頁 “如果忘記系統管理員 User Name \(使用者名稱\) 或 Administrator Password \(系統管理員密碼\)”](#)

## 3 輕按 [Removal Mode (清除模式)] - [Start (開始)]。

在控制面板上按一下 [Forward (向前)] 或 [Reverse (向後)] 時，毯帶將持續旋轉，直到您輕觸 [Suspended (已暫停)]。

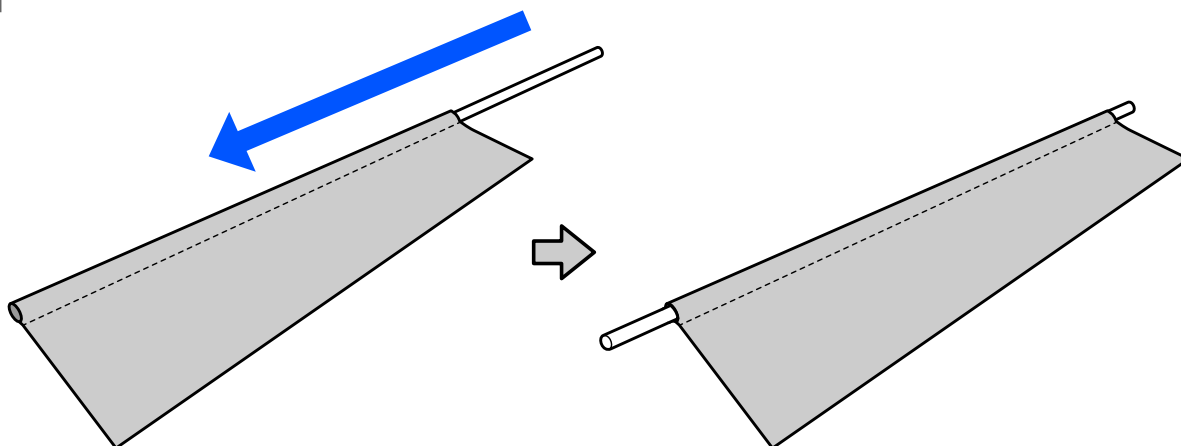
輕按 [Done (完成)] 以結束 [Removal Mode (清除模式)] 並返回模式選擇畫面。

### 準備氈布

準備一些氈布以吸收墨膜去除劑。

### 使用機器隨附的氈布時

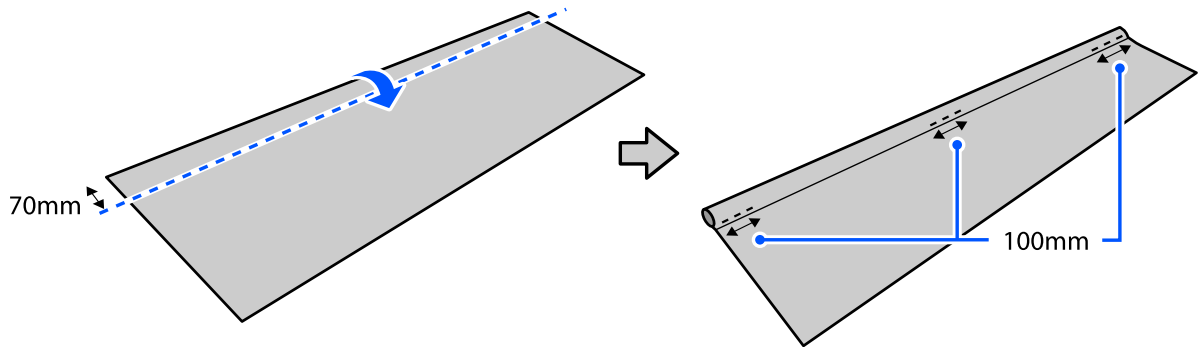
#### 1 將氈布桿穿過黏膠去除氈布。



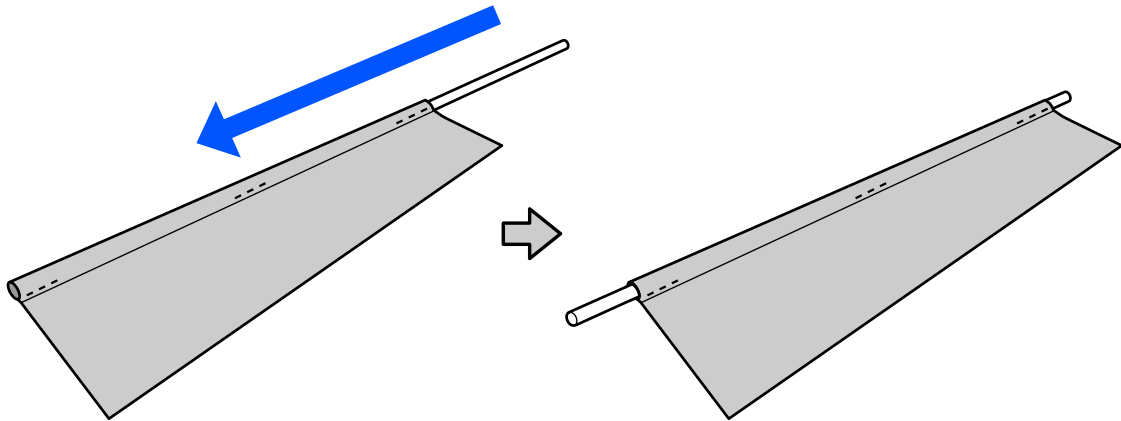
## 使用市售氈布時

## 利用氈布製作環形並縫合固定

- 1 如圖所示摺疊氈布，使寬度約為 70 mm，然後縫合距離約為 100 mm 的三個點 (左、右、中) 以形成環形。

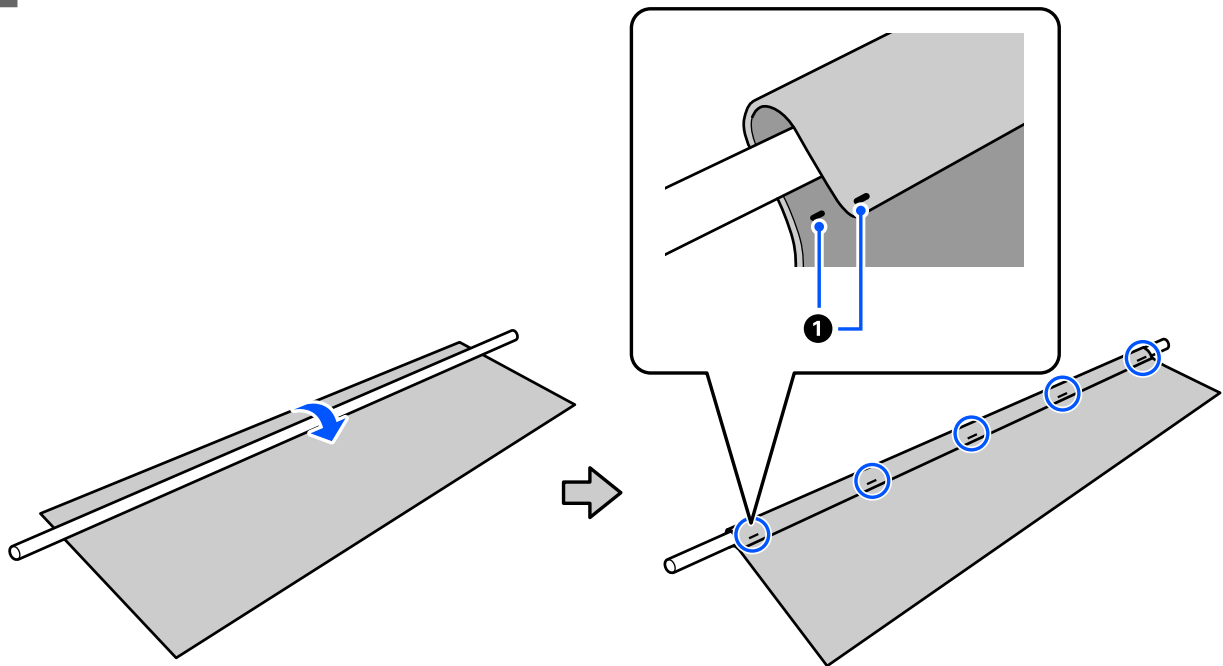


- 2 將氈布桿穿過氈布。



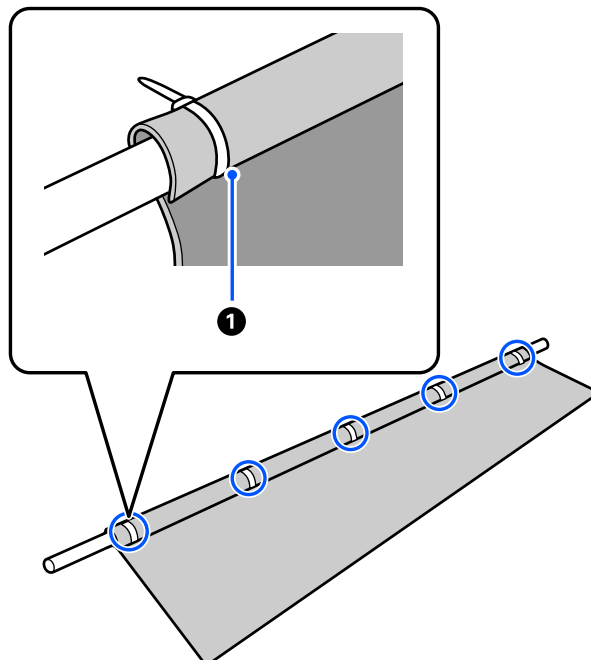
### 使用束帶固定

- 1 將氈布掛在氈布桿上，然後用剪刀在氈布上剪出五個夠大的切口，以便穿過束帶。



- 1 切口

- 2 將五個束帶穿過在步驟 1 中製作的氈布切口，將氈布固定至氈布桿。

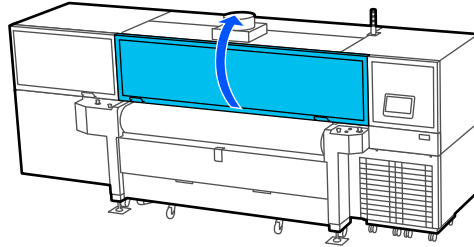


- 1 束帶

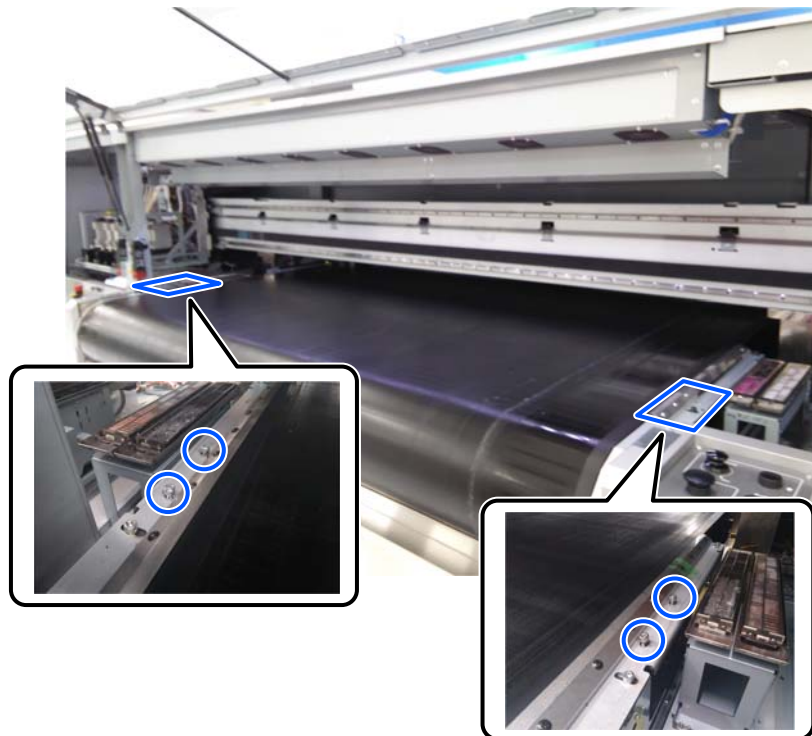
### 安裝氈布

將氈布放入印表機。

- 1 打開前蓋。

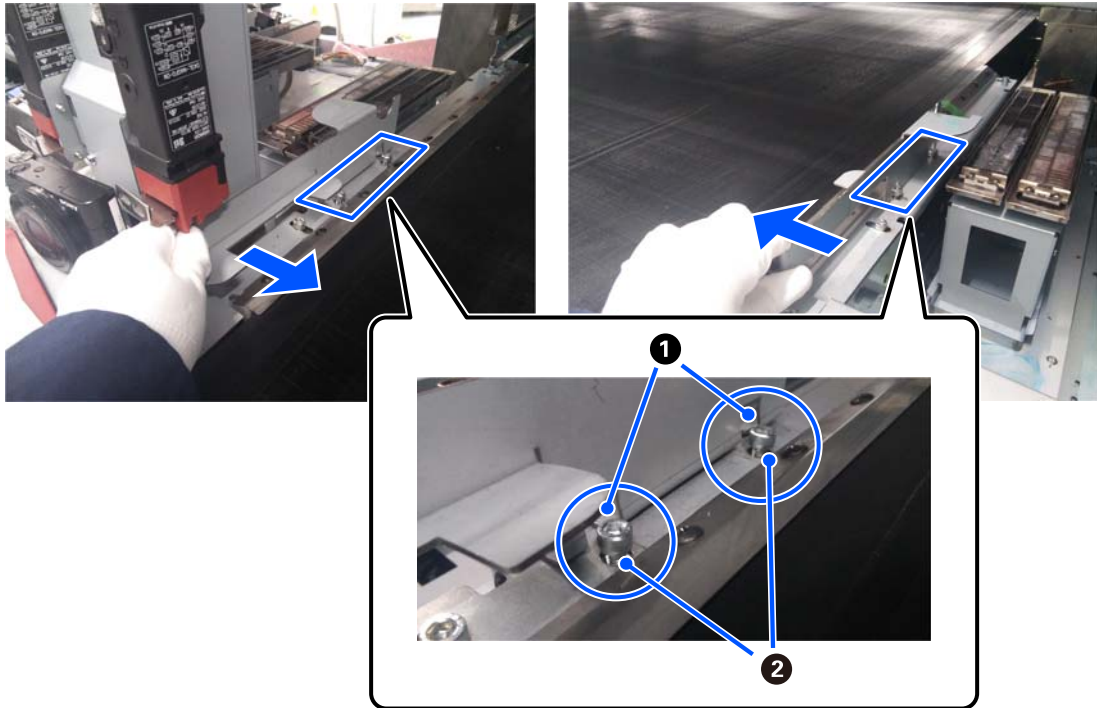


- 2 用六角扳手 (5 mm) 將螺栓暫時裝入圖中所示的螺栓孔。  
在螺栓仍然固定時加以鬆開。



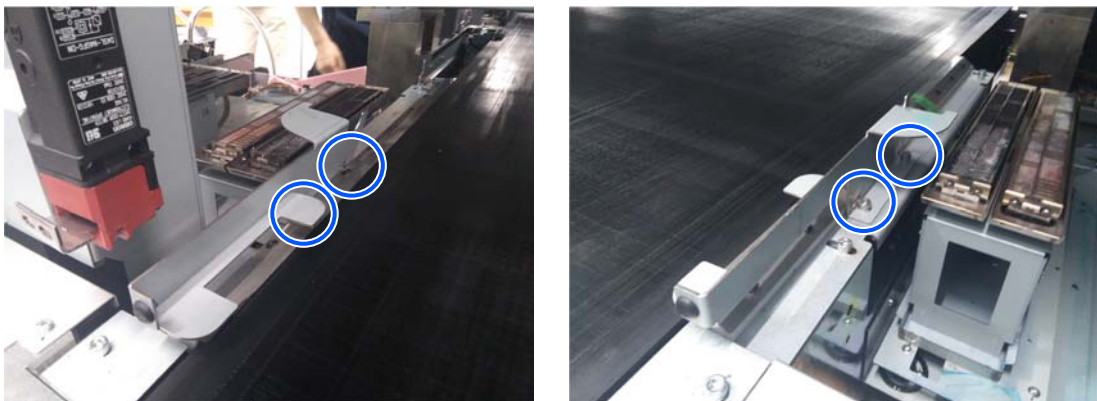
**3** 安裝氈布固定板。

將氈布固定板的溝槽，從外側插入螺栓與機器之間間隙。

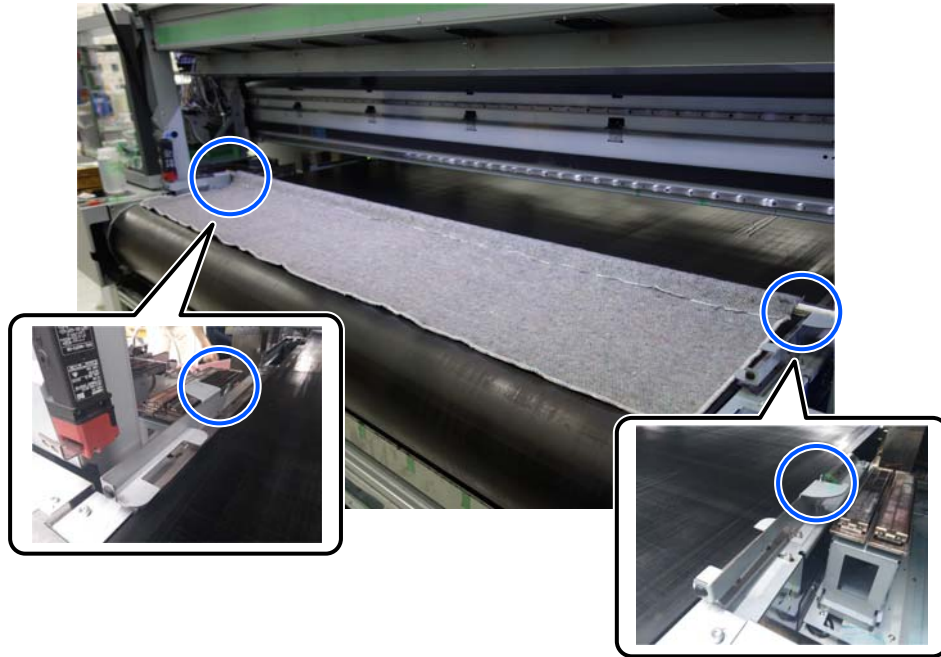


- 1 凹口
- 2 螺栓

**4** 用六角扳手 (5 mm) 鎖緊螺栓。



- 5** 將氈布固定桿放在氈布固定板上，並將氈布展開至產品的前側。



### 確保安全

確保通風並配戴防護裝備，請參閱實際使用之墨膜去除劑的 SDS 說明、以及所在國家的法規。

### 去除墨膜

使用墨膜去除劑去除墨膜。

- 1** 將黏膠去除劑桶放在托盤上，並倒入 2 L 的墨膜去除劑。

使用填充槍以確保去除劑不會濺到周圍。



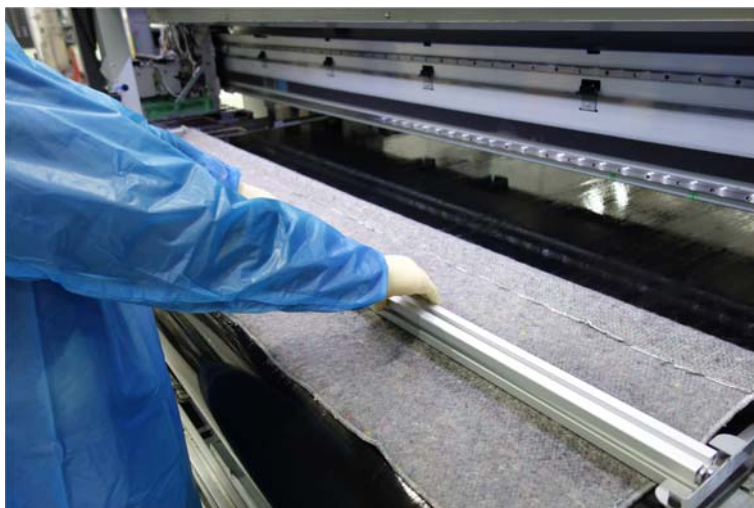
- 2** 用桶中大約 1 公升的墨膜去除劑，浸濕氈布附著在毯帶上的區域。

**!** **重要資訊：**  
請確保去除劑不會從毯帶的任一邊洩漏。如果去除劑附著在毯帶邊緣，毯帶控制單元可能無法正常運作。如果發生洩漏，請用擦拭布擦去。

維護



- 3** 將氈布配重放在墨膜去除劑，被氈布吸收的區域。  
將它與氈布桿平行放置。



- 4** 將傳輸帶速度旋鈕調整至圖中所示位置 (60° 位置)。



## 維護

- 5** 輕觸控制面板上的 [Forward (向前)] 按鈕。  
毯帶旋轉。

- 6** 從氈布下方檢查毯帶表面，如果發現任何去除劑變乾的區域 (如圖所示)，請用剩餘的去除劑浸濕氈布。

過程大約需要 20 分鐘。

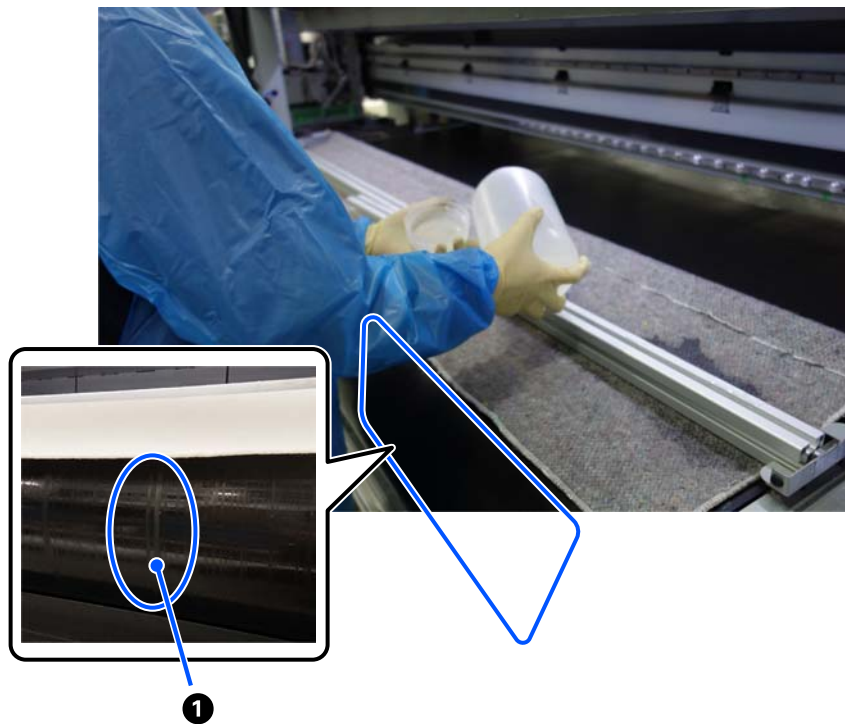
**重要資訊：**

請勿讓氈布吸收去除劑超過 30 分鐘。否則，毯帶上的黏膠可能會溶解並剝落。

如果上次塗抹的黏膠已溶解，請執行此程序大約 15 分鐘。如果作業 15 分鐘後黏膠仍溶解，則將作業時間再縮短 5 分鐘，或將墨膜去除劑減少 0.5 L 並添加 0.5 L 的水。請勿在不到 10 分鐘內執行此程序，或將去除劑減少超過 1 L 或添加超過 1 L 的水。

如果墨水殘留在毯帶上，請重複程序大約 5 分鐘。

如果在這額外的 5 分鐘後，墨水仍殘留在毯帶上，請再繼續作業 5 分鐘。請勿讓氈布吸收去除劑的總時間超過 30 分鐘。



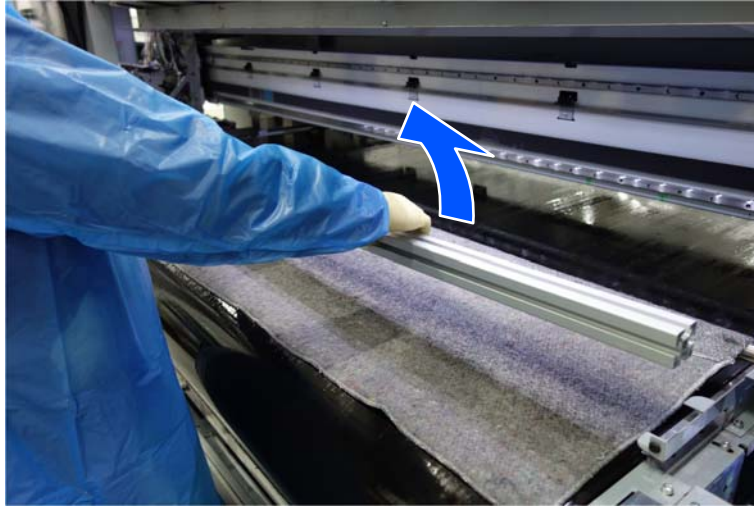
- 1** 去除劑變乾的區域

- 7** 輕觸控制面板上的 [Suspended (已暫停)] 按鈕。  
毯帶停止。

- 8** 在控制面板上輕觸 [Done (完成)]。  
黏著材料維護清除模式關閉。

## 移除和清潔氈布配重和氈布桿

- 1 移除氈布配重。



- 2 移除氈布桿。

**!** 重要資訊：

移除氈布桿後，墨水可能會殘留在氈帶上，或者已塗上的黏膠可能會溶解。

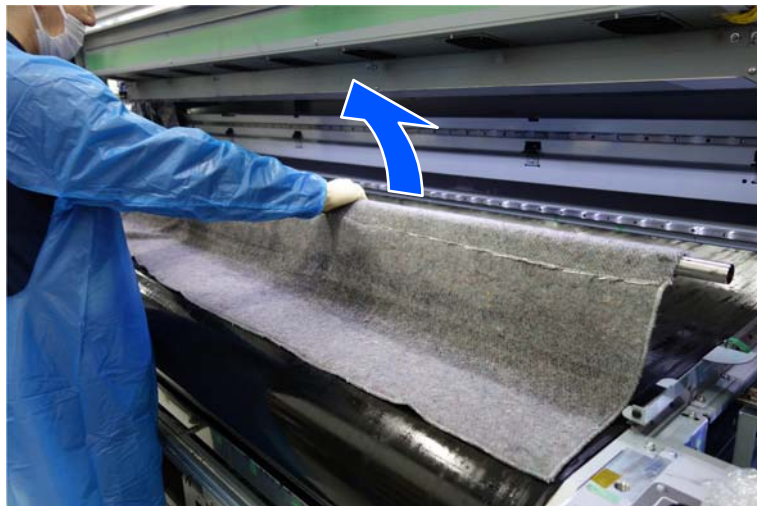
如果墨水殘留在氈帶上，請重複「確保安全」中的步驟 6 大約 5 分鐘。如果黏膠溶解，請執行除膠和塗膠程序。

[🔗 第329頁 “確保安全”](#)

[🔗 第340頁 “除膠 \(使用除膠工具時\)”](#)

[🔗 第387頁 “除膠 \(使用黏膠桶時\)”](#)

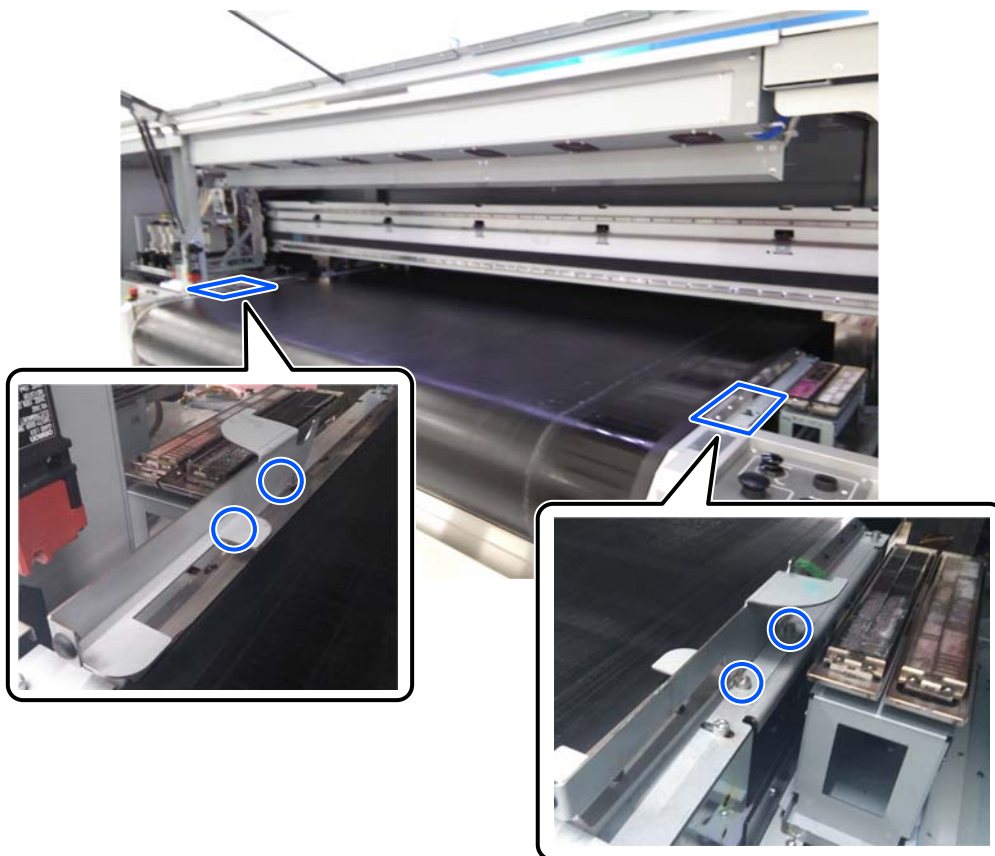
[🔗 第419頁 “塗膠”](#)



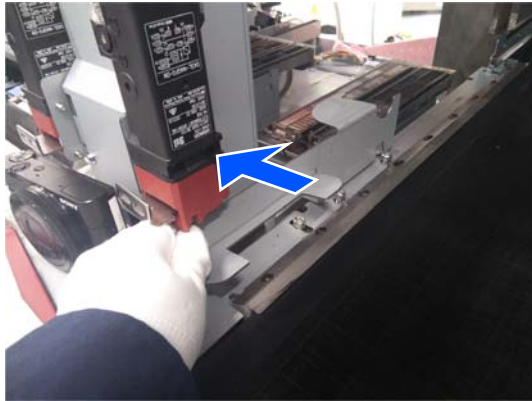
- 3 將氈布從氈布桿拆下。  
將氈帶當作工業廢棄物妥善處置。



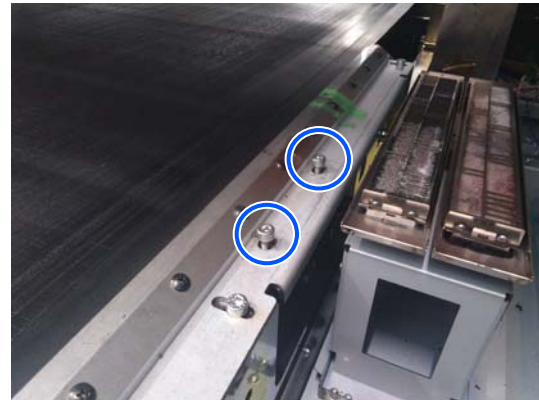
- 4 用六角扳手 (寬度 5 mm) 鬆開氈布固定板上的螺栓。



5 拆下氈布固定板。



6 用六角扳手(寬度 5 mm)鎖緊螺栓。



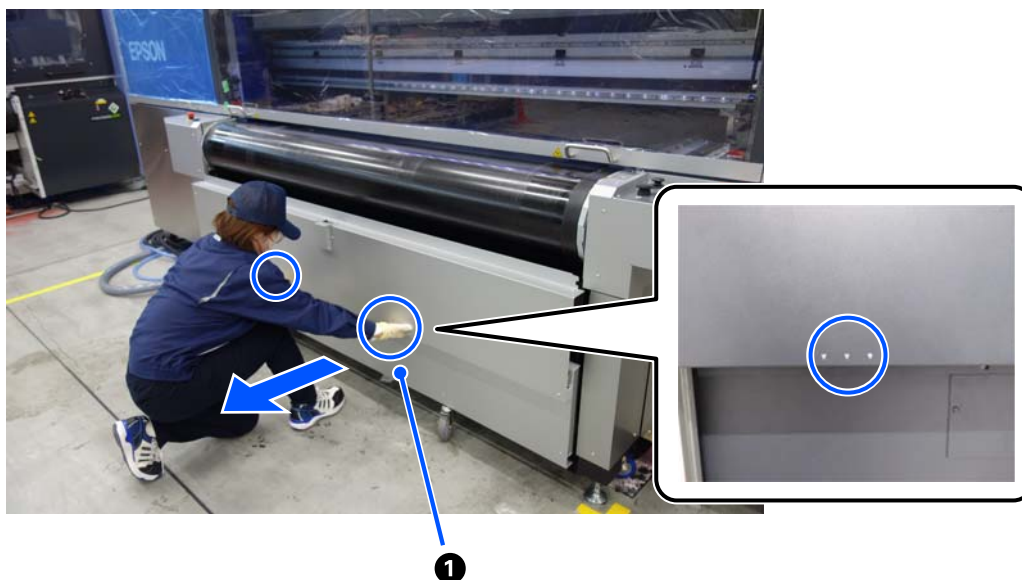
7 使用浸過乙醇的擦拭布，擦去桿子和氈布配重上的墨膜去除劑。

將用過的清潔布當作工業廢棄物妥善處置。



## 去除墨膜後

- 1 握住毯帶清潔單元前方的把手，並將其拉出。



### ❶ 手把

- 2 檢查清潔槽中是否有水。  
如果尚未積聚，則供水。
- 3 將毯帶清潔單元推回原位。
- 4 關上前蓋。
- 5 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Belt Cleaning (毯帶清潔)]。
- 6 在 [Belt Cleaning (毯帶清潔)] 畫面上輕觸 [Belt speed (傳輸帶速度)]，然後輕觸 [Normal (正常)]。
- 7 在 [Belt speed (傳輸帶速度)] 畫面的右上角，輕觸 [OK (確定)]。  
將毯帶旋轉速度設為 [Normal (正常)]。
- 8 輕觸 [Number of cleaning cycles (清潔循環次數)]，然後輕觸 [+] 或 [-] 將清潔循環次數設為 [3]。
- 9 在 [Number of cleaning cycles (清潔循環次數)] 畫面的右上角輕觸 [OK (確定)]。  
隨即將清潔循環次數設為 3。
- 10 查看 [Belt Cleaning (毯帶清潔)] 畫面上的訊息，然後輕觸 [Start (開始)]。  
毯帶清潔開始。

- 11 毯帶清潔完成後，使用浸過水的擦拭布擦去毯帶表面上的水滴或殘留的去除劑。



- 12 查看螢幕上的訊息，然後輕觸 [OK (確定)]。

- 13 讓毯帶上的黏膠風乾至少八小時。

---

## 重新塗抹黏膠的時間點

根據織物狀態和列印品質或毯帶黏膠黏合強度的測量結果，決定重新塗膠 (去除/塗抹) 的時間。重新塗膠時，請參閱以下章節。

[↶ 第340頁 “除膠 \(使用除膠工具時\)”](#)

[↶ 第387頁 “除膠 \(使用黏膠桶時\)”](#)

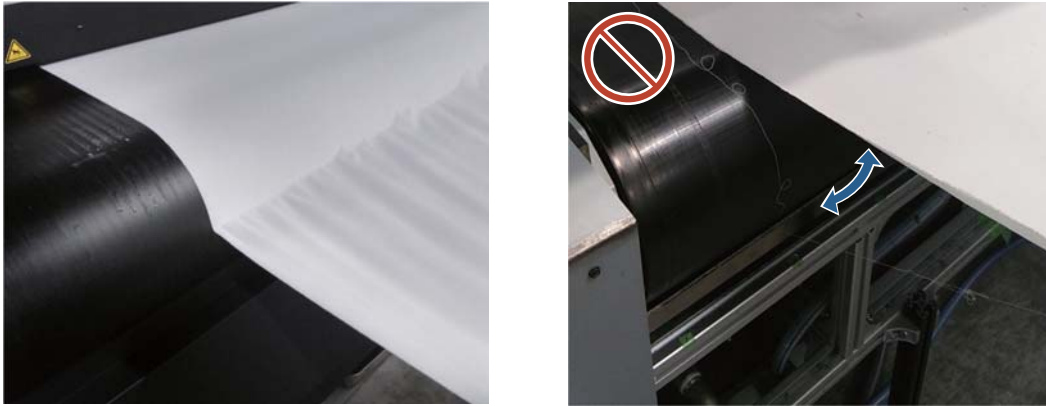
[↶ 第419頁 “塗膠”](#)

### 附著在毯帶上的織物是否突起？

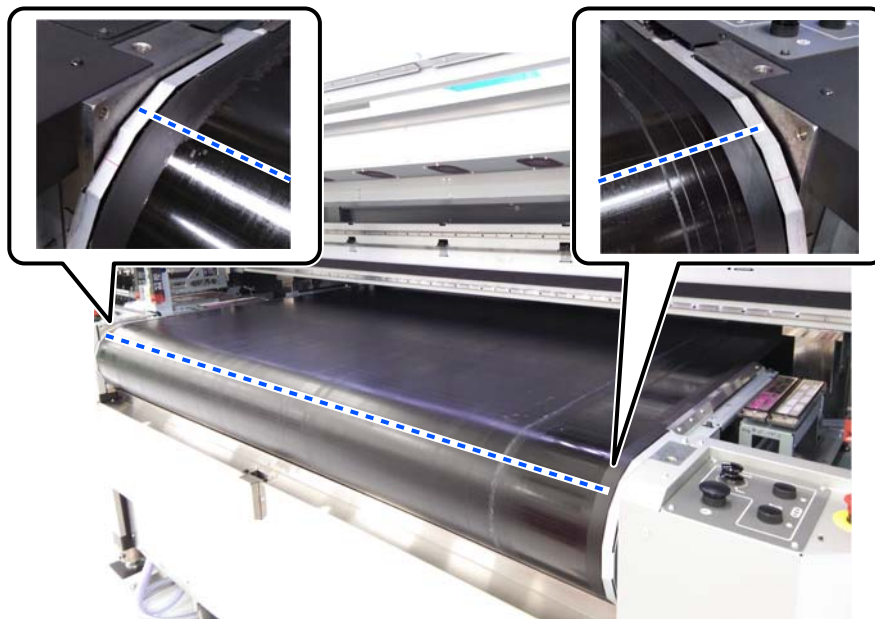
在下列情況下，毯帶的黏合強度會減弱。

維護

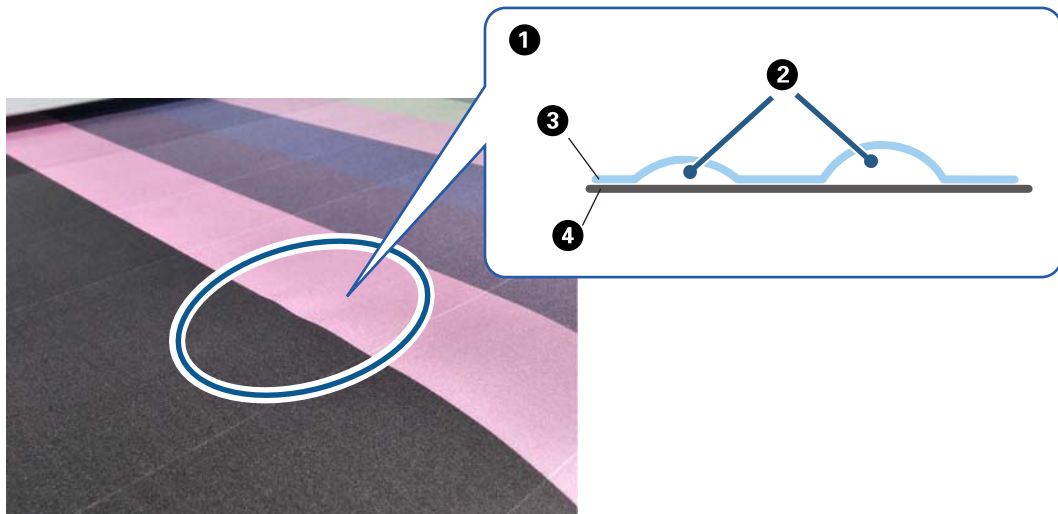
- 使用烘乾機或乾燥捲盤進行列印時，織物容易從毯帶上脫落  
如果黏著劑強度足夠，即使是毯帶的彎曲部位，織物也能緊黏。  
如果黏著劑強度不足，即使是毯帶的平坦部位，織物也會脫離。



如果織物在下圖所示的位置脫離 (毯帶兩側的框架摺疊位置的第一個區塊之間的中間部位)，建議重新塗抹黏膠。



- ❑ 織物部位稍微隆起  
織物與毯帶沒有相互附著，即使使用壓布滾輪，織物仍稍微隆起。

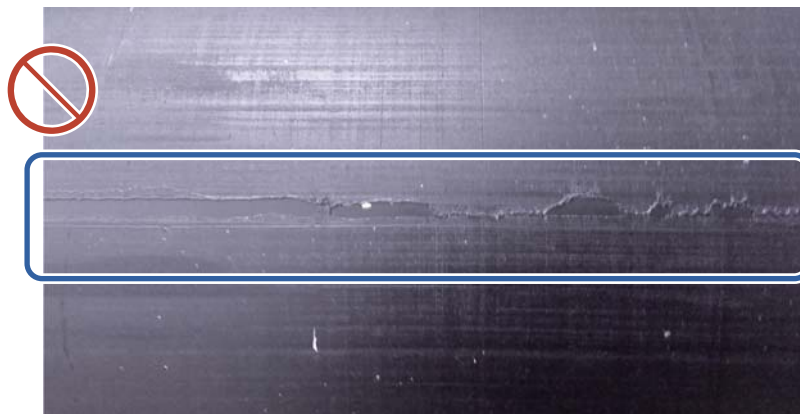


- ❶ 相交部位
- ❷ 織物稍微隆起
- ❸ 織布
- ❹ 毯帶

- ❑ 用手觸碰毯帶時，可感覺到黏合強度幾乎消失

## 檢查毯帶上是否有水滴

水滴殘留在毯帶上時，可能表示黏膠已剝落，如下圖所示。



水滴殘留在毯帶上時，可能是黏膠剝落以外的原因所造成。

如果重新塗膠後，水滴仍殘留在毯帶上，請參閱以下章節。

[📖 第485頁 “毯帶清潔後，水滴殘留在毯帶上”](#)

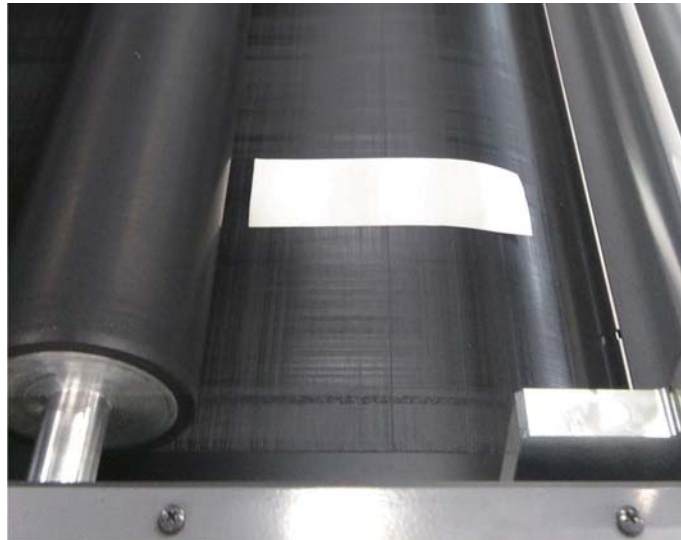
## 黏膠的黏合強度是否低於標準值？

以下說明如何使用測量裝置，測量黏合強度。

維護

1 將織物裁切成 50 mm x 150 mm 的布條。

2 將裁切的織物裝到毯帶上，並在壓布滾輪的後方順平皺摺處。



3 關上後方護蓋。



4 將Pressure Roller switch (壓布滾輪開關)往右轉。

向前/向後移動壓布滾輪。



## 維護

- 5 移至機器前側，按前方面板上的送布鍵，將織物送至機器前方。



- 6 撕除已裁切織物的邊緣，並裝上固定扣等物品。

- 7 使用推拉力計等裝置拉動固定扣，測量黏合強度。



測量值為 0.05 至 0.1 N 以下時，建議重新塗膠。  
不過，此標準值可能根據目前使用的織物類型而有不同，因此請根據您的環境與織物來判斷。

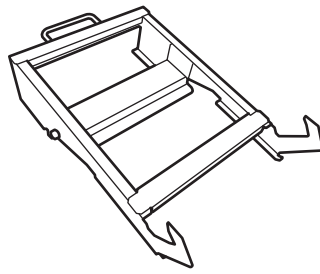
---

## 除膠 (使用除膠工具時)

去除塗到毯帶上的黏膠。

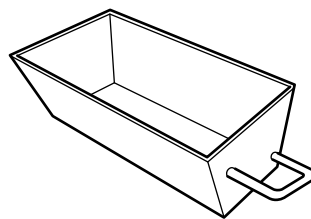
本單元說明如何使用除膠工具除膠。

維護




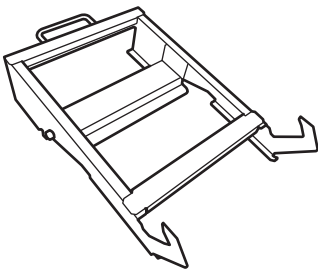
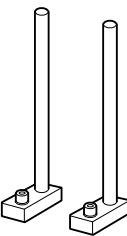

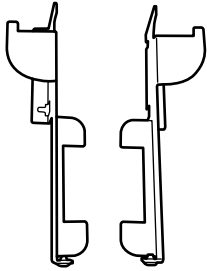
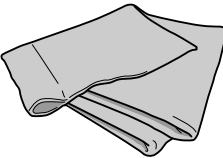
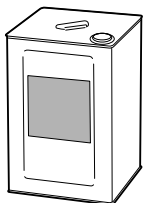
附註：  
使用黏膠桶時，請參閱下列說明。

 第387頁 “除膠 (使用黏膠桶時)”



所需工作人員數量	最少 2 人	
個人防護裝備	以下為使用 Epson 建議之黏膠或黏膠去除劑時必須穿戴的防護設備。如需詳細資料，請參閱實際使用之黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明。	
	眼睛防護具 (使用有機溶劑時；最好使用能貼合臉部的護目鏡型式)	
	防毒面具 (使用有機溶劑時)	
	防護手套 (丁基或聚氨酯)	
	防護衣 (長袖)	
	帽子或髮帽 (長髮者應紮起頭髮並戴上髮帽。)	
	安全鞋	

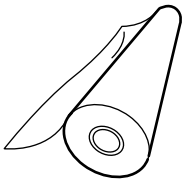
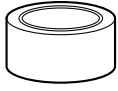
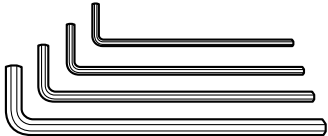
## 維護

必要物品	數量	細節/用途	
氈布桿 	1	隨附	裝上氈布並將裝到機器內部以供使用。
除膠工具 	1	隨附	將此抵住毯帶並刮除黏膠。
抹刀支架 	2	隨附	這些零件用於將在整個毯帶上塗抹黏膠去除劑時使用的氈布桿，或在毯帶上塗抹黏膠時使用的抹刀固定至毯帶。 這用於固定至毯帶的兩側。
抹刀 	1	隨附	裝到除膠工具以去除黏膠。
氈布固定板 	2	隨附	用於將氈布桿安裝至印表機。
黏膠去除氈布 	1	隨附或市售	將此浸入黏膠去除劑即可使用。
黏膠去除劑 	5 至 10 L	建議產品 <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Cleanser TS (Murayama Chemical Laboratory)</li> <li><input type="checkbox"/> ATR1222 (ATR)</li> <li><input type="checkbox"/> ATR3222 (ATR)</li> </ul>	去除毯帶上的黏膠時使用的溶劑。

## 維護

必要物品	數量	細節/用途	
剪刀 	1	市售	用以在氈布上剪出切口以穿過束帶，將氈布固定至氈布桿。利用產品隨附的氈布或市售氈布，製作環形並縫合固定時，不需要束帶。
束帶 	5	市售	束帶用於將氈布固定至氈布桿。利用產品隨附的氈布或市售氈布，製作環形並縫合固定時，不需要束帶。
乙醇 	0.25 L	市售	擦去毯帶表面或夾具的髒汙時使用。
瓶子 (裝入乙醇) 	1	市售	裝入乙醇的容器。
清潔布 	適當數量	市售	清潔毯帶或設備時使用。使用不會損壞毯帶的無毛絮軟布。
黏膠去除劑桶 	1	市售	將黏膠去除劑倒在氈布上時使用的容器。
填充槍 	1	市售	將黏膠去除劑倒入桶內時使用。使用接觸有機溶劑時不會溶解的材質。
橡膠刮刀或塑膠刮刀 	1	市售	刮除黏膠時使用。使用接觸有機溶劑時不會溶解的材質。
十字螺絲起子	1	市售 尺寸：Ph2	用於在清潔除膠工具時拆下零件。

## 維護

必要物品	數量	細節/用途
袋子	1	市售 容量：15 L 以上 尺寸： <input type="checkbox"/> 使用大袋子時 350 [寬] x 200 [深] mm (13.78 [寬] x 7.9 [深] 吋) 以上 <input type="checkbox"/> 使用小袋子時 550 [寬] mm (21.65 [寬] 吋) 以上
袋子或塑膠紙 	適當數量	市售 A： 2 m (78.74 吋) (寬度) x 3 m (118.1 吋) (長度) 厚度：0.15 mm (0.006 吋) 以上 B： 2 m (78.74 吋) (寬度) x 45 cm (17.72 吋) (長度) 厚度：0.15 mm (0.006 吋) 以上
固化膠帶 	適當數量	市售
六角扳手 	1	市售 寬 5 mm (0.2 吋)
	2	市售 寬 4 至 6 mm (0.15 至 0.23 吋)



警告使用者：

 在開始此程序前，務必先閱讀以下說明。🔗 [第198頁“維護注意事項”](#)

## 工作環境條件

- 避免在高溫、高濕度環境中作業。黏膠可能沒有均勻塗抹，而導致毯帶清潔結束後殘留水滴。
- 在乾淨、無塵 (表示完成清潔後的 5 到 10 分鐘內不會聚積灰塵) 的環境中作業。

## 維護

## 附註：

可使用前方面板上的Belt speed dial (毯帶速度調節器)調整毯帶轉速。

若是第一次進行作業，建議將毯帶調到稍慢的轉速。



## 工作流程

## 1. 進入黏膠維護清除模式

[↪ 第346頁 “進入Adhesive Material Maintenance \(黏著材料維護\)Removal Mode \(清除模式\)”](#)



## 2. 保護產品底座

蓋住產品，避免黏膠去除劑或刮除的黏膠進入產品底座下方。

[↪ 第347頁 “產品固化”](#)



## 3. 將袋子裝到除膠工具

[↪ 第359頁 “準備除膠工具”](#)



## 4. 將氈布裝到氈布桿

[↪ 第362頁 “準備氈布”](#)



## 5. 將氈布桿和抹刀裝到產品

[↪ 第364頁 “安裝氈布桿和抹刀”](#)




## 6. 確保安全

請參閱實際使用之黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明，以及所在國家的相關法律規定，使用適當的通風及防護設備。



## 維護

**7. 去除毯帶的黏膠** [第370頁 “除膠”](#)**8. 移除和清潔氈布配重和氈布桿** [第380頁 “毯帶表面清潔”](#)**9. 清潔毯帶表面** [第380頁 “毯帶表面清潔”](#)**10. 清潔除膠工具** [第381頁 “清潔除膠工具”](#)

您可在 YouTube 上觀看程序的影片。

[https://support.epson.net/p\\_doc/80d/](https://support.epson.net/p_doc/80d/)

**進入Adhesive Material Maintenance (黏著材料維護)Removal Mode (清除模式)**

將印表機切換至維護模式。

**重要資訊：**

一般而言，當任何護蓋打開或毯帶清潔單元拉出時，您無法操作控制面板。

因此，如果您在黏膠維護操作期間返回首頁畫面，您將無法返回維護畫面，直到關閉前蓋或毯帶清潔單元為止。未準備好前不可觸摸面板，否則可能導致再次執行固化、重新設定夾具或黏膠維護操作失敗。

**1**

從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，輕觸 [Maintenance (維護)] - [Adhesive Material Maintenance (黏著材料維護)]。

## 2 輸入 Administrator Password (系統管理員密碼)。

### ! 重要資訊：

- 請將預設 Administrator Password (系統管理員密碼) 變更為新密碼，以確保只有知道 Administrator Password (系統管理員密碼) 的使用者，才能切換至維護模式。關於進行變更的詳細資訊，請參閱以下章節。進行變更時，必須將印表機和電腦連線至同一個網路。  
[☞ 第50頁 “如何設定/變更系統管理員 User Name \(使用者名稱\)/Administrator Password \(系統管理員密碼\)”](#)
- 請妥善保存您設定的 Administrator Password (系統管理員密碼)，以免忘記。  
 如果忘記 Administrator Password (系統管理員密碼)，請參閱以下章節。  
[☞ 第488頁 “如果忘記系統管理員 User Name \(使用者名稱\) 或 Administrator Password \(系統管理員密碼\)”](#)

## 3 輕按 [Removal Mode (清除模式)] - [Start (開始)]。

在控制面板上按一下 [Forward (向前)] 或 [Reverse (向後)] 時，毯帶將持續旋轉，直到您輕觸 [Suspended (已暫停)]。

輕按 [Done (完成)] 以結束 [Removal Mode (清除模式)] 並返回模式選擇畫面。

### 產品固化

蓋住產品，避免黏膠去除劑或刮除的黏膠進入產品下方，而導致故障。



### 注意：

毯帶清潔單元重量超過 78 kg，務必確實保持膝蓋彎曲，並以自然姿勢工作。  
 以錯誤的姿勢拉出或推入單元，可能導致受傷及背痛。

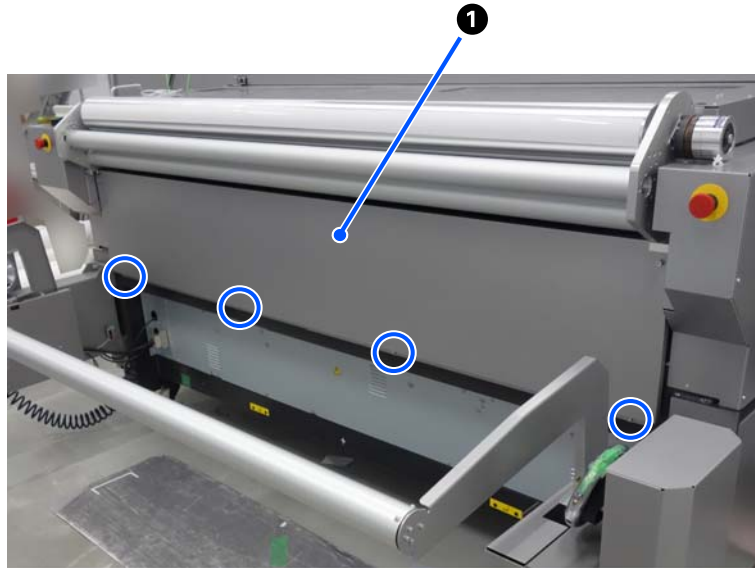
## 1 保護印表機內部。

走到印表機後方，並調低張力桿。



維護

- 2 使用六角扳手 (寬 5 mm) 鬆開印表機後側外部面板 (1) 底部的四支螺栓。



**!** 重要資訊：  
步驟 3 和 4 應至少由兩人合力執行。

- 3 在支撐外部面板以防止其掉落的同時，使用六角扳手 (寬 5 mm) 鬆開並拆下外部面板頂部的兩支螺栓。

妥善存放拆下的螺栓，以免遺失。



維護

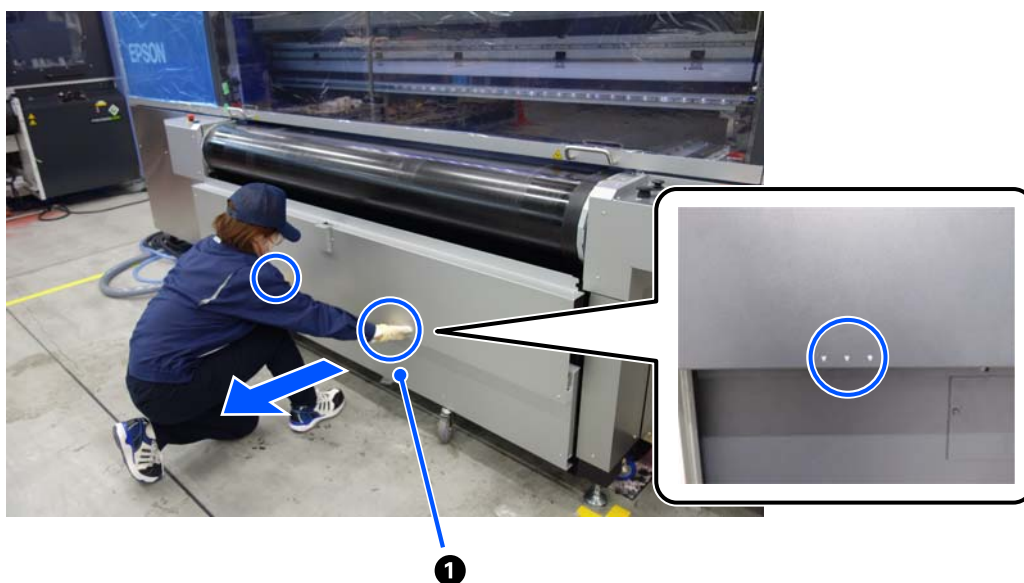
4 抬起並拆下外部面板。



5 抬起張力桿。



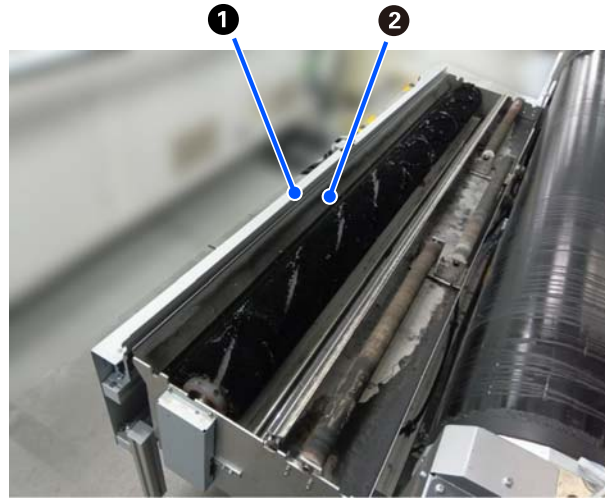
6 走到機器前方，並握住毯帶清潔單元前方的把手，並將其拉出。



## 維護

## ① 手把

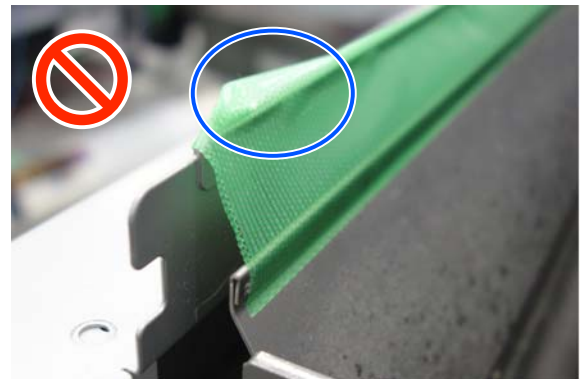
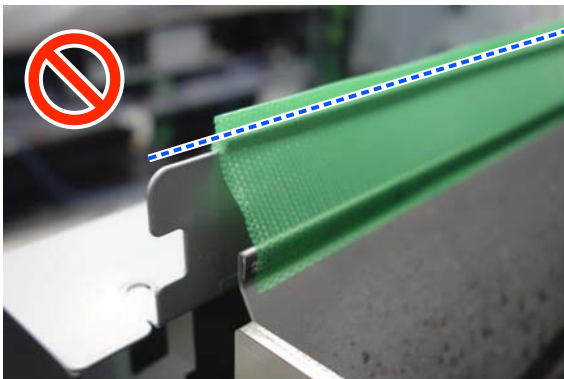
- 7 使用清潔布擦去毯帶清潔單元護蓋的 L 形部位 (①) 與毯帶清潔槽的邊緣 (②) 的任何水滴。



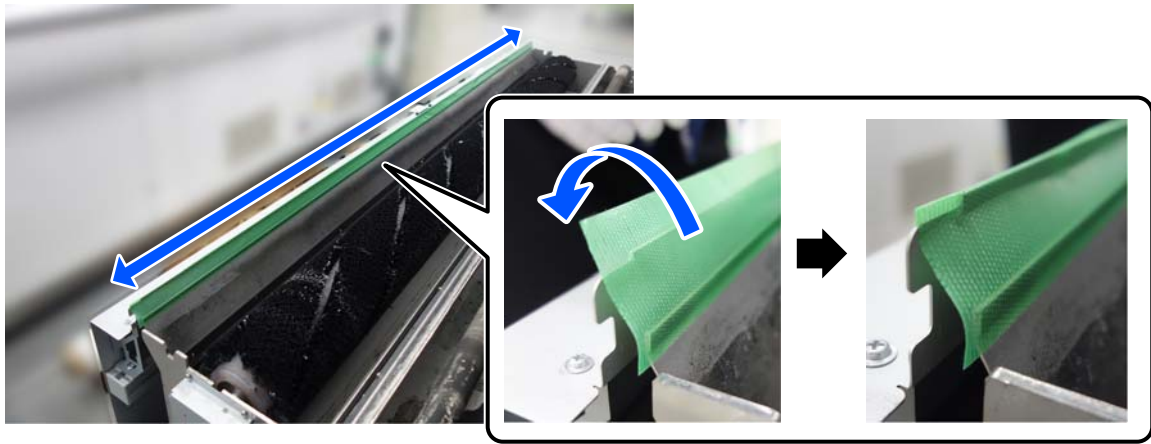
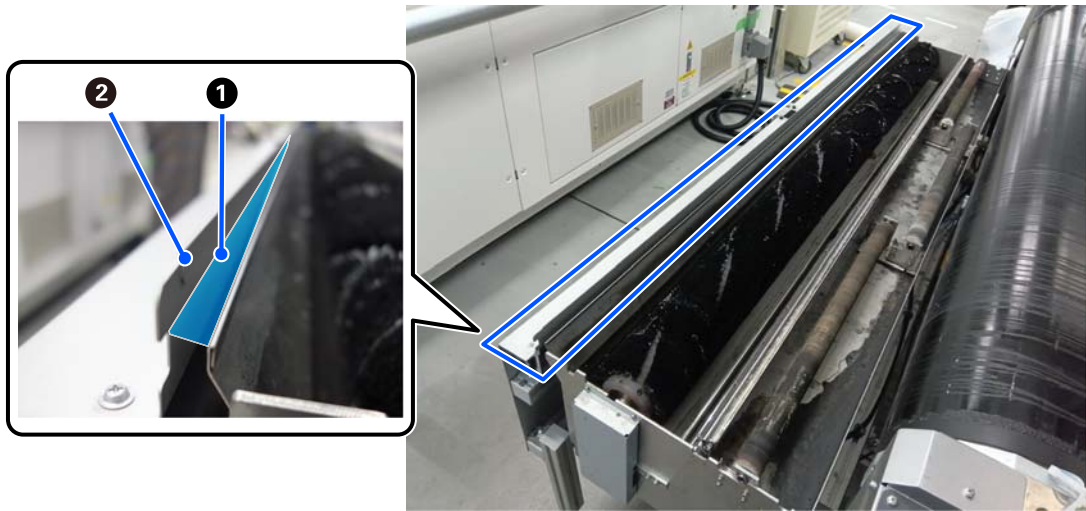
- 8 在毯帶清潔單元的前方從邊緣到邊緣貼上保護膠帶。貼上膠帶，確保覆蓋毯帶清潔槽與毯帶清潔單元護蓋之間間隙 (①)，以及毯帶清潔單元前方的凸起部分 (②)。

**!** 重要資訊：

當保護膠帶黏貼到凸起部分時，請確定膠帶牢固地附著在凸起部分的邊緣上。如果黏貼的保護膠帶超過凸起部分或沒有牢固地附著在凸起部分，可能會附著在或摩擦毯帶，而需去除並重新塗膠。



維護



9 使用保護膠帶將塑膠紙 A 貼在毯帶的大約三個位置上。

**!** 重要資訊：  
將保護膠帶的黏貼面朝上貼在塑膠紙和毯帶的背面。如此，當塑膠紙送入後方時，較不容易脫落。



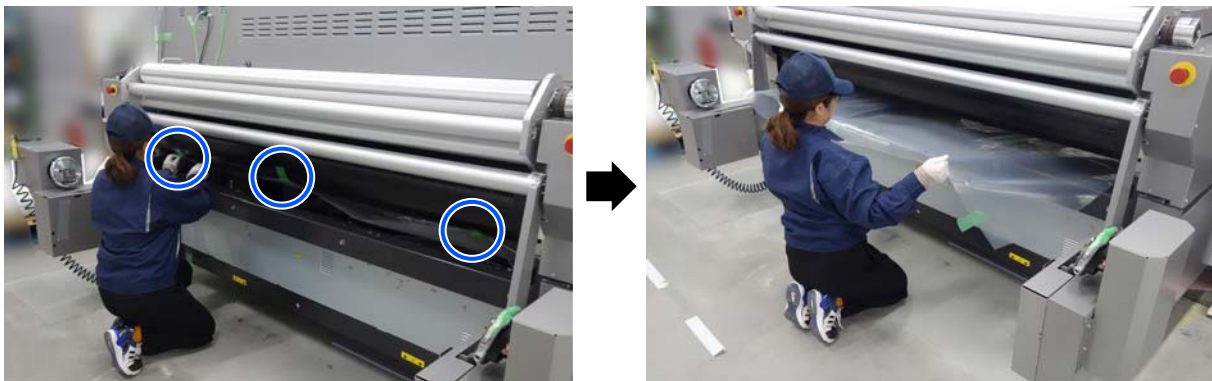
維護



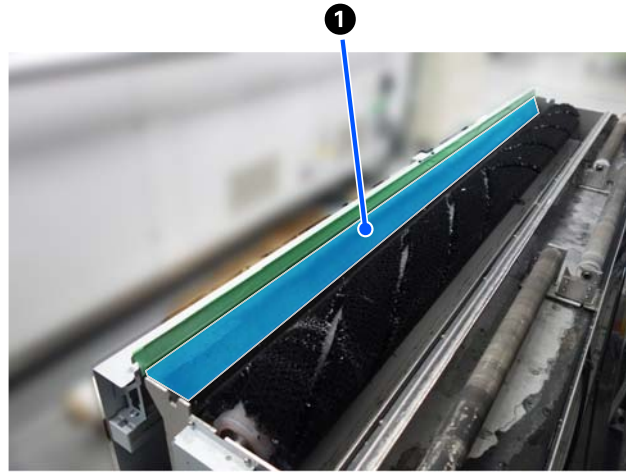
10 按下前方面板上的回送鍵，將黏貼至毯帶的塑膠紙送到後方。



11 走到機器後方，並撕除黏貼至毯帶的保護膠帶與塑膠紙。



- 12 將塑膠紙的前緣對齊毯帶清潔槽的邊緣 (1)。

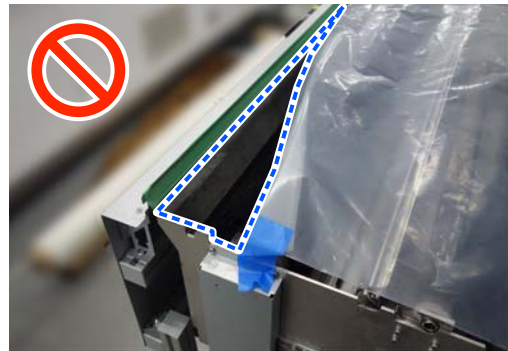
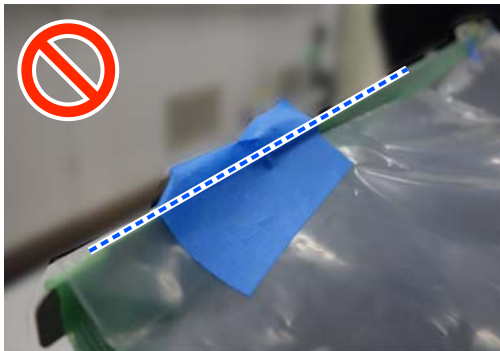


- 13 撫平塑膠紙的任何凸起部分或皺褶，並使用保護膠帶將塑膠紙的邊緣黏貼至毯帶清潔槽邊緣的大約三個位置上。

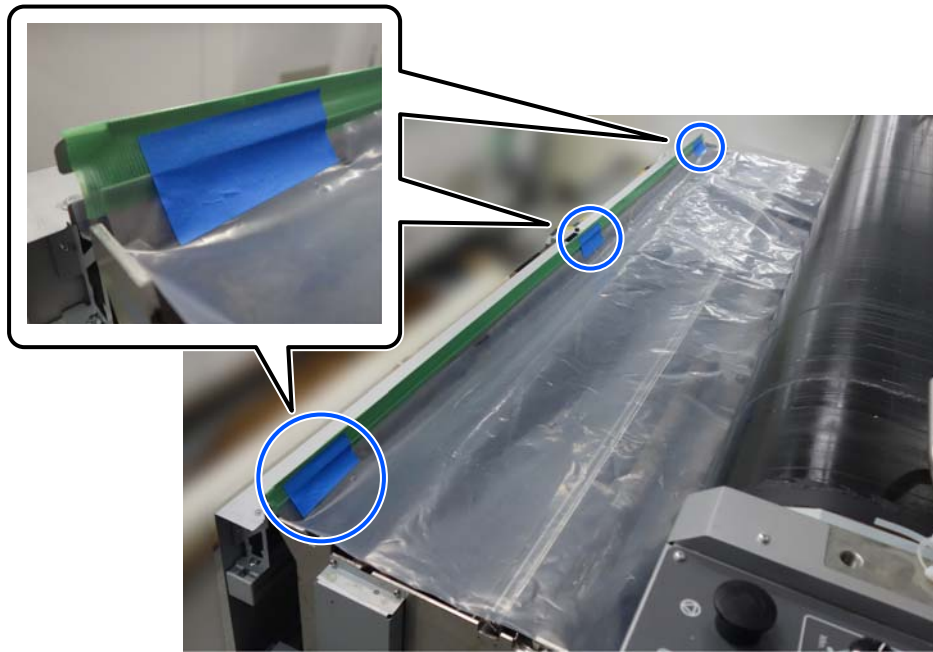
**!** 重要資訊：

黏貼塑膠紙和保護膠帶時，不可留下任何間隙或超出毯帶清潔單元的凸起部分。

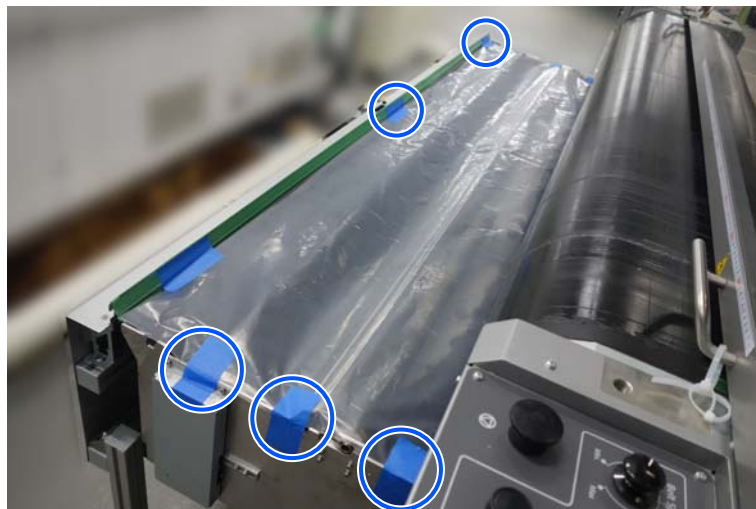
黏膠去除劑或黏膠可能附著在毯帶清潔單元內的零件，或塑膠紙可能附著在毯帶，而需去除並重新塗膠。



維護



- 14 使用保護膠帶將塑膠紙的兩端黏貼至毯帶清潔槽側邊的清潔刷部位、除水刮刀部位及清潔槽的後方。

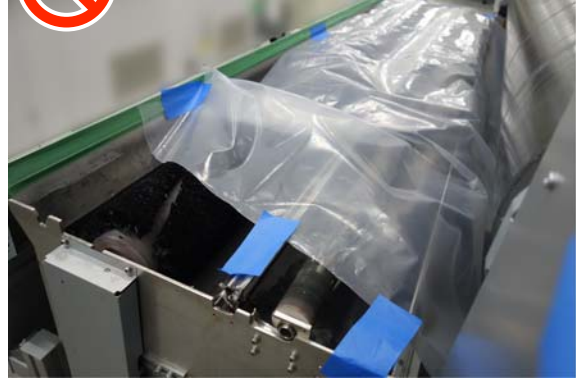
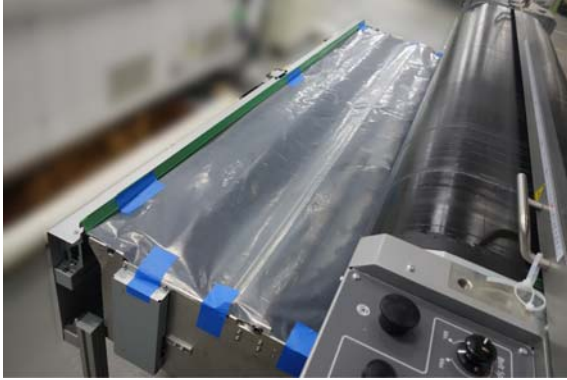


維護

- 15 確定覆蓋毯帶清潔單元的塑膠紙沒有凸起部分、皺褶或間隙。

如果塑膠紙有任何凸起部分、皺褶或間隙，請撫平皺褶和凸起部分並重新黏貼保護膠帶，確保沒有任何間隙。

OK



- 16 將毯帶清潔單元推回原位。



維護

- 17 走到機器後方，並確定塑膠紙沒有附著在毯帶上。  
如果附著在毯帶上，請剝開塑膠紙。

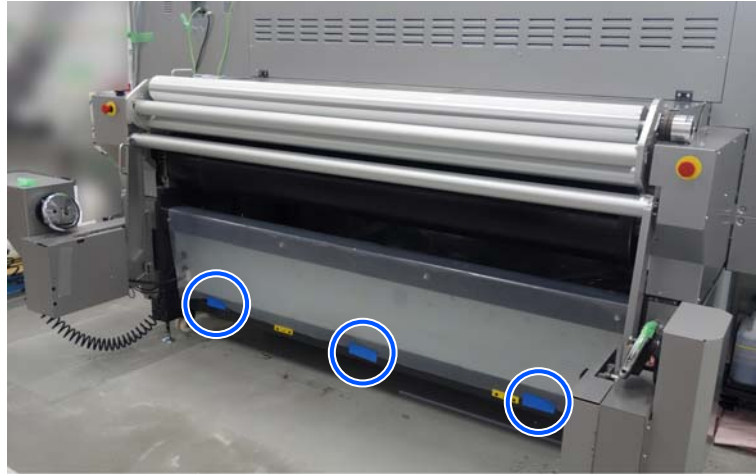


- 18 將塑膠紙的邊緣對齊機器的下方框架 (1)。將塑膠紙的多餘部分塞入機器並使其下垂。

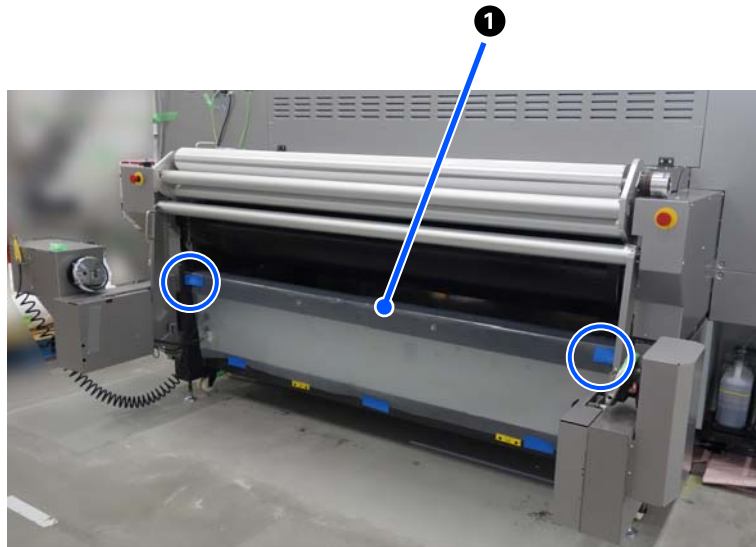


維護

- 19 使用保護膠帶將塑膠紙的邊緣黏貼至機器下方框架的大約三個位置上。



- 20 使用保護膠帶將塑膠紙的兩端黏貼至機器的上方框架 (1)。

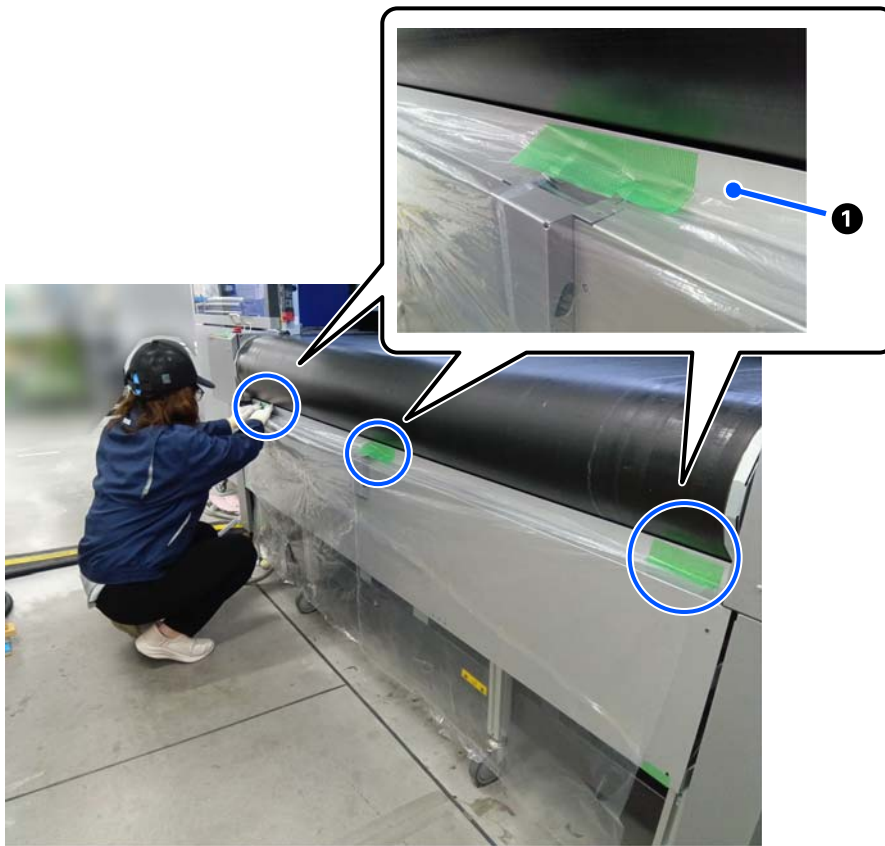
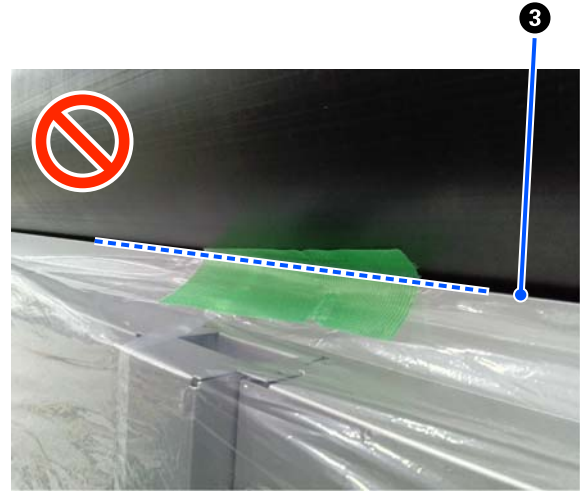
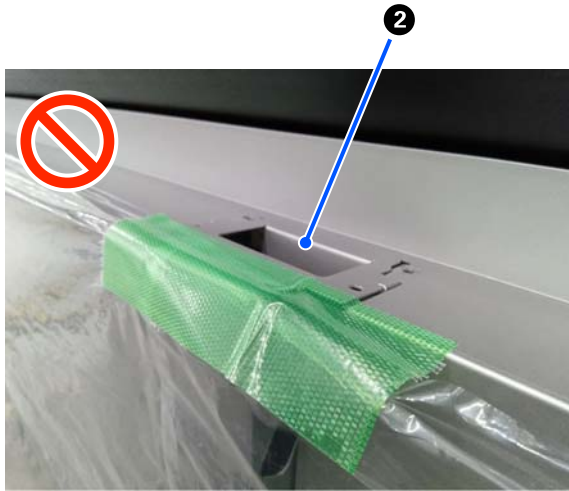


- 21 保護毯帶清潔單元護蓋。

走到機器的前方，並使用保護膠帶將塑膠紙 B 的邊緣黏貼至毯帶清潔單元護蓋凸起部分的 L 形部位 (1) 的大約三個位置上。

**!** 重要資訊：

黏貼塑膠紙，確定其覆蓋布料回捲感應器(2)，且塑膠紙和保護膠帶沒有超出毯帶清潔單元護蓋的凸起部分(3)。否則，感測器可能故障，或塑膠紙可能附著在毯帶上，而需去除並重新塗膠。

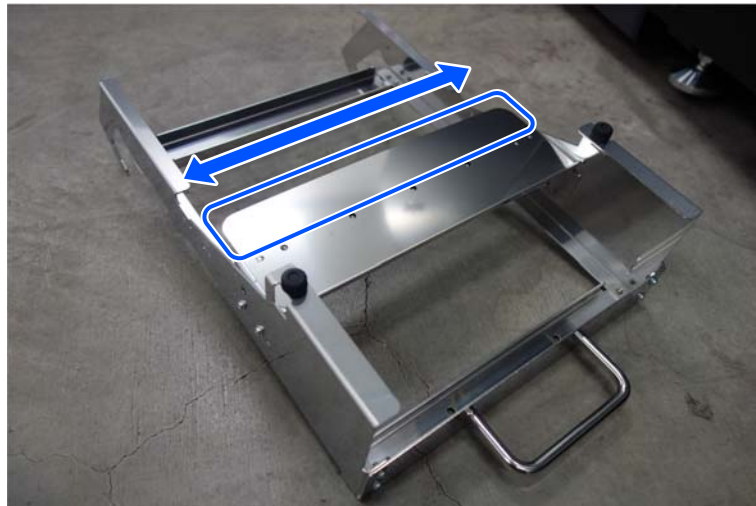


- 22 使用保護膠帶將塑膠紙底部黏貼至毯帶清潔單元護蓋下部的兩端。



### 準備除膠工具

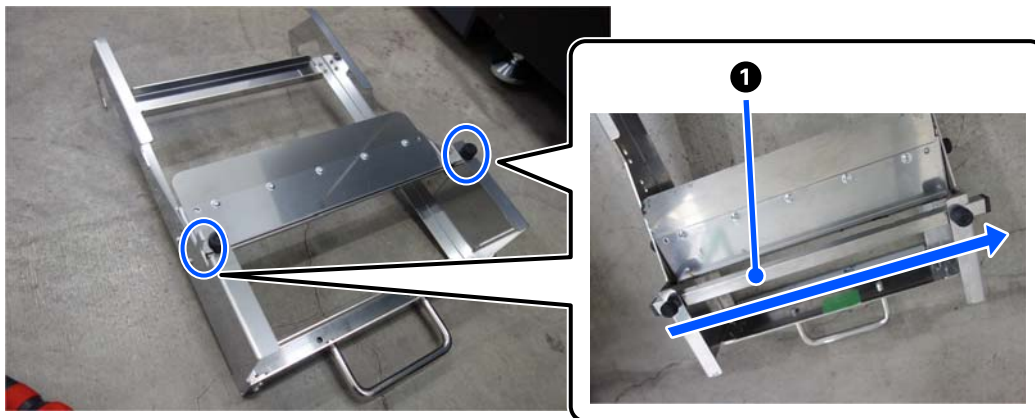
- 1 使用浸泡乙醇的清潔布擦拭除膠工具抹刀的兩面。  
如果無法去除髒汙，請將清潔布浸入黏膠去除劑，然後擦拭乾淨。  
將用過的清潔布當作工業廢棄物妥善處置。



- 2** 用手暫時安裝兩支螺絲至除膠工具。



- 3** 將桿件穿過除膠工具中的孔。

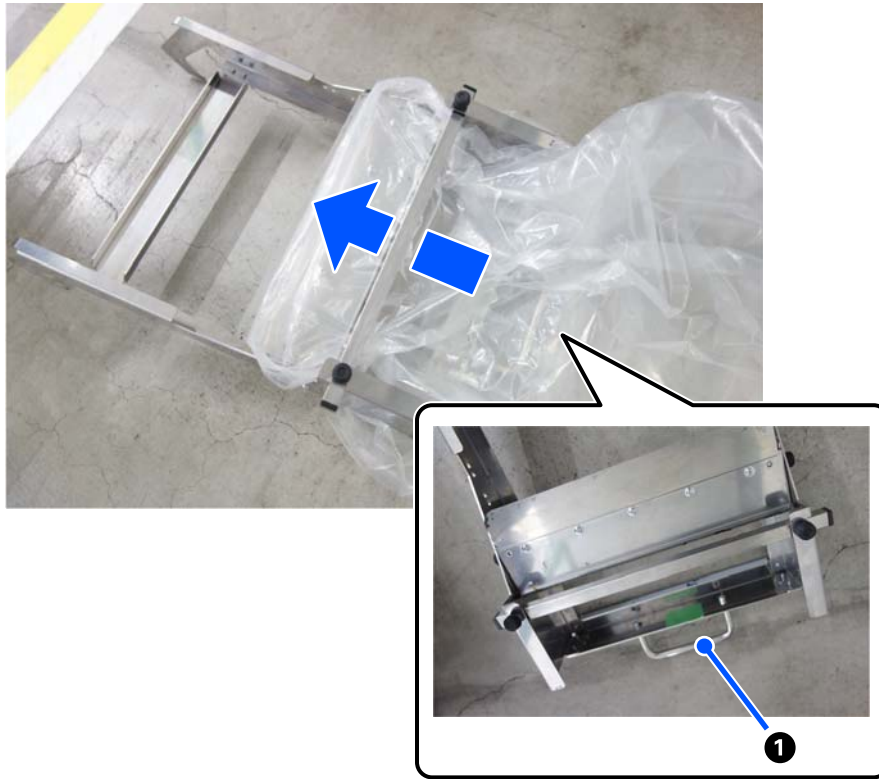


- 1** 桿件

- 4** 鎖緊兩支螺絲，確定沒有鬆動。



- 5** 將袋子的一側從除膠工具的把手側拉到桿件下方。  
拉出足夠的長度以覆蓋除膠工具的桿件。



① 把手

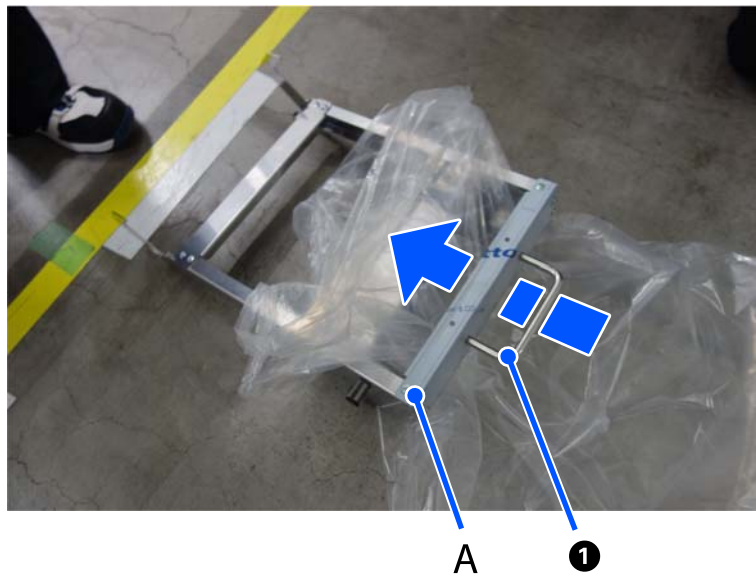
- 6** 用拉出的袋子蓋住桿件，並使用保護膠帶將其固定在除膠工具上的大約三個位置。



黏貼膠帶後，翻轉除膠工具。

- 7** 將袋子未固定的一側從除膠工具的把手側拉到 A 下方。  
拉出足夠的長度以覆蓋除膠工具的把手和側邊。

維護

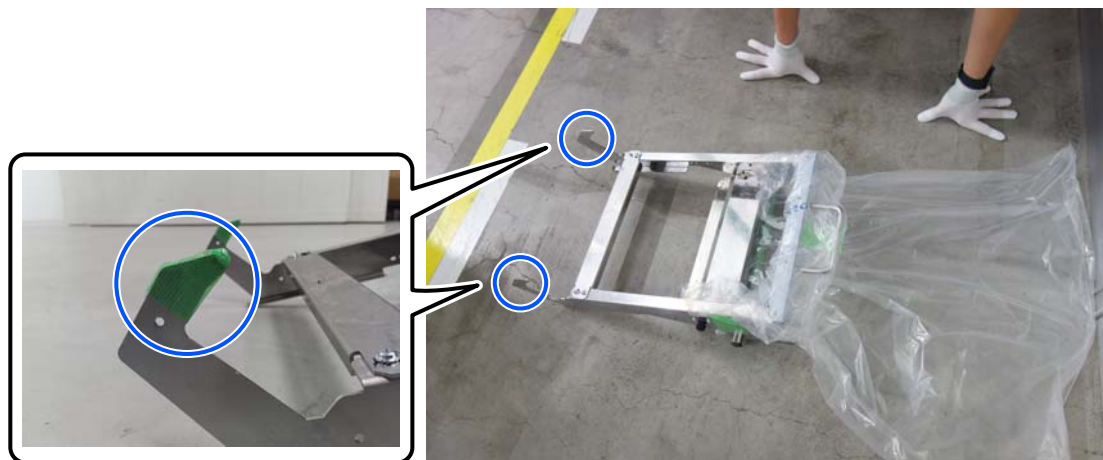


① 把手

8 用拉出的袋子蓋住除膠工具的把手和側邊，並使用保護膠帶將其固定在除膠工具上的大約三個位置。



9 使用保護膠帶蓋住除膠工具固定鉤的尖端。

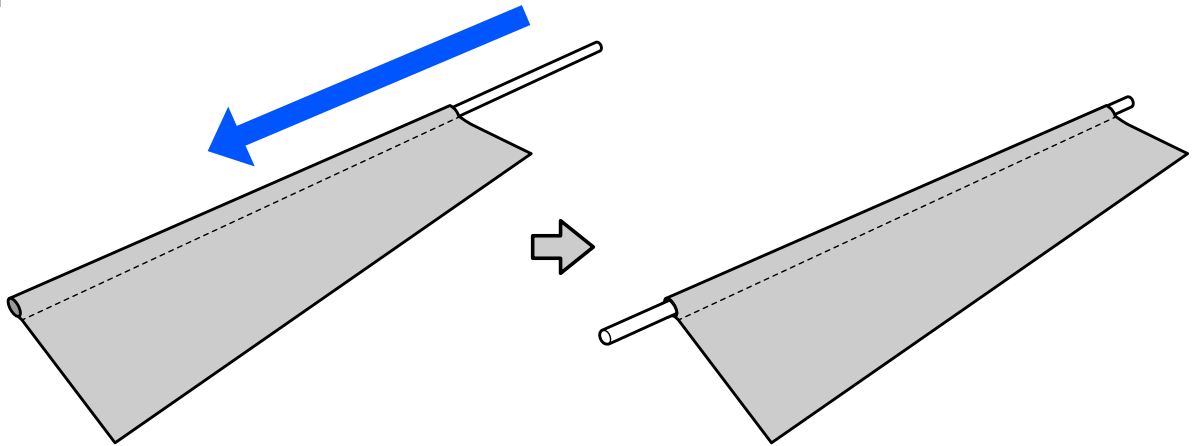


準備氈布

準備一些氈布以吸收黏膠去除劑。

## 使用機器隨附的氈布時

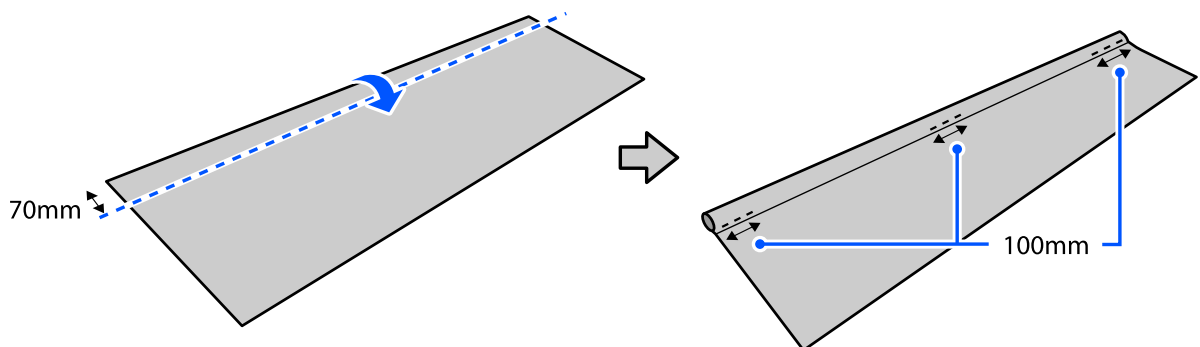
- 1 將氈布桿穿過黏膠去除氈布。



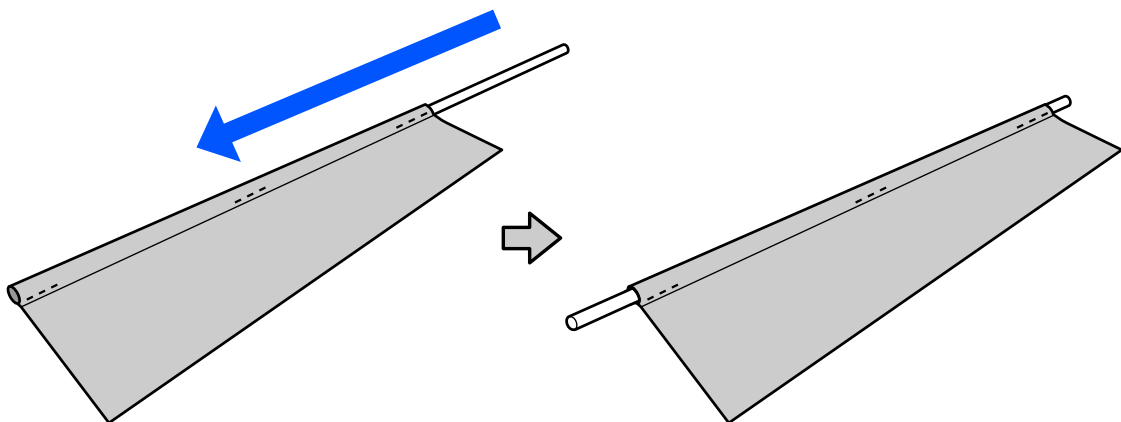
## 使用市售氈布時

## 利用氈布製作環形並縫合固定

- 1 如圖所示摺疊氈布，使寬度約為 70 mm，然後縫合距離約為 100 mm 的三個點 (左、右、中) 以形成環形。

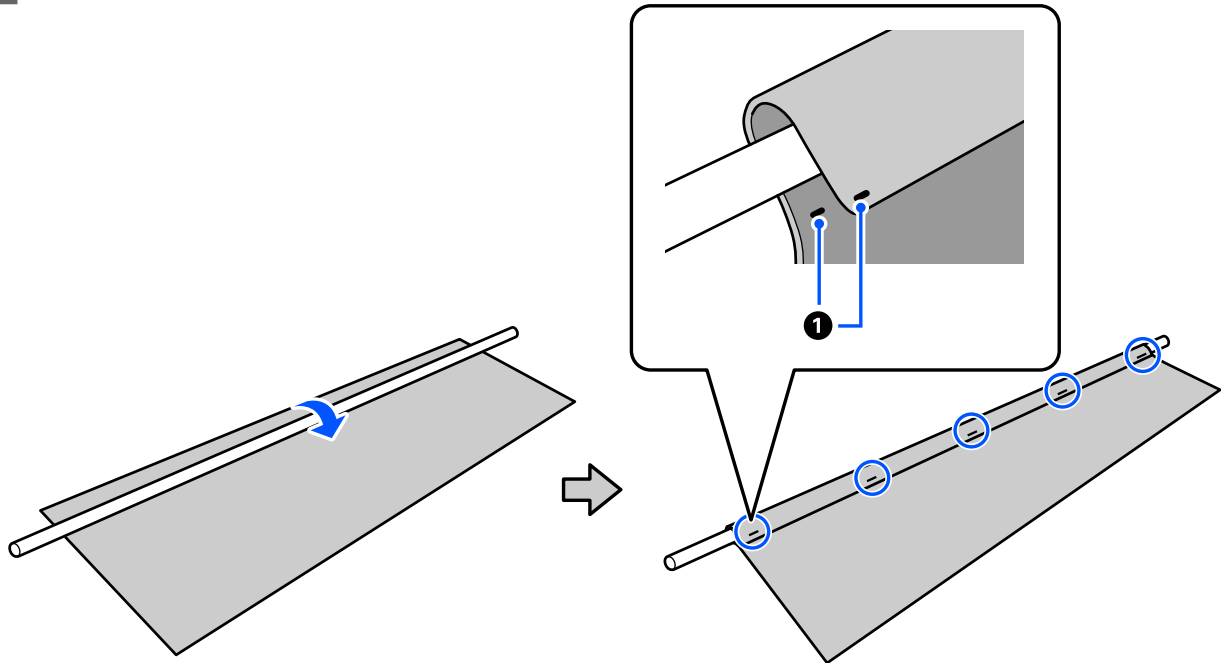


- 2 將氈布桿穿過氈布。



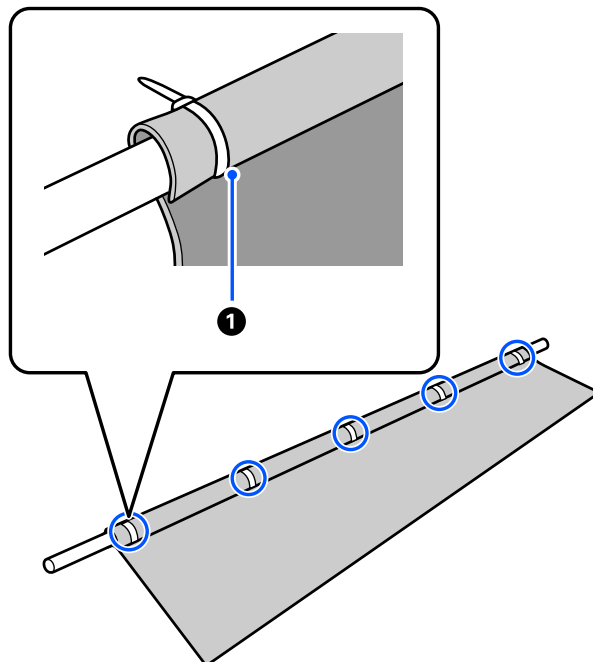
### 使用束帶固定

- 1 將氈布掛在氈布桿上，然後用剪刀在氈布上剪出五個夠大的切口，以便穿過束帶。



1 切口

- 2 將五個束帶穿過在步驟 1 中製作的氈布切口，將氈布固定至氈布桿。



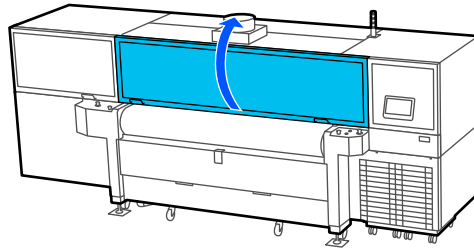
1 束帶

### 安裝氈布桿和抹刀

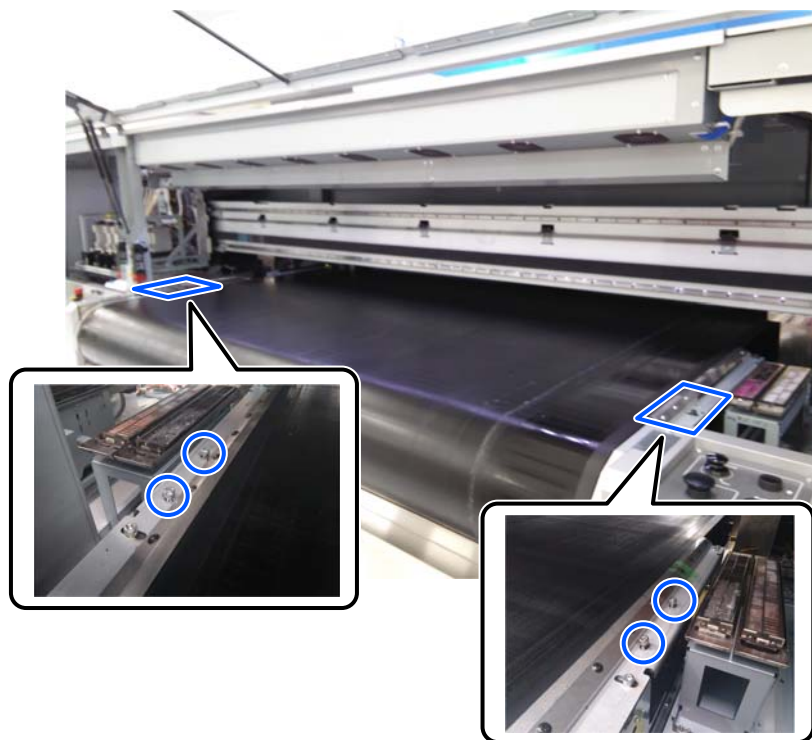
將氈布桿和抹刀裝到產品。

維護

- 1 打開前蓋。

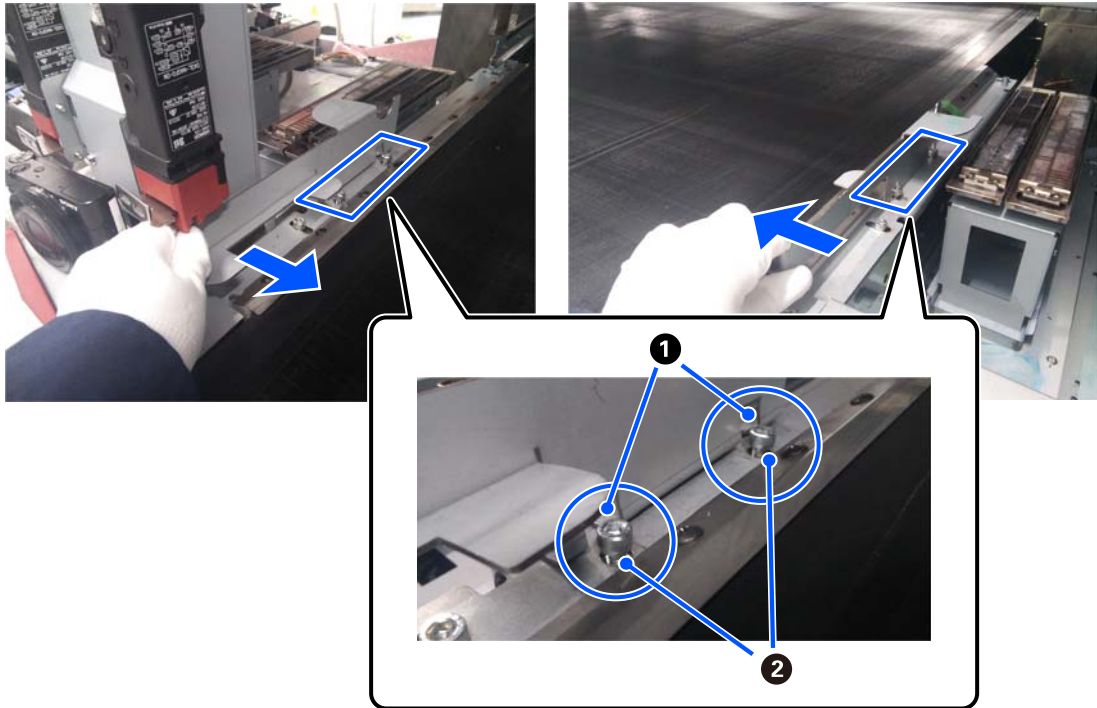


- 2 用六角扳手 (5 mm 寬度) 將螺栓暫時裝入圖中所示的螺栓孔。  
在螺栓仍然固定時加以鬆開。



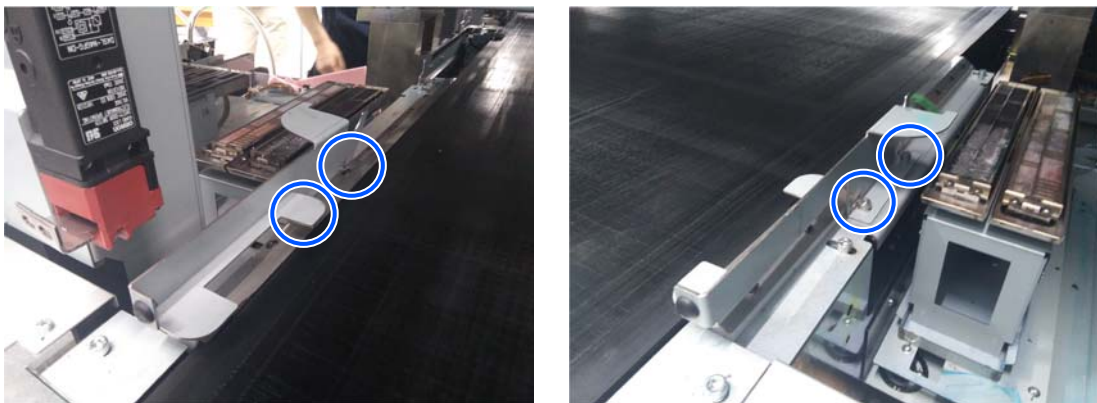
**3** 安裝氈布固定板。

將氈布固定板的溝槽，從外側插入螺栓與機器之間間隙。

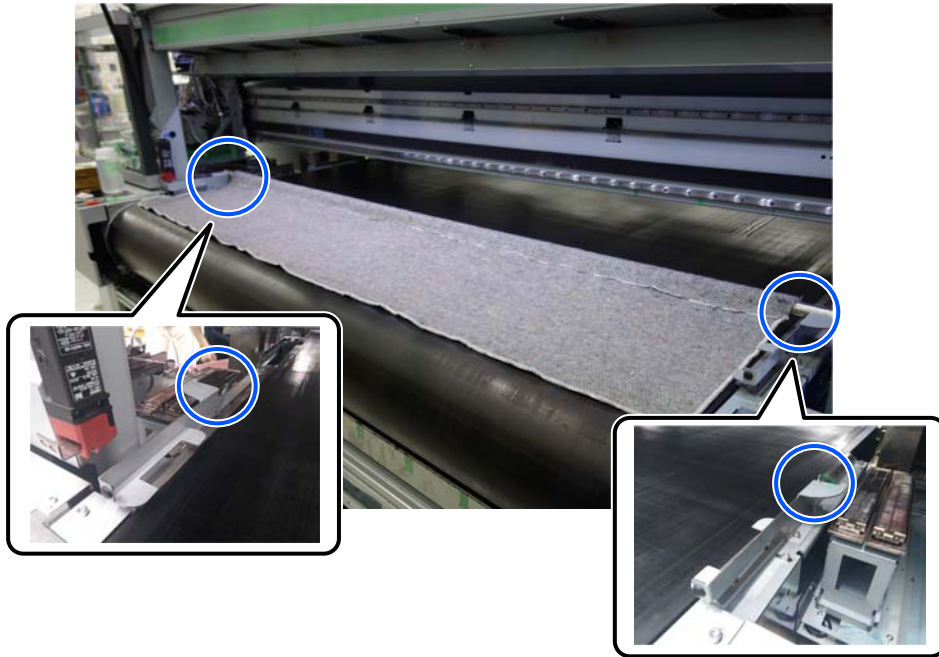


- ① 凹口
- ② 螺栓

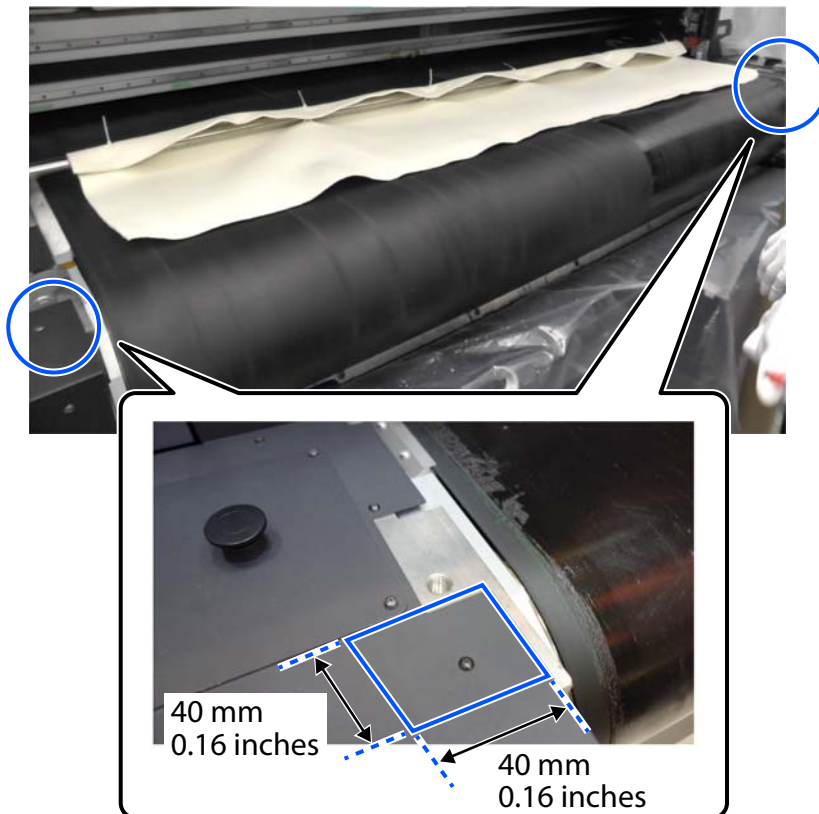
**4** 用六角扳手(寬度 5 mm)鎖緊螺栓。



- 5 將氈布固定桿放在氈布固定板上，並將氈布展開至產品的前側。



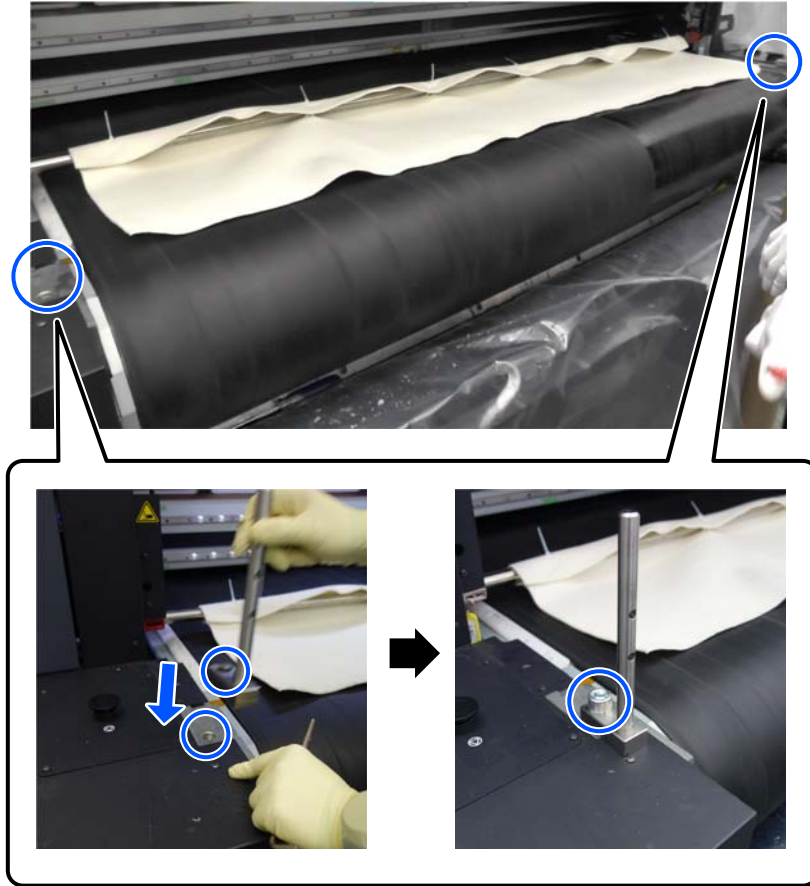
- 6 將裁切成約 40 x 40 mm 條狀的保護膠帶貼在毯帶旁的區域，如圖所示。  
這可防止產品在抹刀支架安裝時受損。



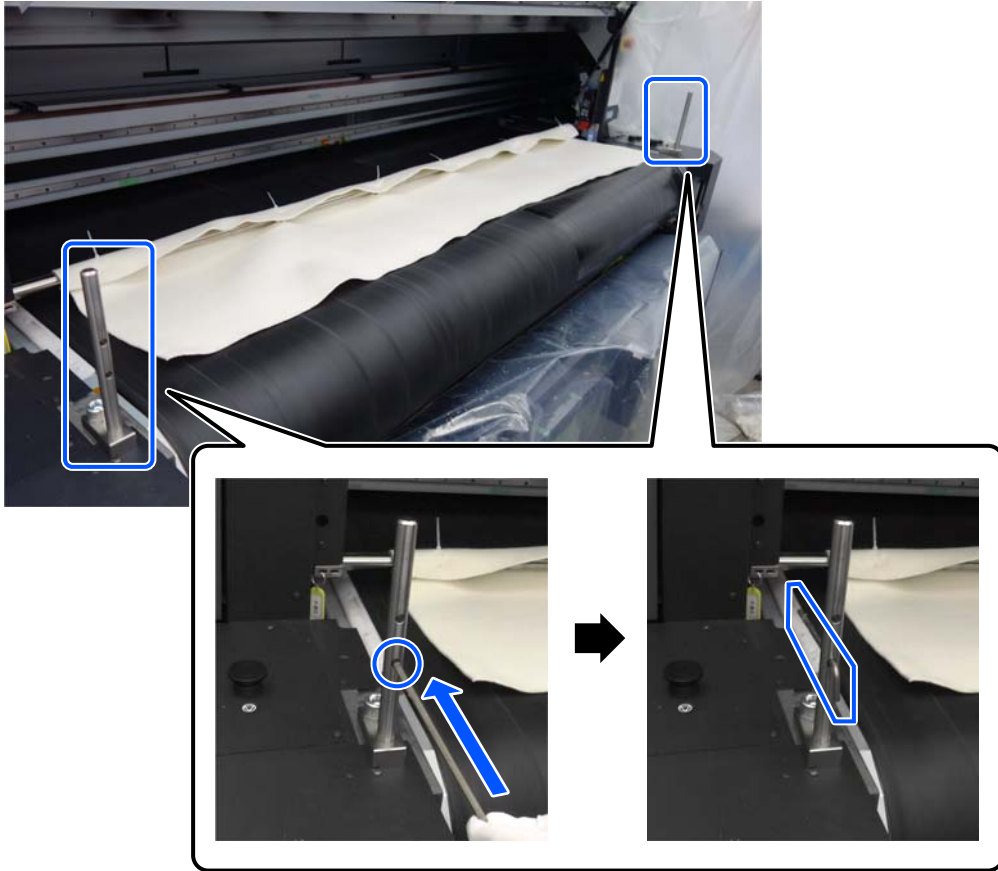
維護

- 7 將抹刀支架的螺絲孔對齊毯帶側面的螺絲孔，使支架位於前方，螺絲孔位於後方。使用六角螺絲暫時固定抹刀支架。

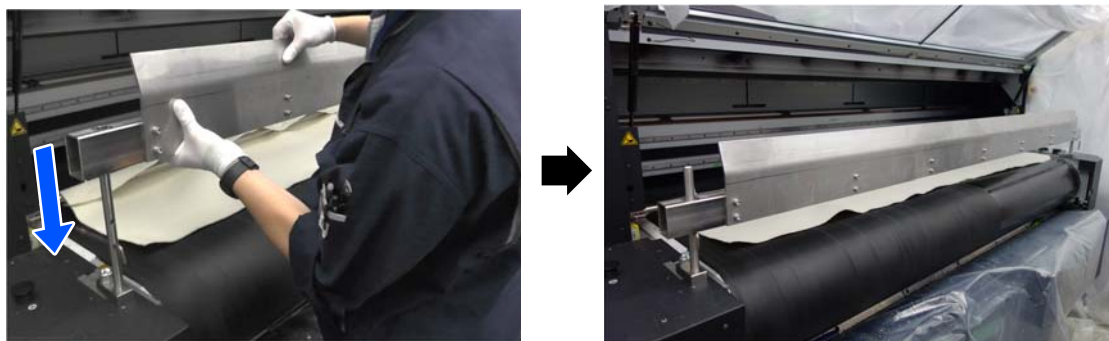
以相同方式同樣在毯帶的另一側裝上抹刀支架。



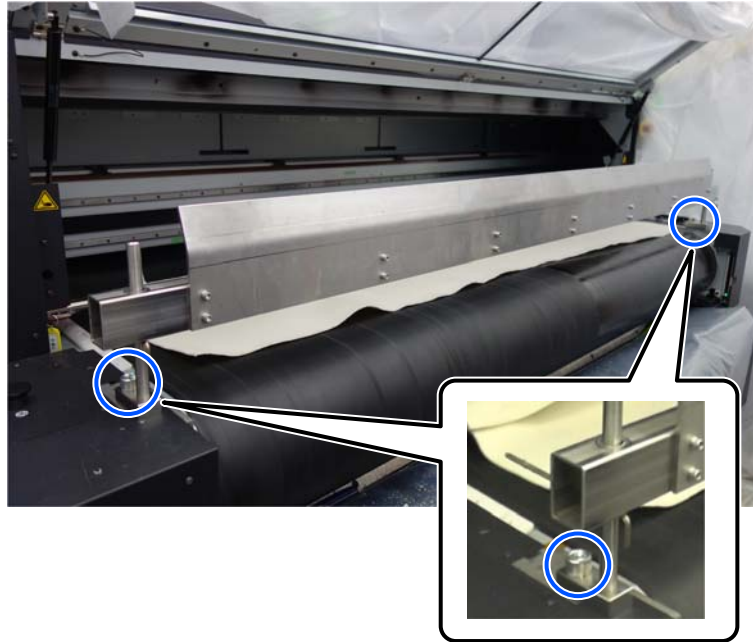
- 8 將相同尺寸的六角扳手插入兩側抹刀支架的兩個底部孔中。



- 9 由兩人抬起抹刀，使抹刀面朝上，並將抹刀支架穿過抹刀兩端的孔中。  
緩慢且均勻地降低抹刀兩側。



- 10** 用手確實鎖緊兩個抹刀支架的六角螺絲。



### 確保安全

請參閱實際使用之黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明，以及所在國家的相關法律規定，使用適當的通風及防護設備。

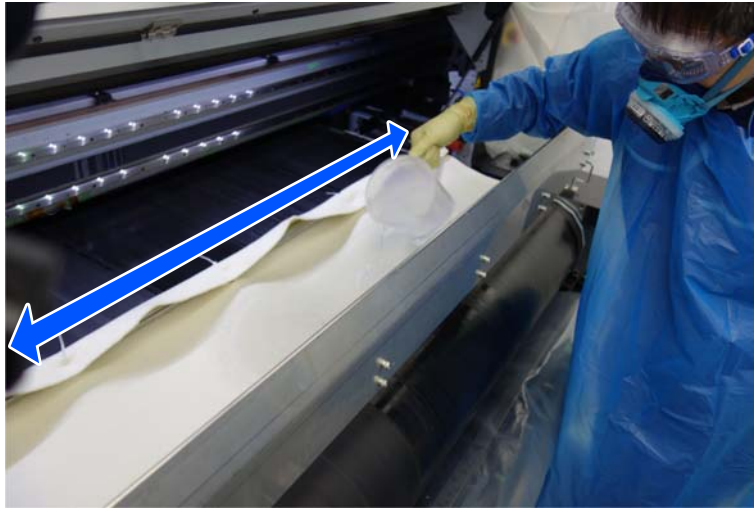
### 除膠

使用黏膠去除劑並刮除毯帶上的黏膠。

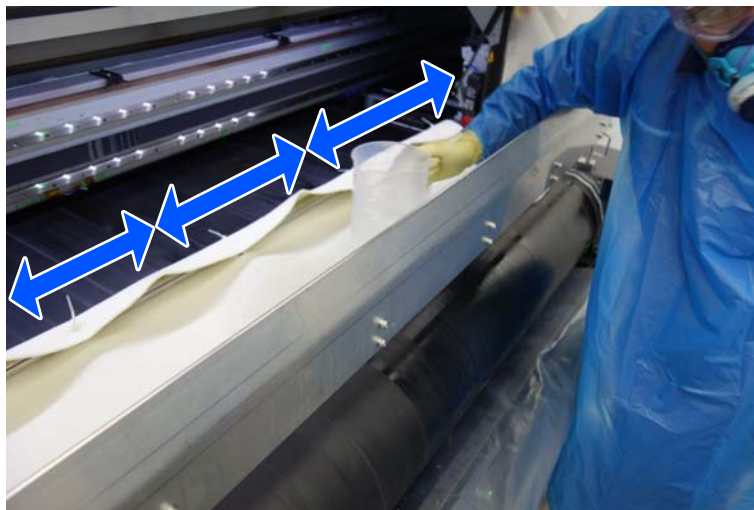
- 1** 輕按控制面板上的 [Forward (向前)] 鍵。  
毯帶會持續向前移動。
- 2** 將黏膠去除劑桶放在盤子上，並倒入大約 2 L (67.63 盎司) 的黏膠去除劑。  
使用填充槍以確保黏膠不會噴到周圍。



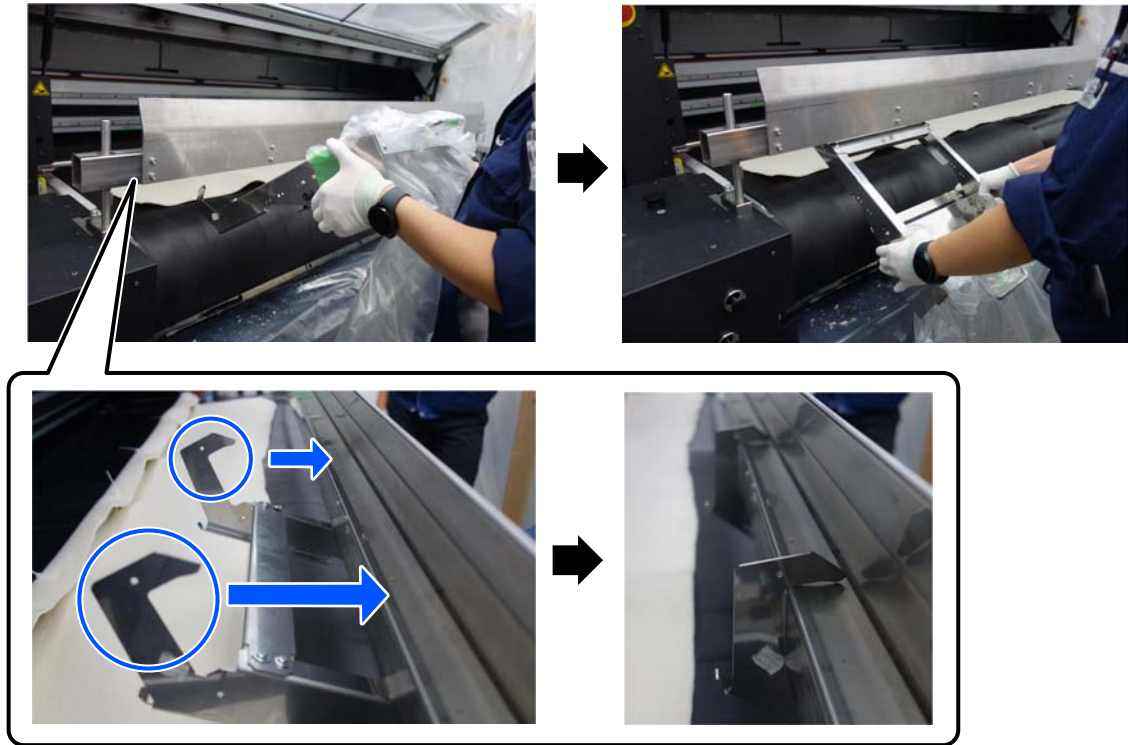
- 3** 將氈布浸入黏膠去除劑。  
小心確保黏膠去除劑不會從毯帶兩側漏出。



- 4** 確定黏膠去除劑均勻地塗抹在整個氈布上。  
等待大約 5 分鐘，毯帶表面上的黏膠會開始溶解。  
如果氈布浮起而沒有接觸到毯帶，請戴上手套或使用類似工具將氈布往下壓。



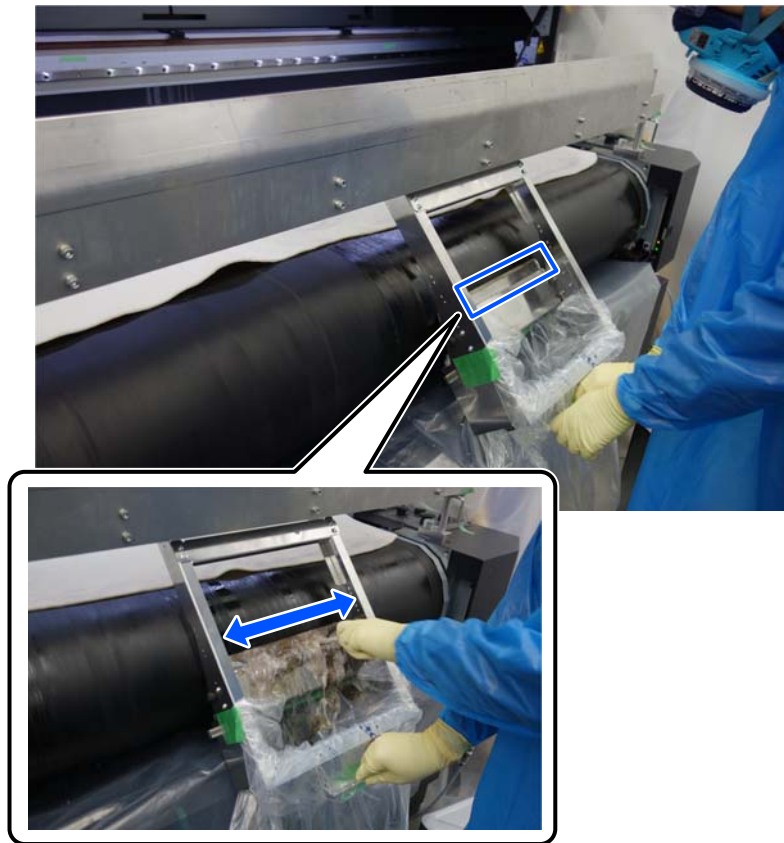
- 5 握住除膠工具，使固定鉤的尖端朝向自己，將其穿過抹刀下方，然後將其鉤在抹刀背面。



- 6 工作人員 1：雙手緊握除膠工具的把手，將除膠工具的抹刀壓向毯帶表面，對抹刀施加一些壓力，以刮除黏膠。使用刮刀或類似工具，將黏在除膠工具抹刀上的黏膠刮到裝在除膠工具上的塑膠袋中。  
 工作人員 2：當毯帶表面上的黏膠去除劑變乾時，請使用多一點黏膠去除劑，確保浸泡到毯帶的整個表面。

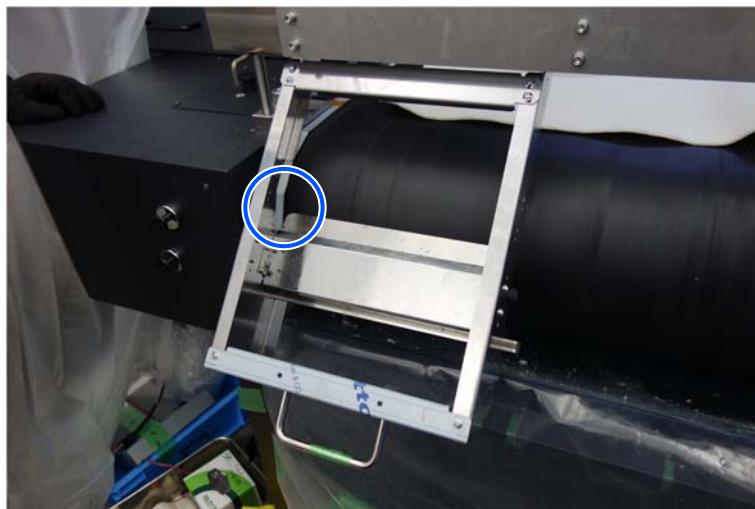
**!** 重要資訊：  
 請勿將除膠工具用力壓向毯帶。這可能損壞毯帶。

## 維護

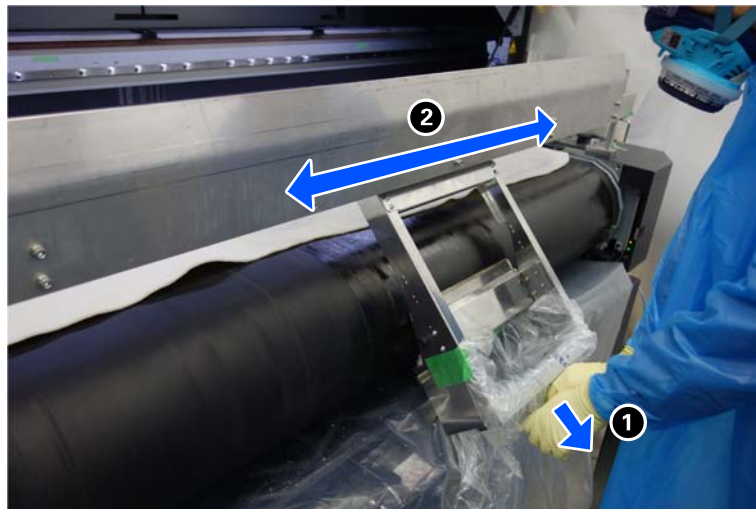


- 7** 工作人員 1：當黏膠已去除且無法再刮除時，抬起除膠工具，同時保持固定鉤鉤在抹刀上。將除膠工具拉向自己，將其移至黏膠尚未刮除的區域，然後繼續以此方式刮除毯帶其餘部分的黏膠。  
 工作人員 2：在檢查刮除狀況的同時，持續將適量的去除劑倒在毯帶上。

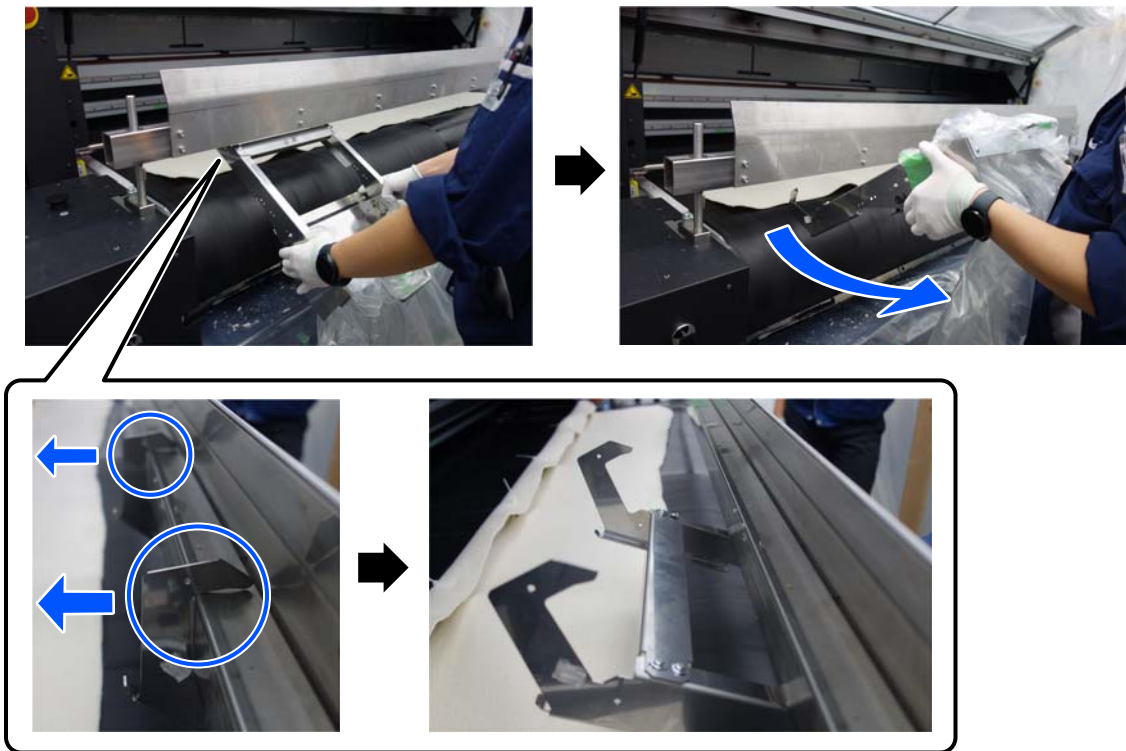
**!** 重要資訊：  
 黏膠容易殘留在毯帶邊緣，刮除這些區域時應該特別注意。



維護

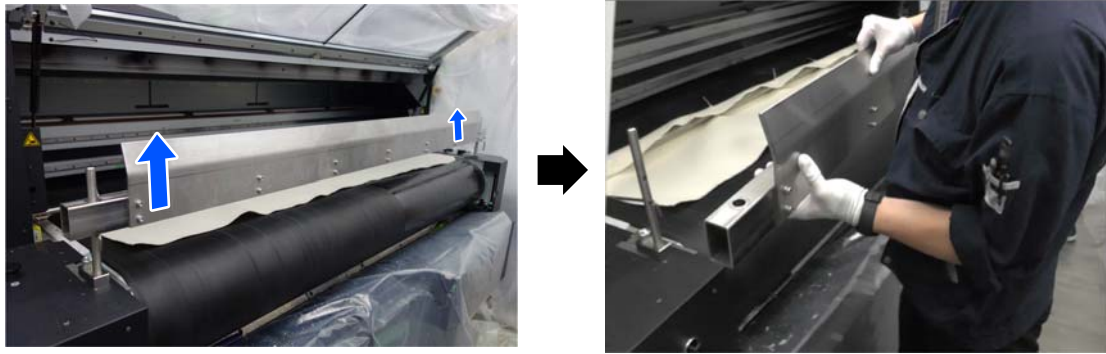


8 去除整個毯帶上的黏膠後，請從抹刀拆下除膠工具。

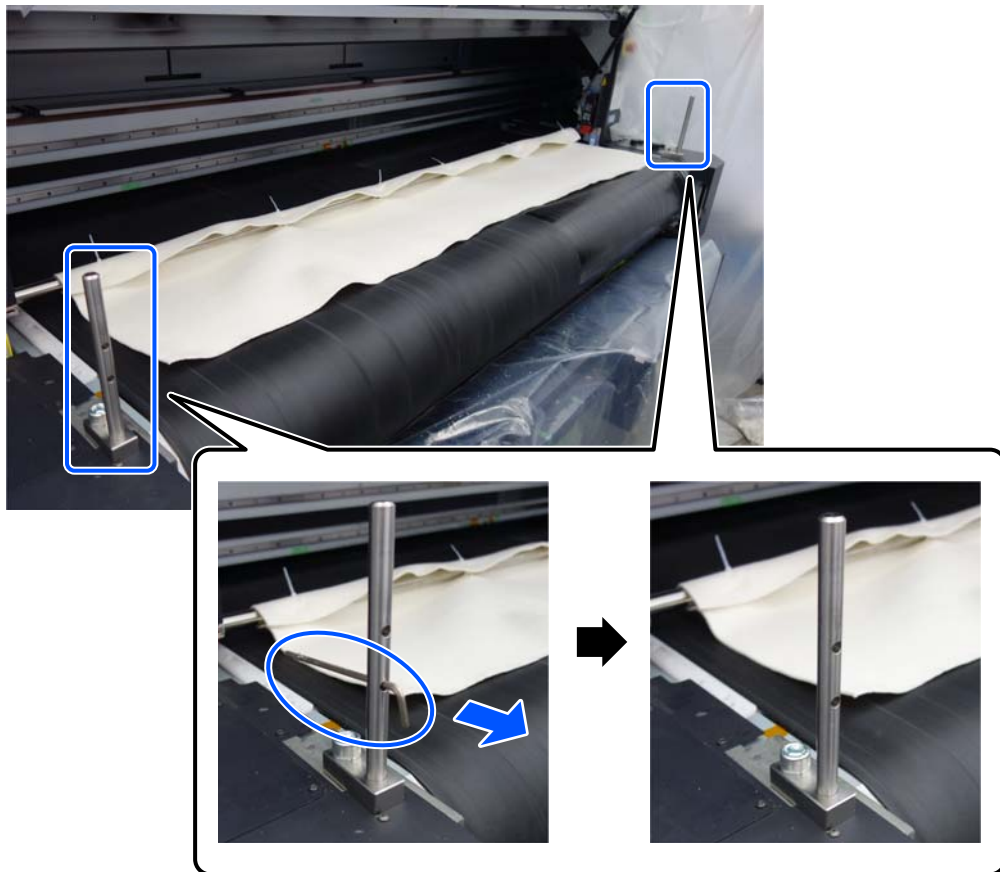


9 輕觸控制面板上的 [Suspended (已暫停)] 按鈕。  
毯帶將會停止轉動。

- 10 必須由兩人在左右兩側同時抬起抹刀並拆下。

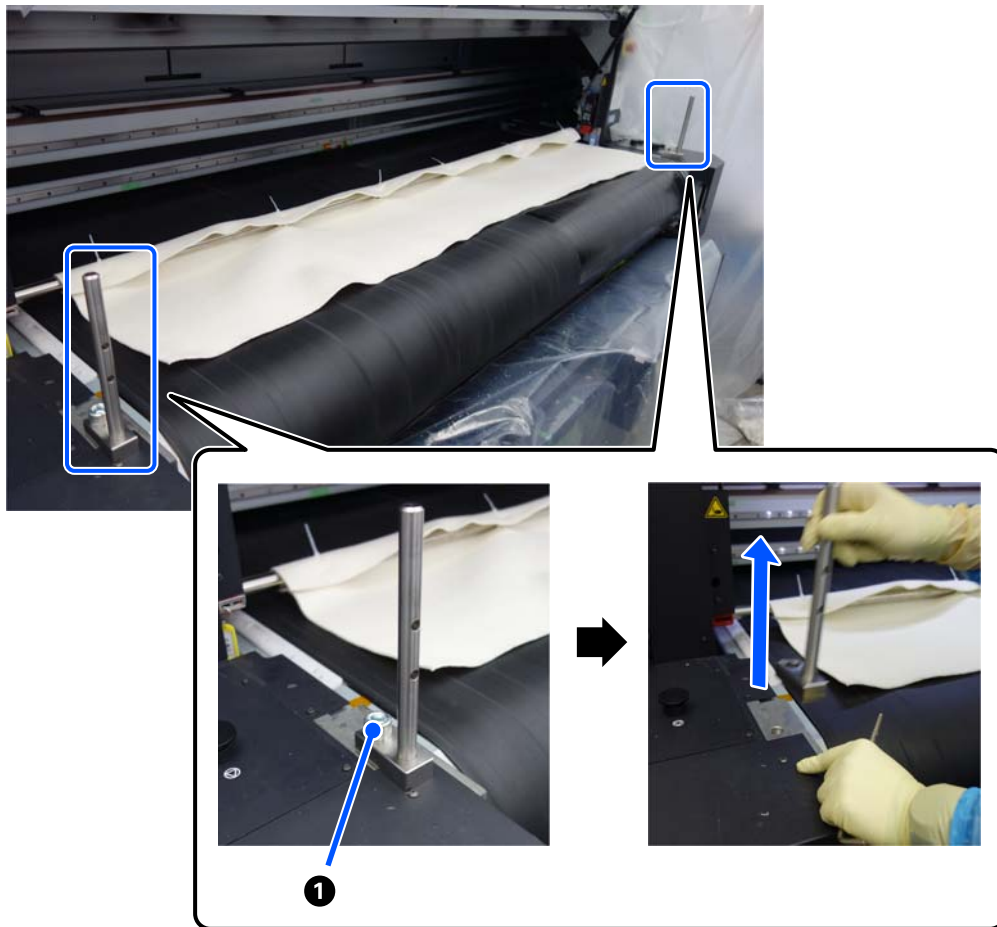


- 11 從兩側抹刀支架的孔中取出六角扳手。



維護

12 鬆開兩個抹刀支架上的六角螺絲，並從毯帶的兩側拆下。



① 六角螺絲

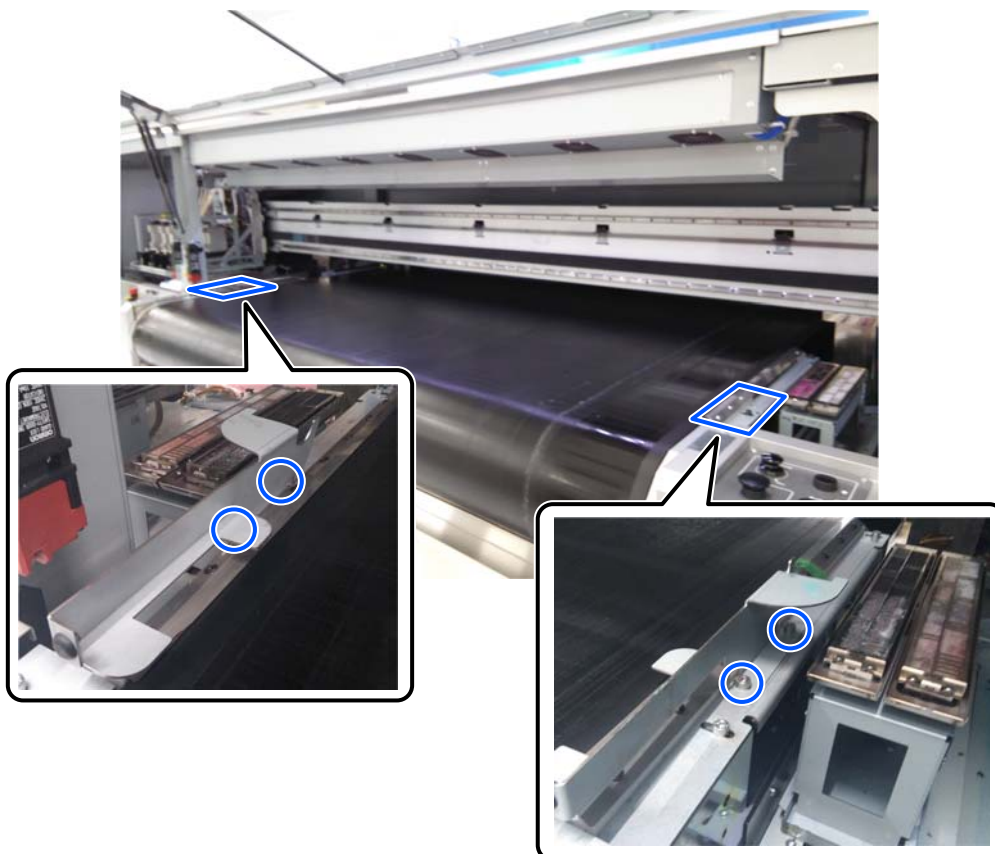
13 移除氈布桿。

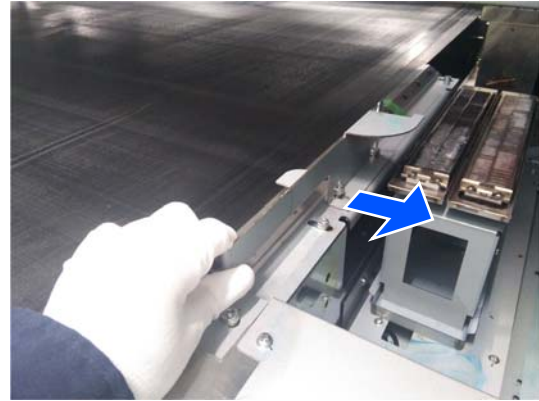
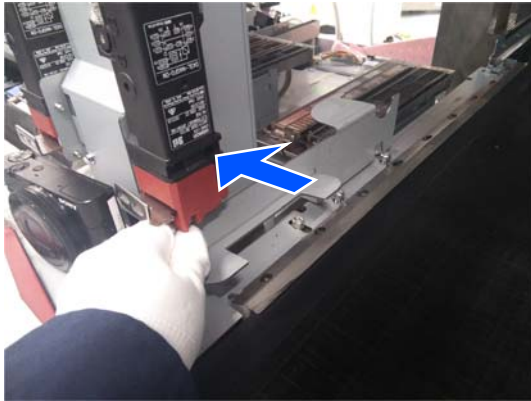


- 14 將氈布從氈布桿拆下。  
將毯帶當作工業廢棄物妥善處置。

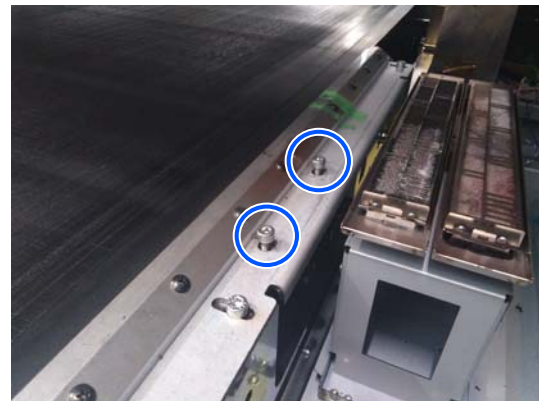


- 15 用六角扳手(寬度 5 mm) 鬆開氈布固定板上的螺栓。



**16** 拆下氈布固定板。**!** 重要資訊：

如果在氈布固定板仍然安裝的情況下開始列印，它可能與印字頭接觸，可能導致印字頭故障。務必拆下氈布固定板。

**17** 用六角扳手 (寬度 5 mm) 鎖緊螺栓。

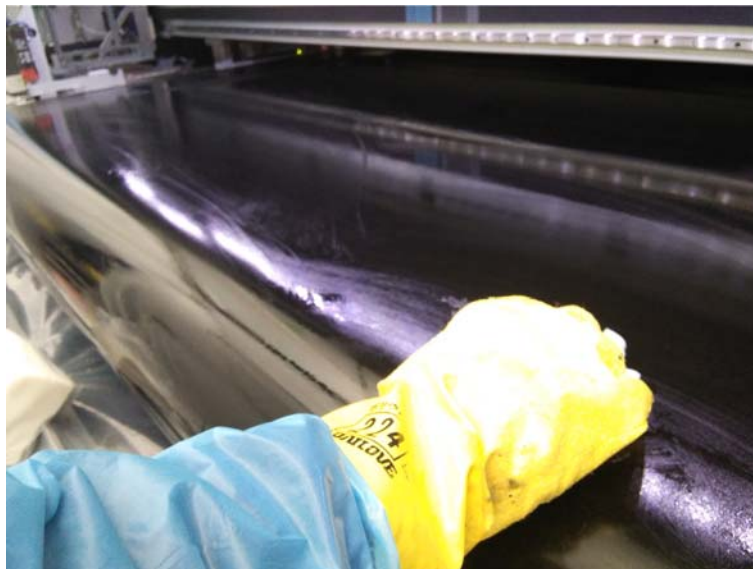
## 維護

- 18** 如果桿件有沾到任何黏膠去除劑，請使用浸泡乙醇的清潔布擦乾淨。  
如果無法去除髒汙，請將清潔布浸入黏膠去除劑，然後擦拭乾淨。  
將用過的清潔布當作工業廢棄物妥善處置。



- 19** 在控制面板上輕觸 [Forward (向前)] 或 [Reverse (向後)]。  
毯帶繼續轉動。

- 20** 檢查毯帶表面是否有黏膠殘留。  
如果有殘膠，將氈布浸泡黏膠去除劑並擦拭乾淨。



- 21** 在控制面板上依序輕觸 [Suspended (已暫停)] - [Done (完成)] 鍵，以停止毯帶轉動。  
如果在此階段塗抹黏膠，請勿返回首頁畫面，並保持模式選擇畫面。

## 毯帶表面清潔

清潔毯帶表面一次。

- 1 按前方面板上的送布鍵、或回送鍵以轉動毯帶。
- 2 擦去黏膠，直到毯帶表面出現光澤。

擦拭布變髒或出現膠屑時，表示黏膠殘留在毯帶上。

請依所在國家的法律規定妥善處理用過的清潔布及膠屑。

### ! 重要資訊：

黏膠容易殘留在毯帶邊緣，刮除這些區域時應該特別注意。如果黏膠或其他類似物質附著在毯帶邊緣，可能無法測量正常的毯帶饋送速率。





**3** 闔上前蓋。

### 清潔除膠工具

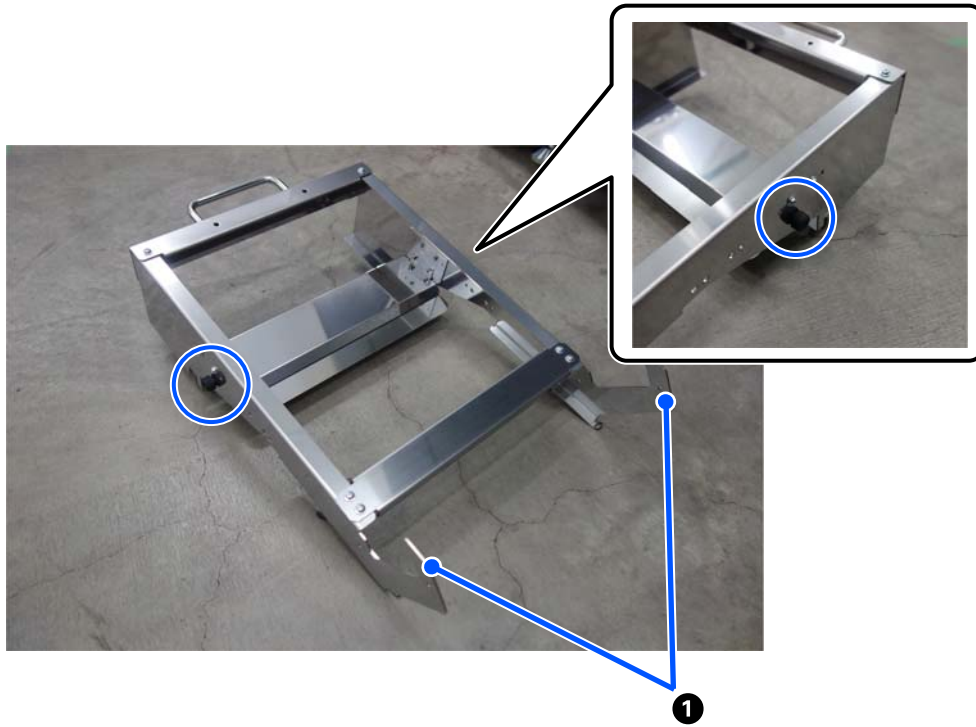
清潔除膠工具上的任何多餘黏膠。

**1** 取下固定至除膠工具的袋子和保護膠帶。

**2** 撕下貼到除膠工具固定鉤尖端的保護膠帶。

## 維護

- 3** 放置除膠工具時，使固定鉤的尖端朝上，然後用手鬆開並拆下兩側的兩支螺絲。



① 固定鉤

- 4** 將固定板 A 滑向固定鉤並拆下。



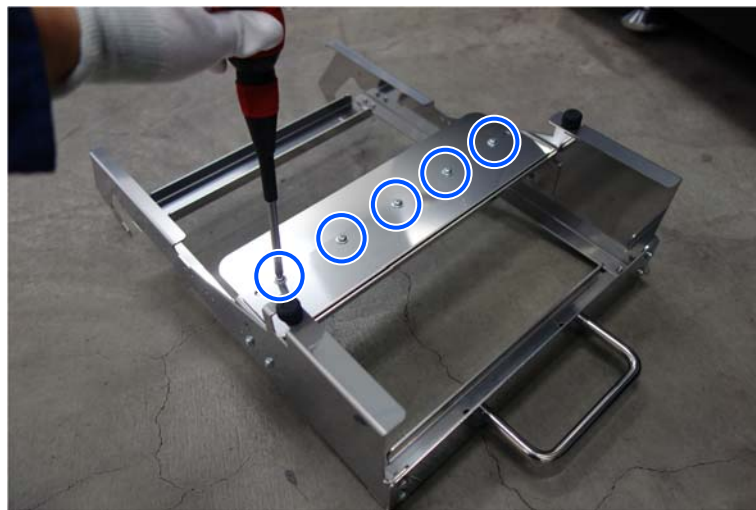
- 5** 使用浸泡乙醇的清潔布，擦去固定板 A 兩側的黏膠去除劑。  
如果無法去除髒汙，請將清潔布浸入黏膠去除劑，然後擦拭乾淨。  
將用過的清潔布當作工業廢棄物妥善處置。

維護

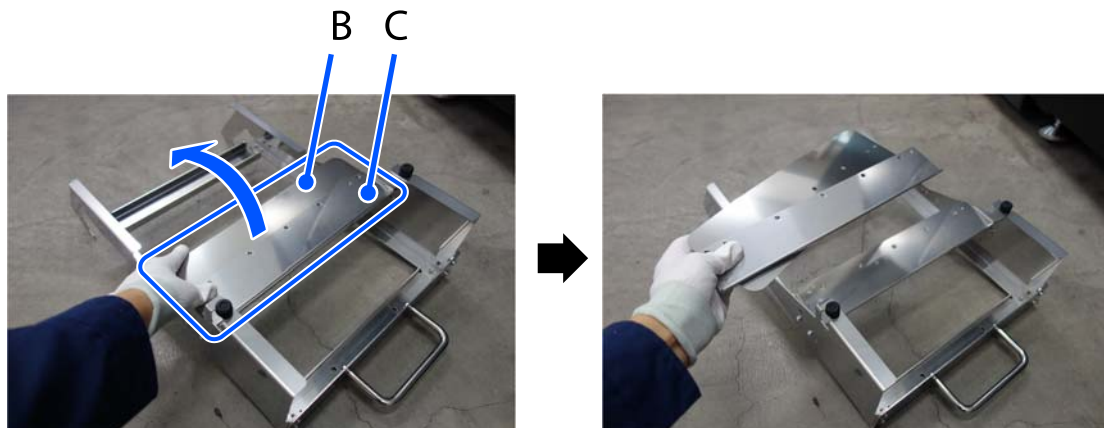


擦去髒汙後，翻轉除膠工具。

**6** 使用十字螺絲起子鬆開並拆下五支螺絲。



**7** 拆下固定板 B 和 C。

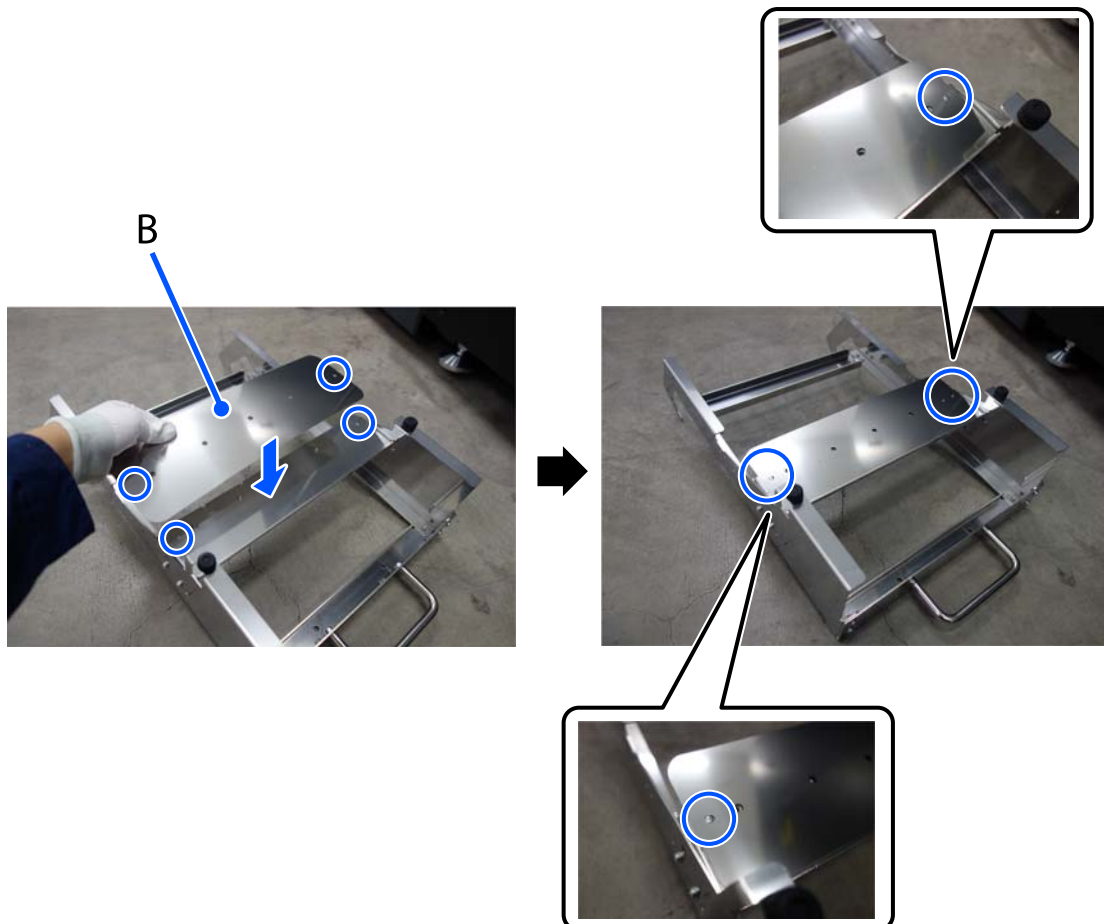


## 維護

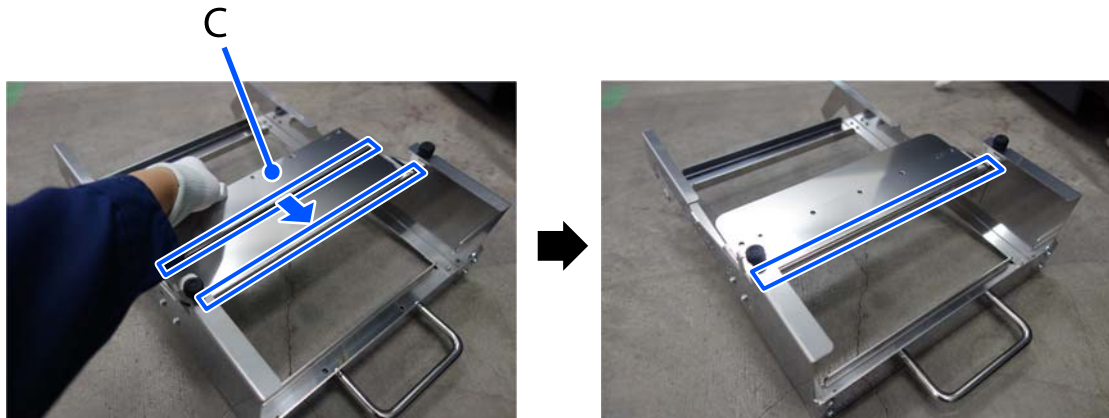
- 8** 使用浸泡乙醇的清潔布，擦去固定板 B 和 C 兩側的黏膠去除劑。  
如果無法去除髒汙，請將清潔布浸入黏膠去除劑，然後擦拭乾淨。  
將用過的清潔布當作工業廢棄物妥善處置。



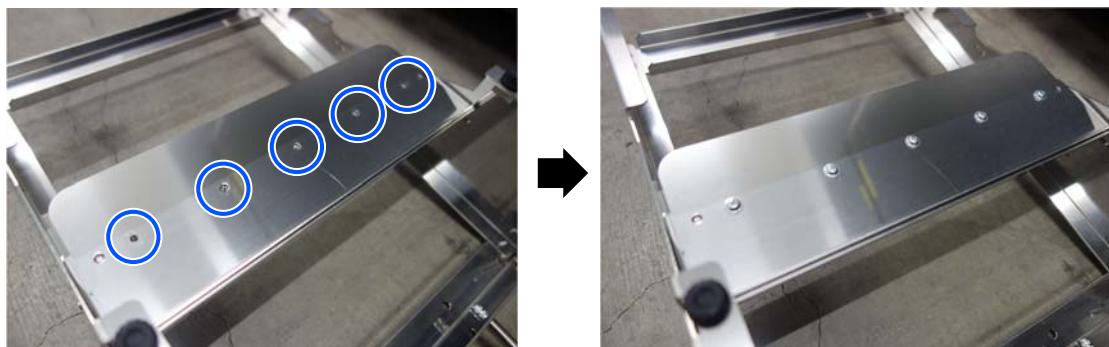
- 9** 將固定板 B 兩端的孔對齊除膠工具的突出部分，並裝上固定板。



- 10 將固定板 C 的 L 形部位對齊除膠工具的邊角，並將其裝上。

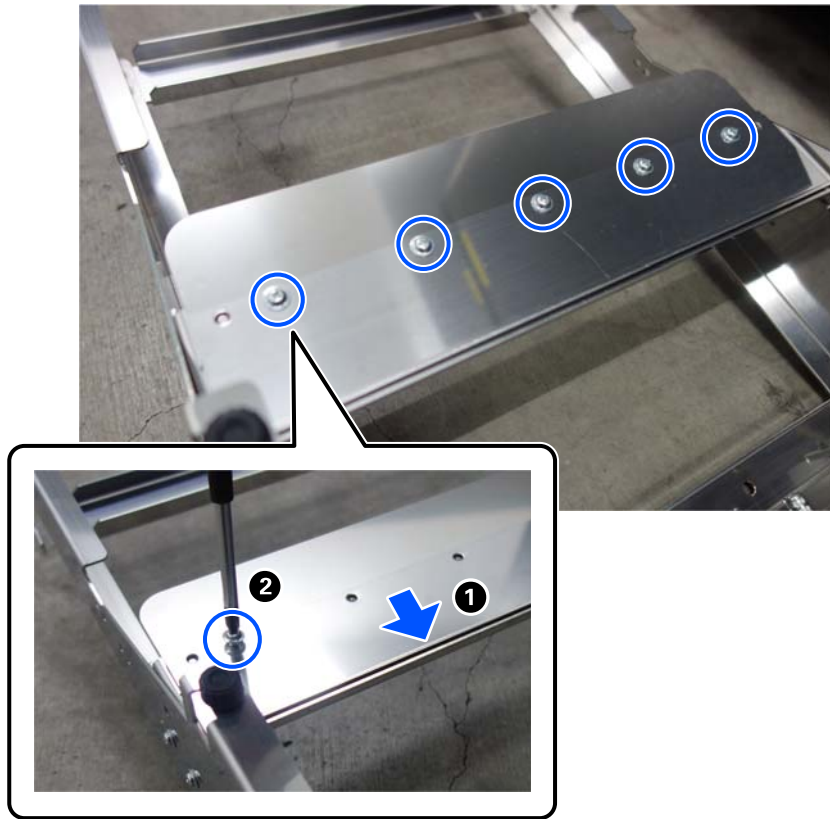


- 11 使用十字螺絲起子暫時鎖緊五支螺絲。



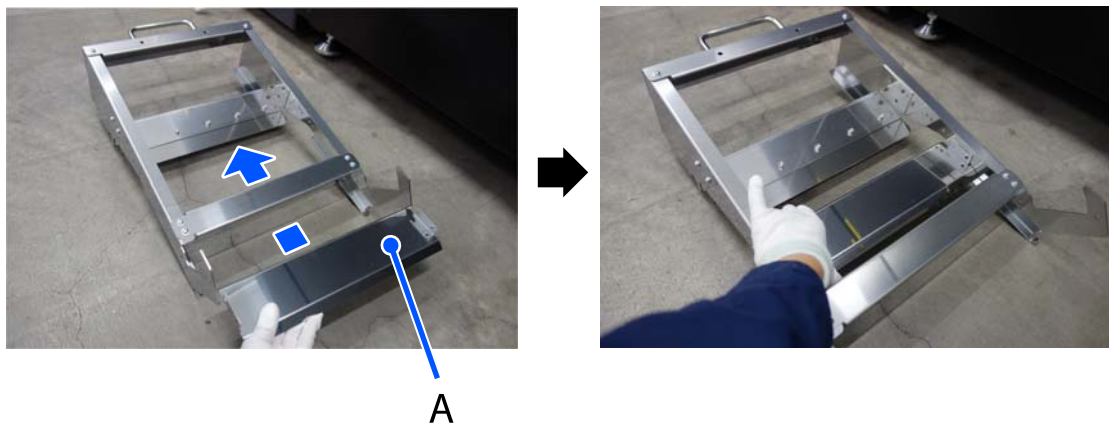
維護

- 12 將固定板 C 的 L 形部位與除膠工具的邊角保持對齊，確保沒有間隙，使用十字螺絲起子確實鎖緊五支螺絲。

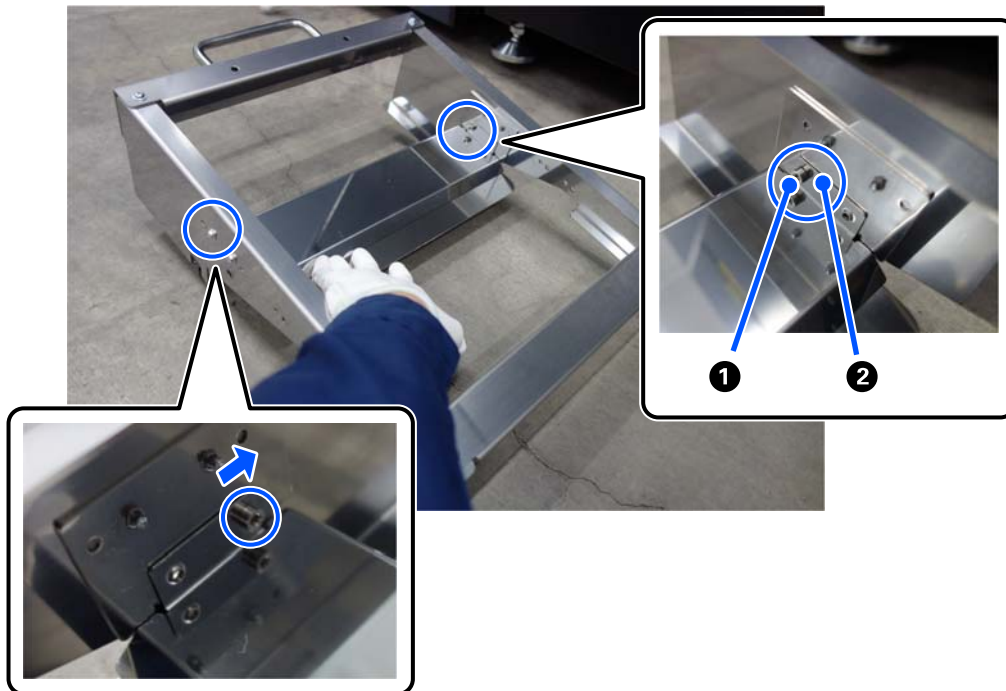


鎖緊螺絲後，翻轉除膠工具。

- 13 從有固定鉤的一側，將固定板 A 插入除膠工具。



- 14 將固定板 A 中的凹口裝到除膠工具內側的突出部分上。



- 15 用手鎖緊除膠工具側邊的兩支螺絲。

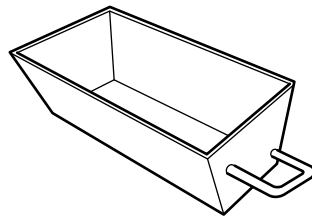


## 除膠 (使用黏膠桶時)

去除塗到毯帶上的黏膠。

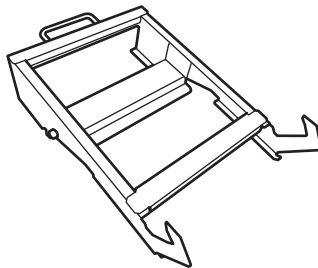
本單元說明如何使用黏膠桶除膠。

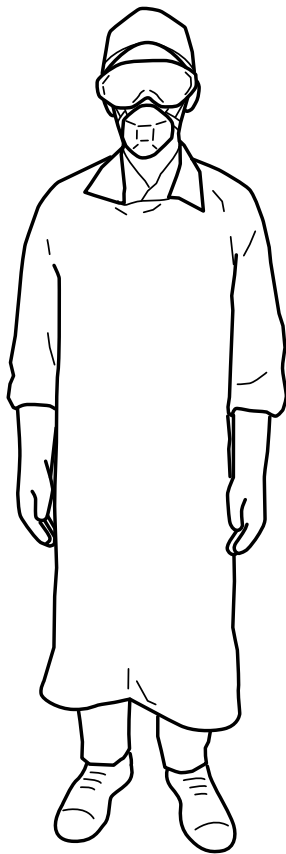
維護




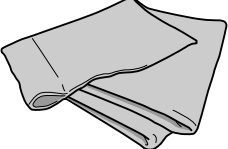
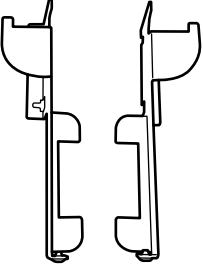
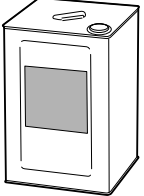

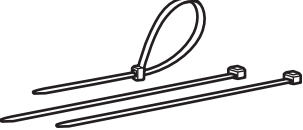

附註：  
使用除膠工具時，請參閱下列說明。

 第340頁 “除膠 (使用除膠工具時)”


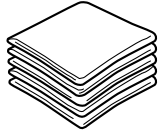

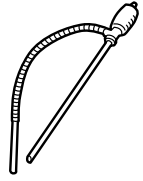

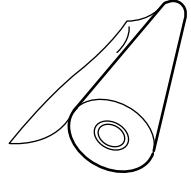
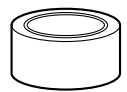
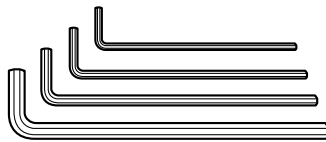


所需工作人員數量	最少 2 人	
個人防護裝備	以下為使用 Epson 建議之黏膠或黏膠去除劑時必須穿戴的防護設備。如需詳細資料，請參閱實際使用之黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明。	
	眼睛防護具 (使用有機溶劑時；最好使用能貼合臉部的護目鏡型式)	
	防毒面具 (使用有機溶劑時)	
	防護手套 (丁基或聚氨酯)	
	防護衣 (長袖)	
	帽子或髮帽 (長髮者應紮起頭髮並戴上髮帽。)	
	安全鞋	

## 維護

必要物品	數量	細節/用途	
氈布桿 	1	隨附	裝上氈布並將裝到機器內部以供使用。
黏膠收集桶 	1	隨附	將此抵住毯帶並刮除黏膠。
黏膠去除氈布 	1	隨附或市售  190 cm (7.48 吋) (寬) x 45 cm (1.77 吋) (長)	將此浸入黏膠去除劑即可使用。
氈布固定板 	2	隨附	用於將氈布桿安裝至印表機。
黏膠去除劑 	5 至 10 L	建議產品 <input type="checkbox"/> Cleanser TS (Murayama Chemical Laboratory) <input type="checkbox"/> ATR1222 (ATR) <input type="checkbox"/> ATR3222 (ATR)	去除毯帶上的黏膠時使用的溶劑。
剪刀 	1	市售	用以在氈布上剪出切口以穿過束帶，將氈布固定至氈布桿。利用產品隨附的氈布或市售氈布，製作環形並縫合固定時，不需要束帶。
束帶 	5	市售	束帶用以將氈布固定至氈布桿。 利用產品隨附的氈布或市售氈布，製作環形並縫合固定時，不需要束帶。
乙醇 	0.25 L	市售	擦去毯帶表面或夾具的髒汙時使用。

## 維護

必要物品	數量	細節/用途	
瓶子 (裝入乙醇) 	1	市售	裝入乙醇的容器。
清潔布 	適當數量	市售	清潔毯帶或設備時使用。使用不會損壞毯帶的無毛絮軟布。
黏膠去除劑桶 	1	市售	將黏膠去除劑倒在氈布上時使用的容器。
填充槍 	1	市售	將黏膠去除劑倒入桶內時使用。使用接觸有機溶劑時不會溶解的材質。
橡膠刮刀或塑膠刮刀 	1	市售	刮除黏膠時使用。使用接觸有機溶劑時不會溶解的材質。
袋子或塑膠紙 	適當數量	市售 A： 2 m (78.74 吋) (寬度) x 3 m (118.1 吋) (長度) 厚度：0.15 mm (0.006 吋) 以上 B： 2 m (78.74 吋) (寬度) x 45 cm (17.72 吋) (長度) 厚度：0.15 mm (0.006 吋) 以上	用於保護產品底部。準備 A 和 B 兩種尺寸的紙張各一張。使用不溶於有機溶劑的材質，例如聚乙烯。
固化膠帶 	適當數量	市售	用於保護產品底部。
六角扳手 	1	市售 寬 5 mm (0.2 吋)	用於將氈布固定板安裝至印表機或拆下後側外部面板時。

## 維護

**警告使用者：**在開始此程序前，務必先閱讀以下說明。 [↗ 第198頁 “維護注意事項”](#)

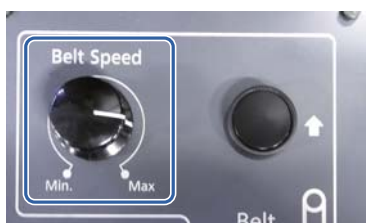
## 工作環境條件

- ❑ 避免在高溫、高濕度環境中作業。黏膠可能沒有均勻塗抹，而導致毯帶清潔結束後殘留水滴。
- ❑ 在乾淨、無塵 (表示完成清潔後的 5 到 10 分鐘內不會聚積灰塵) 的環境中作業。

**附註：**

可使用前方面板上的Belt speed dial (毯帶速度調節器)調整毯帶轉速。

若是第一次進行作業，建議將毯帶調到稍慢的轉速。



## 工作流程

**1. 進入黏膠維護清除模式**[↗ 第346頁 “進入Adhesive Material Maintenance \(黏著材料維護\)Removal Mode \(清除模式\)”](#)**2. 保護產品底座**

蓋住產品，避免黏膠去除劑或刮除的黏膠進入產品底座下方。

[↗ 第393頁 “產品固化”](#)**3. 將氈布裝到氈布桿**[↗ 第405頁 “準備氈布”](#)**4. 將氈布桿裝到產品**[↗ 第407頁 “安裝氈布”](#)**5. 確保安全**

請參閱實際使用之黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明，以及所在國家的相關法律規定，使用適當的通風及防護設備。

## 維護



## 6. 去除毯帶的黏膠

[第410頁 “除膠”](#)



## 7. 清潔毯帶表面

[第416頁 “毯帶表面清潔”](#)



## 8. 清潔黏膠收集桶

[第418頁 “清潔黏膠收集桶”](#)

您可在 YouTube 上觀看程序的影片。

[https://support.epson.net/p\\_doc/94e/](https://support.epson.net/p_doc/94e/)

### 進入 Adhesive Material Maintenance (黏著材料維護) Removal Mode (清除模式)

將印表機切換至維護模式。

#### 重要資訊：

一般而言，當任何護蓋打開或毯帶清潔單元拉出時，您無法操作控制面板。

因此，如果您在黏膠維護操作期間返回首頁畫面，您將無法返回維護畫面，直到關閉前蓋或毯帶清潔單元為止。未準備好前不可觸摸面板，否則可能導致再次執行固化、重新設定夾具或黏膠維護操作失敗。

**1** 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，輕觸 [Maintenance (維護)] - [Adhesive Material Maintenance (黏著材料維護)]。

**2** 輸入 Administrator Password (系統管理員密碼)。

#### 重要資訊：

- ❑ 請將預設 Administrator Password (系統管理員密碼) 變更為新密碼，以確保只有知道 Administrator Password (系統管理員密碼) 的使用者，才能切換至維護模式。關於進行變更的詳細資訊，請參閱以下章節。進行變更時，必須將印表機和電腦連線至同一個網路。

[第50頁 “如何設定/變更系統管理員 User Name \(使用者名稱\)/Administrator Password \(系統管理員密碼\)”](#)

- ❑ 請妥善保存您設定的 Administrator Password (系統管理員密碼)，以免忘記。

如果忘記 Administrator Password (系統管理員密碼)，請參閱以下章節。

[第488頁 “如果忘記系統管理員 User Name \(使用者名稱\) 或 Administrator Password \(系統管理員密碼\)”](#)

## 維護

- 3 輕按 [Removal Mode (清除模式)] - [Start (開始)]。

在控制面板上按一下 [Forward (向前)] 或 [Reverse (向後)] 時，毯帶將持續旋轉，直到您輕觸 [Suspended (已暫停)]。

輕按 [Done (完成)] 以結束 [Removal Mode (清除模式)] 並返回模式選擇畫面。

## 產品固化

蓋住產品，避免黏膠去除劑或刮除的黏膠進入產品下方，而導致故障。

**注意：**

毯帶清潔單元重量超過 78 kg，務必確實保持膝蓋彎曲，並以自然姿勢工作。  
以錯誤的姿勢拉出或推入單元，可能導致受傷及背痛。

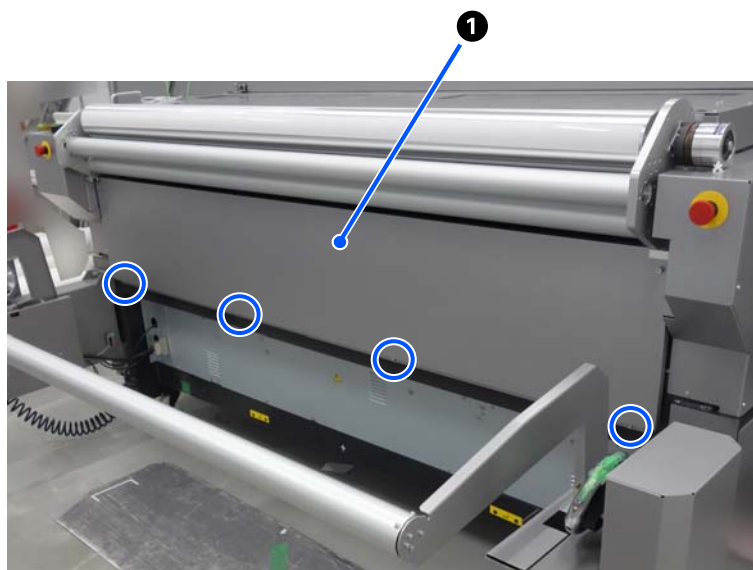
- 1 保護印表機內部。

走到印表機後方，並調低張力桿。



維護

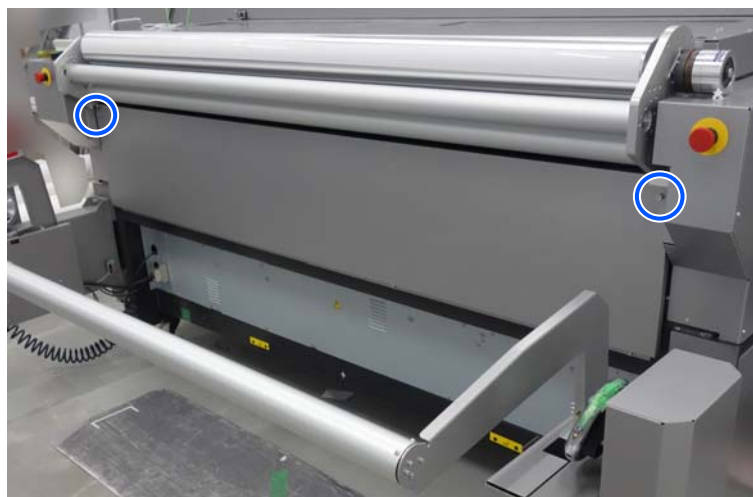
- 2 使用六角扳手 (寬 5 mm) 鬆開印表機後側外部面板 (1) 底部的四支螺栓。



**!** 重要資訊：  
步驟 3 和 4 應至少由兩人合力執行。

- 3 在支撐外部面板以防止其掉落的同時，使用六角扳手 (寬 5 mm) 鬆開並拆下外部面板頂部的兩支螺栓。

妥善存放拆下的螺栓，以免遺失。



維護

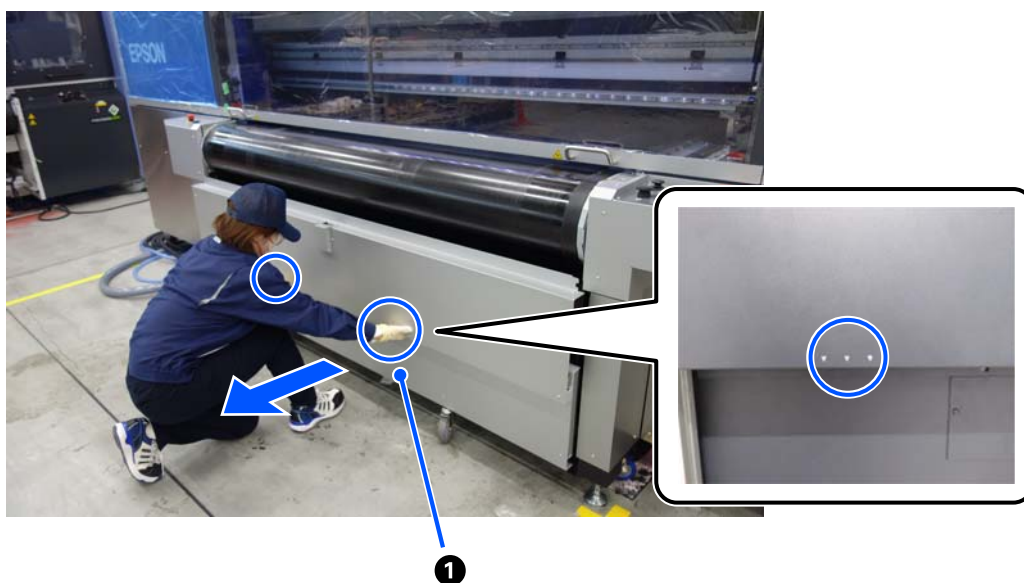
4 抬起並拆下外部面板。



5 抬起張力桿。



6 走到機器前方，並握住毯帶清潔單元前方的把手，並將其拉出。

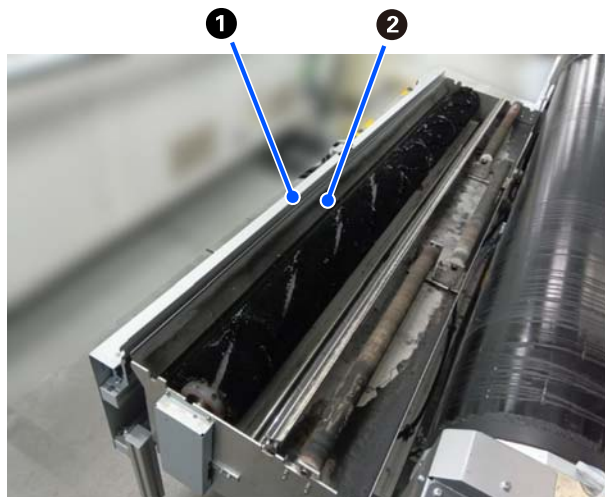


## 維護

## ① 手把

7

使用清潔布擦去毯帶清潔單元護蓋的 L 形部位 (①) 與毯帶清潔槽的邊緣 (②) 的任何水滴。

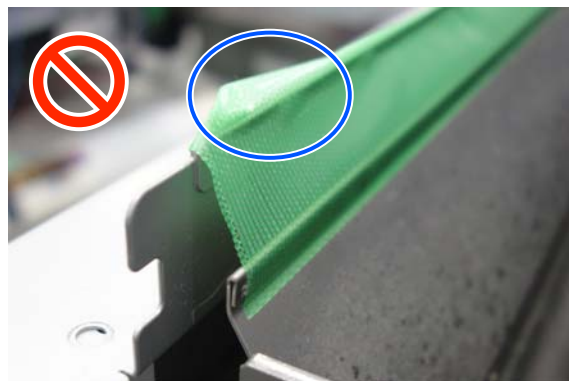
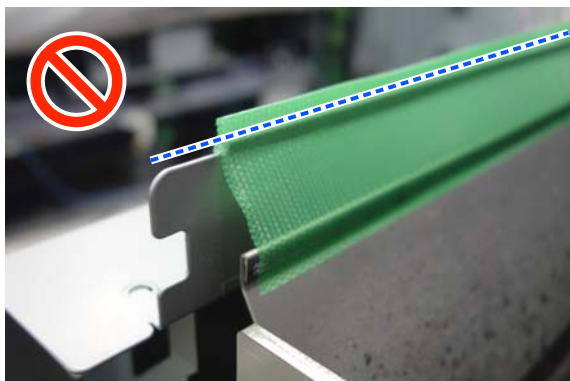


8

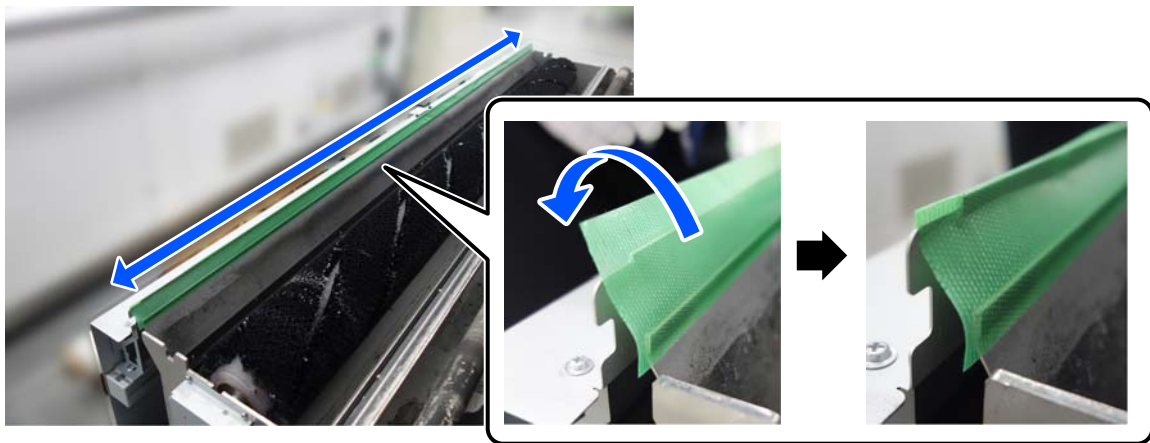
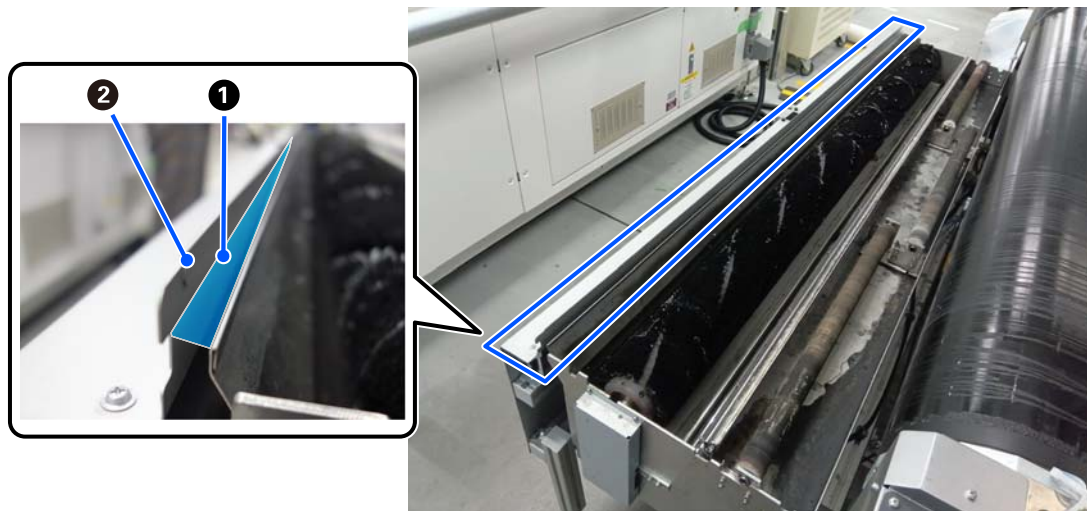
在毯帶清潔單元的前方從邊緣到邊緣貼上保護膠帶。貼上膠帶，確保覆蓋毯帶清潔槽與毯帶清潔單元護蓋之間間隙 (①)，以及毯帶清潔單元前方的凸起部分 (②)。

**重要資訊：**

當保護膠帶黏貼到凸起部分時，請確定膠帶牢固地附著在凸起部分的邊緣上。如果黏貼的保護膠帶超過凸起部分或沒有牢固地附著在凸起部分，可能會附著在或摩擦毯帶，而需去除並重新塗膠。



維護



9 使用保護膠帶將塑膠紙 A 貼在毯帶的大約三個位置上。

**!** 重要資訊：  
將保護膠帶的黏貼面朝上貼在塑膠紙和毯帶的背面。如此，當塑膠紙送入後方時，較不容易脫落。



維護



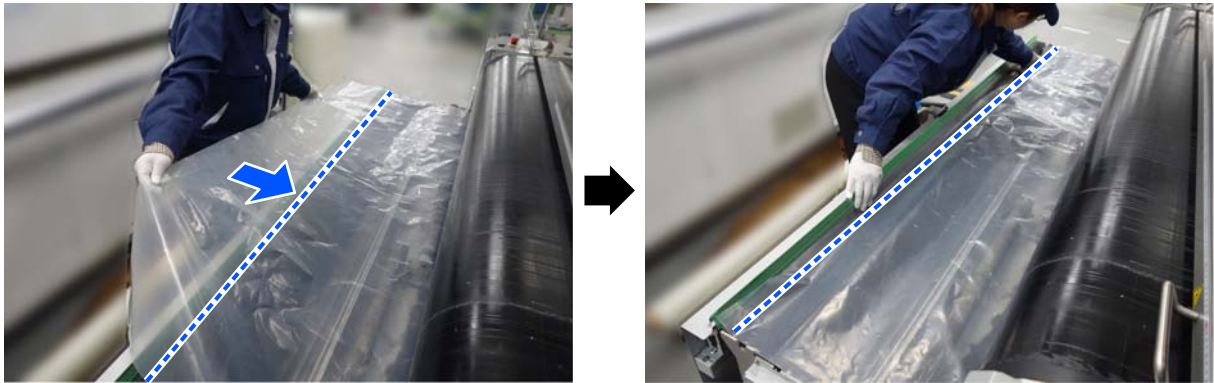
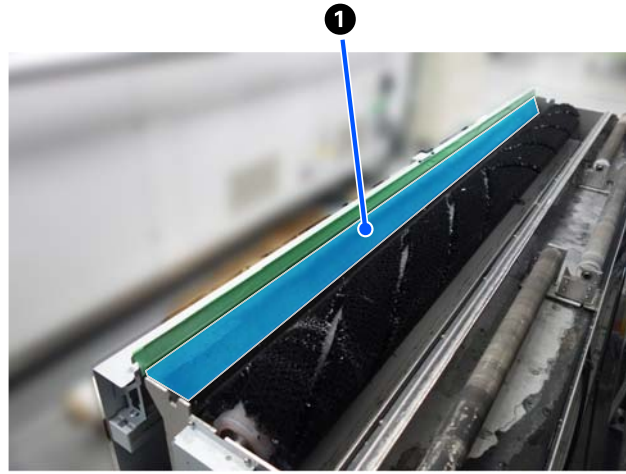
10 按下前方面板上的回送鍵，將黏貼至毯帶的塑膠紙送到後方。



11 走到機器後方，並撕除黏貼至毯帶的保護膠帶與塑膠紙。



- 12 將塑膠紙的前緣對齊毯帶清潔槽的邊緣 (1)。

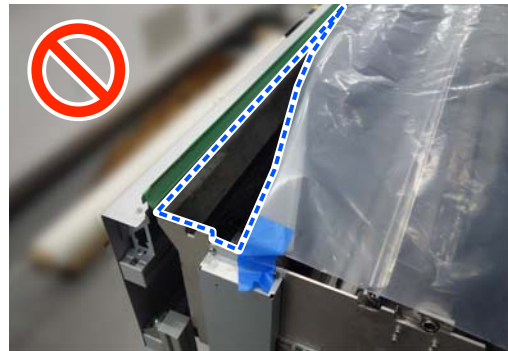


- 13 撫平塑膠紙的任何凸起部分或皺褶，並使用保護膠帶將塑膠紙的邊緣黏貼至毯帶清潔槽邊緣的大約三個位置上。

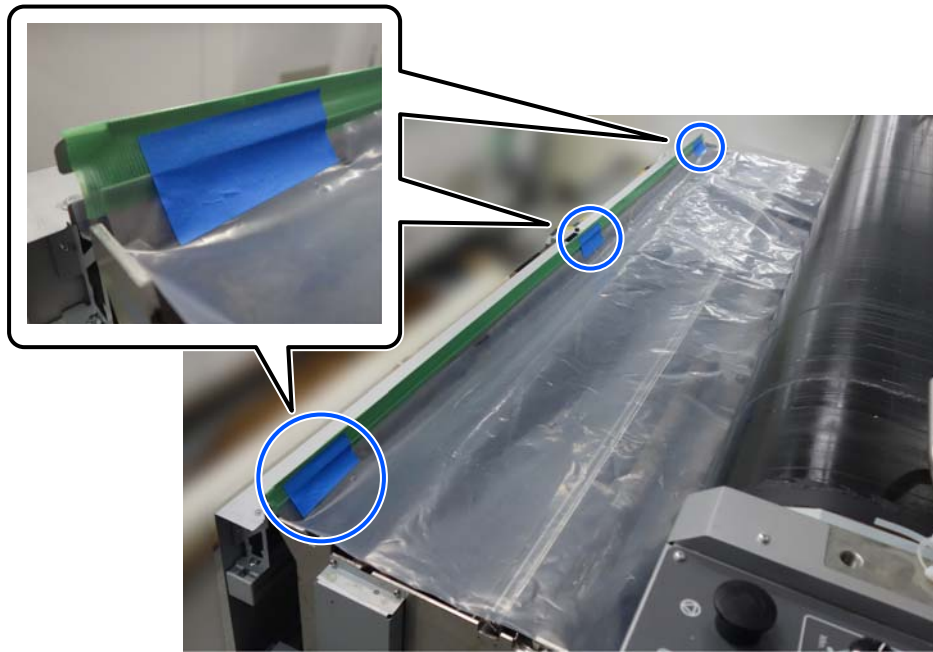
**!** 重要資訊：

黏貼塑膠紙和保護膠帶時，不可留下任何間隙或超出毯帶清潔單元的凸起部分。

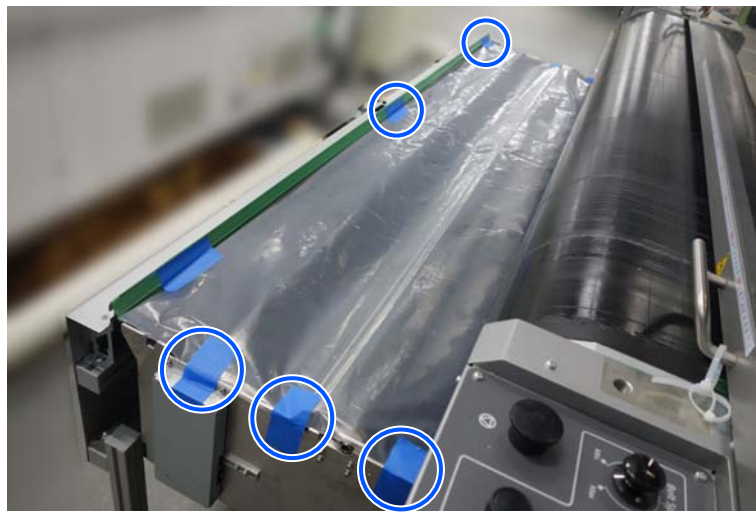
黏膠去除劑或黏膠可能附著在毯帶清潔單元內的零件，或塑膠紙可能附著在毯帶，而需去除並重新塗膠。



維護



- 14 使用保護膠帶將塑膠紙的兩端黏貼至毯帶清潔槽側邊的清潔刷部位、除水刮刀部位及清潔槽的後方。

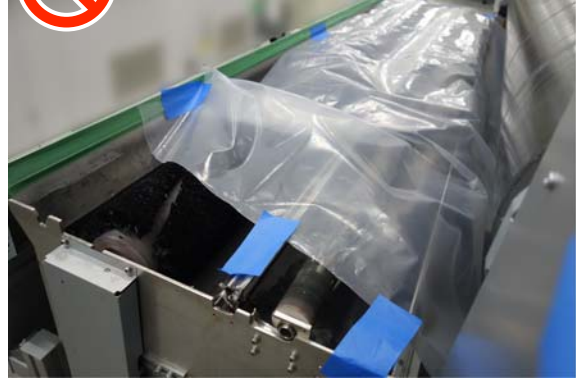
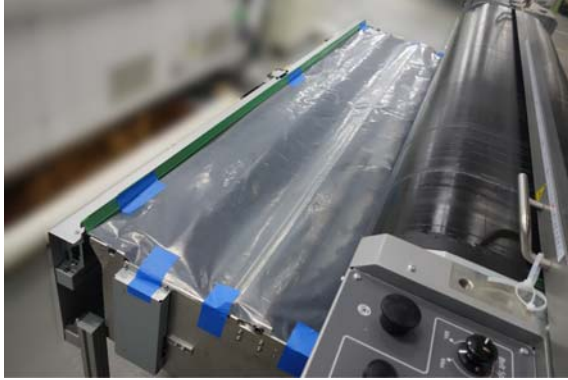


維護

- 15 確定覆蓋毯帶清潔單元的塑膠紙沒有凸起部分、皺褶或間隙。

如果塑膠紙有任何凸起部分、皺褶或間隙，請撫平皺褶和凸起部分並重新黏貼保護膠帶，確保沒有任何間隙。

OK



- 16 將毯帶清潔單元推回原位。



維護

- 17 走到機器後方，並確定塑膠紙沒有附著在毯帶上。  
如果附著在毯帶上，請剝開塑膠紙。

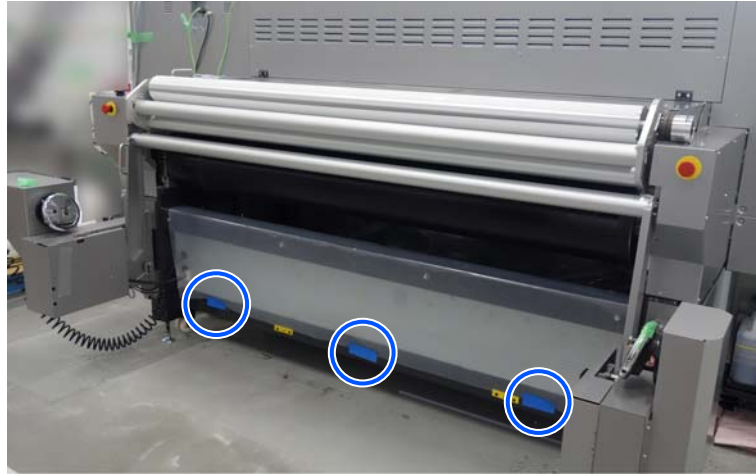


- 18 將塑膠紙的邊緣對齊機器的下方框架 (1)。將塑膠紙的多餘部分塞入機器並使其下垂。



維護

- 19 使用保護膠帶將塑膠紙的邊緣黏貼至機器下方框架的大約三個位置上。



- 20 使用保護膠帶將塑膠紙的兩端黏貼至機器的上方框架 (1)。

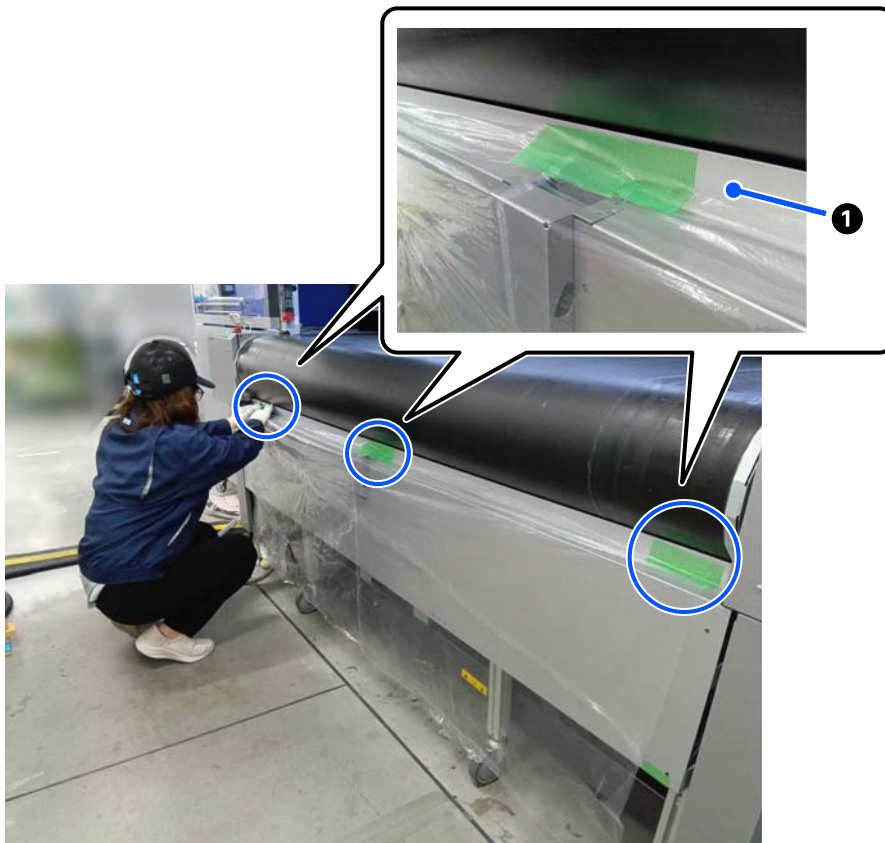
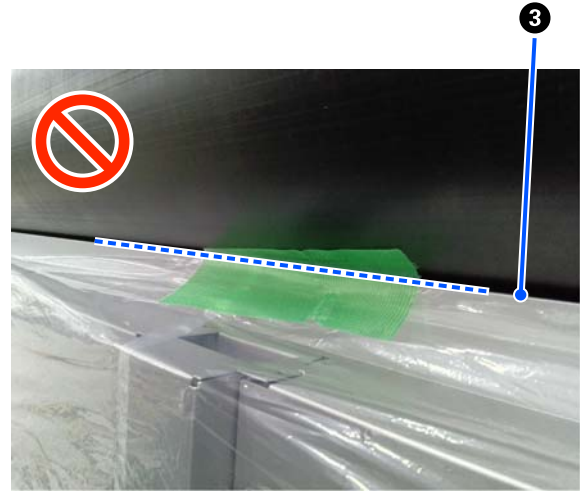


- 21 保護毯帶清潔單元護蓋。

走到機器的前方，並使用保護膠帶將塑膠紙 B 的邊緣黏貼至毯帶清潔單元護蓋凸起部分的 L 形部位 (1) 的大約三個位置上。

**!** 重要資訊：

黏貼塑膠紙，確定其覆蓋布料回捲感應器(2)，且塑膠紙和保護膠帶沒有超出毯帶清潔單元護蓋的凸起部分(3)。否則，感測器可能故障，或塑膠紙可能附著在毯帶上，而需去除並重新塗膠。



- 22** 使用保護膠帶將塑膠紙底部黏貼至毯帶清潔單元護蓋下部的兩端。

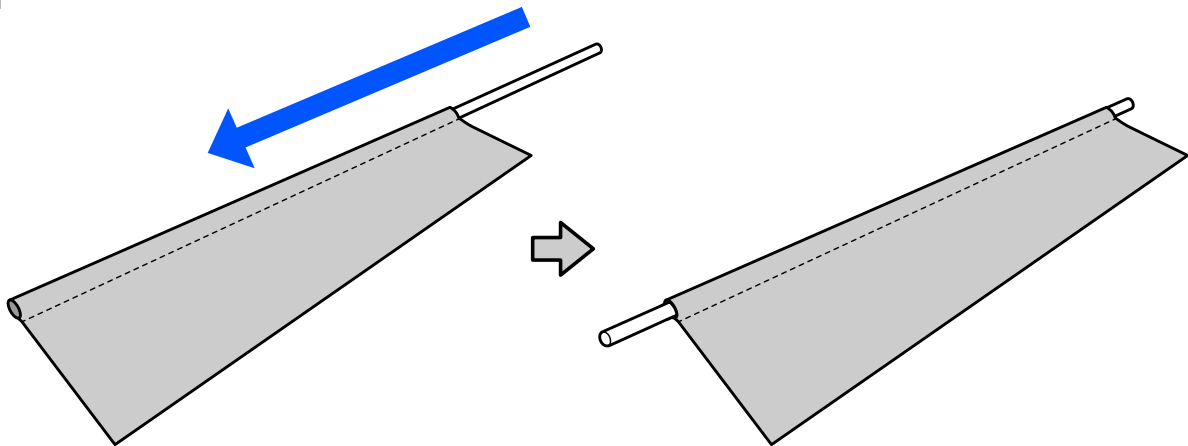


### 準備氈布

準備一些氈布以吸收黏膠去除劑。

### 使用機器隨附的氈布時

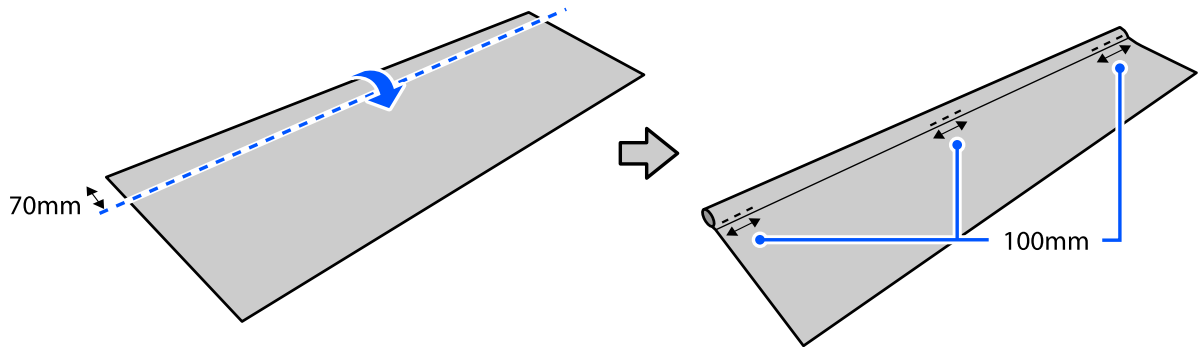
- 1** 將氈布桿穿過黏膠去除氈布。



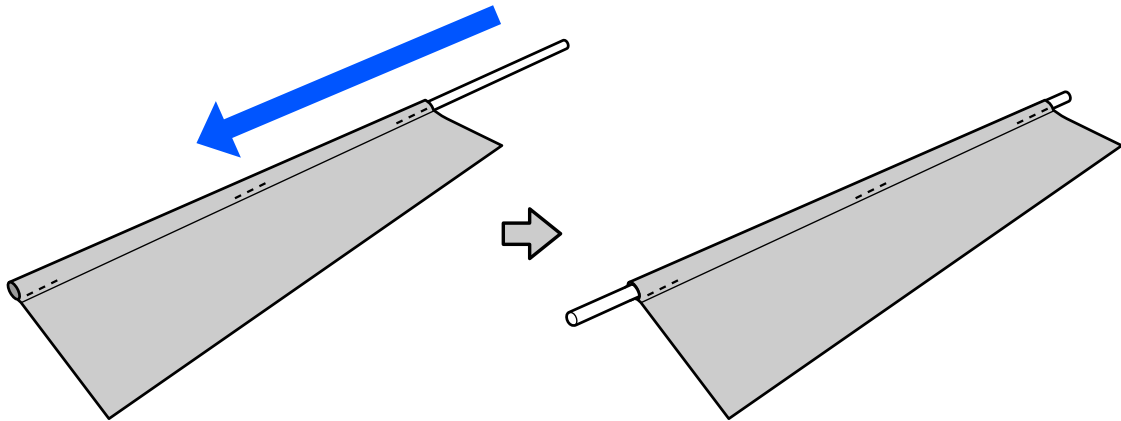
## 使用市售氈布時

## 利用氈布製作環形並縫合固定

- 1** 如圖所示摺疊氈布，使寬度約為 70 mm，然後縫合距離約為 100 mm 的三個點 (左、右、中) 以形成環形。

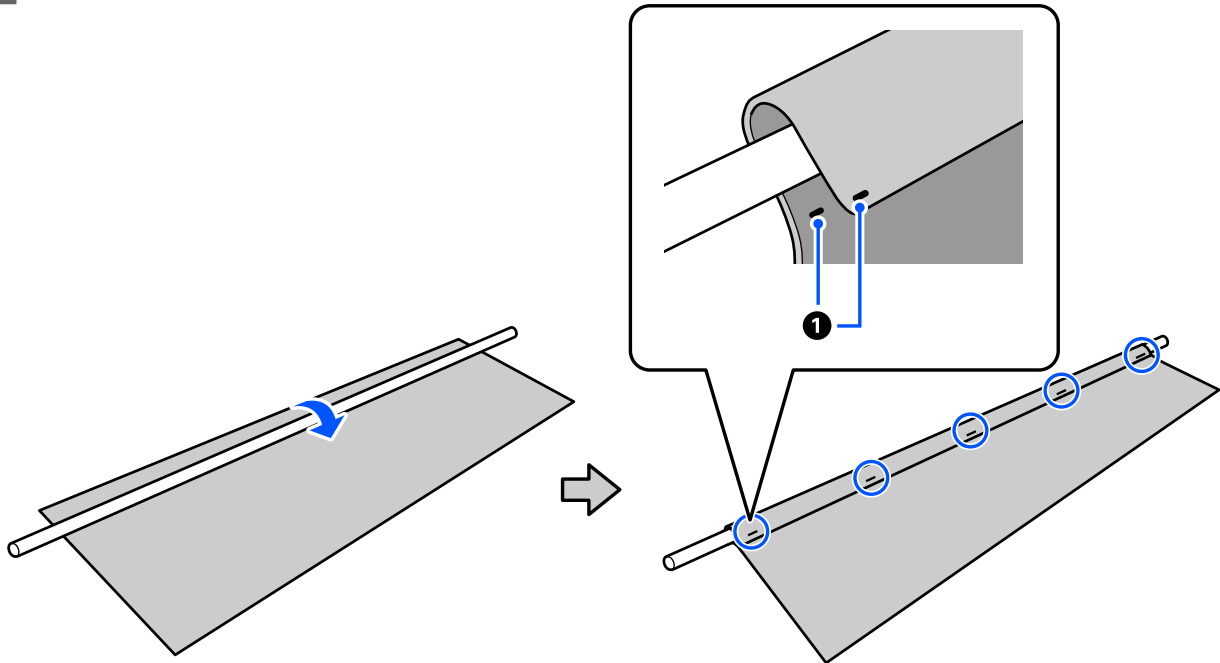


- 2** 將氈布桿穿過氈布。



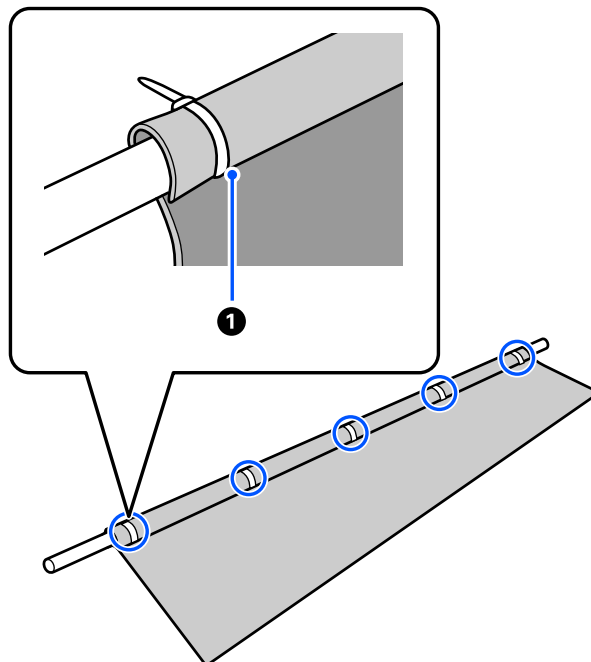
### 使用束帶固定

- 1 將氈布掛在氈布桿上，然後用剪刀在氈布上剪出五個夠大的切口，以便穿過束帶。



- 1 切口

- 2 將五個束帶穿過在步驟 1 中製作的氈布切口，將氈布固定至氈布桿。



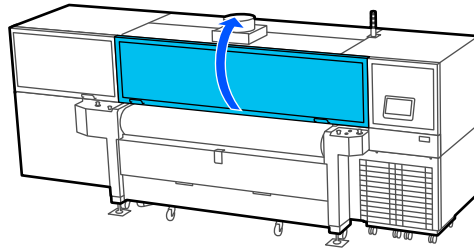
- 1 束帶

### 安裝氈布

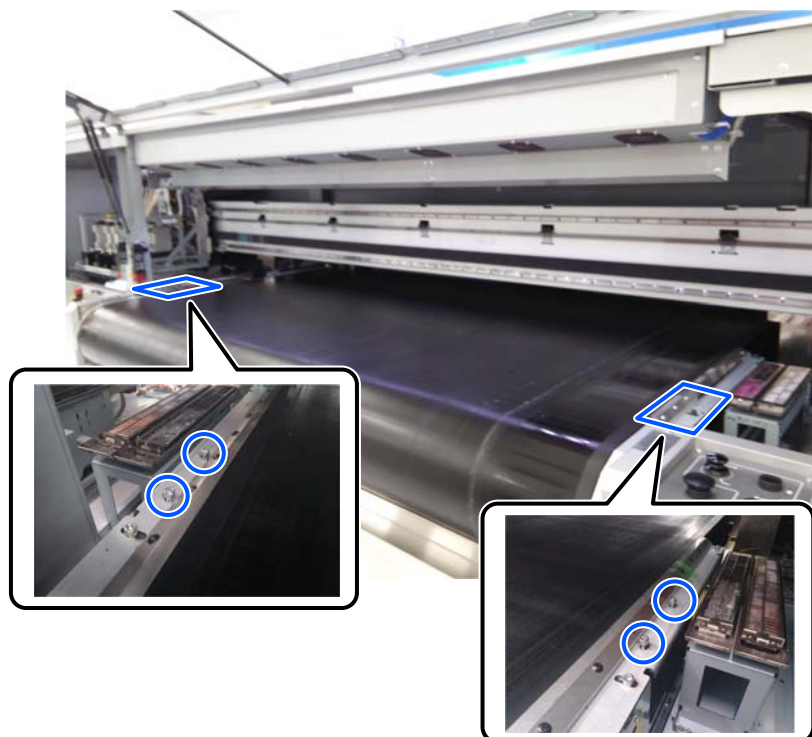
將氈布放入印表機。

維護

- 1 打開前蓋。

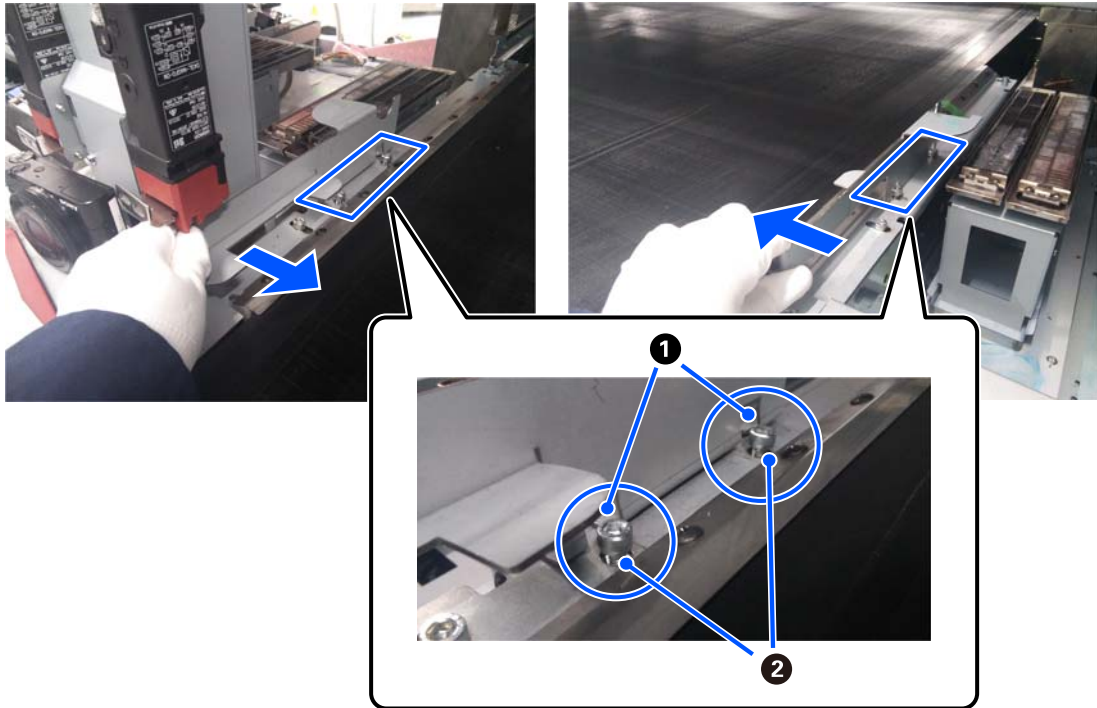


- 2 用六角扳手 (5 mm 寬度) 將螺栓暫時裝入圖中所示的螺栓孔。  
在螺栓仍然固定時加以鬆開。



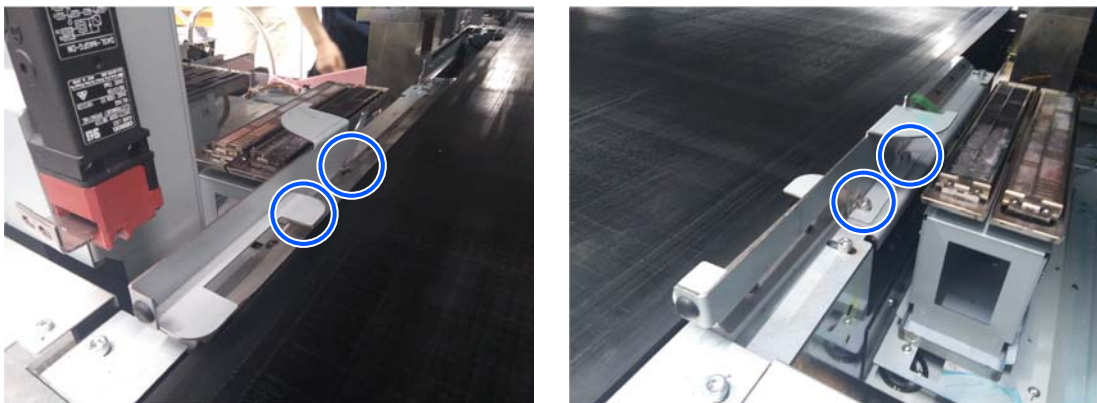
**3** 安裝氈布固定板。

將氈布固定板的溝槽，從外側插入螺栓與機器之間間隙。

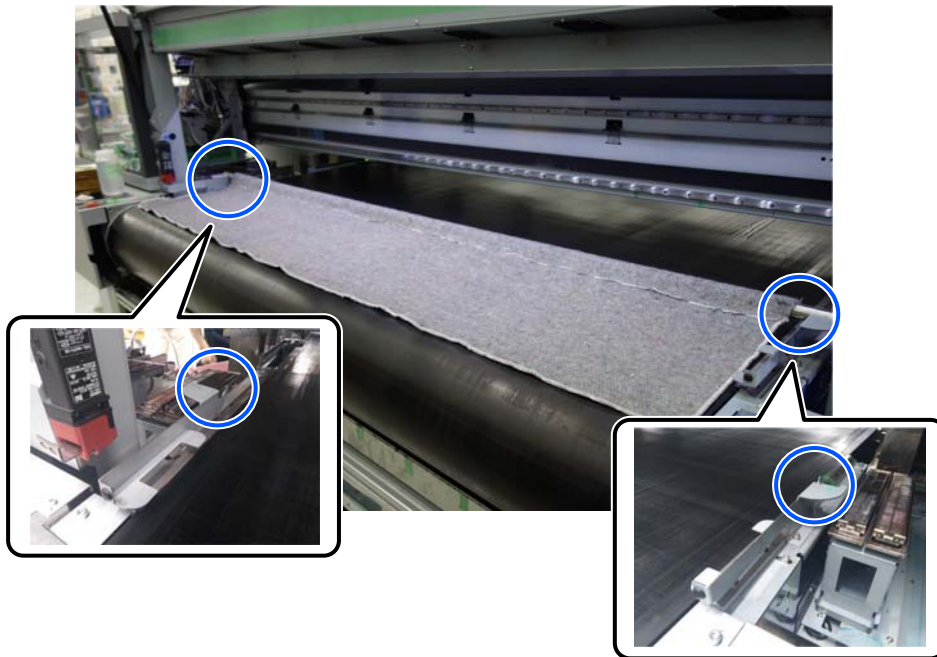


- ① 凹口
- ② 螺栓

**4** 用六角扳手(寬度 5 mm)鎖緊螺栓。



- 5** 將氈布固定桿放在氈布固定板上，並將氈布展開至產品的前側。



### 確保安全

請參閱實際使用之黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明，以及所在國家的相關法律規定，使用適當的通風及防護設備。

### 除膠

使用黏膠去除劑並刮除氈帶上的黏膠。

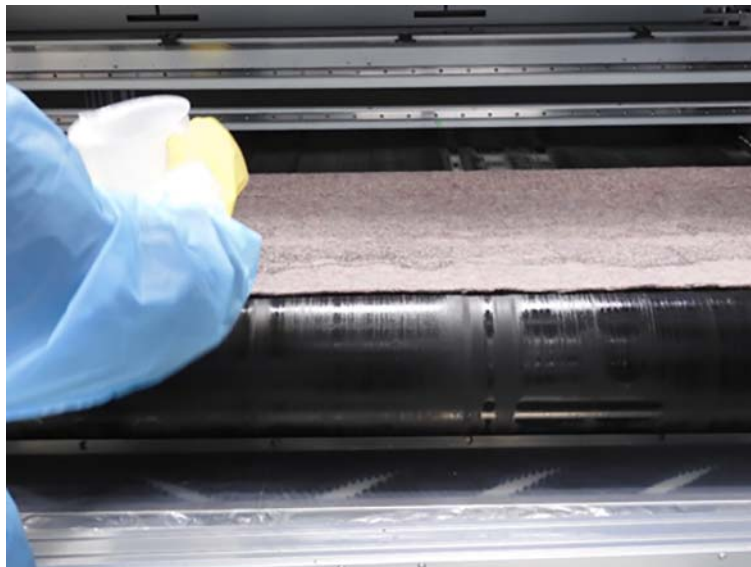
- 1** 輕按控制面板上的 [Forward (向前)] 鍵。  
氈帶會持續向前移動。
- 2** 將黏膠去除劑桶放在盤子上，並倒入大約 2 L (67.63 盎司) 的黏膠去除劑。  
使用填充槍以確保黏膠不會噴到周圍。



- 3** 將氈布浸入黏膠去除劑。  
小心確保黏膠去除劑不會從氈帶兩側漏出。



- 4** 確定黏膠去除劑均勻地塗抹在整個氈布上。  
等待大約 5 分鐘，氈帶表面上的黏膠會開始溶解。  
如果氈布浮起而沒有接觸到氈帶，請戴上手套或使用類似工具將氈布往下壓。



- 5** 工作人員 1：雙手緊握黏膠收集桶的把手，並將壓向氈帶表面以刮除黏膠。  
工作人員 2：使用刮刀等物品，將桶圈上的黏膠推入桶內。為防止氈帶表面上的黏膠去除劑變乾，請使用多一點黏膠去除劑，確保浸泡到氈帶的整個表面。

**!** 重要資訊：  
用力按壓黏膠收集桶可能刮傷氈帶表面。



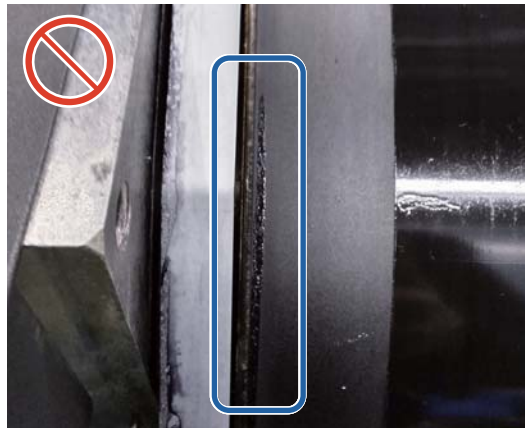
6

工作人員 1：一旦黏膠去除且無法再刮掉任何黏膠，則慢慢地移動，將黏膠從整個毯帶上刮除。  
工作人員 2：在檢查刮除狀況的同時，持續將適量的去除劑倒在毯帶上。

**重要資訊：**

黏膠容易殘留在毯帶邊緣，刮除這些區域時應該特別注意。

如果黏膠或其他類似物質附著在毯帶邊緣，可能無法測量正常的毯帶饋送速率。



維護



**7** 刮除整個毯帶上的黏膠後，輕觸控制面板上的 [Suspended (已暫停)] 按鈕。  
毯帶將會停止轉動。

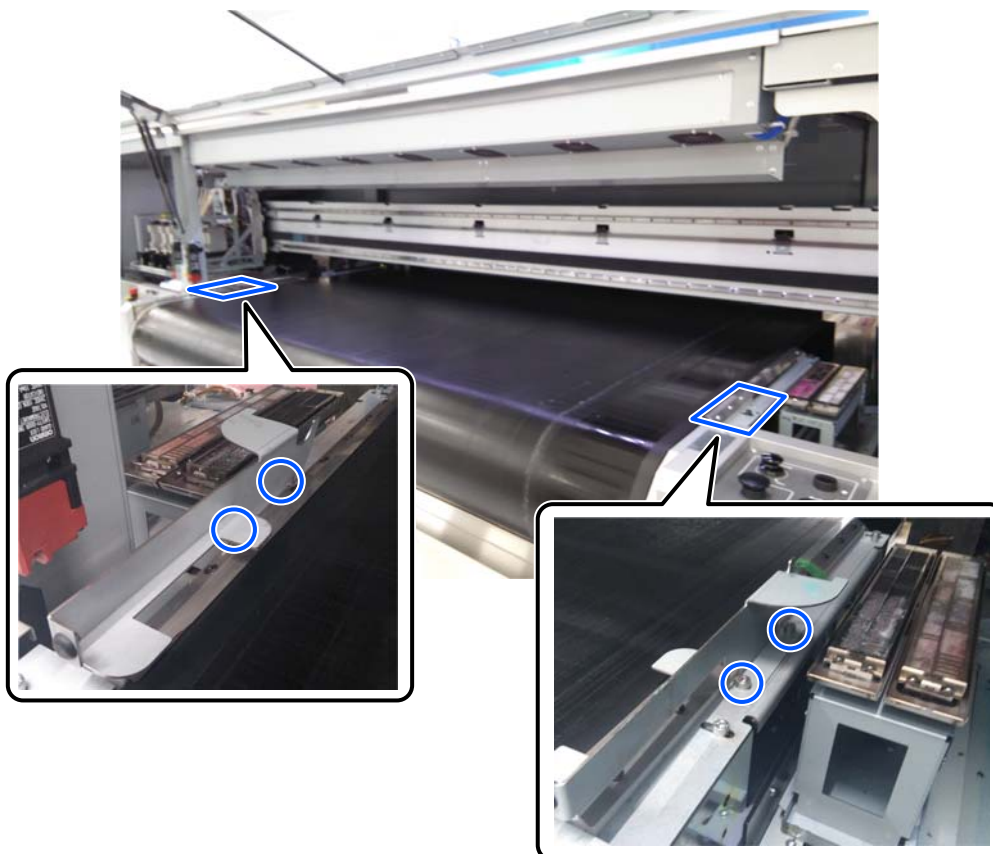
**8** 移除氈布桿。

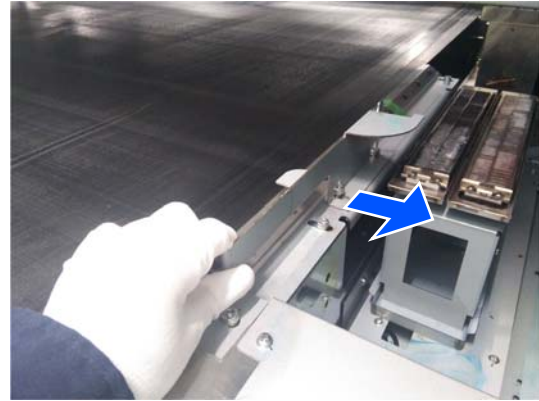
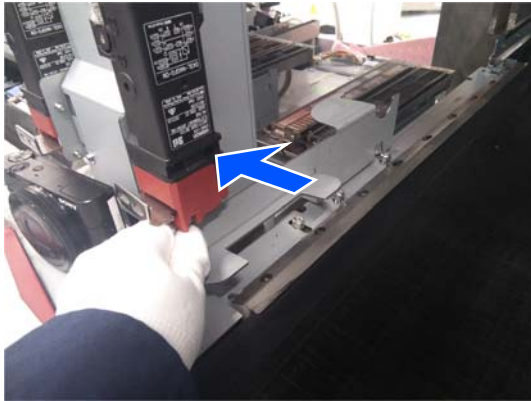
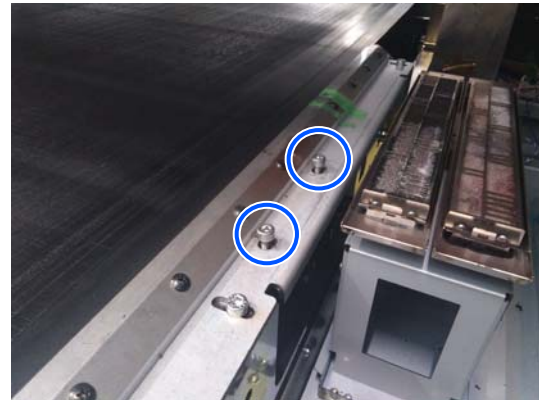
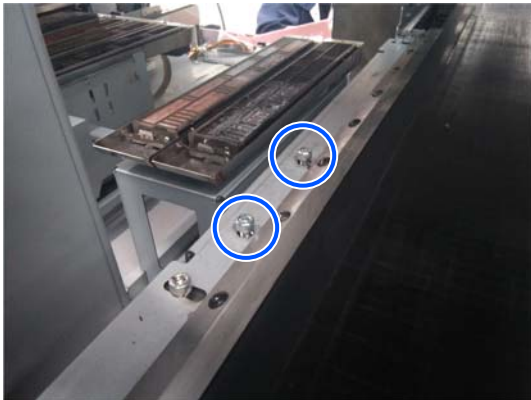


- 9 將氈布從氈布桿拆下。  
將毯帶當作工業廢棄物妥善處置。



- 10 用六角扳手(寬度 5 mm)鬆開氈布固定板上的螺栓。



**11** 拆下氈布固定板。**12** 用六角扳手(寬度 5 mm) 鎖緊螺栓。**13** 如果桿件有沾到任何黏膠去除劑，請使用浸泡乙醇的清潔布擦乾淨。  
如果無法去除髒汙，請將清潔布浸入黏膠去除劑，然後擦拭乾淨。  
將用過的清潔布當作工業廢棄物妥善處置。

## 維護

**14** 在控制面板上輕觸 [Forward (向前)] 或 [Reverse (向後)]。  
毯帶繼續轉動。

**15** 檢查毯帶表面是否有黏膠殘留。  
如果有殘膠，將氈布浸泡黏膠去除劑並擦拭乾淨。



**16** 在控制面板上依序輕觸 [Suspended (已暫停)] - [Done (完成)] 按鈕。  
查看控制面板上顯示的訊息。輕觸 [Yes (是)] 以繼續塗膠，或輕觸 [No (否)] 以停止塗膠。  
如果在此階段塗抹黏膠，請勿返回首頁畫面，並保持模式選擇畫面。

### 毯帶表面清潔

清潔毯帶表面一次。

**1** 按前方面板上的送布鍵、或回送鍵以轉動毯帶。

**2** 擦去黏膠，直到毯帶表面出現光澤。  
擦拭布變髒或出現膠屑時，表示黏膠殘留在毯帶上。

請依所在國家的法律規定妥善處理用過的清潔布及膠屑。



#### 重要資訊：

黏膠容易殘留在毯帶邊緣，刮除這些區域時應該特別注意。如果黏膠或其他類似物質附著在毯帶邊緣，可能無法測量正常的毯帶饋送速率。

維護





**3** 闔上前蓋。

### 清潔黏膠收集桶

清潔黏膠收集桶上的任何多餘黏膠。

**1** 將黏膠收集桶中的黏膠當作工業廢棄物妥善處置。



## 維護

- 2** 如果黏膠收集桶有沾到任何黏膠去除劑，請使用浸泡乙醇的清潔布擦乾淨。  
如果無法去除髒汙，請將清潔布浸入黏膠去除劑，然後擦拭乾淨。  
將用過的清潔布當作工業廢棄物妥善處置。



---

**塗膠**

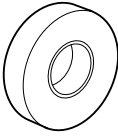
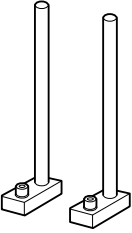
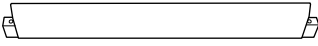

從機器前方倒入黏膠並塗抹至整個毯帶。  
本單元說明 Epson 建議之黏膠的使用程序。

此處所示的圖片，可能與您使用的機型不同。


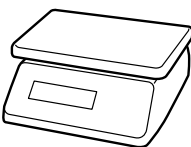

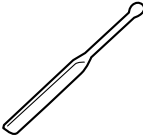
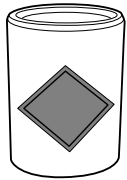
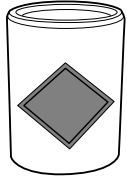
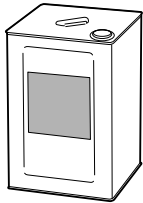
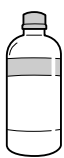
所需工作人員數量	最少 2 人
----------	--------

## 維護



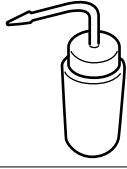
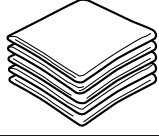
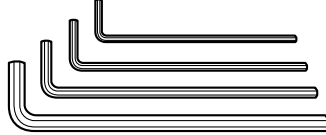
個人防護裝備	以下為使用 Epson 建議之黏膠或黏膠去除劑時必須穿戴的防護設備。如需詳細資料，請參閱實際使用之黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明。	
	眼睛防護具 (使用有機溶劑時：最好使用能貼合臉部的護目鏡型式)	
		
	防毒面具 (使用有機溶劑時)	
		
	防護手套 (丁基或聚氨酯)	
		
防護衣 (長袖)		
帽子或髮帽 (長髮者應紮起頭髮並戴上髮帽。)		
安全鞋		

必要物品	數量	細節/用途	
絕緣膠帶 	1	專用耗材/市售物品	執行毯帶固化時使用。 寬 25 mm (0.98 吋)，厚 0.2 mm (0.008 吋)
抹刀支架 	2	隨附	這些零件用於將在整個毯帶上塗抹黏膠去除劑時使用的氈布桿，或在毯帶上塗抹黏膠時使用的抹刀固定至毯帶。 這用於固定至毯帶的兩側。
抹刀 	1	隨附	用於將黏膠均勻塗抹至毯帶。
膠塊 	2	隨附	這些零件安裝至毯帶的兩側，避免黏膠從毯帶側邊漏出。

## 維護

必要物品	數量	細節/用途	
黏膠桶 	1	隨附	將黏膠倒在毯帶上時使用的容器。
電子秤 	1	市售	備膠時用於測量。
剪刀 	1	市售	用於裁剪絕緣膠帶等物品。
備膠用攪拌棒 	1	市售	混合 2 種黏膠時使用。
黏膠 A 	520 g (0.58 L)	建議產品 <input type="checkbox"/> ATR1717 (ATR) <input type="checkbox"/> ATR1719 (ATR)	塗抹至毯帶的溶劑。
黏膠 B 	1200 g (1.34 L)	建議產品 <input type="checkbox"/> ATR1642 (ATR) <input type="checkbox"/> ATR1655 (ATR)	塗抹至毯帶的溶劑。
黏膠去除劑 	適當數量	建議產品 <input type="checkbox"/> Cleanser TS (Murayama Chemical Laboratory) <input type="checkbox"/> ATR1222 (ATR) <input type="checkbox"/> ATR3222 (ATR)	用於清潔配件。
乙醇 	0.25 L (8.45 盎司)	市售	擦去毯帶表面或夾具的髒汙時使用。

## 維護

必要物品	數量	細節/用途	
瓶子 (裝入乙醇) 	1	市售	裝入乙醇的容器。
肥皂水 	適當數量	市售	去除抹刀上的黏膠時使用。
清潔瓶 (裝肥皂水) 	1	市售	裝肥皂水的容器。
清潔布 	適當數量	市售	清潔毯帶或設備時使用。使用不會損壞毯帶的無毛絮軟布。
六角扳手 	1	市售 寬 5 mm (0.2 吋)	安裝後側外部面板時使用。

**警告使用者：**在開始此程序前，務必先閱讀以下說明。  [第198頁“維護注意事項”](#)

## 工作環境條件

- 避免在高溫、高濕度環境中作業。黏膠可能沒有均勻塗抹，而導致毯帶清潔結束後殘留水滴。
- 在乾淨、無塵 (表示完成清潔後的 5 到 10 分鐘內不會聚積灰塵) 的環境中作業。

## 附註：

- 可使用前方面板上的Belt speed dial (毯帶速度調節器)調整毯帶轉速。  
若是第一次進行作業，建議將毯帶調到稍慢的轉速。



- 塗膠時，也必須進行產品固化。如需詳細資訊，請參閱下列說明。

 第393頁 “產品固化”

## 工作流程

1. 第423頁 “進入Adhesive Material Maintenance (黏著材料維護)Application Mode (塗抹模式)”
2. 第424頁 “產品固化”
3. 第424頁 “檢查毯帶表面”
4. 第424頁 “毯帶固化”
5. 第428頁 “安裝抹刀”
6. 第434頁 “確保安全”
7. 第434頁 “黏膠準備”
8. 第435頁 “塗膠”
9. 第438頁 “抹刀拆卸及清潔”
10. 第439頁 “等待黏膠乾燥”
11. 第442頁 “移除保護包裝”
12. 第447頁 “毯帶清潔”

您可在 YouTube 上觀看程序的影片。

[https://support.epson.net/p\\_doc/94e/](https://support.epson.net/p_doc/94e/)

### 進入Adhesive Material Maintenance (黏著材料維護)Application Mode (塗抹模式)

將印表機切換至維護模式。

如果要從黏膠去除程序繼續操作，請參考步驟 3 及後續步驟。

- 1 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，輕觸 [Maintenance (維護)] - [Adhesive Material Maintenance (黏著材料維護)]。

## 2 輸入 Administrator Password (系統管理員密碼)。

### ! 重要資訊：

- 請將預設 Administrator Password (系統管理員密碼) 變更為新密碼，以確保只有知道 Administrator Password (系統管理員密碼) 的使用者，才能切換至維護模式。關於進行變更的詳細資訊，請參閱以下章節。進行變更時，必須將印表機和電腦連線至同一個網路。  
[↪ 第50頁 “如何設定/變更系統管理員 User Name \(使用者名稱\)/Administrator Password \(系統管理員密碼\)”](#)
- 請妥善保存您設定的 Administrator Password (系統管理員密碼)，以免忘記。  
 如果忘記 Administrator Password (系統管理員密碼)，請參閱以下章節。  
[↪ 第48頁 “如果忘記系統管理員 User Name \(使用者名稱\) 或 Administrator Password \(系統管理員密碼\)”](#)

## 3 輕按 [Application Mode (塗抹模式)] - [Start (開始)]。

在控制面板上按一下 [Forward (向前)] 或 [Reverse (向後)] 時，毯帶將持續旋轉，直到您輕觸 [Suspended (已暫停)]。

輕觸 [Done (完成)] 以退出 [Application Mode (塗抹模式)]，並返回模式選擇畫面。

### ! 重要資訊：

一般而言，當任何護蓋打開或毯帶清潔單元拉出時，您無法操作控制面板。

因此，如果您在黏膠維護操作期間返回首頁畫面，您將無法返回維護畫面，直到關閉前蓋或毯帶清潔單元為止。未準備好前不可觸摸面板，否則可能導致再次執行固化、重新設定夾具或黏膠維護操作失敗。

## 產品固化

蓋住產品，避免黏膠去除劑、肥皂水等進入產品下方，而導致故障。

這使用與黏膠去除相同的固化方式。

[↪ 第393頁 “產品固化”](#)

如果固化已經執行，則無需任何作業。

## 檢查毯帶表面

檢查毯帶表面是否有黏膠殘留。

按前方面板上的送布鍵，並旋轉毯帶以進行確認。

如果有黏膠殘留，請加以清除。

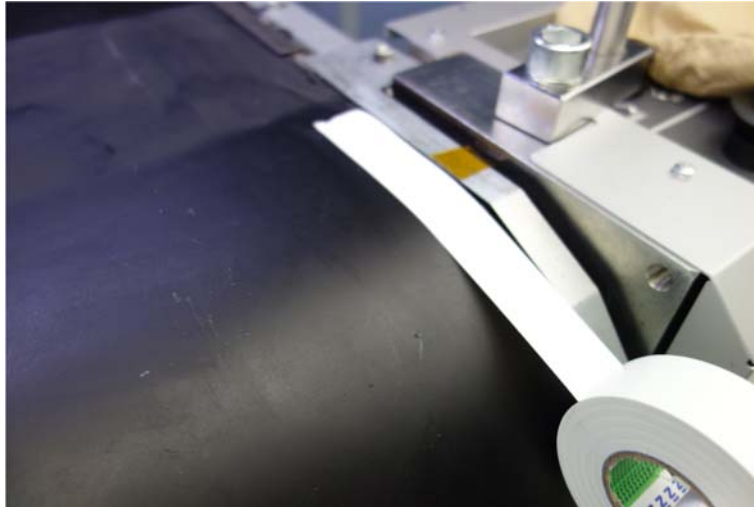
[↪ 第416頁 “毯帶表面清潔”](#)

## 毯帶固化

從印表機前方，將絕緣膠帶 (寬 25 mm [0.98 吋] x 厚 0.2 mm [0.008 吋])，黏到毯帶的兩側。將絕緣膠帶完全黏在毯帶上。

維護

- 1 工作人員 1：將絕緣膠帶的邊緣對齊毯帶的邊緣，然後黏貼。

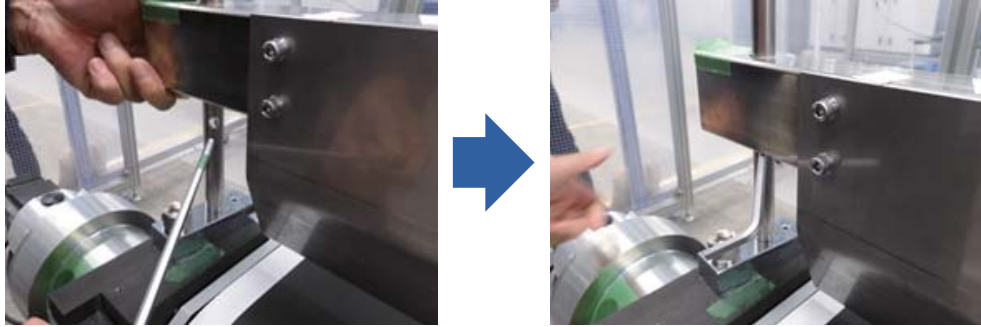


**附註：**

如果沒有寬 25 mm (0.98 吋) 的絕緣膠帶，可改用寬 19 mm (0.75 吋) 的膠帶。  
黏貼絕緣膠帶之前，請完成抹刀安裝程序的步驟 1 至 3。

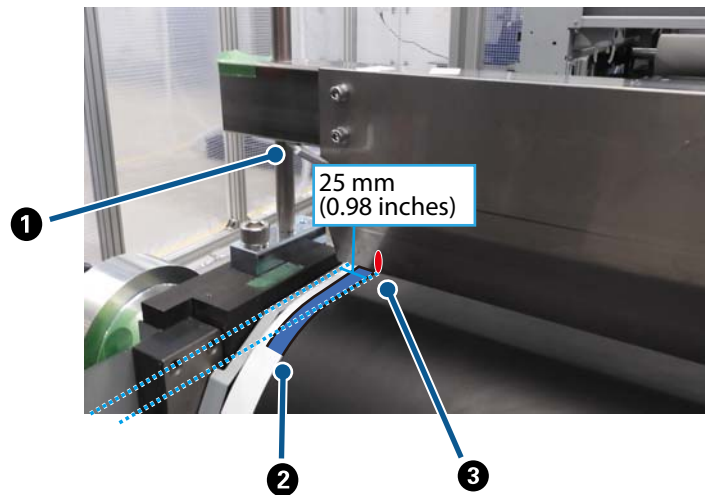
☞ 第428頁 “安裝抹刀”

1. 黏貼膠帶前，將六角扳手或類似工具插入抹刀支架的孔中，以提高抹刀進行安裝。



2. 在距離毯帶邊緣 25 mm (0.98 吋)，處在抹刀上標示記號。

3：將膠帶邊緣對齊抹刀上的記號並貼上。



- ❶ 六角扳手
- ❷ 膠帶
- ❸ 記號

**2**

工作人員 1：用手握住黏到毯帶上的絕緣膠帶，沿著毯帶邊緣將膠帶筆直拉出。  
工作人員 2：按住前方面板上的回送鍵，反向轉動毯帶。

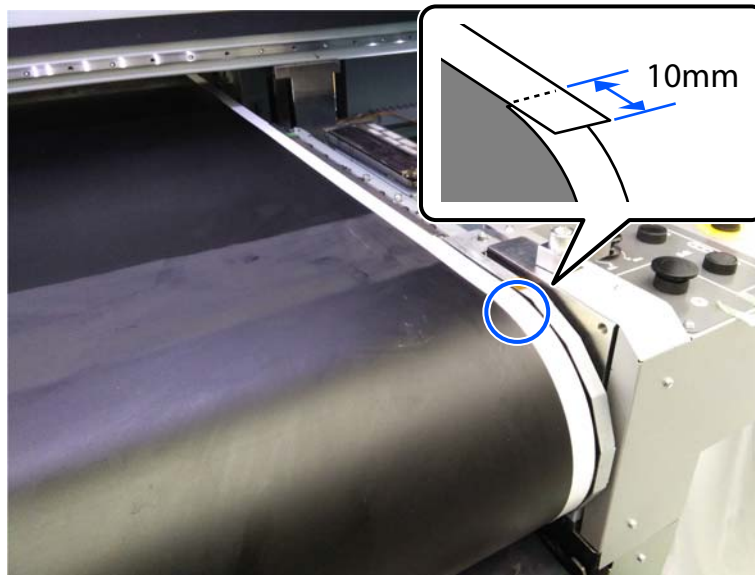
**重要資訊：**

如果出現氣泡或膠帶中途貼歪，請撕下膠帶並重貼新的膠帶。

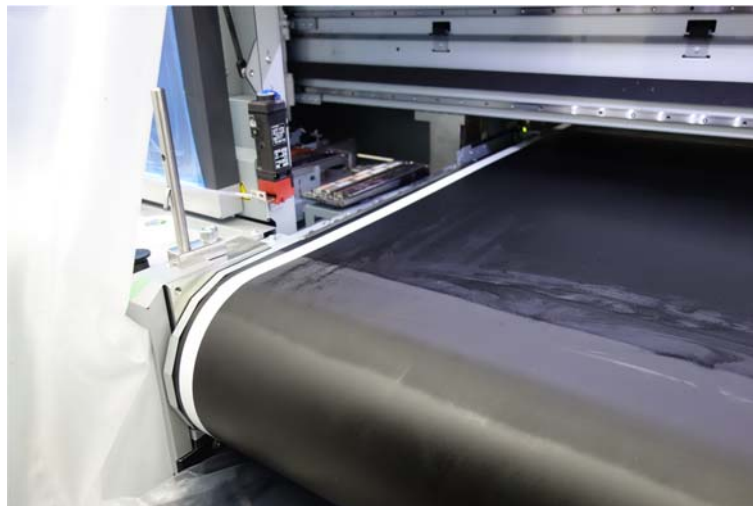
維護



- 3** 工作人員 1：切割並黏貼膠帶，使膠帶的接縫重疊約 10 mm (0.39 吋)。  
工作人員 2：將膠帶貼滿整個毯帶後，放開按鈕以停止毯帶。



- 4** 以與步驟 1 至 3 相同的方式，將膠帶黏到毯帶的另一側。

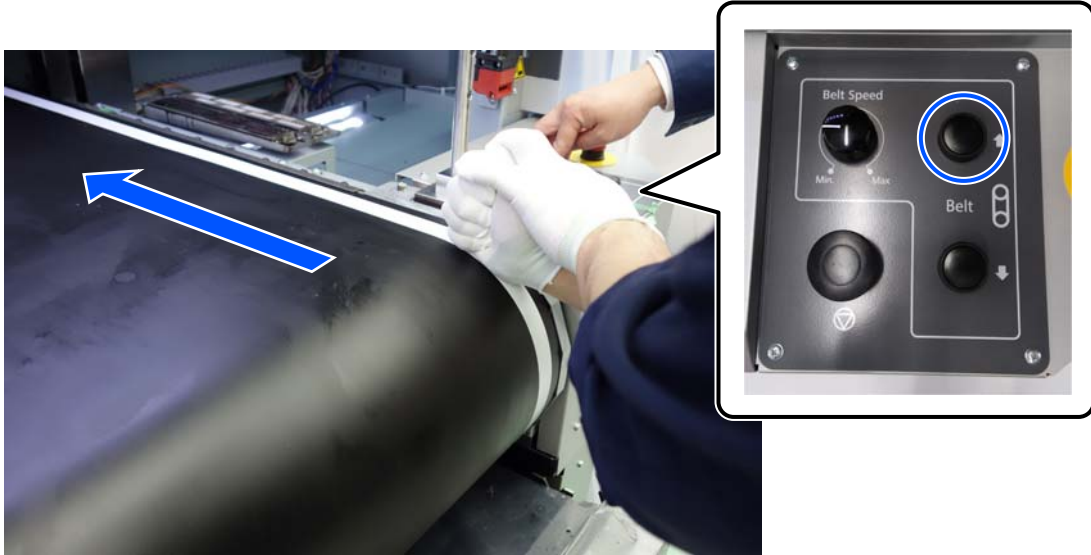


## 維護

- 5 按住前面板上的回送鍵，慢慢轉動毯帶，同時確認膠帶沒有浮起且毯帶上沒有異物。按壓任何浮起的膠帶部位，並使用清潔布等物品清除任何異物。

**!** 重要資訊：

如果膠帶浮起，則與抹刀摩擦可能導致膠帶在塗膠時撕裂。如果膠帶撕裂，黏膠會無法均勻塗抹，而必須重新黏貼膠帶。



### 安裝抹刀

準備將黏膠均勻塗抹到毯帶上。

- 1 使用浸泡乙醇 (適量) 的清潔布，清潔抹刀的銳邊。

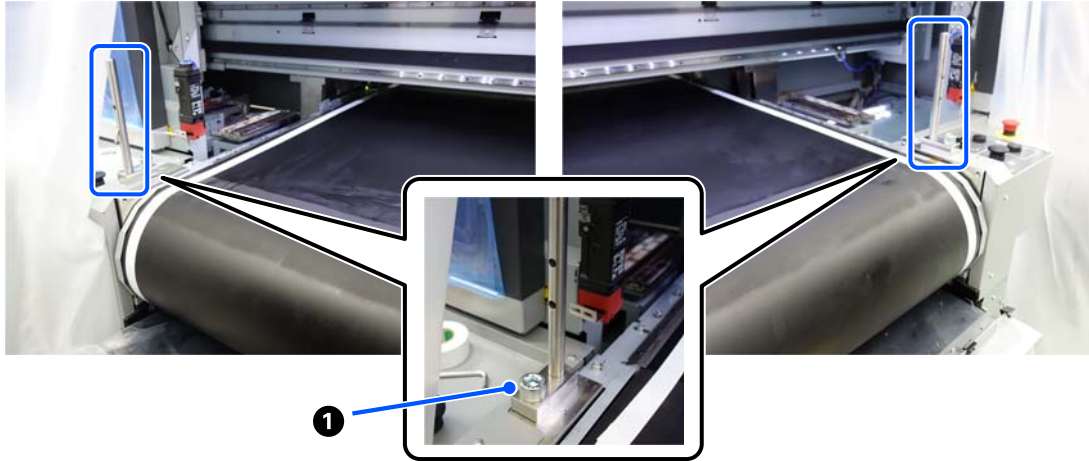
**!** 重要資訊：

請勿將抹刀的銳邊朝上放在地板上，或使其碰到其他物體。否則可能損壞抹刀，並導致無法均勻塗抹黏膠。



- 2 將抹刀支架裝到機器上。  
用手暫時鎖緊螺栓。  
以相同方式同樣在毯帶的另一側裝上抹刀支架。

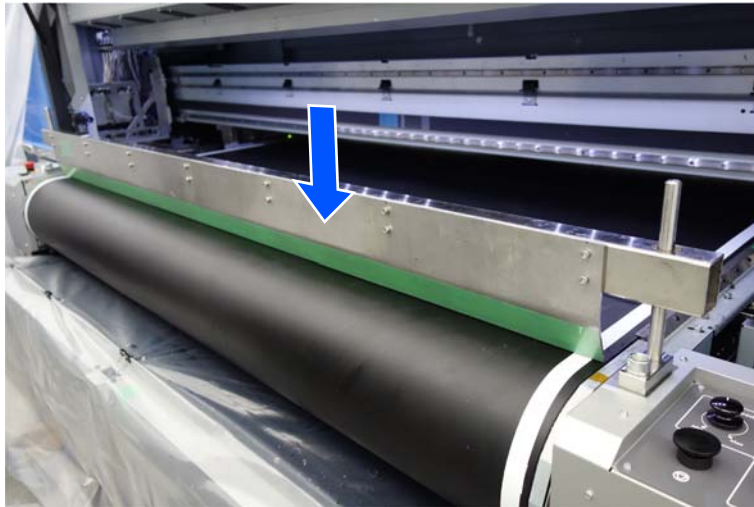
## 維護



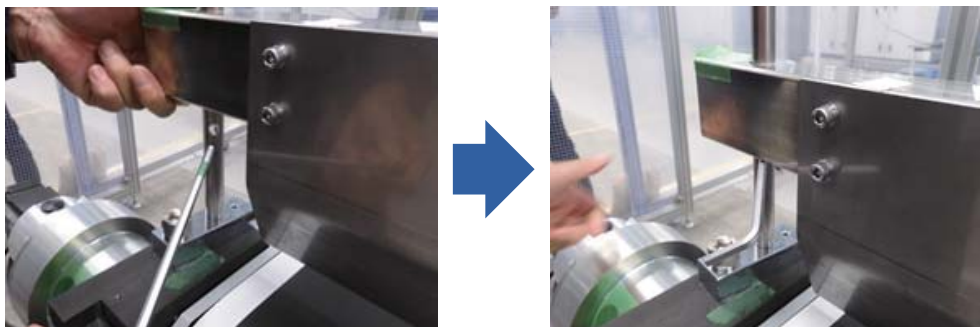
## ① 螺栓

- 3** 由兩人或更多人抬起抹刀，並將抹刀支架穿過抹刀兩端的孔中。  
緩慢且均勻地降低刀片兩側，以避免損壞毯帶。

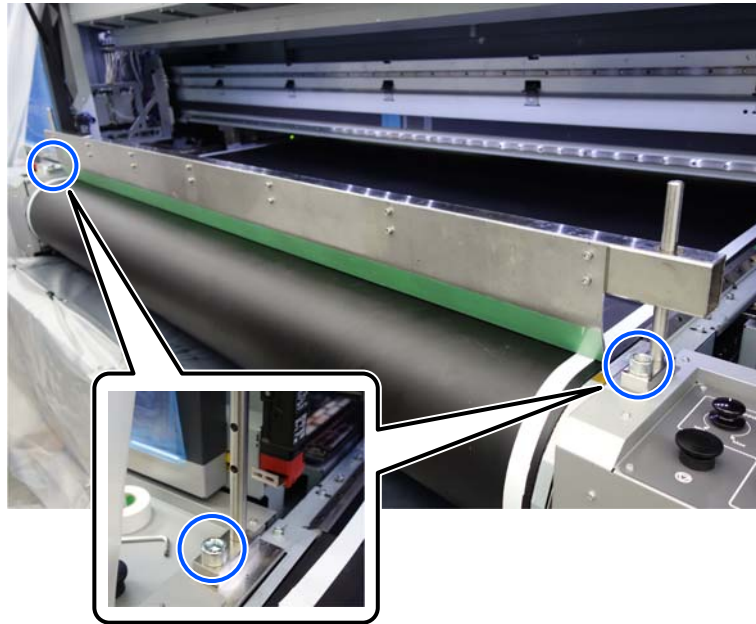
**⚠ 警告使用者：**  
降下抹刀時，小心不要讓手夾在毯帶與抹刀之間。



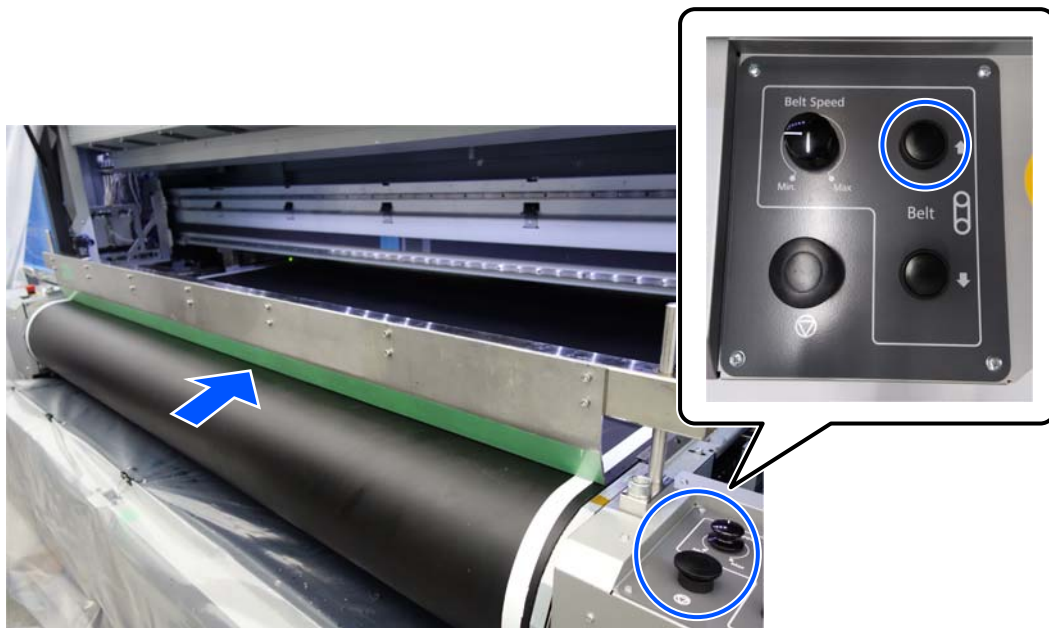
**附註：**  
您可將六角扳手等物品插入抹刀支架的開孔，暫時將抹刀從毯帶抬高。



- 4 確實鎖緊兩個抹刀支架的六角螺絲。



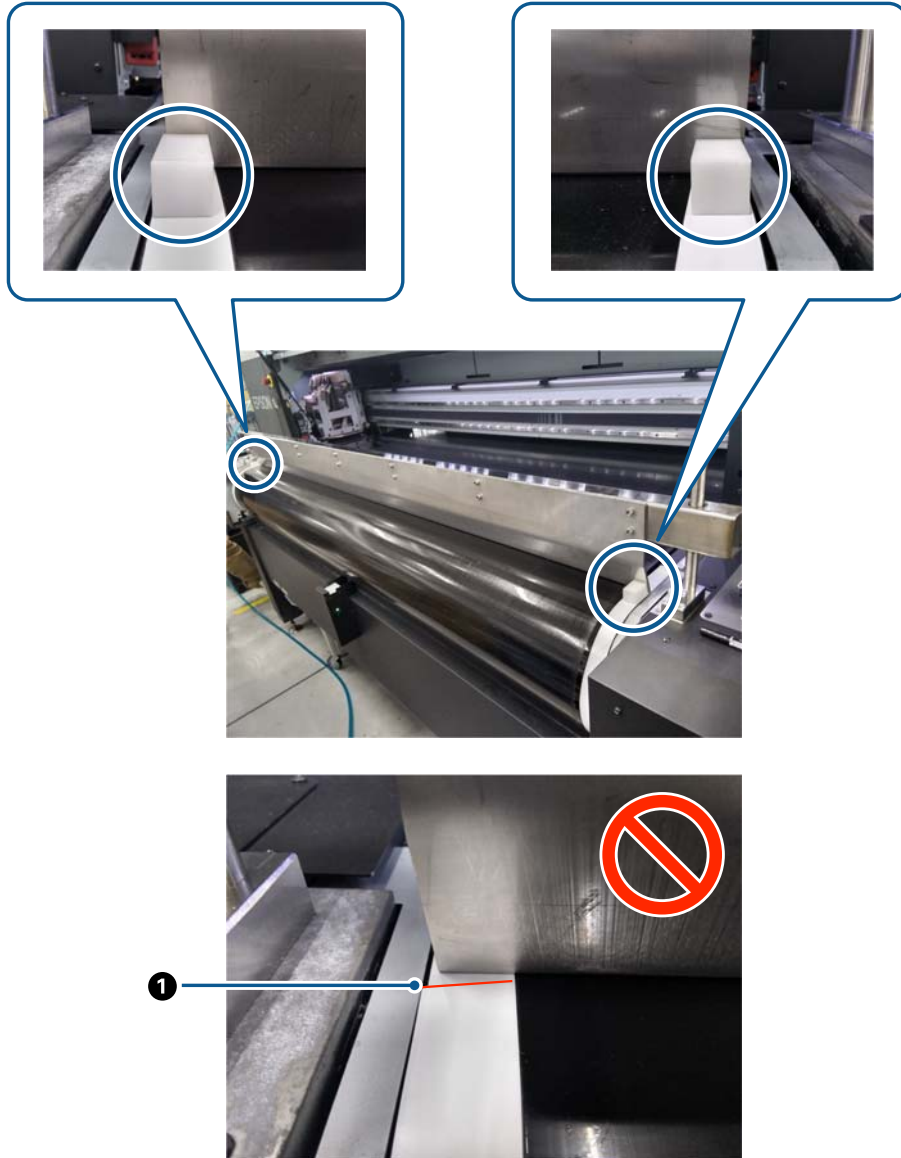
- 5 按前方面板上的回送鍵，將毯帶朝反方向饋送大約 10 cm (0.39 吋)。此操作會使抹刀與毯帶稍微保持傾斜。抹刀安裝程序到此完成。



## 維護

**6** 在毯帶的兩端各放置一個膠塊，使其對齊抹刀的邊緣。

放置膠塊時，請勿放在絕緣膠帶與貼在毯帶兩端處重疊的位置。膠帶在要放置膠塊的位置重疊時，請將毯帶送至膠帶不會重疊的位置。

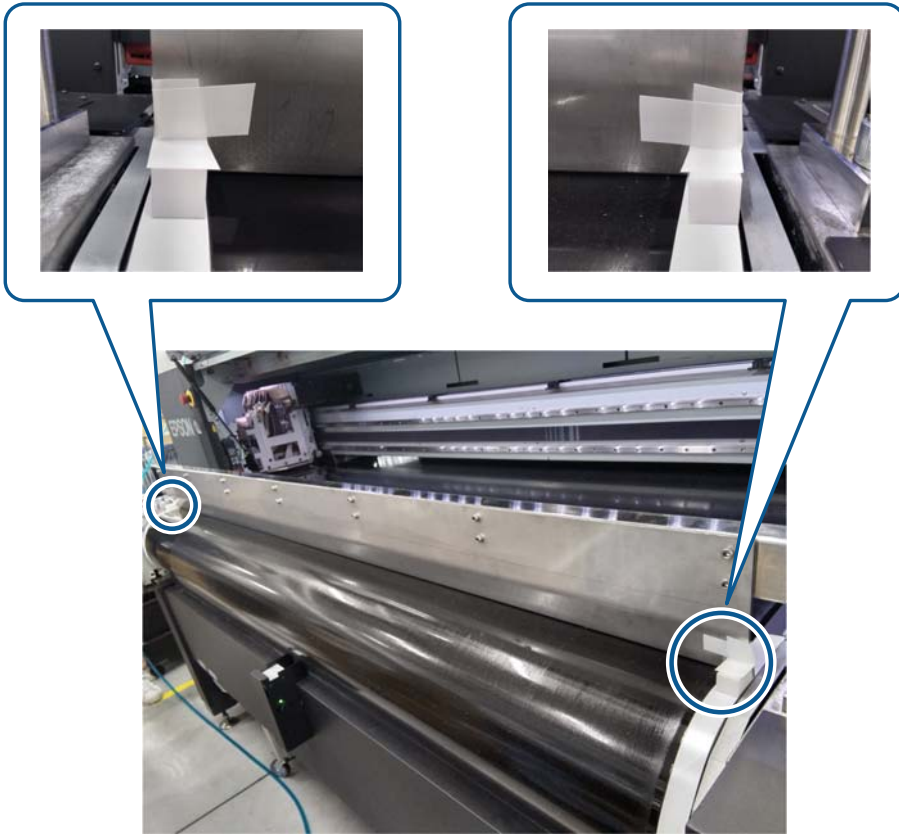


**1** 重疊絕緣膠帶

**7** 用絕緣膠帶將膠塊固定至抹刀兩端，使下列位置沒有間隙。

□ 膠塊與毯帶之間

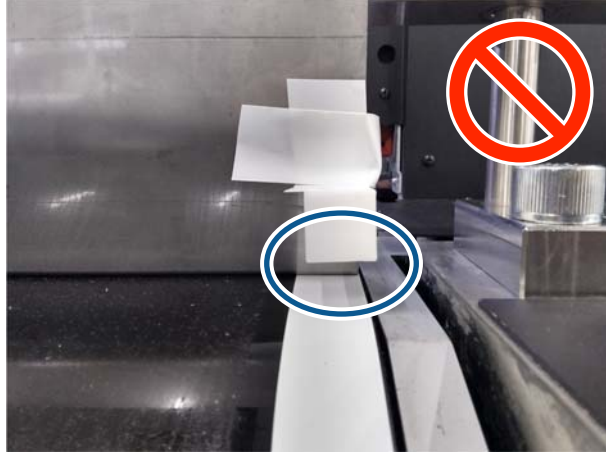
□ 膠塊與抹刀之間



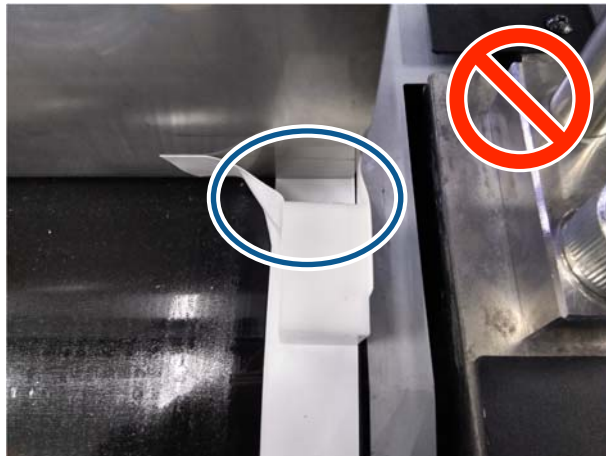
**⚠ 注意：**

在下列情況下，請勿固定膠塊。否則，可能無法均勻塗抹黏膠，或者黏膠可能從毯帶邊緣進入印表機，導致印表機故障。

- 如果膠塊與毯帶之間有間隙



- 如果膠塊和抹刀之間有間隙



- 如果膠塊歪斜



## 確保安全

請參閱實際使用之黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明，以及所在國家的相關法律規定，使用適當的通風及防護設備。

## 黏膠準備

混合欲使用的黏膠。

- 1 將黏膠桶放在電子秤上，並倒入 520 g (0.58 L) 的黏膠 A。  
將黏膠沿著桶側慢慢倒入桶內，避免黏膠起泡。



- 2 將 1200 g (1.34 L) 的黏膠 B 加入裝有黏膠 A 的桶內。  
桶重將會是 1720 g (1.92 L)。



## 維護

- 3 使用備膠用攪拌桿，在容器內攪拌黏膠 A 和黏膠 B。慢慢混合以避免混入空氣。



- 4 混合 2 種顏色的黏膠後，即完成準備工作。

## 塗膠

將備製的黏膠塗抹到毯帶。

- 1 輕按控制面板上的 [Reverse (向後)] 鍵。  
毯帶會持續向後移動。
- 2 將適量的黏膠倒在抹刀旁。從毯帶的一側均勻地倒到另一側。



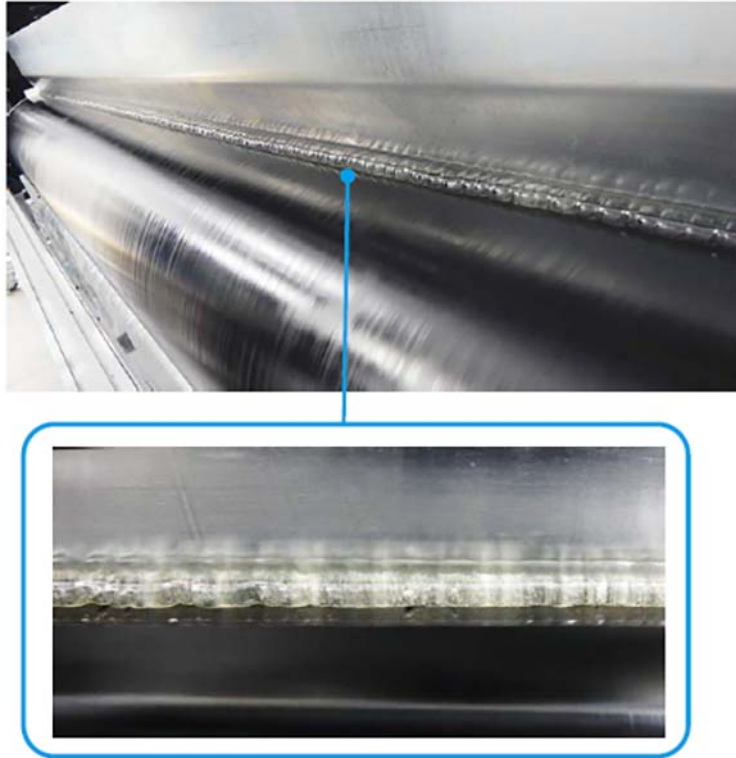
不必一次倒完所有黏膠。

由於黏膠會聚積在抹刀的前方，請轉動毯帶，透過抹刀與毯帶之間間隙，慢慢地將黏膠塗抹至毯帶表面。由於黏膠量會減少，因此需繼續倒入適量的黏膠。

**重要資訊：**

如果倒入過量黏膠，或黏膠量長時間不足，毯帶可能出現不均勻情況，而需要重新塗抹黏膠。

維護

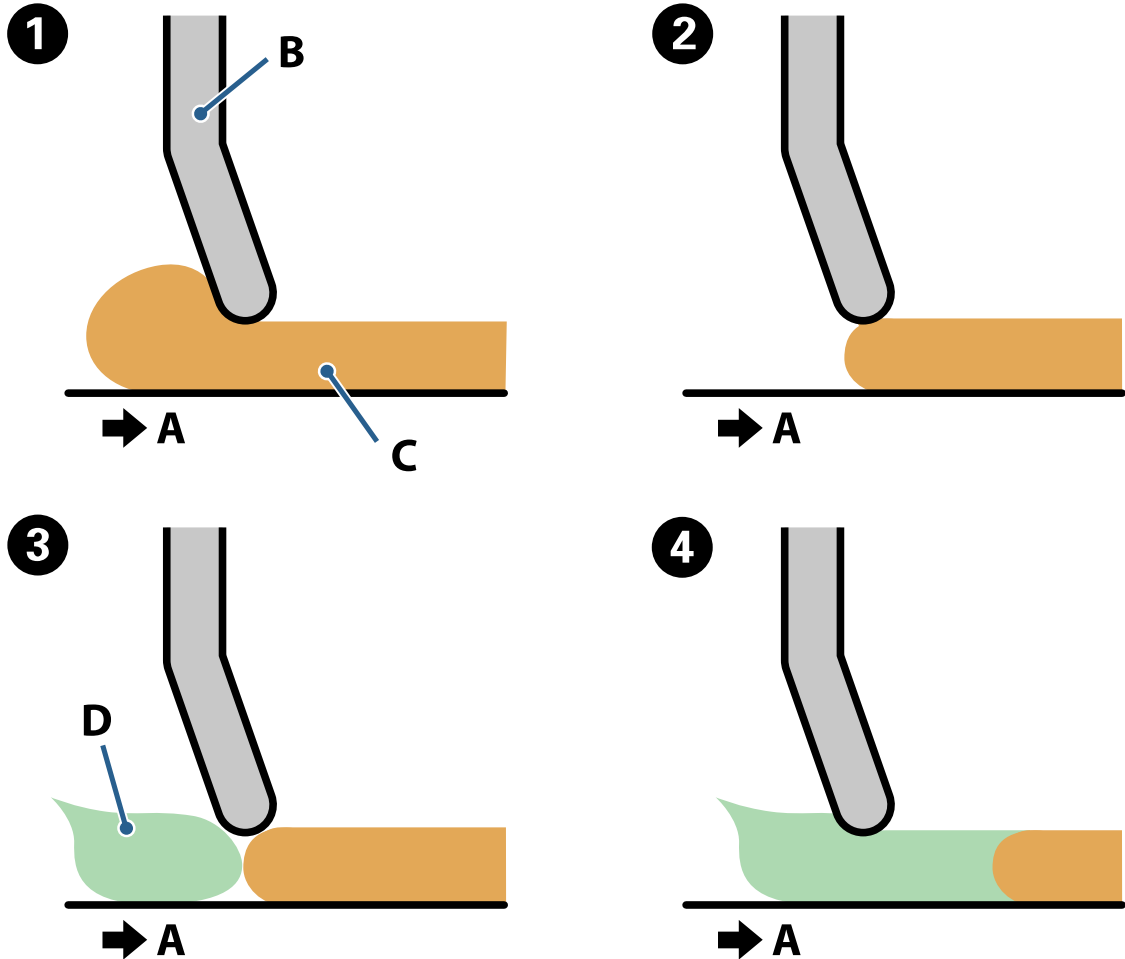


- 3 若已倒入所有黏膠，則等待直到只剩少量黏膠殘留在抹刀的前方。

- 4** 用完抹刀上的黏膠之後，立即將肥皂水噴在整個毯帶上。  
如果黏膠分布不均，請用肥皂水噴灑局部區域，避免黏膠殘留。

#### 用肥皂水噴灑的時間點

圖例顯示抹刀與毯帶間隙的側視圖。一旦黏膠開始流動且再也無法從抹刀前方看見黏膠，請用肥皂水噴灑 (圖 3)。



A：毯帶旋轉方向

B：抹刀

C：黏膠

D：肥皂水

①：黏膠聚積於抹刀前方。

②：抹刀前方的黏膠快要用完。準備肥皂水。

③：再也無法從抹刀前方看見黏膠。此時請噴灑肥皂水。

④：肥皂水在抹刀下方流動。將肥皂水噴到該區域後，務必讓肥皂水散開，避免其乾掉。

肥皂水有潤滑效果，可讓抹刀在毯帶上順利滑動。

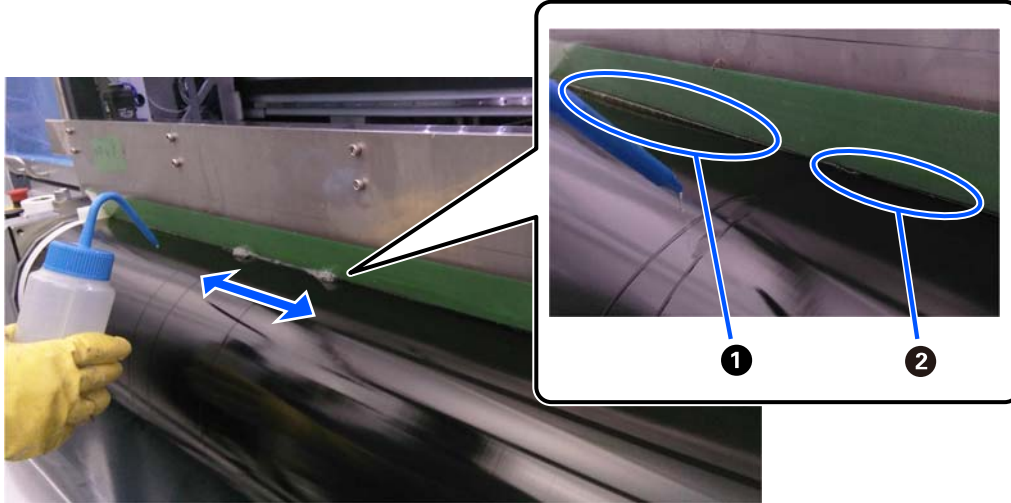
將肥皂水噴到該區域後，務必讓肥皂水散開，避免其乾掉。



#### 重要資訊：

黏膠用完後，請務必立即用肥皂水噴灑整個皮帶。如果太晚噴塗肥皂水，抹刀產生的震動可能導致毯帶表面出現不均勻情況。不均勻可能導致列印品質不佳。

## 維護



- ① 積聚黏膠的部分
- ② 無黏膠的部分

**5** 確定聚積於抹刀前方的黏膠已完全用完，且肥皂水噴到整個毯帶上。

**!** **重要資訊：**  
請勿停止毯帶，應確保其持續轉動。在裝上抹刀的情況下停止毯帶可能導致毯帶表面出現不均勻情況。

## 抹刀拆卸及清潔

拆下裝到毯帶上的抹刀，並清潔抹刀。

**1** 必須由兩人在左右兩側同時抬起抹刀並拆下。

**!** **重要資訊：**  
請抬起抹刀，以免與毯帶接觸。接觸可能在毯帶表面上造成不均勻，導致列印品質不佳。



## 維護

- 2** 如果抹刀或塗膠塊有沾到任何黏膠，請使用浸泡乙醇的清潔布擦乾淨。如果無法去除髒汙，請將清潔布浸入黏膠去除劑，然後擦拭乾淨。將用過的清潔布當作工業廢棄物妥善處置。

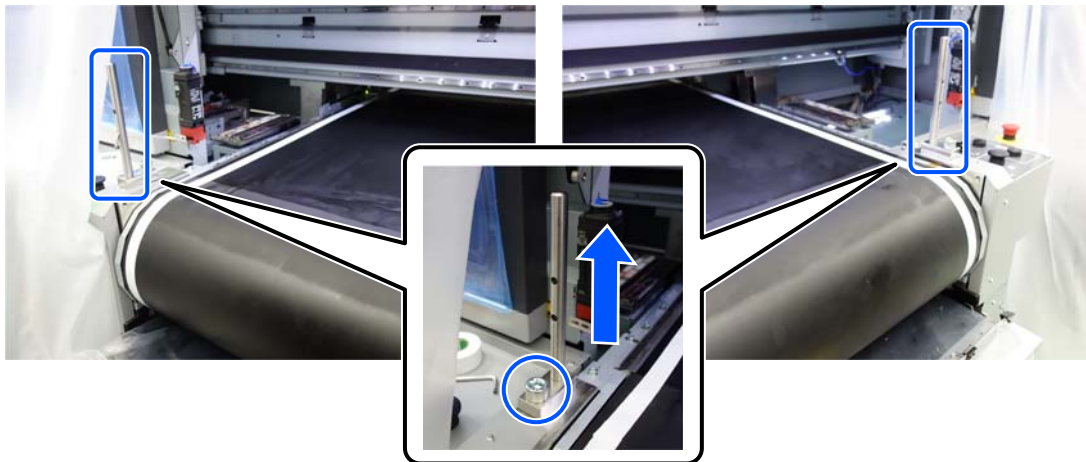
**!** 重要資訊：

- ❑ 請勿將抹刀的銳邊朝上放在地板上，或使其碰到其他物體。否則可能損壞抹刀並導致無法均勻塗抹黏膠。
- ❑ 如果抹刀上有黏膠或髒汙殘留，可能無法均勻塗抹黏膠。



- 3** 使用清潔布等物品擦乾任何殘留的溶劑，並當作工業廢棄物妥善處置。

- 4** 鬆開兩個抹刀支架上的六角螺絲，並從毯帶的兩側拆下。



- 5** 輕觸控制面板上的 [Suspended (已暫停)] 按鈕。

### 等待黏膠乾燥

等待塗抹到毯帶的黏膠變乾。

## 維護

- 1 降低毯帶速度。

圖中所示的箭頭表示速度 (傳輸帶速度旋鈕：0 至 30 度位置)。



- 2 輕按控制面板上的 [Forward (向前)] 鍵。

轉動兩小時，讓黏膠變乾。

- 3 在控制面板上依序輕觸 [Suspended (已暫停)] - [Done (完成)] 按鈕。

- 4 闔上前蓋，並靜置至少 8 小時，等待黏膠變乾。

### 塗膠後確認

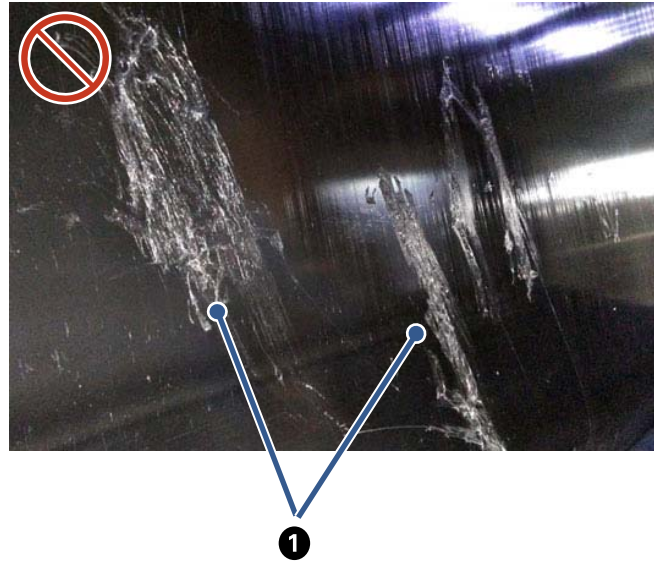
檢查塗在毯帶上的黏膠狀況。

## 維護

## □ 整個毯帶

將毯帶轉一圈，檢查毯帶表面上是否有明顯的不均勻。

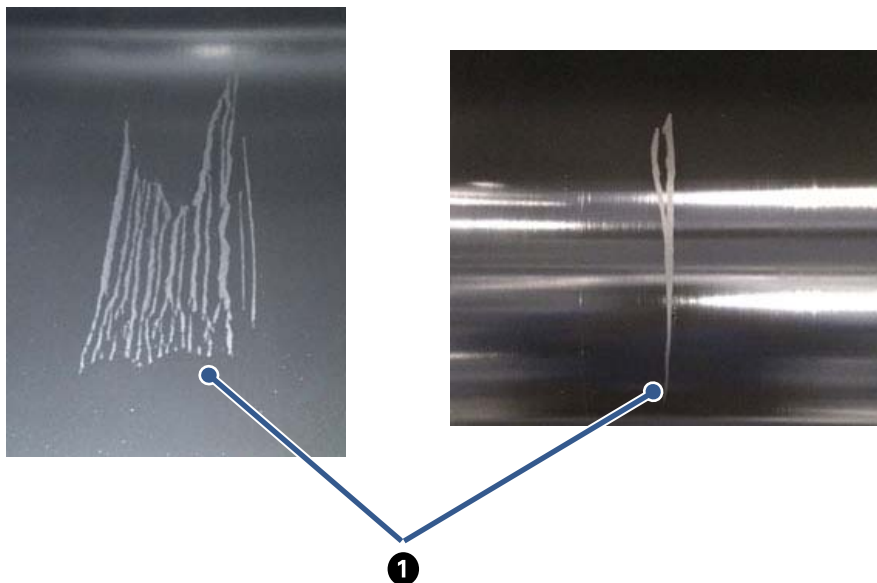
如下圖所示的不均勻，可能導致列印品質不佳。



## ① 毯帶表面上的不均勻

如果有任何不均勻，請清除並重新塗膠。

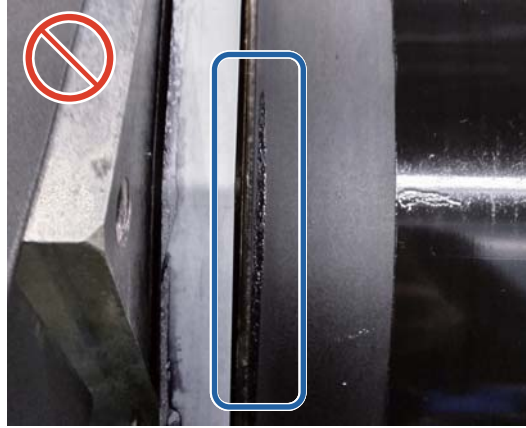
太晚噴灑肥皂水或肥皂水在過程中變乾時，會發生下圖所示的狀況，即塗在毯帶上的黏膠部分剝落。不過，這不影響黏膠的黏著。



### ❑ 毯帶兩端

確保沒有黏膠或膠帶黏在毯帶的兩端。

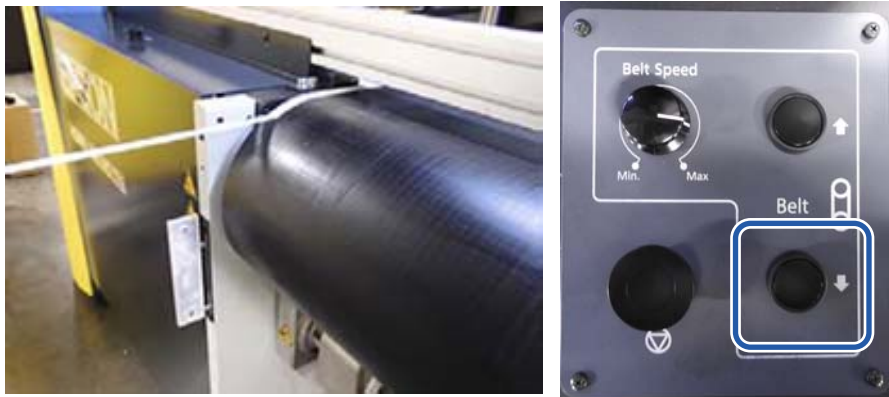
否則可能導致無法正常測量毯帶饋送速率。撕下膠帶或用浸過適量乙醇的布，將黏膠擦乾淨。



### 移除保護包裝

撕下為保護產品而貼上的膠帶和塑膠紙，並將外部恢復到原始狀態。

- 1 靜置 10 小時或以上後，撕除絕緣膠帶。  
 工作人員 1：撕開絕緣膠帶的末端並抓住，同時將膠帶從毯帶撕除。  
 工作人員 2：按住前方面板上的饋送鍵，慢慢地將毯帶向前轉動。  
 以相同方式撕除另一側的絕緣膠帶。

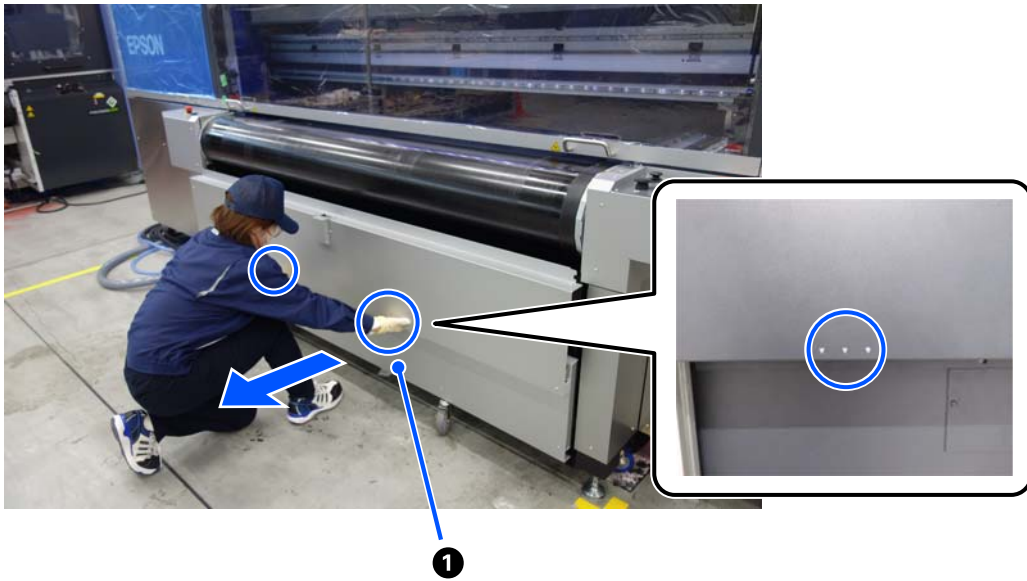


- 2 在控制面板的 Home (首頁) 畫面上，檢查 [Belt Cleaning Tank (毯帶清潔槽)] 中，是否顯示 [Lift Up (升起)]。

顯示 [Lift Up (升起)] 時，可拉出毯帶清潔槽。

顯示 [Set Down (降下)] 時，請輕觸顯示區域並降低清潔槽。

- 3** 走到機器前方，並握住毯帶清潔單元前方的把手，並將其拉出。



- 1** 把手

- 4** 移除毯帶清潔單元護蓋。撕下保護膠帶和塑膠紙。  
將取下的塑膠紙和保護膠帶當作工業廢棄物妥善處置。



維護

- 5** 移除印表機內的保護包裝。走到印表機後方，並撕下固定保護紙的保護膠帶。  
將取下的保護膠帶當作工業廢棄物妥善處置。



- 6** 撕下固定塑膠紙的保護膠帶。  
將取下的保護膠帶當作工業廢棄物妥善處置。

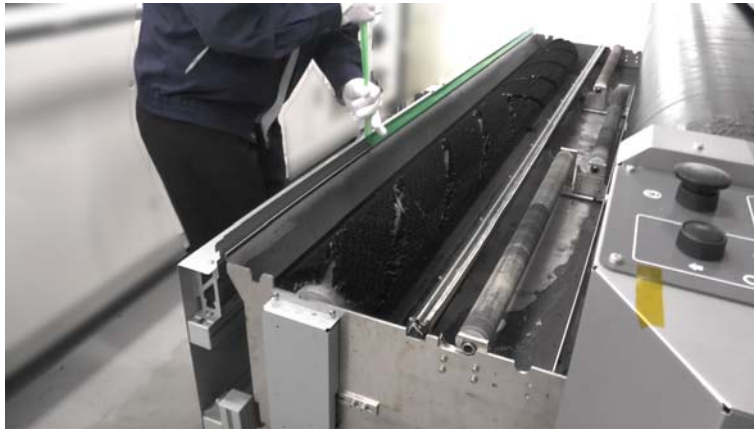


- 7** 拉出塑膠紙時，確保其未接觸毯帶。  
將取下的塑膠紙當作工業廢棄物妥善處置。



維護

- 8 從毯帶清潔單元的前方撕下保護膠帶。  
將取下的保護膠帶當作工業廢棄物妥善處置。



- 9 將毯帶清潔單元推回原位。



- 10 走到印表機後方，並調低張力桿。

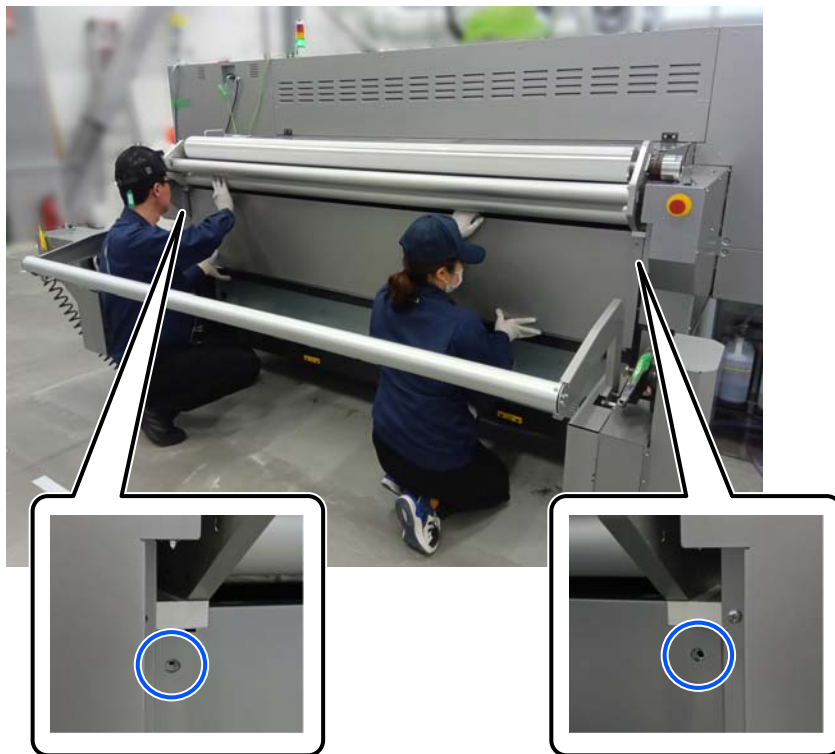


**!** 重要資訊：  
步驟 11 至 13 應至少由兩人合力執行。

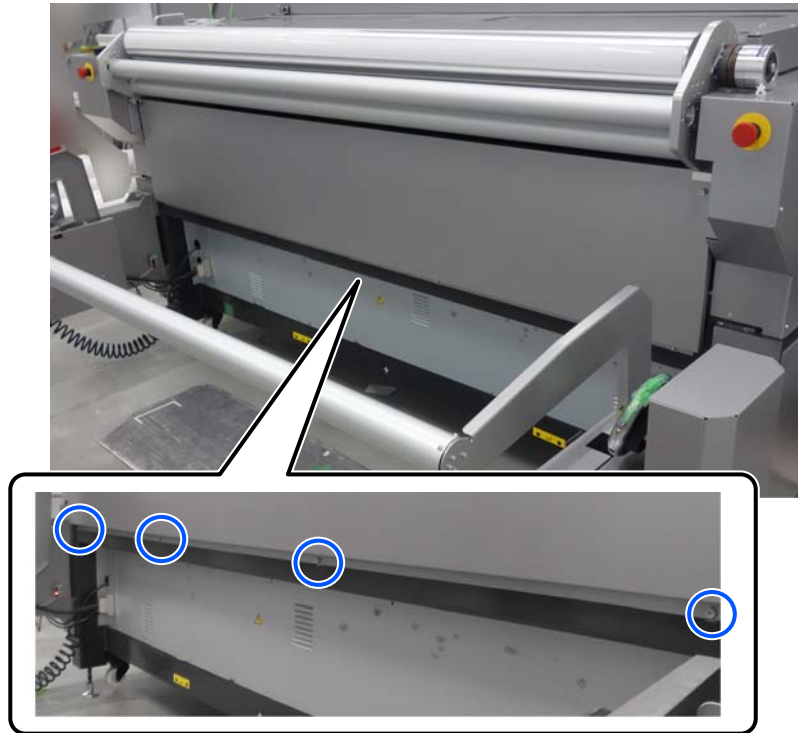
**11** 將外部面板安裝在印表機的後方。將外部面板底部的溝槽裝到四支螺栓上。



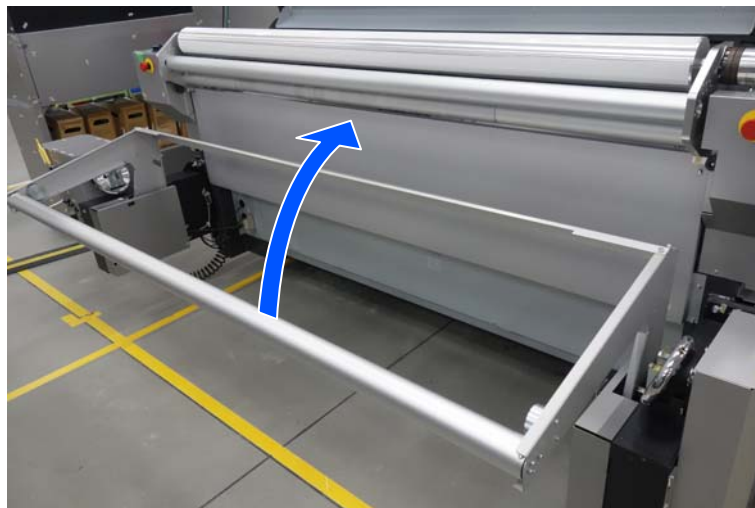
**12** 在支撐外部面板以防止其掉落的同時，使用六角板手 (寬 5 mm) 鎖緊外部面板頂部的兩支螺栓。



- 13** 使用六角板手 (寬 5 mm) 鎖緊外部面板底部的四支螺栓。



- 14** 抬起張力桿。



### 毯帶清潔

清潔毯帶並準備列印。

- 1** 走到機器前方、拉出毯帶清潔單元，並檢查清潔槽中是否有水。
- 2** 將毯帶清潔單元推回原位。
- 3** 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，輕觸 [Maintenance (維護)]，然後輕觸 [Belt Cleaning (毯帶清潔)]。

- 4 在 [Belt Cleaning (毯帶清潔)] 畫面上輕觸 [Belt speed (傳輸帶速度)]，然後輕觸 [Normal (正常)]。
- 5 在 [Belt speed (傳輸帶速度)] 畫面的右上角，輕觸 [OK (確定)]。  
將毯帶旋轉速度設為 [Normal (正常)]。
- 6 輕觸 [Number of cleaning cycles (清潔循環次數)]，然後檢查循環次數是否設為 [1]。  
如果 [Number of cleaning cycles (清潔循環次數)] 未設為 [1]，請輕觸 [-] 將清潔循環次數設為 [1]。
- 7 在 [Number of cleaning cycles (清潔循環次數)] 畫面的右上角輕觸 [OK (確定)]。  
隨即將清潔循環次數設為 1。
- 8 查看 [Belt Cleaning (毯帶清潔)] 畫面上的訊息，然後輕觸 [Start (開始)]。  
毯帶清潔即會開始。
- 9 打開前蓋。
- 10 使用清潔布擦去毯帶表面上的任何水滴。
- 11 闔上前蓋。

即使塗膠後，水滴仍有可能殘留在毯帶上。

如果水滴殘留在毯帶上，請參閱以下章節。

 [第485頁 “毯帶清潔後，水滴殘留在毯帶上”](#)

## 廢耗材的處置

下列殘留墨水、黏膠、黏膠去除劑或墨膜去除劑的廢耗材，被歸類為工業廢棄物。

- 墨水海量包
- 清潔棒
- 清潔液或清潔液
- 廢墨
- 廢墨桶
- 噴頭表面清潔組
- 內墊

## 維護

- 吸收墊
- 墨霧過濾器
- 除水刮刀
- 用於除膠、塗膠或墨膜去除的工具
- 列印的織布

請依照當地法令規定妥善處置這些物品。例如，聯絡工業廢棄物處置公司進行處置。在此情況下，請將「Safety Data Sheet (安全資料表)」交給工業廢棄物處置公司。您可從 Epson 網站下載 Safety Data Sheet (安全資料表)。

# 控制面板選單

## 選單清單

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。

### General Settings (一般設定)

有關這些項目的詳細資訊，請參考 [第459頁 “General Settings \(一般設定\) 選單”](#)

項目	參數
Basic Settings (基本設定)	
LCD Brightness (LCD 亮度)	1 至 9
Sounds (音效設定)	
Button Press (按鍵音)	0 至 3
Alert (警示)	0 至 3
Completion Notice (完成通知)	0 至 3
Warning Notice (警告通知)	
Speaker Volume (喇叭音量)	0 至 3
Repeat (重複)	Off (關閉)、Until Stopped (直到停止為止)
Error Tone (錯誤音)	
Speaker Volume (喇叭音量)	0 至 3
Repeat (重複)	Off (關閉)、Until Stopped (直到停止為止)
Sound Type (聲音類型)	Pattern1 (模式 1)、Pattern2 (模式 2)
Sleep Timer (睡眠模式定時器)	1 至 240 分鐘
Date/Time Settings (日期/時間設定)	
Date/Time (日期/時間)	
Daylight Saving Time (日光節約時間)	Off (關閉)*、On (開啓)
Time Difference (時差)	-12:45 至 +13:45 (增減單位為 15 分鐘)
語言設定/Language	Japanese、English、French、Italian、German、Portuguese、Spanish、Dutch、Russian、Turkish、Korean、Simplified Chinese、Traditional Chinese
Background Color (背景色彩)	Gray (灰階)、Black (黑色)、White (白色)
Keyboard (鍵盤)	QWERTY、AZERTY、QWERTZ

## 控制面板選單

項目	參數
Unit Settings (單位設定)	
Length Unit (長度單位)	m、ft/in (英尺/英寸)
Temperature (溫度)	°C、°F
Printer Settings (印表機設定)	
Margin between Jobs (工作間的邊界)	0 至 999 mm (0 至 39.33 吋)
Print Start Position (起始列印位置)	27 至 1000 mm (1.06 至 39.37 吋)
Print Width (列印寬度)	300 至 1850 mm (11.81 至 72.83 吋)
End Detection (末端偵測)	On (開啓)、Off (關閉)
Job Connection (工作連線)	On (開啓)、Off (關閉)
Information Printing (資訊列印)	
Off (關閉)	
On (開啓)	
Margin Between Images (影像之間間距)	5 至 999 mm (0.20 至 39.33 吋)
Print Position (列印位置)	Next to the Image (影像旁)、Fabric End (織物末端)
Event Marking (活動標記)	
Off (關閉)	
On (開啓)	
Print Position (列印位置)	Left (左)、Right (右)、Left and Right (左右)
Nozzle Check Pattern (印字頭噴嘴檢查)	
Pattern Selection (表單選項)	Do not print (不列印)、Normal (正常)、Fabric Width Saving (節省織布寬度)
Print Position (列印位置)	Left (左)、Right (右)、Left and Right (左右)
Actions after Media Scuffing (材料磨損後的動作)	Stop Immediately (立即停止)、Stop when Continuously Detected (繼續偵測時停止)、Ignore (忽略)
Cut Sheet Mode (單張紙模式)	On (開啓)、Off (關閉)
External Drying Reel (外部乾燥捲盤)	On (開啓)、Off (關閉)
Feeding Unit (送布單元)	On (開啓)、Off (關閉)
Belt Cleaning (毯帶清潔)	On (開啓)、Off (關閉)
Heated Pressure Roller (加熱壓布輪)	Simultaneous Swing with Feed (送布並同時擺動)、Periodic Swing (定期擺動)、Off (關閉)
Belt Feed Measurement Sensor (生產長度感測器)	On (開啓)、Off (關閉)

## 控制面板選單

項目	參數
Fabric Floating Sensor (布料突起偵測器)	On (開啓) 、 Off (關閉)
On (開啓)	
Sensor Sensitivity (感測器靈敏度)	-2.0 至 2.0 mm ( -0.079 至 0.079 吋)
Off (關閉)	
Nozzle Check between Jobs (工作間執行噴嘴檢查)	
Nozzle Check between Jobs (工作間執行噴嘴檢查)	On (開啓) 、 Off (關閉)
Job(s) (工作)	1 至 9999
Automatic Wind-back (自動捲回)	On (開啓) 、 Off (關閉)
Inside Light (內部照明)	Auto (自動) 、 Manual (手動)
Restore Default Settings (回復至出廠預設值)	all Wi-Fi/network settings (所有 Wi-Fi/網路設定) 、 Clear All Data and Settings (清除所有資料與設定)
Maintenance Setting (維護設定)	

## 控制面板選單

項目	參數
Cleaning Setting (清潔設定)	
Threshold of Clogged Nozzles (噴嘴阻塞的閾值)	
Ink (墨水)	1 至 50
Over-Coating Liquid (OC) (表面塗布液 (OC))	1 至 50
Density Enhancer Liquid (DE) (濃度增進劑 (DE))	1 至 50
Pre Treatment Liquid (PT) (前處理液 (PT))	1 至 50
Max Retry Cleaning Count (重試清潔次數上限)	0、1、2
Maintenance Schedule (維護時程)	Between Jobs (各項工作之間)、When Detected (偵測時)
Nozzle Compensation (噴嘴補償)	On (開啓)、Off (關閉)
Periodic Cleaning (定期清潔)	
On (開啓)	
Print Duration (列印時間)	1 至 9999 分鐘
Print Jobs (列印工作)	每 1 至 9999 個工作
Print Length (列印長度)	1 至 9999 m (3.28 至 32805.12 ft)
Off (關閉)	
Actions Beyond the Threshold of Missing Nozzles (超出遺漏噴嘴閾值的動作)	
Stop Printing (停止列印)	
Show Alert (顯示警示訊息)	
Auto Cleaning (自動清潔)	
Maintenance Cleaning (維護清潔)	
On (開啓)	
Interval (間隔)	1 至 2400 小時
Off (關閉)	
Flush on Belt (毯帶沖洗)	On (開啓)、Off (關閉)
all Wi-Fi/network settings (所有 Wi-Fi/網路設定)	

## 控制面板選單

項目	參數
Network Status (網路狀態)	Wired LAN Status (有線區域網路狀態)、Print Status Sheet (列印狀態表)
Advanced (進階)	
Device Name (裝置名稱)	
TCP/IP (TCP/IP 設定)	
Proxy Server (Proxy 伺服器)	
IPv6 Address (IPv6 位址)	Enable (啟用)、Disable (停用)
Link Speed & Duplex (連結速度和雙工)	Auto (自動)、100BASE-TX Auto (100BASE-TX 自動)、10BASE-T Half Duplex (10BASE-T 半雙工)、10BASE-T Full Duplex (10BASE-T 全雙工)、100BASE-TX Half Duplex (100BASE-TX 半雙工)、100BASE-TX Full Duplex (100BASE-TX 全雙工)
Redirect HTTP to HTTPS (將 HTTP 重新導向至 HTTPS)	Enable (啟用)、Disable (停用)
Disable IPsec/IP Filtering (停用 IPsec/IP 篩選)	
Disable IEEE802.1X (停用 IEEE802.1X)	

---

## Fabric Settings (織品設定)

有關這些項目的詳細資訊，請參考 [第467頁](#) “Fabric Settings (織品設定) 選單”

項目	參數
Current Settings (目前設定)	
Fabric (織物)	01 XXXXXXXXXXXX 至 50 XXXXXXXXXXXX
Fabric Type (織物種類)	
Fabric Thickness (織物厚度)	
Head Height (印字頭高度)	
Heater (加熱器)	
Print Adjustments (列印調整)	

## 控制面板選單

項目	參數
Automatic Adjustment (自動調整)	
Print Head Alignment (印字頭直線性校正)	
Auto (自動)	
Advanced (進階)	Off (關閉)、On (開啓)
Manual(Simple) (手動 (簡易))	
Manual(Details) (手動 (詳細))	
Fabric Feed Adjustment (織物送入調整)	
Auto (自動)	
Manual (手動)	
Fabric Management (織物管理)	
01 XXXXXXXXXXX 至 50 XXXXXXXXXXX	
Change Name (變更名稱)	
Fabric Type (織物種類)	cotton (棉)、silk (蠶絲)、wool (羊毛)、PET、PA、viscose (人造絲)、Stretch fabrics (彈性布料)、PET/cotton (PET/棉)、Others (其他)
Fabric Thickness (織物厚度)	0.0 至 5.0 mm (0 至 0.20 吋)
Head Height (印字頭高度)	0.0 至 9.0 mm (0 至 0.35 吋)
Heater (加熱器)	
Heater (加熱器)	Off (關閉)、On (開啓)
Temperature (溫度)	35 至 60°C (95 至 140°F)
Print Length Management (列印長度管理)	
Auto Reset (自動重置)	Off (關閉)、After Last Page (最後一頁之後)
Manual Reset (手動重置)	

## Maintenance (維護)

有關這些項目的詳細資訊，請參考 [第470頁](#) “Maintenance (維護) 選單”

項目	參數
Print Head Nozzle Check (印字頭噴嘴檢查)	
Fabric Width Saving (節省織布寬度)	On (開啓)、Off (關閉)
Print Position (列印位置)	27 至 1000 mm (1.06 至 39.37 吋)
Print Head Cleaning (印字頭清潔)	

## 控制面板選單

項目	參數
Cleaning (清潔)	Left (左)、Right (右)
Power Cleaning (強力清潔)	Left (左)、Right (右)
Print Head Refresh (印字頭清潔)	All Nozzles (所有噴嘴)、Select Nozzles (選擇噴嘴)
Early Maintenance (提早維護)/Periodic Cleaning (定期清潔)	
Cleaning the Maintenance Parts (清潔維護部位)	
Flushing Pad (沖洗墊)	
Around the Head (印字頭周圍)	
Cleaning Pad (清潔墊)	
Suction Cap (抽吸護蓋)	
Encoder Scale (編碼器刻度)	
Belt Cleaning (毯帶清潔)	
Belt Cleaning Unit Cleaning (毯帶清潔單元清潔)	
Adhesive Material Maintenance (黏著材料維護)	Application Mode (塗抹模式)、Removal Mode (清除模式)
Adding Grease to the Scan Spindle (將潤滑脂塗抹至掃描滾軸)	
Print Head Nozzle Limitation (印字頭噴嘴限制)	On (開啓)、Off (關閉)
Replace Waste Ink Bottle (更換廢墨桶)	
Replace Maintenance Parts (更換維護零件)	Replace Wiper Roll (更換刷具滾筒)、Replace Cleaning Pad (更換集墨墊)、Replace Flushing Pad (更換沖洗墊)、Replace Washing Scraper (更換除水刮刀)、Replace Sponge Roller (更換海綿滾輪)

## 耗材狀態

有關選單的詳細資訊，請參考 [第471頁 “Supply Status \(耗材狀態\) 選單”](#)

項目	參數
Ink (墨水)/Waste Ink Bottle (廢墨桶)	
Others (其他)	Wiper Roll (刷具滾筒)/Washing Scraper (除水刮刀)/Sponge Roller (海綿滾輪)/Adding Grease to the Scan Spindle (將潤滑脂塗抹至掃描滾軸)

## Replacement Part Information (更換零件資訊)

有關選單的詳細資訊，請參考 [第472頁 “Replacement Part Information \(更換零件資訊\) 選單”](#)

項目	參數
CR Cableveyor (CR 管線保護鏈條)	

## 控制面板選單

項目	參數
Side-to-side Motor (橫移馬達)	
Belt Wash Motor (毯帶清洗馬達)	
Feeder Motor (送布器馬達)	
CR Motor (CR 馬達)	
Belt Feed Measurement Sensor (生產長度感測器)	
Head Stroke Sensor (防撞感應器)	
Fabric Floating Sensor (布料突起偵測器)	
Slack Detection Sensor (彈性布張力偵測器)	
Roll Diameter Measurement Sensor (布徑感測器)	
Tangled Fabric Detection Sensor (織物糾結偵測感應器)	
Fan (in) (風扇(進氣))	
Fan (out) (風扇(外))	
APG Motor Unit (APG 馬達單元)	
CR Belt (CR 毯帶)	
Infrared Temperature Sensor (紅外線溫度感測器)	
Heated Pressure Roller Cableveyor (加熱壓布輪管線保護鏈條)	
Cleaning Pump Unit 1 (清潔泵單元 1)	
Cleaning Pump Unit 2 (清潔泵單元 2)	
Cleaning Pump Unit 3 (清潔泵單元 3)	
Cleaning Pump Unit 4 (清潔泵單元 4)	
Cleaning Pump Unit 5 (清潔泵單元 5)	
Ink Unit Top-Right (大容量供墨槽(右上))	
Ink Unit Bottom-Right (大容量供墨槽(右下))	
Ink Unit Top-Left (大容量供墨槽(左上))	
Ink Unit Bottom-Left (大容量供墨槽(左下))	
Cloth Wiper Drive Unit (布料刮水器驅動單元)	

---

**Printer Status (印表機狀態)/Print (列印)**

有關選單的詳細資訊，請參考 [第473頁](#) “Printer Status (印表機狀態) 選單”

項目	參數
Firmware Version (韌體版本)	

## 控制面板選單

項目	參數
Printer Name (印表機名稱)	
Fatal Error Log (嚴重錯誤記錄檔)	
Operation Report (操作報告)	Total Print Area (總列印區)、Total Fabric Feed Length (織物送入總長度)、Total Carriage Pass (印字座通過次數總計)

## 選單詳細資訊

## General Settings (一般設定) 選單



\* 表示預設設定。

項目	參數	說明
Basic Settings (基本設定)		
LCD Brightness (LCD 亮度)	1 至 9 (9*)	調整控制面板螢幕的亮度。
Sounds (音效設定)		
Button Press (按鍵音)	0 至 3 (1*)	設定電源鍵及控制面板螢幕的操作音量。
Alert (警示)	0 至 3 (2*)	設定操作護蓋、織布調整桿等硬體時的音量。
Completion Notice (完成通知)	0 至 3 (3*)	設定完成列印工作或維護操作時的音量。
Warning Notice (警告通知)		設定需要更換耗材時的聲音音量及重複次數。
Speaker Volume (喇叭音量)	0 至 3 (2*)	
Repeat (重複)	Off (關閉)* Until Stopped (直到停止為止)	
Error Tone (錯誤音)		設定列印時發生錯誤及無法繼續列印時的聲音音量及重複次數。
Speaker Volume (喇叭音量)	0 至 3 (3*)	
Repeat (重複)	Off (關閉) Until Stopped (直到停止為止)*	
Sound Type (聲音類型)	Pattern1 (模式 1)*	設定聲音類型。可設定在印表機操作環境中容易聽見的聲音。
	Pattern2 (模式 2)	
Sleep Timer (睡眠模式定時器)	1 至 240 (15*)	在指定時間內沒有收到列印工作、沒有偵測到錯誤及加熱器關閉，印表機會進入睡眠模式。在睡眠模式中，控制面板螢幕會關閉。 當您按壓控制面板螢幕時，螢幕就會恢復顯示。當收到列印工作、執行印表機硬體的相關操作 (如操作織布調整桿) 時，睡眠模式就會取消且印表機會恢復正常運作。
Date/Time Settings (日期/時間設定)		
Date/Time (日期/時間)		設定印表機的内建時鐘。此處設定的時間會顯示在 Home (首頁) 畫面上。

## 控制面板選單

項目	參數	說明
Daylight Saving Time (日光節約時間)	Off (關閉)*	設為 [On (開啓)] 時，顯示的時間會比設定的時間早一小時。
	On (開啓)	
Time Difference (時差)	-12:45 至 +13:45	設定與世界標準時間 (UTC) 的時差，增減單位為 15 分鐘。在有時差的網路環境中，請視需要設定此項目以便管理印表機。
語言設定/Language	Japanese	選擇控制面板螢幕所使用的語言。
	English	
	French	
	Italian	
	German	
	Portuguese	
	Spanish	
	Dutch	
	Russian	
	Turkish	
	Korean	
	Simplified Chinese	
Traditional Chinese		
Background Color (背景色彩)	Gray (灰階)	選擇控制面板螢幕所使用的色彩配置。您可設定容易在印表機的安裝環境中看見的色彩配置。
	Black (黑色)*	
	White (白色)	
Keyboard (鍵盤)	QWERTY*	選擇文字輸入畫面顯示時的鍵盤配置，例如在材料設定輸入要登錄的名稱時。
	AZERTY	
	QWERTZ	
Unit Settings (單位設定)		
Length Unit (長度單位)	m*	選擇控制面板螢幕所使用及列印測試表單時的長度單位。
	ft/in (英尺/英吋)	
Temperature (溫度)	°C*	選擇控制面板螢幕所使用的溫度單位。
	°F	
Printer Settings (印表機設定)		

## 控制面板選單

項目	參數	說明
Margin between Jobs (工作間的邊界)	0 至 999 mm (0 至 39.33 吋) (10 mm [0.39 吋]*)	每個列印工作前後都會增加設定值一半的邊界。
Print Start Position (起始列印位置)	27 至 1000 mm (1.06 至 39.37 吋) (55 mm [2.17 吋]*)	設定從毯帶右側 (標準位置) 到您想開始列印位置之間的距離。  第91頁 “設定起始列印位置”  第136頁 “設定列印區域和列印位置”
Print Width (列印寬度)	300 至 1850 mm (11.81 至 72.83 吋) (1100 mm [43.31 吋]*)	您可在印表機和應用程式上設定 Print Width (列印寬度)。最窄的 Print Width (列印寬度) 設定將會優先使用。 印表機上的 Print Width (列印寬度) 是在決定毯帶閃噴位置及 Information Printing (資訊列印) 時設定。不使用毯帶閃噴或 Information Printing (資訊列印) 時，建議將此設為 1850 mm。
End Detection (末端偵測)	On (開啓)*	此功能會偵測織物末端並停止列印。
	Off (關閉)	當設為 [Off (關閉)] 時，您可在織物末端列印，但不保證使用外部連接裝置時的列印品質及操作。此外，即使織物用完仍會繼續列印，因此可能造成墨水浪費。 一般而言，使用前將此設為 [On (開啓)]。
Job Connection (工作連線)	On (開啓)*	下一個工作會直接開始列印，而不會饋入織物、等待乾燥或在連續列印工作之間捲回織物。工作之間不會執行操作，因此列印時間會更短。
	Off (關閉)	如果有六個或更多列印工作，且六個工作的列印長度為 120 mm 以下，則不會連接第六個及後續工作。 Job Connection (工作連線) 設為 On (開啓) 時，請確保 Print Jobs (列印工作) 設定選單中的所有下列項目，都設為相同設定。如果設定不同，則即使設為 On (開啓)，也無法執行 Job Connection (工作連線)。 <input type="checkbox"/> Resolution (解析度) <input type="checkbox"/> Passes (套色) <input type="checkbox"/> Bidirectional Printing (雙向列印) <input type="checkbox"/> Advanced Quality (高品質) <input type="checkbox"/> Carriage Speed (運送速度) 當使用 Epson Edge Print 時，如果以上所有項目都設為相同設定仍無法連接工作，請在 Job Setting (工作設定) 選單中選擇 [Step and Repeat (連曬)] - [Enable Setting (啓用設定)]。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 的說明。


## 控制面板選單

項目	參數	說明
Information Printing (資訊列印)		
Off (關閉)*		當此設為 [On (開啓)] 時，會在織布邊緣列印記號及噴嘴檢查表單，以便查看列印品質。
On (開啓)		
Margin Between Images (影像之間的間距)	5 至 999 mm (0.20 至 39.33 吋)	Margin Between Images (影像之間的間距)：設定影像與記號及檢查表單之間的間隔。
Print Position (列印位置)	Next to the Image (影像旁)*	Print Position (列印位置)：設為 [Next to the Image (影像旁)] 會以材料邊緣為依據，在影像間距之間的未使用位置進行列印。當設定 [Fabric End (織物末端)] 時，會以織布邊緣為依據，在該位置執行列印。
	Fabric End (織物末端)	
Event Marking (活動標記)		Event Marking (活動標記)：當此設為 [On (開啓)] 時，若列印時發生會影響列印品質的事件，則會列印記號。這可讓您在列印期間及列印後輕鬆找到品質不佳的區域。 以下事件會導致列印記號。
Off (關閉)		
On (開啓)*		<input type="checkbox"/> 噴嘴堵塞改變：列印開始後噴嘴堵塞狀況改變時 <input type="checkbox"/> 印字頭清潔：手動執行印字頭清潔時 <input type="checkbox"/> 自動印字頭清潔：執行自動印字頭清潔時 <input type="checkbox"/> 印字頭碰撞：偵測到織物與印字頭發生碰撞時 <input type="checkbox"/> 暫停：列印暫停時 <input type="checkbox"/> 噴嘴補償開始
Print Position (列印位置)	Left (左)*	
	Right (右)	
	Left and Right (左右)	
Nozzle Check Pattern (印字頭噴嘴檢查)		Nozzle Check Pattern (印字頭噴嘴檢查)： 當表單選項設為 [Normal (正常)] 或 [Fabric Width Saving (節省織布寬度)] 時，會在列印時連續列印噴嘴檢查表單。列印一連串的字印工作或長時間工作時，可在列印過程中立即確定噴嘴是否堵塞。檢查表單的寬度小於設定 [Fabric Width Saving (節省織布寬度)] 時的正常，因此影像列印區域較寬。 在 [Print Position (列印位置)] 中，設定容易查看檢查表單的位置。 當 [Print Head Nozzle Limitation (印字頭噴嘴限制)] 設為 [On (開啓)] 時，列印噴嘴檢查表單會停用。
Pattern Selection (表單選項)	Do not print (不列印)	
	Normal (正常)*	
	Fabric Width Saving (節省織布寬度)	
Print Position (列印位置)	Left (左)*	
	Right (右)	
	Left and Right (左右)	
Actions after Media Scuffing (材料磨損後的動作)	Stop Immediately (立即停止)	防撞感應器偵測到織物摩擦時，在設定的時機停止。
	Stop when Continuously Detected (繼續偵測時停止)	
	Ignore (忽略)	

## 控制面板選單

項目	參數	說明
Cut Sheet Mode (單張紙模式)	On (開啓)	當選擇 [On (開啓)] 時，External Drying Reel (外部乾燥捲盤)、Feeding Unit (送布單元)、Belt Cleaning (毯帶清潔) 及 Pressure Roller (壓布滾輪) 的設定會停用 (強制設為 Off (關閉))。  使用單張紙或幾片織物進行測試列印時，將此設為 [On (開啓)] 會相當實用。  當此模式設為 [On (開啓)] 時，上述項目的設定無法變更。此外，在開始列印前，將會顯示詢問您是否要在此模式中繼續列印的確認訊息。
	Off (關閉)*	
External Drying Reel (外部乾燥捲盤)	On (開啓)	如果將列印的織物送到捲回乾燥器，請將此設為 [On (開啓)]。
	Off (關閉)*	
Feeding Unit (送布單元)	On (開啓)*	在毯帶上輸送織物時，送布脹氣軸旋轉以從織物捲筒饋送織物。
	Off (關閉)	
Belt Cleaning (毯帶清潔)	On (開啓)*	按送布鍵或開始列印時，毯帶清潔槽上升，並在列印過程中持續進行毯帶清潔。  按回送布鍵或未列印達到一定時間時，毯帶清潔槽會自動下降。
	Off (關閉)	
Heated Pressure Roller (加熱壓布輪)	Simultaneous Swing with Feed (送布並同時擺動)*	為了讓織物緊貼著毯帶，壓布滾輪會朝毯帶方向降低，並且在列印時水平來回移動。 [Simultaneous Swing with Feed (送布並同時擺動)] 可在向前/向後饋送毯帶時，操作加熱壓布輪。 [Periodic Swing (定期擺動)] 可操作加熱壓布輪，無論毯帶如何移動。如果選擇 [Off (關閉)]，壓布滾輪會保持遠離毯帶。
	Periodic Swing (定期擺動)	
	Off (關閉)	
Belt Feed Measurement Sensor (生產長度感測器)	On (開啓)*	精準饋送毯帶的功能。除非發生故障，否則勿將此設為 [Off (關閉)]。
	Off (關閉)	
Fabric Floating Sensor (布料突起偵測器)		偵測織物捲曲和突起。偵測到時，機器會停止運作。 [Sensor Sensitivity (感測器靈敏度)] 可設定偵測織物捲曲或突起的高度。  建議將此功能保持 [On (開啓)]。 如果在織物仍然捲曲的情況下執行列印，織物可能與印字頭接觸，可能損壞印字頭。
On (開啓)*		
Sensor Sensitivity (感測器靈敏度)	-2.0 至 2.0 mm (-0.079 至 0.079 吋) (0.0 mm [0.000 吋])*	
Off (關閉)		

## 控制面板選單

項目	參數	說明
Nozzle Check between Jobs (工作間執行噴嘴檢查)	Nozzle Check between Jobs (工作間執行噴嘴檢查)	如果將 Nozzle Check between Jobs (工作間執行噴嘴檢查) 設為 [On (開啓)]，則在工作計數達到在 [Job(s) (工作)] 中設定的工作數量時，會在列印前列印檢查表單。如果將 [Job Connection (工作連線)] 設為 On (開啓)，則會在列印連線工作前列印檢查表單。 完成列印時，您可目視檢查表單，確認前後列印成品是否出現模糊不清或顏色遺漏。
	On (開啓)	
	Off (關閉)*	
Job(s) (工作)	1 至 9999 個工作	
Automatic Wind-back (自動捲回)	On (開啓)	列印完成、暫停、取消或發生錯誤時，毯帶會停止，然後向後移動 20 mm (0.79 吋)。 使用前通常應 [Off (關閉)]。只有在將我們推薦的外部連接裝置與印表機搭配使用的情況下，才在毯帶上有水滴時加以 [On (開啓)]。
	Off (關閉)*	
Inside Light (內部照明)	Auto (自動)*	設定要自動開啓/關閉前蓋內側的照明燈 ([Auto (自動)])，或視需要使用面板按鍵 ([Manual (手動)])。 若使用 [Auto (自動)]，照明燈會在執行列印等操作時自動開啓，並於完成操作時關閉。 若使用 [Manual (手動)]，您必須輕按控制面板上的  才能開啓/關閉照明燈。
	Manual (手動)	
Restore Default Settings (回復至出廠預設值)	all Wi-Fi/network settings (所有 Wi-Fi/網路設定)	執行 [all Wi-Fi/network settings (所有 Wi-Fi/網路設定)] 會將網路設定中的所有詳細設定，恢復成預設設定值。 執行 [Clear All Data and Settings (清除所有資料與設定)] 會將所有選單設定恢復為出廠預設值。
	Clear All Data and Settings (清除所有資料與設定)	
Maintenance Setting (維護設定)		

## 控制面板選單

項目	參數	說明
Cleaning Setting (清潔設定)		<p>機器會在列印過程中，持續監控印字頭噴嘴的堵塞狀態。</p> <p>在列印過程中，偵測到堵塞的噴嘴超過在 [Threshold of Clogged Nozzles (噴嘴阻塞的閾值)] 中設定的值時，將執行在 [Actions Beyond the Threshold of Missing Nozzles (超出遺漏噴嘴閾值的動作)] 中，從 [Stop Printing (停止列印)]、[Show Alert (顯示警示訊息)] 和 [Auto Cleaning (自動清潔)] 中選擇的項目。選擇 [Auto Cleaning (自動清潔)] 時，會執行 Print Head Cleaning (印字頭清潔)。</p> <p>在 [Actions Beyond the Threshold of Missing Nozzles (超出遺漏噴嘴閾值的動作)] 下，選擇 [Auto Cleaning (自動清潔)] 時，請設定 [Max Retry Cleaning Count (重試清潔次數上限)] 和 [Maintenance Schedule (維護時程)]。</p> <p>[Max Retry Cleaning Count (重試清潔次數上限)] 可設定在執行 Print Head Cleaning (印字頭清潔) 後，噴嘴未疏通的情況下，應重複 Print Head Cleaning (印字頭清潔) 的次數上限。</p> <p>[Maintenance Schedule (維護時程)] 可設定是否應在列印噴嘴堵塞工作完成與開始列印下一個工作之間 ([Between Jobs (各項工作之間)])、或偵測到堵塞噴嘴後 ([When Detected (偵測時)]) 以及列印停止後立即執行 Print Head Cleaning (印字頭清潔)。設為 [When Detected (偵測時)] 時，會在列印過程中執行 Print Head Cleaning (印字頭清潔)，可能導致列印不穩定和印字頭摩擦。</p>
Threshold of Clogged Nozzles (噴嘴阻塞的閾值)		
Ink (墨水)	1 至 50 (8*)	
Over-Coating Liquid (OC) (表面塗布液 (OC))	1 至 50 (22*)	
Density Enhancer Liquid (DE) (濃度增進劑 (DE))	1 至 50 (15*)	
Pre Treatment Liquid (PT) (前處理液 (PT))	1 至 50 (31*)	
Max Retry Cleaning Count (重試清潔次數上限)	0*	
	1	
	2	
Maintenance Schedule (維護時程)	Between Jobs (各項工作之間)*	
	When Detected (偵測時)	
Nozzle Compensation (噴嘴補償)	On (開啓)*	
	Off (關閉)	
Periodic Cleaning (定期清潔)		
On (開啓)		
Print Duration (列印時間)	1 至 9999 分鐘 (240)	
Print Jobs (列印工作)	每 1 至 9999 個工作 (4)	
Print Length (列印長度)	1 至 9999 m (3.28 至 32805.12 ft) (200 m [65.61 ft]*)	
Off (關閉)*		

## 控制面板選單

項目	參數	說明
Actions Beyond the Threshold of Missing Nozzles (超出遺漏噴嘴閾值的動作)	Stop Printing (停止列印)	<p>設定列印過程中，堵塞噴嘴的數量超過在 [Cleaning Setting (清潔設定)] 下的 [Threshold of Clogged Nozzles (噴嘴阻塞的閾值)] 中設定的數量時，要採取的動作。</p> <p>當設定 [Stop Printing (停止列印)] 時，[The Print head may require maintenance. (噴嘴可能阻塞。)] It is recommended to perform a Print Head Nozzle Check before printing. (請嘗試列印噴嘴檢查表單。)] 訊息顯示在控制面板螢幕上時，列印停止，且印表機進入待機狀態。如果選擇 [Show Alert (顯示警示訊息)]，則會顯示上述訊息，但列印繼續而不停止。</p> <p>選擇 [Auto Cleaning (自動清潔)] 時，會依照在 [Cleaning Setting (清潔設定)] 下的 [Maintenance Schedule (維護時程)] 中，設定的時機清潔印字頭。</p>
	Show Alert (顯示警示訊息)*	
	Auto Cleaning (自動清潔)	
Maintenance Cleaning (維護清潔)		<p>一段時間未使用印表機時，會依照在 [Interval (間隔)] 中設定的間隔，自動執行印字頭清潔。此清潔作業會噴出墨管中沉澱的墨水，避免列印品質降低。</p>
On (開啓)*		
Interval (間隔)	1 至 2400 小時	
	Off (關閉)	
Flush on Belt (毯帶沖洗)	On (開啓)	<p>當設為 [On (開啓)] 時，當列印寬度或織布寬度較窄時，印字頭不會移至印表機左側和右側的閃噴座，但會執行毯帶閃噴。由於這可縮短印字頭的移動距離，因此能改善產能。</p> <p> <a href="#">第136頁 “設定列印區域和列印位置”</a></p>
	Off (關閉)*	
all Wi-Fi/network settings (所有 Wi-Fi/網路設定)		

## 控制面板選單

項目	參數	說明
Network Status (網路狀態)	Wired LAN Status (有線區域網路狀態)	您可查看在Advanced (進階)中設定的各種網路設定資訊。 當選擇[Print Status Sheet (列印狀態表)]時，會列印清單。
	Print Status Sheet (列印狀態表)	
Advanced (進階)		執行各種網路設定。
Device Name (裝置名稱)		
TCP/IP (TCP/IP 設定)		
Proxy Server (Proxy 伺服器)		
IPv6 Address (IPv6 位址)	Enable (啟用)*	
	Disable (停用)	
Link Speed & Duplex (連結速度和雙工)	Auto (自動)*	
	100BASE-TX Auto (100BASE-TX自動)	
	10BASE-T Half Duplex (10BASE-T 半雙工)	
	10BASE-T Full Duplex (10BASE-T 全雙工)	
	100BASE-TX Half Duplex (100BASE-TX 半雙工)	
	100BASE-TX Full Duplex (100BASE-TX 全雙工)	
Redirect HTTP to HTTPS (將 HTTP 重新導向至 HTTPS)	Enable (啟用)*	
	Disable (停用)	
Disable IPsec/IP Filtering (停用 IPsec/IP 篩選)		
Disable IEEE802.1X (停用 IEEE802.1X)		

## Fabric Settings (織品設定) 選單

\* 表示預設設定。

項目	參數	說明
Current Settings (目前設定)		

## 控制面板選單

項目	參數	說明
Fabric (織物)	01 XXXXXXXXXXX 至 50 XXXXXXXXXXX	選擇要使用的織布設定。登錄的名稱會顯示在 XXXXXXXXXXX。
Fabric Type (織物種類)		選擇要使用的織布種類。
Fabric Thickness (織物厚度)		設定織布厚度。如果織布的高度不一致，如表面粗糙的織布，請輸入平均值。
Head Height (印字頭高度)		建議設為 0.7 mm (0.03 吋)。確保織物厚度上方的高度至少 2 mm (0.08 吋)。
Heater (加熱器)		設定加熱壓布輪的加熱器。如果織物不容易附著在毯帶上，請[On (開啓)]加熱器。
Print Adjustments (列印調整)		請在下列情況中設定這些項目。
Automatic Adjustment (自動調整)		<input type="checkbox"/> 使用未登錄至印表機的新織布
Print Head Alignment (印字頭直線性校正)		<input type="checkbox"/> 即便已執行 Automatic Adjustment (自動調整)，列印結果卻仍出現細紋或顆粒時
自動		<input type="checkbox"/> 使用不同寬度的織物時
Advanced (進階)		<input type="checkbox"/> 變更織物厚度或印字頭高度時
On (開啓)		[Automatic Adjustment (自動調整)] 會自動同時調整 Print Head Alignment (印字頭直線性校正) 和 Fabric Feed Adjustment (織物送入調整)。[Print Head Alignment (印字頭直線性校正)] 會調整噴墨位置的錯位。[Fabric Feed Adjustment (織物送入調整)] 會調整送布量。  您可使用 Auto (自動) 或 Manual (手動) 設定調整 [Print Head Alignment (印字頭直線性校正)] 和 [Fabric Feed Adjustment (織物送入調整)]。使用 Auto (自動) 執行 [Print Head Alignment (印字頭直線性校正)] 時，可使用進階調整。執行 Manual (手動) 調整時，目視檢查調整表單並相應地調整。如需詳細資訊，請參閱下列說明。
Off (關閉)*		
Manual(Simple) (手動 (簡易))		☞ 第131頁 “列印調整”
Manual(Details) (手動 (詳細))		
Fabric Feed Adjustment (織物送入調整)		
Auto (自動)		
Manual (手動)		
Fabric Management (織物管理)		





## 控制面板選單

項目	參數	說明
01 XXXXXXXXXXX 至 50 XXXXXXXXXXX		變更登錄的織布設定。新登錄通常在裝入織布時執行。
Change Name (變更名稱)		[Change Name (變更名稱)] 可讓您變更登錄的名稱。
Fabric Type (織物種類)	cotton (棉)	在 [Fabric Type (織物種類)] 下，選擇要使用的織物種類。 [Fabric Thickness (織物厚度)] 可設定織物的厚度。如果織布的高度不一致，如表面粗糙的織布，請輸入平均值。 [Head Height (印字頭高度)] 可設定印字頭的高度。0.7 mm 是建議值。確保織物厚度上方的高度至少 2 mm。 [Heater (加熱器)] 可設定加熱壓布輪的加熱器。如果織物不容易附著在毯帶上，請[On (開啓)]加熱器。 [On (開啓)]可啓用 [Temperature (溫度)]。加熱器溫度可調整。切換織物種類會重設先前設定的溫度，並針對所選的織物種類設定建議的溫度。
	silk (蠶絲)	
	wool (羊毛)	
	PET	
	PA	
	Stretch fabrics (彈性布料)	
	PET/cotton (PET/棉)	
	Others (其他)	
Fabric Thickness (織物厚度)	0.0 至 5.0 mm (0.0 至 0.20 吋)	
Head Height (印字頭高度)	0.0 至 9.0 mm (0.0 至 0.35 吋)	
Heater (加熱器)		
Heater (加熱器)	Off (關閉)	
	On (開啓)	
Temperature (溫度)	35 至 60°C(68 至 140 °F)	
Print Length Management (列印長度管理)		
Auto Reset (自動重置)	Off (關閉)*	選擇 [Off (關閉)] (不自動重設 Print Length (列印長度) 的值) 或 [After Last Page (最後一頁之後)] (開始列印下一個工作時重設)。 若選擇 [Off (關閉)]，除非您執行 Manual Reset (手動重置)，否則數值不會重設。然而，一旦數值達到 9999，系統會自動重設，數值會回到 0。 若選擇[After Last Page (最後一頁之後)]，在開始進行下個列印工作時數值會回到 0，您可以藉此確認每個工作的列印長度。您也可以在此時，確認列印工作的進度。
	After Last Page (最後一頁之後)	
Manual Reset (手動重置)		重設完成時，Print Length (列印長度) 的值會回到 0。

## Maintenance (維護) 選單

項目	參數	說明
Print Head Nozzle Check (印字頭噴嘴檢查)		<p>列印檢查表單，檢查印字頭噴嘴是否阻塞。請目視檢查表單，若發現模糊不清或顏色遺漏，請執行印字頭清潔。</p> <p>將 [Fabric Width Saving (節省織布寬度)] 設為 On (開啓) 會縮短檢查表單的列印長度，這可減少織布使用量。</p> <p>在 [Print Position (列印位置)] 中，設定列印檢查表單的位置。</p>
Fabric Width Saving (節省織布寬度)	On (開啓)	
	Off (關閉)*	
Print Position (列印位置)	27 至 1000 mm (1.06 至 39.37 吋)	
Print Head Cleaning (印字頭清潔)		<p>執行印字頭清潔。請先執行 [Cleaning (清潔)]。如果清潔後未清除堵塞，請執行 [Power Cleaning (強力清潔)]，直到清除堵塞。</p> <p>如果執行 [Power Cleaning (強力清潔)] 後，仍有多處嚴重堵塞，則執行 [Print Head Refresh (印字頭清潔)]。執行 [Print Head Refresh (印字頭清潔)] 時需要清潔抽吸護蓋，和因此清潔作業會需要很長一段時間，所以請在發生上述問題時再執行此操作。</p> <p><a href="#">↗ 第293頁 “Print Head Cleaning (印字頭清潔)”</a></p> <p>輕觸 [Early Maintenance (提早維護)/Periodic Cleaning (定期清潔)] 後將清潔印字頭，無論在 [Periodic Cleaning (定期清潔)] 或 [Maintenance Cleaning (維護清潔)] 中設定的時機為何。執行後，將重設 [Periodic Cleaning (定期清潔)] 或 [Maintenance Cleaning (維護清潔)] 的計數器。</p>
Cleaning (清潔)	Left (左)	
	Right (右)	
Power Cleaning (強力清潔)	Left (左)	
	Right (右)	
Print Head Refresh (印字頭清潔)	All Nozzles (所有噴嘴)	
	Select Nozzles (選擇噴嘴)	
Early Maintenance (提早維護)/Periodic Cleaning (定期清潔)		
Cleaning the Maintenance Parts (清潔維護部位)	Flushing Pad (沖洗墊)	<p>開始清潔選取的零件。請依照螢幕上的指示進行清潔。</p> <p><a href="#">↗ 第216頁 “檢查/清潔沖洗墊”</a></p> <p><a href="#">↗ 第220頁 “檢查/清潔印字頭周圍”</a></p> <p><a href="#">↗ 第212頁 “檢查/清潔清潔墊”</a></p> <p><a href="#">↗ 第237頁 “清潔抽吸護蓋”</a></p> <p><a href="#">↗ 第285頁 “清潔編碼器刻度”</a></p>
	Around the Head (印字頭周圍)	
	Cleaning Pad (清潔墊)	
	Suction Cap (抽吸護蓋)	
	Encoder Scale (編碼器刻度)	
Belt Cleaning (毯帶清潔)		開始毯帶清潔。
Belt Cleaning Unit Cleaning (毯帶清潔單元清潔)		清潔毯帶清潔刷、除水刮刀或清潔槽時，或針對毯帶清潔槽執行流量調整時，請輕按 [Start (開始)] 鍵。清潔槽供水即會開始。
Adhesive Material Maintenance (黏著材料維護)	Application Mode (塗抹模式)	<p>您必須輸入 Administrator Password (系統管理員密碼) 才能開始塗抹/去除黏膠。依照手冊指示執行此操作。</p> <p><a href="#">↗ 第340頁 “除膠 (使用除膠工具時)”</a></p> <p><a href="#">↗ 第387頁 “除膠 (使用黏膠桶時)”</a></p> <p><a href="#">↗ 第419頁 “塗膠”</a></p>
	Removal Mode (清除模式)	
Adding Grease to the Scan Spindle (將潤滑脂塗抹至掃描滾軸)		<p>開始將潤滑脂添加到掃描滾軸。依照手冊指示執行此操作。</p> <p><a href="#">↗ 第307頁 “將潤滑脂添加至掃描滾軸”</a></p>

## 控制面板選單

項目	參數	說明
Print Head Nozzle Limitation (印字頭噴嘴限制)	On (開啓)	<p>設定用於列印的印字頭。</p> <p>例如，若阻塞的噴嘴位於單一印字頭，且重複執行印字頭清潔後仍無法清除阻塞，則您可使用未阻塞的印字頭繼續列印。若想在不斷斷列印工作的情況下解決問題，請使用此功能。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> 當需要執行費時的作業時，例如Print Head Refresh (印字頭清潔)，請在完成工作後再執行該維護作業。</li> <li><input type="checkbox"/> 當需要更換印字頭時，繼續作業直到更換為止。</li> </ul> <p>確認 Print Head Nozzle Check (印字頭噴嘴檢查) 列印的檢查表單，然後選擇沒有阻塞的印字頭。</p> <p>使用 Print Head Nozzle Limitation (印字頭噴嘴限制) 功能可能增加列印時間並導致列印品質降低。此外，列印織物邊緣 Nozzle Check Pattern (印字頭噴嘴檢查) 會停用。建議僅可在清理阻塞噴嘴前的期間使用此功能。</p>
	Off (關閉)*	
Replace Waste Ink Bottle (更換廢墨桶)		若在控制面板螢幕顯示需更換廢墨桶的訊息前更換廢墨桶，請從此選單執行操作。
Replace Maintenance Parts (更換維護零件)	Replace Wiper Roll (更換刷具滾筒)	<p>開始更換選取的零件。請依照螢幕上的指示進行更換。</p> <p> <a href="#">第251頁 “更換清潔布(卷)”</a></p> <p> <a href="#">第258頁 “更換清潔墊”</a></p> <p> <a href="#">第254頁 “更換沖洗墊”</a></p> <p> <a href="#">第262頁 “更換除水刮刀”</a></p> <p> <a href="#">第271頁 “更換海綿滾輪”</a></p>
	Replace Cleaning Pad (更換清潔墊)	
	Replace Flushing Pad (更換沖洗墊)	
	Replace Washing Scraper (更換除水刮刀)	
	Replace Sponge Roller (更換海綿滾輪)	

## Supply Status (耗材狀態) 選單

項目	參數	說明
Ink (墨水)/Waste Ink Bottle (廢墨桶)		顯示所選耗材的更換時間、剩餘數量及產品編號。
Others (其他)	Wiper Roll (刷具滾筒)	
	Washing Scraper (除水刮刀)	
	Sponge Roller (海綿滾輪)	
	Adding Grease to the Scan Spindle (將潤滑脂塗抹至掃描滾軸)	

## Replacement Part Information (更換零件資訊) 選單



項目	參數	說明
CR Cableveyor (CR 管線保護鏈條)		顯示所選更換零件的更換時間。聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心請求更換。
Side-to-side Motor (橫移馬達)		
Belt Wash Motor (毯帶清洗馬達)		
Feeder Motor (送布器馬達)		
CR Motor (CR 馬達)		
Belt Feed Measurement Sensor (生產長度感測器)		
Head Stroke Sensor (防撞感應器)		
Fabric Floating Sensor (布料突起偵測器)		
Slack Detection Sensor (彈性布張力偵測器)		
Roll Diameter Measurement Sensor (布徑感測器)		
Tangled Fabric Detection Sensor (織物糾結偵測感應器)		
Fan (in) (風扇 (進氣))		
Fan (out) (風扇 (外))		
APG Motor Unit (APG 馬達單元)		
CR Belt (CR 毯帶)		
Infrared Temperature Sensor (紅外線溫度感測器)		
Heated Pressure Roller Cableveyor (加熱壓布輪管線保護鏈條)		
Cleaning Pump Unit 1 (清潔泵單元 1)		
Cleaning Pump Unit 2 (清潔泵單元 2)		
Cleaning Pump Unit 3 (清潔泵單元 3)		
Cleaning Pump Unit 4 (清潔泵單元 4)		
Cleaning Pump Unit 5 (清潔泵單元 5)		
Ink Unit Top-Right (大容量供墨槽 (右上))		
Ink Unit Bottom-Right (大容量供墨槽 (右下))		
Ink Unit Top-Left (大容量供墨槽 (左上))		
Ink Unit Bottom-Left (大容量供墨槽 (左下))		
Cloth Wiper Drive Unit (布料刮水器驅動單元)		

## Printer Status (印表機狀態) 選單

項目	參數	說明
Firmware Version (韌體版本)		顯示及列印選取的資訊。
Printer Name (印表機名稱)		
Fatal Error Log (嚴重錯誤記錄檔)		
Operation Report (操作報告)	Total Print Area (總列印區)	
	Total Fabric Feed Length (織物送入總長度)	
	Total Carriage Pass (印字座通過次數總計)	










































## 各操作的印表機設定清單

根據用於列印的材料種類及操作性質，您需要變更各開關的設定及印表機的設定。

-  : 如果設定錯誤，則會發生錯誤且無法執行列印。
-  : 如果設定錯誤，將會影響列印品質。









## 控制面板選單

## 材料種類：織物

操作			列印影像		Nozzle Check Pattern (印字頭噴嘴檢查)	調整表單	
詳細條件			無彈性織物	彈性織物		自動	Manual (手動)
控制面板	General Settings (一般設定)	External Drying Reel (外部乾燥捲盤)	 連接時為 On (開啓)	 連接時為 On (開啓)	 連接時為 On (開啓)	 連接時為 On (開啓)	 連接時為 On (開啓)
		Feeding Unit (送布單元)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)
		Belt Cleaning (毯帶清潔)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)
		Heated Pressure Roller (加熱壓布輪)	 Swing (搖動)	 Swing (搖動)	 Swing (搖動)	 Swing (搖動)	 Swing (搖動)
		Belt Feed Measurement Sensor (生產長度感測器)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)
		Fabric Floating Sensor (布料突起偵測器)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)
	Fabric Settings (織品設定)	Heater (加熱器)	 On (開啓)	 On (開啓)	_*1	_*1	_*1
後側面板	張力開關		 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)
	鬆弛偵測開關		 Off (關閉)	 Off (關閉)	 Off (關閉)	 Off (關閉)	 Off (關閉)

\*1：當列印噴嘴檢查表單和調整表單時，此設定會自動關閉。

## 材料種類：紙張

操作			Nozzle Check Pattern (印字頭噴嘴檢查)	調整表單	
詳細條件				自動	Manual (手動)
控制面板	General Settings (一般設定)	External Drying Reel (外部乾燥捲盤)	Off (關閉)	Off (關閉)	Off (關閉)
		Feeding Unit (送布單元)	 Off (關閉)	 Off (關閉)	 Off (關閉)
		Belt Cleaning (毯帶清潔)	 Off (關閉)	 Off (關閉)	 Off (關閉)
		Heated Pressure Roller (加熱壓布輪)	Off (關閉)	Off (關閉)	Off (關閉)
		Belt Feed Measurement Sensor (生產長度感測器)	皆可	 On (開啓)	 On (開啓)
		Fabric Floating Sensor (布料突起偵測器)	皆可	皆可	皆可
	Fabric Settings (織品設定)	Heater (加熱器)	_*1	_*1	_*1
後側面板	張力開關		_*2	_*2	_*2
	鬆弛偵測開關		_*2	_*2	_*2

\*1：當列印噴嘴檢查表單和調整表單時，此設定會自動關閉。

\*2：在機器上將 [Feeding Unit (送布單元)] 設為 [Off (關閉)] 時，此設定無法使用。

# 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
<p>The Waste Ink Bottle is nearing the end of its service life. (廢墨桶的使用壽命即將用盡。)</p> <p>Prepare a new one. (請準備新的廢墨桶。)</p> <p>You can continue printing until replacement is required. (您可以繼續列印，直到需要更換為止。)</p>	<p>廢墨桶已滿。請備妥新的廢墨桶。</p> <p><a href="#">↗ 第489頁 “選購品和耗材”</a></p>
<p>Ink Supply Unit is not recognized. Please replace the Ink Cartridge. (墨水海量包無法辨識。請更換墨水匣。)</p>	<p>取出並重新裝入供墨系統單元。若持續顯示訊息，請裝入新的供墨系統單元 (請勿重新裝入導致錯誤的供墨系統單元)。</p>
<p>Ink is low. (墨水存量低。)</p> <p>Prepare a new ink supply unit. (準備新的供墨系統單元。)</p> <p>You can continue printing until replacement is required. (您可以繼續列印，直到需要更換為止。)</p>	<p>墨水存量低。確定已安裝新的供墨系統單元，讓機器能在剩餘量低於限制時，自動切換供墨系統單元。</p> <p><a href="#">↗ 第489頁 “選購品和耗材”</a></p>
<p>The heater is warming up. (加熱器正在預熱。)</p>	<p>目前有一或多個加熱器仍在加熱至指定的溫度。若要在加熱器溫度偏低時開始列印，請輕按 Start (開始) 顯示確認畫面，然後輕按 OK (確定) 開始操作。</p>
<p>The print head is contacting the fabric. (印字頭接觸織物。)</p> <p>Check whether the print results are clean. (檢查列印結果是否乾淨。)</p> <p>Printing can continue. (可繼續列印。)</p>	<p>如果檢查列印結果時發現骯髒，請停止列印並清潔印字頭周圍。</p> <p><a href="#">↗ 第220頁 “檢查/清潔印字頭周圍”</a></p>
<p>The XXXXX is nearing the end of its service life. (XXXXX 的使用壽命即將用盡。)</p>	<p>顯示的零件即將到達更換間隔。備妥新的零件。</p>
<p>The inside of the printer is hot. (印表機內部過熱。)</p> <p>Lower room temperature. (請降低室溫。)</p>	<p>將室內溫度降低至「規格表」內所說明的溫度範圍內。</p> <p><a href="#">↗ 第494頁 “規格”</a></p>
<p>Fabric is not loaded correctly. (未正確裝入織物。)</p> <p>Remove the fabric and then reload it. (請取出織物，然後重新裝入。)</p>	<p>裝入織布時，裝入方式不正確。請參閱下列說明，並正確裝入織布。</p> <p><a href="#">↗ 第57頁 “安裝織物捲筒”</a></p>

## 解決問題的方法

訊息	如何解決
<p>There is a problem with the fabric and the print results, so auto adjust cannot be done. (織物及列印結果發生問題，因此無法執行自動調整。)</p> <p>Refer to the user manual for further information. (請參閱使用手冊，以瞭解更多資訊。)</p> <p>Perform manual adjustments if the problem is not resolved. (如果無法解決問題，請執行手動校正。)</p> <p>The scanning device may be malfunctioning. (掃描裝置可能故障。)</p> <p>Contact Epson Support. (請聯絡 Epson 授權服務中心。)</p> <p>Manual adjustment is possible. (可手動調整。)</p>	<p>輕按 OK (確定) 取消錯誤。</p> <p>Auto (自動) 執行列印調整時，針對下列織物、設定和環境無法執行。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> 表面不平的織布</li> <li><input type="checkbox"/> 墨水容易滲透的織布</li> <li><input type="checkbox"/> 印表機暴露於陽光直射或受到其他環境光源干擾的地方。</li> </ul> <p>在這些情況下，請執行手動選單。  <a href="#">↩ 第131頁 “列印調整”</a></p> <p>如果印表機暴露於環境光源干擾的地方，請讓印表機避開這些來源，然後重新執行功能；這樣應該可以解決問題。如果將印表機移至陰暗處後仍無法執行功能，請執行手動選單。</p> <p>如果上述項目不適用且再次發生相同錯誤，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。</p>
<p>An error was detected at the belt feed measurement sensor. (偵測到生產長度感測器發生錯誤。)</p> <p>Check the belt feed measurement sensor and belt, and remove any foreign matter. (檢查生產長度感測器和毯帶，並清除任何異物。)</p> <p>If it occurs repeatedly, contact Epson Support. (如果反覆發生錯誤，請聯絡 Epson 授權服務中心。)</p>	<p>確定毯帶右側或左側 (距離毯帶邊緣 25 mm 以內) 沒有墨水、黏膠、膠帶等物。如果任何墨水、黏膠、膠帶附著在毯帶邊緣，請使用浸泡適量乙醇的清潔布將邊緣擦乾淨。</p> <p>如果清潔後再次出現相同錯誤，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。</p> <p>您可以從控制面板上的 [Printer Settings (印表機設定)] 中，關閉 Belt Control Unit (毯帶控制單元) 功能以繼續列印。  <a href="#">↩ 第459頁 “General Settings (一般設定) 選單”</a></p>

## 顯示錯誤訊息時

如果印字頭未加蓋超過 20 分鐘，請對印字頭進行手動加蓋。

[↩ 第297頁 “為印字頭加蓋”](#)

訊息	如何解決
<p>Parts Service Life Ending XXXXXXXX (零件的使用壽命已盡 XXXXXXXX)</p> <p>One of the parts in the printer is nearing the end of its service life. (印表機內的其中一個零件，已接近其使用期限。)</p> <p>Note the code and call for service. (請記下代碼並致電客服人員。)</p> <p>End of Parts Service Life XXXXXXXX (零件使用壽命結束 XXXXXXXX)</p> <p>Note the code and call for service. (請記下代碼並致電客服人員。)</p>	<p>此訊息通知您需要更換印表機中的替換零件。</p> <p>立即聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。需要這麼做時，務必告知「XXXXXXX」(產品編號)。</p>

## 解決問題的方法

訊息	如何解決
<p>Printer error. (印表機錯誤。) For details, see your documentation. (如需詳細說明，請參考相關文件。)XXXXXXXX</p> <p>Printer error. (印表機錯誤。) Turn the device off and back on again. (請先關閉裝置電源，然後再重新開啓。) For details, see your documentation. (如需詳細說明，請參考相關文件。)XXXXXXXX</p>	<p>以下情況會顯示錯誤訊息。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>❑ 電源線的連接不安全</li> <li>❑ 發生無法清除的錯誤</li> <li>❑ 印字頭停在抽吸護蓋上時</li> </ul> <p>發生印表機錯誤時，印表機會自動停止列印。</p> <p>請關閉再開啓印表機。再開啓印表機時，請從印表機背面的主電源開關 (Main Power) 開啓。</p> <p><a href="#">↗ 第54頁 “開啓電源”</a> <a href="#">↗ 第130頁 “關閉電源”</a></p> <p>如果再次出現代碼相同的錯誤，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。需要這麼做時，務必告知「XXXXXXXX」(產品編號)。</p> <p>如果開啓機器後，立即顯示錯誤訊息「0014CD」，請檢查空氣壓力是否處於指定值。</p> <p><a href="#">↗ 第205頁 “檢查/調整空氣壓力”</a></p> <p>若未處於指定值，請調整並且關閉再開啓裝置。</p> <p><a href="#">↗ 第54頁 “開啓電源”</a> <a href="#">↗ 第130頁 “關閉電源”</a></p> <p>達到指定值時，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。</p>
<p>The encoder scale is dirty or the drive part is nearing the end of its life. (編碼器刻度髒了或驅動零件使用壽命將盡。) If you continue to use the printer, print quality may deteriorate or the printer may stop working. Clean with "Cleaning the Maintenance Parts" - "Encoder Scale" after printing is complete. (如果繼續使用印表機，列印品質可能下降或印表機可能停止運作。完成列印後，使用 "清潔維護部位" - "編碼器刻度" 進行清潔。) If this message is still displayed after cleaning, contact Epson Support. (如果清潔後仍顯示此訊息，請聯絡 Epson 授權服務中心。)</p>	<p>可能編碼器刻度變髒、或者是時候更換驅動元件。請參閱以下章節清潔編碼器刻度。</p> <p><a href="#">↗ 第285頁 “清潔編碼器刻度”</a></p> <p>如果再次出現代碼相同的錯誤，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。</p>

## 解決問題的方法

## 無法列印 (因為印表機無法運作)

## 沒有開啓印表機的電源

- 電源線是否未插入印表機的電源插座中？  
確定電源線已確實插入印表機。

## 解決問題的方法

- **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看看。

- **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494頁 “規格”](#)

- **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。

## 未開始列印

- **電腦上是否有任何暫停的列印工作？**  
如果在列印過程中，關閉印表機或將網路線中斷連接，列印工作可能會以暫停狀態保留在電腦上，導致無法開始列印。  
從印表機驅動程式中，刪除任何留在列印佇列中的列印工作，或重新啟動電腦。  
繼續列印時，請確定已開啓印表機，並且確實連接網路線。

## 印表機發生錯誤

- **檢查印表機控制面板上的訊息及燈號，確認印表機是否發生錯誤。**  
 [第18頁 “控制面板”](#)  
 [第476頁 “顯示訊息時”](#)

## 印表機運作但未列印

### 印表機運作但未列印

■ **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288頁 “Print Head Nozzle Check \(印字頭噴嘴檢查\)”](#)

有關表單無法正確列印時的操作資訊，請參考下列單元。

### 測試表單無法正確列印

■ **請執行印字頭清潔。**

噴嘴可能有阻塞。執行印字頭清潔後，請重新列印測試表單。

[↪ 第293頁 “Print Head Cleaning \(印字頭清潔\)”](#)

■ **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32頁 “不使用印表機時的注意事項”](#)

## 列印結果不符合預期

### 列印品質不佳、有髒汙或不均勻、太亮、太暗、明顯顆粒，或色調不同

■ **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288頁 “Print Head Nozzle Check \(印字頭噴嘴檢查\)”](#)

■ **執行列印調整。**

印字頭與織布存有微小的間距，不同顏色墨水的定位點可能因下列因素而出現位移。

印字頭移動方向的差異 (由右至左或由左至右)

- 溫度及溼度
- 印字頭移動的慣力
- 墨水定位點位移可能導致列印結果出現明顯的顆粒或失焦情形。

此外，進紙量的差異過大會導致列印結果中出現細紋 (水平細紋、色調不均或條紋)。

您可執行 Print Adjustments (列印調整)，調整墨水定位點及送布量的差異。在 [Fabric Settings (織品設定)] 中，執行 [Print Adjustments (列印調整)] - [Automatic Adjustment (自動調整)]，對目前使用的織布進行調整。

[↪ 第131頁 “列印調整”](#)

■ **使用單向列印。**

如果尺規線不成直線或發生不均現象，選擇單向列印或許可以解決問題。

## 解決問題的方法

■ **是否使用 Epson 原廠供墨系統單元？**

本機器是專為與 Epson 供墨系統單元搭配使用而開發。使用非原廠產品可能導致列印成品模糊，或無法正確偵測剩餘墨水量，可能導致色彩變化。請務必使用正確的供墨系統單元。

■ **是否使用舊的供墨系統單元？**

使用舊的供墨系統單元時，列印品質會下降。請將舊的供墨系統單元換新。在包裝上標示的日期之前或打開供墨系統單元後的一年內 (以較早者為準)，用完供墨系統單元中的所有墨水。

■ **織布設定是否正確？**

確定 RIP 軟體或印表機中的織布設定，符合目前使用的織布。

■ **織物是否過度拉伸？**

將張力調節器向左轉以降低織物張力。

如果使用高張力送布單元，視需要重複以下步驟 6 來調整張力。

 [第172頁](#) “想透過撫平織物的皺褶和捲曲進行列印時”

■ **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。

■ **是否在列印時按下暫停鍵？**

如果在列印過程中按暫停按鈕暫停印字頭，則列印結果中較有可能出現不均勻的陰影。

■ **控制面板畫面上是否顯示 [Ink low. (墨水存量低。)] 訊息？**

當墨水存量不足時，列印品質可能會降低。建議將供墨系統單元換新。如果更換供墨系統單元後有色差，請嘗試執行幾次印字頭清潔。

■ **取出供墨系統單元並搖晃。**

墨水可能發生沉澱 (成分沉澱至液體底部)。取出供墨系統單元並搖晃。

 [第280頁](#) “定期搖晃供墨系統單元”


■ **USB 是否連接至機器？**

USB 與機器之間的連接不良，可能導致資料傳輸中斷或延遲。檢查 USB 端子是否完全插入 USB 連接埠，以及 USB 是否正確連接至機器。

■ **印表機與電腦的連接是否有問題？**

 [第479頁](#) “印表機未與電腦建立通訊連線”

■ **毯帶清潔後是否有水滴留在毯帶上？**

 [第485頁](#) “毯帶清潔後，水滴殘留在毯帶上”

## 列印在織布上的位置不正確

### ■ 裝入的織布及邊界是否正確？

若織布沒有正確裝入，結果可能偏離中央或部分資料可能無法列印。此外，請檢查設定選單中的邊距和 Print Start Position (起始列印位置) 設定是否合適。

[↪ 第57頁 “安裝織物捲筒”](#)

[↪ 第459頁 “General Settings \(一般設定\) 選單”](#)

### ■ 織布是否歪斜？

如果沒有正確裝入織布，織布可能歪斜且列印位置可能位移。請注意下列事項，並正確裝入織布。拉出織布時，一手抓住織布中間，然後筆直拉出。

[↪ 第57頁 “安裝織物捲筒”](#)

### ■ 織布是否從毯帶浮起？

如果對毯帶施加的壓力太弱，織布可能浮起而偏離列印位置。從控制面板提高加熱器溫度。

[↪ 第450頁 “控制面板選單”](#)

但請注意，溫度過高可能導致織物收縮、起皺或劣化。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。若織布溫度太低，加熱器到達選取的溫度後，加熱器也無法提供所需的効果。使用前，請先讓織布的溫度升至室溫。

如果問題仍然存在，請重新塗膠。

[↪ 第340頁 “除膠 \(使用除膠工具時\)”](#)

[↪ 第387頁 “除膠 \(使用黏膠桶時\)”](#)

[↪ 第419頁 “塗膠”](#)

## 織物

### 織布卡住

#### ■ 織布是否捲曲、摺疊、有皺摺或呈波浪形？

裁掉捲曲、摺疊、有皺摺或呈波浪形的部分。

[↪ 第482頁 “清除夾布”](#)

#### ■ 織布是否在列印前剛裝入？

壓布滾輪可能使留在印表機內的織布產生皺褶，或織布可能變成波浪形或捲曲。

#### ■ 織布是否太厚或太薄？

檢查織布規格，確定是否能用於印表機。

[↪ 第491頁 “支援的織布”](#)

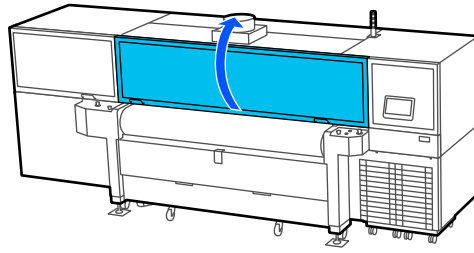
如需使用 RIP 軟體設定列印設定的資訊，請聯絡 RIP 製造商。

### 清除夾布

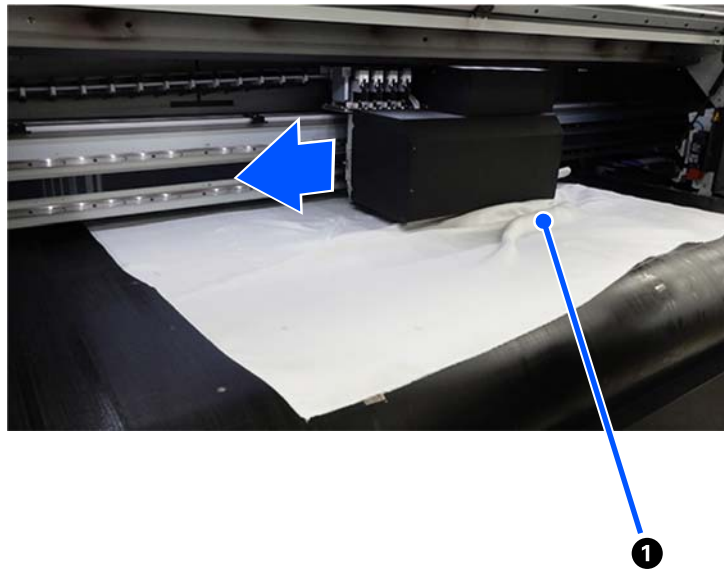
如果顯示錯誤訊息，請依照下述步驟清除夾布。

## 解決問題的方法

- 1 打開前蓋。

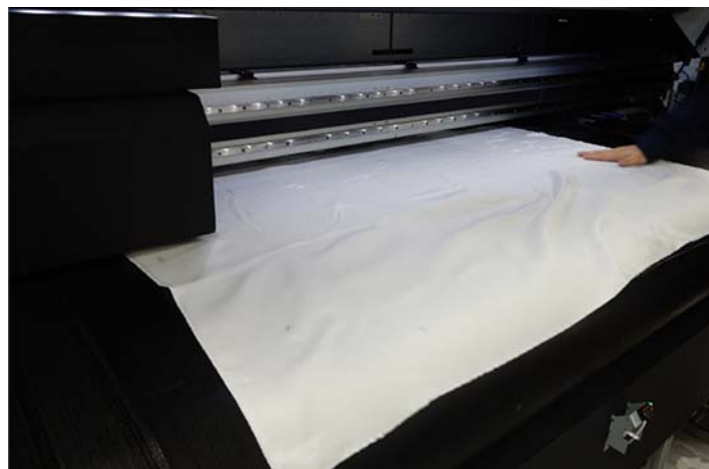


- 2 若要移動印字頭，請將它推離卡住的織物。



① 卡住的織物

- 3 拉出突起或有皺褶的織物區域，並將其貼附在毯帶上。



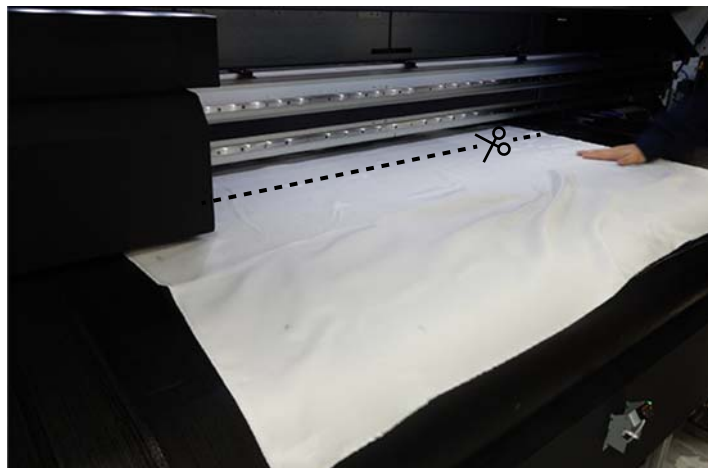
- 4 闔上前蓋。

## 5 查看訊息並按 [OK (確定)]。

繼續列印。

[↩ 第57頁 “安裝織物捲筒”](#)

如果重新開始列印後，繼續發生相同的錯誤，請重複步驟 3 中的程序，並使用剪刀剪下突起或有皺褶的織物區域。




## 毯帶問題

### 毯帶在大約一週後失去黏性，即使已重新塗膠也一樣

墨水可能已滲透至織物背面並附著在毯帶上，降低毯帶上黏膠的黏合強度。請去除附著在毯帶上的墨水。

[↩ 第329頁 “去除墨膜”](#)

檢查並解決以下問題，以防止墨水附著在毯帶上。

- **Ink Amount (墨水量)是否過多？**  
 檢查設定以調整墨水輸入噴射量。使用 Epson Edge Print 時，請在 Job Settings (工作設定) 選單的 (Basic Settings (基本設定)) 中，調整 [Ink Amount (墨水量)]。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 的說明。
- **處理液和濃度增進劑的濃度是否適當？**  
 檢查設定以進行墨水濃度調整。使用 Epson Edge Print 時，請在 Job Settings (工作設定) 選單中，從  (Ink Adjustment (墨水調整)) 進行調整。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 的說明。
- **列印時，控制面板上的 [Belt Cleaning (毯帶清潔)] 是否 [Off (關閉)]？**  
 列印時，請在控制面板上從 [Printer Settings (印表機設定)] 中，[On (開啓)] [Belt Cleaning (毯帶清潔)]。
- **是否在織物外列印？**  
 請參閱以下章節，瞭解如何防止列印位置超出織物。  
[↩ 第482頁 “列印在織布上的位置不正確”](#)

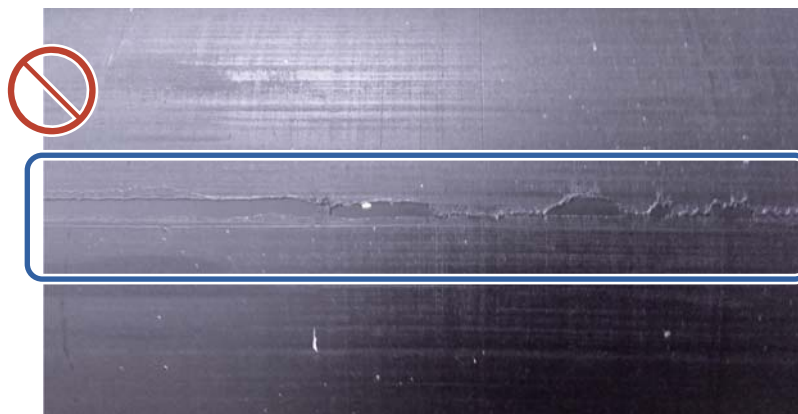
- **毯帶清潔槽的流量是否足夠？**  
[↗ 第303頁 “毯帶清潔槽流量調整”](#)

## 毯帶清潔後，水滴殘留在毯帶上

視塗在毯帶上的黏膠狀態和除水刮刀或海綿滾輪的狀態而定，毯帶清潔後，水滴可能會殘留在毯帶上。如果水滴殘留在毯帶上，請依照下述步驟處理問題。

### 檢查程序

- 1** 檢查毯帶是否符合下列狀況。
  - ① 毯帶表面上是否有棉絮或碎屑？
  - ② 是否有塗在毯帶上的黏膠剝落的區域？



- ③ 塗在毯帶上的黏膠黏合強度是否下降？

如果附著在毯帶上的織物上升，表示黏合強度不足。

[↗ 第336頁 “附著在毯帶上的織物是否突起？”](#)

除了根據織物的狀況及列印品質進行判定以外，還可使用測量裝置來判斷黏膠的黏合強度。

[↗ 第338頁 “黏膠的黏合強度是否低於標準值？”](#)

如果符合狀況 ①，請清除毯帶表面上的棉絮或碎屑。

如果符合狀況 ② 或 ③，請去除黏膠，然後重新塗膠。

[↗ 第340頁 “除膠 \(使用除膠工具時\)”](#)

[↗ 第387頁 “除膠 \(使用黏膠桶時\)”](#)

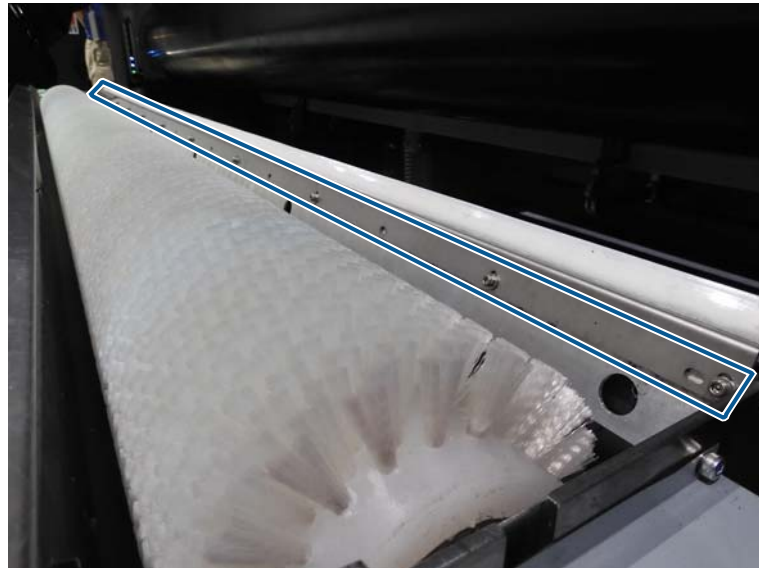
[↗ 第435頁 “塗膠”](#)

如果不符合狀況 ① 至 ③，請依照下述步驟操作。

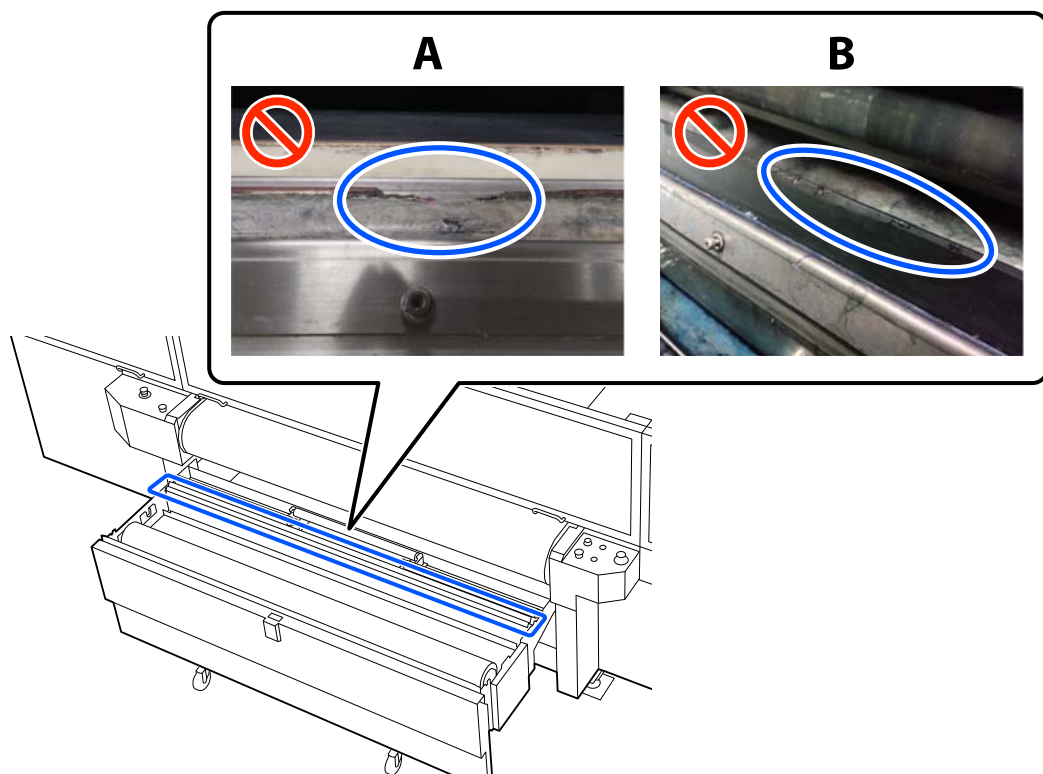
解決問題的方法

**2** 檢查除水刮刀是否符合下列狀況。

- ① 除水刮刀上是否有棉絮或碎屑？
- ② 固定除水刮刀的螺絲 (x12) 是否鬆動？



③ 除水刮刀的邊緣是否刮傷或磨損？



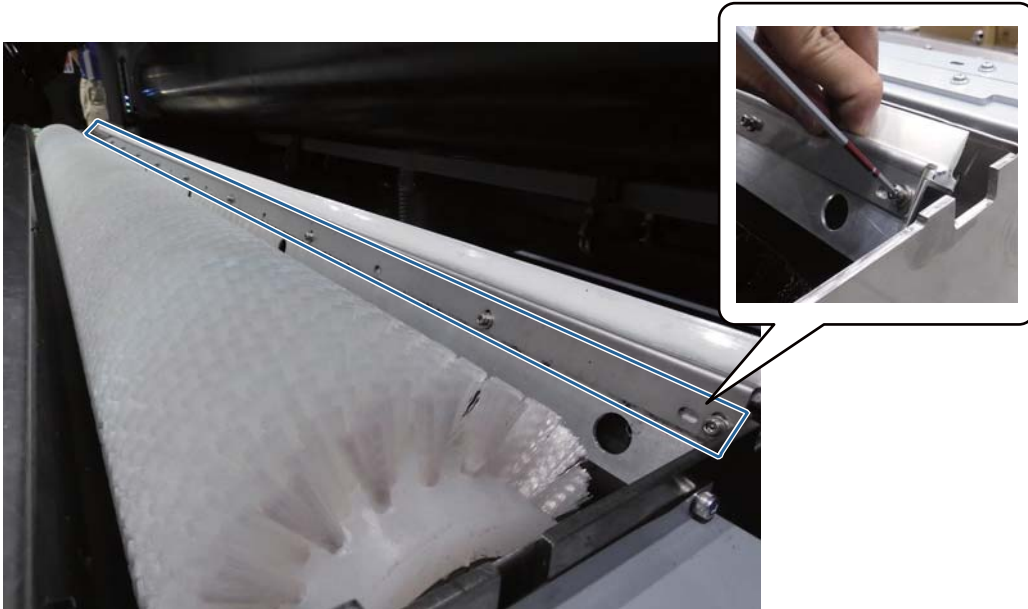
A : 除水刮刀 (C13S210132)  
B : 除水刮刀 2 (C13S210167)

## 解決問題的方法

如果符合狀況 ❶，請清除除水刮刀上的棉絮或碎屑。

↪ 第232頁 “清潔毯帶清潔單元”

如果符合狀況 ❷，請用六角扳手 (寬 2.5 mm) 鎖緊螺絲 (x12)。



如果符合狀況 ❸，請參閱下列說明，翻轉除水刮刀並重新安裝，或更換為新品。

↪ 第262頁 “更換除水刮刀”

如果不符合狀況 ❶ 至 ❸，請依照下述步驟操作。

## 3

檢查海綿滾輪是否處於下述狀態。

- ❶ 海綿滾輪是否被水沾濕？
- ❷ 海綿滾輪是否與毯帶清潔單元分離？
- ❸ 檢查 ❶ ❷ 之後，毯帶清潔後是否有水滴留在毯帶上？

如果符合狀況 ❶，請弄乾海綿滾輪。

↪ 第229頁 “弄乾海綿滾輪”

如果符合狀況 ❷，請正確將海綿滾輪安裝至毯帶清潔單元。

↪ 第271頁 “更換海綿滾輪”

如果符合狀況 ❸，請將海綿滾輪換新。

↪ 第271頁 “更換海綿滾輪”

如果不符合狀況 ❶ 至 ❸，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

## 其他

### 加熱器自動關閉

如果一段時間內沒有收到列印工作及印表機沒有發生錯誤，則加熱器會關閉。

如果接收到列印工作或碰觸 Preheat Start (預熱開始)，加熱器會重新啟動。

### 控制面板顯示幕一直未亮起

#### ■ 印表機是否處於睡眠模式？

當印表機在設定選單的 Sleep Timer (睡眠模式定時器) 中設定的時間內沒有執行任何操作時，印表機會進入睡眠模式。在 General Settings (一般設定) 選單中，可變更進入睡眠模式前的閒置時間。

🔗 [第459頁 “General Settings \(一般設定\) 選單”](#)

當接收到列印工作、使用織布調整桿、或執行有關印表機硬體的其他操作時，睡眠模式會取消。

### 如果忘記系統管理員 User Name (使用者名稱) 或 Administrator Password (系統管理員密碼)

未變更預設系統管理員 User Name (使用者名稱) 或 Administrator Password (系統管理員密碼) 時讓系統管理員 User Name (使用者名稱) 留白。輸入印表機的序號作為 Administrator Password (系統管理員密碼)。

### 如果忘記您設定的系統管理員 User Name (使用者名稱) 或 Administrator Password (系統管理員密碼)

您需要重設印表機的所有網路設定。在控制面板上，依序輕觸 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)] - [Restore Default Settings (回復至出廠預設值)] - [Network Settings (網路設定)]。必須視需要重設印表機的所有網路設定。

重設後，輸入以下系統管理員 User Name (使用者名稱) 和 Administrator Password (系統管理員密碼)。

系統管理員 User Name (使用者名稱)： 空白 (不輸入任何內容)

Administrator Password (系統管理員密碼)： 輸入印表機的序號

將 Administrator Password (系統管理員密碼) 變更為新的密碼。變更為自己的系統管理員 User Name (使用者名稱)。

🔗 [第50頁 “如何設定/變更系統管理員 User Name \(使用者名稱\)/Administrator Password \(系統管理員密碼\)”](#)

# 附錄

## 選購品和耗材

以下耗材與選購品清單，可能不是最新版本。購買新耗材與選購品時，請向當地經銷商洽詢更多關於最新產品的資訊。

### 墨水海量包

Epson 建議使用 Epson 原廠供墨系統單元，以確保最佳印表機效能。使用非原廠產品可能導致印表機無法正常運作，這可能對列印品質及印表機本身造成負面影響。Epson 不保證非原廠產品之品質或可靠度。即使在保固期間，因使用非原廠產品所導致的印表機損壞或故障維修需收取費用。

### 支援的墨水

顏色名稱	顏色代碼	產品編號
Black (黑色)	BK	C13T53W100 C13T53W120
Cyan (青色)	C	C13T53W200 C13T53W220
Magenta (洋紅色)	M	C13T53W300 C13T53W320
Yellow (黃色)	Y	C13T53W400 C13T53W420
Red (紅色)	R	C13T53W600 C13T53W620
Green (綠色)	GR	C13T53W700 C13T53W720
Orange (橘色)	OR	C13T53W800 C13T53W820
Over-Coating Liquid (表面塗布液)	OC	C13T53WA00 C13T53WA20
Pre Treatment Liquid (前處理液)	PT	C13T53WB00 C13T53WB20
Density Enhancer Liquid (濃度增進劑)	DE	C13T53WC00 C13T53WC20

## 附錄

## Others (其他)

產品	產品編號	附註
2 吋送布脹氣軸	C12C938611	這是裝入織物時，使用的送布脹氣軸。與印表機隨附的送布脹氣軸相同。
3 吋送布脹氣軸	C12C938621	
水循環系統	C12C939921	此為清潔水循環系統。 它能循環毯帶清潔單元中使用的清潔水以清除棉絨。墨水密度感測器用於在適當時間換水。
潤滑脂槍	C12C938631	用於透過潤滑脂潤滑印字頭和掃描滾軸的活動零件。與印表機隨附的潤滑脂槍相同。
抹刀支架	C12C938641	用以將氈布桿或抹刀固定至毯帶。與印表機隨附的抹刀支架相同。
抹刀	C12C938651	用於將黏膠均勻塗抹至毯帶。與印表機隨附的抹刀相同。
膠塊	C12C938661	這些零件安裝至毯帶的兩側，用以防止黏膠從毯帶側邊漏出。與印表機隨附的膠塊相同。
氈布桿	C12C938671	裝上氈布並將裝到機器內部以供使用。與印表機隨附的氈布桿相同。
除膠工具	C12C940131	將此抵住毯帶並刮除黏膠。掛在抹刀上後使用。
黏膠收集桶	C12C938681	將此抵住毯帶並刮除黏膠。與印表機隨附的黏膠收集桶相同。
氈布配重	C12C938851	用以將浸過墨膜去除劑的氈布壓在毯帶上。
清潔棒	C13S090011	相當於產品隨附的清潔套件中，包含的清潔棒。用於噴頭座清潔。
清潔布	C13S210050	不織布，用來擦去每個元件上的髒汙及其他污染物。
絕緣膠帶	C13S400213	用於塗膠。
清潔液	C13T42X000	相當於產品隨附的清潔套件中，包含的清潔液。容量 20 L。 清潔噴頭座、抽吸護蓋、噴嘴表面以外的印字座表面、印字頭護蓋及毯帶側定位器時使用。
清潔套件	C13S210103/C13S210104	與產品隨附的清潔套件相同。一個維護組件包含以下耗材。 清潔液 (x1) 杯子 (x1) 手套 (x16) 清潔棒 (x50)
廢墨桶	C13S210071/C13S210072	與印表機隨附的廢墨桶相同。
噴頭表面清潔組	C13S210128	與印表機隨附的清潔布(卷)相同。
除水刮刀	C13S210132	刮除附著上毯帶上的水滴。
Washing Scraper 2 (除水刮刀 2)	C13S210167	刮除附著上毯帶上的水滴。
墨霧過濾器	C13S400227	與印表機隨附的墨霧過濾器相同。

## 附錄

產品	產品編號	附註
吸收墊	C13S400223	相當於集墨墊隨附的吸收墊 (用於墨水、Density Enhancer Liquid (濃度增進劑)和Over-Coating Liquid (表面塗布液))。
吸收墊 (前處理劑專用)	C13S400224	相當於集墨墊隨附的吸收墊 (用於Pre Treatment Liquid (前處理液))。
內墊	C13S400225	相當於沖洗墊隨附的內墊。
高張力送布單元	C12C939761	可讓您同時裝入列印多件窄幅織物，例如衣服。
海綿滾輪	C13S400226	相當於產品隨附的海綿滾輪。

## 支援的織布

下列織布可用於印表機。

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

捲筒紙軸尺寸	1 吋、2 吋、3 吋
織物捲筒外徑	1 吋紙芯尺寸：50.8 至 200 mm (2 至 7.87 吋) 2 吋/3 吋紙芯尺寸：50.8 至 400 mm (2 至 15.75 吋)
織布寬度	300 至 1850 mm (11.81 至 72.83 吋)
織布厚度	5 mm (0.20 吋) 以下
捲筒重量	1 吋紙芯尺寸：最大 20 kg (44.1 磅) 2 吋/3 吋紙芯尺寸：最大 100 kg (44.1 磅)
織布種類	棉、蠶絲、羊毛、PET、PA、人造絲、 尼龍、各種混紡

## 列印模式及產能

先決條件：雙向列印，列印寬度 1,500 mm (59.06 吋)，[Flush on Belt (毯帶沖洗)][On (開啓)]

產能根據影像、韌體、電腦運作狀態及列印設定而有不同。

列印模式			產能 [m <sup>2</sup> /h]
解析度 [dpi]	套色次數	列印波形模式	
300 × 600	1	ND 模式	252
600 × 600	2	ND 模式	131
	3	ND 模式	90
	4	ND 模式	67

## 附錄

列印模式			產能 [m <sup>2</sup> /h]
解析度 [dpi]	套色次數	列印波形模式	
900 × 600	3	ND 模式	87
	4	ND 模式	67
	6	ND 模式	43
1200 × 600	4	ND 模式	63
	6	ND 模式	43
	8	ND 模式	33
	4	HD 模式	63
	6	HD 模式	43
	8	HD 模式	33
900 × 1200	6	ND 模式	42
	9	ND 模式	30
	6	HD 模式	42
	9	HD 模式	30
1200 × 1200	9	ND 模式	30
	9	HD 模式	30

## 如何解讀訊號燈

訊號燈會指示印表機的狀態，如下表所示。訊號燈由上到下依序為紅色、黃色及綠色。下表為標準設定。根據您的作業環境，這些設定可能有所變更。

	綠色	黃色	紅色	狀態	說明
	熄滅	熄滅	熄滅	關閉	電源已關閉。
	亮起	熄滅	熄滅	正在啟動/已暫停	在電源開啓後執行啟動操作，或在電源關閉後執行關機操作。
	亮起	熄滅	熄滅	閒置	在正常狀態下保持閒置。已就緒，可列印。
	閃爍	熄滅	熄滅	列印	在正常狀態下進行列印。

## 附錄

	綠色	黃色	紅色	狀態	說明
	亮起	熄滅	熄滅	耗材即將用盡 (閒置)	可進行列印，但需要更換耗材時將無法列印。
	閃爍	熄滅	熄滅	耗材即將用盡 (列印中)	可繼續列印，但需要更換耗材時將停止且無法列印。
	熄滅	亮起	熄滅	列印無法開始	由於護蓋打開或耗材未裝入等原因，目前無法執行列印。
	熄滅	開啟	熄滅	錯誤 (可復原)	發生錯誤，無法執行列印。解決錯誤即可執行列印。
	熄滅	熄滅	開啟	嚴重錯誤 (致電送修)	發生無法解決的錯誤，因此無法執行列印。
	亮起	熄滅	熄滅	正在執行維護 (無法接收工作)	正在執行維護功能。無法接收列印工作。
	亮起	熄滅	熄滅	暫停模式 (列印停止)	列印已停止。
	閃爍	熄滅	熄滅	暫停模式 (正在等待停止列印)	正在等待停止列印。列印根據指定操作停止。

## 系統需求

每個軟體可在下列環境中使用。(截至 2025 年 6 月)  
支援的作業系統可能會有所變更。

視您使用的軟體，系統需求可能有所不同。  
如需更多資訊，請參閱所使用軟體的使用手冊。

---

## Epson Edge Print

### 建議環境

作業系統	Windows 10 x64 Windows 11
CPU	Intel® Core™ i7 -12700K 3.6 GHz 或更快，12 核心/20 執行緒以上
可用記憶體	32 GB 以上

## 附錄

儲存空間 (安裝時的可用空間)	512 GB 以上 (建議使用 M.2 SSD)
顯示器解析度	1280 x 1024 或更高解析度
通訊界面	USB 3.0 乙太網路 1000Base-T

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

---

## Web Config

### Windows

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

\* 請使用最新版本

### Mac

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

\* 請使用最新版本

## 移動及搬運印表機

移動及搬運印表機前，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心以取得協助。

## 規格

---

### 印表機規格

本產品符合汙染等級 2 (IEC 60664-1)。

本產品是符合 IEC 60825-1: 2014 標準的第 1 類雷射產品。

印表機規格	
列印方法	微針點式壓電噴墨技術
噴嘴設定	400 噴嘴 x 2 列 x 4 晶片 x 13 色
解析度 (最高)	600 x 300 dpi x 16 堆疊
控制代碼	ESC/P 點陣 (未公開命令)

## 附錄

印表機規格	
送布方式	黏著劑毯帶
溫度及溼度 (無凝結狀態)	
操作時	20 至 35°C (68 至 95°F) , 40 至 70% 建議 : 22 至 28°C (71.6 至 82.4°F) , 40 至 60%
電源開啓時 (維護時)	10 至 35°C (50 至 95°F) , 35 至 80%
無供電環境 (補充墨水後)	10 至 35°C (50 至 95°F) , 35 至 80% (在 40°C [104°F] 下 1 個月內)
溫度及溼度範圍 灰色區域 : 操作時 陰影線區域 : 建議	<p>The figure consists of two graphs. The top graph shows the temperature and humidity ranges in Celsius (°C). The y-axis represents humidity (%) from 20 to 90. The x-axis represents temperature (°C) from 10 to 40. A gray shaded area represents the operating range, bounded by 20°C to 35°C on the x-axis and 40% to 70% on the y-axis. A hatched area represents the recommended range, bounded by 22°C to 28°C on the x-axis and 40% to 60% on the y-axis.</p> <p>The bottom graph shows the temperature and humidity ranges in Fahrenheit (°F). The y-axis represents humidity (%) from 20 to 90. The x-axis represents temperature (°F) from 50 to 104. A gray shaded area represents the operating range, bounded by 68°F to 95°F on the x-axis and 40% to 70% on the y-axis. A hatched area represents the recommended range, bounded by 71.6°F to 82.4°F on the x-axis and 40% to 60% on the y-axis.</p>
噪音	列印時 : 70dB (A) 或以下
尺寸	印表機 存放時 : 4,200 [寬] × 2,640 [深] × 1,830 [高] mm (165.35 [寬] × 103.94 [深] × 72.05 [高] 吋) 最大值 : 4,200 [寬] × 3,180 [深] × 1,940 mm [高] (165.35 [寬] × 125.2 [深] × 76.38 [高] 吋)

## 附錄

印表機規格	
工作空間	5,200 [寬] × 4,640 mm [深] (204.72 [寬] × 182.68 [深] 吋) 以上 電腦桌 (供參考) : 500 [寬] × 500 [深] × 800 [高] mm (19.68 [寬] × 19.68 [深] × 31.49 [高] 吋)
配重塊	印表機毛重 : 約 2,350 kg (5,180.9 磅)

## 工廠設施

工廠設施		
電力	額定電壓	3 相 Y 形接法 380 - 415 V 50/60 Hz 3 相 (M5 端子)、中性線 (M5 端子) 及接地線 (M5 端子)
	額定功率	2.2 kW
	額定視在功率	10.1 kVA
	額定短路電流	5 kA
	漏電流	10 mA 以下
	額定電流	14 A
壓縮空氣	管路	5 mm (0.20 吋) 內徑, 8 mm (0.31 吋) 外徑
	壓力	0.45 至 1 MPa

## 附錄

工廠設施		
水	管路	15 mm (0.59 吋) 內徑，22 mm (0.87 吋) 外徑
	流量	10 至 150 L/h (建議值：75 L/h)
	水壓	0.8 MPa 以下
廢水	管路	25 mm (0.98 吋) 內徑，33 mm (1.30 吋) 外徑
排氣	鋁管	內徑 275 mm (10.83 吋)
	流量	900 m <sup>3</sup> /h
外部乾燥單元接頭	專用接頭	

---

**介面規格**

介面規格	
電腦用 USB 連接埠	USB 3.0 建議使用具有鐵芯的 USB 纜線，避免出現雜訊干擾。
有線 LAN 符合性標準	1000Base-T*1 為確保穩定列印，當透過乙太網路在電腦與印表機之間傳輸列印資料時，請勿將任何其他裝置連接至電腦所連接的乙太網路集線器、印表機及 Epson Cloud Solution PORT 路由器。
網路列印通訊協定/功能	EpsonNet Print (Windows)*2 標準 TCP/IP (Windows)*3 WSD (Windows)*3 Bonjour (Mac)*3 IPP (Windows)*3 IPP (Mac)*3 FTP*3

## 附錄


介面規格	
安全性標準/通訊協定	IEEE802.1X (乙太網路)
	IPsec (v4/v6)、IP 篩選
	SSL/TLS :  HTTPS 伺服器 (Web Config) IPPS 伺服器 STARTTLS (SMTPS) 根憑證 (用戶端) 根憑證 2.03 版 根憑證更新 (用戶端) CA 簽署憑證 (伺服器) CA 憑證 CSR 產生 (伺服器) 自我簽署憑證 (伺服器) EC 金鑰 CSR/自我簽署憑證產生 (伺服器) 憑證、私密金鑰匯入
	OpenSSL 版本 : 1.1.1k 支援的 TLS 版本 : 1.0/1.1/1.2/1.3
	IPP 列印驗證 : HTTP 基本驗證
	MIB 存取驗證、加密 : SNMPv3

\*1 請使用遮蔽式雙絞線 (Category 5e 以上)。

\*2 符合 IPv4。

\*3 符合 IPv4 和 IPv6。

## 墨水規格

墨水規格	
類型	特殊供墨系統單元
墨水類型	 <a href="#">第489頁“墨水海量包”</a>
有效期限	印在個別包裝盒、供墨系統單元上的日期 (存放在常溫下)
列印品質保證期限	1 年 (從安裝在墨水托盤之日起算)
搖晃	安裝時 <input type="checkbox"/> 攪拌次數 : 10 次  定期搖晃 <input type="checkbox"/> 除紅色墨水外 : 每月一次 <input type="checkbox"/> 紅色墨水 : 每兩週一次 <input type="checkbox"/> 攪拌次數 : 5 次

## 附錄

墨水規格	
存放溫度	含包裝存放時：-20°C 至 40°C (-4 至 104 °F) (-20°C (-4 °F) 為 4 天內，40°C (104 °F) 為 1 個月內) 安裝機器時：-20°C 至 40°C (-4 至 104 °F) (-20°C (-4 °F) 為 4 天內，40°C (104 °F) 為 1 個月內) 包裝和運輸期間：-20°C 至 60°C (-4 至 140 °F) (-20°C (-4 °F) 為 4 天內，40°C (104 °F) 為 1 個月內，60°C (140 °F) 為 3 天內)
供墨系統單元容量	1600 ml
供墨系統單元尺寸	180 [寬] × 410 [深] × 30 mm [高] (7.09 [寬] × 16.14 [深] × 1.18 [高] 吋)

## 本產品的注意事項與適用標準

### 本產品的使用限制

將本產品用於需要高度可靠性/安全性的應用時 (例如：與飛航、火車、海運、汽車等有關的運輸裝置、災害救助裝置、各種安全性裝置，或是高性能/精確裝置等)，您必須自行考量在設計中加入容錯及冗餘設備，以維持其安全性及整體系統可靠性。由於本產品非設計為應用於需要極高可靠性 / 安全性的應用，例如航空設備、主要通訊設備、核電控制設備或與直接醫療相關的醫學設備，請在進行完全評估之後自行判斷是否適用本產品。

### 使用控制面板時的注意事項

螢幕可能包含不亮或常亮的像素。此外，由於液晶螢幕的特性，亮度可能會不均勻。但是，這並不是發生故障。

如果變髒，請用柔軟乾布進行擦拭。請勿使用水或化學清潔劑。

如果受到強烈撞擊，觸控面板表面可能破裂。如果觸控面板表面碎裂或破裂，請洽 Epson 授權服務中心要求維修。請勿觸摸破裂部位或碎片。

請用手指輕碰面板。請勿用力壓下或使用指甲操作面板。

請勿使用原子筆、銳利的鉛筆等尖銳物品來操作面板。

如果因為溫度或濕度急遽變化而導致控制面板內部出現凝結現象，可能導致操作性變差。