

# EPSON

# ML-13000

# Sổ Hướng Dẫn Sử Dụng

---

M00154503 VI  
Rev.D

Hướng dẫn ban đầu

## Chú ý và Thương hiệu

### Chú ý và Thương hiệu

---

#### Chú ý

- Cấm sao chép, lưu trữ vào hệ thống tìm kiếm, hoặc truyền tải bất cứ phần nào của tài liệu này dưới mọi hình thức hoặc phương tiện, dù là điện tử, máy móc, sao chụp, ghi lại hoặc cách thức khác, mà không có văn bản cho phép trước của Seiko Epson Corporation.
- Các nội dung của tài liệu này có thể thay đổi mà không cần thông báo. Vui lòng liên hệ với chúng tôi để có thông tin mới nhất.
- Mặc dù đã hết sức thận trọng trong việc chuẩn bị tài liệu này, Seiko Epson Corporation không chịu trách nhiệm về bất cứ lỗi hoặc thiếu sót nào.
- Và cũng không chịu bất cứ trách nhiệm pháp lý nào đối với những thiệt hại từ việc sử dụng các thông tin trong tài liệu này.
- Seiko Epson Corporation hoặc các công ty con sẽ không chịu trách nhiệm pháp lý đối với người mua sản phẩm này hoặc các bên thứ ba về những hư hỏng, thiệt hại, phí tổn hoặc chi phí mà người mua hoặc các bên thứ ba phải gánh chịu do: tai nạn, sử dụng không đúng hoặc lạm dụng sản phẩm này hoặc hiệu chỉnh, sửa chữa hoặc thay đổi trái phép đối với sản phẩm này, hoặc (ngoại trừ Hoa Kỳ) không tuân thủ nghiêm các hướng dẫn sử dụng và bảo dưỡng của Seiko Epson Corporation.
- Seiko Epson Corporation sẽ không chịu trách nhiệm pháp lý đối với bất cứ thiệt hại hoặc hỏng hóc nào phát sinh từ việc sử dụng bất cứ tùy chọn hoặc sản phẩm tiêu dùng nào khác ngoài những sản phẩm được Seiko Epson Corporation chỉ định là Sản phẩm EPSON Chính hãng hoặc Sản phẩm EPSON Đã Chấp thuận.

#### Thương hiệu

Microsoft, Windows là thương hiệu của Tập đoàn Microsoft.

Mac, macOS, ColorSync, and the Safari are registered trademarks of Apple Inc.

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

Intel® is a registered trademark of Intel Corporation.

Chrome, YouTube and the YouTube logo are trademarks of Google LLC.

Logo hình Cây đinh ba trên USB SuperSpeed là nhãn hiệu đã đăng ký của USB Implementers Forum, Inc.

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

Tất cả các tên sản phẩm và tên công ty khác là thương hiệu hoặc thương hiệu đã đăng ký của các công ty sở hữu riêng của chúng.

**Chú ý và Thương hiệu****Tổng quan về sản phẩm**

ML-13000 là máy in dẹt sử dụng hệ thống phun mực. Tốc độ in là 63 m<sup>2</sup>/h tại độ phân giải 1200 x 600 dpi và chế độ phun bốn lần. Máy này được trang bị hộp mực in với bảy màu. Máy sử dụng hai bộ cấp mực 1,6 L cho mỗi màu. Bạn cần lắp bốn hộp Dung dịch xử lý trước và bốn hộp Dung dịch phủ bề mặt cùng hai hộp Dung dịch Tăng cường Mật độ. Quá trình in trực tiếp được thực hiện bằng cách đẩy các loại mực chức năng này ra khỏi đầu in. Điều này mang lại một quy trình in không đòi hỏi phải xử lý trước và sau. Trước khi sử dụng máy này, hãy đảm bảo người vận hành đã được đào tạo về an toàn và vận hành từ nhân viên dịch vụ có chuyên môn của chúng tôi.

**Hình ảnh trong sổ hướng dẫn này**

Các hình ảnh được sử dụng trong sổ hướng dẫn này có thể khác với máy của bạn.



©Seiko Epson Corporation 2023-2024

## Giới thiệu sổ hướng dẫn này

## Giới thiệu sổ hướng dẫn này

## Ký hiệu về thông tin chung

Sổ hướng dẫn này sử dụng các ký hiệu sau.

 <b>Quan trọng:</b>	Ký hiệu này cho biết thông tin mà người dùng phải tuân theo khi sử dụng máy này. Xử lý máy sai cách do bỏ qua ký hiệu này có thể khiến cho sản phẩm bị hỏng hoặc gặp sự cố.
<b>Lưu ý:</b>	Ký hiệu này cho biết chú thích thêm hoặc thông tin bổ sung mà người dùng nên biết.
	Ký hiệu này cho biết số trang tham chiếu cùng thông tin liên quan.
<b>Printer Settings (Cài đặt máy in)</b>	Văn bản hiển thị trên bảng điều khiển máy in hoặc trên máy tính của bạn sẽ là chữ in đậm.

## Các màn hình trong sổ hướng dẫn này

Các màn hình được sử dụng trong sổ hướng dẫn này có thể khác với màn hình hiển thị thực tế tùy vào hệ điều hành và sản phẩm của bạn.

## Cách sắp xếp sổ hướng dẫn

Các sổ hướng dẫn cho sản phẩm được sắp xếp như trình bày dưới đây.

Bạn có thể xem các sổ hướng dẫn PDF bằng Adobe Acrobat Reader hoặc Preview (Xem trước) (Mac).

Các biện Pháp Phòng Ngừa An Toàn (Sổ tay hướng dẫn)	Sổ hướng dẫn này giải thích các lưu ý an toàn. Đảm bảo bạn đọc sổ hướng dẫn này để thực hiện an toàn các thao tác.
Standards and Apoorovals (Tờ)	Tờ này giải thích các tiêu chuẩn an toàn, luật pháp và quy định của mỗi quốc gia. Đảm bảo bạn đọc sổ hướng dẫn này để thực hiện an toàn các thao tác.
Sổ Hướng Dẫn Sử Dụng (sổ hướng dẫn này)	Sổ hướng dẫn này giải thích cách sử dụng máy in.
Epson Video Manuals (Các video)	Bạn có thể xem video hướng dẫn về từng quy trình bảo trì trên YouTube. Bạn có thể truy cập các video từ URL trên trang bảo trì hoặc nhấn ở bên trái phía dưới bảng điều khiển.

## Mục lục

### Chú ý và Thương hiệu

Chú ý. . . . .	2
Thương hiệu. . . . .	2
Tổng quan về sản phẩm. . . . .	3
Hình ảnh trong sổ hướng dẫn này. . . . .	3

### Giới thiệu sổ hướng dẫn này

Ký hiệu về thông tin chung. . . . .	4
Các màn hình trong sổ hướng dẫn này. . . . .	4
Cách sắp xếp sổ hướng dẫn. . . . .	4

### Trước khi sử dụng

Ý nghĩa của các ký hiệu. . . . .	8
Ký hiệu về an toàn. . . . .	8
Các bộ phận máy in. . . . .	9
Mặt trước. . . . .	9
Mặt trước bên trong. . . . .	11
Bộ phận làm sạch đai chuyển. . . . .	13
Mặt sau. . . . .	14
Mặt sau phía trong. . . . .	16
Bộ nạp. . . . .	17
Bảng điều khiển. . . . .	18
Bảng điều khiển mặt trước. . . . .	18
Bảng điều khiển mặt sau. . . . .	19
Nút dừng khẩn cấp. . . . .	21
Hiểu rõ và Vận hành Màn hình. . . . .	23
Màn hình Home (Trang chủ). . . . .	23
Màn hình Menu. . . . .	29
Màn hình hướng dẫn. . . . .	30
Loại nút. . . . .	31
Lưu ý về cách sử dụng và bảo quản. . . . .	31
Không gian lắp đặt. . . . .	31
Những lưu ý khi sử dụng máy in. . . . .	31
Những lưu ý khi không sử dụng máy in. . . . .	32
Lưu ý về cách xử lý bộ cấp mực. . . . .	33
Giới thiệu phần mềm. . . . .	34
Phần mềm kèm theo. . . . .	35
Phần mềm cài sẵn. . . . .	35
Cách sử dụng Epson Edge Dashboard. . . . .	35
Hướng dẫn khởi động. . . . .	35
Đăng ký máy in. . . . .	36
Kiểm tra và quản lý trạng thái máy in. . . . .	36
Tải xuống và sao chép cài đặt vải của tập tin EMX. . . . .	38

Chỉnh sửa cài đặt vải. . . . .	44
Thoát quy trình. . . . .	45
Cách sử dụng Epson Edge Print. . . . .	45
Cấu hình của màn hình chính. . . . .	45
Quy trình in. . . . .	48
Dùng in. . . . .	49
Cách sử dụng Web Config. . . . .	50
Hướng dẫn khởi động. . . . .	50
Cách Đặt/Thay đổi User Name (Tên người dùng) và Mật khẩu Quản trị viên. . . . .	50
Cách Xuất và Nhập cài đặt mạng. . . . .	51
Thoát quy trình. . . . .	52

### Các thao tác cơ bản

Quy trình thực hiện cho đến khi hoàn tất các sản phẩm in. . . . .	53
Quy trình thực hiện để in đúng cách. . . . .	53
Thao tác Trước khi Bắt đầu Công việc. . . . .	54
Kiểm tra Trước khi Bắt nguồn. . . . .	54
Kiểm tra thiết bị xả khí. . . . .	55
Bật nguồn. . . . .	55
Kiểm tra Sau khi Bắt nguồn. . . . .	56
Hạng mục in. . . . .	57
Kiểm tra trạng thái vải. . . . .	58
Lắp cuộn vải. . . . .	58
Nạp vải vào máy in. . . . .	75
Cài đặt thông tin về vải. . . . .	91
Cài đặt Cảm biến vải trôi nổi. . . . .	92
Thiết lập vị trí bắt đầu in. . . . .	93
Đang in. . . . .	94
Thay vải. . . . .	94
Thêm vải. . . . .	109
Công việc sau in. . . . .	118
Tháo cuộn vải. . . . .	118
Kiểm tra và Vệ sinh sau khi in. . . . .	132
Tắt nguồn. . . . .	132
Print Adjustments (Điều chỉnh in). . . . .	133
Automatic Adjustment (Điều chỉnh tự động). . . . .	134
Print Head Alignment (căn chỉnh đầu in) (Hướng dẫn) . . . . .	135
Fabric Feed Adjustment (Điều chỉnh nạp vải) (Hướng dẫn). . . . .	137
Thiết lập vùng in và vị trí in. . . . .	139
Vùng in. . . . .	139
Thiết lập vị trí in. . . . .	141
Cài đặt cảm biến. . . . .	146

## Mục lục

Cảm biến phát hiện giấy chùng và Cảm biến đo đường kính cuộn giấy. . . . .	147
Cảm biến vải trôi nổi. . . . .	148
Cảm biến phát hiện vải bị rối. . . . .	149
Sử dụng Bộ nạp có độ căng cao tùy chọn. . . . .	161
Hướng dẫn cơ bản. . . . .	161
Hướng dẫn khác. . . . .	175

### **Bảo trì**

Khi nào cần thực hiện nhiều hoạt động bảo trì khác nhau	197
Kiểm tra/Vệ sinh. . . . .	197
Thay thế vật tư tiêu hao. . . . .	198
Bảo trì khác. . . . .	198
Các phụ kiện cần thiết. . . . .	199
Lưu ý về bảo trì. . . . .	201
Lưu ý khi xử lý mực, Chất lỏng bảo trì và Mực thải. . . . .	202
Lưu ý đối với keo, chất tẩy keo và chất tẩy màng mực	203
Kiểm tra trước khi bảo trì. . . . .	203
Quy trình kiểm tra/vệ sinh. . . . .	205
Kiểm tra vùng xung quanh các bộ phận hoạt động. . . . .	205
Vệ sinh vùng xung quanh các bộ phận hoạt động. . . . .	207
Kiểm tra/Điều chỉnh áp suất khí. . . . .	209
Kiểm tra/Vệ sinh các cảm biến. . . . .	211
Kiểm tra thiết bị dừng khẩn cấp. . . . .	213
Kiểm tra/Xả Bộ điều hòa cấp khí. . . . .	214
Kiểm tra/vệ sinh Tấm vệ sinh. . . . .	215
Kiểm tra/vệ sinh Tấm hút mực xả. . . . .	219
Kiểm tra/vệ sinh xung quanh Đầu in. . . . .	223
Kiểm tra/vệ sinh đường dẫn mực. . . . .	227
Làm sạch các lưỡi gạt của Tấm làm sạch. . . . .	230
Sấy khô Trục quay đệm hút nước. . . . .	232
Vệ sinh Bộ phận làm sạch đai chuyên. . . . .	233
Vệ sinh các Nắp hút mực. . . . .	238
Vệ sinh Bộ lọc sương mù. . . . .	240
Vệ sinh Nắp trước và Nắp bảo trì. . . . .	242
Đắp băng vào trục lăn căng giấy. . . . .	244
Vệ sinh Đèn bên trong. . . . .	246
Thay thế vật tư tiêu hao. . . . .	248
Thay thế Bộ cấp mực. . . . .	248
Thay lọ mực thải. . . . .	250
Thay thế Cuộn giấy có tấm gạt. . . . .	252
Thay thế Tấm hút mực xả. . . . .	255
Thay thế Tấm vệ sinh. . . . .	259
Thay thế Bàn cọ vệ sinh. . . . .	264
Thay thế Trục quay đệm hút nước. . . . .	267
Thay thế Bộ lọc sương mực. . . . .	274
Bảo trì khác. . . . .	277
Định kỳ lắc các bộ cấp mực. . . . .	277
Vệ sinh quạt thu gom sương mực. . . . .	279

Vệ sinh Thước đo vị trí bằng bộ mã hóa. . . . .	283
Print Head Nozzle Check (Kiểm tra kim phun đầu in). . . . .	286
Print Head Cleaning (Làm sạch đầu in). . . . .	291
Đóng nắp đầu in. . . . .	295
Điều chỉnh tốc độ dòng chảy Ngăn bàn chải làm sạch đai chuyên. . . . .	301
Thêm mỡ vào trục quét. . . . .	305
Thêm mỡ vào Bộ phận làm sạch đai chuyên. . . . .	317
Loại bỏ màng mực. . . . .	318
Định giờ bôi lại keo. . . . .	335
Loại bỏ keo (khi sử dụng công cụ loại bỏ keo). . . . .	339
Loại bỏ keo (khi sử dụng máy thu gom keo). . . . .	379
Bôi keo. . . . .	402
Thải bỏ vật tư đã qua sử dụng. . . . .	427

### **Menu bảng điều khiển**

Danh sách menu. . . . .	428
General Settings (Cài đặt chung). . . . .	428
Fabric Settings (Cài đặt vải). . . . .	432
Maintenance (Bảo dưỡng). . . . .	433
Trạng thái cung cấp. . . . .	434
Replacement Part Information (Thông tin bộ phận thay mới). . . . .	434
Printer Status (Trạng thái máy in)/Print (In). . . . .	435
Chi tiết menu. . . . .	437
Menu General Settings (Cài đặt chung). . . . .	437
Menu Fabric Settings (Cài đặt vải). . . . .	445
Menu Maintenance (Bảo dưỡng). . . . .	448
Menu Supply Status (Trạng thái cung cấp). . . . .	450
Menu Replacement Part Information (Thông tin bộ phận thay mới). . . . .	451
Menu Printer Status (Trạng thái máy in). . . . .	452
Danh sách cài đặt máy in bằng thao tác. . . . .	452
Loại phương tiện: Vải. . . . .	453
Loại phương tiện: Giấy. . . . .	454

### **Trình khắc phục lỗi**

Khi hiển thị thông báo. . . . .	455
Khi hiển thị thông báo lỗi. . . . .	456
Khắc phục sự cố. . . . .	457
Bạn không thể in (vì máy in không hoạt động). . . . .	457
Máy in đang hoạt động nhưng không in được. . . . .	459
Sản phẩm in không như mong muốn. . . . .	459
Vải. . . . .	461
Các vấn đề với Đai chuyên. . . . .	463
Others (Chức năng khác). . . . .	468

**Phụ lục**

Tùy chọn và sản phẩm tiêu hao. . . . .	470
Bộ cấp mực. . . . .	470
Others (Chức năng khác). . . . .	471
Loại vải hỗ trợ. . . . .	472
Chế độ in và thông lượng. . . . .	472
Cách đọc đèn tín hiệu. . . . .	473
Yêu cầu về hệ thống. . . . .	474
Epson Edge Print. . . . .	475
Web Config. . . . .	475
Di chuyển và vận chuyển máy in. . . . .	475
Thông số kỹ thuật. . . . .	476
Thông số kỹ thuật máy in. . . . .	476
Thiết bị nhà máy. . . . .	478
Thông số kỹ thuật giao diện. . . . .	479
Thông số kỹ thuật mực. . . . .	480
Các biện pháp phòng ngừa và tiêu chuẩn áp dụng cho sản phẩm này. . . . .	481
Hạn chế sử dụng đối với sản phẩm này. . . . .	481
Lưu ý khi sử dụng bảng điều khiển. . . . .	481

## Trước khi sử dụng

# Trước khi sử dụng



Chương này trình bày ý nghĩa của các ký hiệu được sử dụng trong sổ hướng dẫn và trên máy này, cũng như tên và chức năng của từng bộ phận.

**QUAN TRỌNG:** Trước khi sử dụng sản phẩm này, hãy nhớ đọc kỹ các hướng dẫn này cũng như các hướng dẫn an toàn trong phần *Các Biện Pháp Phòng Ngừa An Toàn*.

## Ý nghĩa của các ký hiệu



Sổ hướng dẫn sử dụng và sản phẩm này sử dụng các ký hiệu sau đây để đảm bảo sản phẩm được sử dụng an toàn đồng thời phòng ngừa được các rủi ro và hỏng hóc. Các ký hiệu có ý nghĩa như mô tả dưới đây.

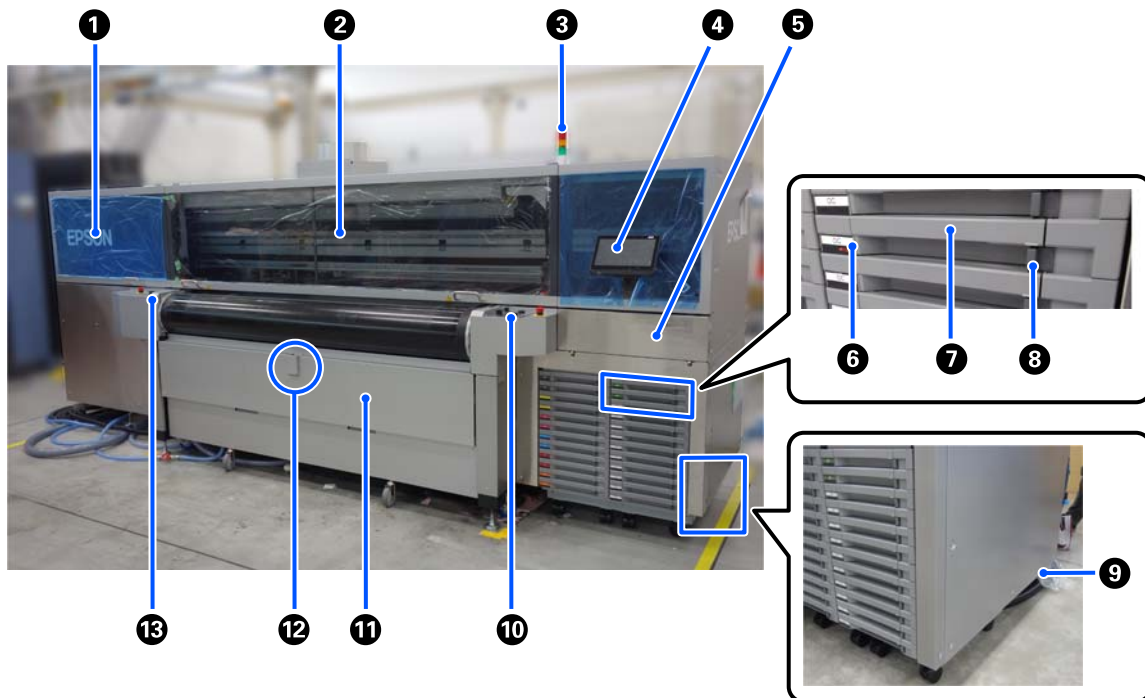
### Ký hiệu về an toàn

 <b>Cảnh báo:</b>	Ký hiệu này trình bày nội dung trong đó việc xử lý máy sai cách do bỏ qua ký hiệu này có thể dẫn đến tử vong hoặc thương tích nghiêm trọng.
 <b>Chú ý:</b>	Ký hiệu này trình bày nội dung trong đó việc xử lý máy sai cách do bỏ qua ký hiệu này có thể dẫn đến thương tích hoặc thiệt hại tài sản.

	Cho biết những thao tác bạn không được thực hiện (thao tác bị cấm).
	Cho biết những việc bạn phải thực hiện (hướng dẫn, thao tác).
	Cho biết cấm tháo rời.
	Cho biết cấm chạm tay vào.
	Cho biết nghiêm cấm sử dụng lửa.
	Cho biết phải đeo kính bảo vệ mắt.
	Cho biết phải đeo găng tay bảo hộ.
	Cho biết phải mặc quần áo bảo hộ.
	Cho biết phải đeo thiết bị bảo vệ đường hô hấp.

**Trước khi sử dụng**

	Cho biết phải đeo lưới bảo tóc.
	Cho biết phải mang giày bảo hộ.

**Các bộ phận máy in****Mặt trước****1 Nắp bảo trì (bên trái)**

Mở khi vệ sinh hoặc thay thế nắp hút mực, tấm làm sạch, hoặc cuộn giấy có tấm gạt. Bộ phận này phải được đóng khi sử dụng máy in.

**2 Nắp trước**

Mở nắp này khi vệ sinh bên trong máy in hoặc tháo vải bị kẹt. Bộ phận này phải được đóng khi sử dụng máy in.

**3 Đèn tín hiệu**

Đèn sáng hoặc nhấp nháy 3 màu để thông báo cho bạn biết về trạng thái của máy in. Về cơ bản, ý nghĩa của màu đèn như sau.

Màu đèn theo thứ tự từ trên xuống dưới là đỏ, vàng và lục.

**Trước khi sử dụng**

Đỏ	: Trạng thái nguy cấp hoặc nguy hiểm
Vàng	: Bị lỗi hoặc trạng thái nguy hiểm sắp xảy ra
Lục (bật)	: Trạng thái sẵn sàng
Lục (nhấp nháy)	: Máy in đang hoạt động bình thường

Máy in thông báo chi tiết cho bạn biết về hiện trạng với sự kết hợp màu đèn và ánh sáng/kiểu nhấp nháy. Xem phần sau để có chú thích về đèn tín hiệu.

["Cách đọc đèn tín hiệu" trên trang 473](#)

**4 Bảng điều khiển**

["Bảng điều khiển" trên trang 18](#)

**5 Nắp bảo trì (bên phải)**

Mở nắp này để vệ sinh vùng xung quanh đầu in. Bộ phận này phải được đóng khi sử dụng máy in.

**6 Đèn LED**

Trạng thái của các bộ cấp mực và ống mực lắp trên khay mực đích được biểu thị bằng đèn báo sáng hoặc nhấp nháy như minh họa bên dưới.

Sáng màu xanh lam : Mực đang được cung cấp cho máy. Không kéo khay mực ra.

Ánh sáng xanh lam nhấp nháy : Đã đến lúc lắc các bộ cấp mực. Tháo khay mực và lắc các bộ cấp mực.

Sáng màu cam hoặc nhấp nháy : Có lỗi hoặc cảnh báo. Việc đèn báo sáng lên hay nhấp nháy tùy thuộc vào bản chất của lỗi/cảnh báo. Bạn có thể kiểm tra lỗi/ cảnh báo trên màn hình bảng điều khiển.

Tắt : Không có vấn đề gì. Bạn có thể kéo khay mực ra khi cần.

**7 Khay mực**

Lắp bộ cấp mực theo màu được chỉ định trên nhãn. Lắp tất cả khay mực vào bộ cấp mực.

**8 Công tắc khóa**

Để kéo khay mực ra thì cần dịch chuyển công tắc khóa sang phải để mở khóa. Sau khi lắp khay mực thì dịch chuyển công tắc khóa sang trái để khóa lại.

**9 Ống cấp mực**

Ống này dùng để cung cấp mực.

**10 Bảng điều khiển mặt trước**

["Bảng điều khiển mặt trước" trên trang 18](#)

**Trước khi sử dụng**

**11 Bộ phận làm sạch đai chuyên**

 "Bộ phận làm sạch đai chuyên" trên trang 13

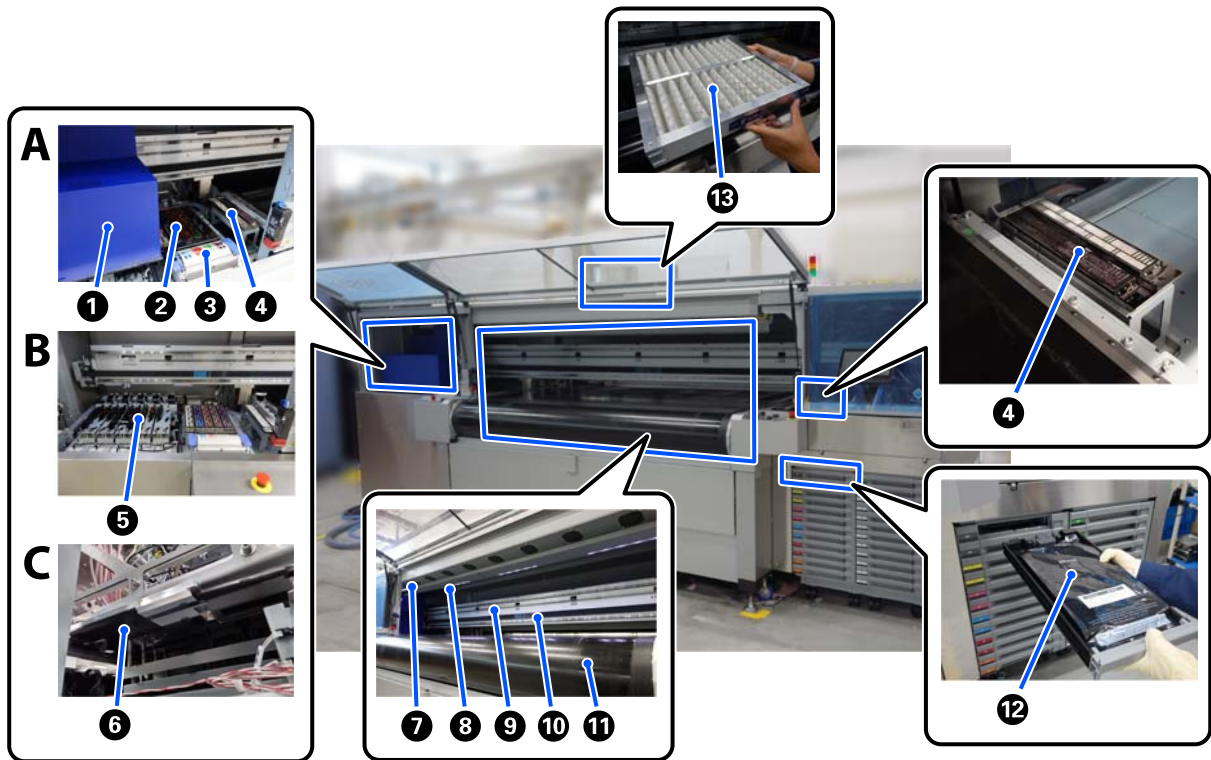
**12 Cảm biến phát hiện bị chùng và rời**

Phát hiện nếu vải bị rời do kẹt vào đai chuyên ở phần dưới của máy.  
Nếu cảm biến phát hiện vải bị vướng, máy in sẽ dừng ngay lập tức.

**13 Nút tạm dừng**

Tạm dừng các hoạt động của máy này.

**Mặt trước bên trong**



- A: Khi đầu in ở phía trước bên trái của máy
- B: Khi đầu in không ở phía trước bên trái của máy
- C: Bên dưới của đầu in

**1 Đầu in**

In bằng cách đẩy mực ra trong khi di chuyển trái phải. Khi kết quả in bị bẩn, hãy kiểm tra xem có bụi bẩn dính vào đầu in hay không và vệ sinh nó nếu cần.

 "Kiểm tra/vệ sinh xung quanh Đầu in" trên trang 223

**2 Tấm làm sạch**

## Trước khi sử dụng

Mực được đẩy ra ở đây trong quá trình vệ sinh. Có hai loại tấm đệm; một dùng cho mực, Density Enhancer Liquid (Dung dịch Tăng cường Mật độ)/Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt), và một tấm khác dùng cho Dung dịch xử lý trước. Lắp 4 tấm dùng chứa mực, Density Enhancer Liquid (Dung dịch Tăng cường Mật độ), và Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt), cùng một tấm khác cho Pre Treatment Liquid (Dung dịch xử lý trước).

Nếu tấm đệm đã bị mực, xơ, bụi, v.v. tích tụ thì cần làm sạch nó.

 ["Kiểm tra/vệ sinh Tấm vệ sinh" trên trang 215](#)

### 3 Bộ phận lau kim phun

Bộ lau kim phun loại bỏ mực khỏi bề mặt của các kim phun đầu in. Cuộn giấy có tấm gạt được nạp trên bộ phận lau kim phun là sản phẩm tiêu hao. Hãy thay thế khi hiển thị thông báo trên bảng điều khiển nhắc bạn thực hiện điều này.

 ["Thay thế Cuộn giấy có tấm gạt" trên trang 252](#)

### 4 Tấm xả mực

Mực được đẩy ra ở đây trong quá trình xả. Có hai loại tấm đệm; một dùng cho mực, Density Enhancer Liquid (Dung dịch Tăng cường Mật độ)/Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt), và một tấm khác dùng cho Pre Treatment Liquid (Dung dịch xử lý trước). Chèn một cho mỗi miếng đệm ở hai bên của máy.

Nếu tấm đệm đã bị mực, xơ, bụi, v.v. tích tụ thì cần làm sạch nó.

 ["Kiểm tra/vệ sinh Tấm hút mực xả" trên trang 219](#)

### 5 Nắp hút mực

Mực được rút ra từ vòi phun đầu in bằng nắp này.

Vệ sinh các nắp hút mực trước khi Print Head Refresh (Làm mới đầu in).

Tùy vào độ bẩn, thông báo về cách vệ sinh sẽ hiển thị trên màn hình bảng điều khiển. Vệ sinh theo thông báo.

 ["Vệ sinh các Nắp hút mực" trên trang 238](#)

### 6 Cảm biến trục trục đầu in

Kiểm tra xem vải có bị xoắn hoặc bị nâng lên để tránh va chạm với đầu in hay không.

### 7 Quạt thu gom sương mực

Hút sương mực được tạo ra bên trong máy.

### 8 Đèn bên trong

Chiếu sáng bên trong máy in để cho phép kiểm tra dễ dàng kết quả in và các vùng cần bảo trì. Nếu bề mặt bị bẩn do bụi mực, hãy lau sạch nó.

 ["Vệ sinh Đèn bên trong" trên trang 246](#)

### 9 Thước đo vị trí bằng bộ mã hóa

Đọc vị trí của đầu in.

### 10 Quét trục

**Trước khi sử dụng**

Dẫn hướng đầu in khi nó di chuyển.

Cần lưu ý bôi trơn đầu in định kỳ để đảm bảo hoạt động trơn tru.

 ["Thêm mỡ vào trục quét" trên trang 305](#)

**11 Đai chuyên**

Đai này dùng để gắn và cố định lớp vải nhằm đảm bảo in thật mịn và cũng được dùng để nạp thêm vải.

**12 Bộ cấp mực**

Máy sử dụng hai bộ cấp mực 1,6 L cho mỗi màu. Bạn cần lắp bốn hộp hợp chất tiền xử lý và bốn hộp hợp chất phủ bề mặt, cùng hai hộp hợp chất tạo màu. Thông thường, mỗi bộ cấp mực sẽ được sử dụng liên tục. Khi lượng mực còn lại giảm xuống dưới mức giới hạn, máy in sẽ tự động chuyển sang bộ cấp mực khác. Do đó, ngay cả lượng mực còn lại giảm xuống dưới mức giới hạn trong khi in thì máy vẫn có thể thay thế bộ cấp mực mà không làm gián đoạn tiến trình in. Bạn cũng có thể thực hiện thủ công việc chuyển sang bộ cấp mực khác có cùng màu nếu cần. Thao tác chuyển đổi được thực hiện từ màn hình Home (Trang chủ).

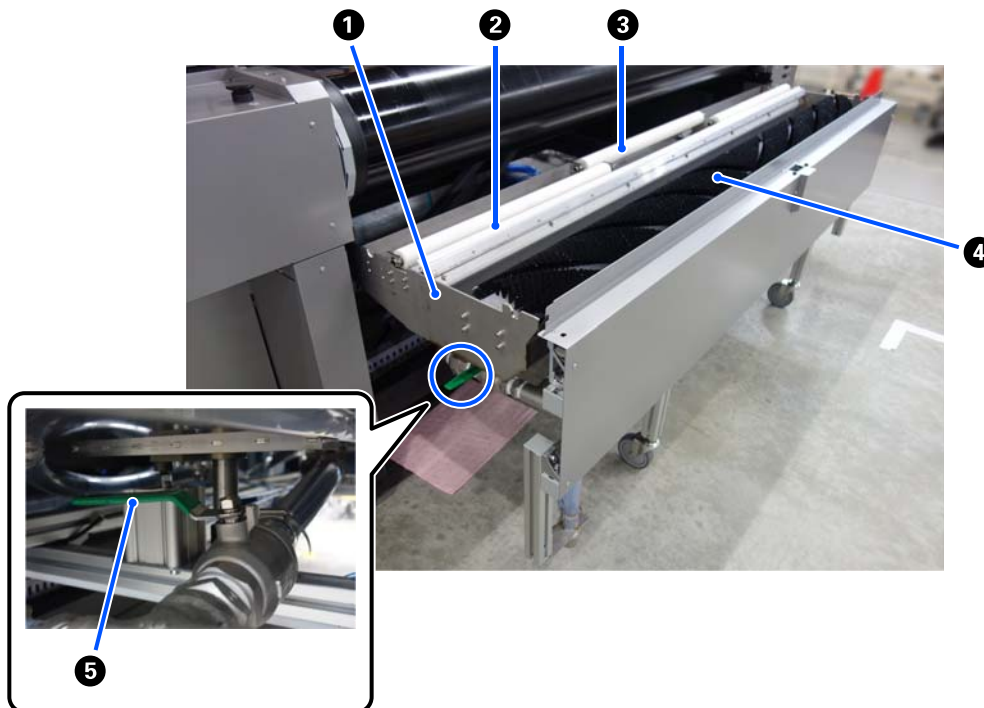
 ["Màn hình Home \(Trang chủ\)" trên trang 23](#)

**13 Bộ lọc sương mù**

Loại bỏ sương mực do quạt thu gom sương mực thu thập.

Cần làm sạch bộ lọc sương mực khi nó bị bẩn.

 ["Vệ sinh Bộ lọc sương mù" trên trang 240](#)

**Bộ phận làm sạch đai chuyên****1 Ngăn bàn chải làm sạch đai chuyên**

**Trước khi sử dụng**

Nước thu thập ở đây khi đai chuyên được làm sạch.

**2 Dụng cụ cào nước**

Lau sạch các giọt nước còn đọng lại trên đai chuyên sau khi đai chuyên được làm sạch.

**3 Trục quay đệm hút nước**

Thấm sạch các giọt nước chưa bị dụng cụ cào nước loại bỏ.

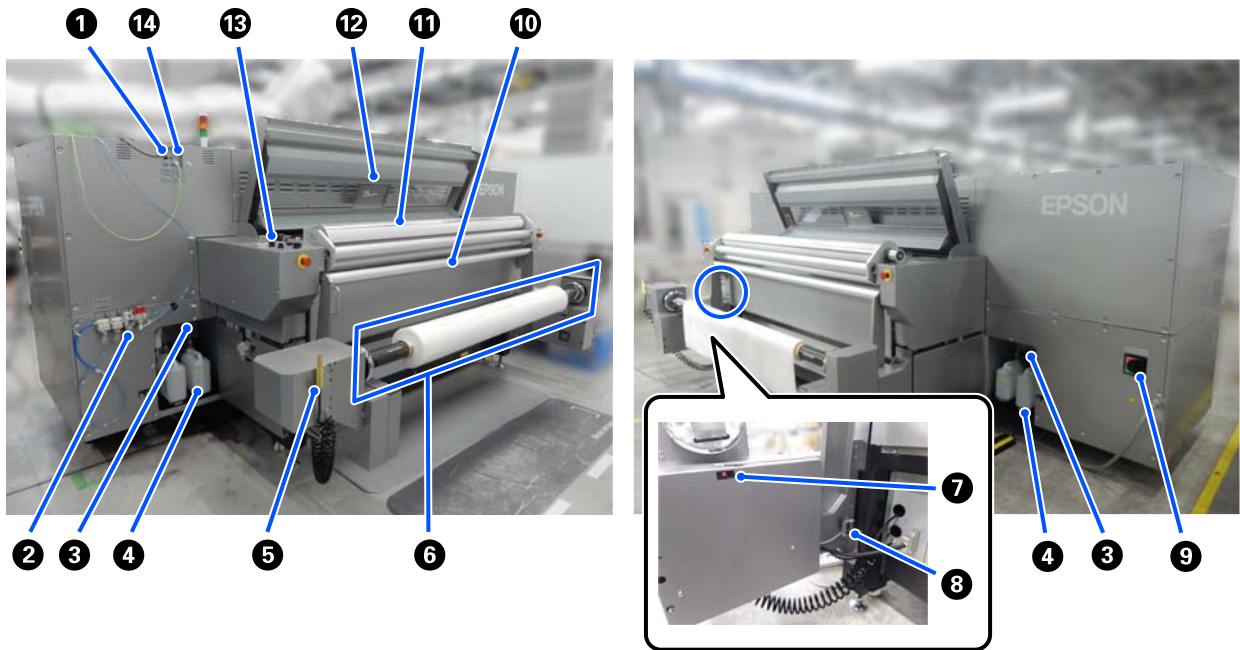
**4 Bàn chải làm sạch**

Loại bỏ mực và vật liệu lạ khác bám vào đai chuyên.

**5 Van xả**

Mở để xả nước tích tụ trong bộ phận làm sạch đai chuyên. Bộ phận này phải được đóng khi sử dụng máy in.

**Mặt sau**



**1 Cổng LAN**

Kết nối cáp LAN. Xem phần sau để biết thông tin đặc điểm kỹ thuật trên cáp LAN.

"Thông số kỹ thuật giao diện" trên trang 479

Đèn dữ liệu (Cam)

: Đèn dữ liệu sáng lên hoặc nhấp nháy để báo hiệu trạng thái kết nối mạng và máy in có đang nhận dữ liệu hay không.

- On (Bật): Đã kết nối.
- Nhấp nháy: Đã kết nối. Đang nhận dữ liệu.

## Trước khi sử dụng

Đèn trạng thái (Lục) : Màu sắc cho biết tốc độ truyền tải của mạng.

### 2 Bộ điều hòa cấp khí

Cung cấp khí nén để vận hành máy. Máy sẽ không hoạt động nếu không cung cấp áp suất khí quy định. Áp suất khí thực tế cao hơn áp suất khí quy định có thể khiến cho máy hoạt động sai. Vui lòng kiểm tra áp suất khí trước khi vận hành máy.

 ["Kiểm tra Sau khi Bật nguồn" trên trang 56](#)

### 3 Ống mực thải

Các ống nhà mực thải. Đảm bảo đầu cuối ống này nằm trong lọ mực thải trong khi máy in đang hoạt động.

### 4 Lọ mực thải


Mực thải tích tụ trong lọ này. Có hai loại lọ; một dùng cho mực, Density Enhancer Liquid (Dung dịch Tăng cường Mật độ)/ Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt), và một lọ khác cho Dung dịch xử lý trước. Một thông báo sẽ hiển thị trong bảng điều khiển khi đến thời điểm cần thay thế lọ mực thải. Cần thay thế lọ mực khi thông báo được hiển thị.

 ["Thay lọ mực thải" trên trang 250](#)

### 5 Dụng cụ bơm khí

Dụng cụ nạp không khí vào trực tiếp liệu. Chèn dụng cụ này vào cửa vào không khí.

### 6 Bộ nạp

 ["Bộ nạp" trên trang 17](#)

### 7 Cảm biến đo đường kính cuộn giấy

Dùng để đo đường kính của cuộn vải đã nạp.

### 8 Cảm biến phát hiện giấy chùng

Dùng để đo lượng vải chùng khi in trên vải chùng.

### 9 Công tắc nguồn điện chính

Dùng để bật và tắt nguồn điện chính của máy.

ON (BẬT) : Bật nguồn điện chính.

OFF (TẮT) : Tắt nguồn điện chính.

### 10 Thanh căng vật liệu in

Sau khi nạp vải, hãy đẩy thanh này hướng về phía sau bộ nạp để tạo độ căng cho vải.

### 11 Trục lăn căng giấy

## Trước khi sử dụng

Áp dụng độ căng (hãm) cho vải trong khi in. Có thể điều chỉnh độ căng bằng núm điều chỉnh độ căng trên bảng điều khiển mặt sau.

 "Bảng điều khiển mặt sau" trên trang 19

### 12 Nắp đậy phía sau

Hãy mở nắp đậy này khi nạp vải. Bộ phận này phải được đóng khi sử dụng máy in.

### 13 Bảng điều khiển mặt sau

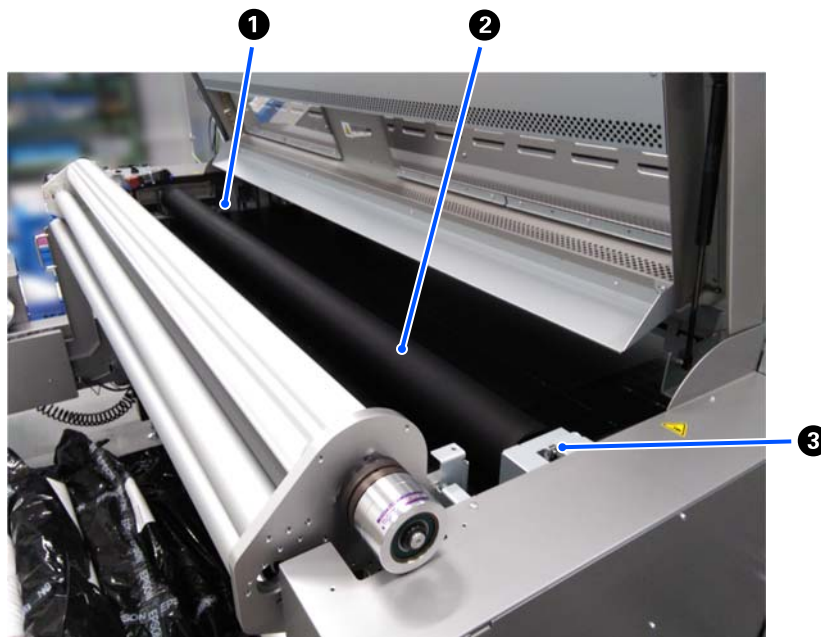
 "Bảng điều khiển mặt sau" trên trang 19

### 14 Cổng USB

Kết nối cáp USB.

---

## Mặt sau phía trong



### 1 Cảm biến vải trôi nổi

Phát hiện vải bị kẹt vào đai chuyển và đã bắt đầu trôi lên.

### 2 Trục quay nén gia nhiệt

Ẩn xuống vải trong khi in để gắn nó vào đai chuyển.

### 3 Cảm biến đo độ dài dây đai

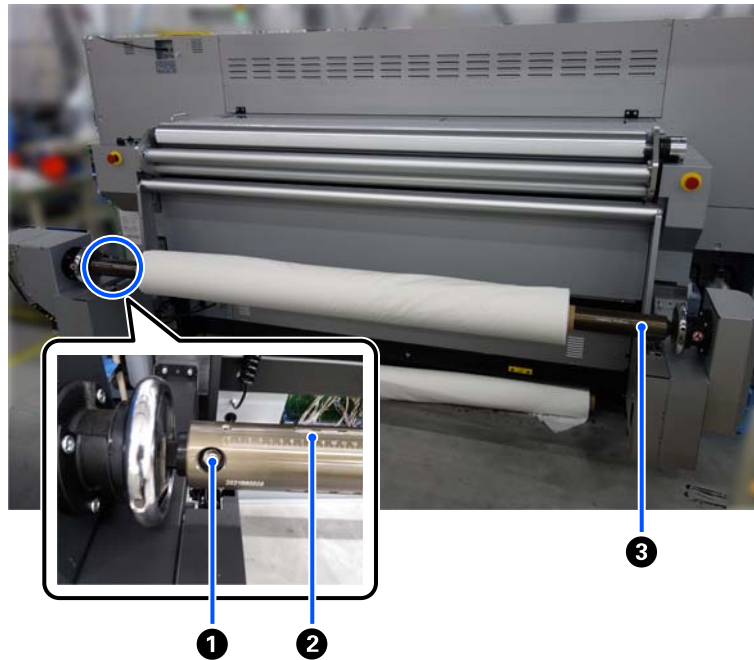
Dùng để đo lượng nạp của đai chuyển.

## Trước khi sử dụng

### Bộ nạp

Xem phần sau đây để biết loại vải hỗ trợ.

 "[Loại vải hỗ trợ](#)" trên trang 472



**1 Cửa vào không khí**

Cổng nạp không khí vào trực tiếp liệu. Dùng dụng cụ bơm khí để đưa không khí vào.

**2 Bộ chặn**

Khi không khí được đưa vào trực nạp vải, bộ chặn sẽ thổi phồng và gắn cố định lõi cuộn vải.

**3 Cân trực tiếp nạp**

Sử dụng trực này khi nạp cuộn vải vào bộ nạp.

## Trước khi sử dụng

### Bảng điều khiển



#### 1 Đèn (Đèn nguồn)

Trạng thái hoạt động của máy in được biểu thị bằng đèn sáng hoặc đèn nhấp nháy.

Bật : Nguồn đang bật.

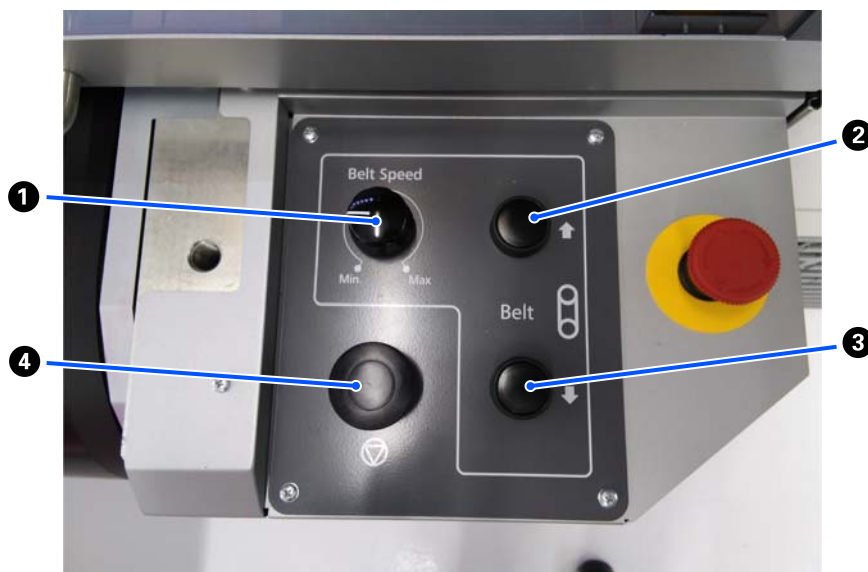
Nhấp nháy : Máy in đang nhận dữ liệu hoặc thực hiện vệ sinh đầu in hoặc các thao tác khác trong khi tắt máy.

Tắt : Nguồn đang tắt.

#### 2 Nút (Nút nguồn)

Tắt và bật nguồn.

### Bảng điều khiển mặt trước



## Trước khi sử dụng

### 1 Núm xoay tốc độ dây đai

Sử dụng núm vặn này để điều chỉnh tốc độ đai chuyền. Vặn sang Min (Tối thiểu) cho tốc độ chậm hơn và sang Max (Tối đa) cho tốc độ nhanh hơn. Đai chuyền dừng khi núm xoay thẳng với mức Min.

Để tránh cho công nhân viên bị kẹt tay, bạn không thể đổi tốc độ đai chuyền nạp ngược khi đây nắp trước và mở nắp đây phía sau.

### 2 Núm nạp lùi

Nhấn và giữ nút này để nạp đai chuyền theo chiều ngược lại (từ phía trước về phía sau).

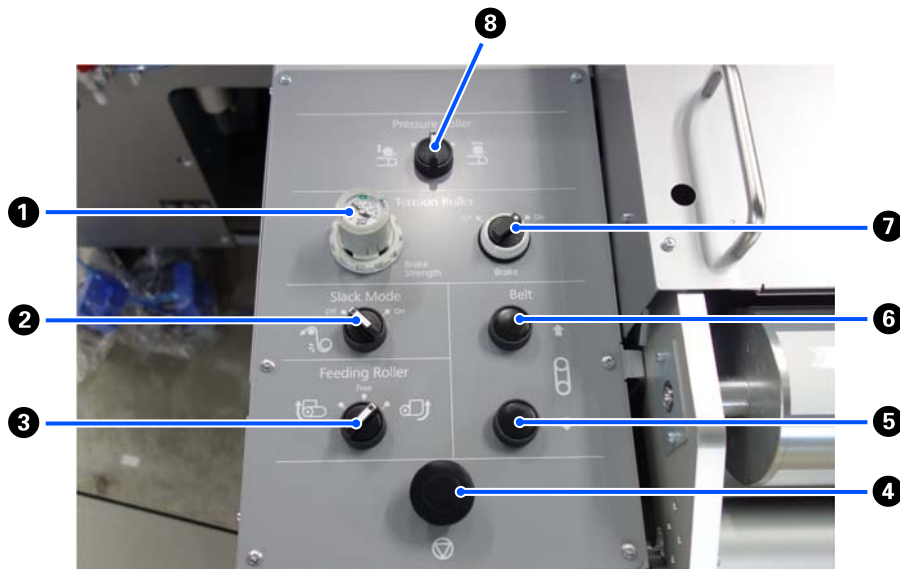
### 3 Núm nạp

Nhấn và giữ nút này để nạp đai chuyền theo hướng phía trước (từ phía sau đến phía trước).

### 4 Núm tạm dừng

Sử dụng nút này để tạm dừng in và di chuyển đầu in sang trái khi nhìn từ phía trước máy. Chạm nút **Resume (Tiếp tục)** trên bảng điều khiển để tiếp tục in.

## Bảng điều khiển mặt sau



### 1 Núm xoay điều chỉnh sức căng

Điều chỉnh độ căng tác dụng lên vải từ trục lăn căng giấy. Chỉ số đo trên cùng biểu thị độ căng. Để điều chỉnh độ căng thì hãy kéo núm xoay lên trên để mở khóa.

Xoay sang phải : Tăng lực căng.

Xoay sang trái : Giảm lực căng.

Giá trị mặc định là 0,2 Mpa. Nếu các nếp nhăn vẫn xuất hiện thì hãy tăng giá trị lên 0,45 Mpa.

Giá trị là 0 Mpa khi công tắc sức căng bị tắt.

Sau khi điều chỉnh giá trị thì hãy nhấn xuống và khóa nút xoay.

## Trước khi sử dụng

### 2 Công tắc phát hiện bị chùng

Sử dụng công tắc này để thay đổi thao tác của cảm biến phát hiện giấy chùng.

Off (Tắt) : Đã tắt

On (Bật) : Đã bật

### 3 Công tắc trục quay tiếp nạp

Sử dụng công tắc này để thay đổi thao tác của trục quay tiếp nạp.

Free (Trống) : Không có giới hạn về hướng quay của trục nạp vải.  
Sử dụng công tắc này khi găng hoặc tháo vải và khi kết nối thiết bị nạp vải bên ngoài.

Left (Bên trái) : In ở mặt trong cuộn vải.  
Trục nạp vải sẽ quay về phía sau máy này.

Right (Bên phải) : In ở mặt ngoài cuộn vải.  
Trục nạp vải sẽ quay về phía trước máy này.

### 4 Nút tạm dừng

Sử dụng nút này để tạm dừng in và di chuyển đầu in sang trái khi nhìn từ phía trước máy.  
Chạm nút **Resume (Tiếp tục)** trên bảng điều khiển để tiếp tục in.

### 5 Nút nạp lùi

Nhấn và giữ nút này để nạp đai chuyển theo chiều ngược lại (từ phía trước về phía sau).

### 6 Nút nạp

Nhấn và giữ nút này để nạp đai chuyển theo hướng phía trước (từ phía sau đến phía trước).

### 7 Công tắc sức căng

Sử dụng công tắc này để bật/tắt lực căng.

Off (Tắt) : Đã tắt

On (Bật) : Đã bật

### 8 Công tắc trục quay ép

Sử dụng công tắc này để thay đổi thao tác của trục quay nén gia nhiệt.

Nếu bạn xoay nó sang trái rồi thả ra, công tắc sẽ tự động trở về vị trí chờ (ở giữa).

Nếu bạn xoay nó sang phải, công tắc vẫn ở vị trí đó và tiếp tục hoạt động. Để dừng hoạt động, hãy tự tay đưa công tắc về vị trí chờ (ở giữa).

Left (Bên trái) : Trục quay nén gia nhiệt hạ xuống. Trục quay tự động nâng lên sau vài giây.

### Trước khi sử dụng

Right (Bên phải) : Khi nắp đậy phía sau mở, trục quay nén gia nhiệt sẽ dừng lại lâu hơn vài giây so với khi xoay công tắc sang trái.

Khi nắp đậy phía sau đóng, trục quay nén gia nhiệt sẽ hạ xuống và di chuyển qua lại. Khi chuyển công tắc về vị trí chờ (giữa), trục quay sẽ dừng lại và nâng lên.

Khi trục quay nén gia nhiệt được hạ xuống hoặc di chuyển qua lại, trục quay sẽ nâng lên bất kể hoạt động của công tắc trong các trường hợp sau.

- Khi một khoảng thời gian nhất định đã trôi qua trong khi đai chuyển dừng lại
- Khi nắp đậy phía sau mở

---

## Nút dừng khẩn cấp

Trong trường hợp khẩn cấp, hãy nhấn nút dừng khẩn cấp trên máy. Máy sẽ dừng hoạt động ngay.



Có hai nút dừng khẩn cấp ở cả mặt trước và mặt sau máy.

### Mặt trước



### Trước khi sử dụng

#### Mặt sau



#### Nhả nút dừng khẩn cấp

Để nhả nút dừng khẩn cấp, hãy xoay nút sang phải. Tắt công tắc nguồn điện chính ở phía sau máy và sau đó bật lại. Nhấn nút nguồn trên bảng điều khiển để khởi động lại máy.



## Hiểu rõ và Vận hành Màn hình

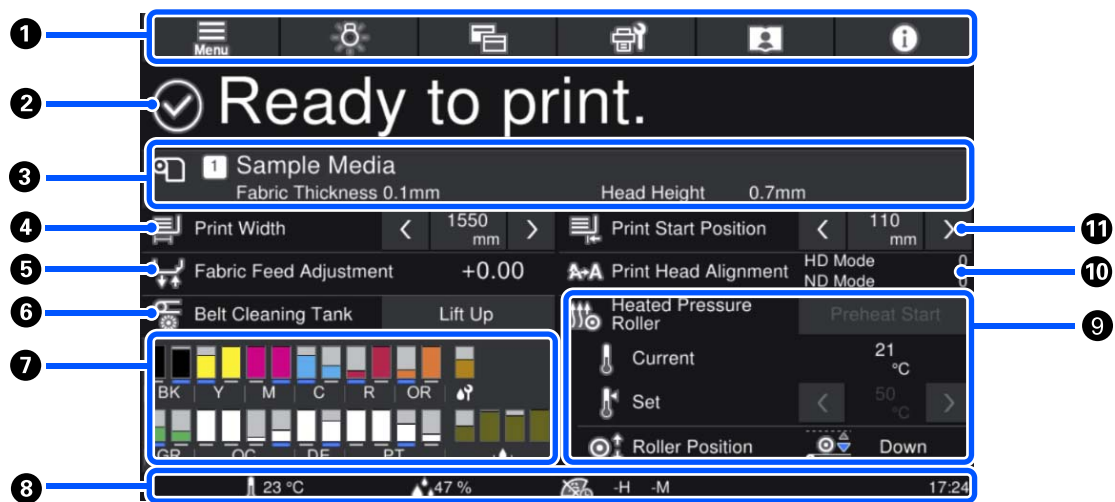
Chương này mô tả cách hiểu rõ và vận hành bố cục màn hình bằng màn hình Home (Trang chủ), màn hình Menu và màn hình hiển thị quy trình vận hành mẫu.

### Màn hình Home (Trang chủ)

Trên màn hình Home (Trang chủ), bạn có thể chuyển đổi giữa màn hình Đèn báo trạng thái và màn hình Fabric Settings (Cài đặt vải) bằng cách chạm nút chuyển đổi màn hình.

### Màn hình Đèn báo trạng thái


Bạn có thể liệt kê trạng thái máy in.



#### 1 Đầu trang

Hiển thị các nút chức năng thường dùng. Chức năng của các nút được trình bày bên dưới. Đầu trang cũng hiển thị tương tự trên các màn hình khác.

**Menu**  
 Hiển thị menu Settings (Cài đặt).

**Đèn bên trong**  
 Bật hoặc tắt đèn bên trong. Màn hình sẽ thay đổi như sau tùy vào trạng thái.

 : Bật

 : Tắt

## Trước khi sử dụng

Cài đặt Auto (Tự động) cho Inside Light (Đèn bên trong) trong Printer Settings (Cài đặt máy in) sẽ tự động bật đèn khi thực hiện các thao tác cần ánh sáng, ví dụ như trong khi in, và sẽ tắt đèn khi hoàn tất thao tác. Tuy nhiên, nó có thể không hoạt động tùy vào trạng thái máy in. Trong trường hợp đó, nút này sẽ chuyển sang màu xám.

 ["Menu General Settings \(Cài đặt chung\)" trên trang 437](#)



### (Chuyển đổi màn hình)

Màn hình sẽ chuyển đổi giữa màn hình Đèn báo trạng thái và màn hình Phím tắt mỗi lần bạn nhấn nút này.



### Maintenance (Bảo dưỡng)

Menu Maintenance (Bảo dưỡng) hiển thị trên màn hình này cho phép bạn có thể thực hiện các thao tác như bảo trì đầu in và thay thế các vật tư tiêu hao.





### Online Manuals (Hướng dẫn sử dụng trực tuyến)

Một mã QR sẽ được hiển thị cho phép truy cập trực tiếp vào hướng dẫn sử dụng trực tuyến.

Tùy thuộc vào quốc gia hoặc khu vực của bạn, mã QR sẽ được hiển thị để điều hướng bạn trực tiếp đến Epson Video Manuals.



### Trạng thái máy in

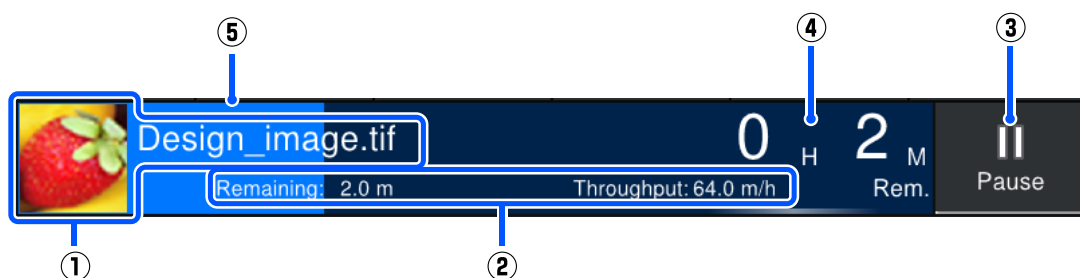
Hiển thị trạng thái máy in. Nếu có bất kỳ thông báo nào, chẳng hạn như sắp hết vật tư tiêu hao, biểu tượng  sẽ hiển thị ở bên phải phía trên màn hình. Màn hình xuất hiện khi bạn chạm vào nút sẽ hiển thị Message List (Danh sách thông báo) cho các vấn đề chưa được xử lý. Hướng dẫn sẽ xuất hiện nếu bạn chạm vào các mục, vì vậy hãy thực hiện theo hướng dẫn để khắc phục mọi sự cố. Sau khi khắc phục mọi sự cố, biểu tượng  sẽ biến mất.

## 2 Thông báo

Hiển thị trạng thái máy in và các thông báo đưa ra hướng dẫn.

 ["Khi hiển thị thông báo" trên trang 455](#)

Trong khi in, màn hình sẽ chuyển đổi như nhìn thấy trong hình minh họa, và hiển thị các thông tin và nút sau đây. Nếu bạn chạm vào vùng hiển thị trong khi in thì sẽ chuyển màn hình sang màn hình lựa chọn. Bạn có thể chọn tối đa hai mục để hiển thị trong số các mục **Print Information (Thông tin in)**, **Throughput (Lượng in)**, và **Pass Mode (Chế độ phun)**.



① : Tên tập tin và xem trước hình ảnh sắp in

Đôi khi, không phải tất cả tên tập đều được hiển thị.

② : Print Information (Thông tin in), Throughput (Lượng in), và Pass Mode (Chế độ phun)

## Trước khi sử dụng

③ : Nút Pause (Tạm dừng)  
 Xuất hiện dưới dạng nút Start (Bắt đầu) trong khi làm nóng, cho đến khi đầu trang đạt mức nhiệt độ thiết lập. Chạm nút này sẽ bắt đầu in, ngay cả khi nhiệt độ đầu trang thấp.

④ : Thời gian dự kiến cho đến khi hoàn tất

⑤ : Thanh tiến trình

### Tạm dừng in

Chạm nút Pause (Tạm dừng) trong khi in sẽ hiển thị màn hình chọn thời lượng tạm dừng, hãy chạm để chọn một thời lượng.

- Immediate pause (Tạm dừng ngay): Dừng in ngay lập tức.
- Pause between jobs (Tạm dừng giữa các lệnh in): Dừng khi kết thúc lệnh in hiện hành.

Chạm **Resume (Tiếp tục)** trên màn hình tạm dừng để tiếp tục in. Chạm **Cancel (Hủy)** để hủy in.



### ③ Thông tin về vải

Hiển thị thông tin về vải đã nạp. Số này cho biết mã số cài đặt vải. Chạm vùng hiển thị để hiện menu Fabric Settings (Cài đặt vải).

 ["Menu Fabric Settings \(Cài đặt vải\)" trên trang 445](#)

### ④ Print Width (Chiều rộng in)

Hiển thị chiều rộng in của vải.

Nhấp vào  /  để thay đổi chiều rộng in theo cấp số 1 mm.

Bạn có thể nhập trực tiếp giá trị bằng cách nhấp vào vùng hiển thị giá trị Độ rộng in. Sau khi nhập giá trị thì nhấn **OK (Đồng ý)** để thiết lập giá trị.

### ⑤ Thông tin Fabric Feed Adjustment (Điều chỉnh nạp vải) trong khi in

Nếu bạn thực hiện Fabric Feed Adjustment (Điều chỉnh nạp vải) trong khi in, các giá trị vừa điều chỉnh sẽ hiển thị ở đây. Chạm vùng hiển thị sẽ hiển thị màn hình cài đặt.

 ["Thay đổi cài đặt trong khi in" trên trang 28](#)

### ⑥ Ngăn bàn chải làm sạch đai chuyên

Chuyển đổi giữa nâng lên và hạ xuống bộ phận làm sạch đai chuyên. Màn hình sẽ thay đổi như sau tùy vào trạng thái.

**Lift Up (Nâng lên)** : Trạng thái hạ xuống

**Set Down (Hạ xuống)** : Trạng thái nâng lên

- Khi kéo bộ phận làm sạch đai chuyên thì hãy hạ nó xuống trước khi kéo ra. Bạn không thể kéo bộ phận này ra khi được nâng lên.
- Khi nạp đai chuyên thì hãy nâng bộ phận làm sạch đai chuyên lên. Nếu đai chuyên được nạp trong khi bộ phận này đang hạ xuống thì các giọt nước sẽ đọng lại trên đai chuyên.

## Trước khi sử dụng

### 7 Trạng thái cung cấp

Thông tin về vật tư tiêu hao, chẳng hạn như bộ cấp mực sẽ hiển thị thông qua các biểu tượng và độ dài vạch sau đây.



#### Trạng thái bộ cấp mực

Hiển thị mức mực gần đúng còn lại và trạng thái hiện tại. Nếu lượng mực sắp hết, vạch sẽ ngắn hơn.

Mã ở phía dưới màn hình hiển thị vạch cho biết màu mực.

["Bộ cấp mực" trên trang 470](#)

Màn hình sẽ thay đổi, như trình bày bên dưới, nếu có cảnh báo hoặc xảy ra lỗi.



Lượng mực được ước tính là ít. Khi lượng mực còn lại giảm xuống dưới mức giới hạn thì máy in sẽ tự động chuyển sang bộ cấp mực khác.

Kiểm tra xem bộ cấp mực mới đã được lắp vào bên còn lại hay chưa.



Mực đã hết. Thay thế bộ cấp mực cũ bằng bộ cấp mực mới.

Đã quá 30 phút kể từ khi ngắt đầu nối bộ cấp mực. Hãy cắm ngay đầu nối, vì nếu để nguyên, mực sẽ bị khô và máy in có thể không hoạt động bình thường.



Đã đến lúc lắc các bộ cấp mực. Tháo các bộ cấp mực và lắc chúng.



Một bộ cấp mực đã được ngắt đầu nối. Lắp bộ cấp mực và cắm đúng đầu nối.



#### Trạng thái lọ mực thải

Hiển thị lượng dung tích gần đúng khả dụng trong lọ mực thải. Nếu lượng dung tích giảm, vạch sẽ ngắn hơn.

Màn hình sẽ thay đổi, như trình bày bên dưới, nếu có cảnh báo.



Lọ mực thải hầu như đã đầy. Hãy chuẩn bị lọ mực thải.



#### Trạng thái cuộn giấy có tấm gạt

Hiển thị hướng dẫn cách thay thế cuộn giấy có tấm gạt. Khi càng sắp hết thời gian thay thế, vạch càng ngắn.

Màn hình sẽ thay đổi, như trình bày bên dưới, nếu có cảnh báo.



Cuộn giấy có tấm gạt sẽ cần được thay thế sớm. Cần chuẩn bị cuộn giấy có tấm gạt mới.

Chạm vùng hiển thị sẽ hiện màn hình Supply Status (Trạng thái cung cấp) và bạn có thể kiểm tra mã phụ kiện cho các vật tư tiêu hao. Bạn cũng có thể chuyển bộ cấp mực để sử dụng. (Thay đổi khe ống dẫn hoạt động)

Để thay thế bộ cấp mực, hãy nhấp vào vạch hiển thị của bộ cấp mực bạn chưa sử dụng, xác nhận thông báo trên màn hình, sau đó nhấp vào Start (Bắt đầu).

### 8 Cuối trang

Hiển thị ngày giờ và nhiệt độ cũng như độ ẩm hiện tại xung quanh máy in. Nếu nhiệt độ và độ ẩm nằm ngoài phạm vi môi trường hoạt động của máy in, sẽ xuất hiện. Để in chất lượng cao, hãy sử dụng máy in trong phạm vi môi trường hoạt động của máy in. Cuối trang cũng hiển thị tương tự trên các màn hình khác.

### 9 Trục quay nén gia nhiệt

## Trước khi sử dụng

Hiển thị nhiệt độ, giá trị cài đặt và trạng thái nâng/hạ của trục quay nén gia nhiệt hiện tại.

### Preheat Start (Khởi động gia nhiệt trước)

Nếu bạn nhấn vào bảng điều khiển khi **Heater (Bộ gia nhiệt)** ở phần **Fabric Settings (Cài đặt vải) - Current Settings (Cài đặt hiện tại)** đang là **On (Bật)**, máy sẽ gia nhiệt trước bằng cách sử dụng giá trị được thiết lập trong phần **Set (Thiết lập)**.

Nhấn vào nút Preheat Start (Khởi động làm nóng trước) khi bạn muốn khởi động quá trình gia nhiệt trước khi nhận lệnh in.

Khi quá trình gia nhiệt trước đã bắt đầu, thông tin sau sẽ được hiển thị cho đến khi máy đạt đến nhiệt độ đã cài đặt.



: Làm nóng



: Làm nguội

### Nhiệt độ hiện tại

Hiển thị nhiệt độ hiện tại của trục quay nén gia nhiệt.

### Thiết lập

Hiển thị nhiệt độ thiết lập của trục quay nén gia nhiệt.

Bạn có thể điều chỉnh nhiệt độ bằng cách nhấn vào  /  khi **Heater (Bộ gia nhiệt)** ở phần **Fabric Settings (Cài đặt vải) - Current Settings (Cài đặt hiện tại)** đang là **On (Bật)**.

### Vị trí trục quay

Hiển thị trạng thái nâng / hạ của trục quay nén gia nhiệt.

Màn hình sẽ thay đổi như sau tùy vào trạng thái.



: Trạng thái nâng lên



: Trạng thái hạ xuống

Khi in, cần đảm bảo rằng trục quay được hạ xuống.

Nếu bạn in trong khi trục quay được nâng lên thì vải có thể bị cuộn lên và làm dịch chuyển vị trí in.

Xem phần sau nếu bạn muốn nâng/hạ trục quay.

 "Mặt sau phía trong" trên trang 16

## 10 Căn chỉnh đầu in trong khi in



## Trước khi sử dụng

Nếu bạn thực hiện Print Head Alignment (căn chỉnh đầu in) trong khi in thì các giá trị điều chỉnh sẽ hiển thị ở đây. Chạm vùng hiển thị sẽ hiển thị màn hình cài đặt.

 ["Thay đổi cài đặt trong khi in" trên trang 28](#)

### 11 Print Start Position (Vị trí bắt đầu in)

Đặt khoảng cách từ mép đai chuyên ở bên phải (vị trí chuẩn) sang vị trí bạn muốn bắt đầu in.

Nhấp vào  /  để thay đổi vị trí bắt đầu in theo cấp số 1 mm.

Bạn có thể nhập trực tiếp giá trị bằng cách nhấp vào vùng hiển thị số của Print Start Position (Vị trí bắt đầu in). Sau khi nhập giá trị thì nhấn **OK (Đồng ý)** để thiết lập giá trị.

## Thay đổi cài đặt trong khi in

Trong khi in, bạn có thể đổi Fabric Settings (Cài đặt vải) hiển thị trên màn hình Home (Trang chủ). Nếu xảy ra sự cố như tạo dải hoặc vết nhăn, hãy thay đổi Fabric Settings (Cài đặt vải) để khắc phục nó. Trong quá trình in, bạn có thể dễ dàng khắc phục các sự cố vì bạn có thể kiểm tra các kết quả nhìn thấy khi thực hiện thay đổi. Ngoài ra, bạn cũng có thể thực hiện các sửa lỗi nhanh mà không cần dừng in khi xảy ra các sự cố ngay sau khi bắt đầu in.



Thay đổi cài đặt trong màn hình Home (Trang chủ) sẽ lưu lại nội dung của Fabric Settings (Cài đặt vải) hiện hành.

 ["Trình khắc phục lỗi" trên trang 455](#)


Phần này giải thích ví dụ về cách thay đổi thông số Fabric Feed Adjustment (Điều chỉnh nạp vải) và Print Head Alignment (căn chỉnh đầu in) để cân bằng sự cố tạo dải.


**1** Chạm vùng thông tin Fabric Feed Adjustment (Điều chỉnh nạp vải).

Màn hình Settings (Cài đặt) sẽ hiển thị.

**2** Thay đổi giá trị bằng cách nhấp vào  /  khi bạn kiểm tra kết quả in.


Nếu lượng nạp vải quá nhỏ, các dải màu đen (sọc sẫm) sẽ xuất hiện; hãy điều chỉnh tăng lượng nạp vải lên. Ngược lại, nếu lượng nạp vải quá lớn, các dải màu trắng (sọc nhạt) sẽ xuất hiện; hãy điều chỉnh giảm lượng nạp vải xuống.



Khi kết quả in đã được cải thiện, hãy nhấp vào  để hoàn tất điều chỉnh.


Nếu sự cố vẫn chưa được giải quyết, hãy nhấp vào  để chuyển sang bước tiếp theo.

**3** Nhấp vào vùng thông tin Print Head Alignment (căn chỉnh đầu in).


Màn hình Adjustment (Điều chỉnh) sẽ hiển thị.

**4** Thay đổi giá trị bằng cách nhấp vào  khi bạn kiểm tra kết quả in.

Nếu kết quả in không cải thiện hoặc trở nên tệ hơn ngay cả sau khi chạm vào  thì hãy nhấp vào  để thay đổi giá trị.

Khi kết quả in được cải thiện thì quá trình điều chỉnh đã hoàn tất. Nhấp vào  để hoàn tất việc điều chỉnh.

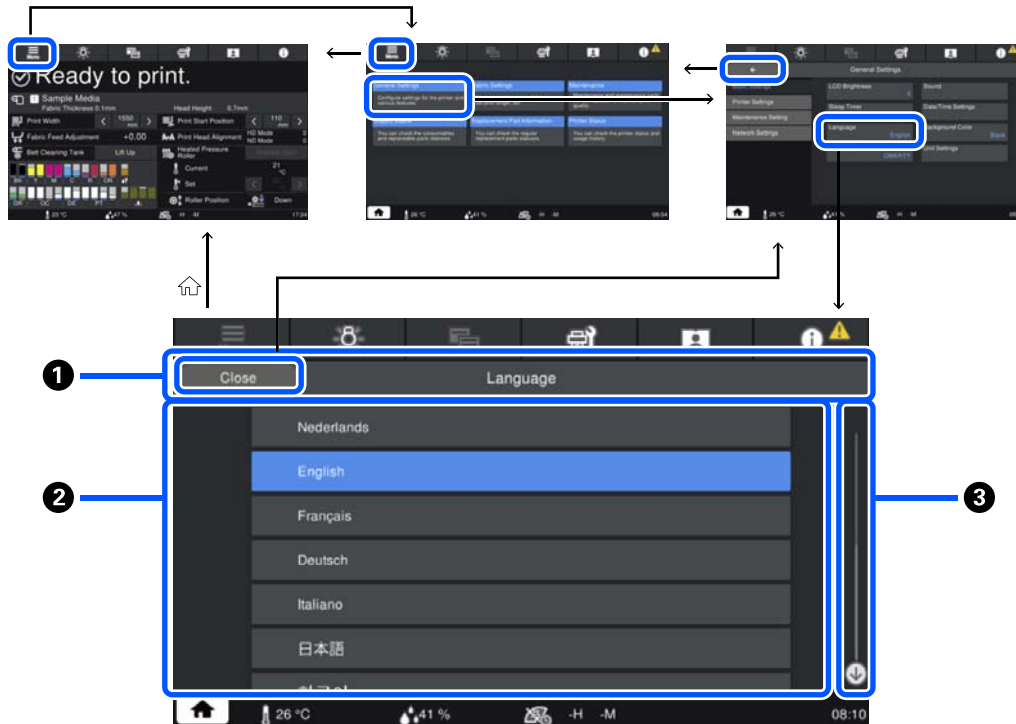
## Trước khi sử dụng

Nếu không thấy cải thiện, hãy nhấn vào  để hoàn tất điều chỉnh và thực hiện **Print Head Alignment (căn chỉnh đầu in) Thủ công(đơn giản)**.

 "Print Head Alignment (căn chỉnh đầu in) (Hướng dẫn)" trên trang 135

## Màn hình Menu

Chạm  trên màn hình Home (Trang chủ) để hiển thị màn hình Menu.



### 1 Vùng hiển thị tên màn hình

Hiển thị tên màn hình. Chạm Close (Đóng) hoặc  sẽ đưa bạn trở về màn hình trước.



### 2 Vùng hoạt động

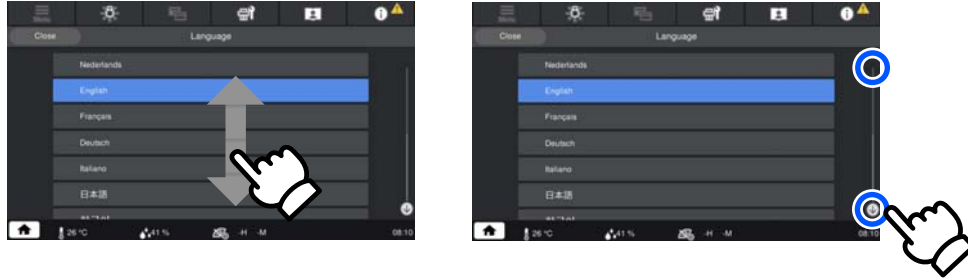
Hiển thị các nút và các mục khác. Các nội dung hiển thị có thể khác nhau tùy theo màn hình.

### 3 Thanh cuộn

## Trước khi sử dụng

Xuất hiện khi tất cả các tùy chọn không khớp trong vùng hoạt động. Nếu thanh cuộn hiển thị, hãy kiểm tra các tùy chọn bằng cách cuộn lên xuống.

Bạn có thể cuộn bằng cách chạm và giữ mục muốn cuộn và di chuyển (trượt) nó lên và xuống, hoặc bằng cách chạm  /  để cuộn như trình bày trong các hình minh họa bên dưới.

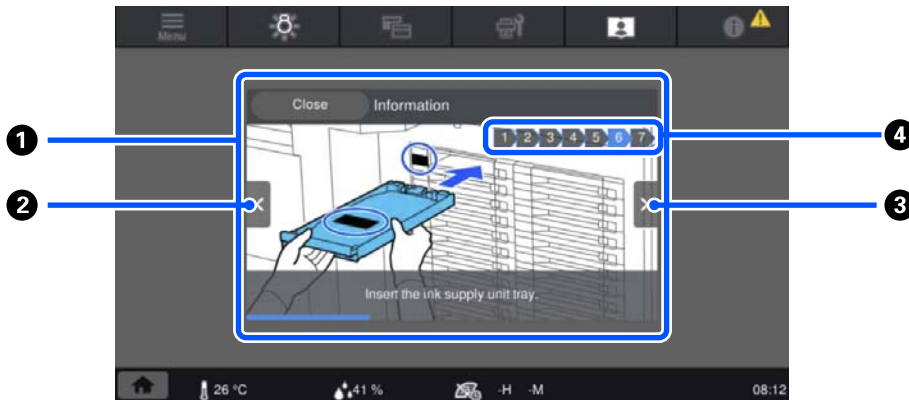


## Màn hình hướng dẫn

Các nút sau đây có thể xuất hiện trên các màn hình bắt đầu một loạt thao tác.

How To...

Nếu chạm vào các nút, hướng dẫn sẽ được giải thích bằng hình ảnh minh họa cho từng bước để bạn dễ hiểu. Ngay cả khi không nhớ hướng dẫn, bạn vẫn có thể làm việc trong khi nhìn vào màn hình.



### 1 Vùng hiển thị hướng dẫn

Hiển thị các hướng dẫn. Tùy vào từng bước, màn hình Hướng dẫn có thể hiển thị và chuyển qua nhiều hình minh họa.

### 2 Nút bước trước

Hiển thị bước trước.

### 3 Nút bước tiếp theo

Hiển thị bước tiếp theo.


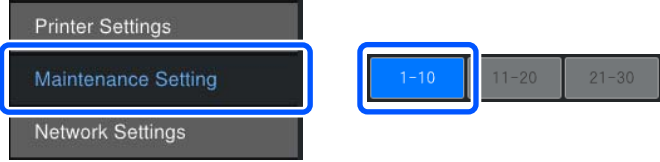
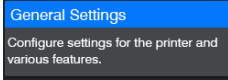


### 4 Số bước

Hiển thị tổng số bước. Màu của bước đang hiển thị sẽ đổi sang xanh lam.

## Trước khi sử dụng

### Loại nút

Tùy vào màn hình, các loại nút sau sẽ xuất hiện. Ngay cả khi chúng là các nút giống nhau, nhưng hình dạng của chúng có thể thay đổi, tùy vào tình huống.

<p>Các nút chuẩn</p>	<p>Các nút này xuất hiện nhiều nhất. Ví dụ:</p>  <p>Trong danh sách nút gồm các mục có thể chọn, khi văn bản và màu nền của một nút chuyển sang xanh lam, điều đó cho biết nó đã được chọn. Ví dụ:</p> 
<p>Các nút hiển thị mô tả</p>	<p>Đây là các nút hiển thị tên mục ở phía trên và phần chú thích về mục đó ở phía dưới. Ví dụ:</p> 
<p>Các nút hiển thị giá trị cài đặt</p>	<p>Đây là các nút dành cho mục cài đặt. Giá trị cài đặt hiện tại xuất hiện ở phía dưới bên phải bằng văn bản xanh lam. Ví dụ:</p> 
<p>Các nút có thể bật/tắt</p>	<p>Đây là các nút dùng để bật và tắt cài đặt. Chạm nút sẽ chuyển đổi cài đặt.</p>
<p>Các nút chuyển sang màu xám (xám mờ)</p>	<p>Điều này cho biết bạn không thể sử dụng nút. Các nút này chỉ chuyển sang màu xám khi chúng không thể hoạt động vì các lý do, như không thể chọn các mục vì điều kiện không được đáp ứng. Các điều kiện để có thể hoạt động sẽ thay đổi tùy vào nút. Ví dụ:</p> 

## Lưu ý về cách sử dụng và bảo quản

### Không gian lắp đặt

Đảm bảo lắp đặt sản phẩm ở khu vực đáp ứng các yêu cầu về không gian làm việc và không có bất kỳ đồ vật nào khác để bạn có đủ không gian để đặt vải và thay vật tư tiêu hao.




Xem "Bảng thông số kỹ thuật" để biết kích thước ngoài của máy in hoặc không gian làm việc.

 ["Thông số kỹ thuật" trên trang 476](#)

### Những lưu ý khi sử dụng máy in

Lưu ý những điểm sau đây khi sử dụng máy in này để tránh bị hỏng, trục trặc và suy giảm chất lượng in.

### Trước khi sử dụng


- ❑ Khi sử dụng máy in, hãy quan sát phạm vi nhiệt độ và độ ẩm hoạt động như mô tả trong “Bảng thông số kỹ thuật”.  
 [“Thông số kỹ thuật” trên trang 476](#)  
 Tuy nhiên, lưu ý rằng kết quả mong muốn có thể không đạt được nếu nhiệt độ và độ ẩm nằm trong giới hạn cho máy in nhưng không nằm trong giới hạn cho vải. Đảm bảo các điều kiện vận hành phù hợp với vải. Để biết thêm thông tin, hãy xem sổ hướng dẫn sử dụng cho loại vải.  
 Ngoài ra, khi hoạt động ở những nơi khô ráo, môi trường điều hòa hoặc dưới ánh nắng trực tiếp, hãy duy trì độ ẩm thích hợp.
- ❑ Tránh sử dụng máy in ở những nơi có nguồn nhiệt hoặc tiếp xúc trực tiếp với luồng gió từ quạt thông gió hoặc máy điều hòa không khí. Các vòi phun đầu in có thể bị khô và tắc.
- ❑ Không uốn cong hoặc kéo mạnh ống mực thải. Mực có thể tràn vào bên trong hoặc xung quanh máy in.
- ❑ Việc bảo trì như vệ sinh và thay thế phải được thực hiện theo tần suất sử dụng hoặc theo khoảng thời gian khuyến nghị. Không thực hiện bảo trì thường xuyên có thể làm giảm chất lượng in. Nếu không được bảo trì thích hợp, việc tiếp tục sử dụng có thể làm hỏng đầu in.  
 [“Khi nào cần thực hiện nhiều hoạt động bảo trì khác nhau” trên trang 197](#)
- ❑ Không thể đẩy nắp đầu in\* nếu tắt máy in khi vải bị kẹt hoặc đã xảy ra lỗi. Trong trường hợp này, hãy bật nguồn và đợi một lúc cho đến khi thao tác đẩy nắp được thực hiện tự động. Nếu việc đẩy nắp không được thực hiện tự động trong hơn 20 phút thì hãy thực hiện đẩy nắp thủ công.  
 [“Đóng nắp đầu in” trên trang 295](#)  

\*: Đẩy nắp là chức năng giúp tự động che đầu in để tránh bị khô.  
 Khi được đẩy nắp, đầu in sẽ được đặt ở cạnh trước bên trái.
- ❑ Khi bật nguồn thì không được rút phích cắm khỏi ổ cắm điện hoặc ngắt điện ở công tắc nguồn điện chính. Bạn có thể đẩy nắp đầu in không đúng cách. Trong trường hợp này, hãy bật nguồn và đợi một lúc cho đến khi thao tác đẩy nắp được thực hiện tự động.
- ❑ Khi chế độ **Maintenance Cleaning (Vệ sinh bảo trì)** được **On (Bật)**, đầu in sẽ được vệ sinh tự động vào một khoảng thời gian cố định sau khi in để giữ cho các vòi phun không bị tắc.  
 lọ mực thải phải được lắp vào bất kỳ khi nào máy in đang bật.
- ❑ Cũng giống như được sử dụng trong khi in, mực được sử dụng trong quá trình vệ sinh đầu in và hoạt động bảo trì khác cần thiết để duy trì đầu in hoạt động theo trình tự.

---

## Những lưu ý khi không sử dụng máy in

Nếu bạn không sử dụng, hãy lưu ý những điểm sau khi bảo quản máy in. Nếu máy in không được bảo quản đúng cách, bạn có thể không in đúng cách vào lần sử dụng tiếp theo.

- ❑ Kỹ sư bảo trì phải thực hiện bảo trì trước và sau khi máy in không được sử dụng trong ít nhất 4 tuần. Liên hệ đại lý của bạn hoặc bộ phận Hỗ trợ của Epson. Dịch vụ bảo trì trước và sau sẽ được cấp phí.  
 Trong quá trình bảo trì trước, mực trong các ống cấp mực sẽ được loại bỏ và phần bên trong các ống sẽ được vệ sinh để chuẩn bị cho quá trình bảo quản lâu dài. Khi bắt đầu sử dụng lại máy in, hãy nạp lại mực cho máy in.  
 Hơn nữa, tùy vào môi trường và thời gian bảo quản, hoạt động sửa chữa có thể bắt buộc trong quá trình sau bảo trì ngay cả khi đã thực hiện bảo trì trước. Nếu cần sửa chữa, sẽ được thực hiện có trả phí.  
 Liên hệ đại lý của bạn hoặc bộ phận Hỗ trợ của Epson.
- ❑ Nếu bạn không sử dụng máy in trong 2 đến 3 tuần thì hãy kiểm tra các đầu in để xem có bị tắc không trước khi tiếp tục in.  
 Thực hiện Print Head Cleaning (Làm sạch đầu in) nếu các đầu in bị tắc.  
 [“Print Head Nozzle Check \(Kiểm tra kim phun đầu in\)” trên trang 286](#)

### Trước khi sử dụng

- Nếu bạn để vải trong máy, trục quay nén gia nhiệt có thể làm nhăn vải. Vải cũng có thể bị gợn sóng hoặc bị xoắn, gây kẹt hoặc dẫn đến việc vải tiếp xúc với đầu in. Hãy tháo vải trước khi bảo quản máy in.
- Bảo quản máy in sau khi xác nhận rằng đầu in đã được đậy nắp (đầu in nằm ở ngoài cùng bên trái). Việc để máy in trong 20 phút hoặc lâu hơn mà không đậy nắp có thể làm giảm chất lượng in. Nếu máy in không được đậy nắp, hãy tắt và bật lại.
- Hãy đóng tất cả các nắp đậy trước khi bảo quản máy in. Nếu bạn không sử dụng máy in trong một thời gian dài, hãy đặt một miếng vải hoặc tấm phủ chống tĩnh điện lên máy in để phòng tránh bụi. Các đầu phun của máy in rất nhỏ. Kết quả là các hạt bụi vô hình cực nhỏ có thể bám vào đầu in làm cho các đầu phun bị tắc và bạn không thể in đúng cách.
- Khi bảo quản máy in, đảm bảo cất giữ máy in ở nơi bằng phẳng: không đặt máy in ở phần góc, phần đuôi hoặc lộn ngược.

---

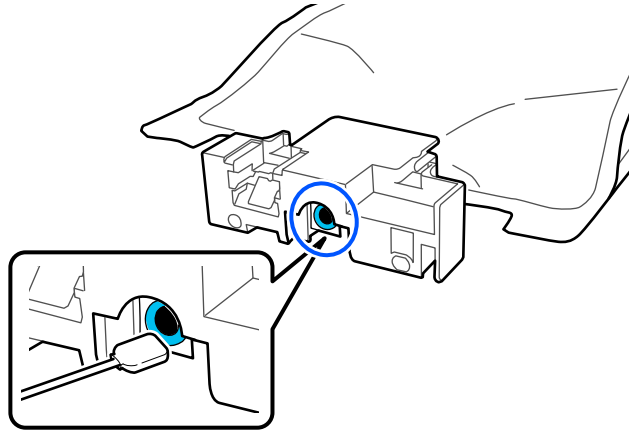
### Lưu ý về cách xử lý bộ cấp mực


Lưu ý những điểm sau đây khi xử lý các bộ cấp mực để duy trì chất lượng in tốt.

- Khi máy in nạp mực lần đầu tiên ngay sau khi mua, một lượng mực sẽ được tiêu thụ đủ để đổ đầy các vòi phun của đầu in đến mức đỉnh của chúng để sẵn sàng in. Chuẩn bị bộ cấp mực dự phòng càng sớm càng tốt.
- Bảo quản các bộ cấp mực ở nhiệt độ phòng trong môi trường không tiếp xúc trực tiếp với ánh nắng.
- Để đảm bảo chất lượng in, hãy sử dụng toàn bộ mực trong hộp mực trước những ngày sau:
  - Ngày hết hạn thể hiện trên hộp đựng bộ cấp mực
  - Một năm kể từ ngày bộ cấp mực được lắp vào khay mực
- Nếu bạn di chuyển các bộ cấp mực từ môi trường lạnh sang môi trường ấm thì hãy để chúng ở nhiệt độ phòng trong hơn 4 tiếng trước khi sử dụng để nhiệt độ mực có thể đạt được nhiệt độ phòng.
- Không chạm vào vi mạch IC trên mọi bộ cấp mực. Bạn không thể in đúng cách.
- Không để máy in ở trạng thái chưa lắp đặt bộ cấp mực. Mực trong máy in sẽ bị khô và máy in sẽ không hoạt động như mong đợi. Hãy lắp các bộ cấp mực ngay cả khi chưa sử dụng máy in.
- Vì vi mạch IC chứa các thông tin, chẳng hạn như mức mực còn lại, bạn vẫn có thể lắp đặt lại và sử dụng bộ cấp mực sau khi gỡ bỏ nó khỏi máy in.

### Trước khi sử dụng

- ❑ Sử dụng thanh làm sạch từ Bộ dụng cụ làm sạch của nhà cung cấp để hút toàn bộ mực trên cổng cấp mực của các bộ cấp mực đã được tháo ra khỏi máy in trước khi sử dụng toàn bộ mực. Mực khô trên cổng cấp có thể gây rò rỉ mực khi lắp và sử dụng hộp mực.  
Ngoài ra, hãy thay thế các thanh làm sạch bằng thanh mới cho mỗi màu.



- ❑ Bảo quản các bộ cấp mực đã được tháo ra để giữ các cổng cấp mực không bị bám bụi. Cổng cấp mực có van khóa, nên không cần phải đậy nắp.
- ❑ Các bộ cấp mực đã tháo ra có thể có mực bám xung quanh cổng cấp mực, vì vậy hãy cẩn thận không để mực dính ra khu vực xung quanh khi tháo các hộp mực.
- ❑ Để duy trì chất lượng đầu in, máy in này sẽ dừng in trước khi các bộ cấp mực được sử dụng hết hoàn toàn.
- ❑ Mặc dù các bộ cấp mực có thể chứa vật liệu tái chế thì điều này cũng không ảnh hưởng đến chức năng hoặc hiệu suất của máy in.
- ❑ Không tháo rời hoặc chỉnh sửa lại các bộ cấp mực. Bạn không thể in đúng cách.
- ❑ Không làm rơi các bộ cấp mực hoặc để chúng chịu tác động mạnh. Mực có thể bị rò rỉ từ bộ cấp mực.
- ❑ Tùy vào loại mực, bạn có thể cần định kỳ tháo và lắp các bộ cấp mực đã lắp đặt trong máy.  
 ["Định kỳ lắp các bộ cấp mực" trên trang 277](#)

## Giới thiệu phần mềm



Máy này được cung cấp cùng với các ứng dụng sau đây dưới dạng công cụ in.

Để biết thông tin về các ứng dụng này, hãy tham khảo mục Trợ giúp hoặc sổ hướng dẫn liên kết cho từng ứng dụng.

**Lưu ý:**


*Các driver máy in sẽ không được kèm theo. Bắt buộc phải có phần mềm RIP để in.*

**Trước khi sử dụng****Phần mềm kèm theo**

Tên	Tóm tắt
Epson Edge Dashboard	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Bạn có thể dễ dàng có được nhiều loại thông tin sau đây do Epson cung cấp trên internet. <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Các tập tin cài đặt in (EMX)</li> <li><input type="checkbox"/> Thông tin từ Epson</li> </ul> </li> <li><input type="checkbox"/> Khi cài đặt Epson Edge Dashboard, bạn có thể giám sát trạng thái máy in được kết nối với máy tính qua kết nối mạng hoặc USB.</li> <li><input type="checkbox"/> Bạn có thể dễ dàng thực hiện và thay đổi cài đặt vải từ máy tính và ghi vào máy in.   <a href="#">"Cách sử dụng Epson Edge Dashboard" trên trang 35</a></li> </ul>
Driver truyền thông Epson	(Chỉ Windows) Cần cài đặt các driver truyền thông Epson khi sử dụng Epson Edge Dashboard, Epson Edge Print, và khi kết nối máy tính với máy in qua USB. Đảm bảo chúng đã được cài đặt.
Epson Edge Print (Tùy chọn)	Đây là phần mềm RIP có thể được sử dụng để dễ dàng với các thao tác dễ hiểu. Epson Edge Print chỉ khả dụng trên hệ điều hành Windows.   <a href="#">"Cách sử dụng Epson Edge Print" trên trang 45</a>

**Phần mềm cài sẵn**

Đây là phần mềm được cài sẵn trên máy in này. Bạn có thể sử dụng phần mềm này bằng cách khởi chạy nó từ trình duyệt web qua mạng.

Tên	Tóm tắt
Web Config	Bạn có thể thực hiện cài đặt bảo mật mạng từ Web Config.   <a href="#">"Cách sử dụng Web Config" trên trang 50</a>

**Cách sử dụng Epson Edge Dashboard****Hướng dẫn khởi động**

Epson Edge Dashboard là ứng dụng web.

**1**

Nhấp vào Epson Edge Dashboard và chọn hiển thị Epson Edge Dashboard.

**2**

Epson Edge Dashboard sẽ khởi động.

Để biết thêm chi tiết, xem mục Trợ giúp về Epson Edge Dashboard.

## Trước khi sử dụng

---

### Đăng ký máy in

Epson Edge Dashboard có thể giám sát, quản lý và sao chép cài đặt vải vào các máy in đã đăng ký.

Trên máy tính Windows, các máy in sẽ được đăng ký tự động. Điều này cho phép bạn giám sát và quản lý chúng ngay sau khi khởi động Epson Edge Dashboard. Nếu máy in chưa được đăng ký tự động, hãy kiểm tra xem bạn có đang sử dụng nó trong các điều kiện sau đây hay không.

- Driver truyền thông kèm theo máy in đã được cài đặt trên máy tính chưa
- Đã kết nối máy tính và máy in chưa
- Máy in có đang ở chế độ chờ không

Các máy in không được đăng ký tự động với máy Mac. Tự tay đăng ký máy in của bạn từ màn hình Printer Registration (Đăng ký máy in). Màn hình này sẽ hiển thị khi khởi động Epson Edge Dashboard lần đầu. Để biết thêm chi tiết, xem mục Trợ giúp về Epson Edge Dashboard.

---

### Kiểm tra và quản lý trạng thái máy in

Thực hiện theo các bước tiếp theo trên màn hình Printer Operation (Vận hành máy in) để kiểm tra và quản lý trạng thái máy in. Màn hình Printer Operation (Vận hành máy in) cung cấp chế độ xem thông tin trạng thái giống như màn hình bảng điều khiển máy in. Nó cũng cho phép bạn thực hiện các hoạt động bảo trì tiêu chuẩn.

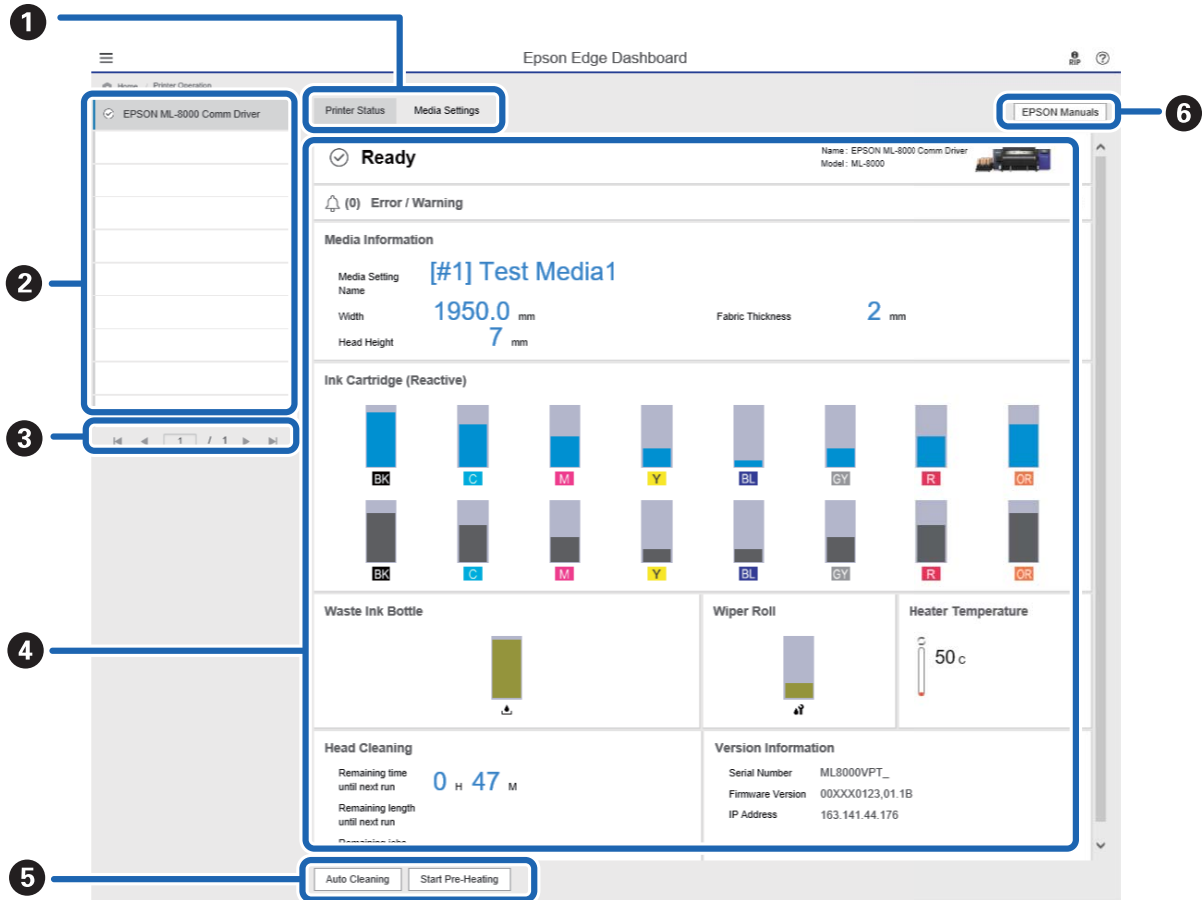
- 1** Chọn Printer Operation (Vận hành máy in) từ menu. Ngoài ra, trên màn hình Home (Trang chủ), nhấp vào vùng xung quanh nội dung mô tả trạng thái máy in liên quan.

Màn hình Printer Operation (Vận hành máy in) sẽ hiển thị.

- 2** Đảm bảo đã chọn thẻ Printer Status (Trạng thái máy in).

## Trước khi sử dụng

### Bố cục màn hình



#### 1 Các thẻ chuyển đổi chế độ xem

Cho phép bạn chuyển đổi giữa chế độ xem Printer Status (Trạng thái máy in) và Fabric Settings (Cài đặt vải). Nhấp vào thẻ để chuyển đổi chế độ xem. Khi hiển thị màn hình ban đầu, chế độ xem Printer Status (Trạng thái máy in) sẽ hiển thị.

"Tải xuống và sao chép cài đặt vải của tập tin EMX" trên trang 38

#### 2 Danh sách máy in đã đăng ký

Đăng ký máy in để xem nó trên danh sách này.

- Khi bạn chọn máy in này, trạng thái của nó sẽ được hiển thị trong vùng hiển thị trạng thái máy in (4).
- Nhấp vào ◀ ở góc phải phía trên danh sách để thu nhỏ danh sách. Nhấp vào ▶ để phóng to danh sách.

#### 3 Nút điều khiển trang

Nếu danh sách máy in đã đăng ký bao gồm nhiều trang, bạn có thể chỉ định số trang để truy cập và chuyển đến trang đầu, trang trước, trang tiếp theo hoặc trang cuối bằng cách nhấp vào các biểu tượng.

#### 4 Vùng hiển thị trạng thái máy in

## Trước khi sử dụng

Chọn máy in để xem thông tin sau về danh sách máy in đã đăng ký **2**.

- Trạng thái hiện tại của máy in
- Lỗi/Cảnh báo
- Thông báo cho bạn biết về các lỗi và cảnh báo đang xảy ra với máy in. Nhấp vào mục bạn muốn kiểm tra để xem nhiều chi tiết hơn. Nhấp vào **+** để phóng to vùng hiển thị. Nhấp vào **-** để thu nhỏ vùng hiển thị.
- Trạng thái  
Hiển thị trạng thái tương tự như hiển thị trên màn hình bảng điều khiển máy in.
- Version Information (Thông tin phiên bản)

### 5 Các nút chức năng

Cho phép bạn thực hiện các hoạt động bảo trì tiêu chuẩn.

- Nhấp vào các nút để chạy chức năng theo quy trình tương tự như khi sử dụng bảng điều khiển máy in.
- Nếu máy in không có sẵn cho các hoạt động bảo trì, nút này sẽ chuyển sang màu xám. Bạn có thể thực hiện bảo trì khi nút này có sẵn.

### 6 Nút EPSON Manuals (Sổ hướng dẫn EPSON)

Nhấp vào để xem "Sổ hướng dẫn" máy in.

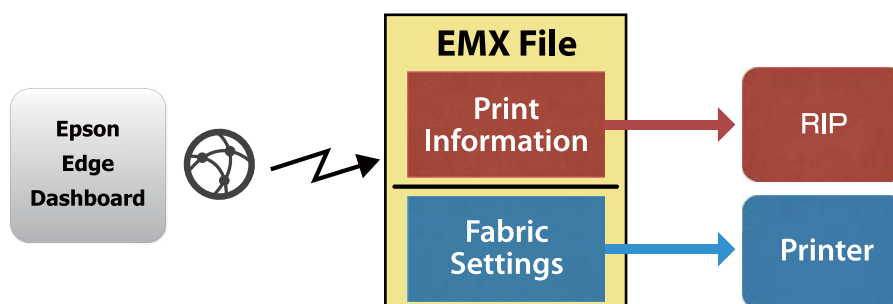
## Tải xuống và sao chép cài đặt vải của tập tin EMX

Việc thiết lập cài đặt in tối ưu cho loại vải bạn sử dụng có thể đòi hỏi nhiều công sức, thời gian và nỗ lực.

Bạn có thể sử dụng tập tin cài đặt in (tập tin EMX) do Epson cung cấp - tập tin này sẽ cung cấp cài đặt chất lượng in tối ưu cho loại vải bán sẵn đang được sử dụng. (Các tập tin được cung cấp khác nhau tùy theo quốc gia và khu vực bạn sinh sống.)

Tập tin EMX là tập tin cài đặt in duy nhất chứa các thông tin cần thiết sau đây để in đúng quy cách trên vải bán sẵn.

- Fabric Settings (Cài đặt vải): Cài đặt cho từng loại vải mà máy in sử dụng
- Thông tin in: Cài đặt cho các cấu hình ICC được sử dụng trong RIP, số lần chuyển tác, độ phân giải, v.v...



Tải xuống tập tin EMX và sao chép các giá trị cài đặt vải trong tập tin tải xuống EMX vào máy in từ màn hình Fabric Settings (Cài đặt vải) của Printer Operation (Vận hành máy in) trên Epson Edge Dashboard.

Sử dụng quy trình sau đây để xem màn hình Fabric Settings (Cài đặt vải) của Printer Operation (Vận hành máy in).

**1**

Chọn Printer Operation (Vận hành máy in) từ menu. Ngoài ra, trên màn hình Home (Trang chủ), nhấp vào vùng xung quanh nội dung mô tả trạng thái máy in liên quan.

Màn hình Printer Operation (Vận hành máy in) sẽ hiển thị.

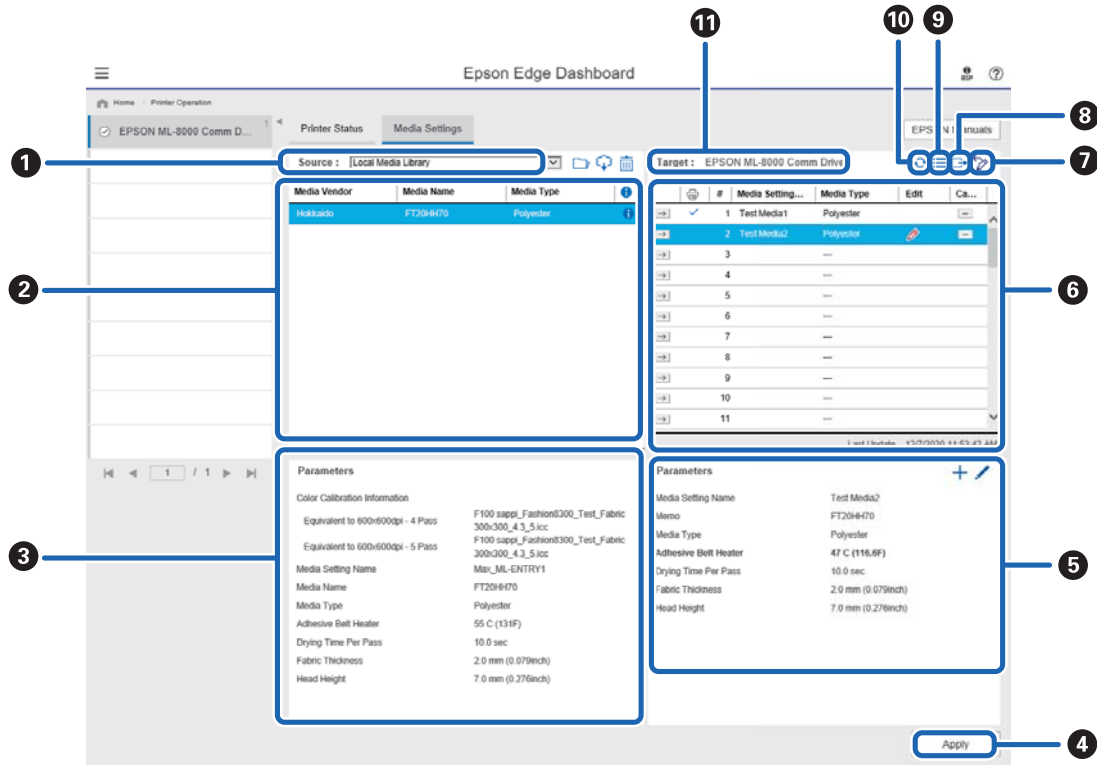
## Trước khi sử dụng

2

Nhấp vào thẻ Fabric Settings (Cài đặt vải).

Màn hình Fabric Settings (Cài đặt vải) của Printer Operation (Vận hành máy in) sẽ hiển thị.

## Bố cục màn hình



### 1 Nguồn

Chọn nguồn dùng để thêm hoặc thay đổi cài đặt vải cho máy in được chọn trong danh sách máy in đã đăng ký.

### 2 Danh sách cài đặt vải nguồn

Hiển thị danh sách cài đặt vải được tải ở 1.

### 3 Danh sách thông số (Nguồn)

Hiển thị các cài đặt cho cài đặt vải được nhập vào ở 2.

### 4 Nút Apply (Áp dụng)

Nhấp vào để cập nhật cài đặt vải cho máy in mục tiêu bằng cách sử dụng nội dung của danh sách 6 hiện tại.



### 5 Danh sách thông số (Mục tiêu)

Hiển thị các cài đặt cho cài đặt vải được nhập vào ở 6.

### 6 Danh sách cài đặt vải mục tiêu

## Trước khi sử dụng

Hiện thị cài đặt vải đã đăng ký cho máy in được chọn trong danh sách máy in đã đăng ký. Mục hiệu chỉnh cho biết trạng thái hiệu chỉnh màu của cài đặt vải bằng các biểu tượng sau.

-  : bao gồm thông tin hiệu chỉnh màu.
-  : không bao gồm thông tin hiệu chỉnh màu.

Không có biểu tượng : Cài đặt vải bạn đã đăng ký cho máy in.

Nhấp vào biểu tượng để hiển thị màn hình nơi bạn có thể xem danh sách lịch sử hiệu chỉnh màu. Bạn có thể nhấp vào EMX File Export (Xuất tập tin EMX) trong màn hình để lưu tập tin EMX chứa thông tin cần thiết để hiệu chỉnh màu.

### 7 Nút xóa

Nhấp vào để cài lại mọi thay đổi mà bạn đã thực hiện cho cài đặt vải được chọn từ danh sách ở **6** về trạng thái trước đây. Tuy nhiên, bạn không thể cài lại các mục đã thay đổi sau khi nhấp vào nút Apply (Áp dụng).

### 8 Nút ghi vào tập tin\*1

Nhấp vào để tập hợp cài đặt vải hiển thị trong danh sách hiện tại và lưu chúng vào một tập duy nhất trên máy tính của bạn. Để biết thêm chi tiết, xem mục Trợ giúp về Epson Edge Dashboard.

### 9 Kiểm tra nút cài đặt vải đã đăng ký

Nhấp vào để lưu danh sách thông tin cho mọi cài đặt vải hiện đã đăng ký cho máy in được chọn trong danh sách máy in đã đăng ký. Để biết thêm chi tiết, xem mục Trợ giúp về Epson Edge Dashboard.

### 10 Nút cập nhật danh sách cài đặt vải mục tiêu

Nhấp vào để áp dụng các cài đặt cho vải hiện đã đăng ký với máy in trong danh sách cài đặt vải mục tiêu.

### 11 Mục tiêu

Hiện thị tên máy in được chọn trong danh sách máy in đã đăng ký.

\*1 Nút này không hiển thị khi truy cập và sử dụng phần mềm này từ một máy tính khác trong mạng. Để biết thêm chi tiết, xem mục Trợ giúp về Epson Edge Dashboard.

## Sao chép luồng hoạt động

Để sao chép cài đặt vải vào máy in, bạn có thể sao chép cài đặt vải cho một máy in khác thay vì sao chép cài đặt vải có trong tập tin tải xuống EMX.

Bạn có thể sao chép cài đặt vải cho một máy in khác để chia sẻ cài đặt giống nhau giữa nhiều máy in. Để biết cách sao chép cài đặt vải của các máy in khác, hãy xem mục Trợ giúp về Epson Edge Dashboard.

Phần sau giải thích quy trình hoạt động để sao chép các cài đặt từ tập tin tải xuống EMX.

### Tải xuống tập tin EMX

 "Tải xuống tập tin EMX" trên trang 41



## Trước khi sử dụng

### Sao chép cài đặt vải vào máy in

 "Sao chép cài đặt vải vào máy in" trên trang 42



### Thực hiện điều chỉnh in trên máy in

Để tối ưu hóa các giá trị cài đặt vải cho trạng thái máy in, đảm bảo thực hiện điều chỉnh in sau khi sao chép tập tin.

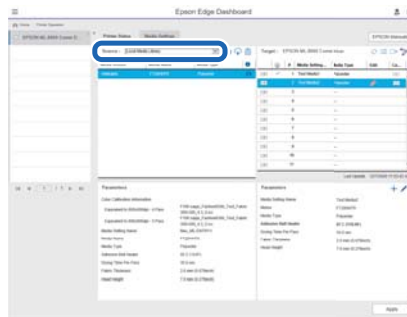
 "Print Adjustments (Điều chỉnh in)" trên trang 133


## Sao chép cài đặt vải trong tập tin EMX vào máy in

### Tải xuống tập tin EMX

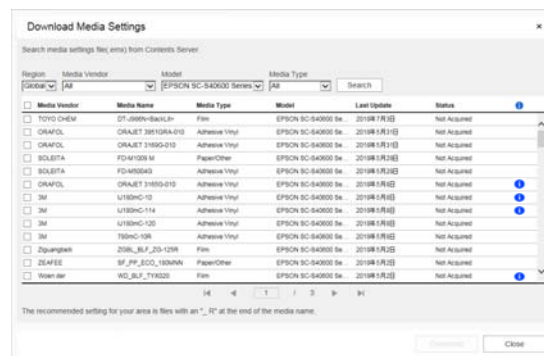
Bạn chỉ có thể tải xuống tập tin EMX tương ứng với các máy in đã đăng ký trên Epson Edge Dashboard. Ngoài ra, bất kể máy in nào được chọn trong danh sách máy in đã đăng ký, bạn vẫn có thể tải xuống mọi tập tin tương ứng với các máy in đã đăng ký.

- 1 Nhấp vào  trong nguồn và chọn Local Media Library (Thư viện phương tiện nội bộ).



- 2 Nhấp vào .

Danh sách tập tin EMX cho từng loại vải bán sẵn sẽ hiển thị trong màn hình tải xuống sau đây.



Trước tiên, tập tin EMX tương ứng với máy in được chọn trong danh sách máy in đã đăng ký sẽ hiển thị. Nếu bạn muốn xem tập tin tương ứng với máy in khác, hãy chọn máy in mong muốn trong Model (Mẫu máy) và nhấp vào Search (Tìm kiếm).

Bạn chỉ có thể thu hẹp nội dung danh sách trong các tập tin EMX cần thiết bằng cách chọn khu vực, nhà cung cấp vải, loại vải, sau đó nhấp vào Search (Tìm kiếm).

## Trước khi sử dụng

### 3 Chọn các tập tin EMX cần tải xuống.

Chọn các tập tin EMX bằng cách đánh chọn hộp kiểm ở bên trái mỗi tập tin. Tích chọn ô kiểm ở bên trái **Fabric Vendor (Nhà cung cấp vải)** để chọn mọi tập tin EMX hiển thị trên trang hiện tại.

Bạn không thể tải xuống các tập tin EMX với Acquisition Complete (Đã hoàn tất tiếp nhận) là Status (Trạng thái), vì chúng đã được tải xuống.

Các tập tin EMX với Update Available (Bản cập nhật đã có sẵn) là Status (Trạng thái) đã được cập nhật kể từ khi chúng được nhận. Tải xuống các tập tin EMX này sẽ ghi đè lên các tập tin Acquisition Complete (Đã hoàn tất tiếp nhận).

**i** sẽ hiển thị cho các tập tin EMX có chứa thông tin. Nhấp vào **i** để hiển thị nội dung.



#### **Quan trọng:**

*Nếu các giá trị cài đặt vải đã đăng ký với máy in bị ghi đè bởi tập tin EMX cho cùng loại vải hiển thị như Update Available (Bản cập nhật đã có sẵn), các giá trị cài đặt điều chỉnh in sẽ được khởi tạo. Nếu cài đặt vải bị ghi đè, nhấp vào nút Apply (Áp dụng) để đăng ký cài đặt vải với máy in, sau đó thực hiện điều chỉnh in.*

### 4 Nhấp vào Tải xuống.

Đã lưu các tập tin EMX.

Đã tải xuống từng tập tin EMX một.

Khi chọn nhiều tập tin EMX, hãy đợi cho đến khi mọi tập tin ở trạng thái Acquisition Complete (Đã hoàn tất tiếp nhận).

Nhấp Cancel (Hủy) để hủy tải xuống tập tin EMX. Đã lưu trữ các tập tin EMX ở trạng thái Acquisition Complete (Đã hoàn tất tiếp nhận) vào lúc hủy.

#### **Lưu ý:**

*Bạn không thể thay đổi vị trí lưu trữ các tập tin EMX. Để sao chép các tập tin EMX tải xuống vào các máy tính khác, hãy vào màn hình Preferences (Ưu tiên) và chọn Copy Folder Path (Sao chép đường dẫn thư mục) để sao chép đường dẫn. Để biết thêm chi tiết, xem mục Trợ giúp về Epson Edge Dashboard.*

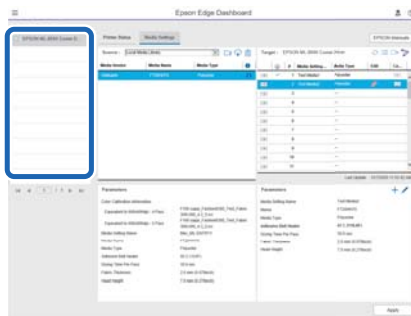
### 5 Nhấp vào Close (Đóng) để đóng màn hình Download (Tải xuống).

Cài đặt vải trong các tập tin EMX sẽ được tải và hiển thị trong danh sách cài đặt vải nguồn trên màn hình Fabric Settings (Cài đặt vải).

Chỉ các cài đặt vải có sẵn cho mẫu máy được chọn trong danh sách máy in đã đăng ký mới được hiển thị trong danh sách cài đặt vải nguồn. Để xem cài đặt vải đã tải, hãy chọn máy in đã chọn ở Bước 2 trên danh sách máy in đã đăng ký.

## Sao chép cài đặt vải vào máy in

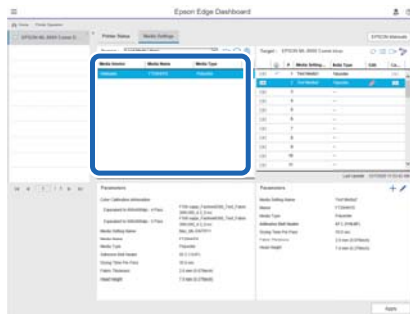
### 1 Chọn máy in trên danh sách máy in đã đăng ký.



## Trước khi sử dụng

2

Từ danh sách cài đặt vải nguồn, hãy chọn cài đặt vải mà bạn muốn thêm vào hoặc thay đổi trên máy in.



Nếu đăng ký các máy in thuộc nhiều mẫu khác nhau với phần mềm này, chỉ các cài đặt vải có sẵn cho máy in đã chọn ở Bước 1 mới được hiển thị. Tên vải sẽ hiển thị bằng tiếng Anh. Bạn có thể xác nhận tên hiển thị trong màn hình tải xuống bằng cách đặt con trỏ chuột lên tên tiếng Anh.

Bạn không thể chọn nhiều nguồn cùng một lúc. Sao chép từng nguồn một.


3

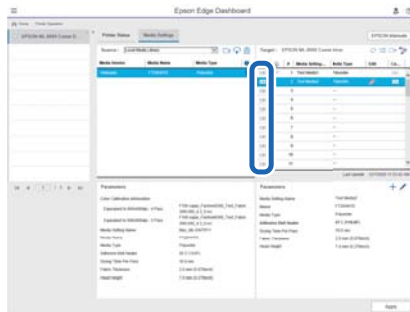
Kiểm tra danh sách cài đặt vải đích để xem cài đặt vải nào đã được đăng ký với máy in.

Bạn có thể nhìn thấy tên cài đặt đã đăng ký với máy in trong mục **Fabric Setting Name (Tên cài đặt vải)**.




✓ cho biết cài đặt vải hiện được chỉ định để in trong máy in.

4

Nhấp vào  của số cài đặt vải mục tiêu.



Sẽ sao chép cài đặt vải bạn đã chọn trong danh sách cài đặt vải nguồn.



 sẽ hiển thị cho cài đặt vải được sao chép từ danh sách cài đặt vải nguồn hoặc các cài đặt được thay đổi trên màn hình Edit (Chỉnh sửa). Khi  được hiển thị,  sẽ chuyển sang màu xám và bạn không thể cập nhật cho đến khi nhấp vào nút Apply (Áp dụng).

Bạn có thể kiểm tra Fabric Name (Tên vải) trên màn hình tải xuống bằng cách tham khảo Fabric Name (Tên vải) hiển thị trong Memo (Bản ghi nhớ) của danh sách tham số (mục tiêu).

5

Nhấp vào nút Apply (Áp dụng).


Cài đặt vải được sao chép vào máy in.

Trước khi nhấp vào nút Apply (Áp dụng), hãy kiểm tra danh sách máy in đã đăng ký và đảm bảo  sẽ được hiển thị dưới dạng biểu tượng trạng thái. Nếu biểu tượng không phải là , bạn không thể cập nhật cài đặt vải của máy in.

Nếu máy in được kết nối qua USB, đảm bảo máy in không in trước khi bạn nhấp vào Apply (Áp dụng).

## Trước khi sử dụng

### Tải các tập tin EMX đã lưu trữ trên máy tính khác vào danh sách cài đặt vải nguồn



Bằng cách nhấp vào , bạn có thể tải các tập tin EMX vào danh sách cài đặt vải nguồn nơi chúng đã được sao chép. Khi đang sử dụng Epson Edge Dashboard trên máy tính không thể tải xuống các tập tin EMX, bạn có thể tải các tập tin EMX đã được tải xuống trên một máy tính khác.

Nhấp vào biểu tượng để hiển thị màn hình chọn tập tin, chọn các tập tin EMX mong muốn và tải chúng.

Mỗi lúc bạn chỉ có thể tải tối đa 300 tập tin EMX. Cài đặt vải của các tập tin vừa tải sẽ được thêm vào danh sách cài đặt vải nguồn.

Tiếp theo, sau khi tải các tập tin, bạn chỉ cần chọn Local Media Library (Thư viện phương tiện nội bộ) để xem danh sách liệt kê.



### Chỉnh sửa danh sách cài đặt vải nguồn

Nhấp vào  để xóa các tập tin EMX đã được tải xuống. Trong danh sách cài đặt vải nguồn, hãy chọn các tập tin EMX mà bạn không còn sử dụng nữa và đã vô tình tải xuống, sau đó nhấp vào .

## Chỉnh sửa cài đặt vải

Bạn có thể thực hiện thay đổi cho cài đặt vải đã chọn trong danh sách cài đặt vải mục tiêu. Bạn cũng có thể thêm cài đặt mới. Các bước thực hiện thao tác này được mô tả bên dưới.

1

Trên danh sách cài đặt vải mục tiêu, hãy chọn cài đặt vải bạn muốn chỉnh sửa. Nhấp vào  (để thay đổi cài đặt) hoặc  (để tạo cài đặt mới).

Màn hình Chỉnh sửa cho Cài đặt vải được hiển thị.

2

Hãy đổi cài đặt.



Các mục cài đặt sẽ khác nhau tùy theo mẫu máy hiện hành.

Bạn có thể nhập ghi chú vào Memo (Bản ghi nhớ) để mô tả nội dung cài đặt vải. Đối với cài đặt vải được sao chép từ các tập tin EMX, tên vải sẽ được nhập vào mục này.

Bạn chỉ có thể thay đổi loại vải khi tạo cài đặt vải mới. Khi bạn mới tạo một cài đặt vải, nó được điền với các giá trị chuẩn cho loại vải bạn đã chọn. Các giá trị này được xác định dựa trên thông số kỹ thuật chuẩn về loại vải này. Thực hiện chỉnh sửa nếu cần để có các giá trị cài đặt tối ưu cho loại vải của bạn.

3

Khi bạn hoàn tất chỉnh sửa, hãy nhấp vào OK (Đồng ý).

Các thay đổi được áp dụng và màn hình trước đó sẽ hiển thị.

Để hủy các thay đổi và trở về trang trước, hãy nhấp vào nút Cancel (Hủy).

## Thoát quy trình

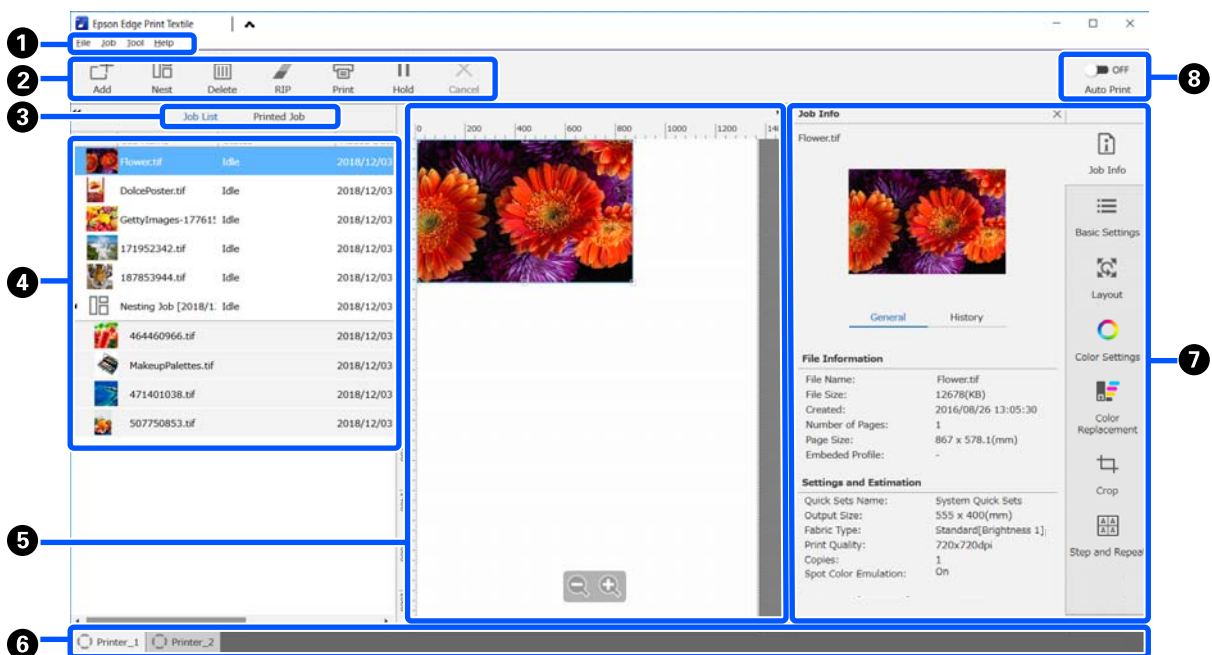
Đóng trình duyệt web.

## Cách sử dụng Epson Edge Print

### Cấu hình của màn hình chính

Màn hình chính được hiển thị khi bạn khởi chạy Epson Edge Print.

Cấu hình và các chức năng của màn hình chính được trình bày bên dưới.



#### 1 Thanh menu


Bạn có thể thực hiện các cài đặt và thao tác trong nhiều menu khác nhau.



Bằng cách nhấp vào ▲ hoặc ▼ trong dòng tiêu đề, bạn có thể hiển thị hoặc ẩn thanh menu.

#### 2 Thanh công cụ lệnh in

## Trước khi sử dụng


Bạn có thể thực hiện các thao tác sau đây cho các lệnh đã chọn trong danh sách Job List (D.sách lệnh)/Printed Job (Lệnh đã in) **4**.


 : Chọn và thêm dữ liệu in vào Job List (D.sách lệnh).




 /  : Tạo một lệnh lồng ghép từ nhiều lệnh đã chọn.



Khi bạn chọn một lệnh lồng ghép,  sẽ đổi sang  và bạn có thể thực hiện UnNest (Hủy lồng ghép).

 : Xóa lệnh đã chọn khỏi danh sách.

 : Chỉ thực hiện xử lý RIP cho lệnh đã chọn.

 : In lệnh đã chọn trong khi thực hiện xử lý RIP. Khi chọn lệnh mà theo đó RIP đã hoàn tất, bạn chỉ có thể thực hiện lệnh in.

 /  : Tạm dừng lệnh đã chọn. Các lệnh đã tạm dừng sẽ không được in khi bạn đặt nút chuyển đổi Auto Print (In tự động) **8** sang  ON để thực hiện lệnh in tự động.

Khi bạn chọn lệnh đang tạm dừng,  sẽ đổi sang  và bạn có thể hủy lệnh tạm dừng. Nếu bạn hủy lệnh tạm dừng trong khi in tự động, lệnh sẽ không hoạt động và được in sau khi kết thúc hàng đợi.

 : Hủy quá trình xử lý RIP hoặc in đang diễn ra.

### **3** Nút chuyển đổi danh sách

Chuyển đổi các danh sách Job List (D.sách lệnh)/Printed Job (Lệnh đã in).

Tên danh sách hiện được chọn sẽ hiển thị trong một khung.

### **4** Các danh sách Job List (D.sách lệnh)/Printed Job (Lệnh đã in)

Trong Job List (D.sách lệnh), hình thu nhỏ, tên dữ liệu nguồn và trạng thái sẽ được hiển thị cho các lệnh đang in hoặc đang chờ in. Các lệnh in hoàn tất sẽ tự động được chuyển sang danh sách Printed Job (Lệnh đã in).

Bạn có thể thực hiện các thao tác sau trong cả hai danh sách.


Bạn có thể đổi nội dung bằng cách mở menu chuột phải trên tiêu đề danh sách.


Bạn có thể thực hiện các thao tác tương tự như trong Thanh công cụ lệnh in **2** bằng cách mở menu chuột phải phía trên tên lệnh in.


Bạn có thể thu nhỏ hoặc phóng to một vùng bằng cách nhấp vào  hoặc  ở bên trái phía trên tiêu đề danh sách.

### **5** Vùng xem trước

## Trước khi sử dụng



Bạn có thể kiểm tra bản xem trước lệnh đã chọn trong Job List (D.sách lệnh) .

Sử dụng vùng xem trước này để kiểm tra cài đặt của bạn khi thực hiện cài đặt Layout (Bố cục) và Crop (Cắt xén) trong menu Job Setting (Cài đặt lệnh) () , và khi đặt các lệnh lồng ghép.

Vùng màu trắng hiển thị vải. Chiều rộng của vải thay đổi theo cài đặt  (Basic Settings (Cài đặt cơ bản)) - Fabric Size (Khổ vải) trong menu Job Settings (Cài đặt lệnh).

Bạn có thể thực hiện bố cục khi kiểm tra vị trí in bằng dụng cụ đo. Bạn có thể đổi các đơn vị (mm/inch) của dụng cụ đo trong Preferences (Ưu tiên) trên menu Tool (Công cụ). Để biết thêm chi tiết hãy xem mục Trợ giúp cho Epson Edge Print.

Bạn cũng có thể kéo hình ảnh xem trước để đổi vị trí in.

Bằng cách nhấp vào  hoặc  ở phía dưới vùng xem trước, bạn có thể thu nhỏ hoặc phóng to màn hình vùng xem trước. Để thu nhỏ hoặc phóng to bản in, hãy thực hiện cài đặt Layout (Bố cục) trong menu Job (Lệnh). Để biết thêm chi tiết hãy xem mục Trợ giúp cho Epson Edge Print.

Bằng cách nhấp vào  hoặc  ở phía trên bên trái vùng, bạn có thể thu nhỏ hoặc phóng to vùng này.

### 6 Chuyển đổi thẻ máy in


Hiển thị trạng thái và tên của các máy in đã đăng ký với Epson Edge Print.


Nhấp vào một thẻ để đổi cách máy in vận hành. Thẻ màu trắng là máy in hiện đang được vận hành.


Sau đây là ý nghĩa của các biểu tượng trạng thái.


 : Sẵn sàng để in (không tải).



 : Đang in.

 : Một cảnh báo đã xảy ra.


 : Một lỗi đã xảy ra.

 : Đang thực hiện một thao tác không phải là in, chẳng hạn như đang vệ sinh đầu in hoặc thao tác trên bảng điều khiển.


 : Máy in bị tắt hoặc bị ngắt kết nối.

Bằng cách nhấp vào  ở bên phải phía dưới màn hình, bạn có thể kiểm tra trạng thái chi tiết của máy in đã chọn. Tùy vào mẫu máy bạn đang sử dụng,  có thể bị tắt.

### 7 Menu Job Info (Thông tin lệnh) & vùng Setting (Cài đặt)

Thực hiện các cài đặt - như in và bố cục - cho các lệnh đang chờ được chọn trong Job List (D.sách lệnh) .

Biểu tượng bên phải là menu Job Setting (Cài đặt lệnh). Nội dung của vùng cài đặt sẽ thay đổi tùy vào các mục đã chọn. Để biết thêm chi tiết hãy xem mục Trợ giúp cho Epson Edge Print.

Nhấp vào  ở bên phải phía trên vùng cài đặt sẽ đóng vùng cài đặt để vùng xem trước được phóng to theo số lượng vùng đó. Để mở vùng cài đặt, hãy nhấp vào một trong các menu Job Setting (Cài đặt lệnh).

Khi đóng vùng cài đặt, bạn có thể thu nhỏ/phóng to vùng menu bằng cách kéo cạnh trái của menu sang trái hoặc phải.

### 8 Biểu tượng đăng nhập Epson Cloud Solution PORT

## Trước khi sử dụng

Khi bạn nhấp vào, phần **Login (đăng nhập)/Logout (đăng xuất)** sẽ được hiển thị tùy thuộc vào trạng thái đăng nhập của bạn trong Epson Cloud Solution PORT. Nhấp vào **Login (đăng nhập)** để đăng nhập vào Epson Cloud Solution PORT từ phần mềm này.

- Để sử dụng Epson Cloud Solution PORT, bạn phải đăng ký tài khoản trước. Ngoài ra, biểu tượng này có thể không được hiển thị tùy thuộc vào quốc gia hoặc khu vực của bạn.
- Khi bạn in bằng phần mềm này trong khi đăng nhập vào Epson Cloud Solution PORT, thông tin về lệnh in sẽ được gửi tới Epson Cloud Solution PORT. Nếu bạn muốn thay đổi thông tin sẽ gửi, hãy nhấp vào menu Tool (công cụ) - **Epson Cloud Solution PORT Settings (Cài đặt Epson Cloud Solution PORT)** và thay đổi cài đặt.


### 9 Nút tạo biểu đồ đặc tính màu in ra

Nhấp vào nút này sau khi chọn lệnh trong Job List (Danh sách lệnh) sẽ hiển thị màn hình Create Epson Edge Print Specify Output Color Chart (Tạo Epson Edge Print Chỉ định biểu đồ màu in ra).


Bạn có thể tạo biểu đồ đặc tính màu in ra cho lệnh đã chọn.



### 10 Nút chuyển đổi Auto Print (In tự động)

Mỗi lần nhấp vào nút này, nó sẽ bật hoặc tắt.

Bằng cách đặt nó sang  ON, lệnh in sẽ bắt đầu in theo thứ tự chỉ bằng cách thêm dữ liệu in vào Job List (D.sách lệnh)

4. Khi có các lệnh in đang chờ trong Job List (D.sách lệnh), chúng cũng được in theo thứ tự.

Bằng cách đặt nó sang  OFF, các lệnh sẽ không được in cho đến khi dữ liệu in được thêm vào Job List (D.sách lệnh), được chọn và sau đó được in.

Khi nhiều lệnh in được kết hợp hoặc lồng ghép với nhau hoặc RIP được thực hiện trước khi in, hãy thiết lập  OFF để thực hiện lệnh in lồng ghép và RIP, sau đó đổi nó sang  ON.

## Quy trình in

Khi in phải đăng ký những thông tin sau với Epson Edge Print.

### Thông tin in

Đăng ký thông tin như cấu hình ICC vải, số lần chuyển tác và độ phân giải trong phần mềm này.

### Chuẩn bị dữ liệu in

Chuẩn bị dữ liệu in ở định dạng dữ liệu được hỗ trợ bởi Epson Edge Print.

Để biết thêm chi tiết về các định dạng dữ liệu hỗ trợ, hãy xem mục Trợ giúp của Epson Edge Print.


Nói chung, chúng tôi khuyến nghị dùng định dạng PDF vì những lý do sau:

- Không có liên kết đến hình ảnh hoặc bố cục bị gián đoạn nào bị hỏng.
- Văn bản không cần phải phác thảo.
- Hình thức không thay đổi, ngay cả đối với các phiên bản khác nhau của phần mềm xử lý ảnh.

## Trước khi sử dụng


### Quy trình in

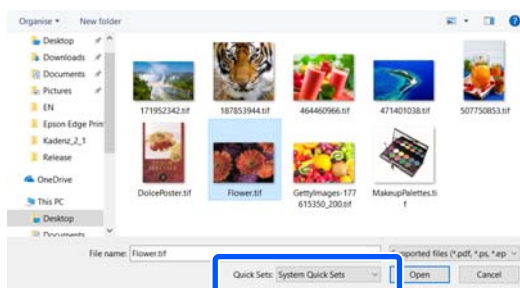
Phần này mô tả quy trình in cơ bản.

- 1 Nhấp vào  (Thêm) trong Thanh công cụ lệnh in và thêm dữ liệu in vào Job List (D.sách lệnh).  
Hoặc kéo và thả dữ liệu in vào Job List (D.sách lệnh).

Tên dữ liệu và hình thu nhỏ cho dữ liệu in vừa thêm sẽ xuất hiện trong Job List (D.sách lệnh).

#### Lưu ý:


Khi nhấp vào  (Thêm) và chọn dữ liệu in, bạn cũng có thể chọn Quick Sets Name (Tên Bộ cài đặt nhanh) cùng lúc.



Quick Sets (Tên Bộ cài đặt nhanh) là loạt cài đặt lệnh in đã lưu. Các lệnh in được tạo ra theo các cài đặt này. Để biết thêm chi tiết hãy xem mục Trợ giúp cho Epson Edge Print.


- 2 Chọn một lệnh in từ Job List (D.sách lệnh).

Hình ảnh bản in sẽ xuất hiện trong vùng xem trước.

- 3 Nhấp vào  (Basic Settings (Cài đặt cơ bản)) trong menu Cài đặt lệnh.

Vùng cài đặt sẽ chuyển sang Basic Settings (Cài đặt cơ bản) nơi bạn có thể cấu hình các cài đặt như kích cỡ tệp, tên tệp và lượng mực phun ra.

Đặt **Ink Amount (Lượng mực)** ở mức **Low (Thấp)** khi in trên vải có độ dày từ 0,2 mm trở xuống.  
Để biết thêm chi tiết về cài đặt cơ bản hãy xem mục Trợ giúp cho Epson Edge Print.

- 4 Nhấp vào  (In) trong Thanh công cụ lệnh in để bắt đầu in.

Trong khi in, Printing (Đang in) sẽ xuất hiện trong cột Trạng thái trên Job List (D.sách lệnh).

Các lệnh in hoàn tất sẽ tự động được chuyển sang danh sách Printed Job (Lệnh đã in).

Để biết chi tiết về cách sử dụng danh sách Printed Job (Lệnh đã in), hãy xem mục Trợ giúp cho Epson Edge Print.

Khi có nhiều lệnh in trong Job List (D.sách lệnh), bạn có thể quyết định về thứ tự lệnh in và thay đổi linh hoạt thứ tự lệnh in trong Job List (D.sách lệnh). Để biết thêm chi tiết hãy xem mục Trợ giúp cho Epson Edge Print.

Từ menu Job Setting (Cài đặt lệnh), bạn có thể thực hiện in phóng to/thu nhỏ cũng như chỉ in một phần hình ảnh.  
Để biết thêm chi tiết về từng chức năng hãy xem mục Trợ giúp cho Epson Edge Print.

### Dừng in

Sử dụng quy trình sau để dừng in trong khi lệnh đang được in.

## Trước khi sử dụng

- 1 Chọn lệnh để dừng in từ Job List (Danh sách lệnh), và nhấp vào **X** (Canceled (Hủy)) trong Thanh công cụ lệnh in. Hoặc mở menu chuột phải trên phần tên lệnh cần dừng in và chọn **Canceled (Hủy)**.
- 2 Khi màn hình xác nhận xuất hiện, hãy nhấp vào **Yes (Có)**.

## Cách sử dụng Web Config

Phần này cung cấp cái nhìn tổng quan về cách khởi động phần mềm và các chức năng liên quan.

### Hướng dẫn khởi động

Khởi động phần mềm bằng trình duyệt trên máy tính được kết nối cùng mạng với máy in.

- 1 Kiểm tra địa chỉ IP của máy in.  
 Bạn có thể kiểm tra giá trị được thiết lập cho máy in trong phần **all Wi-Fi/network settings (mọi cài đặt mạng Wi-Fi) - Network Status (Tình trạng mạng)** trên bảng điều khiển.  
[🔗 "Menu General Settings \(Cài đặt chung\)" trên trang 437](#)
- 2 Mở trình duyệt trên máy tính được kết nối cùng mạng với máy in.
- 3 Nhập địa chỉ IP của máy in vào thanh địa chỉ trên trình duyệt.  
 Ví dụ: http://192.168.192.168
- 4 Nhấp vào **Log in (Đăng nhập)** ở phía trên bên phải màn hình, sau đó nhập User Name (Tên người dùng) và mật khẩu quản trị viên của bạn. Nhập các giá trị mặc định khi khởi động lần đầu tiên hoặc khi User Name (Tên người dùng) và Mật khẩu được khởi tạo.  
 Để trống User Name (Tên người dùng).  
 Nhập số sê-ri của máy in làm Mật khẩu.



**Quan trọng:**

*Không nên tiếp tục sử dụng mật khẩu quản trị viên mặc định, hãy đổi mật khẩu mới. Đặt User Name (Tên người dùng) của riêng bạn.*

*Xem phần sau để biết quy trình cài đặt.*

[🔗 "Cách Đặt/Thay đổi User Name \(Tên người dùng\) và Mật khẩu Quản trị viên" trên trang 50](#)

*Lưu User Name (Tên người dùng) và mật khẩu quản trị viên bạn đã đặt ở nơi an toàn để không quên chúng.*

### Cách Đặt/Thay đổi User Name (Tên người dùng) và Mật khẩu Quản trị viên

Hãy chắc chắn là bạn đã đổi mật khẩu để ngăn chặn truy cập trái phép và đảm bảo rằng chỉ những người dùng biết mật khẩu quản trị viên mới có thể vận hành máy in. Đặt User Name (Tên người dùng) của riêng bạn.

## Trước khi sử dụng

Nhập các giá trị mặc định khi khởi động lần đầu tiên hoặc khi User Name (Tên người dùng) và Mật khẩu được khởi tạo.

Để trống User Name (Tên người dùng). Nhập số sê-ri của máy in làm Mật khẩu.

Bạn có thể cài đặt hoặc thay đổi Tên người dùng hoặc Mật khẩu từ menu **Change Administrator Password (Đổi mật khẩu quản trị viên)** trên thẻ **Product Security (Bảo mật sản phẩm)**.



### Quan trọng:

Lưu User Name (Tên người dùng) và mật khẩu bạn đã đặt ở nơi an toàn để không quên chúng.

Nếu bạn quên User Name (Tên người dùng) hoặc Mật khẩu, bạn sẽ cần phải thiết lập lại các cài đặt cho Web Config và bảng điều khiển của bạn.

["Nếu bạn quên mật khẩu quản trị viên của mình" trên trang 468](#)

["Nếu bạn quên User Name \(Tên người dùng\) trong WebConfig của mình" trên trang 468](#)

Mỗi khi bạn thay đổi Fabric Settings (Cài đặt vải) hoặc cài đặt mạng, chúng tôi khuyến nghị nên xuất hoặc lưu bản sao của cài đặt mới. Để biết thêm chi tiết về cách sao chép Fabric Settings (Cài đặt vải), hãy xem phần Trợ giúp của Epson Edge Dashboard. Xem phần sau để biết thêm chi tiết về cách xuất cài đặt mạng.

["Cách Xuất và Nhập cài đặt mạng" trên trang 51](#)

## Cách Xuất và Nhập cài đặt mạng

Bạn có thể xuất và nhập các thông số cài đặt mạng để thiết lập trong Web Config.

Mỗi khi bạn thay đổi cài đặt mạng, chúng tôi khuyến nghị nên xuất cài đặt mới.

### Cách xuất cài đặt

- 1 Trên tab **Device Management (Quản lý thiết bị)** hãy nhấp vào **Export and Import Setting Value (Xuất và nhập Giá trị cài đặt) - Export File (Xuất tệp)**.
- 2 Chọn các mục cần xuất.
- 3 Đặt mật khẩu trong các trường **Password (Mật khẩu)** và **Confirm Password (Xác nhận mật khẩu)**.
- 4 Nhấp vào **Export File (Xuất tệp)** rồi chọn nơi lưu tệp cho các mục đã xuất.  
Các mục đã chọn sẽ được xuất.

### Cách nhập cài đặt

- 1 Trên tab **Device Management (Quản lý thiết bị)** hãy nhấp vào **Export and Import Setting Value (Xuất và nhập Giá trị cài đặt) - Import (Nhập)**.
- 2 Nhấp vào **File (Tệp) - Browse (Duyệt)** sau đó chọn tệp bạn muốn nhập.

### Trước khi sử dụng

- 3 Nhập mật khẩu bạn đặt khi xuất tệp vào trường **Password (Mật khẩu)**.
- 4 Nhấn **Next (Tiếp theo)**.
- 5 Chọn các mục bạn muốn nhập từ tệp đã chọn, sau đó nhấn **Next (Tiếp theo)**.
- 6 Kiểm tra lại xem các mục cần nhập đã được chọn chưa, rồi nhấp vào **Settings (Cài đặt)**.  
Các mục đã chọn sẽ được nhập.

Nếu bạn muốn chọn lại các mục thì hãy nhấp vào **Back (Quay lại)** và bắt đầu lại từ bước 5.

---

## Thoát quy trình

Đóng trình duyệt.

---

## Các thao tác cơ bản

---

### Quy trình thực hiện cho đến khi hoàn tất các sản phẩm in

Phần này mô tả quy trình làm việc cho đến khi hoàn tất các sản phẩm in.

**Tạo dữ liệu in**

Tạo dữ liệu in bằng các phần mềm thiết kế khác nhau và đăng ký dữ liệu vào phần mềm RIP.  
Xem các bước sau khi sử dụng Epson Edge Print.

 ["Cách sử dụng Epson Edge Print" trên trang 45](#)

**Chuẩn bị vải**

Xem phần sau đây để biết loại vải hỗ trợ.

 ["Loại vải hỗ trợ" trên trang 472](#)

**Thiết lập vải và in**

 ["Quy trình thực hiện để in đúng cách" trên trang 53](#)




**Cố định mực vào vải**

Sử dụng máy sấy hoặc thiết bị tương tự để cố định mực lên vải in.

Chuẩn bị máy sấy riêng.

### Quy trình thực hiện để in đúng cách

Phần này mô tả các thao tác để in đúng cách thông qua việc phân chia thành ba hạng mục sau.

- Thao tác trước khi bắt đầu công việc  
 ["Thao tác Trước khi Bắt đầu Công việc" trên trang 54](#)
- Print (In)  
 ["Hạng mục in" trên trang 57](#)
- Thao tác trước khi hoàn thành công việc  
 ["Công việc sau in" trên trang 118](#)

## Các thao tác cơ bản

**Thao tác Trước khi Bắt đầu Công việc**

Quy trình trước khi bắt đầu công việc được mô tả dưới đây.

**Kiểm tra trước khi bật nguồn**

Thực hiện kiểm tra định kỳ trước khi bật nguồn và làm sạch hoặc thay thế các bộ phận nếu cần thiết.

 "Kiểm tra Trước khi Bật nguồn" trên trang 54

**Kiểm tra thiết bị xả**

Cần có thiết bị xả trong quá trình vận hành để kiểm soát nhiệt độ và độ ẩm của máy. Đảm bảo rằng máy được thông gió đúng cách.

**Bật nguồn**

Để biết chi tiết về cách bật nguồn, hãy xem phần sau.

 "Bật nguồn" trên trang 55



**Kiểm tra sau khi bật nguồn**

Thực hiện kiểm tra định kỳ sau khi bật nguồn và làm sạch hoặc thay thế các bộ phận nếu cần thiết.




 "Kiểm tra Sau khi Bật nguồn" trên trang 56

**Kiểm tra Trước khi Bật nguồn**

Các khu vực cần kiểm tra trước khi bật nguồn được liệt kê dưới đây. Sau khi kiểm tra, hãy vệ sinh hoặc thay thế các bộ phận nếu cần thiết.

Các vị trí kiểm tra	Tần suất			Tham khảo
	Hàng ngày	Hàng tuần	Hàng tháng	
Xung quanh bộ phận vận hành	✓			 "Kiểm tra vùng xung quanh các bộ phận hoạt động" trên trang 205
Áp suất không khí	✓			 "Kiểm tra/Điều chỉnh áp suất khí" trên trang 209
Trục lăn căng giấy	✓			 "Đắp băng vào trục lăn căng giấy" trên trang 244

## Các thao tác cơ bản

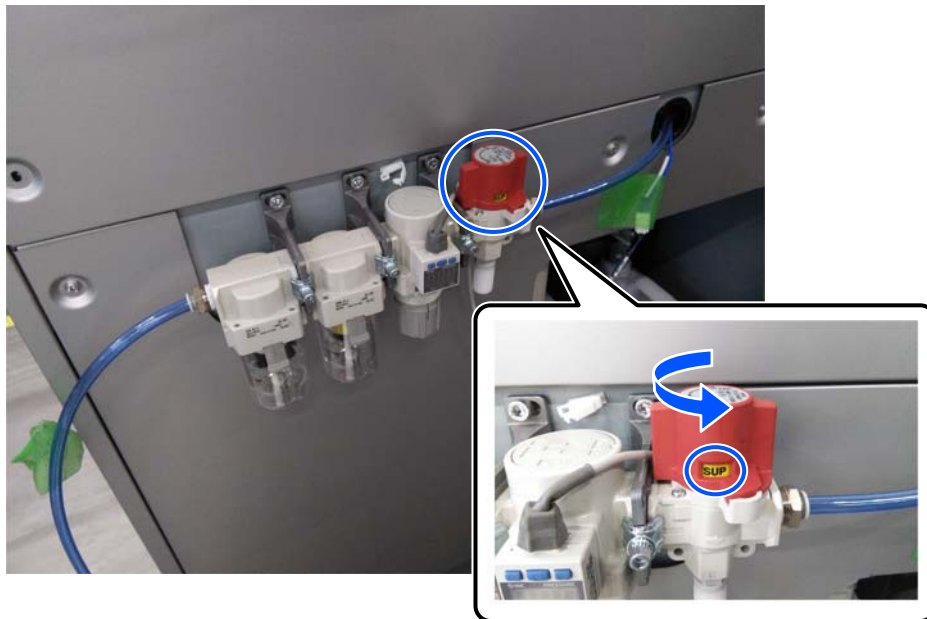
Các vị trí kiểm tra	Tần suất			Tham khảo
	Hàng ngày	Hàng tuần	Hàng tháng	
Bộ lọc sương mù		✓		 "Vệ sinh Bộ lọc sương mù" trên trang 240
Nắp trước và nắp bảo trì			✓	 "Vệ sinh Nắp trước và Nắp bảo trì" trên trang 242
Đèn bên trong			✓	 "Vệ sinh Đèn bên trong" trên trang 246

## Kiểm tra thiết bị xả khí

Kiểm tra xem khí thải có thoát ra khi máy đang hoạt động hay không nhằm điều chỉnh nhiệt độ và độ ẩm của máy. Vị trí và phương pháp kiểm tra ống xả khí sẽ khác nhau tùy theo thiết bị được sử dụng. Để biết thêm chi tiết, vui lòng kiểm tra với giám đốc nhà máy.

## Bật nguồn

- 1 Kiểm tra xem bộ phận bộ điều hòa cấp khí trong hình minh họa có được ghi nhãn "SUP" hay không. Nếu nó không hiển thị thì hãy xoay van màu đỏ để thay đổi hiển thị van từ "EXH" sang "SUP".



- 2 Kiểm tra xem tất cả các nút dừng khẩn cấp đã được nhà hay chưa. Nếu có một nút dừng khẩn cấp chưa được nhà thì hãy nhà nó ra.

 "Nút dừng khẩn cấp" trên trang 21

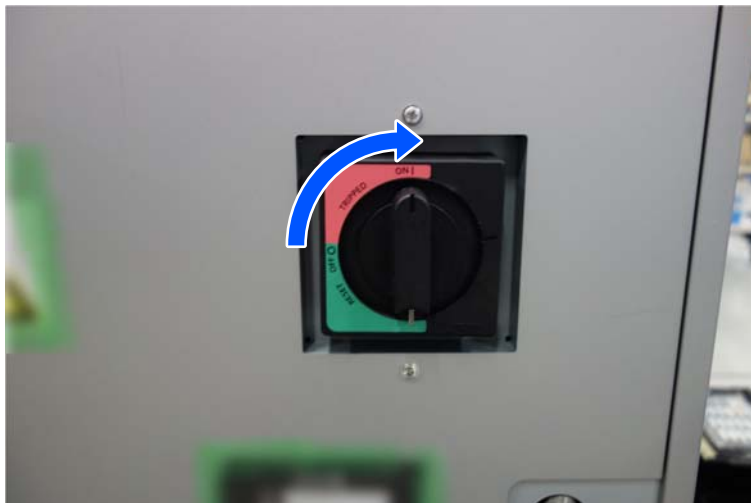
- 3 Đảm bảo tất cả các nắp sau đây đã được đóng.
  - Nắp trước

### Các thao tác cơ bản

- Nắp bảo trì trái và phải
- Nắp đậy phía sau

4

BẬT công tắc nguồn điện chính.



5

Nhấn và giữ nút nguồn trên bảng điều khiển.

Đèn tín hiệu chuyển sang màu xanh và máy khởi động.







## Kiểm tra Sau khi Bật nguồn

Các khu vực cần kiểm tra sau khi bật nguồn được liệt kê dưới đây. Sau khi kiểm tra, hãy vệ sinh hoặc thay thế các bộ phận nếu cần thiết.

Các vị trí kiểm tra	Tần suất			Tham khảo
	Hàng ngày	Hàng tuần	Hàng tháng	
Cảm biến	✓			"Kiểm tra/Vệ sinh các cảm biến" trên trang 211

### Các thao tác cơ bản

Các vị trí kiểm tra	Tần suất			Tham khảo
	Hàng ngày	Hàng tuần	Hàng tháng	
Thiết bị dừng khẩn cấp	✓			 "Kiểm tra thiết bị dừng khẩn cấp" trên trang 213
Bộ điều hòa cấp khí	✓			 "Kiểm tra/Xả Bộ điều hòa cấp khí" trên trang 214
Mép tấm làm sạch		✓		 "Làm sạch các lưới gạt của Tấm làm sạch" trên trang 230
Nắp hút mực		✓		 "Vệ sinh các Nắp hút mực" trên trang 238

## Hạng mục in

Quy trình cho việc in được liệt kê dưới đây.

### Kiểm tra trước khi bắt đầu in

Kiểm tra các tấm làm sạch trước khi bắt đầu in. Sau khi kiểm tra, hãy vệ sinh hoặc thay thế các bộ phận nếu cần thiết.

 "Kiểm tra/vệ sinh Tấm vệ sinh" trên trang 215



### Kiểm tra trạng thái vải

Trước khi lắp cuộn vải, hãy đảm bảo rằng vải không bị nhàu, nhăn hoặc sờn.

 "Kiểm tra trạng thái vải" trên trang 58



### Lắp cuộn vải

Đưa cuộn vải qua cần trực tiếp nạp và lắp nó vào bộ nạp.

 "Lắp cuộn vải" trên trang 58



### Nạp vải vào máy in

Kéo đầu vải của cuộn vải đã lắp ra, đưa qua trục lăn căng giấy, rồi lắp vào đai chuyên.

 "Nạp vải vào máy in" trên trang 75



## Các thao tác cơ bản

### Cài đặt Cảm biến vải trôi nổi

Quá trình in sẽ dừng nếu Cảm biến vải trôi nổi phát hiện vải trôi lên hoặc quấn vượt quá độ cao được thiết lập ở đó.

 ["Cài đặt Cảm biến vải trôi nổi" trên trang 92](#)



### Cài đặt thông tin về vải

Đăng ký Fabric Information (Thông tin về vải) mỗi khi bạn thay đổi loại vải hoặc độ dày vải.

 ["Cài đặt thông tin về vải" trên trang 91](#)



### Thiết lập vị trí bắt đầu in

Thiết lập vị trí bắt đầu in trên bảng điều khiển.

 ["Thiết lập vị trí bắt đầu in" trên trang 93](#)



### Đang in

Bắt đầu in bằng công cụ in.

Trước khi in, hãy đảm bảo trục quay nén gia nhiệt được hạ xuống và vải được gắn chặt vào đai chuyên.

 ["Đang in" trên trang 94](#)

Khi vải đã hết hoặc khi bạn muốn đổi sang loại vải khác mà vẫn còn một ít vải thì hãy thay hoặc thêm cuộn vải mới.

 ["Thay vải" trên trang 94](#)

 ["Thêm vải" trên trang 109](#)

---

## Kiểm tra trạng thái vải

Trước khi thiết lập vải, hãy nhớ xác nhận trạng thái sau.

- Đầu vải: Không bị nhăn, gấp, tước sợi
- Mép: Không bị nhăn, tước sợi

Nếu có nếp gấp hoặc nhăn thì hãy làm thẳng vải.

Nếu vải bị tước sợi, hãy tiến hành vắt sổ.




---

## Lắp cuộn vải

Đưa cuộn vải qua cần trực tiếp nạp và lắp nó vào bộ nạp.

**Các thao tác cơ bản**

Sử dụng cần trực tiếp nạp tương ứng với đường kính trong của lõi cuộn vải.

<b>Đường kính trong của lõi cuộn</b>	<b>Cần trực tiếp nạp</b>
75 tới 79 mm	Cần trực tiếp nạp 3 inch 
50 tới 52 mm	Cần trực tiếp nạp 2 inch 
25,4 tới 50 mm	Cần trực tiếp nạp 1 inch 

## Các thao tác cơ bản

Phương pháp lắp đặt sẽ khác nhau tùy thuộc vào cần trực tiếp nạp được sử dụng.

Xem nội dung dưới đây khi sử dụng cần trực tiếp nạp 2 inch/3 inch.

 "[Cần trực tiếp nạp 2 inch/ 3 inch](#)" trên trang 60

Xem nội dung dưới đây khi sử dụng cần trực tiếp nạp 1 inch.

 "[Cần trực tiếp nạp 1 inch](#)" trên trang 65

Xem nội dung dưới đây khi thay cuộn vải.

 "[Thay vải](#)" trên trang 94

### **Chú ý:**

*Khi lắp hoặc tháo vải, nhớ mang giày bảo hộ và đảm bảo quy trình này được thực hiện bởi ít nhất hai người. Khi nâng cuộn vải, hãy đảm bảo bạn cong đầu gối vừa đủ và nâng ở tư thế tự nhiên.*

*Cuộn vải nặng hơn 30 kg (66,14 pound) và có thể gây thương tích nếu bị rơi. Việc nâng không đúng tư thế có thể dẫn đến chấn thương và/hoặc đau lưng.*

## Cần trực tiếp nạp 2 inch/ 3 inch

### **Lưu ý:**

*Tùy vào loại vải sử dụng để in và tính chất của hoạt động, bạn có thể cần đổi cài đặt cho từng công tắc và máy in.*

 "[Danh sách cài đặt máy in bằng thao tác](#)" trên trang 452

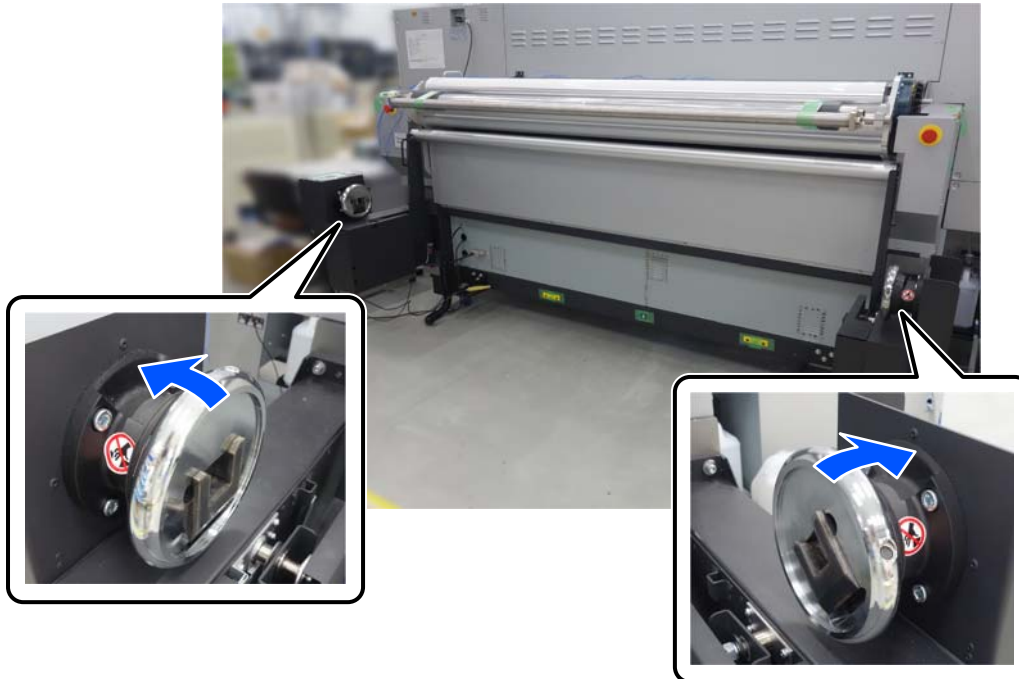
1

Đảm bảo công tắc trực quay tiếp nạp trên bảng điều khiển mặt sau được đặt ở vị trí Free (Trống) (ở giữa).



### Các thao tác cơ bản

**2** Đẩy khóa ở cả bên trái và phải của bộ nạp hướng ra phía ngoài.

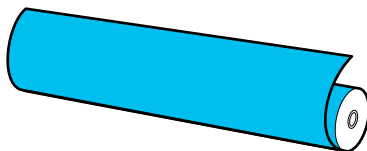


**3** Đặt vải lên đế và lắp cần trực tiếp nạp vào cuộn vải mới.

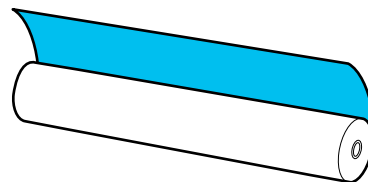
Cách cần trực tiếp nạp đi qua cuộn vải sẽ khác nhau tùy thuộc vào thông số kỹ thuật cuộn vải.

Luồn nó qua cuộn vải sao cho cửa vào không khí của cần trực tiếp nạp có thể được đặt ở phía bên trái, phía sau máy.

**Khu vực có thể in ở bên ngoài cuộn**

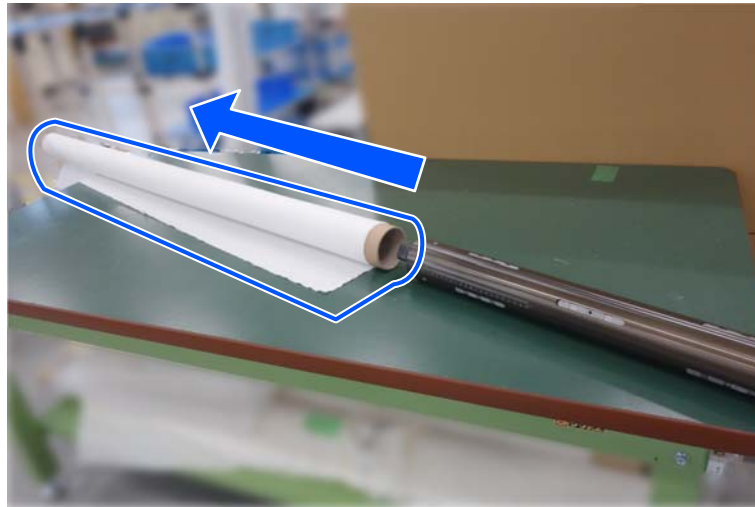


**Khu vực có thể in ở bên trong cuộn**



### Các thao tác cơ bản

Hình minh họa sau đây cho thấy cần trực tiếp nạp được đưa qua cuộn vải với bề mặt in được cuộn ra phía ngoài.



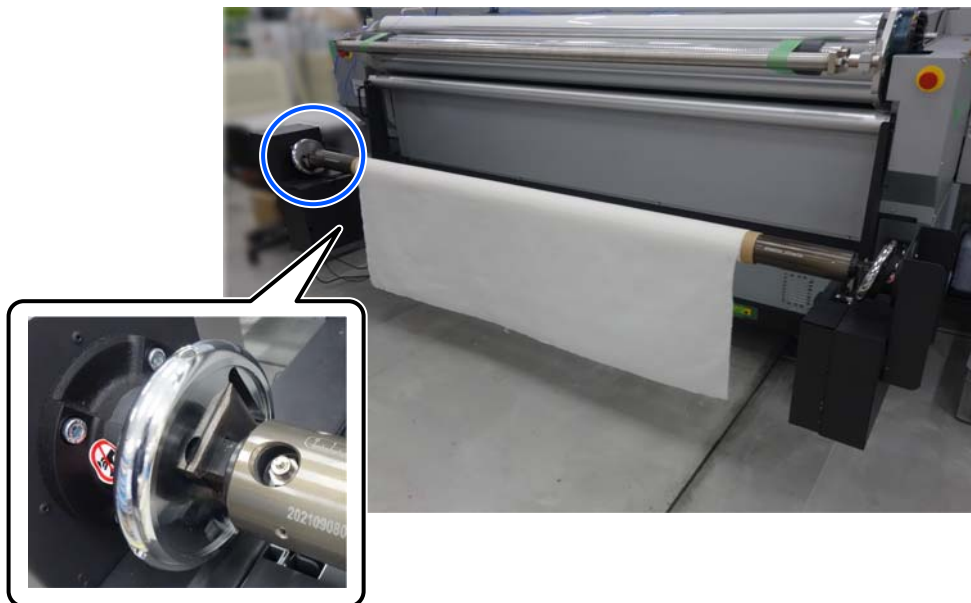
4

Lắp cần trực tiếp nạp vào bộ nạp sao cho cửa vào không khí của trục ở phía bên trái, phía sau máy.



**Chú ý:**

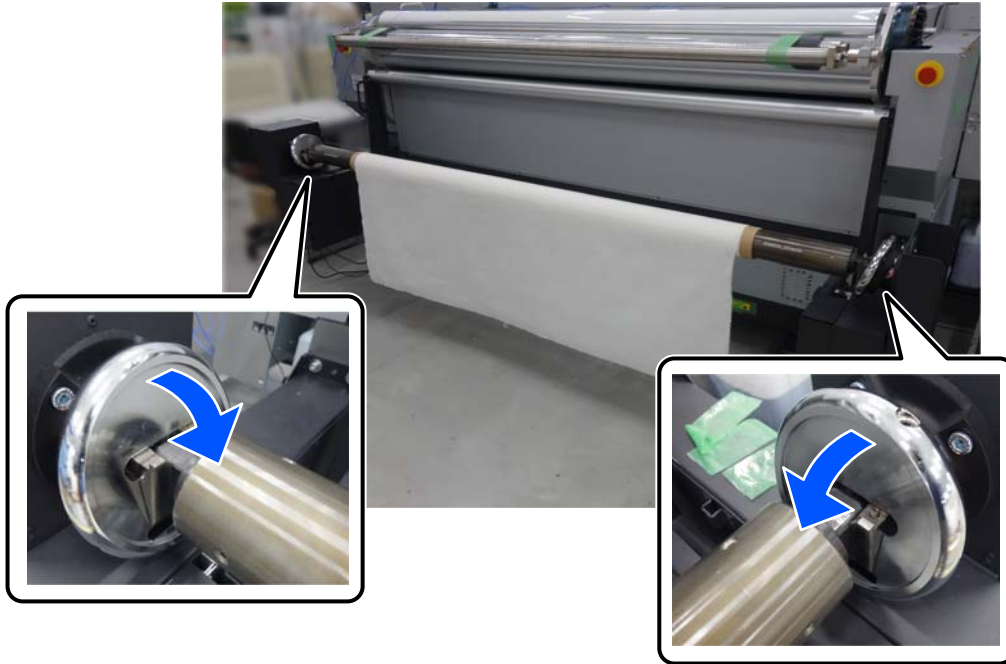
*Cần trực tiếp nạp nặng khoảng 15 kg (33,1 pound). Khi lắp đặt hoặc vận chuyển nó, hãy sử dụng ít nhất hai người. Chúng tôi khuyến nghị nên sử dụng thiết bị nâng nếu trọng lượng vải lớn hơn 40 kg (88,2 pound).*



### Các thao tác cơ bản

**5** Đẩy khóa ở cả bên trái và phải của bộ nạp hướng vào bên trong.

Thao tác này sẽ cố định trục nạp vải.



**6** Căn chỉnh vải thẳng với tâm máy.

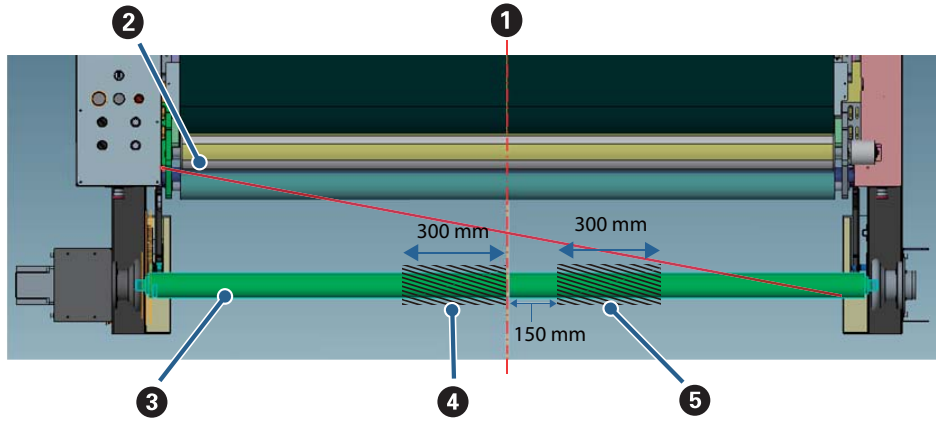


Các thao tác cơ bản

**Lưu ý:**

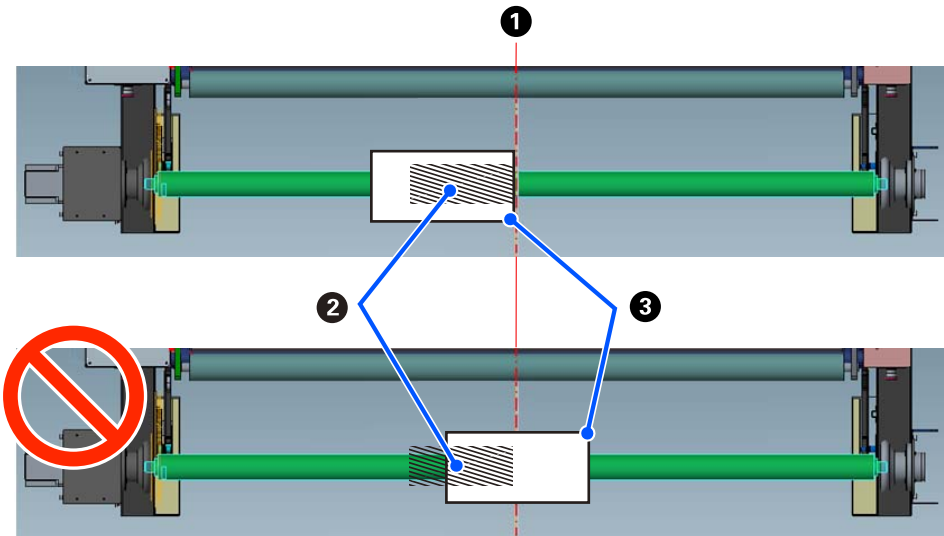
**Khi sử dụng không để vải bị căng (Slack mode (chế độ chùng)) và sử dụng cuộn vải ngắn**

*Đặt cuộn vải sao cho nó che phủ vùng bóng mờ như trong hình minh họa bên dưới.*



- 1 Printer center (Trung tâm máy in)
- 2 Cầm biến
- 3 Trục nạp vải
- 4 Vùng đặt vải khi sử dụng cuộn vải với vùng có thể in ở bên trong cuộn vải
- 5 Vùng đặt vải khi sử dụng cuộn vải với vùng có thể in ở bên ngoài cuộn vải

<Ví dụ về cách đặt vải khi sử dụng cuộn vải với vùng có thể in ở bên trong cuộn vải>



- 1 Printer center (Trung tâm máy in)
- 2 Vùng đặt vải
- 3 Cuộn vải

### Các thao tác cơ bản

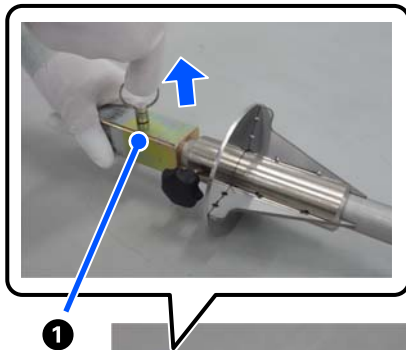
- 7** Chèn dụng cụ bơm khí vào cửa vào không khí trên trực nạp vải và bơm khí.

Khi bộ chặn của trực nạp đã phòng lên và vải đã được cố định chắc chắn, hãy tháo dụng cụ bơm khí ra.



### Cần trực tiếp nạp 1 inch

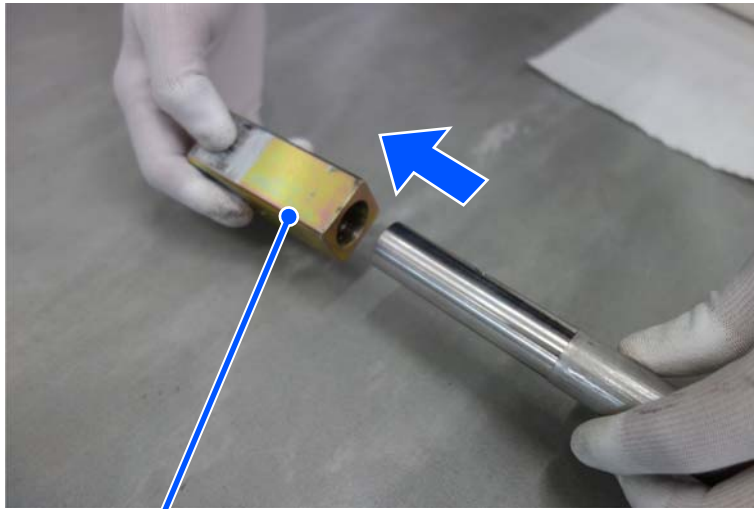
- 1** Kéo chốt của cần trực tiếp nạp ra.



**1** Chốt

### Các thao tác cơ bản

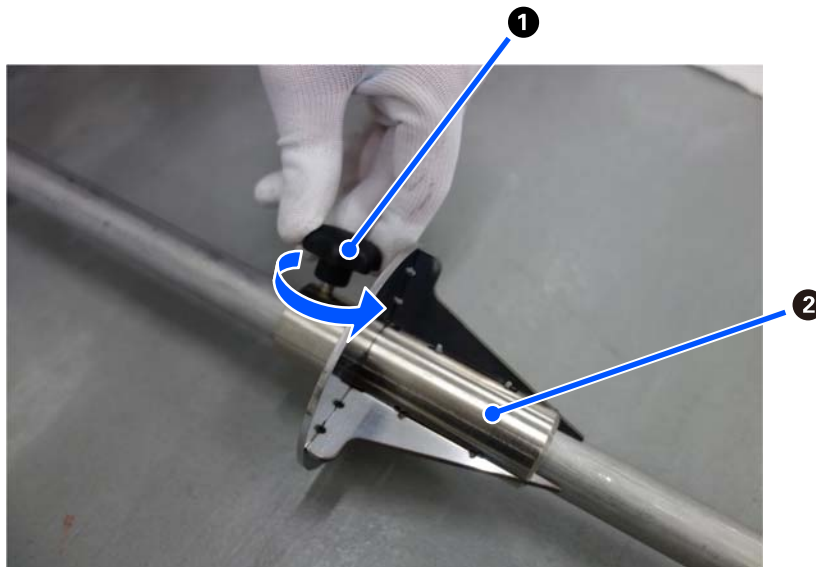
#### 2 Tháo nắp.



1

1 Nắp

#### 3 Nới lỏng vít cố định của mặt bích ở phía mà nắp đã được tháo ra.



- 1 Vít cố định
- 2 Mặt bích

### Các thao tác cơ bản

- 4** Kéo mặt bích ra khỏi cần trực tiếp nạp.



- 5** Luồn cần trực tiếp nạp qua cuộn vải.

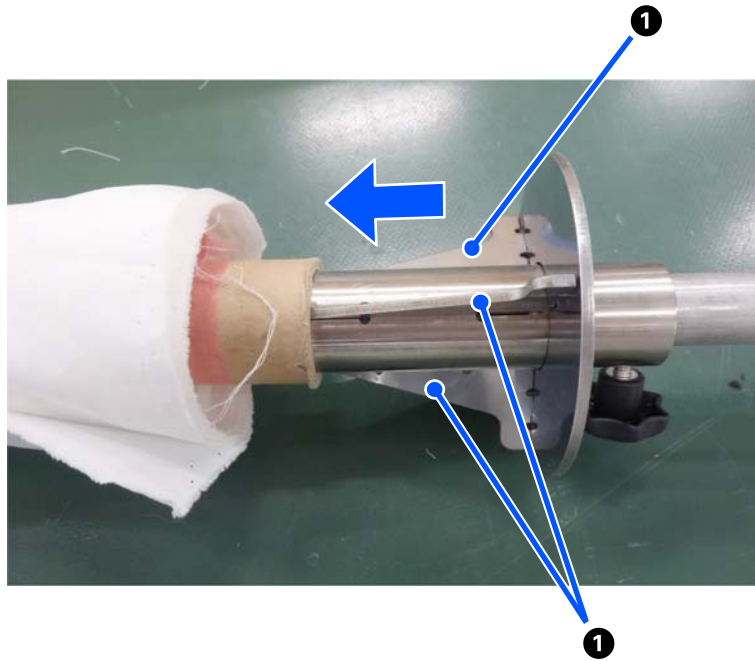
Đặt vải lên bàn và lắp cần trực tiếp nạp vào lõi cuộn từ phía đã tháo mặt bích.

Không cần kiểm tra bề mặt in của vải và luồn cần trực tiếp nạp qua cuộn vải.



### Các thao tác cơ bản

- 6** Luồn cần trực tiếp nạp sao cho ba mẫu của mặt bích được khớp vào lõi cuộn vải.



- 1** Các mẫu

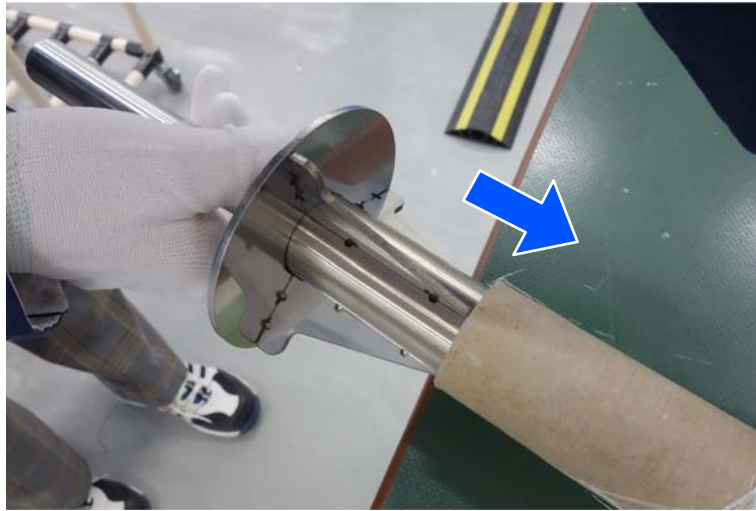
- 7** Lắp mặt bích đã tháo vào cần trực tiếp nạp.



### Các thao tác cơ bản

**8** Đẩy mặt bích sao cho ba mẫu trên mặt bích được khớp vào lõi cuộn vải.

Không cần phải siết chặt vít cố định ở đây. Hãy thực hiện việc này ở Bước 16.



**9** Lắp lại nắp đã tháo.



**10** Căn chỉnh lỗ trên nắp với lỗ trên cần trực tiếp nắp và lắp chốt.

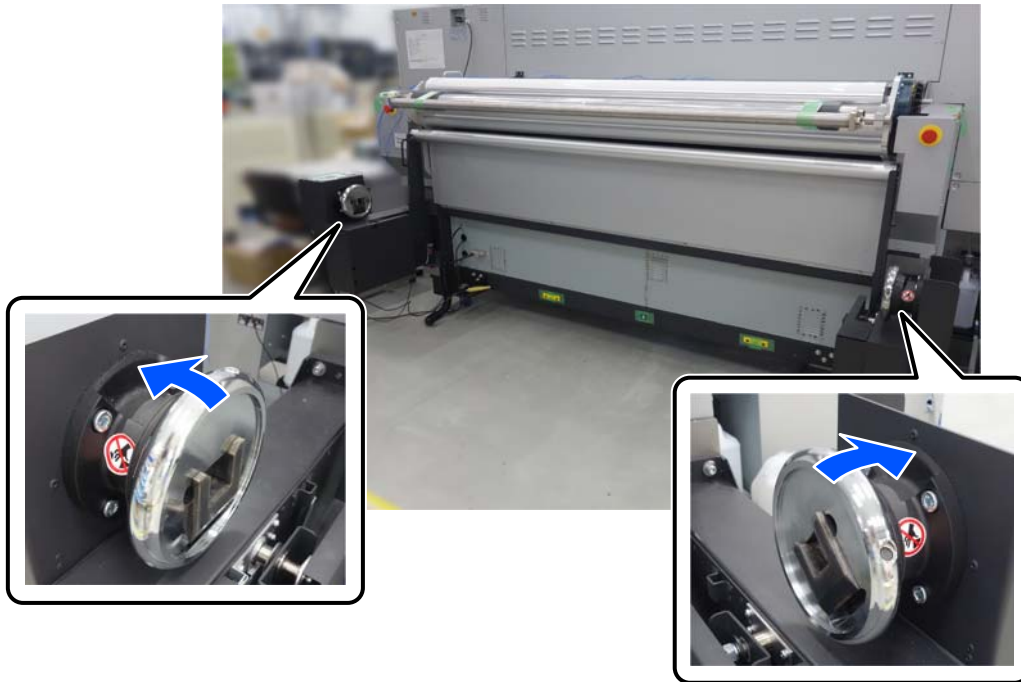


**Các thao tác cơ bản**

- 11** Đảm bảo công tắc trực tiếp quay tiếp nạp trên bảng điều khiển mặt sau được đặt ở vị trí Free (Trống) (ở giữa).



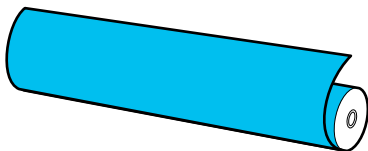
- 12** Đẩy khóa ở cả bên trái và phải của bộ nạp hướng ra phía ngoài.



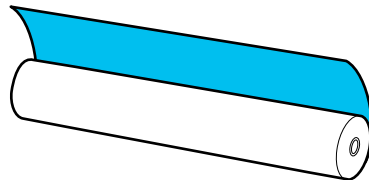
- 13** Đẩy cần trực tiếp nạp vào bộ nạp.

Hướng lắp đặt cần trực tiếp nạp vào bộ nạp sẽ khác nhau tùy thuộc vào thông số kỹ thuật cuộn vải.

**Khu vực có thể in ở bên ngoài cuộn**



**Khu vực có thể in ở bên trong cuộn**

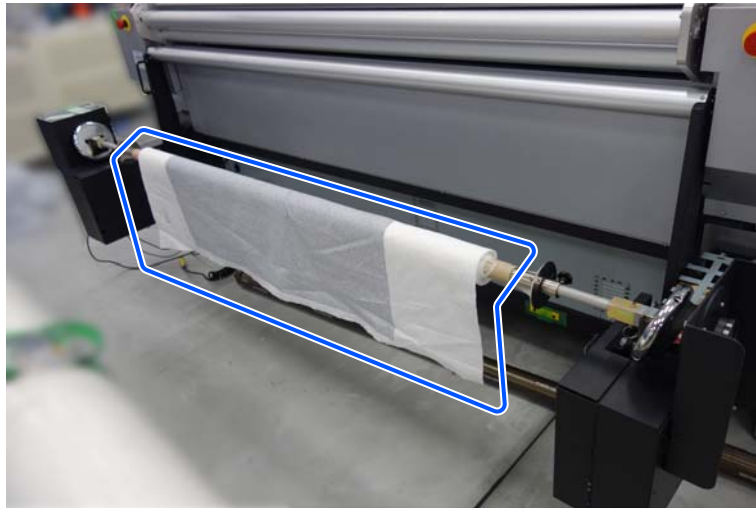


Hình minh họa sau đây cho thấy cách lắp đặt cuộn vải với vùng có thể in được ở mặt trong cuộn vải lên bộ nạp.

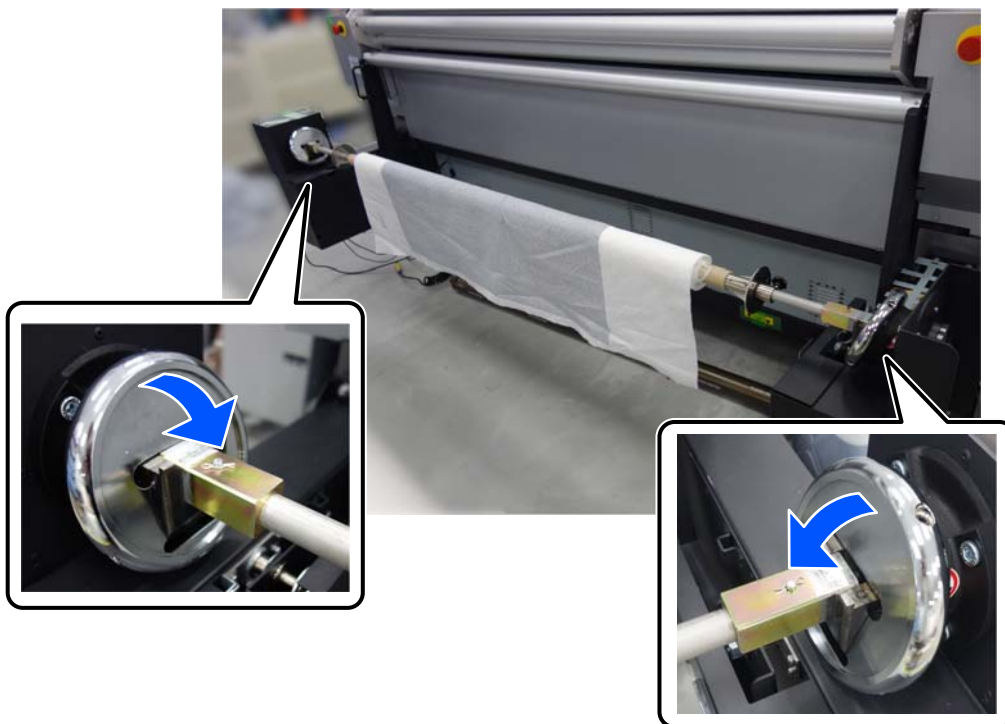
**⚠️ Chú ý:**

*Cần trực tiếp nạp nặng khoảng 15 kg (33,1 pound). Khi lắp đặt hoặc vận chuyển nó, hãy sử dụng ít nhất hai người. Chúng tôi khuyến nghị nên sử dụng thiết bị nâng nếu trọng lượng vải lớn hơn 40 kg (88,2 pound).*

Các thao tác cơ bản



- 14** Đẩy khóa ở cả bên trái và phải của bộ nạp hướng vào bên trong.  
Thao tác này sẽ cố định trục nạp vải.



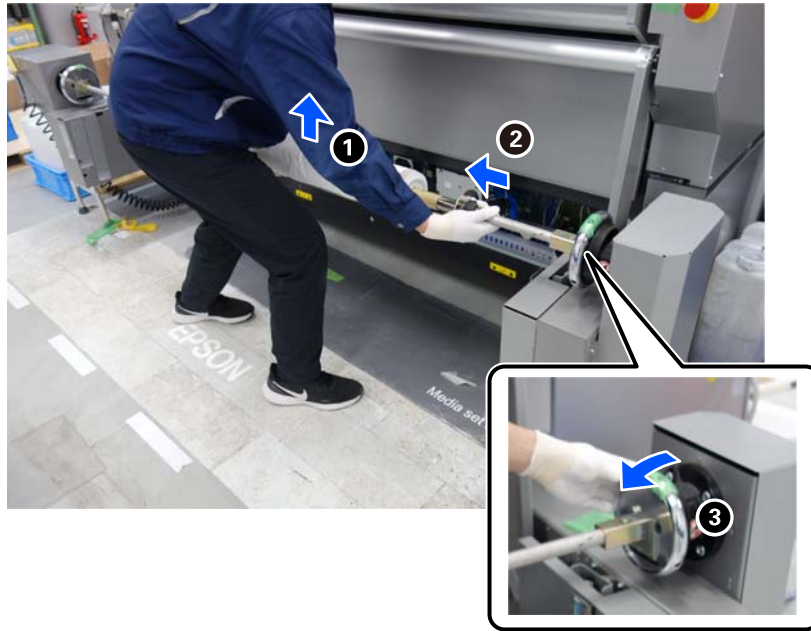
### Các thao tác cơ bản

**Lưu ý:**

Tùy thuộc vào trọng lượng của cuộn vải, cần trực tiếp nạp 1 inch có thể bị cong, gây khó khăn khi đẩy các khóa ở bên trái và phải của bộ nạp. Nếu bạn gặp khó khăn khi đẩy các khóa, hãy thử thực hiện như sau.

Nâng phần giữa của cần trực tiếp nạp để làm thẳng cần trực.

Trong khi nâng, hãy di chuyển cần trực tiếp nạp sang trái hoặc phải và đẩy khóa vào từ bên đối diện với hướng bạn di chuyển.



Đẩy khóa còn lại trên bộ nạp vào theo cách tương tự.

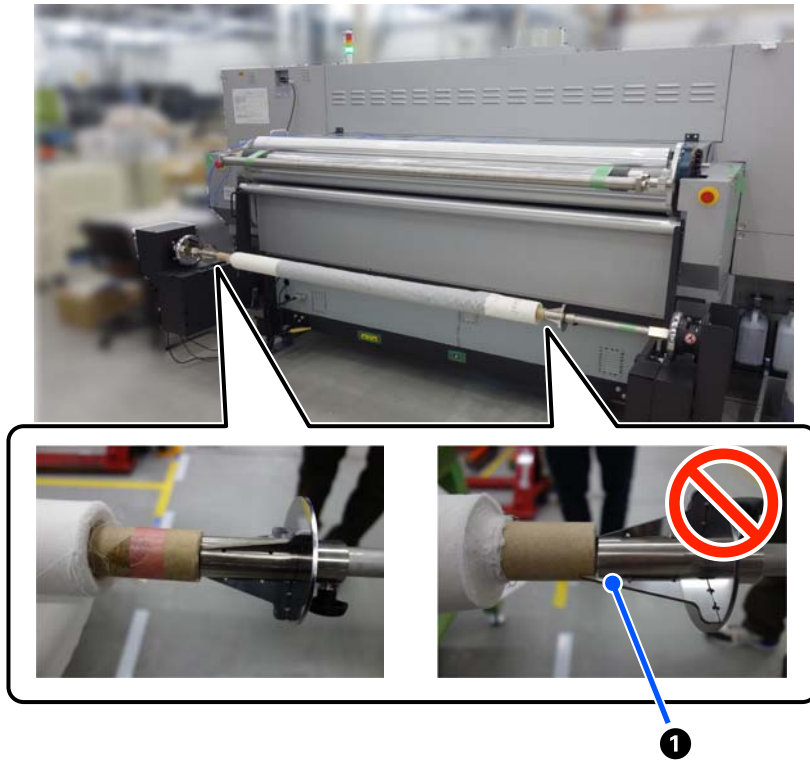
15

Đẩy lại mặt bích đã lắp ở Bước 8 sao cho ba mẫu khớp với bên trong lõi cuộn vải.



### Các thao tác cơ bản

- 16** Kiểm tra xem các mẫu của mặt bích bên trái và bên phải có được ép chặt vào lõi cuộn vải sao cho mặt bích và lõi của cuộn vải không bị rời ra hay không.



- 1** Các mẫu nhô ra khỏi trục cuộn vải

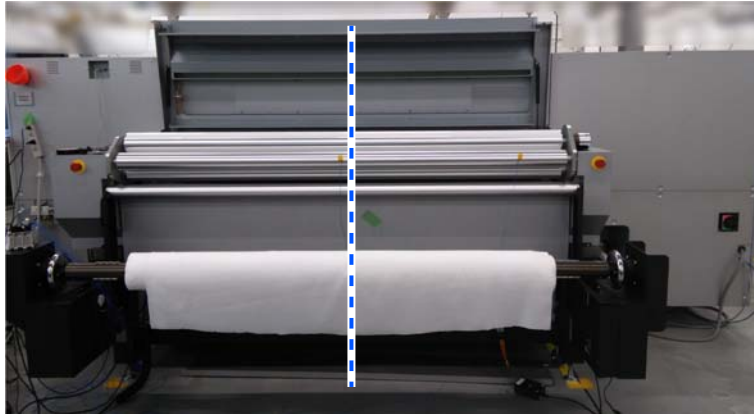
- 17** Siết chặt vít cố định của mặt bích đã lắp ở Bước 8.



### Các thao tác cơ bản

18

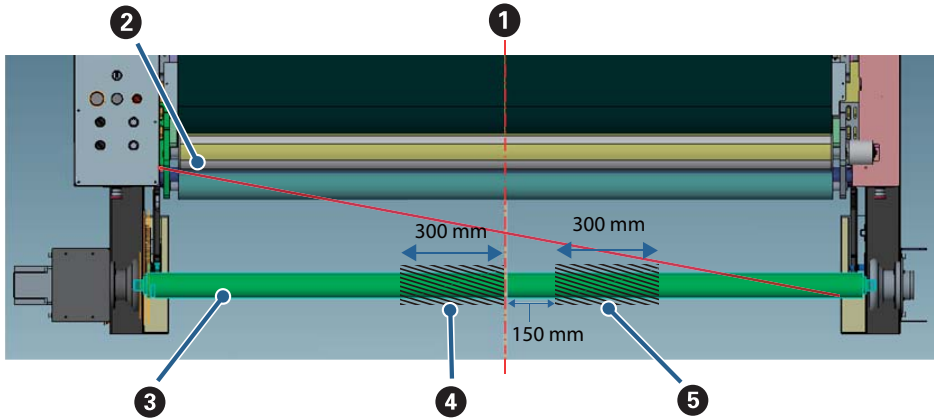
Căn chỉnh vải thẳng với tâm máy.



**Các thao tác cơ bản**

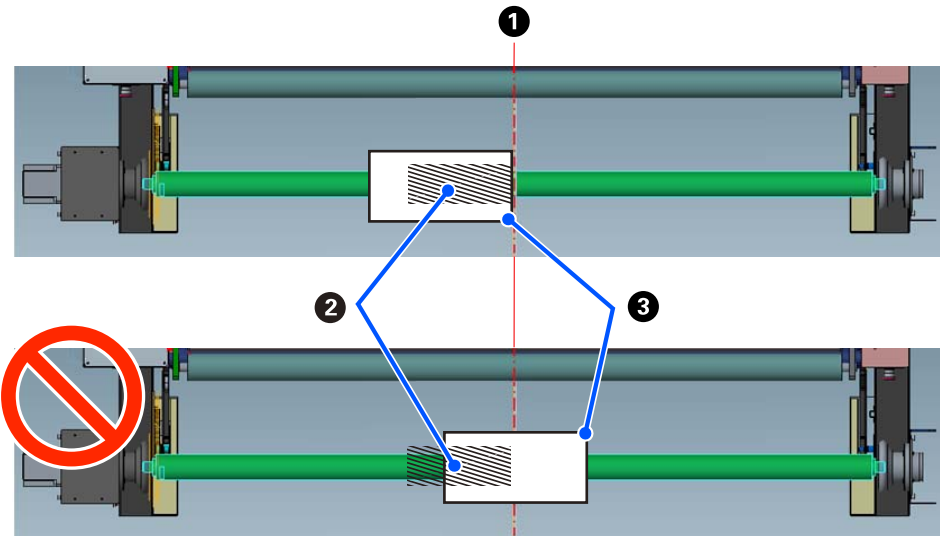
**Lưu ý:**

**Khi sử dụng không để vải bị căng (Slack mode (chế độ chùng)) và sử dụng cuộn vải ngắn**  
 Đặt cuộn vải sao cho nó che phủ vùng bóng mờ như trong hình minh họa bên dưới.



- 1 Printer center (Trung tâm máy in)
- 2 Cầm biến
- 3 Trục nạp vải
- 4 Vùng đặt vải khi sử dụng cuộn vải với vùng có thể in ở bên trong cuộn vải
- 5 Vùng đặt vải khi sử dụng cuộn vải với vùng có thể in ở bên ngoài cuộn vải

<Ví dụ về cách đặt vải khi sử dụng cuộn vải với vùng có thể in ở bên trong cuộn vải>



- 1 Printer center (Trung tâm máy in)
- 2 Vùng đặt vải
- 3 Cuộn vải

**Nạp vải vào máy in**

Phương pháp nạp vải sẽ khác nhau tùy thuộc vào chủng loại và độ dày của vải.

Nạp các loại vải sau đây thì cần tạo lực căng lên vải trong quá trình nạp.

- Vải có độ dày dưới 1 mm

### Các thao tác cơ bản

- ❑ Vải không co giãn

 "Khi nạp thì kéo căng vải" trên trang 76

Khi in trên các loại vải sau thì không tác dụng lực căng lên vải trong quá trình nạp mà để vải hơi lỏng.

- ❑ Vải có độ dày từ 1 mm trở lên

- ❑ Vải co giãn

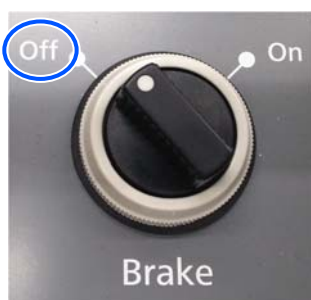
 "Không kéo căng vải trong khi nạp" trên trang 83

Nạp vải đã cắt thì không đưa qua con lăn.

 "Nạp vải thì không đưa qua trục lăn" trên trang 89

### Khi nạp thì kéo căng vải

- 1 Đảm bảo rằng công tắc sức căng ở bảng điều khiển mặt sau được đặt ở vị trí Off (Tắt) (bên trái) và công tắc trục quay tiếp nạp được đặt ở vị trí Free (Trống) (giữa).



- 2 Mở nắp đậy phía sau.



Các thao tác cơ bản

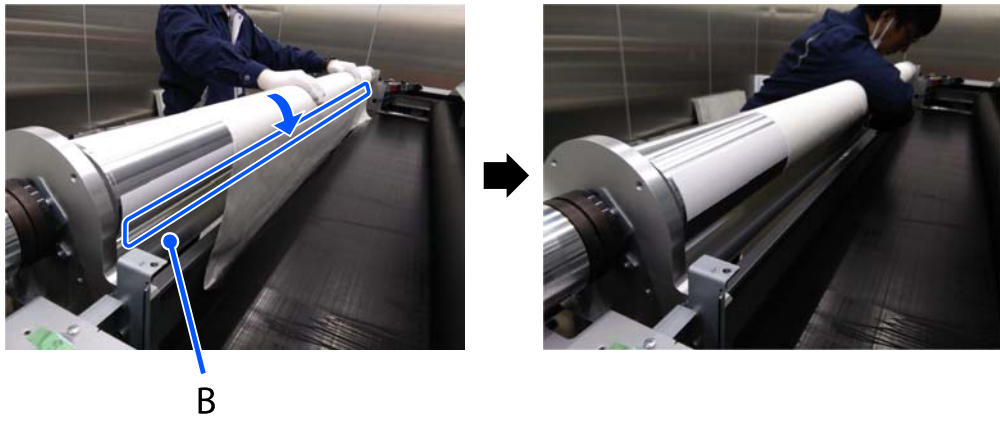
**3** Nạp vải và luồn qua các trục quay.

① Đưa vải từ bên dưới vào giữa trục quay A và trục lăn căng giấy.



① Trục lăn căng giấy

② Đưa vải vào giữa trục lăn căng giấy và trục lăn B.



③ Luồn vải vào giữa trục lăn B và máy này rồi kéo vải ra phía trước trục quay nén gia nhiệt.



① Trục xoay nhiệt

### Các thao tác cơ bản

- ④ Đặt công tắc sức căng trên bảng điều khiển mặt sau ở vị trí On (Bật) (bên phải).  
Việc kéo căng vải sẽ giúp vải đã được đưa qua trục lăn không bị tuột ra quá dễ dàng.



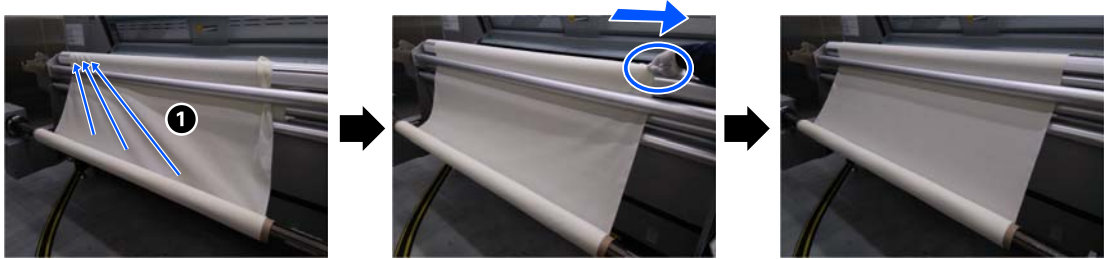
- ⑤ Kiểm tra xem vải có ở tình trạng sau không:

- Vải có co giãn đều 2 mặt không?

Nếu vải bị kéo sang trái hoặc phải thì hãy kéo vải từng chút một theo hướng không bị giãn để vải co giãn đều hai mặt.



- Vải có bị nhăn hay cuộn lại không?

Loại bỏ mọi nếp gấp trên vải và làm phẳng mọi nếp nhăn.



- ① Hướng mà vải được kéo giãn

**Lưu ý:**

Khi nạp một cuộn vải lớn, cần trực tiếp nạp có thể quay do trọng lượng của chính nó. Trong trường hợp này, việc chuyển công tắc nạp sang vị trí  hoặc  sẽ ngăn cản trực tiếp nạp quay. Sau khi điều chỉnh độ căng, các nếp nhăn và nếp gấp trên vải, hãy đưa công tắc nạp về giữa.

4

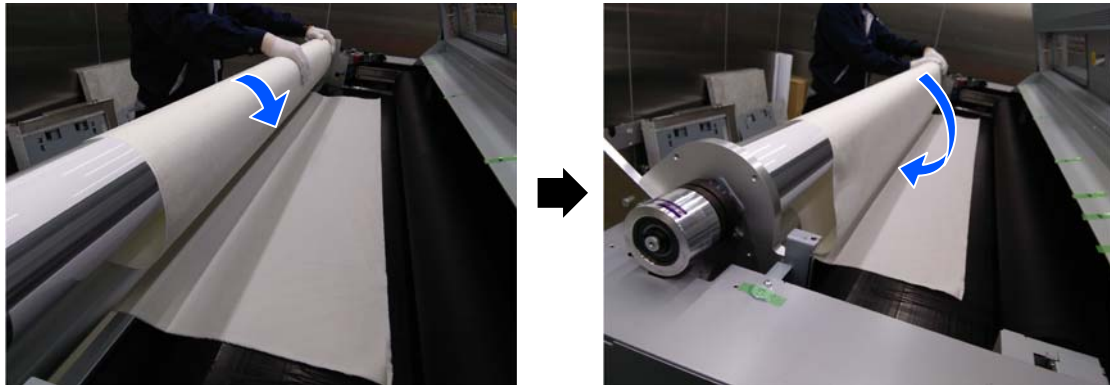
Đặt công tắc sức căng sang vị trí Off (Bên trái).

Bạn có thể xoay trục lăn căng giấy.



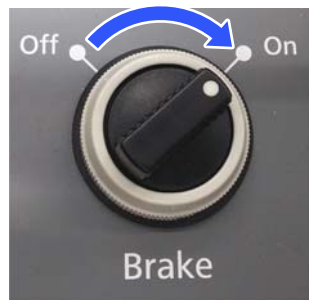
### Các thao tác cơ bản

- 5 Khi vải được quấn trên trục lăn, hãy xoay trục lăn căng giấy một lần về phía trước để nới lỏng vải.



- 6 Đặt công tắc sức căng sang vị trí Off (Phải).

Trục lăn căng giấy sẽ dừng quay.



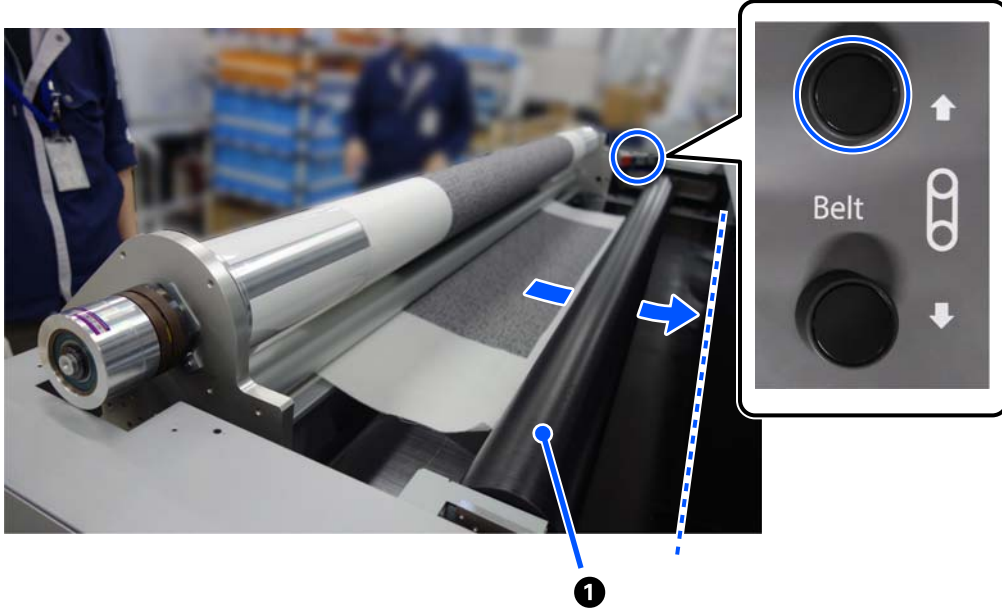
- 7 Dùng tay vuốt thẳng và loại bỏ các nếp gấp hoặc nếp nhăn trên phần vải được kéo ra trên đai chuyền.



### Các thao tác cơ bản

**8** Nhấn Nút nạp trên bảng điều khiển mặt sau để nạp vải.

Nhấn giữ Nút nạp trong vài giây ngay cả khi bạn không thể kéo vải ra. Vải được kéo bằng đai chuyên, cho phép nó được nạp thẳng về phía trước.



**9** Đóng nắp đậy phía sau.



**10** Xoay Pressure Roller switch (công tắc trục quay ép) sang phải.

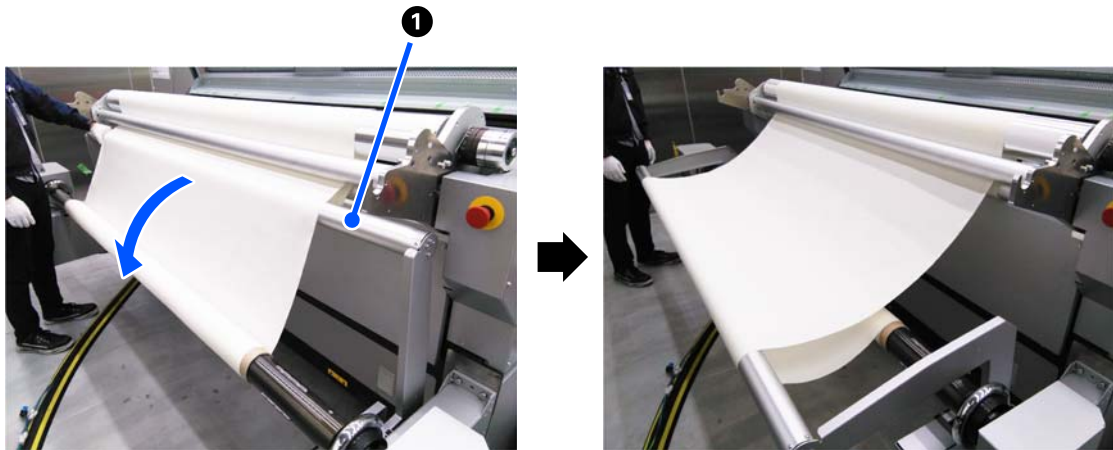
Trục quay nén gia nhiệt hạ xuống và di chuyển tới lui, tạo áp lực lên vải và cố định nó vào đai chuyên.



Các thao tác cơ bản

11

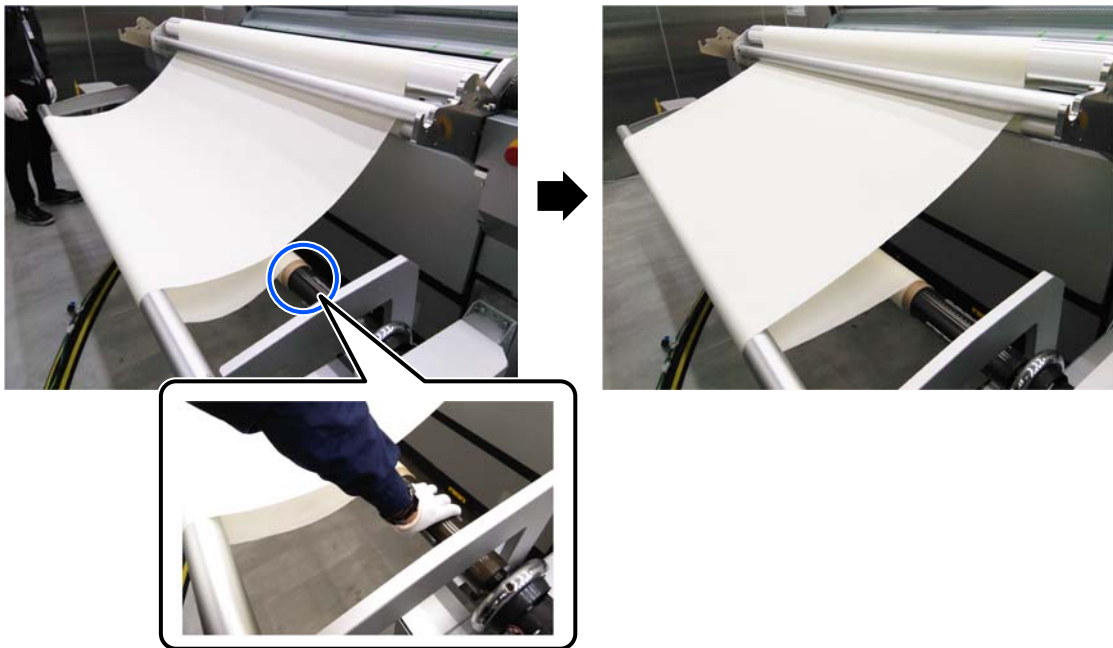
Đẩy thanh căng vật liệu in xuống.



1 Thanh căng vật liệu in

12

Xoay cần trực tiếp nạp và cuộn phần vải chùng lên cuộn vải.



### Các thao tác cơ bản

- 13** Thiết lập công tắc trực quay tiếp nạp để khớp với bề mặt in.

Xoay công tắc sang trái khi in ở mặt trong của cuộn.  
 Xoay công tắc sang phải khi in ở mặt ngoài của cuộn.



- ❶ In ở mặt trong cuộn vải
- ❷ In ở mặt ngoài cuộn vải

- 14** Di chuyển đến mặt trước của máy và chuyển **On (Bật)** ở phần **General Settings (Cài đặt chung) - Printer Settings (Cài đặt máy in) - Feeding Unit (Bộ nạp)** trên màn hình Menu của bảng điều khiển.

- 15** Nhấn nút nạp trên bảng điều khiển mặt trước để nạp vải vào phần trước máy đến vị trí như trong hình minh họa.



- 16** Lột mép trước của vải ra khỏi đai chuyền.

Đảm bảo mép trước của vải không bị vướng vào ngăn bàn chải làm sạch đai chuyền.

- 17** Trong khi lột vải ra khỏi đai chuyền, hãy nhấn nút nạp để nạp vải.

Kéo vải ra cho đến khi đủ độ dài để cho vào máy sấy hoặc guồng sấy.

- 18** Nạp vải vào máy sấy hoặc guồng sấy.

Để biết chi tiết về cách sử dụng máy sấy hoặc guồng sấy, hãy tham khảo hướng dẫn sử dụng đi kèm với máy sấy hoặc guồng sấy.

## Các thao tác cơ bản



### **Quan trọng:**

Khi bắt đầu in mà không gắn vải vào máy sấy hoặc giường sấy, hãy nạp vải đủ dài cho đến khi phần vải được cố định chắc chắn trên đai chuyên ở đúng vị trí in.

Nếu lệnh in được thực hiện với vải vẫn còn bị xoắn hoặc trôi lên thì vải có thể tiếp xúc với đầu in và có thể khiến cho đầu in bị hỏng.

## Không kéo căng vải trong khi nạp

1

Mở nắp đậy phía sau.



2

Nạp vải và luồn qua các trục quay.

①

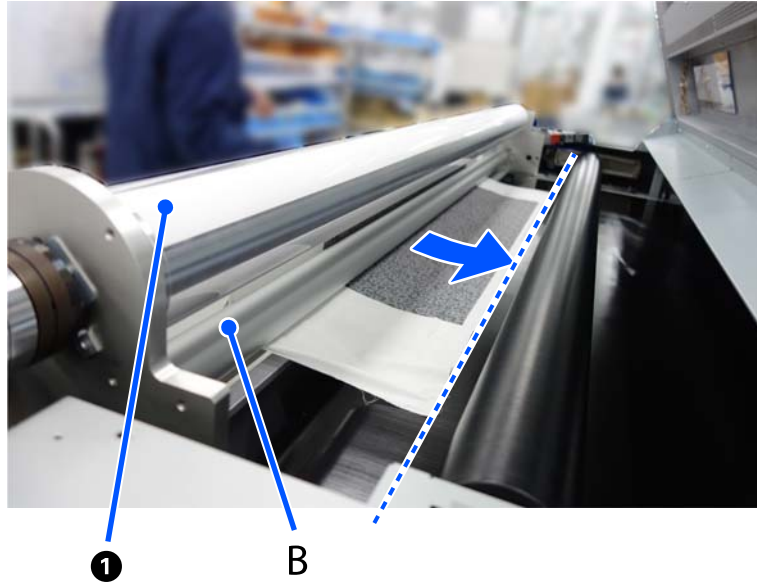
Luồn vải vào giữa trục quay A và trục lăn căng giấy.



① Trục lăn căng giấy

### Các thao tác cơ bản

- ② Luồn vải vào giữa trục lăn B và máy này rồi kéo vải ra phía trước trục quay nén gia nhiệt.



- ① Trục lăn căng giấy

- ③ Kiểm tra xem vải có ở tình trạng sau không:



- Vải có co giãn đều 2 mặt không?

Nếu vải bị kéo sang trái hoặc phải thì hãy kéo vải từng chút một theo hướng không bị giãn để vải co giãn đều hai mặt.

- Vải có bị nhăn hay cuộn lại không?

Loại bỏ mọi nếp gấp trên vải và làm phẳng mọi nếp nhăn.

**Lưu ý:**

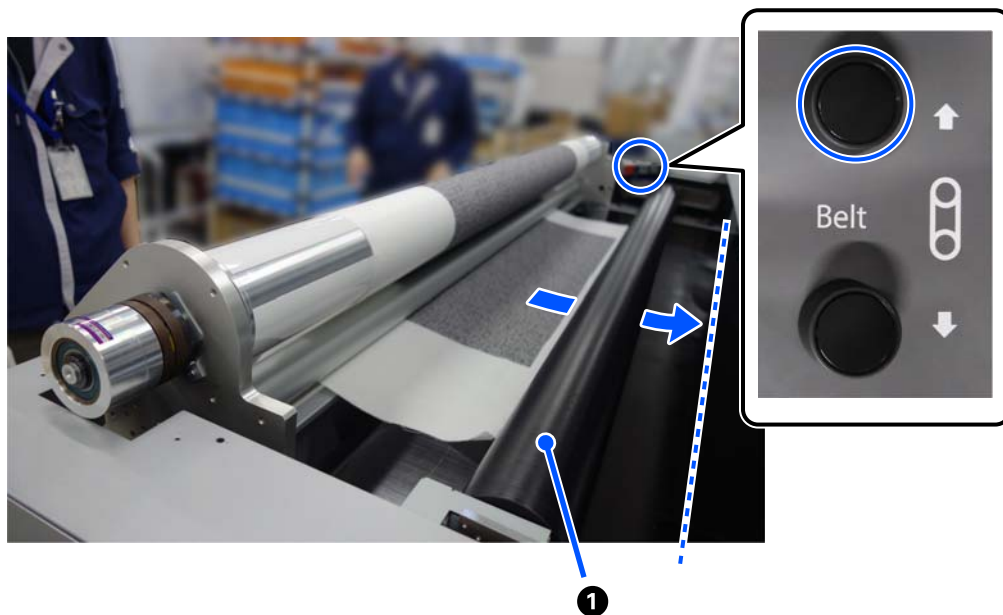
Khi nạp một cuộn vải lớn, cần trực tiếp nạp có thể quay do trọng lượng của chính nó. Trong trường hợp này, việc chuyển công tắc nạp sang vị trí  hoặc  sẽ ngăn cản trực tiếp nạp quay. Sau khi điều chỉnh độ căng, các nếp nhăn và nếp gấp trên vải, hãy đưa công tắc nạp về giữa.

### Các thao tác cơ bản

- 3** Đặt vải đã kéo ra trên đai chuyên thẳng về phía trước và cố định nó vào đai chuyên.  
Dùng tay ấn vào vải để cố định và làm phẳng các nếp nhăn.



- 4** Nhấn nút nẹp ở trên bảng điều khiển mặt sau để nẹp vải qua trục quay nén gia nhiệt.



- 1** Trục quay nén gia nhiệt

### Các thao tác cơ bản

- 5 Đóng nắp đậy phía sau.



- 6 Xoay Pressure Roller switch (Công tắc trục quay ép) sang phải.

Trục quay nén gia nhiệt hạ xuống và di chuyển tới lui, tạo áp lực lên vải và cố định nó vào đai chuyền.



- 7 Đặt công tắc phát hiện bị chùng sang vị trí ON (Bật).



### Các thao tác cơ bản

8

Kéo vải ra và để vải chùng xuống cho đến khi đèn màu cam ở phía trên cảm biến phát hiện giấy chùng sáng lên.



1 Ánh sáng màu cam

9

Thiết lập công tắc trục quay tiếp nạp để khớp với bề mặt in.

Xoay công tắc sang trái khi in ở mặt trong của cuộn.  
Xoay công tắc sang phải khi in ở mặt ngoài của cuộn.



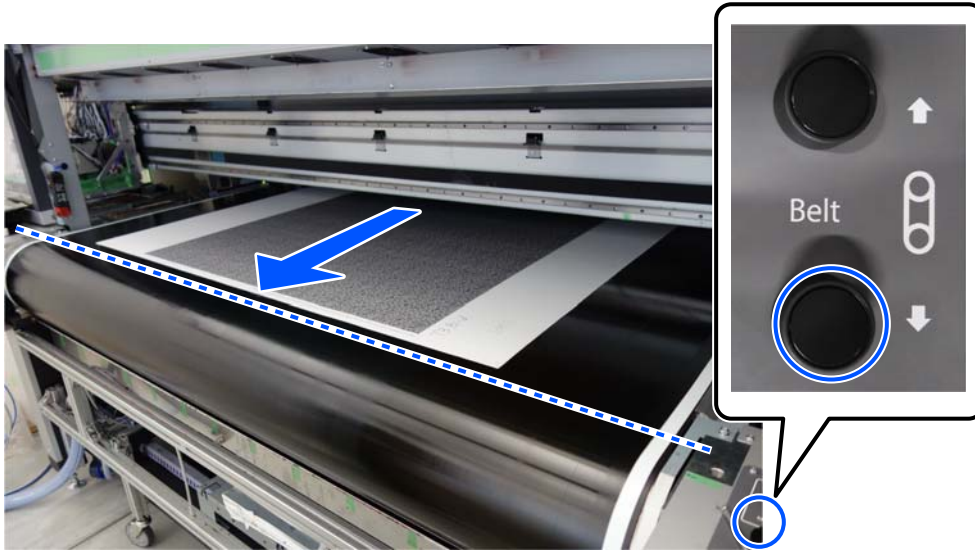
- 1 In ở mặt trong cuộn vải
- 2 In ở mặt ngoài cuộn vải

10

Di chuyển đến mặt trước và chuyển **On (Bật)** ở phần **General Settings (Cài đặt chung)** - **Printer Settings (Cài đặt máy in)** - **Feeding Unit (Bộ nạp)** trên màn hình Menu của bảng điều khiển.

### Các thao tác cơ bản

- 11** Nhấn nút nạp trên bảng điều khiển mặt trước để nạp vải vào phần trước máy đến vị trí như trong hình minh họa.



- 12** Lật mép trước của vải ra khỏi đai chuyển.

Đảm bảo mép trước của vải không bị vướng vào ngăn bàn chải làm sạch đai chuyển.

- 13** Trong khi lật vải ra khỏi đai chuyển, hãy nhấn nút nạp để nạp vải.

Kéo vải ra cho đến khi đủ độ dài để cho vào máy sấy hoặc giường sấy.

- 14** Nạp vải vào máy sấy hoặc giường sấy.

Để biết chi tiết về cách sử dụng máy sấy hoặc giường sấy, hãy tham khảo hướng dẫn sử dụng đi kèm với máy sấy hoặc giường sấy.



**Quan trọng:**

*Khi in mà không gắn vải vào máy sấy hoặc giường sấy, hãy nạp vải đủ dài cho đến khi phần vải được cố định chắc chắn trên đai chuyển ở đúng vị trí in.*

*Nếu lệnh in được thực hiện với vải vẫn còn bị xoắn lên thì vải có thể tiếp xúc với đầu in và có thể khiến cho đầu in bị hỏng.*

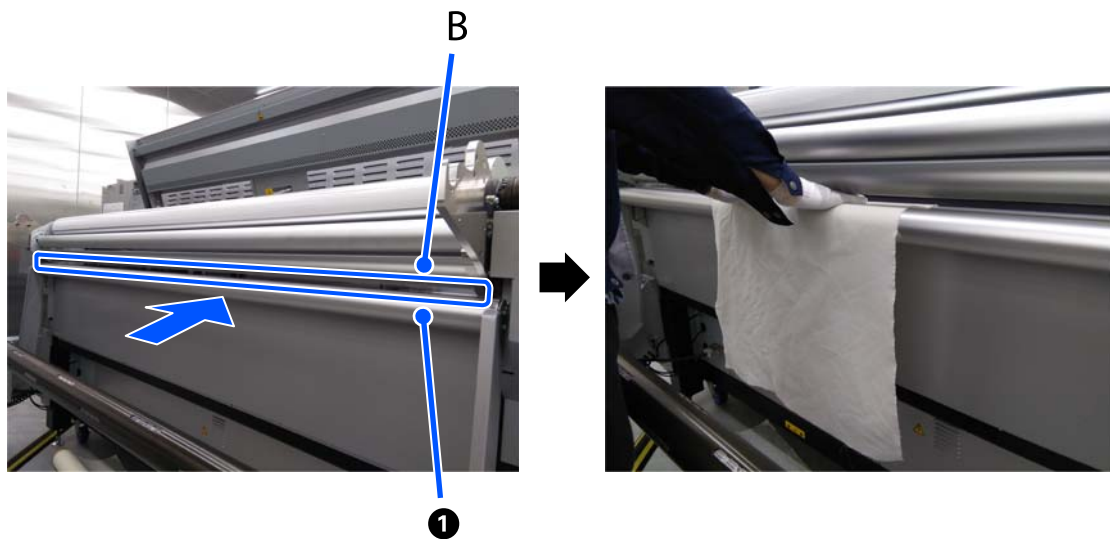
### Các thao tác cơ bản

#### Nạp vải thì không đưa qua trục lăn

- 1 Mở nắp đậy phía sau.



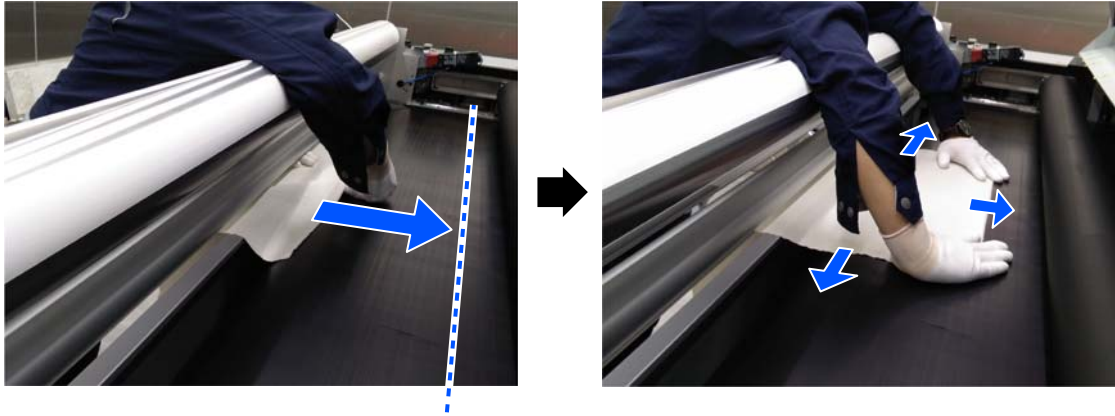
- 2 Đưa vải thẳng qua thanh căng vật liệu in và trục lăn B.



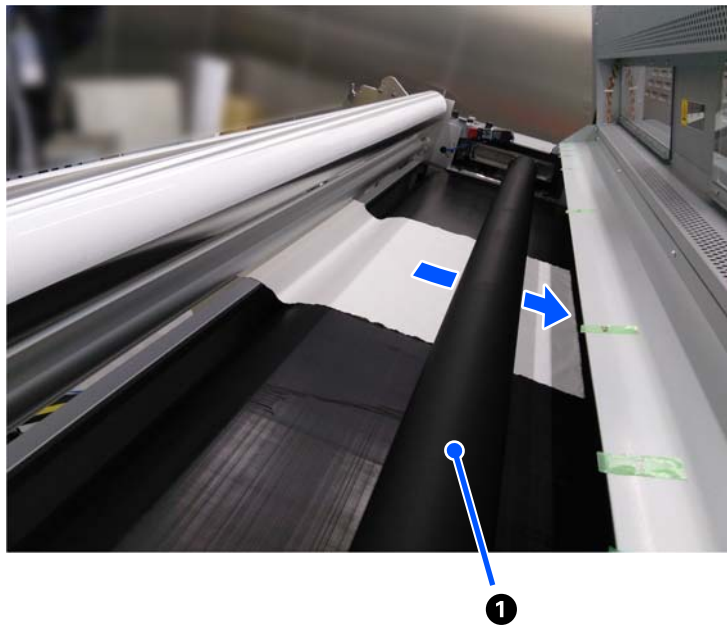
- 1 Thanh căng vật liệu in

### Các thao tác cơ bản

- 3** Đặt vải đã kéo ra trên đai chuyên thẳng về phía trước và cố định nó vào đai chuyên.  
Dùng tay ấn vào vải để cố định và làm phẳng các nếp nhăn.



- 4** Nhấn nút nẹp ở trên bảng điều khiển mặt sau để nẹp vải qua trục quay nén gia nhiệt.



- 1** Trục quay nén gia nhiệt

## Các thao tác cơ bản

- 5 Đóng nắp đậy phía sau.



- 6 Xoay Pressure Roller switch (Công tắc trục quay ép) sang phải.

Trục quay nén gia nhiệt hạ xuống và di chuyển tới lui, tạo áp lực lên vải và cố định nó vào đai chuyền.




- 7 Di chuyển về phía trước và nhấn nút nạp trên bảng điều khiển mặt trước để đưa vải lên phía trước về vị trí in.

## Cài đặt thông tin về vải

- 1 Chạm vào vùng Thông tin vải trên bảng điều khiển.

Hiện thị menu Fabric Settings (Cài đặt vải).

- 2 Nhấp vào **Fabric Management (Quản lý vải)** và chọn số kiểm soát mong muốn.

 ["Menu Fabric Settings \(Cài đặt vải\)" trên trang 445](#)

- 3 Nhập thông tin của loại vải mà bạn đã sử dụng.

Khi bạn nhập thông tin, chiều cao từ đai chuyền đến đầu in sẽ tự động được đặt.



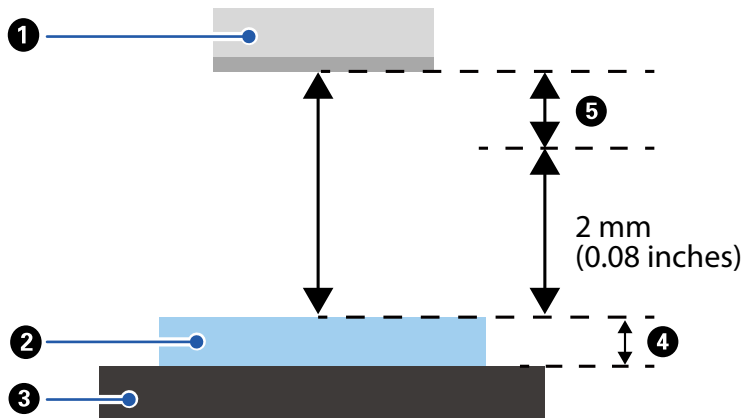
**Quan trọng:**

*Thiết lập **Fabric Thickness (Chiều dày của vải)** và **Head Height (Chiều cao đỉnh)** chính xác. Nếu cài đặt không được cấu hình đúng thì có thể xảy ra sự cố, hoặc đầu in có thể tiếp xúc với vải và dẫn đến đầu in bị trục trặc.*

## Các thao tác cơ bản

Fabric thickness (Độ dày của vải): Nếu vải không có chiều cao nhất quán, chẳng hạn như đối với vải xù xì thì hãy nhập giá trị trung bình.

Head Height (Chiều cao đỉnh): Chúng tôi khuyến nghị cài đặt 0,7 mm (0,03 inch). Chiều cao 2 mm (0,08 inches) được tự động đảm bảo dựa trên độ dày của vải.



- ❶ Đầu in
- ❷ Vải
- ❸ Đai chuyển
- ❹ Độ dày vải
- ❺ Chiều cao đầu

- 4 Trở về menu Fabric Settings (Cài đặt vải), chạm **Current Settings (Cài đặt hiện tại) - Fabric (Vải)**, và sau đó chọn mã kiểm soát mà bạn đã đăng ký thông tin vải.
- 5 Trở về màn hình Home (Trang chủ), và sau đó đảm bảo thông tin vải bạn đã chọn sẽ hiển thị trong vùng Thông tin vải.

## Cài đặt Cảm biến vải trôi nổi

Cảm biến vải trôi nổi sẽ phát hiện xem vải cố định trên đai chuyển có bị trôi lên hay lật ngược không. Nếu có, đầu in sẽ dừng lại để tránh đầu in va chạm với vải.

Thiết lập vị trí phát hiện của cảm biến vải trôi nổi dựa trên chiều cao của đầu in tính từ đai chuyển (giá trị cài đặt **Fabric Thickness (Độ dày vải)** + 2 mm + giá trị cài đặt **Head Height (Chiều cao đỉnh)**) được thiết lập trong **Fabric Management (Quản lý vải)**.

Phần này giải thích cách thiết lập vị trí phát hiện.

["Cài đặt thông tin về vải" trên trang 91](#)

- 1 Đặt **Cảm biến vải trôi nổi** trong phần **Printer Settings (Cài đặt máy in)** trên bảng điều khiển thành **On (Bật)**.  
Khi thiết lập thành **On (Bật)**, màn hình cài đặt **Sensor Sensitivity (Độ nhạy Cảm biến)** sẽ được hiển thị.
- 2 Nhấp vào / hoặc nhấp vào khu vực hiển thị giá trị số, nhập giá trị số và thiết lập chiều cao phát hiện.  
Nếu **Sensor Sensitivity (Độ nhạy Cảm biến)** được đặt thành 0 mm, việc phát hiện sẽ được thực hiện ở chiều cao của đầu in tính từ đai chuyển.

### Các thao tác cơ bản

Nếu bạn muốn phát hiện chiều cao ở vị trí thấp hơn chiều cao đầu in thì hãy đặt giá trị trong khoảng từ 0 đến -2 mm. Nếu bạn muốn phát hiện ở vị trí cao hơn, hãy đặt nó trong khoảng từ 0 đến + 2 mm.

**Lưu ý:**

Nếu vị trí phát hiện được đặt trong khoảng từ 0 đến -2 mm trong khi chiều cao từ đai chuyển tới đầu in là 2 mm trở xuống thì máy có thể phát hiện vải ngay cả khi không có gì trên đai chuyển.

Nếu vị trí phát hiện được đặt trong khoảng từ 0 đến +2 mm trong khi chiều cao của đầu in tính từ đai chuyển là từ 10 mm trở lên thì máy có thể không phát hiện được vải bị trôi lên.

3

Nhấp vào **OK (Đồng ý)**.

## Thiết lập vị trí bắt đầu in

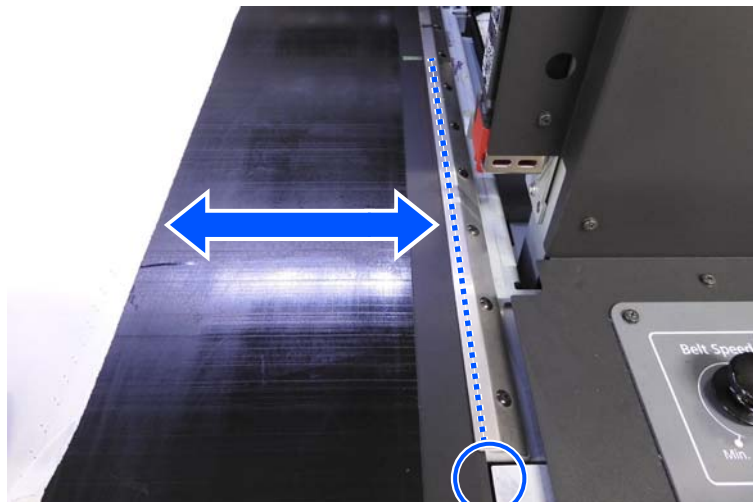
1

Sử dụng vật dụng như thước dây hoặc thước kẻ để đo khoảng cách từ mép phải của đai chuyển (vị trí chuẩn) đến vị trí bạn muốn bắt đầu in.

**Lưu ý:**

Vị trí in thay đổi tùy theo cách bạn in trên vải và cách bạn in mẫu Kiểm tra kim phun mép vải, Event Marking (Đánh dấu sự cố), v.v. Xem các mục sau đây để biết thêm chi tiết.

 ["Thiết lập vị trí in" trên trang 141](#)





1

1 Mép đai chuyển (vị trí chuẩn)

2

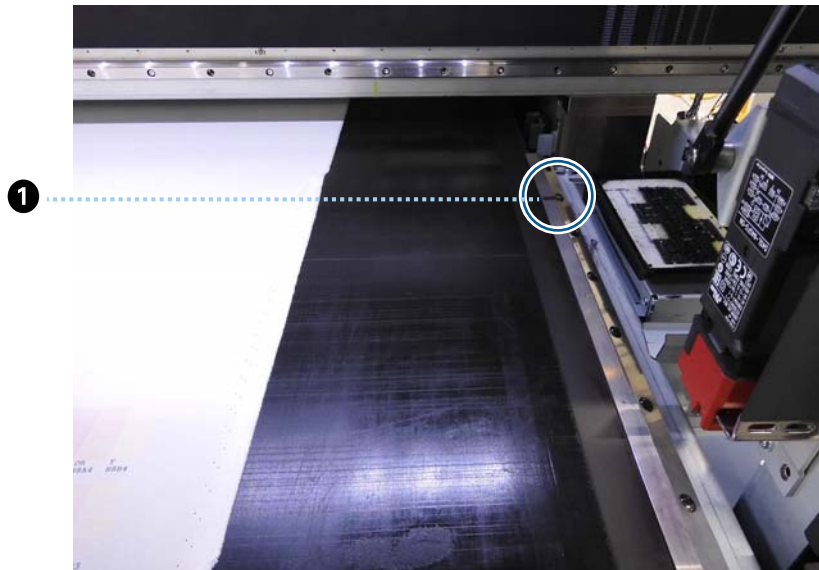
Thiết lập **Print Start Position (Vị trí bắt đầu in)** trên màn hình Home (Trang chủ) trên bảng điều khiển.

Chạm  /  cho phép bạn thay đổi các giá trị.

## Các thao tác cơ bản

### Lưu ý:

Vị trí bắt đầu in gần đúng theo hướng Y là vị trí của lỗ thứ hai từ mặt sau thanh dẫn, bên cạnh đai chuyển. Bạn không thể chỉ định vị trí bắt đầu in theo hướng Y.



❶ Vị trí bắt đầu in (hướng Y)

## Đang in

Sử dụng công cụ in để thực hiện lệnh in.

 ["Cách sử dụng Epson Edge Print" trên trang 45](#)

### ⚠ Quan trọng:

Trước khi bạn bắt đầu in, hãy đảm bảo trục quay nén gia nhiệt được hạ xuống và vải được bám chặt vào đai chuyển. Nếu bạn bắt đầu in trong khi vải được nâng lên, đầu in có thể bị hỏng. Khi không sử dụng trục quay nén gia nhiệt, hãy đảm bảo vải không tiếp xúc với đầu in.

### Lưu ý:

Nếu bạn cuộn sản phẩm in mà không làm khô nó, mực có thể bị bong ra và nhòe. Đảm bảo làm khô hoàn toàn sản phẩm in trước khi cuộn nó.

Nếu bạn muốn đổi sang loại vải khác trong khi vẫn còn vải hoặc vải đã hết thì hãy thay hoặc thêm cuộn vải mới.

 ["Thay vải" trên trang 94](#)

 ["Thêm vải" trên trang 109](#)

## Thay vải

Thay bằng vải mới.

### Các thao tác cơ bản

Xem nội dung sau đây để thay thế cuộn vải được lắp trên cần trực tiếp nạp.2 inch/ 3 inch.

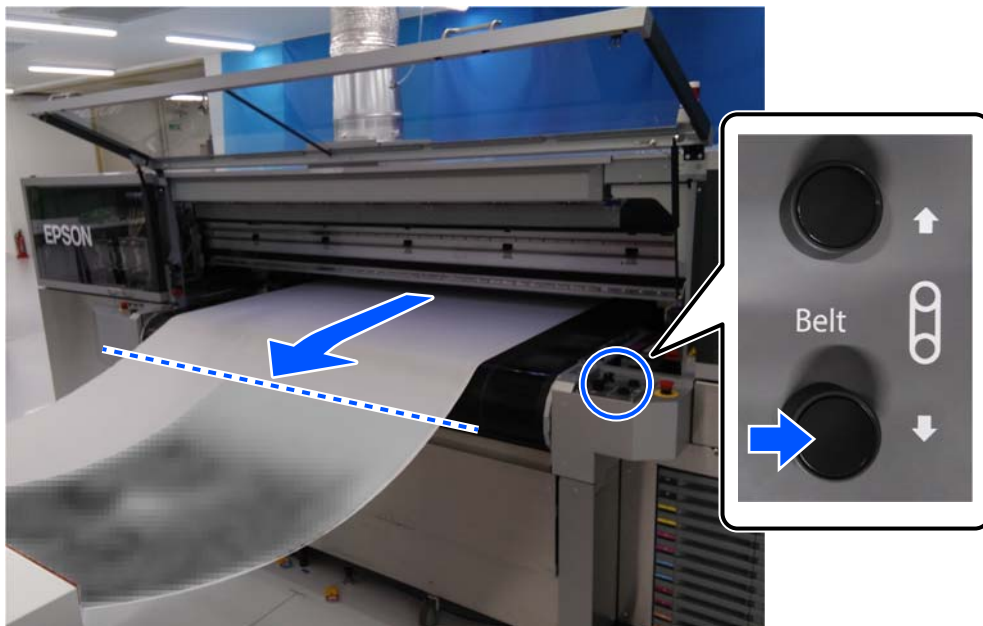
 ["Cần trực tiếp nạp 2 inch/ 3 inch" trên trang 95](#)

Xem nội dung sau đây để thay thế cuộn vải được lắp trên cần trực tiếp nạp 1 inch.

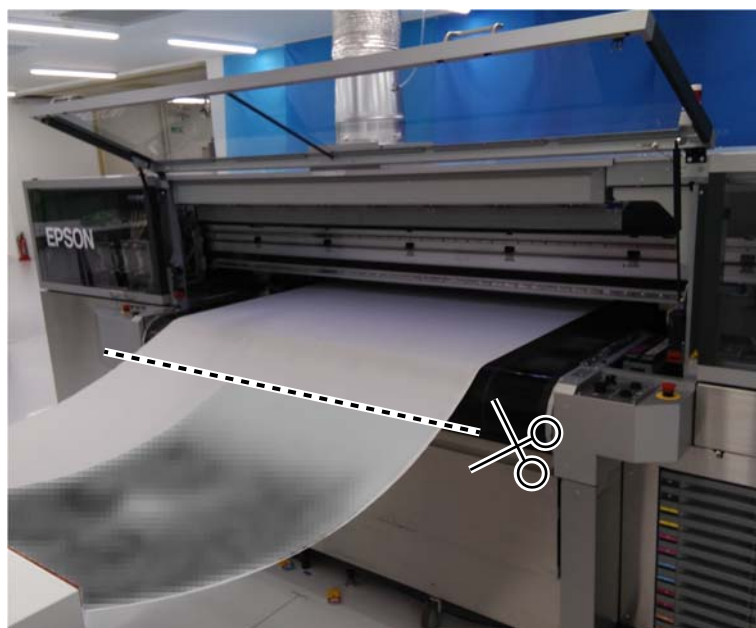
 ["Cần trực tiếp nạp 1 inch" trên trang 100](#)

### Cần trực tiếp nạp 2 inch/ 3 inch

- 1 Nhấn nút nạp (về phía trước) ở trên bảng điều khiển mặt trước cho đến khi vị trí cắt vải nằm giữa mặt trước của máy in và máy sấy hoặc giồng sấy.



- 2 Cắt vải bằng kéo hoặc các dụng cụ tương tự khác.



### Các thao tác cơ bản

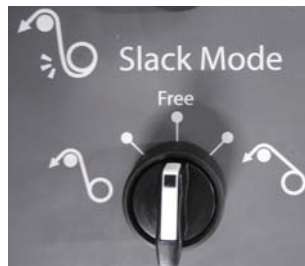
- 3** Tháo vải ra khỏi đai chuyên từ mặt trước.



- 4** Di chuyển ra mặt sau máy, sau đó lấy vải bên trong nắp đậy phía sau ra khỏi đai chuyên.



- 5** Đặt công tắc trực lăn nạp sang Free (Trống) (ở tâm).

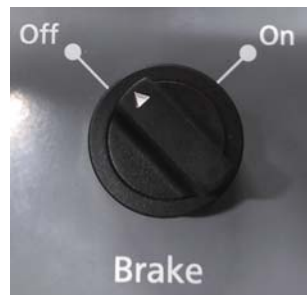


### Các thao tác cơ bản

- 6 Nâng thanh căng vật liệu in lên.



- 7 Đặt công tắc sức căng sang vị trí Off (Tắt).



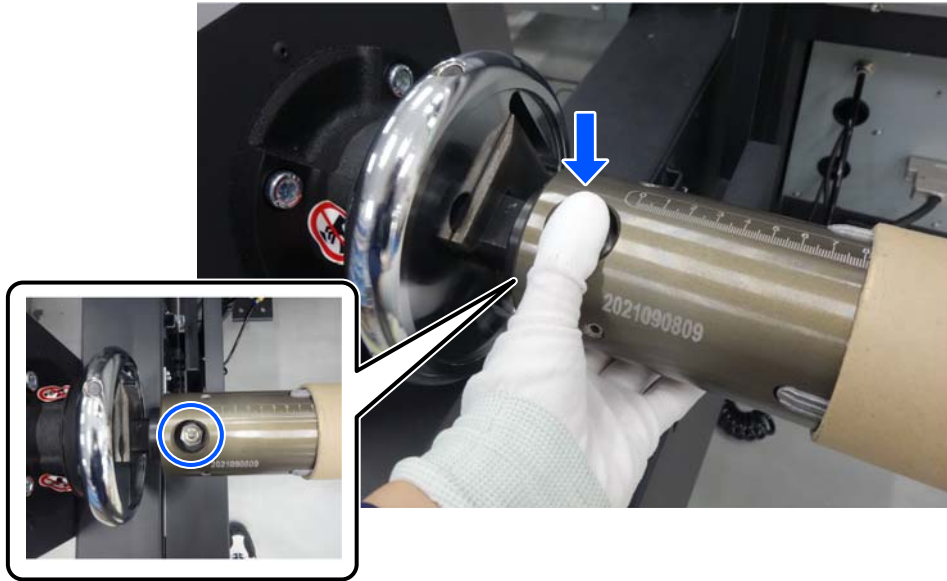
- 8 Dùng tay xoay cần trực tiếp nạp để cuộn vải.



### Các thao tác cơ bản

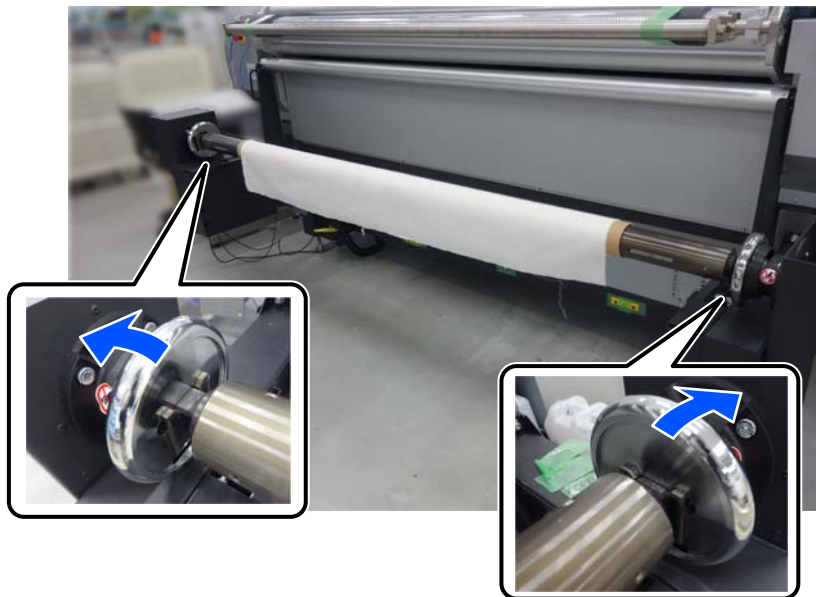
**9** Nhấn vào giữa cửa vào không khí để thoát khí.

Bộ chặn sẽ lỏng ra, để lại một khoảng trống giữa lõi cuộn vải và cần trục.



**10** Đẩy các khóa ở cả bên trái và phải của bộ nạp hướng ra phía ngoài.

Cần trục sẽ được mở khóa.



**11** Tháo cần trục tiếp nạp.

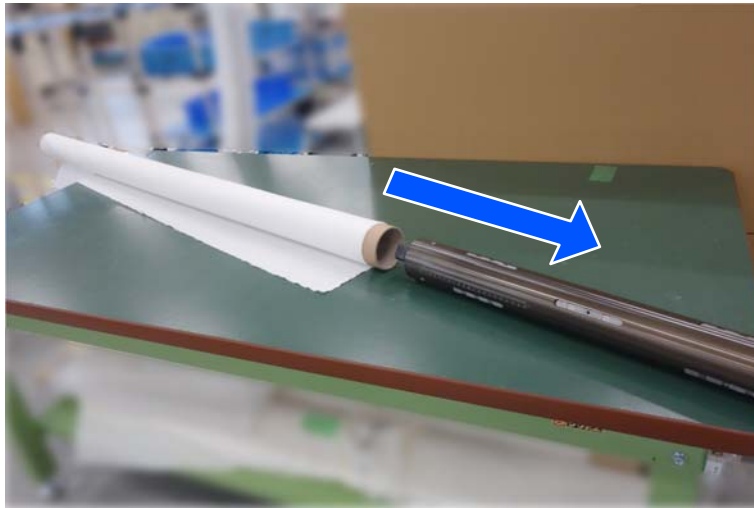
**!** **Chú ý:**

Cần trục tiếp nạp nặng khoảng 15 kg (33,1 pound). Khi lắp đặt hoặc vận chuyển nó, hãy sử dụng ít nhất hai người. Chúng tôi khuyến nghị sử dụng thiết bị nâng nếu cần trục tiếp nạp được lắp cùng với cuộn vải nặng hơn 40 kg (88,2 pound).

### Các thao tác cơ bản



**12** Tháo cuộn vải ra khỏi cần trực tiếp nạp.



**13** Lắp vải mới vào máy in.

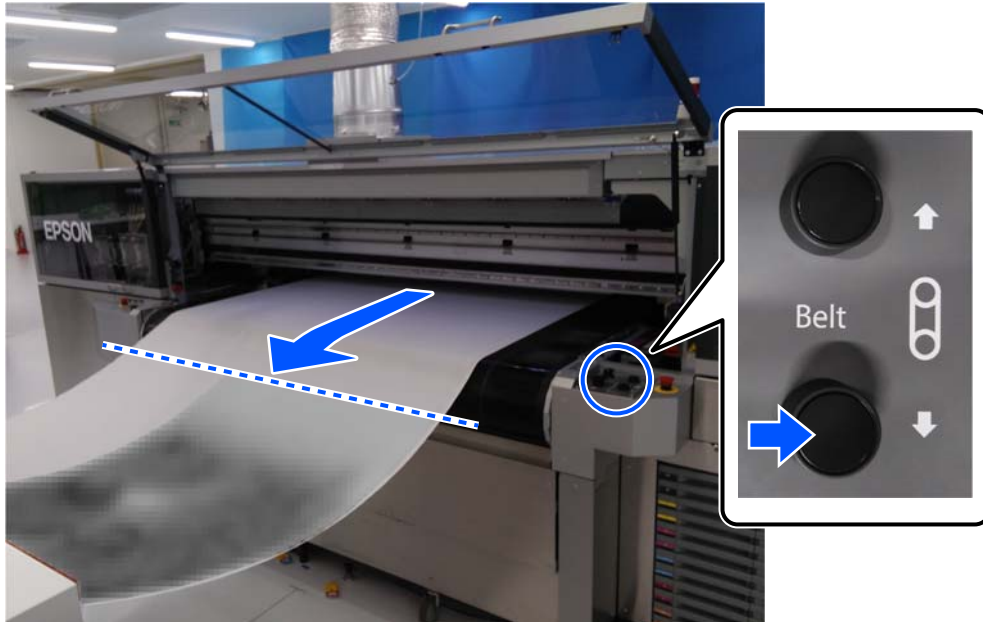
 ["Lắp cuộn vải" trên trang 58](#)

 ["Nạp vải vào máy in" trên trang 75](#)

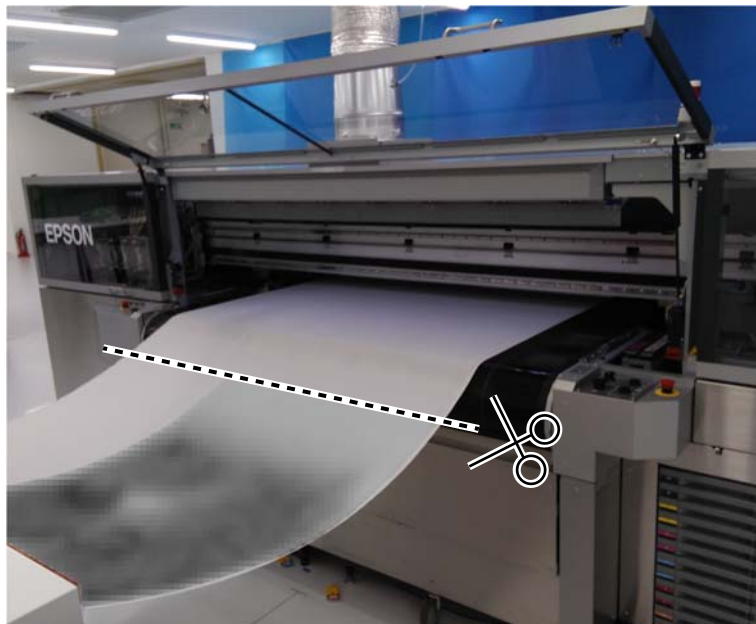
## Các thao tác cơ bản

### Cần trực tiếp nạp 1 inch

- 1 Nhấn nút nạp (về phía trước) ở trên bảng điều khiển mặt trước cho đến khi vị trí cắt vải nằm giữa mặt trước của máy in và máy sấy hoặc giường sấy.



- 2 Cắt vải bằng kéo hoặc các dụng cụ tương tự khác.



### Các thao tác cơ bản

- 3** Tháo vải ra khỏi đai chuyên từ mặt trước.



- 4** Di chuyển ra mặt sau máy, sau đó lấy vải bên trong nắp đậy phía sau ra khỏi đai chuyên.



- 5** Đặt công tắc trực quay tiếp nạp sang vị trí Free (Trống) (ở giữa).

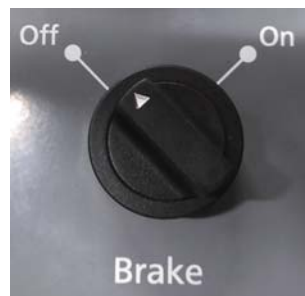


### Các thao tác cơ bản

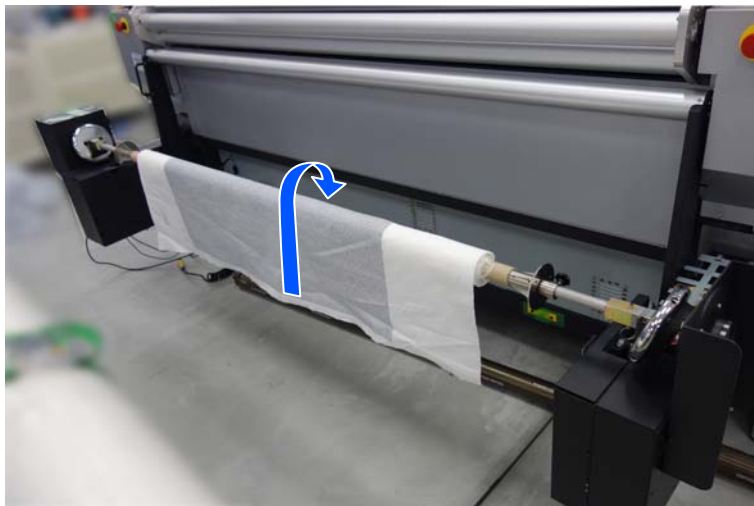
- 6 Nâng thanh căng vật liệu in lên.



- 7 Đặt công tắc sức căng sang vị trí Off (Tắt).

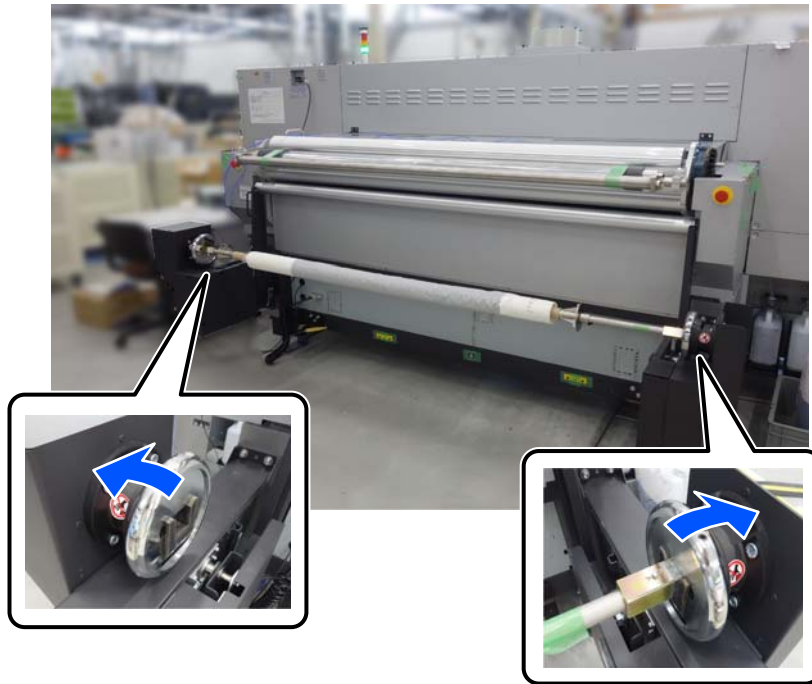


- 8 Dùng tay xoay cần trực tiếp nạp để cuộn vải.



**Các thao tác cơ bản**

- 9** Đẩy các khóa ở cả bên trái và phải của bộ nạp hướng ra phía ngoài.  
Cần trục sẽ được mở khóa.



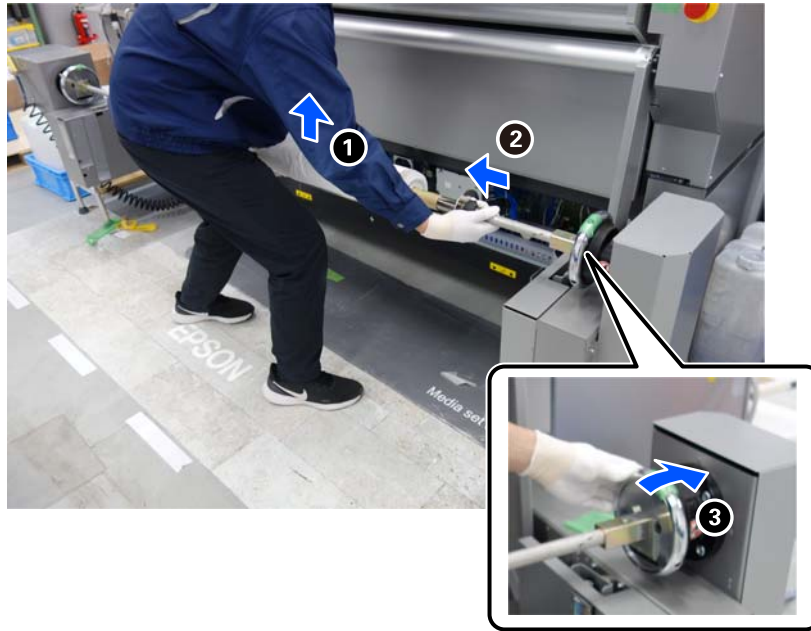
### Các thao tác cơ bản

**Lưu ý:**

Tùy thuộc vào trọng lượng của cuộn vải, cần trực tiếp nạp 1 inch có thể bị cong, gây khó khăn khi đẩy các khóa ở bên trái và phải của bộ nạp. Nếu bạn gặp khó khăn khi đẩy các khóa, hãy thử thực hiện như sau.

Nâng phần giữa của cần trực tiếp nạp để làm thẳng cần trực tiếp.

Trong khi nâng, hãy di chuyển cần trực tiếp nạp sang trái hoặc phải và đẩy khóa vào từ bên đối diện với hướng bạn di chuyển.



Đẩy khóa còn lại trên bộ nạp vào theo cách tương tự.

10

Tháo cần trực tiếp nạp.



**Chú ý:**

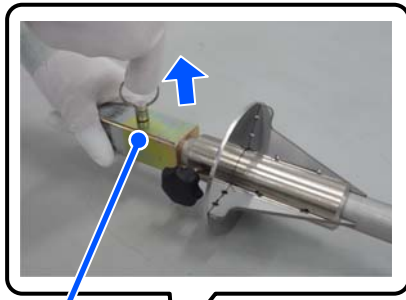
Cần trực tiếp nạp nặng khoảng 15 kg (33,1 pound). Khi lắp đặt hoặc vận chuyển nó, hãy sử dụng ít nhất hai người. Chúng tôi khuyến nghị sử dụng thiết bị nâng nếu cần trực tiếp nạp được lắp cùng với cuộn vải nặng hơn 40 kg (88,2 pound).



Các thao tác cơ bản

11

Kéo chốt của cần trực tiếp nạp ra.



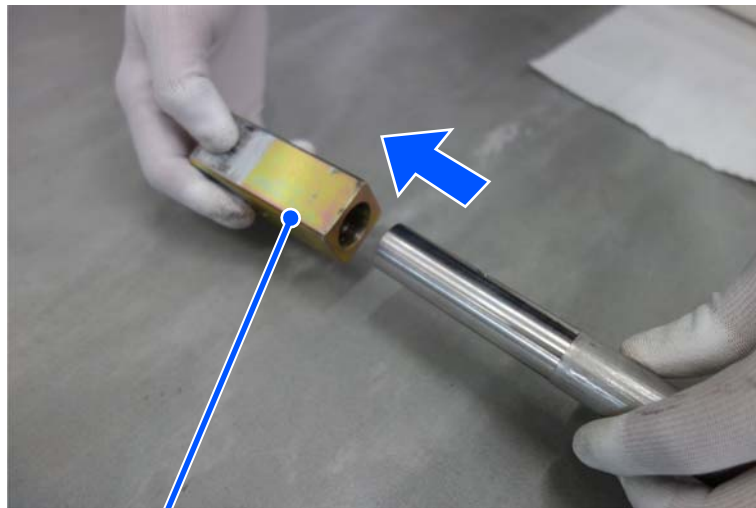
1



1 Chốt

12

Tháo nắp.

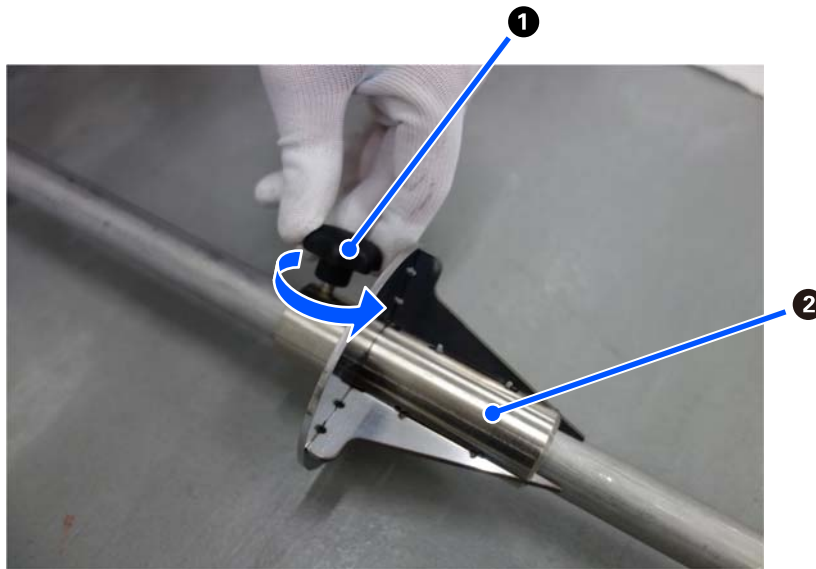


1

1 Nắp

Các thao tác cơ bản

**13** Nới lỏng và tháo vít cố định mặt bích.



- 1 Vít cố định
- 2 Mặt bích

**14** Kéo mặt bích ra khỏi cần trực tiếp nạp.



Các thao tác cơ bản

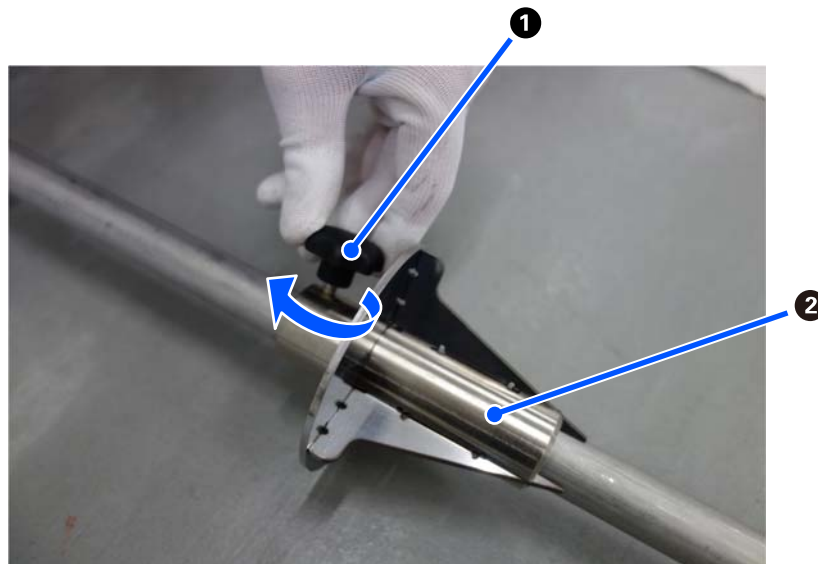
- 15 Tháo cần trực tiếp nạp ra khỏi cuộn vải.



- 16 Lắp mặt bích đã tháo vào cần trực tiếp nạp.



- 17 Siết chặt vít cố định của mặt bích đã lắp ở Bước 13.

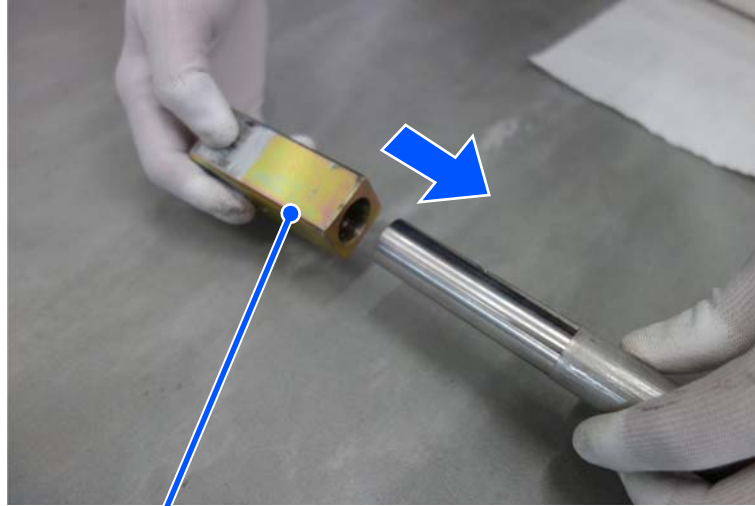


### Các thao tác cơ bản

- ❶ Vít cố định
- ❷ Mặt bích

18

Lắp lại nắp đã tháo vào cần trực tiếp nạp.

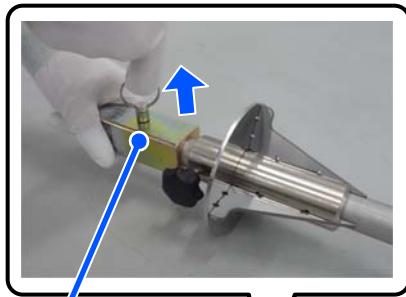


❶

- ❶ Nắp

19

Căn chỉnh lỗ trên nắp với lỗ trên cần trực tiếp nạp và lắp chốt.



❶



- ❶ Chốt

## Các thao tác cơ bản

20

Lắp vải mới vào máy in.

 ["Lắp cuộn vải" trên trang 58](#)

 ["Nạp vải vào máy in" trên trang 75](#)

---

## Thêm vải

Sử dụng máy khâu để khâu vải đang in và vải mới lại với nhau.

Xem nội dung sau đây để thêm vải được lắp trên cần trực tiếp nạp 2 inch/ 3 inch.

 ["Cần trực tiếp nạp 2 inch/ 3 inch" trên trang 109](#)

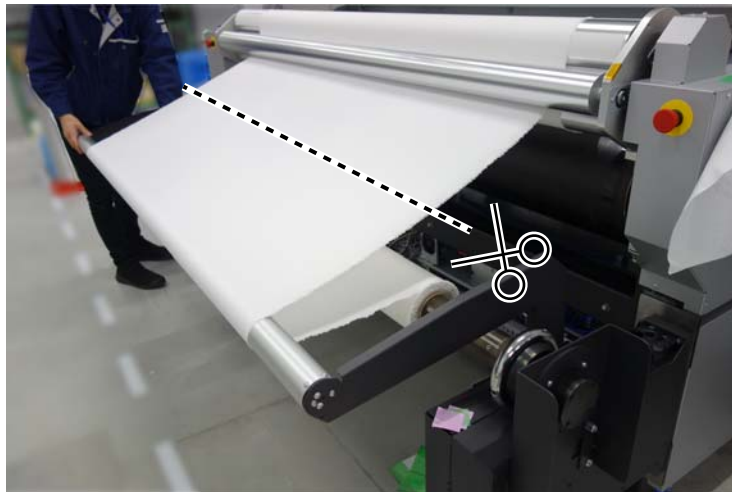
Xem nội dung sau đây để thêm vải được lắp trên cần trực tiếp nạp 1 inch.

 ["Cần trực tiếp nạp 1 inch" trên trang 112](#)

### Cần trực tiếp nạp 2 inch/ 3 inch

1

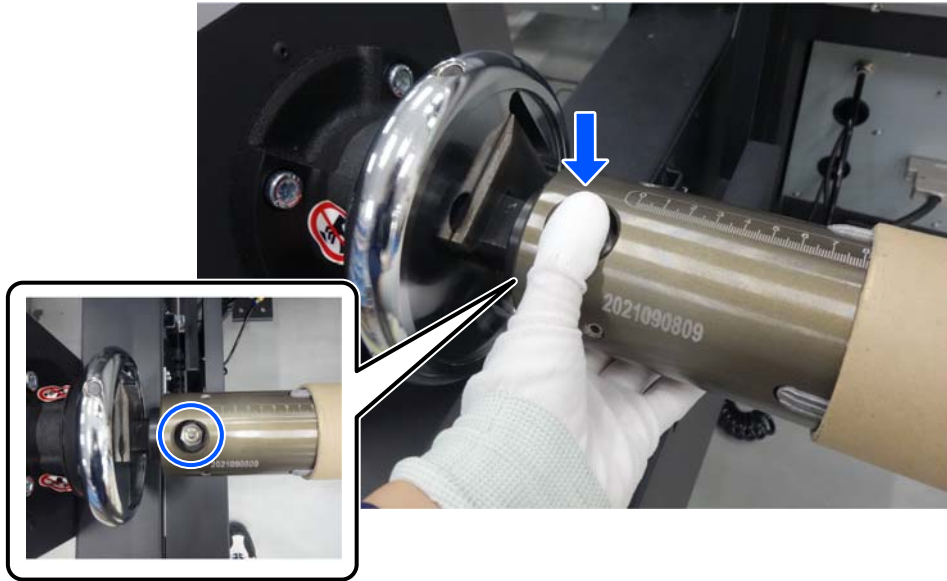
Dùng kéo cắt vải tại vị trí như trong hình minh họa.



### Các thao tác cơ bản

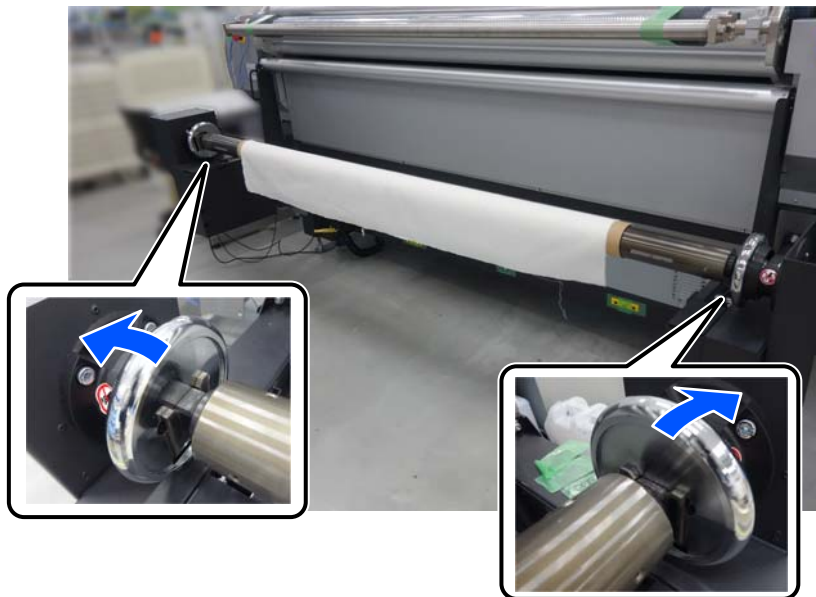
**2** Nhấn vào giữa cửa nạp không khí để thoát khí.

Bộ chặn sẽ lỏng ra, để lại một khoảng trống giữa lõi cuộn vải và cần trục.



**3** Đẩy các khóa ở cả bên trái và phải của bộ nạp hướng ra phía ngoài.

Cần trục sẽ được mở khóa.



**4** Tháo cần trục tiếp nạp.

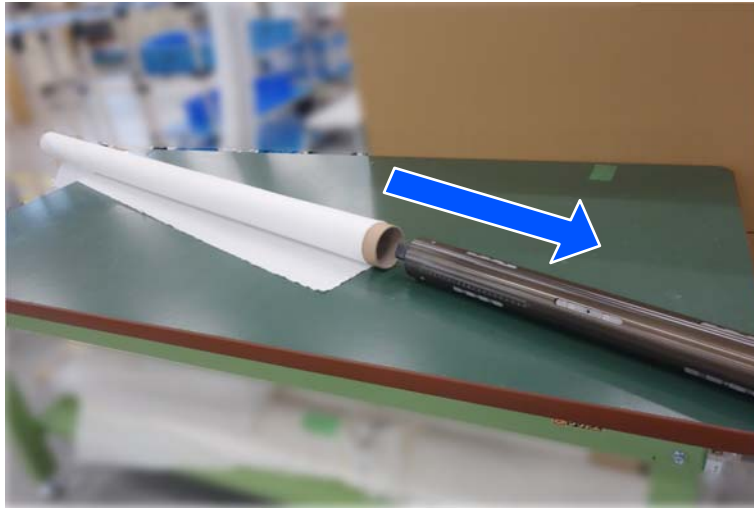
**!** *Chú ý:*

*Cần trục tiếp nạp nặng khoảng 15 kg (33,1 pound). Khi lắp đặt hoặc vận chuyển nó, hãy sử dụng ít nhất hai người. Chúng tôi khuyến nghị sử dụng thiết bị nâng nếu cần trục tiếp nạp được lắp cùng với cuộn vải nặng hơn 40 kg (88,2 pound).*

### Các thao tác cơ bản



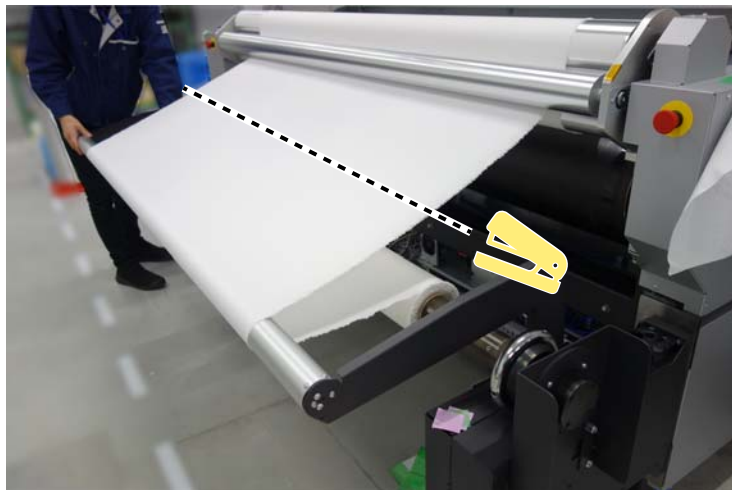
- 5** Tháo cuộn vải ra khỏi cần trực tiếp nạp.



- 6** Lắp cuộn vải mới vào cần trực tiếp nạp.

 ["Lắp cuộn vải" trên trang 58](#)

- 7** Sử dụng máy khâu để khâu mép cuối của vải đang in và mép bắt đầu của vải mới lại với nhau.



### Các thao tác cơ bản

- 8 Nhấn nút nạp (về phía trước) trên bảng điều khiển mặt sau để nạp vải cho đến khi đường may di chuyển qua đầu in.



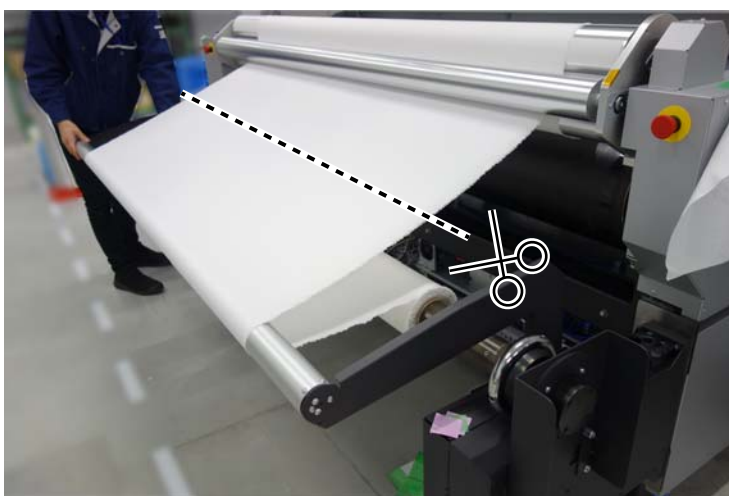
**Quan trọng:**

*Nếu đường may tiếp xúc với đầu in trong khi in thì đầu in có thể bị hỏng. Phải kiểm tra xem đường may đã qua các đầu in trước khi bắt đầu in hay chưa.*

- 9 Kiểm tra thông báo trên bảng điều khiển và sau đó khởi động lại lệnh in.

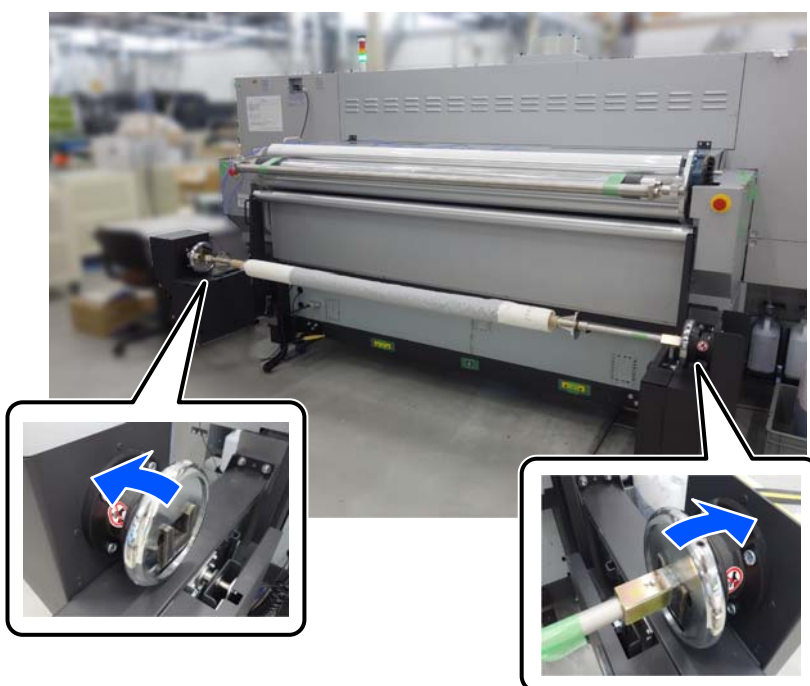
### Cần trực tiếp nạp 1 inch

- 1 Dùng kéo cắt vải tại vị trí như trong hình minh họa.



- 2 Đẩy các khóa ở cả bên trái và phải của bộ nạp hướng ra phía ngoài.

Cần trực sẽ được mở khóa.



### Các thao tác cơ bản

3

Tháo cần trực tiếp nạp.

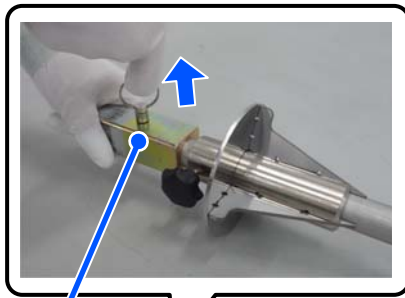
**!** *Chú ý:*

*Cần trực tiếp nạp nặng khoảng 15 kg (33,1 pound). Khi lắp đặt hoặc vận chuyển nó, hãy sử dụng ít nhất hai người. Chúng tôi khuyến nghị sử dụng thiết bị nâng nếu cần trực tiếp nạp được lắp cùng với cuộn vải nặng hơn 40 kg (88,2 pound).*



4

Kéo chốt của cần trực tiếp nạp ra.



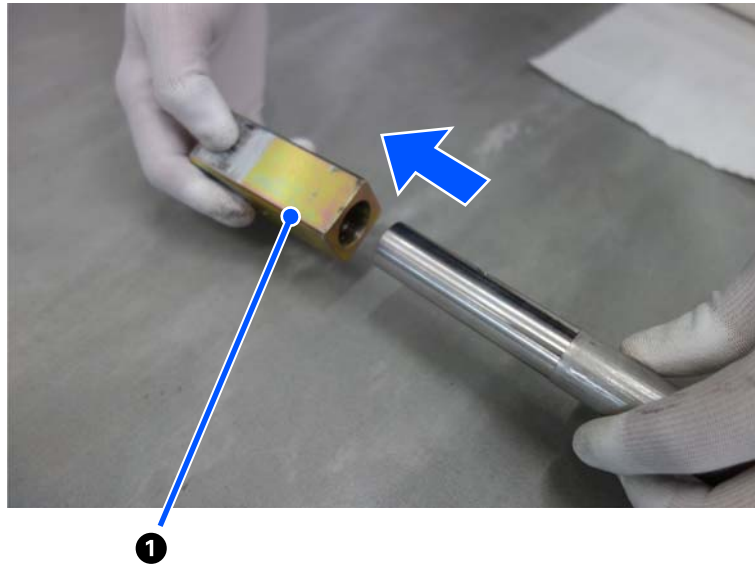
1



1 Chốt

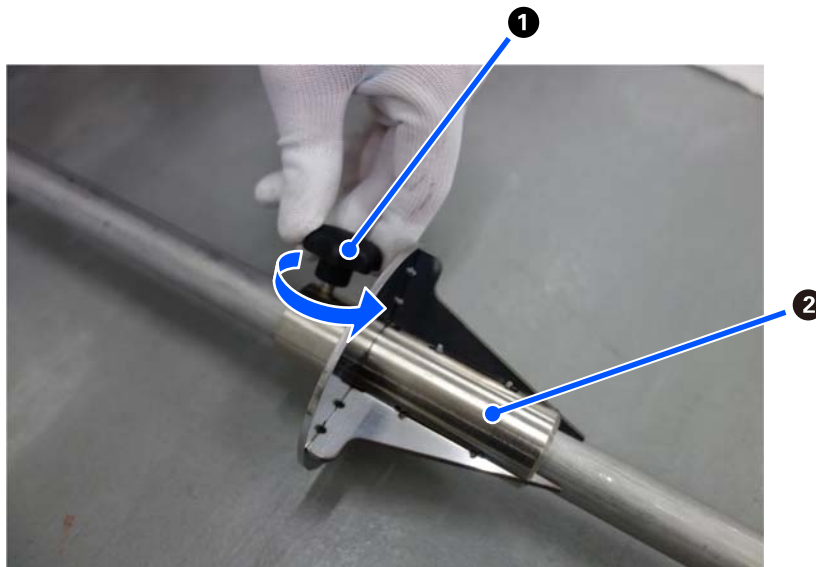
### Các thao tác cơ bản

#### 5 Tháo nắp.



1 Nắp

#### 6 Nới lỏng và tháo vít cố định mặt bích.



1 Vít cố định  
2 Mặt bích

Các thao tác cơ bản

- 7 Kéo mặt bích ra khỏi cần trực tiếp nạp.



- 8 Tháo cần trực tiếp nạp ra khỏi cuộn vải.

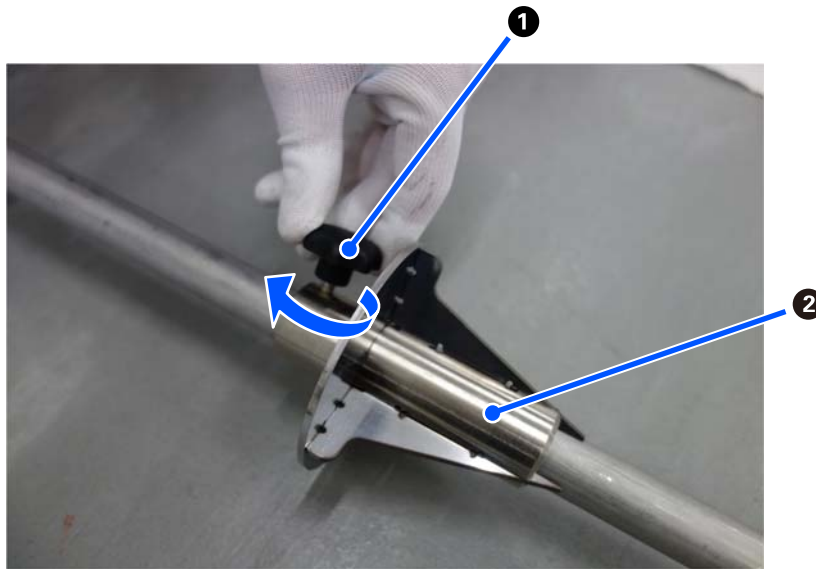


- 9 Lắp mặt bích đã tháo vào cần trực tiếp nạp.



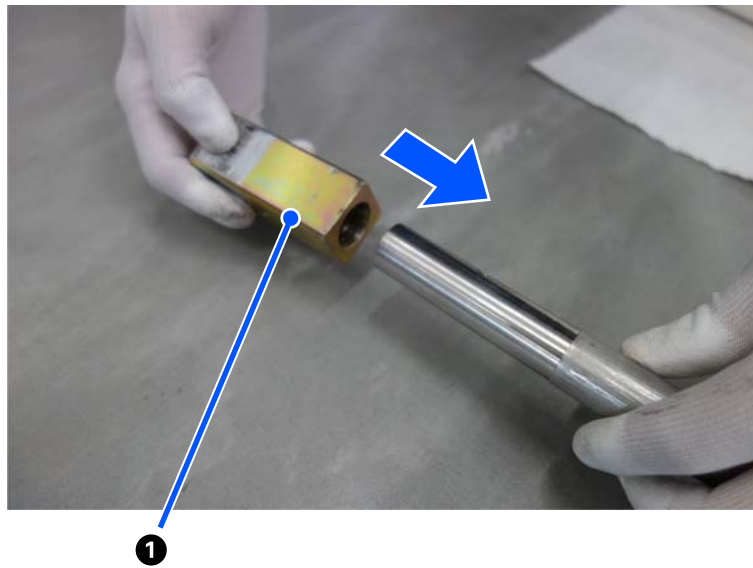
Các thao tác cơ bản

**10** Siết chặt vít cố định của mặt bích đã lắp ở Bước 6.



- 1 Vít cố định
- 2 Mặt bích

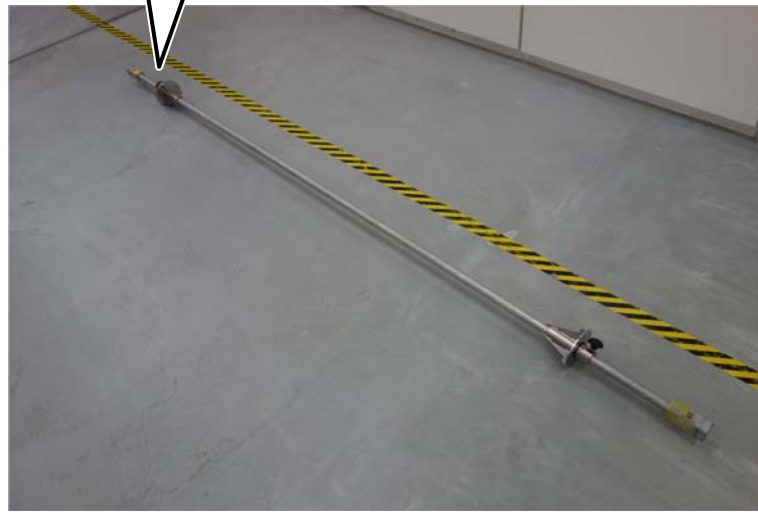
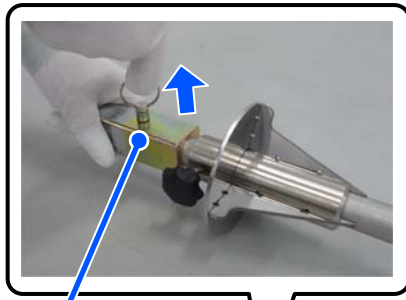
**11** Lắp lại nắp đã tháo vào cần trực tiếp nạp.



- 1 Nắp

### Các thao tác cơ bản

- 12** Căn chỉnh lỗ trên nắp với lỗ trên cần trực tiếp nạp và lắp chốt.

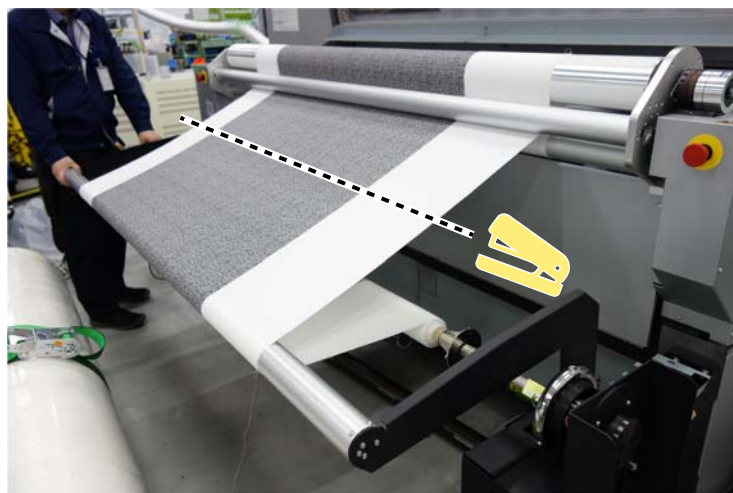


- 1** Chốt

- 13** Lắp cuộn vải mới vào cần trực tiếp nạp.

 “Lắp cuộn vải” trên trang 58

- 14** Sử dụng máy khâu để khâu mép cuối của vải đang in và mép bắt đầu của vải mới lại với nhau.



## Các thao tác cơ bản

- 15** Nhấn nút nạp (về phía trước) trên bảng điều khiển mặt sau để nạp vải cho đến khi đường may di chuyển qua đầu in.



**Quan trọng:**

*Nếu đường may tiếp xúc với đầu in trong khi in thì đầu in có thể bị hỏng. Phải kiểm tra xem đường may đã qua các đầu in trước khi bắt đầu in hay chưa.*

- 16** Kiểm tra thông báo trên bảng điều khiển và sau đó khởi động lại lệnh in.

## Công việc sau in

Quy trình sau khi in được thực hiện như mô tả dưới đây.

### Tháo cuộn vải

 ["Tháo cuộn vải" trên trang 118](#)



### Kiểm tra sau khi in xong

Thực hiện kiểm tra định kỳ sau khi bật nguồn và làm sạch hoặc thay thế các bộ phận nếu cần thiết.

 ["Kiểm tra và Vệ sinh sau khi in" trên trang 132](#)



### Tắt nguồn

Xem nội dung sau để biết thêm chi tiết về cách tắt nguồn.

 ["Tắt nguồn" trên trang 132](#)

---

## Tháo cuộn vải

Xem nội dung sau đây để tháo cuộn vải được lắp trên cần trực tiếp nạp 2 inch/ 3 inch.

 ["Cần trực tiếp nạp 2 inch/ 3 inch" trên trang 95](#)

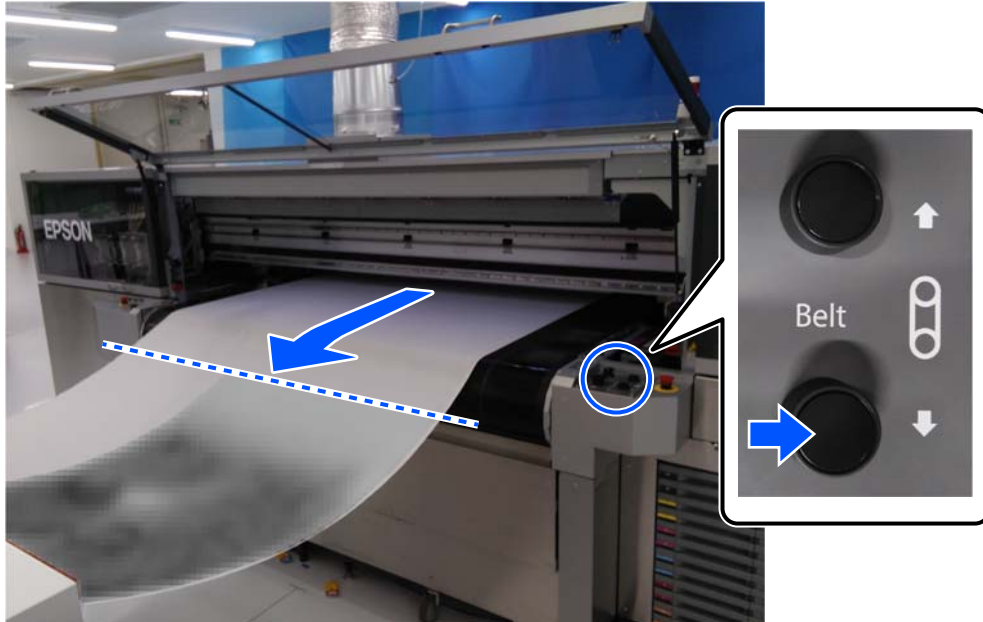
Xem nội dung sau đây để tháo cuộn vải được lắp trên cần trực tiếp nạp 1 inch.

 ["Cần trực tiếp nạp 1 inch" trên trang 100](#)

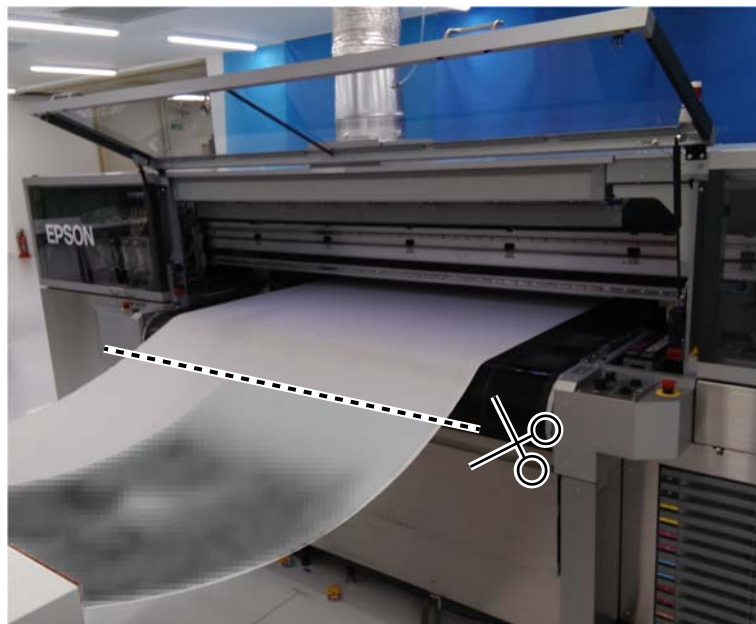
## Các thao tác cơ bản

### Cần trực tiếp nạp 2 inch/ 3 inch

- 1 Nhấn nút nạp (về phía trước) ở trên bảng điều khiển mặt trước cho đến khi vị trí cắt vải nằm giữa mặt trước của máy in và máy sấy hoặc giường sấy.



- 2 Cắt vải bằng kéo hoặc các dụng cụ tương tự khác.



### Các thao tác cơ bản

- 3** Tháo vải ra khỏi đai chuyên từ mặt trước.



- 4** Di chuyển ra mặt sau máy, sau đó lấy vải bên trong nắp đậy phía sau ra khỏi đai chuyên.



- 5** Đặt công tắc trực quay tiếp nạp sang vị trí Free (Trống) (ở giữa).

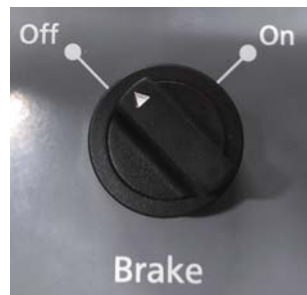


### Các thao tác cơ bản

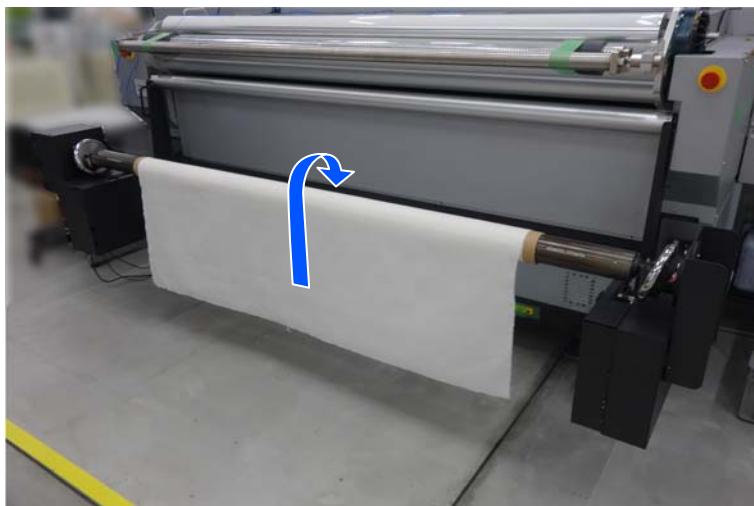
- 6 Nâng thanh căng vật liệu in lên.



- 7 Đặt công tắc sức căng sang vị trí Off (Tắt).



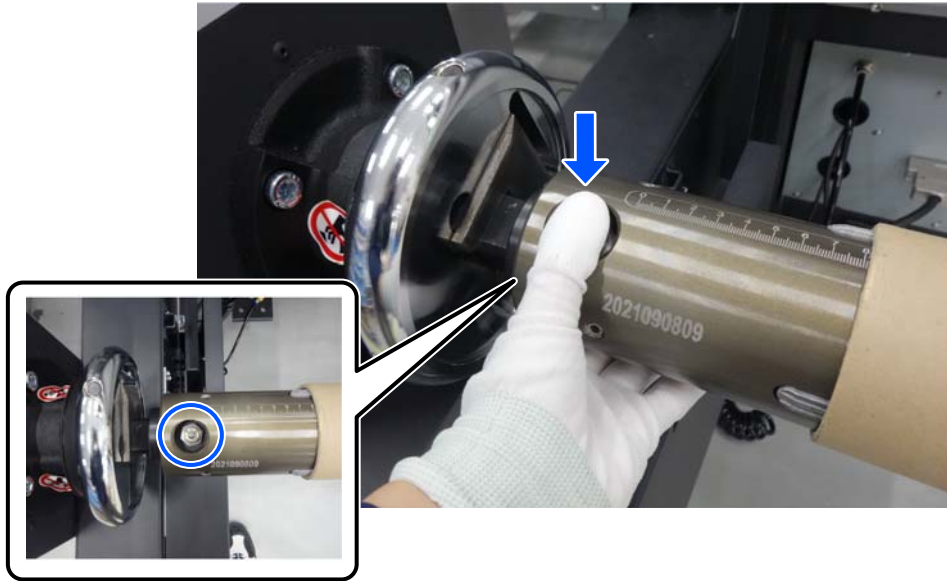
- 8 Dùng tay xoay cần trực tiếp nạp để cuộn vải.



### Các thao tác cơ bản

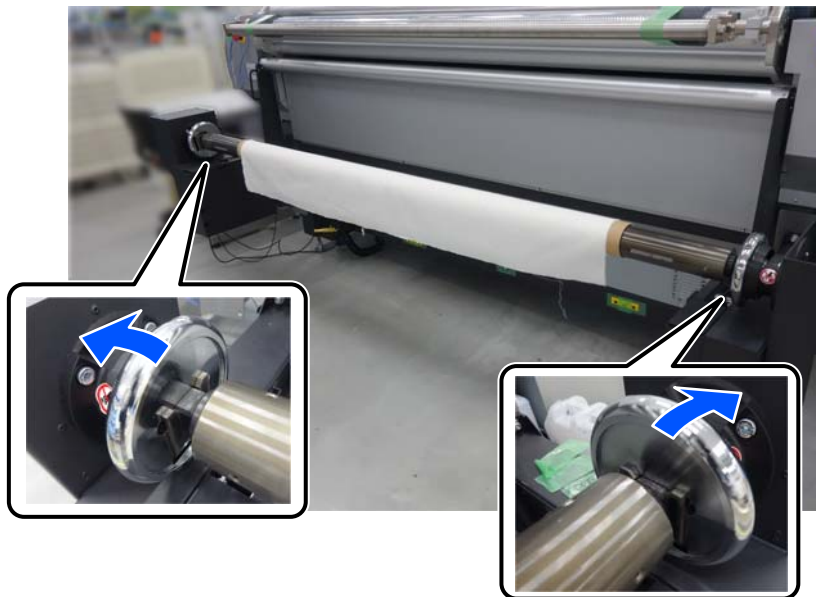
9 Nhấn vào giữa cửa vào không khí để thoát khí.

Bộ chặn sẽ lỏng ra, để lại một khoảng trống giữa lõi cuộn vải và cần trục.



10 Đẩy các khóa ở cả bên trái và phải của bộ nạp hướng ra phía ngoài.

Cần trục sẽ được mở khóa.



11 Tháo cần trục tiếp nạp.

**!** **Chú ý:**

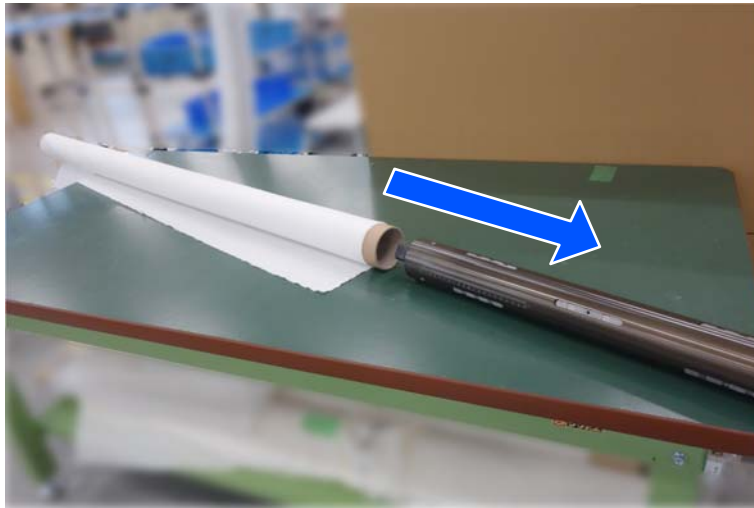
Cần trục tiếp nạp nặng khoảng 15 kg (33,1 pound). Khi lắp đặt hoặc vận chuyển nó, hãy sử dụng ít nhất hai người. Chúng tôi khuyến nghị sử dụng thiết bị nâng nếu cần trục tiếp nạp được lắp cùng với cuộn vải nặng hơn 40 kg (88,2 pound).

**Các thao tác cơ bản**



**12**

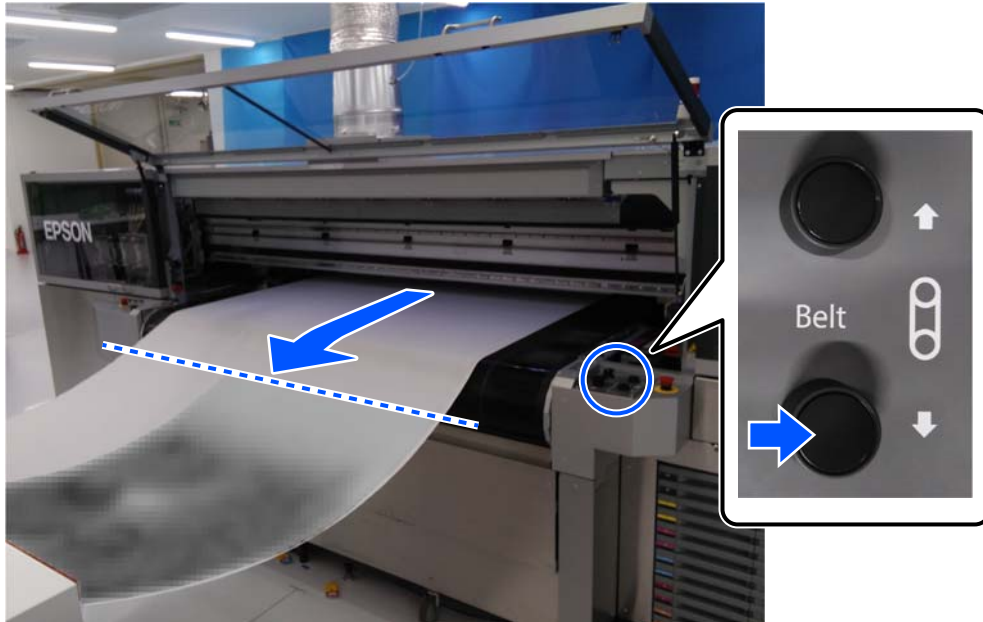
Tháo cuộn vải ra khỏi cần trực tiếp nạp.



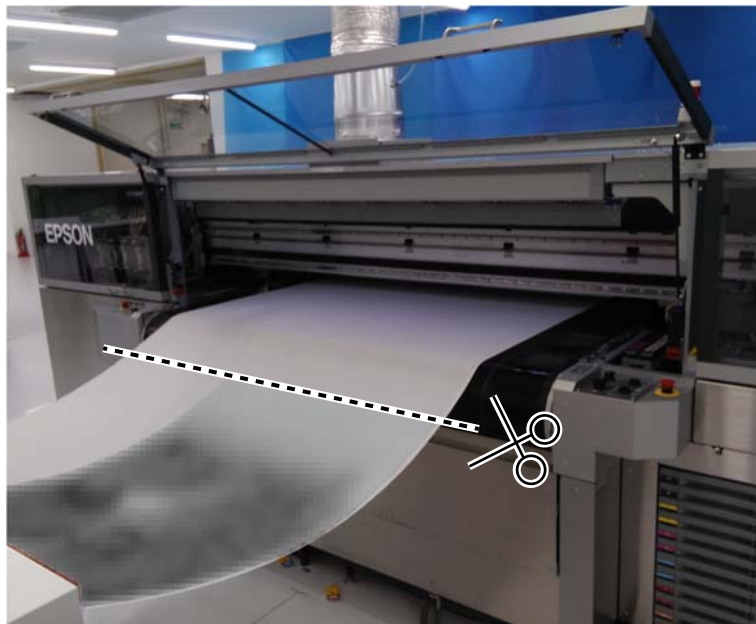
## Các thao tác cơ bản

### Cần trực tiếp nạp 1 inch

- 1 Nhấn nút nạp (về phía trước) ở trên bảng điều khiển mặt trước cho đến khi vị trí cắt vải nằm giữa mặt trước của máy in và máy sấy hoặc giường sấy.



- 2 Cắt vải bằng kéo hoặc các dụng cụ tương tự khác.



### Các thao tác cơ bản

- 3** Tháo vải ra khỏi đai chuyên từ mặt trước.



- 4** Di chuyển ra mặt sau máy, sau đó lấy vải bên trong nắp đậy phía sau ra khỏi đai chuyên.



- 5** Đặt công tắc trực quay tiếp nạp sang vị trí Free (Trống) (ở giữa).

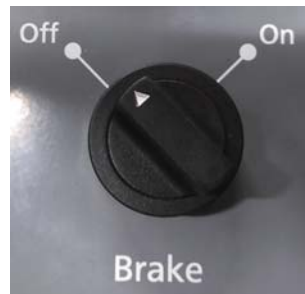


### Các thao tác cơ bản

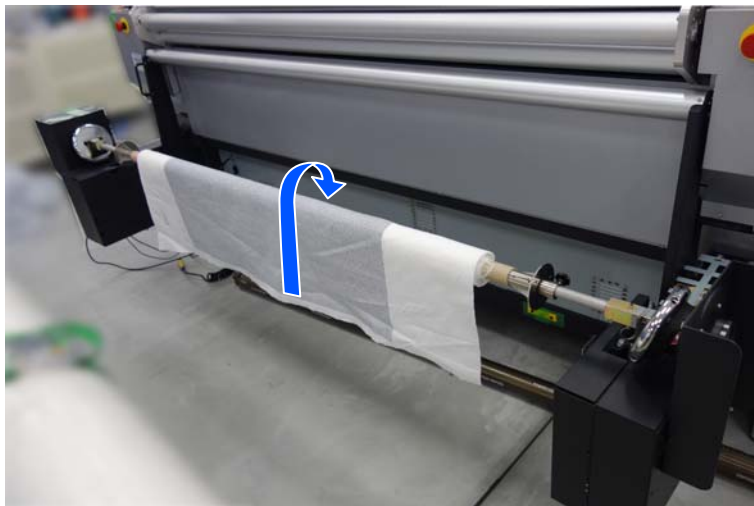
- 6 Nâng thanh căng vật liệu in lên.



- 7 Đặt công tắc sức căng sang vị trí Off (Tắt).



- 8 Dùng tay xoay cần trực tiếp nạp để cuộn vải.

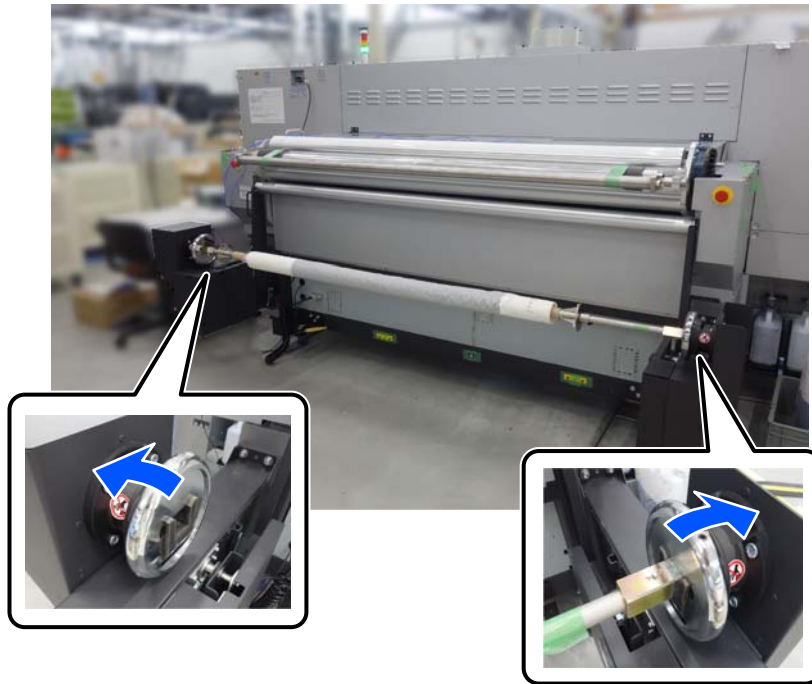


### Các thao tác cơ bản

9

Đẩy các khóa ở cả bên trái và phải của bộ nạp hướng ra phía ngoài.

Cần trục sẽ được mở khóa.



10

Tháo cần trục tiếp nạp.



**Chú ý:**

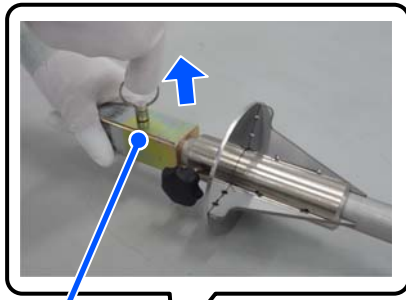
*Cần trục tiếp nạp nặng khoảng 15 kg (33,1 pound). Khi lắp đặt hoặc vận chuyển nó, hãy sử dụng ít nhất hai người. Chúng tôi khuyến nghị sử dụng thiết bị nâng nếu cần trục tiếp nạp được lắp cùng với cuộn vải nặng hơn 40 kg (88,2 pound).*



Các thao tác cơ bản

11

Kéo chốt của cần trực tiếp nạp ra.



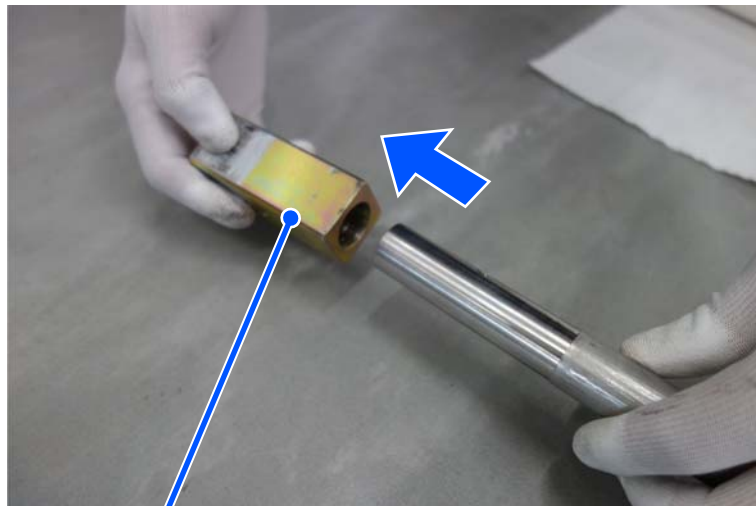
1



1 Chốt

12

Tháo nắp.

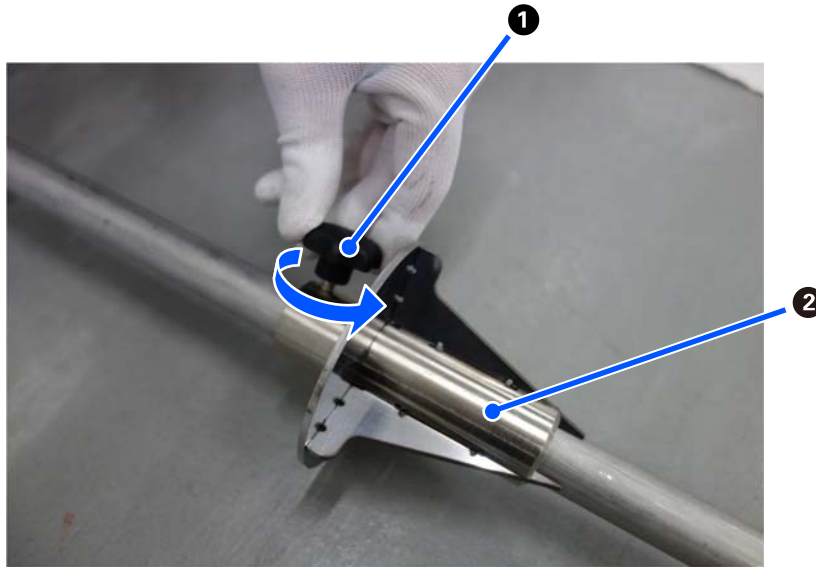


1

1 Nắp

Các thao tác cơ bản

**13** Nới lỏng và tháo vít cố định mặt bích.



- ① Vít cố định
- ② Mặt bích

**14** Kéo mặt bích ra khỏi cần trực tiếp nạp.



Các thao tác cơ bản

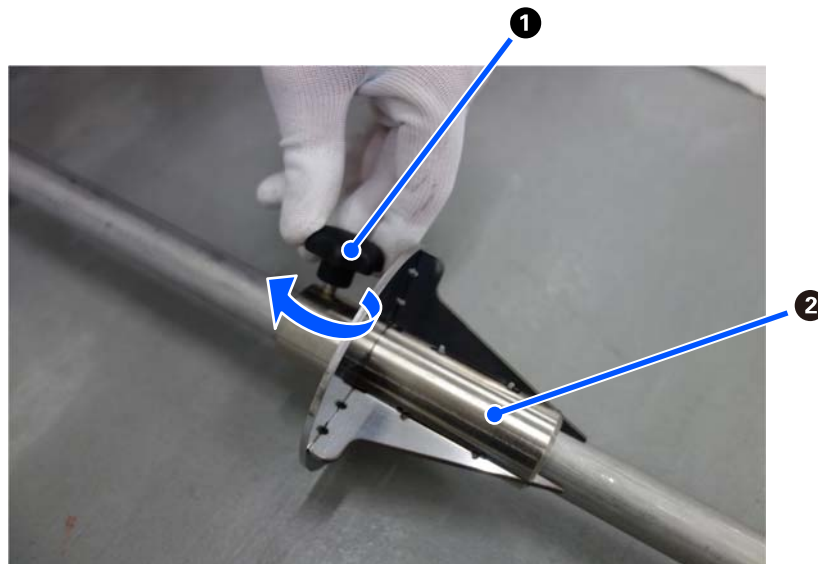
- 15 Tháo cần trực tiếp nạp ra khỏi cuộn vải.



- 16 Lắp mặt bích đã tháo vào cần trực tiếp nạp.



- 17 Siết chặt vít cố định của mặt bích đã lắp ở Bước 13.

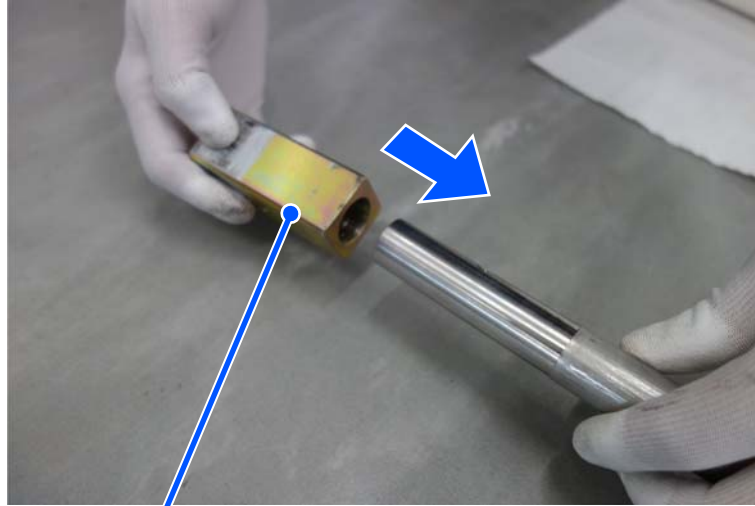


### Các thao tác cơ bản

- ❶ Vít cố định
- ❷ Mặt bích

18

Lắp lại nắp đã tháo vào cần trực tiếp nạp.

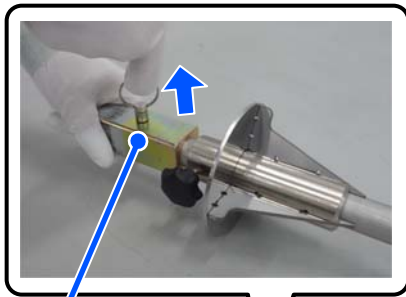


❶

- ❶ Nắp

19

Căn chỉnh lỗ trên nắp với lỗ trên cần trực tiếp nạp và lắp chốt.



❶








- ❶ Chốt

## Các thao tác cơ bản

### Kiểm tra và Vệ sinh sau khi in

Các khu vực cần kiểm tra sau khi in được liệt kê dưới đây. Sau khi kiểm tra, hãy vệ sinh hoặc thay thế các bộ phận nếu cần thiết.

Các vị trí kiểm tra	Tần suất			Tham khảo
	Hàng ngày	Hàng tuần	Hàng tháng	
Tấm xả mực	✓			 "Kiểm tra/vệ sinh Tấm hút mực xả" trên trang 219
Xung quanh đầu in	✓			 "Kiểm tra/vệ sinh xung quanh Đầu in" trên trang 223
Đường dẫn mực	✓ Kiểm tra		✓ Vệ sinh	 "Kiểm tra/vệ sinh đường dẫn mực" trên trang 227
Trục quay đệm hút nước	✓			 "Sấy khô Trục quay đệm hút nước" trên trang 232
Bộ phận làm sạch đai chuyên		✓		 "Vệ sinh Bộ phận làm sạch đai chuyên" trên trang 233

### Tắt nguồn

- 1 Nhấn và giữ nút nguồn trên bảng điều khiển trong 2 giây trở lên.



- 2 Khi màn hình xác nhận hiển thị, chạm vào **Yes (Có)**.

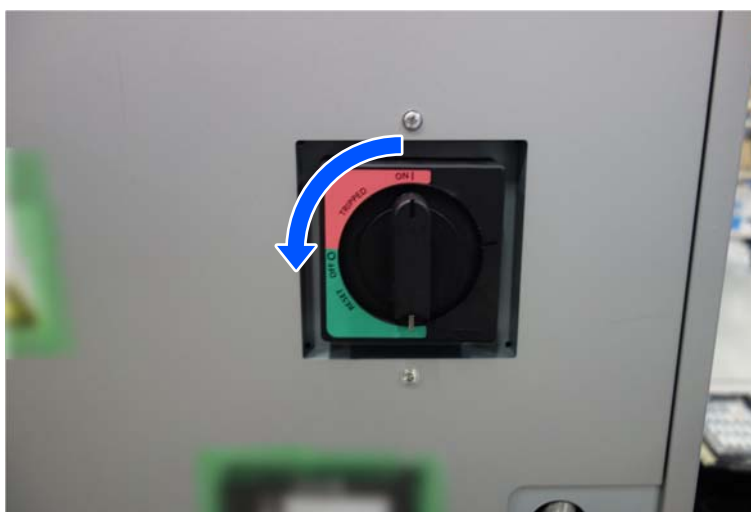
### Các thao tác cơ bản

**3** Di chuyển ra phía sau máy và nâng thanh căng vật liệu in.

Khi tắt công tắc nguồn chính, thanh căng vật liệu in sẽ hạ xuống và quay cần trực tiếp nạp, giúp vải không bị kéo ra quá mức.



**4** Đảm bảo tất cả đèn tín hiệu đã tắt, và sau đó tắt công tắc nguồn điện chính ở phía sau máy.



## Print Adjustments (Điều chỉnh in)

Thực hiện Automatic Adjustment (Điều chỉnh tự động) trong trường hợp sau đây.

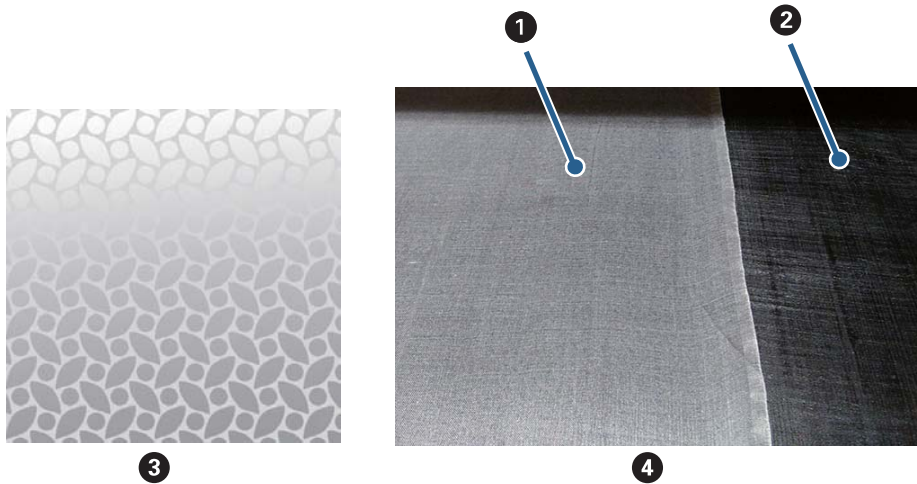
 ["Automatic Adjustment \(Điều chỉnh tự động\)" trên trang 134](#)

- Sử dụng vải mới chưa được đăng ký với máy in
- Khi quan sát thấy có đường sọc (các dạng đường sọc ngang, bóng không đều hoặc sọc) hoặc thấy dạng hạt trong sản phẩm in
- Khi loại vải giống nhau nhưng chiều rộng khác nhau
- Khi bạn thay đổi **Advanced Settings (Cài đặt nâng cao)** sau khi lưu cài đặt vải

## Các thao tác cơ bản

Tuy nhiên, các loại vải sau có thể gây ra lỗi đọc mẫu.

- Vải có mật độ dệt từ 25 sợi/inch trở xuống
- Vải màu
- Vải bóng hoặc hoa văn
- Vải trong suốt



- 1 Vải
- 2 Đai chuyển
- 3 Vải bóng hoặc hoa văn
- 4 Vải trong suốt

Khi sử dụng các loại vải trên, hãy thực hiện **Manual (Thủ công)** cho mục **Print Head Alignment (căn chỉnh đầu in)** và **Manual (Thủ công)** cho mục **Fabric Feed Adjustment (Căn chỉnh nạp vải)**.

["Print Head Alignment \(căn chỉnh đầu in\) \(Hướng dẫn\)"](#) trên trang 135

["Fabric Feed Adjustment \(Điều chỉnh nạp vải\) \(Hướng dẫn\)"](#) trên trang 137

## Automatic Adjustment (Điều chỉnh tự động)

Việc dịch chuyển vị trí hạ vải và nạp vải sẽ được điều chỉnh tự động trong khi in mẫu.

### Lưu ý:

Khi thực hiện điều chỉnh, chúng tôi khuyên bạn nên thực hiện các cài đặt sau trên bảng điều khiển giống như khi in.

- Belt Cleaning (Vệ sinh đai chuyển)*
- Heated Pressure Roller (Trục quay nén gia nhiệt)*
- Temperature (Nhiệt độ)*

["General Settings \(Cài đặt chung\)"](#) trên trang 428

["Fabric Settings \(Cài đặt vải\)"](#) trên trang 432

## Các thao tác cơ bản

- 1 Kiểm tra xem máy in đã sẵn sàng chưa và nạp vải theo điều kiện sử dụng thực tế.
- 2 Từ nút menu trên bảng điều khiển, nhấp vào **General Settings (Cài đặt chung) - Printer Settings (Cài đặt máy in)** để cài đặt Print Width (Chiều rộng in) và Print Start Position (Vị trí bắt đầu in).
- 3 Chạm **Fabric Settings (Cài đặt vải) - Print Adjustments (Điều chỉnh in) - Automatic Adjustment (Điều chỉnh tự động)** theo trình tự đó.
- 4 Chạm **Start (Bắt đầu)**.  
Sẽ bắt đầu tự điều chỉnh và in mẫu điều chỉnh. Chờ cho đến khi hoàn tất điều chỉnh.

Nếu quan sát thấy đường sọc hoặc dạng hạt trong sản phẩm in ngay cả sau khi thực hiện Automatic Adjustment (Điều chỉnh Tự động), hãy thực hiện điều chỉnh nạp vải trong khi in.

 ["Thay đổi cài đặt trong khi in" trên trang 28](#)

### Lưu ý:

Nếu kết quả in không cải thiện ngay cả khi thực hiện Print Adjustments (Điều chỉnh in) hoặc Fabric Feed Adjustment (Điều chỉnh nạp vải) và căn chỉnh đầu in trong khi in, và nếu bạn nhận thấy các đường sọc hoặc hiện tượng không đồng đều ở một hoặc hai nơi sau khi in 4 m (một vòng quay của đai chuyển) thì bạn có thể cải thiện kết quả in bằng cách điều chỉnh động cơ nạp của đai chuyển. Để biết thêm chi tiết, hãy liên hệ đại lý của bạn hoặc bộ phận Hỗ trợ của Epson.

## Nếu xảy ra lỗi trong khi Automatic Adjustment (Điều chỉnh tự động)

Xem các mục sau đây để biết thêm chi tiết.

- Print Width (Chiều rộng in) và Print Start Position (Vị trí bắt đầu in) được cài đặt đúng cách chưa?  
Nếu các cài đặt này không chính xác, bản mẫu sẽ được in trên đai chuyển và việc đọc bản mẫu có thể bị lỗi. Bắt đầu lại từ bước 2.
- Vải có sạch không?  
Nếu vải bị bẩn, việc đọc bản thử có thể bị lỗi. Đảm bảo vị trí in bản mẫu luôn sạch và bắt đầu lại từ bước 1.

Nếu lỗi vẫn tiếp tục xảy ra sau khi kiểm tra các mục ở trên, hãy thực hiện **Manual (Thủ công)** cho **Print Head Alignment (căn chỉnh đầu in)** và **Manual (Thủ công)** cho **Fabric Feed Adjustment (Điều chỉnh nạp vải)**.

 ["Print Head Alignment \(căn chỉnh đầu in\) \(Hướng dẫn\)" trên trang 135](#)

 ["Fabric Feed Adjustment \(Điều chỉnh nạp vải\) \(Hướng dẫn\)" trên trang 137](#)

## Print Head Alignment (căn chỉnh đầu in) (Hướng dẫn)

Dịch chuyển vị trí hạ vải sẽ được điều chỉnh trong khi in mẫu.

Bạn có thể chọn giữa điều chỉnh Manual(Simple) (Thủ công(đơn giản)) hoặc điều chỉnh Manual(Details) (Thủ công(chi tiết)).

### Manual(Simple) (Thủ công(đơn giản))

Chọn phương án này khi bạn muốn điều chỉnh nhanh và đơn giản thông qua kiểm tra mẫu trực quan.

## Các thao tác cơ bản

### Manual(Details) (Thủ công(chi tiết))

Chọn mục này khi bạn muốn thực hiện điều chỉnh tương đương với Auto Adjustment (Chỉnh tự động) thông qua kiểm tra mẫu trực quan.


#### Lưu ý:

Khi thực hiện điều chỉnh, chúng tôi khuyên bạn nên thực hiện các cài đặt sau trên bảng điều khiển giống như khi in.

- Belt Cleaning (Vệ sinh đai chuyển)
- Heated Pressure Roller (Trục quay nén gia nhiệt)
- Temperature (Nhiệt độ)

 "General Settings (Cài đặt chung)" trên trang 428

 "Fabric Settings (Cài đặt vải)" trên trang 432

- 1 Kiểm tra xem máy in đã sẵn sàng chưa và nạp vải theo điều kiện sử dụng thực tế.
- 2 Từ màn hình menu trên bảng điều khiển, nhấn vào **General Settings (Cài đặt chung) - Printer Settings (Cài đặt máy in)** để cài đặt Print Width (Chiều rộng in) và Print Start Position (Vị trí bắt đầu in).
- 3 Quay lại màn hình menu và nhấn theo thứ tự **Fabric Settings (Cài đặt vải) - Print Adjustments (Điều chỉnh in) - Print Head Alignment (căn chỉnh đầu in)**.
- 4 Nhấn vào **Manual(Simple) (Thủ công(đơn giản))** hoặc **Manual(Details) (Thủ công(chi tiết))**.
- 5 Nhấn vào  để xác nhận in mẫu in ở **ND mode** hoặc **HD Mode**.  
Mẫu bạn chọn tùy thuộc vào độ phân giải của dữ liệu in và số lần phun.  
Để biết chi tiết về cách kiểm tra độ phân giải và số lần phun, hãy xem phần trợ giúp của EPSON Edge Print.
- 6 Nhấn vào một trong các chế độ đã chọn ở Bước 4.
- 7 Chạm **Start (Bắt đầu)**.  
Mẫu điều chỉnh sẽ được in. Chờ cho đến khi hoàn tất lệnh in.

## Các thao tác cơ bản

8

Mở nắp trước để kiểm tra mẫu điều chỉnh vừa in.

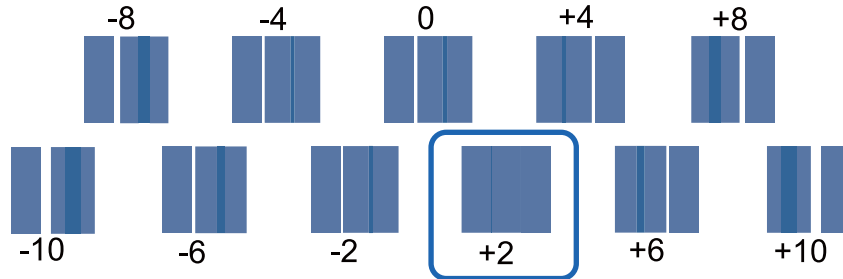
Các khối mẫu điều chỉnh sẽ được in như thể hiện dưới đây theo loại điều chỉnh thủ công.

Manual(Simple) (Thủ công(đơn giản)): 8 khối, A đến H

Manual(Details) (Thủ công(chi tiết)): 64 khối, A đến Z, a đến z và 1 đến 12

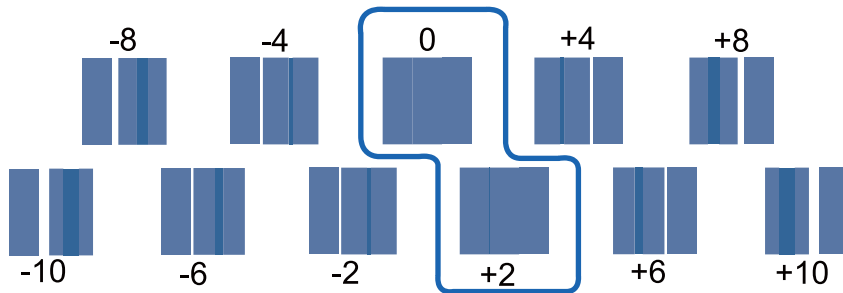
Chọn mẫu có độ không đều màu ít nhất cho từng khối.

Chọn "+2" trong ví dụ như thể hiện bên dưới.



Nếu có các mẫu với tình trạng không đều giống nhau, hãy nhập giá trị trung bình ở Bước 6.

Thiết lập "+1" trong ví dụ như thể hiện bên dưới.



9

Đóng nắp trước.

Màn hình nhập các kết quả xác nhận cho mẫu điều chỉnh sẽ hiển thị.

10

Trên màn hình nhập của mỗi khối, hãy thiết lập số lượng được xác nhận ở Bước 4 bằng cách chạm vào **-**/**+**, sau đó chạm **OK (Đồng ý)**.

Menu Fabric Settings (Cài đặt vải) sẽ hiển thị khi bạn hoàn tất điều chỉnh.

## Fabric Feed Adjustment (Điều chỉnh nạp vải) (Hướng dẫn)

Điều chỉnh nạp vải thủ công.

### Lưu ý:

Khi thực hiện điều chỉnh, chúng tôi khuyên bạn nên thực hiện các cài đặt sau trên bảng điều khiển giống như khi in.

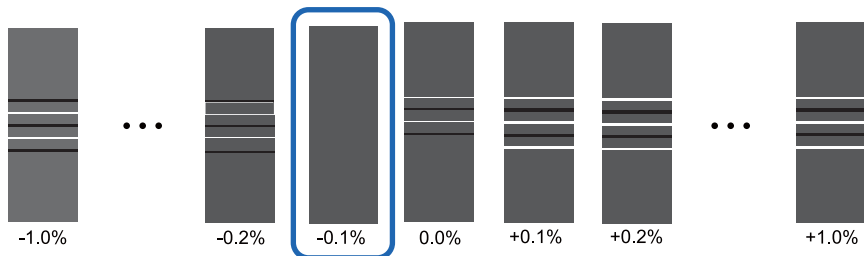
- Belt Cleaning (Vệ sinh đai chuyển)
- Heated Pressure Roller (Trục quay nén gia nhiệt)
- Temperature (Nhiệt độ)

[🔗 "General Settings \(Cài đặt chung\)" trên trang 428](#)

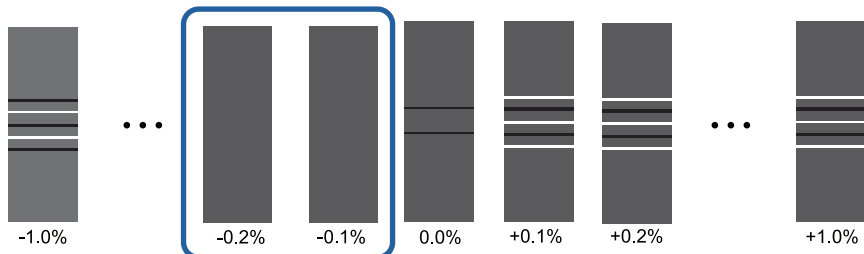
[🔗 "Fabric Settings \(Cài đặt vải\)" trên trang 432](#)

### Các thao tác cơ bản

- 1 Kiểm tra xem máy in đã sẵn sàng chưa và nạp vải theo điều kiện sử dụng thực tế.
- 2 Từ nút menu trên bảng điều khiển, nhấp vào **General Settings (Cài đặt chung) - Printer Settings (Cài đặt máy in)** để cài đặt Print Width (Chiều rộng in) và Print Start Position (Vị trí bắt đầu in).
- 3 Chạm **Fabric Settings (Cài đặt vải) - Print Adjustments (Điều chỉnh in) - Fabric Feed Adjustment (Điều chỉnh nạp vải) - Manual (Thủ công)** theo trình tự đó.
- 4 Chạm **Start (Bắt đầu)**.  
Mẫu điều chỉnh sẽ được in. Chờ cho đến khi hoàn tất điều chỉnh.
- 5 Mở nắp trước để kiểm tra mẫu điều chỉnh vừa in.  
Chọn mẫu có phần chồng lấp hoặc khoảng trống ít nhất. Chọn "-0,1%" trong ví dụ như thể hiện bên dưới.



Nếu có các mẫu với phần chồng lấp hoặc khoảng trống giống nhau, hãy nhập giá trị trung bình ở Bước 6. Nhập "-0,15%" trong ví dụ như thể hiện bên dưới.



Nếu tất cả các mẫu điều chỉnh đều chứa phần chồng lấp hoặc khoảng trống và bạn không thể thu hẹp xuống 1, hãy chọn mẫu có phần chồng lấp và khoảng trống ít nhất. Thực hiện lại các Bước 2 đến 5 và lặp lại chúng cho đến khi in được mẫu điều chỉnh không có phần chồng lấp hoặc khoảng trống.

- 6 Đóng nắp trước.  
Màn hình nhập các kết quả xác nhận cho mẫu điều chỉnh sẽ hiển thị.
- 7 Thiết lập các giá trị đã in dưới các mẫu, sau đó chạm vào **OK (Đồng ý)**.

## Thiết lập vùng in và vị trí in

Các chức năng sau có sẵn để cải thiện hiệu quả in.

 "Danh sách menu" trên trang 428

Cần thiết lập các thông số trên vị trí in khớp với cài đặt chức năng.

### Flush on Belt (Súc rửa trên đai chuyền)

Flush on Belt (Súc rửa trên đai chuyền) là chức năng súc rửa đai chuyền hoặc vải ở ngoài khu vực in mà đầu in không phải di chuyển qua lại giữa các tấm xả mực ở hai bên của máy.

Nó có thể được sử dụng khi đáp ứng đủ các điều kiện sau.

Khoảng cách từ mép phải của đai chuyền đến vị trí bắt đầu in là 155 mm trở lên

Khoảng cách từ mép phải của đai chuyền đến vị trí bắt đầu in + chiều rộng vùng in là 1776 mm trở xuống

Nếu các điều kiện trên không được đáp ứng thì các tấm xả mực sẽ được súc rửa ngay cả khi cài đặt Súc rửa đai chuyền.

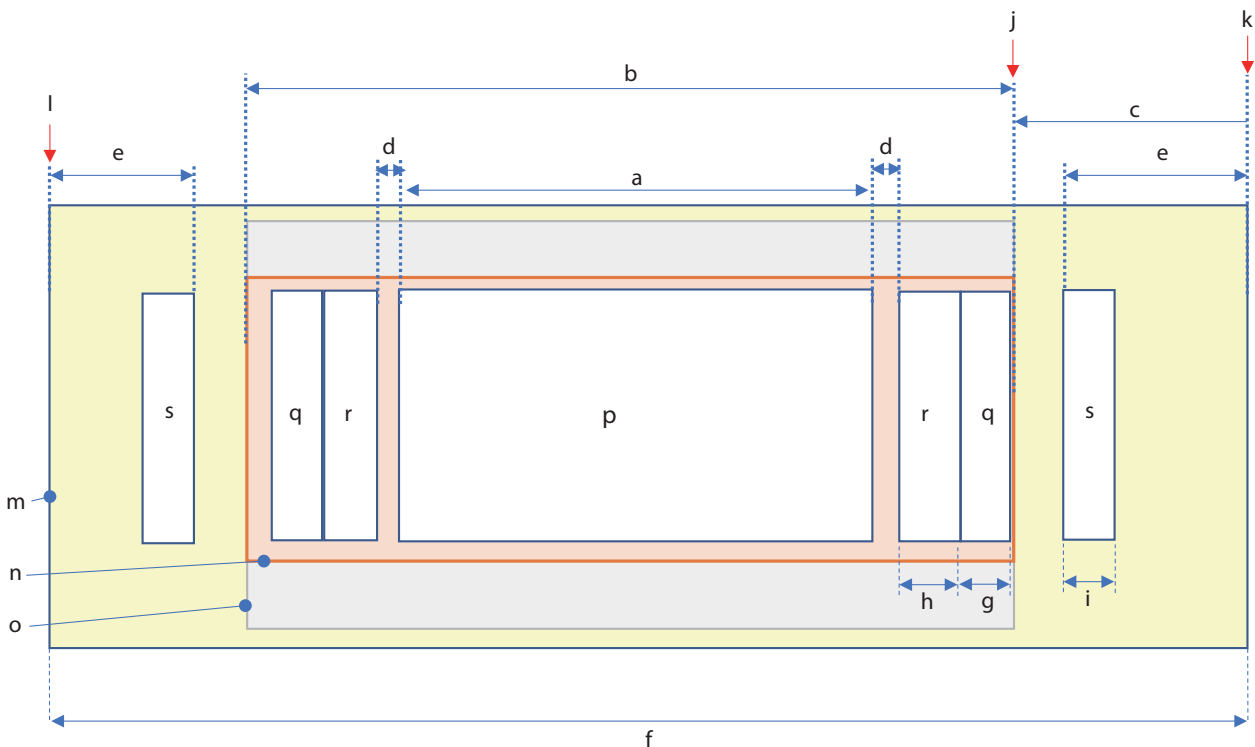
### Mẫu kiểm tra kim phun mép vải

Khi thực hiện các lệnh liên tục hoặc lệnh in biểu ngữ, bạn có thể kiểm tra xem vòi phun có bị tắc nghẽn không bằng cách sử dụng các lề bên trái và bên phải của vải.






### Event Marking (Đánh dấu sự cố)

Nếu chất lượng hình ảnh thay đổi trong khi in, chức năng này sẽ in một dấu ở lề gần vị trí bị ảnh hưởng để thông báo cho bạn về điều đó. Bạn có thể phát hiện hiệu quả các vị trí có chất lượng hình ảnh suy giảm khi kiểm tra các sản phẩm in để giao.

## Vùng in



## Các thao tác cơ bản

Ký hiệu	Mục	Giá trị/Phạm vi	Cách cài đặt
a	Chiều rộng dữ liệu in	300 tới 1850 mm	Phần mềm RIP Khi sử dụngEpson Edge Print, hãy xem phần trợ giúp của Epson Edge Print.
b	Print Width (Chiều rộng in)	300 tới 1850 mm Giá trị mặc định: 1100 mm	-
c	Print Start Position (Vị trí bắt đầu in)	27 tới 1000 mm	Bảng điều khiển  "Danh sách menu" trên trang 428
d	Khoảng cách từ dữ liệu in đến vùng In thông tin (Đánh dấu sự cố/Mẫu kiểm tra kim phun)	5 tới 999 mm Giá trị mặc định: 5 mm	Bảng điều khiển  "Danh sách menu" trên trang 428
e	Khoảng cách Flush on Belt (Súc rửa trên đai chuyên) từ đầu đai chuyên	65 mm	-
f	Vùng có thể in	1912 mm	-
g	Mẫu kiểm tra kim phun đầu vải	4 mm/16 mm	-
h	Chiều rộng Event Marking (đánh dấu sự cố)	20 mm	-
i	Chiều rộng Flush on Belt (Súc rửa trên đai chuyên)	20 mm	-
j	Đầu dữ liệu in	-	-
k	Mép phải (Vị trí chuẩn) đai chuyên	-	-
l	Mép trái đai chuyên	-	-
m	Đai chuyên	-	-
n	Vùng in	-	-
o	Vải	-	-
p	Dữ liệu in	-	Phần mềm RIP Khi sử dụngEpson Edge Print, hãy xem phần trợ giúp của Epson Edge Print.
q	Mẫu kiểm tra kim phun đầu vải	-	Bảng điều khiển  "Danh sách menu" trên trang 428
r	Event Marking (Đánh dấu sự cố)	-	Bảng điều khiển  "Danh sách menu" trên trang 428
s	Flush on Belt (Súc rửa trên đai chuyên)	-	Bảng điều khiển  "Danh sách menu" trên trang 428

**Lưu ý:**

Nếu chiều rộng bản in vượt quá vùng có thể in do cài đặt cho vị trí bắt đầu in, thì hình ảnh sẽ bị cắt bớt theo số lượng vượt quá vùng có thể in. Nếu chiều rộng in thực tế lớn hơn chiều rộng in được thiết lập trên máy, hình ảnh sẽ bị cắt theo chiều rộng in được chỉ định. Ngoài ra, nếu BẬT Đánh dấu sự cố hoặc Kiểm tra đầu phun cuối vải thì khu vực thực hiện Đánh dấu sự cố hoặc Kiểm tra đầu phun cuối vải cũng sẽ bị cắt.

## Các thao tác cơ bản

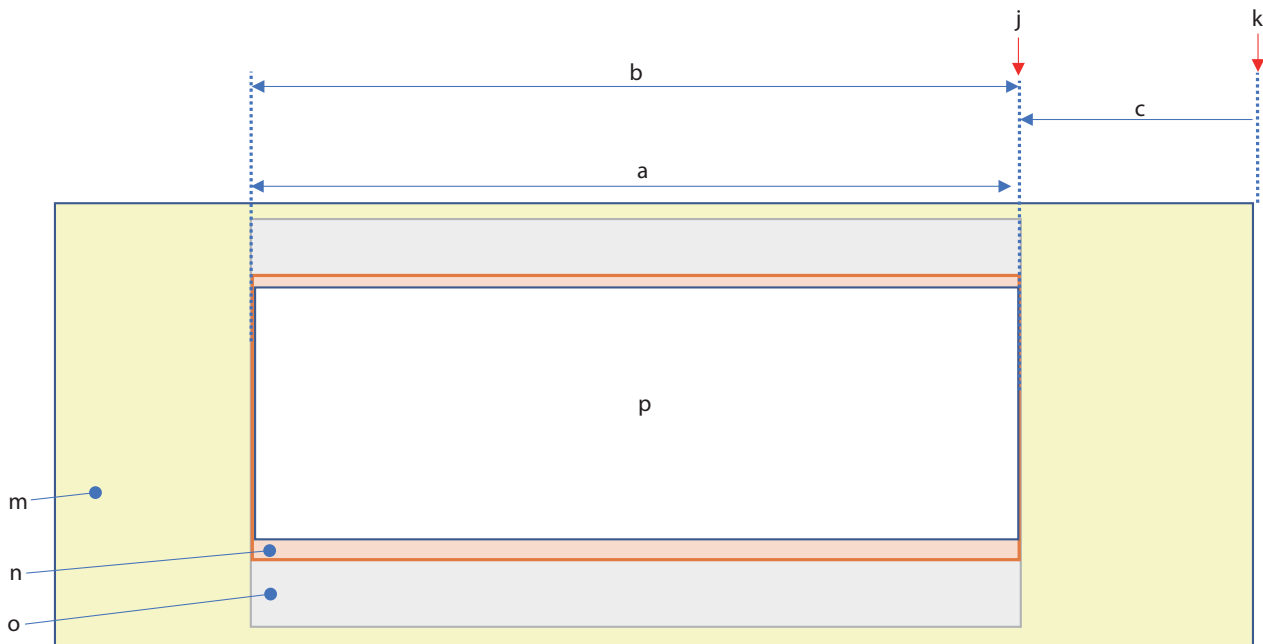
### Thiết lập vị trí in

Để biết cách thiết lập vị trí in khớp với cài đặt chức năng, hãy tham khảo các mẫu bên dưới.

	MẪU A	MẪU B	MẪU C	MẪU D
<b>Flush on Belt (Súc rửa trên đai chuyên)</b>	TẮT	TẮT	BẬT	BẬT
<b>Nozzle Check Pattern (Mẫu kiểm tra kim phun đầu vải)</b>	TẮT	BẬT	TẮT	BẬT
<b>Event Marking (Đánh dấu sự cố)</b>	TẮT	BẬT	TẮT	BẬT


### Mẫu A

<b>Flush on Belt (Súc rửa trên đai chuyên)</b>	TẮT
<b>Nozzle Check Pattern (Mẫu kiểm tra kim phun đầu vải)</b>	TẮT
<b>Event Marking (Đánh dấu sự cố)</b>	TẮT



Ký hiệu	Mục	Cách cài đặt
a	Chiều rộng dữ liệu in	<p>Thiết lập bằng phần mềm RIP.</p> <p>Để in mà không vượt quá mép vải, hãy chuẩn bị dữ liệu in bằng hoặc nhỏ hơn khổ vải.</p> <p>Để in mà không để lại lề ở mép vải, hãy chuẩn bị dữ liệu in lớn hơn khổ vải.</p> <p>Khi sử dụng Epson Edge Print, hãy xem phần trợ giúp của Epson Edge Print.</p>

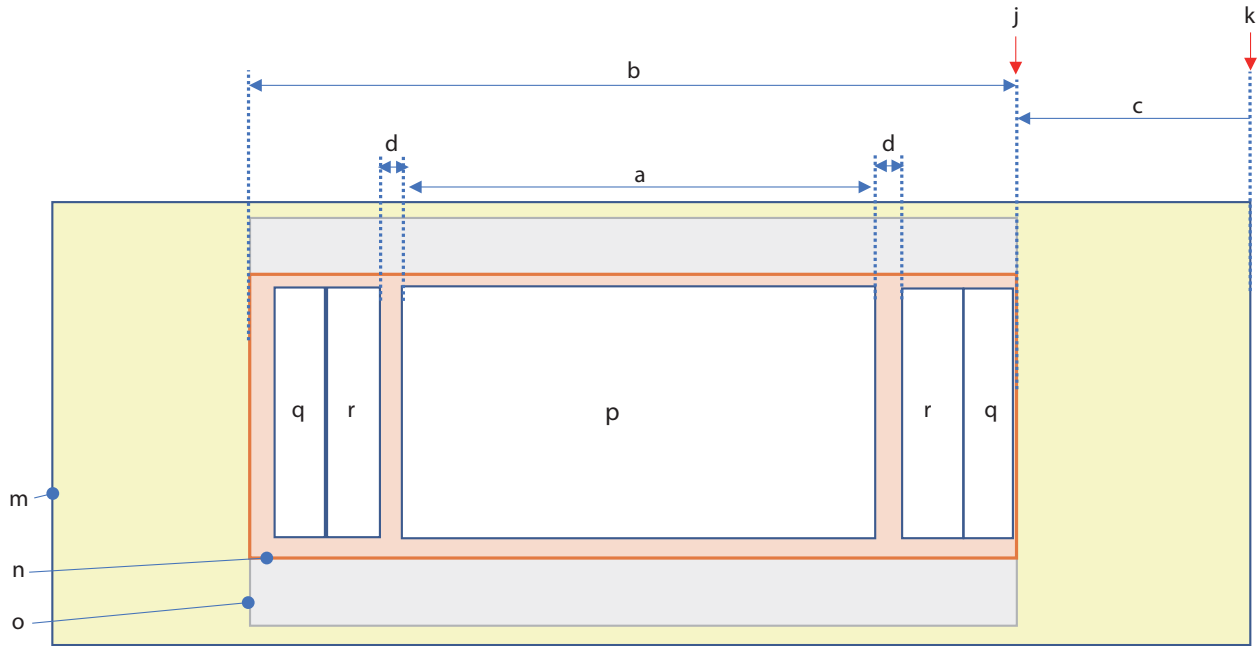
### Các thao tác cơ bản


Ký hiệu	Mục	Cách cài đặt
b	Print Width (Chiều rộng in)	<p>Thiết lập thông số này trên bảng điều khiển.</p> <p>Để in mà không vượt quá mép vải, hãy đo khoảng cách từ vị trí bắt đầu in đến vị trí in mong muốn và đặt khoảng cách này làm chiều rộng in.</p> <p>Để in mà không để lại lề ở mép vải, hãy đo khoảng cách từ mép trái của vải đến điểm nằm bên ngoài mép vải và đặt khoảng cách này làm chiều rộng in.</p>
c	Print Start Position (Vị trí bắt đầu in)	<p>Thiết lập thông số này trên bảng điều khiển.</p> <p>Để in mà không vượt quá mép vải, sau khi gắn vải vào đai chuyển, hãy đo khoảng cách từ mép của đai chuyển đến vị trí bạn muốn bắt đầu in và đặt nó làm khoảng cách.</p> <p>Để in mà không để lại lề ở mép vải, hãy đo khoảng cách từ mép phải của vải đến điểm nằm bên ngoài mép vải và đặt khoảng cách này làm vị trí bắt đầu in.</p> <p> <a href="#">"Thiết lập vị trí bắt đầu in" trên trang 93</a></p>
j	Đầu dữ liệu in	-
k	Mép phải (Vị trí chuẩn) đai chuyển	-
m	Đai chuyển	-
n	Vùng in	-
o	Vải	-
p	Dữ liệu in	-

### Mẫu B

<b>Flush on Belt (Súc rửa trên đai chuyển)</b>	TẮT
<b>Nozzle Check Pattern (Mẫu kiểm tra kim phun) đầu vải</b>	BẬT
<b>Event Marking (Đánh dấu sự cố)</b>	BẬT

## Các thao tác cơ bản

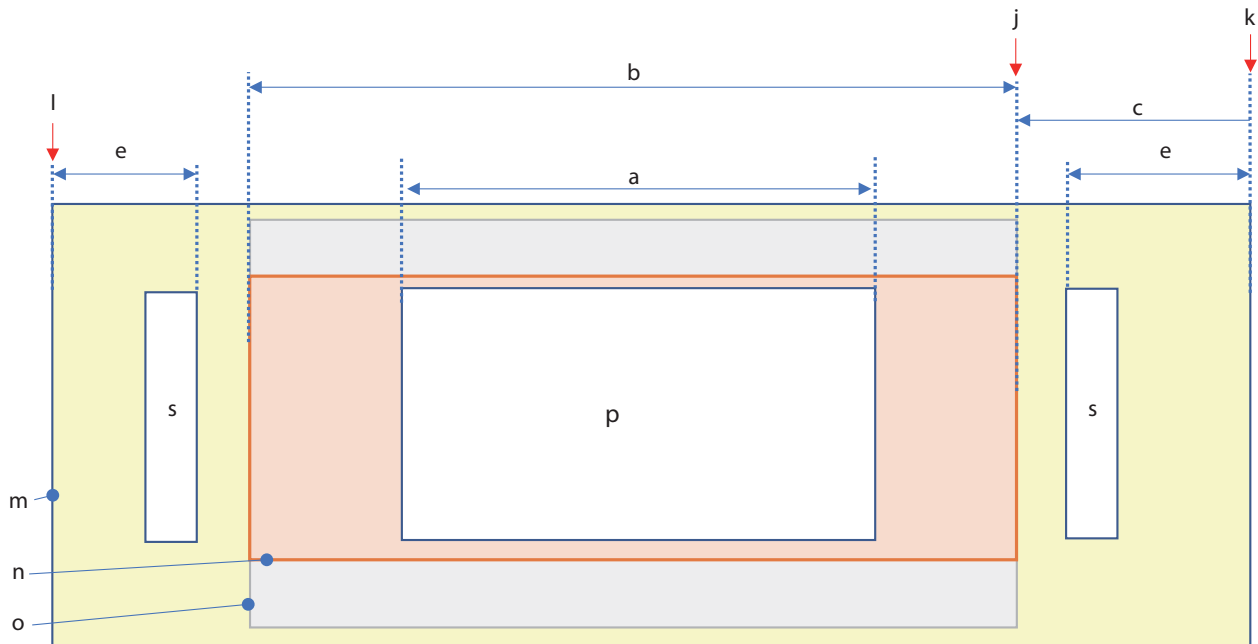


Ký hiệu	Mục	Cách cài đặt
a	Chiều rộng dữ liệu in	Thiết lập bằng phần mềm RIP. Đảm bảo tổng chiều rộng kết hợp của hình ảnh (a), đánh dấu sự cố (p) và kiểm tra kim phun mép vải (o) vừa khớp với chiều rộng vải. Khi sử dụng Epson Edge Print, hãy xem phần trợ giúp của Epson Edge Print.
b	Print Width (Chiều rộng in)	Thiết lập thông số này trên bảng điều khiển. Chỉ định giá trị tương tự như chiều rộng vải.
c	Print Start Position (Vị trí bắt đầu in)	Thiết lập thông số này trên bảng điều khiển. Để in mà không vượt quá mép vải, sau khi gắn vải vào đai chuyển, hãy đo khoảng cách từ mép của đai chuyển đến mép phải của vải và đặt nó làm khoảng cách.  <a href="#">"Thiết lập vị trí bắt đầu in" trên trang 93</a>
d	Khoảng cách từ dữ liệu in đến vùng In thông tin (Event Marking (Đánh dấu sự cố)/Nozzle Check Pattern (Mẫu kiểm tra kim phun))	Thiết lập thông số này trên bảng điều khiển. Nếu vùng Event Marking (đánh dấu sự cố) và Mẫu kiểm tra kim phun đầu Vải vượt quá chiều rộng bản in, cỡ ảnh sẽ bị cắt bớt
j	Đầu dữ liệu in	-
k	Mép phải (Vị trí chuẩn) đai chuyển	-
m	Đai chuyển	-
n	Vùng in	-
o	Vải	-
p	Dữ liệu in	-
q	Nozzle Check Pattern (Mẫu kiểm tra kim phun) đầu vải	-
r	Event Marking (Đánh dấu sự cố)	-

## Các thao tác cơ bản


## Mẫu C

Súc rửa đai chuyên	BẬT
Nozzle Check Pattern (Mẫu kiểm tra kim phun) đầu vải	TẮT
Event Marking (Đánh dấu sự cố)	TẮT



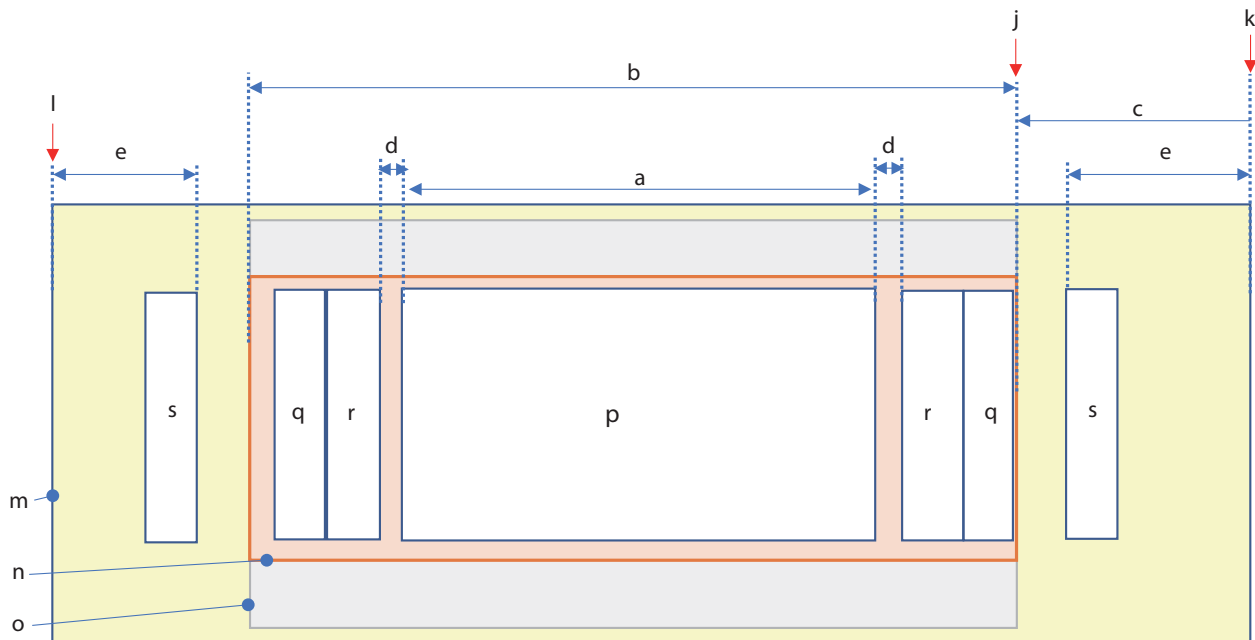
Ký hiệu	Mục	Cách cài đặt
a	Chiều rộng dữ liệu in	Thiết lập bằng phần mềm RIP. Để in mà không vượt quá mép vải, hãy chuẩn bị dữ liệu in bằng hoặc nhỏ hơn khổ vải. Để in mà không để lại lề ở mép vải, hãy chuẩn bị dữ liệu in lớn hơn khổ vải. Khi sử dụng Epson Edge Print, hãy xem phần trợ giúp của Epson Edge Print.
b	Print Width (Chiều rộng in)	Thiết lập thông số này trên bảng điều khiển. Để in mà không vượt quá mép vải, hãy đo khoảng cách từ vị trí bắt đầu in đến vị trí in mong muốn và đặt khoảng cách này làm chiều rộng in. Để in mà không để lại lề ở mép vải, hãy đo khoảng cách từ mép trái của vải đến điểm nằm bên ngoài mép vải và đặt khoảng cách này làm chiều rộng in.
c	Print Start Position (Vị trí bắt đầu in)	Thiết lập thông số này trên bảng điều khiển. Sau khi gắn vải vào đai chuyên, hãy đo khoảng cách từ mép của đai chuyên đến vị trí bạn muốn bắt đầu in và đặt nó làm khoảng cách. Để in mà không để lại lề ở mép vải, hãy đo khoảng cách từ mép phải của vải đến điểm nằm bên ngoài mép của đai chuyên và đặt khoảng cách này làm vị trí bắt đầu in.  <a href="#">"Thiết lập vị trí bắt đầu in" trên trang 93</a>

## Các thao tác cơ bản







Ký hiệu	Mục	Cách cài đặt
e	Khoảng cách Flush on Belt (Súc rửa trên đai chuyên) từ đầu đai chuyên	-
j	Đầu dữ liệu in	-
k	Mép phải (Vị trí chuẩn) đai chuyên	-
l	Mép trái đai chuyên	-
m	Đai chuyên	-
n	Vùng in	-
o	Vải	-
p	Dữ liệu in	-
s	Flush on Belt (Súc rửa trên đai chuyên)	Thiết lập thông số này trên bảng điều khiển.  "Danh sách menu" trên trang 428

## Mẫu D

<b>Flush on Belt (Súc rửa trên đai chuyên)</b>	BẬT
<b>Nozzle Check Pattern (Mẫu kiểm tra kim phun đầu vải)</b>	BẬT
<b>Event Marking (Đánh dấu sự cố)</b>	BẬT



### Các thao tác cơ bản

Ký hiệu	Mục	Cách cài đặt
a	Chiều rộng dữ liệu in	Thiết lập bằng phần mềm RIP. Đảm bảo tổng chiều rộng kết hợp của hình ảnh (a), Event Marking (Đánh dấu sự cố) (p) và mẫu kiểm tra kim phun mép vải (o) vừa khớp với chiều rộng vải. Khi sử dụng Epson Edge Print, hãy xem phần trợ giúp của Epson Edge Print.
b	Print Width (Chiều rộng in)	Chỉ định thông số này trên bảng điều khiển.  "Danh sách menu" trên trang 428 Chỉ định giá trị tương tự như chiều rộng vải.
c	Print Start Position (Vị trí bắt đầu in)	Thiết lập thông số này trên bảng điều khiển.  "Danh sách menu" trên trang 428 Để in mà không vượt quá mép vải, sau khi gắn vải vào đai chuyên, hãy đo khoảng cách từ mép của đai chuyên đến mép phải của vải và đặt nó làm khoảng cách.  "Thiết lập vị trí bắt đầu in" trên trang 93
d	Khoảng cách từ dữ liệu in đến vùng In thông tin (Event Marking (Đánh dấu sự cố)/Nozzle Check Pattern (Mẫu kiểm tra kim phun))	Thiết lập thông số này trên bảng điều khiển. Nếu vùng Event Marking (đánh dấu sự cố) và Mẫu kiểm tra kim phun Mép Vải vượt quá chiều rộng bản in, cỡ ảnh sẽ bị cắt bớt.
e	Khoảng cách Flush on Belt (Súc rửa trên đai chuyên) từ đầu đai chuyên	-
j	Đầu dữ liệu in	-
k	Mép phải (Vị trí chuẩn) đai chuyên	-
l	Mép trái đai chuyên	-
m	Đai chuyên	-
n	Vùng in	-
o	Vải	-
p	Dữ liệu in	-
q	Nozzle Check Pattern (Mẫu kiểm tra kim phun) đầu vải	Chỉ định thông số này trên bảng điều khiển.  "Danh sách menu" trên trang 428
r	Event Marking (Đánh dấu sự cố)	Chỉ định thông số này trên bảng điều khiển.  "Danh sách menu" trên trang 428
s	Flush on Belt (Súc rửa trên đai chuyên)	Chỉ định thông số này trên bảng điều khiển.  "Danh sách menu" trên trang 428

## Cài đặt cảm biến

Thực hiện theo các bước bên dưới để điều chỉnh hoặc cài lại độ nhạy của cảm biến.

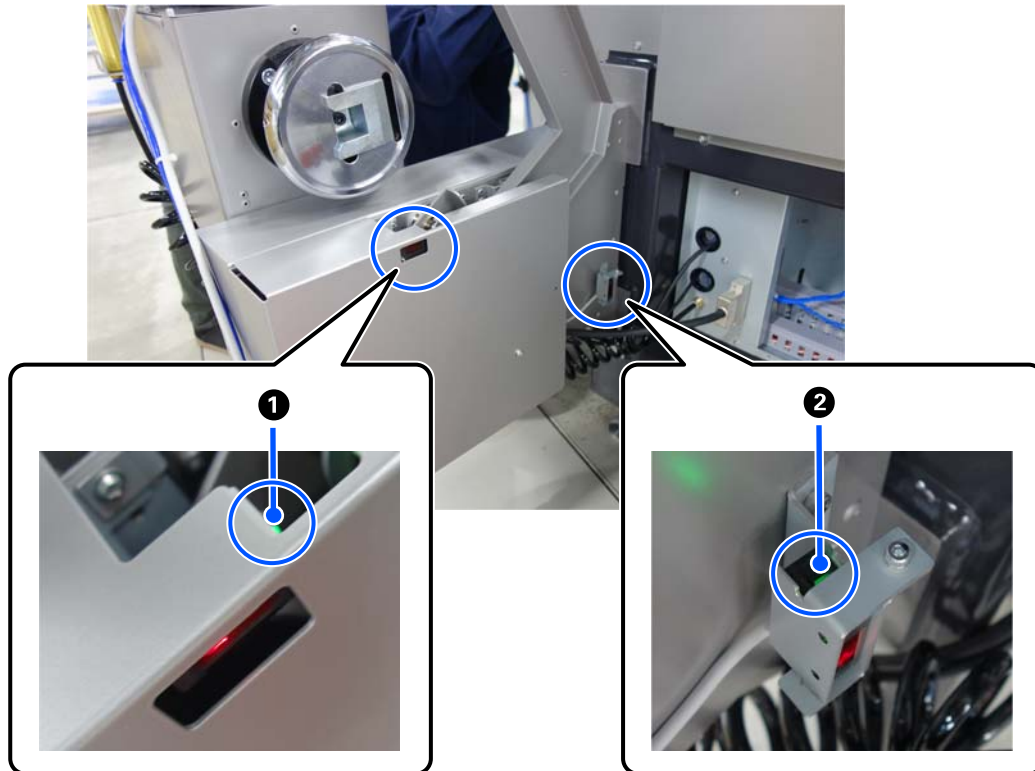
## Cảm biến phát hiện giấy chùng và Cảm biến đo đường kính cuộn giấy

Nếu các cảm biến không phản ứng chính xác, hãy thực hiện theo các bước bên dưới để cài lại chúng.

**1**

Trong khi chưa tải vải lên máy in, đảm bảo đèn xanh lục phía trên cảm biến cần cài lại đang bật.

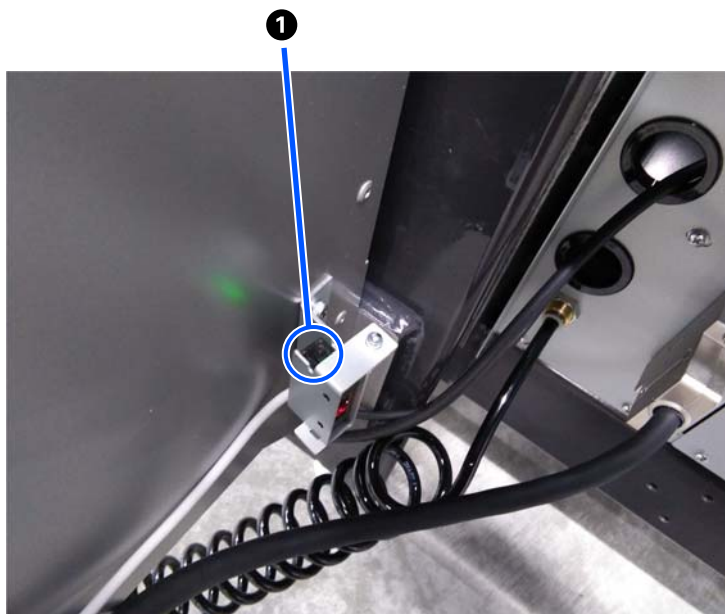
Nếu đèn màu cam cũng sáng thì có nghĩa là máy đã phát hiện ra vật cản. Loại bỏ mọi vật cản khỏi trục quang của cảm biến.



- ❶ Cảm biến phát hiện giấy chùng - Đèn xanh lục
- ❷ Đèn xanh lục cho cảm biến đo đường kính cuộn giấy

## Các thao tác cơ bản

- 2 Nhấn và giữ nút bên cạnh đèn xanh lục.  
Đèn bắt đầu nhấp nháy nhanh màu cam.



Nút 1

- 3 Nhấn lại nút này.  
Đèn chuyển trở về xanh lục và cảm biến đã được cài lại.

Nếu đèn nhấp nháy màu cam thì việc cài lại đã bị lỗi. Loại bỏ mọi vật cản khỏi trục quang của cảm biến, sau đó kiểm tra xem đèn từ cảm biến có chiếu sáng vào các tấm phản xạ hay không. Nếu sự cố vẫn tiếp tục xảy ra, hãy liên hệ đại lý của bạn hoặc bộ phận Hỗ trợ của Epson.

---

## Cảm biến vải trôi nổi

 ["Cài đặt Cảm biến vải trôi nổi" trên trang 92](#)

## Cảm biến phát hiện vải bị rối

Máy in dừng khẩn cấp nếu cảm biến phát hiện vải in bị rối khi vệ sinh đai chuyển và hiển thị thông báo lỗi trên bảng điều khiển để cảnh báo người dùng.



Nếu có mực, giọt nước hoặc mảnh vụn trên đai chuyển hoặc nếu độ nhạy của cảm biến thay đổi do đóng mở nắp đậy hoặc các thao tác khác, cảm biến có thể phát hiện vải bị rối một cách không chính xác.

Kiểm tra mực, giọt nước hoặc mảnh vụn gần cảm biến và làm sạch chúng.

Nếu lỗi vẫn tiếp tục xảy ra ngay cả sau khi vệ sinh hoặc nếu mực thấm qua mặt sau của vải khi in, hãy thực hiện quy trình cài đặt để định cấu hình cảm biến.

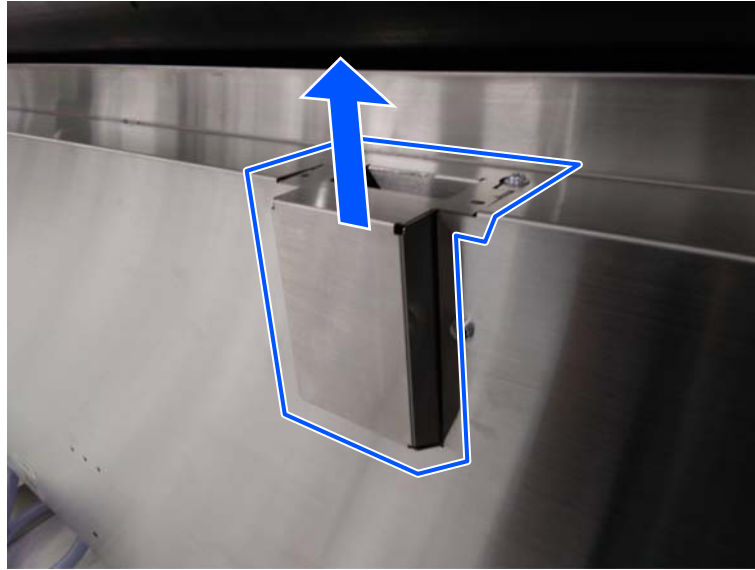
### Cách cài đặt

- 1 Nới lỏng và tháo hai ốc vít phía trên nắp cảm biến bằng tay.

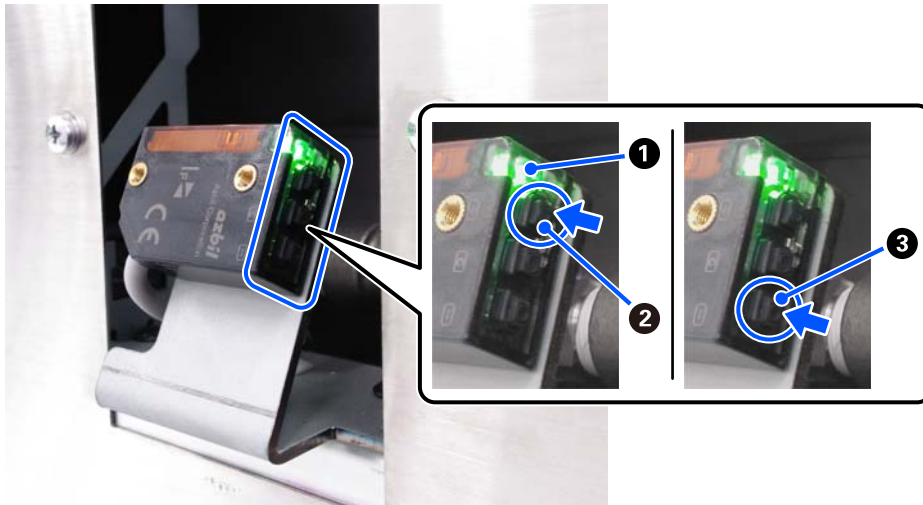


### Các thao tác cơ bản

**2** Nhấc nắp lên và tháo nó ra.



**3** Nhấn và giữ nút + hoặc - ở bên phải cảm biến.  
Đèn xanh sẽ nhấp nháy ba lần để mở khóa.

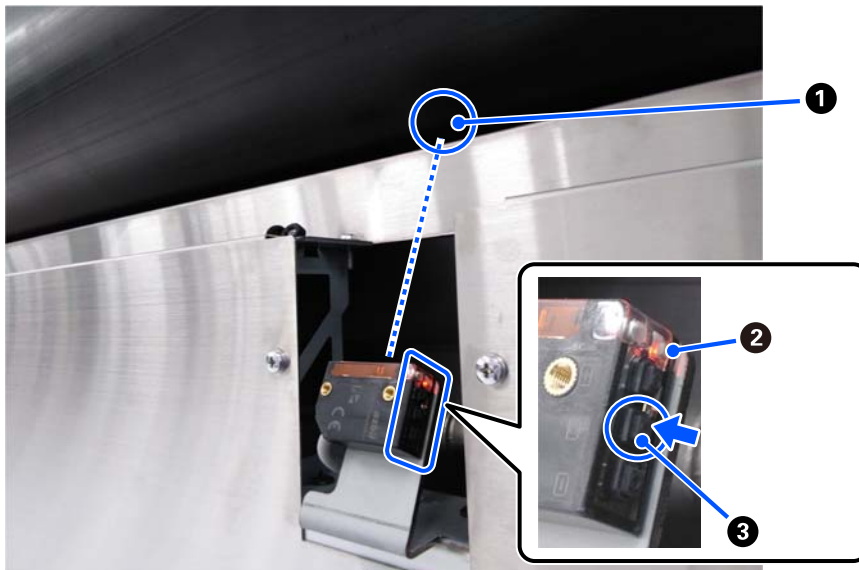


- 1** Đèn xanh
- 2** Nút +
- 3** Nút -

**Các thao tác cơ bản**

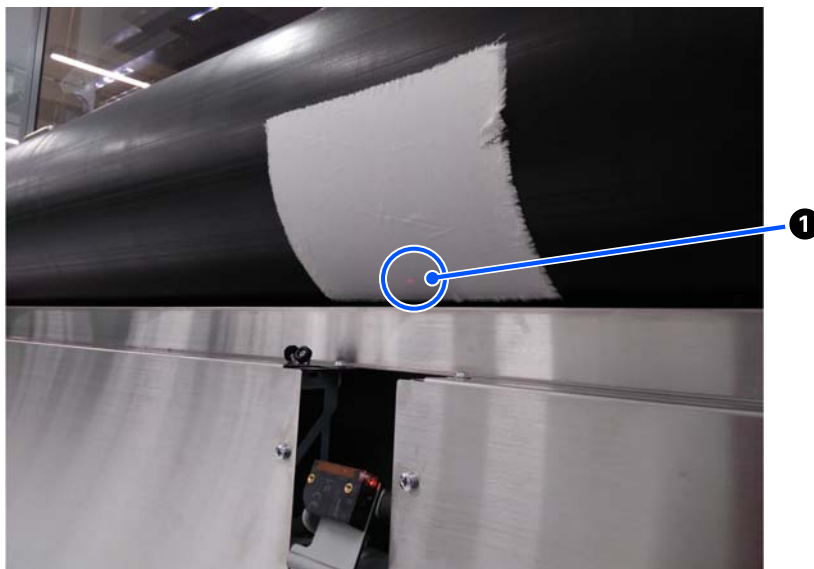
**4** Nhấn và giữ nút C ở giữa nút + và nút -.

Đèn màu cam sẽ nhấp nháy và tia laser sẽ được phát ra trên đai chuyên.



- ❶ Vị trí phát tia Laser
- ❷ Ánh sáng màu cam
- ❸ Nút C

**5** Cố định một mảnh vải vào vị trí trên đai chuyên nơi tia laser phát ra.



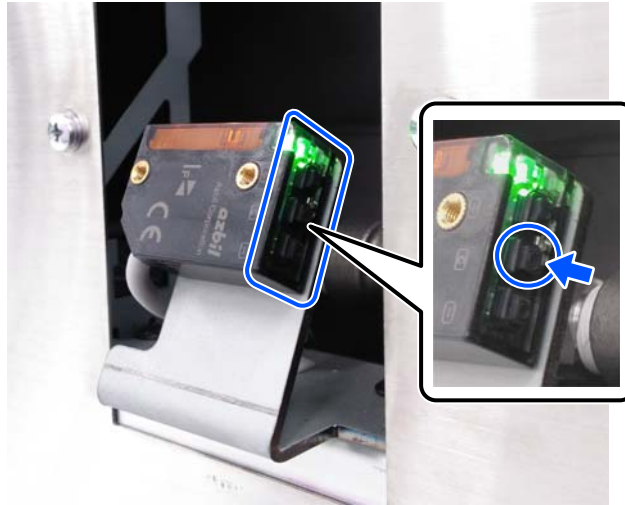
- ❶ Laser

**6** Nhấn nút C.

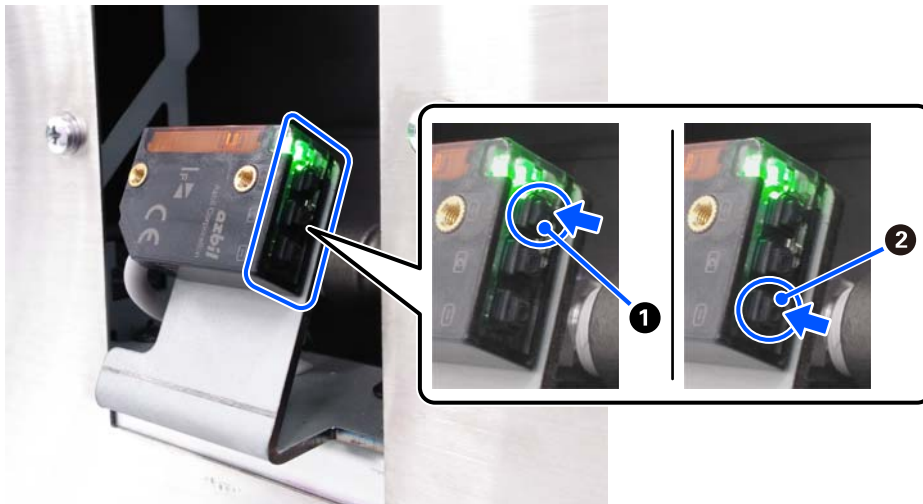
Đèn xanh sẽ bật.

### Các thao tác cơ bản

Vị trí của mảnh vải cố định được đặt làm vị trí phản ứng.



**7** Nhấn nút + hoặc - một lần và kiểm tra xem đèn xanh có nhấp nháy không.

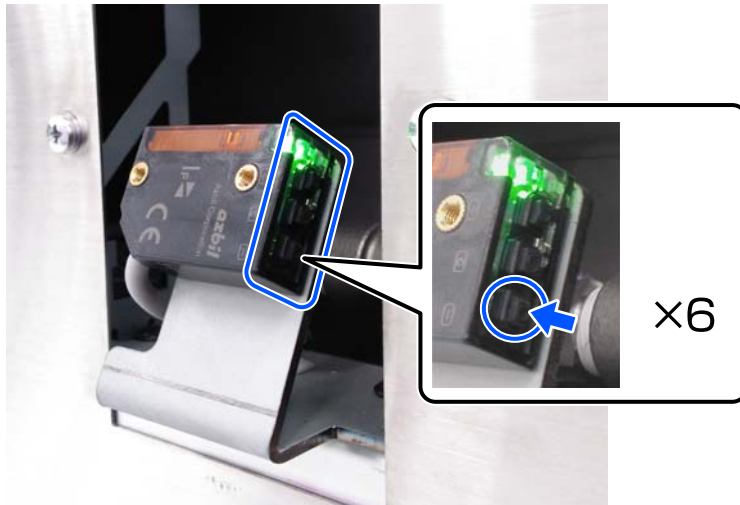


- 1 Nút +
- 2 Nút -

### Các thao tác cơ bản

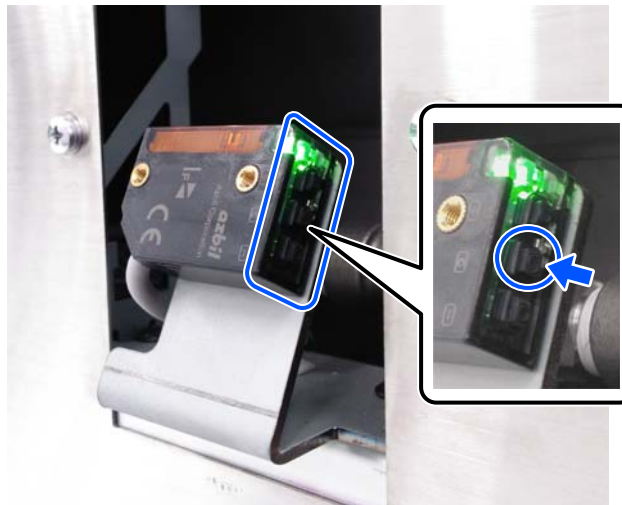
**8** Nhấn nút - sáu lần.

Điều chỉnh vị trí phản ứng của cảm biến.



**9** Nhấn nút C.

Đèn xanh sáng lên và vị trí phản ứng của cảm biến đã được đăng ký.

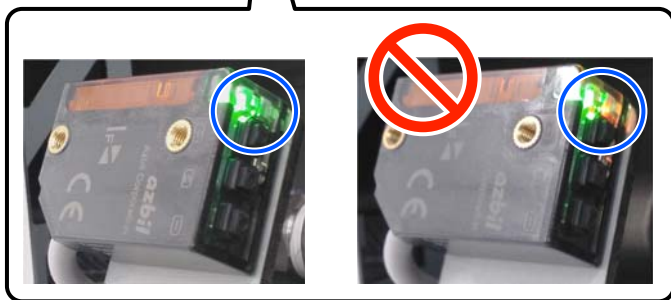
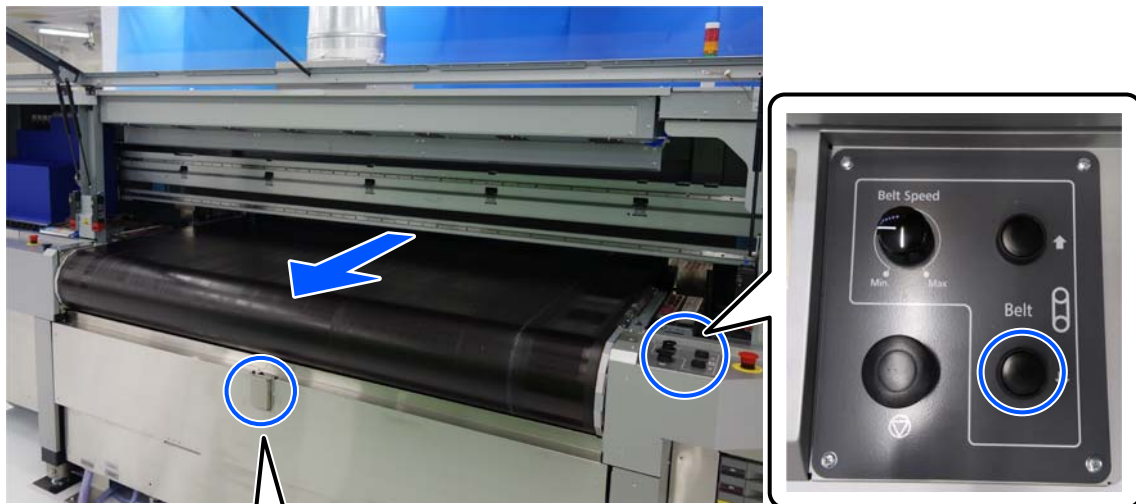


**10** Nhấn nút nạp trên bảng điều khiển mặt trước để quay đai chuyên một lần.

Khi cảm biến phản ứng, đèn màu cam sẽ sáng và đai chuyên sẽ dừng lại.

**Các thao tác cơ bản**

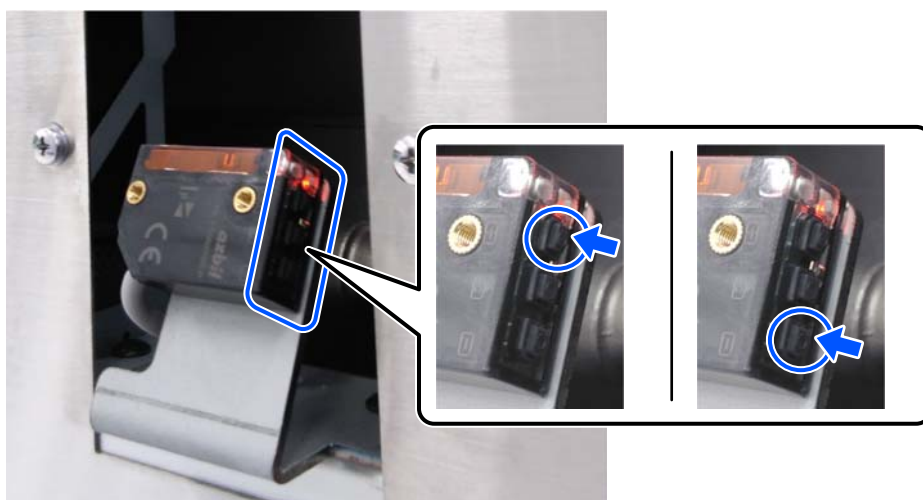
Khi cảm biến phản ứng, nhấn và giữ nút + hoặc nút - và lặp lại điều chỉnh từ Bước 3.



**11**

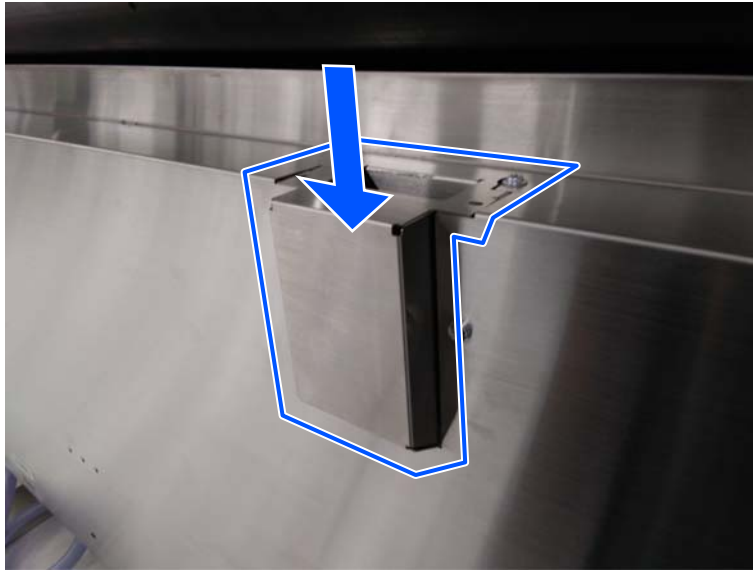
Nhấn và giữ nút + hoặc nút - để kiểm tra kết quả điều chỉnh.

Đèn màu cam nhấp nháy ba lần để hoàn tất quá trình thiết lập cảm biến.



Các thao tác cơ bản

- 12 Lắp lại nắp cảm biến.



- 13 Siết chặt hai vít trên nắp bằng tay.



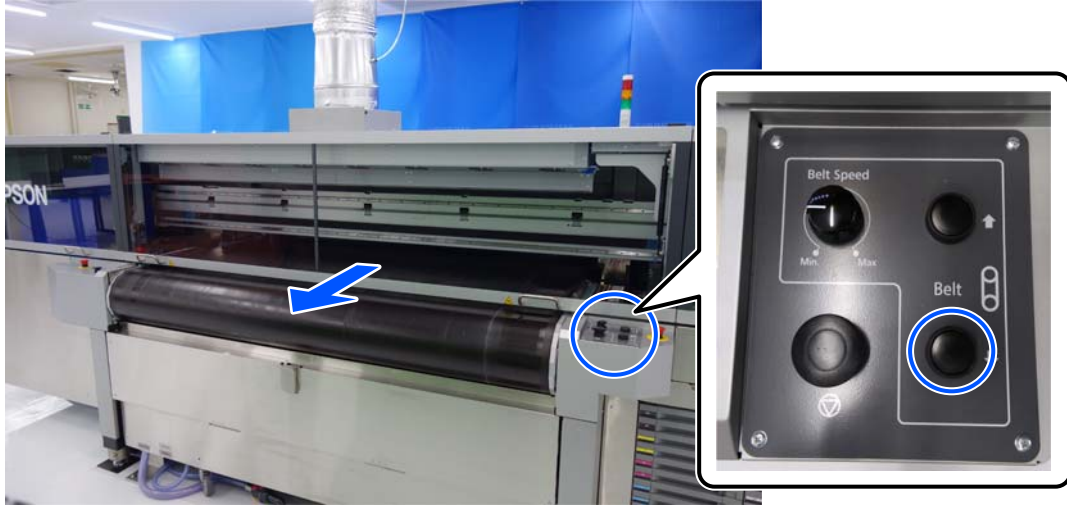
Nếu lỗi xảy ra thường xuyên ngay cả sau khi thiết lập, hãy làm theo hướng dẫn bên dưới để thiết lập lại.

 ["Nếu lỗi xảy ra thường xuyên" trên trang 156](#)

### Các thao tác cơ bản

#### Nếu lỗi xảy ra thường xuyên

- 1 Nhấn nút nạp để nạp đai chuyền cho đến khi đạt đến vị trí cảm biến phản ứng và máy in dừng khẩn cấp.

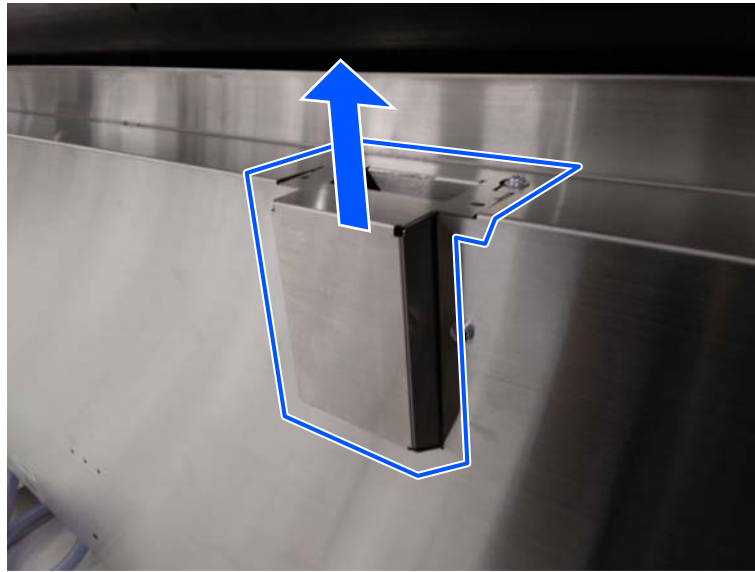


- 2 Nới lỏng và tháo hai ốc vít phía trên nắp cảm biến bằng tay.

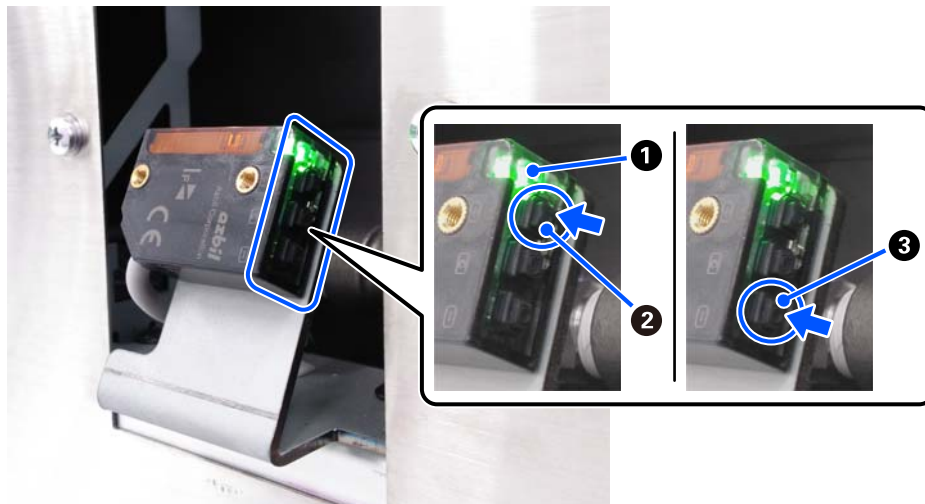


### Các thao tác cơ bản

- 3** Nhấc nắp lên và tháo nó ra.



- 4** Nhấn và giữ nút + hoặc - ở bên phải cảm biến.  
Đèn xanh sẽ nhấp nháy ba lần để mở khóa.

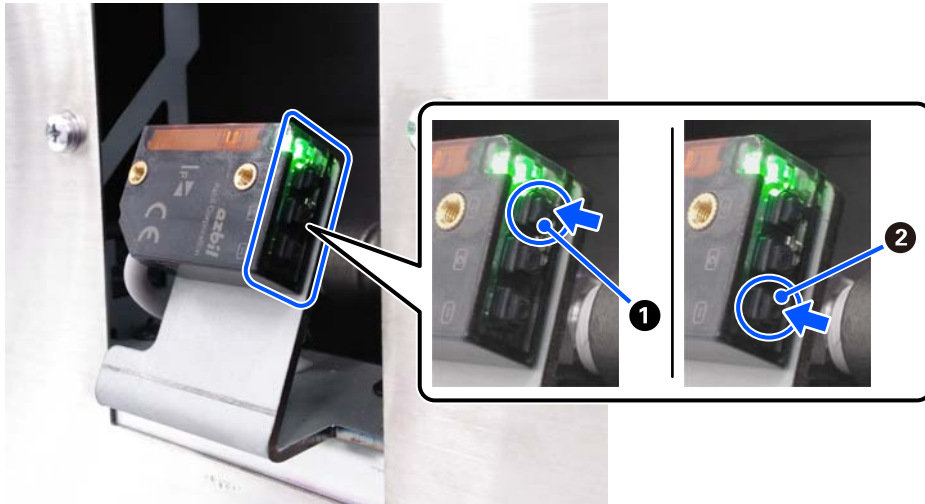


- 1** Đèn xanh
- 2** Nút +
- 3** Nút -

### Các thao tác cơ bản

5

Nhấn nút + hoặc - một lần và kiểm tra xem đèn xanh có nhấp nháy không.



① Nút +

② Nút -

6

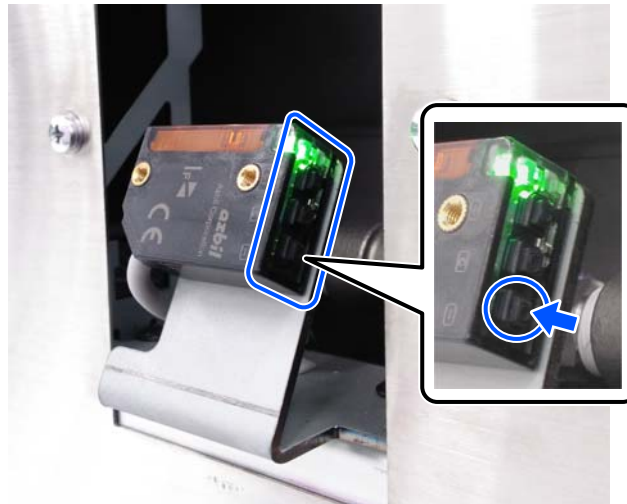
Nhấn và nhả nút - nhiều lần cho đến khi cảm biến ngừng phản ứng.

Đèn màu cam sáng tức là cảm biến đang phản ứng. Nhấn nút - một lần sẽ di chuyển vị trí phản ứng của cảm biến ra xa 0,5 đến 1 mm.



**Quan trọng:**

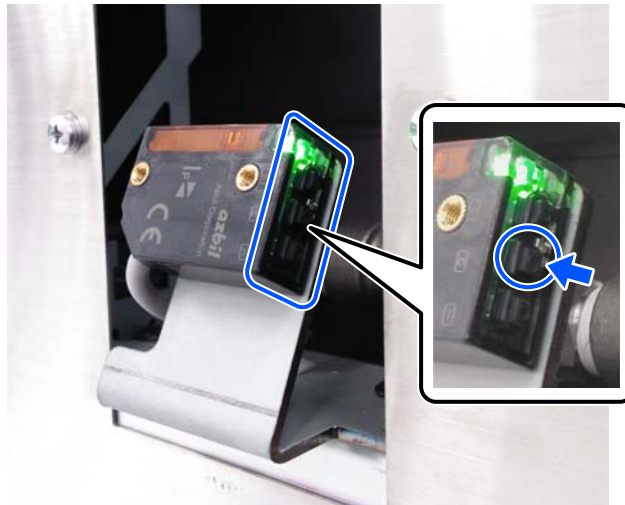
*Nếu vị trí phản ứng của cảm biến quá xa, cảm biến có thể sẽ không phát hiện được vải bị rối.*



**Các thao tác cơ bản**

**7** Nhấn nút C.

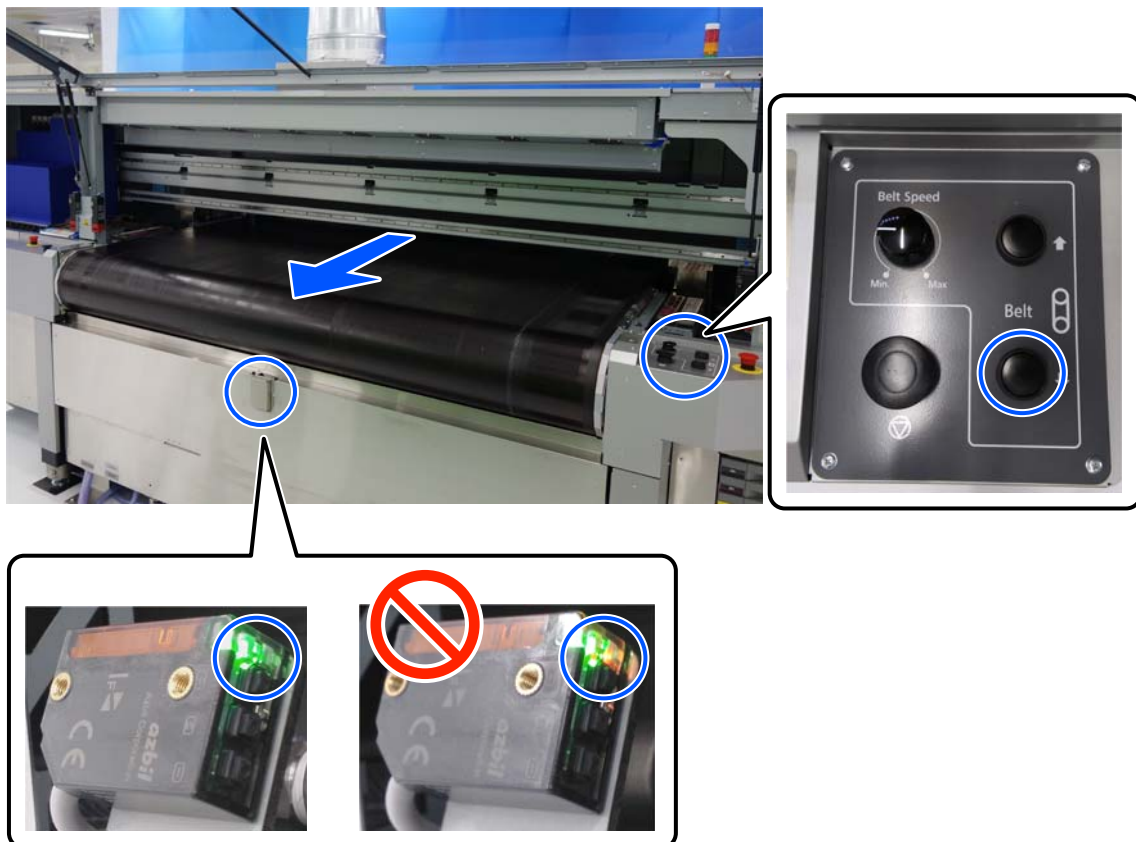
Đèn xanh sáng lên và vị trí phản ứng của cảm biến đã được đăng ký.



**8** Nhấn nút nạp trên bảng điều khiển mặt trước để quay đai chuyên một lần.

Khi cảm biến phản ứng, đèn màu cam sẽ sáng và đai chuyên sẽ dừng lại.

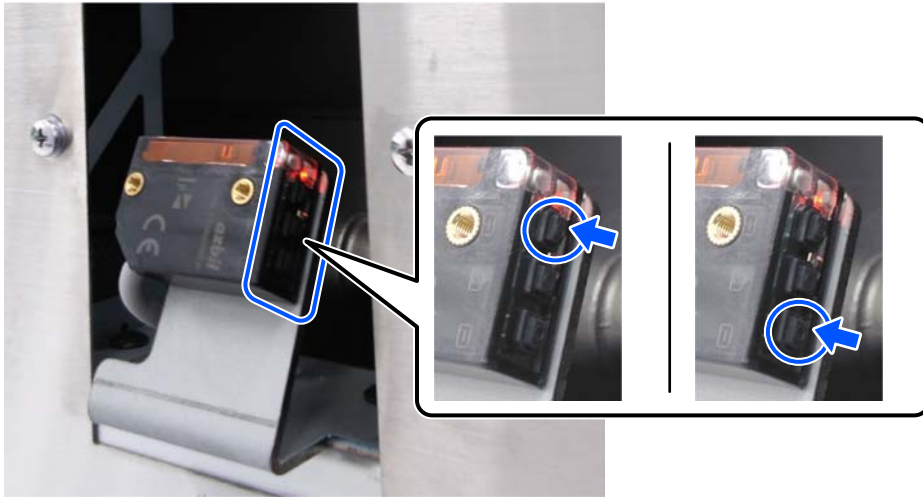
Khi cảm biến phản ứng, nhấn và giữ nút + hoặc nút - và lặp lại điều chỉnh từ Bước 4.



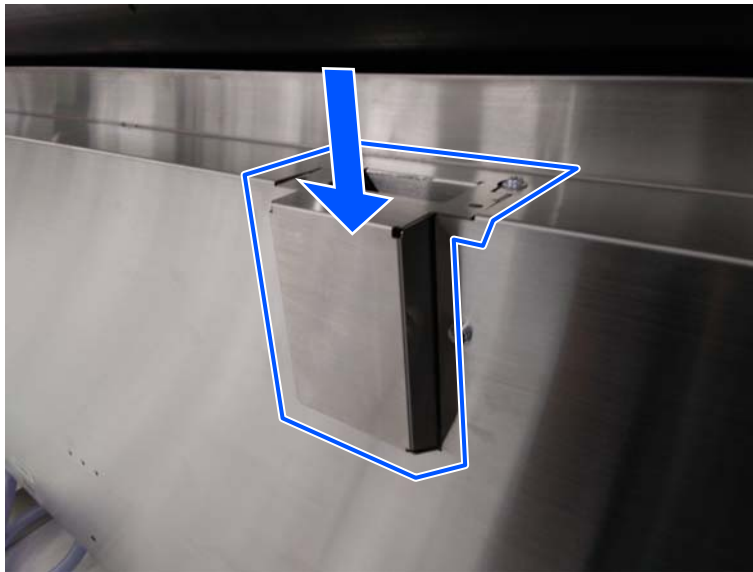
**Các thao tác cơ bản**

**9** Nhấn và giữ nút + hoặc nút - để kiểm tra kết quả điều chỉnh.

Đèn màu cam nhấp nháy ba lần để hoàn tất quá trình thiết lập cảm biến.



**10** Lắp lại nắp cảm biến.



## Các thao tác cơ bản

11

Siết chặt hai vít trên nắp bằng tay.



## Sử dụng Bộ nạp có độ căng cao tùy chọn

### Hướng dẫn cơ bản

Bộ nạp có độ căng cao cho phép bạn in cùng lúc nhiều vật phẩm bằng vải khổ hẹp, chẳng hạn như khăn.

Bạn có thể nạp vải đáp ứng các điều kiện sau.

Chiều dài vải : 10 tới 16 m

Chiều rộng vải : 30 tới 41 cm

Độ dày vải : Từ 1 mm trở xuống

Bề mặt in : Có thể quấn bề mặt in vào hoặc ra

Số vật phẩm bằng vải : 4  
tối đa

Ngay cả khi mỗi mảnh vải có chiều dài, chiều rộng, độ dày, bề mặt in và loại vải khác nhau, bạn vẫn có thể nạp vải miễn là chúng đáp ứng các điều kiện này. Để duy trì chất lượng in tối ưu, chúng tôi khuyến nghị mọi chênh lệch về độ dày vải không nên vượt quá 0,1 mm.

#### Quy trình làm việc

##### 1. Chuẩn bị dữ liệu in

 ["Chuẩn bị dữ liệu in" trên trang 163](#)




## Các thao tác cơ bản

### 2. Kiểm tra trạng thái vải

 ["Kiểm tra trạng thái vải" trên trang 163](#)



### 3. Nạp vải

 ["Nạp vải" trên trang 163](#)



### 4. Cài đặt cảm biến vải trôi nổi

 ["Cài đặt cảm biến vải trôi nổi" trên trang 171](#)



### 5. Thực hiện điều chỉnh in

 ["Print Adjustments \(Điều chỉnh in\)" trên trang 171](#)



### 6. Cài đặt thông tin về vải

 ["Cài đặt thông tin về vải" trên trang 173](#)



### 7. Thiết lập vị trí bắt đầu in

 ["Thiết lập vị trí bắt đầu in" trên trang 173](#)



### 8. Đang in

 ["Đang in" trên trang 173](#)

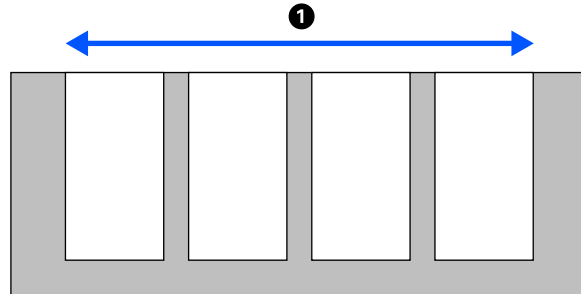
Xem nội dung sau đây để biết thêm thông tin về mỗi quy trình.

## Các thao tác cơ bản

### Chuẩn bị dữ liệu in

Khi in nhiều mảnh vải cùng lúc, hãy chừa khoảng cách khoảng 50 mm giữa mỗi mảnh vải.

Dữ liệu in phải lớn hơn tổng chiều rộng của tất cả mảnh vải, bao gồm khoảng cách giữa các mảnh ( **1** ).



#### Lưu ý:

Sử dụng phần mềm RIP của bạn để thực hiện điều chỉnh nếu có độ lệch hoặc lè khi in.

### Kiểm tra trạng thái vải

Xem nội dung sau đây để biết thêm thông tin.


 ["Kiểm tra trạng thái vải" trên trang 58](#)

### Nạp vải

Các phụ kiện cần thiết

Thiết bị bảo hộ cá nhân (giày bảo hộ), cuộn vải, đai cao su rộng 50 mm (tối đa 6)

1

Từ  nút (menu) trên bảng điều khiển, nhấp vào **General Settings (Cài đặt chung) - Printer Settings (Cài đặt máy in)**, sau đó đặt **Feeding Unit (Bộ nạp)** thành **Off (Tắt)**.

2

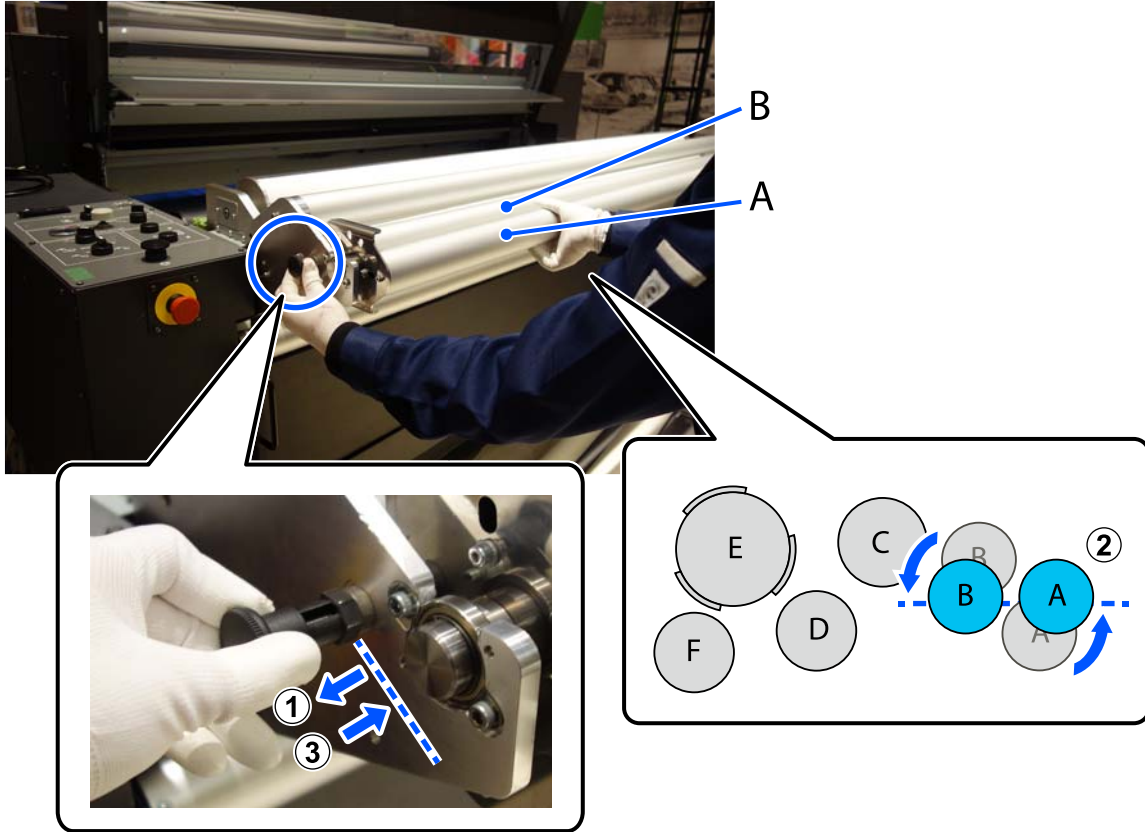
Mở nắp đậy phía sau.



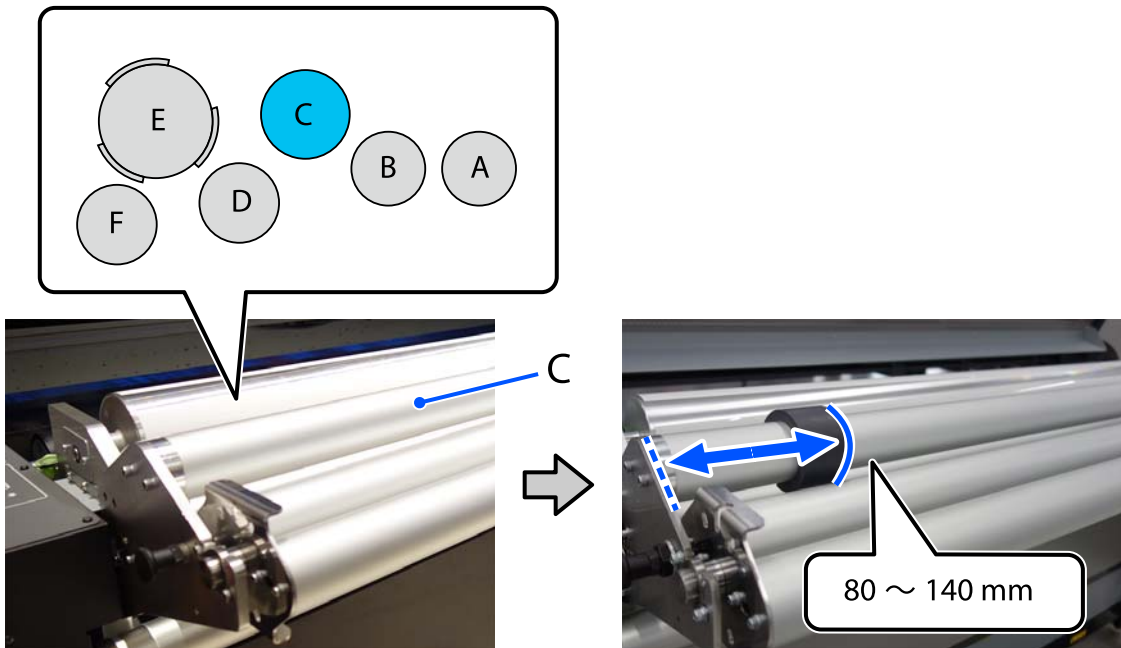
Các thao tác cơ bản

**3** Khi kéo cần khóa cho bộ nạp có độ căng cao, hãy xếp sao cho trục lăn A và B đều nhau. Đẩy cần khóa về chỗ cũ để khóa trục lăn A và B.

Nếu trục lăn A và B không khóa, hãy kéo và xoay cần khóa để khóa chúng.



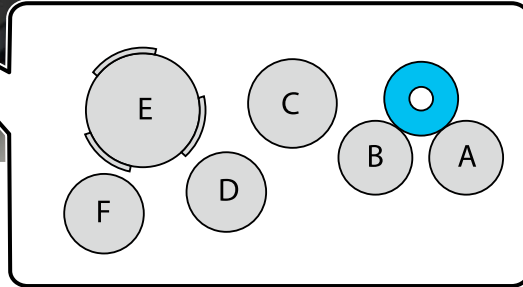
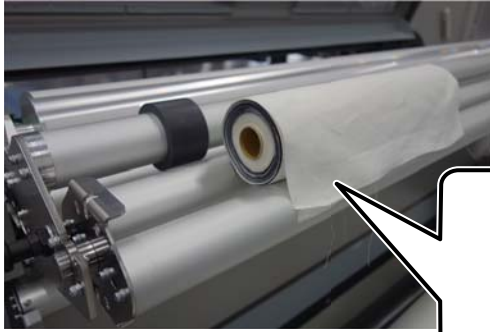
**4** Gắn đai cao su sao cho đầu bên phải của đai cao su cách mép trái của trục lăn C 80 đến 140 mm.



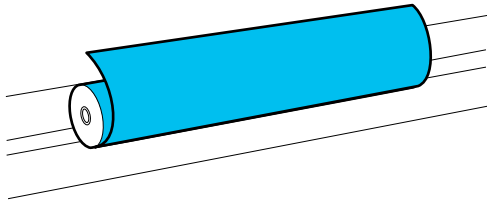
### Các thao tác cơ bản

5

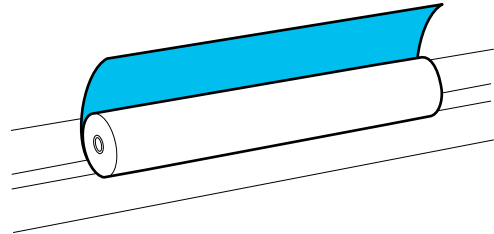
Đặt cuộn vải vào giữa trục lăn A và B. Phương pháp nạp cuộn vải thay đổi tùy theo bề mặt in.



Bề mặt in hướng ra

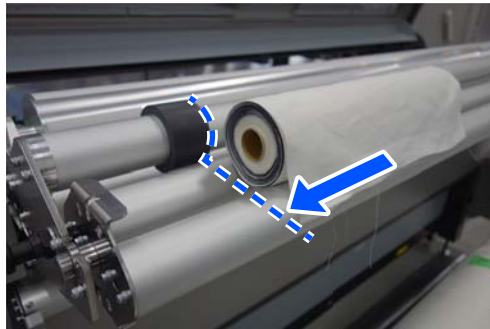


Khu vực có thể in ở bên trong cuộn



6

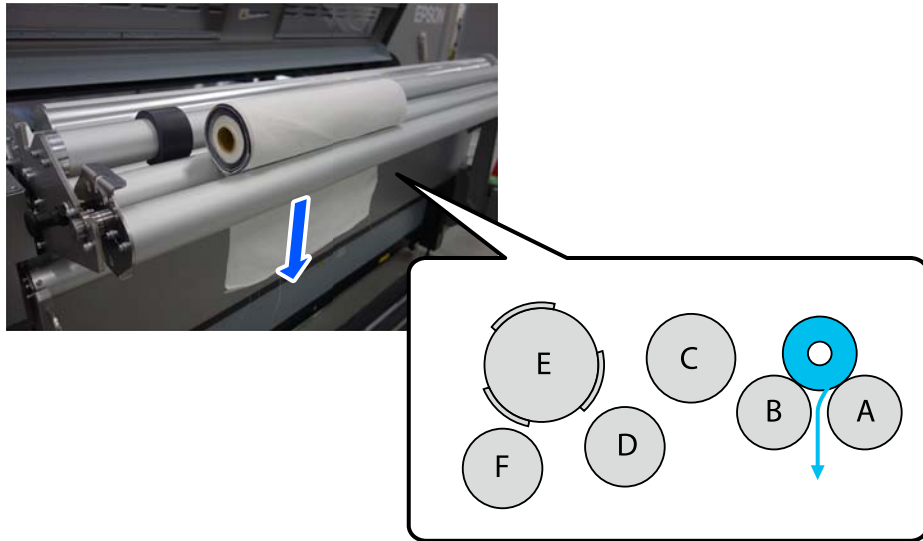
Căn chỉnh mép trái của cuộn vải với đầu bên phải của đai cao su.



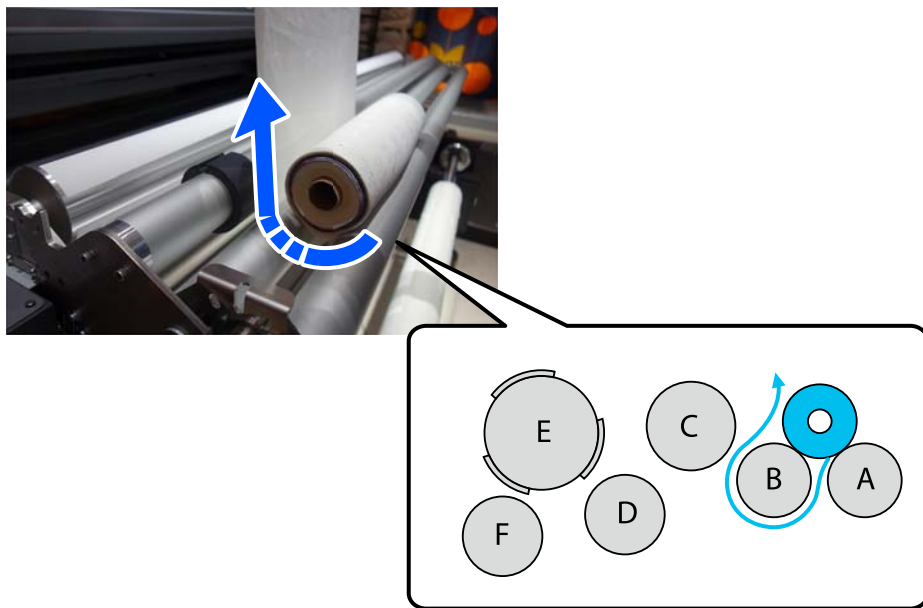
Các thao tác cơ bản

**7** Nạp vải và luồn qua các trục quay.

- ① Nạp vải lên trên và vào giữa trục lăn A và B.

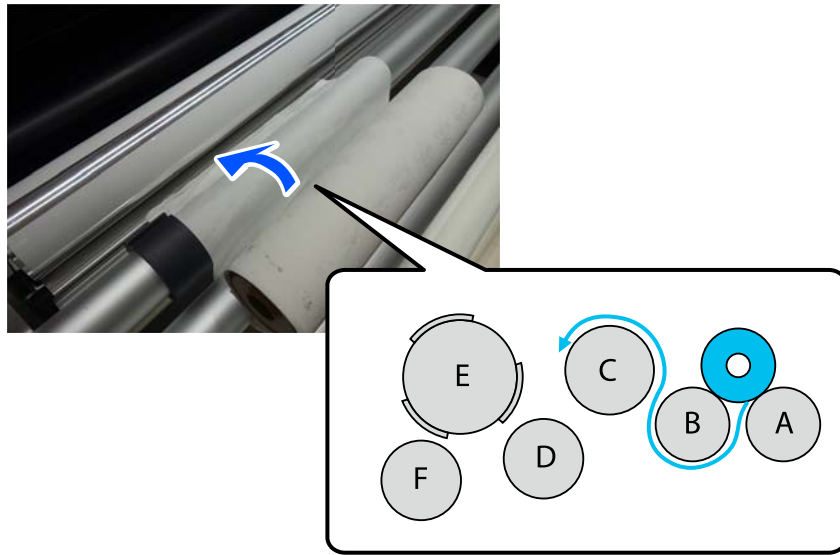


- ② Nạp vải vào giữa trục lăn B và C.

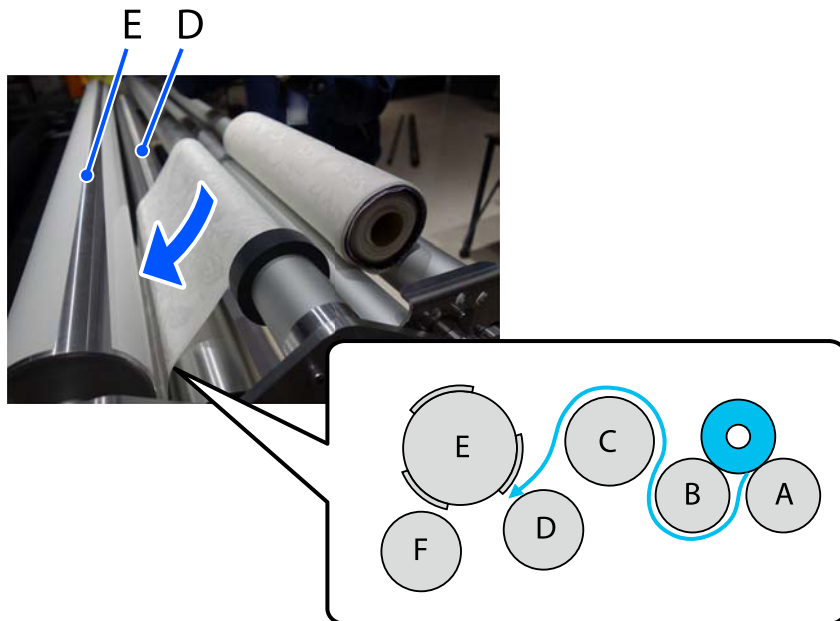


Các thao tác cơ bản

- ③ Nạp vải vòng qua trục lăn C.

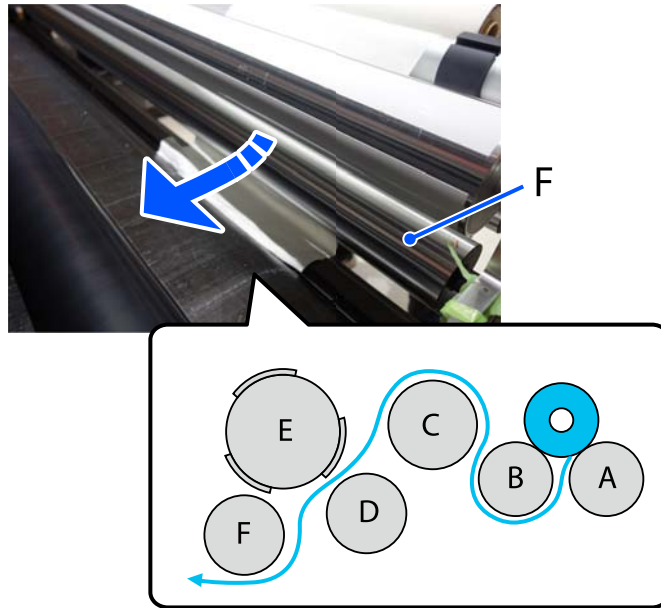


- ④ Nạp vải vào giữa trục lăn D và trục lăn căng giấy E.

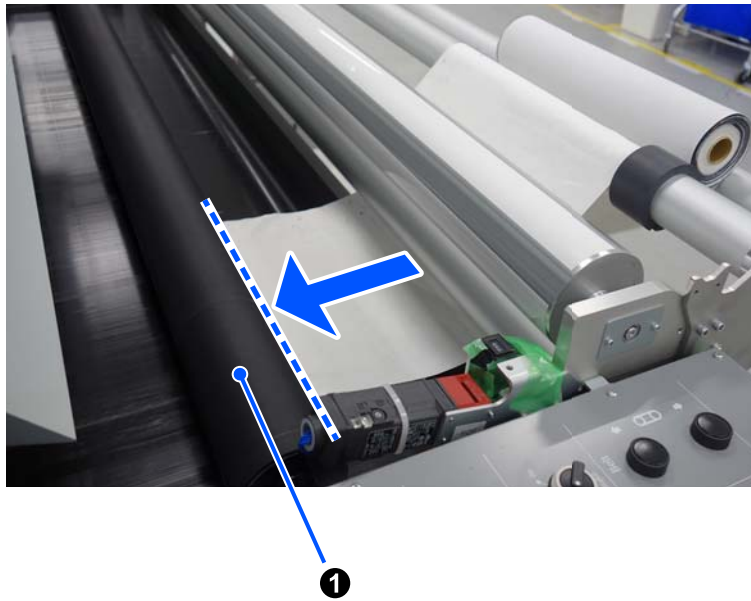


### Các thao tác cơ bản

- ⑤ Nạp vải vào giữa trục lăn F và đai chuyên.



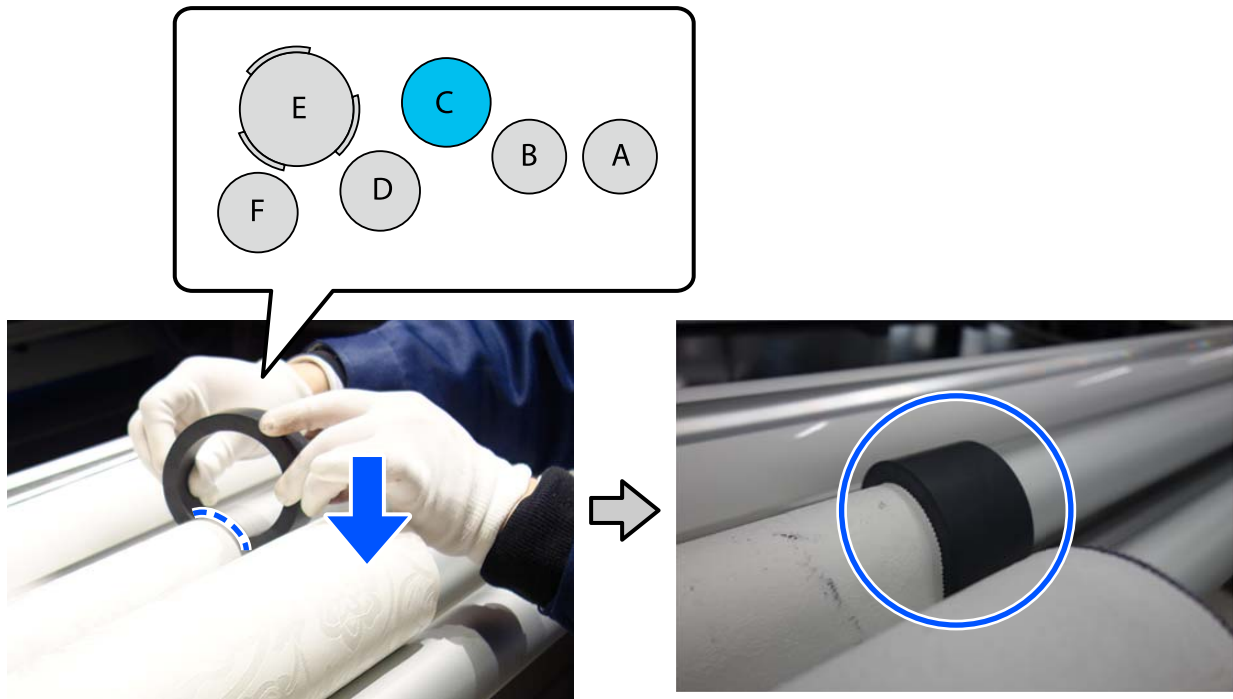
- 8 Kéo vải ra trước trục lăn ép giấy (①).



- 9 Làm phẳng phần bị xoắn hoặc nếp nhăn trên vải.


**Các thao tác cơ bản**

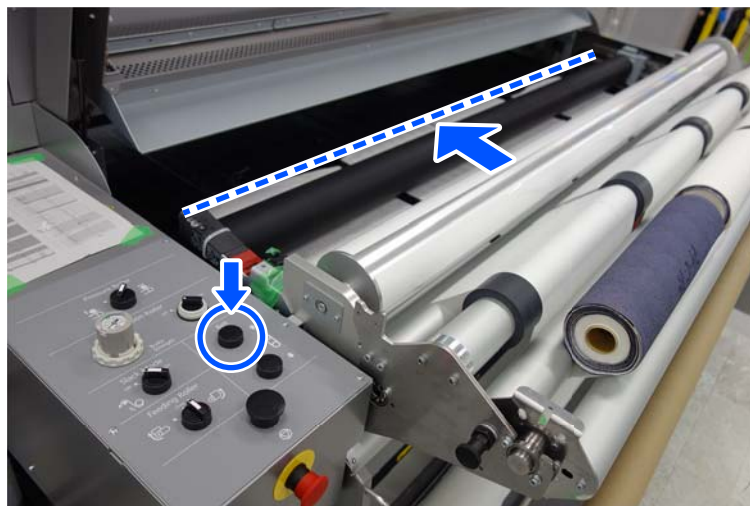
- 10** Gắn đai cao su vào trục lăn C. Gắn đai cao su vào mép phải của vải sao cho không có khoảng trống và đai cao su không chồng lấp lên vải.



- 11** Xem các bước từ 7 đến 10 nếu nạp nhiều mảnh vải.

Khi đã nạp toàn bộ mảnh vải, hãy chuyển sang bước 12.

- 12** Nhấn nút nạp trên bảng điều khiển mặt trước (  trong Đai chuyên) để nạp vải vào vị trí như trong ảnh chụp.



### Các thao tác cơ bản

- 13 Đóng nắp đậy phía sau.



- 14 Bật công tắc trục lăn ép giấy trên bảng điều khiển mặt sau.

Trục quay ép giấy hạ xuống và di chuyển tới lui, tạo áp lực lên vải và cố định nó vào đai chuyên.



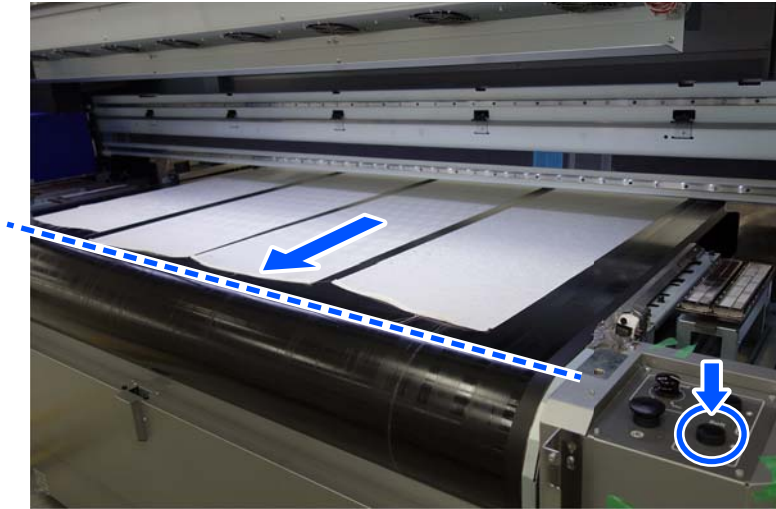
- 15 Nhấn nút nạp trên bảng điều khiển mặt trước ( ↓ trong Belt (Đai chuyên)) để nạp vải vào phần trước máy in bằng cách sử dụng vị trí như trong ảnh chụp làm hướng dẫn.



**Quan trọng:**

*Để bắt đầu in mà không gắn vải vào máy sấy hoặc giường sấy, hãy nạp vải vào vị trí in.*

## Các thao tác cơ bản



16

Lật mép vải ra khỏi đai chuyên.

Đảm bảo vải không bị vướng vào ngăn bàn chải làm sạch đai chuyên.

17

Trong khi lật vải ra khỏi đai chuyên, hãy nhấn nút nạp để nạp vải.

Kéo vải ra cho đến khi đủ độ dài để cho vào máy sấy hoặc guồng sấy.

18

Nạp vải vào máy sấy hoặc guồng sấy.

Để biết cách sử dụng máy sấy hoặc guồng sấy, hãy xem hướng dẫn sử dụng đi kèm với máy sấy hoặc guồng sấy.

## Cài đặt cảm biến vải trôi nổi

Xem nội dung sau đây để biết thêm thông tin.

 ["Cài đặt Cảm biến vải trôi nổi" trên trang 92](#)

## Print Adjustments (Điều chỉnh in)

Thực hiện điều chỉnh in trước khi in trong các trường hợp sau đây.

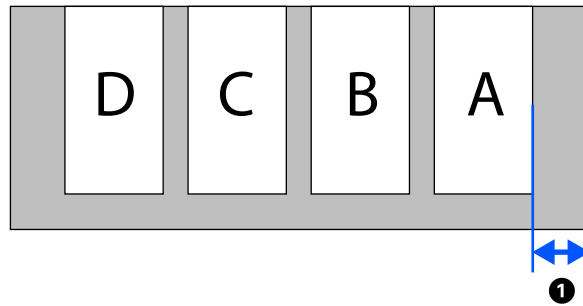
- Sử dụng vải mới chưa được đăng ký với máy in
- Khi quan sát thấy có đường sọc (các dạng đường sọc ngang, bóng không đều hoặc sọc) hoặc thấy dạng hạt trong sản phẩm in
- Khi loại vải giống nhau nhưng chiều rộng khác nhau
- Khi bạn thay đổi Cài đặt nâng cao sau khi lưu cài đặt vải

Phương pháp đo chiều rộng in thay đổi tùy theo số mảnh vải được tải.

## Các thao tác cơ bản

1

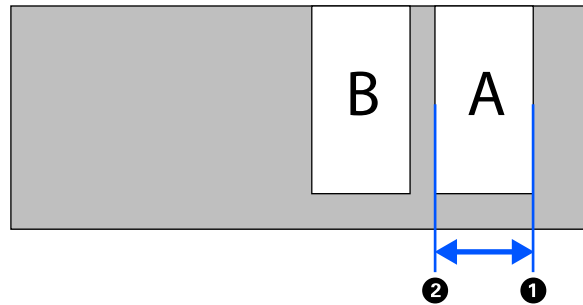
Khi nhìn từ mặt trước của máy in, hãy sử dụng thước dây hoặc thước kẻ để đo khoảng cách từ mép phải của đai chuyên đến mép phải (A) của vải (1) ở phía ngoài cùng bên phải.



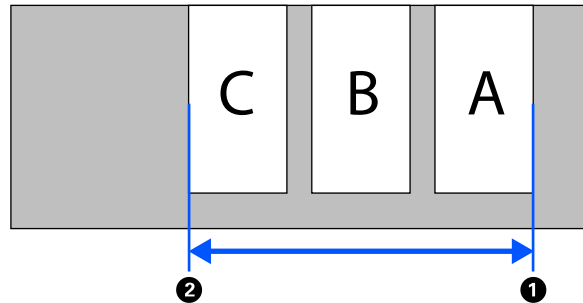
2

Đo khoảng cách từ vị trí bắt đầu in (1) đến (2) theo phương pháp đo chiều rộng in cho số mảnh vải được nạp.

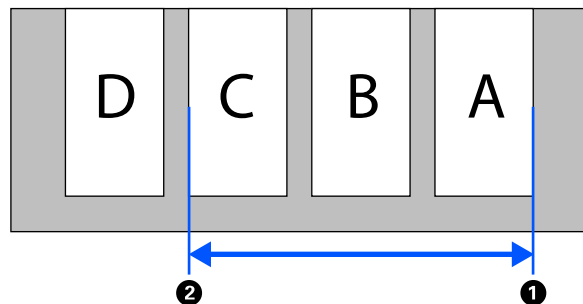
**Khi nạp hai mảnh vải**



**Khi nạp ba mảnh vải**



**Khi nạp bốn mảnh vải**



3

Đặt giá trị cho vị trí bắt đầu in (1) và chiều rộng in (2) bằng cách nhấp vào **General Settings (Cài đặt chung)** - **Printer Settings (Cài đặt máy in)** từ nút (menu) trên bảng điều khiển rồi nhập các giá trị này trong **Print Start Position (Vị trí bắt đầu in)** và **Print Width (Chiều rộng in)**.

## Các thao tác cơ bản

### 4 Thực hiện điều chỉnh in.

Xem nội dung sau đây để biết từng quy trình điều chỉnh trong "Điều chỉnh in".

 ["Automatic Adjustment \(Điều chỉnh tự động\)" trên trang 134](#)

 ["Print Head Alignment \(căn chỉnh đầu in\) \(Hướng dẫn\)" trên trang 135](#)

 ["Fabric Feed Adjustment \(Điều chỉnh nạp vải\) \(Hướng dẫn\)" trên trang 137](#)

### 5 Khi bạn đã hoàn tất thực hiện điều chỉnh in, hãy thay đổi chiều rộng in sang cài đặt được sử dụng khi in.

 ["Menu General Settings \(Cài đặt chung\)" trên trang 437](#)

## Cài đặt thông tin về vải

Khi các mảnh vải được nạp có độ dày khác nhau, hãy cài đặt máy in bằng độ dày của mảnh vải dày nhất.

Xem nội dung sau đây để biết thêm thông tin.

 ["Cài đặt thông tin về vải" trên trang 91](#)

## Thiết lập vị trí bắt đầu in

Xem nội dung sau đây để biết thêm thông tin.

 ["Thiết lập vị trí bắt đầu in" trên trang 93](#)

## Đang in

Xem nội dung sau đây để biết thêm thông tin.

 ["Đang in" trên trang 94](#)

## Các vấn đề trong quá trình sử dụng cơ bản

### ***Nếu vải bị dịch chuyển trong khi in***

Nếu vải bị dịch chuyển trong khi in, hãy cố định cả hai đầu của vải bằng cách gắn đai cao su rộng 25 mm. Thực hiện theo các bước dưới đây để gắn đai.

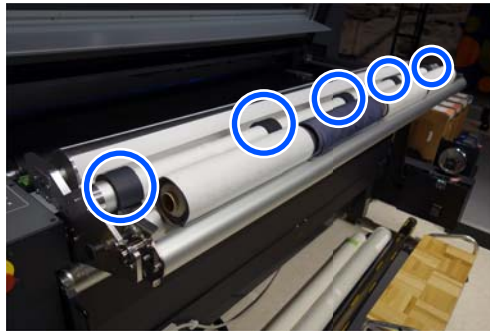
Các phụ kiện cần thiết	Đai cao su rộng 25 mm (tối đa 8), băng keo bảo dưỡng hoặc dây buộc cáp (tối đa 8)
------------------------	---

### 1 Nhấn nút **Pause (Tạm dừng)** trên bảng điều khiển.

Dừng in.

**Các thao tác cơ bản**

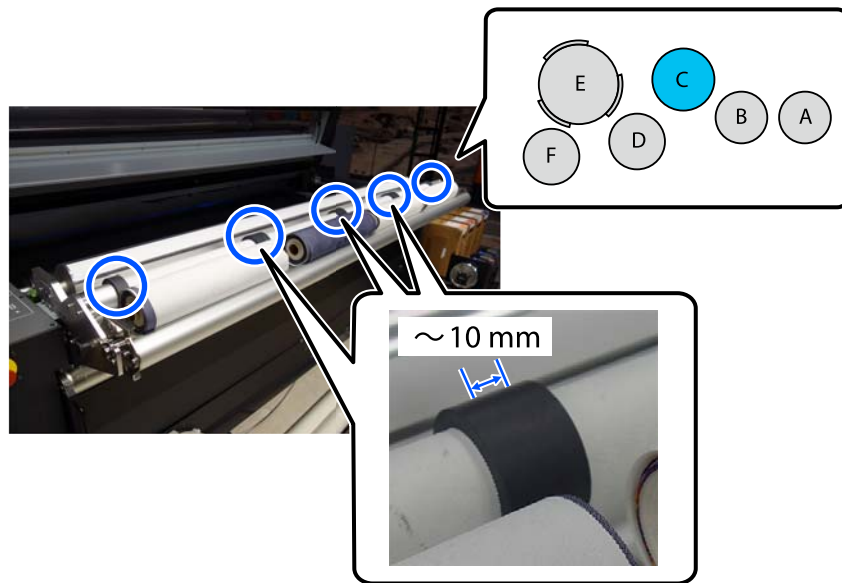
- 2** Tháo tất cả đai cao su rộng 50 mm đã được gắn trên bộ nạp có độ căng cao.



- 3** Điều chỉnh vị trí của từng mảnh vải.

- 4** Gắn một đai cao su rộng 25 mm vào mỗi đầu của vải trên trục lăn C sao cho không có khoảng trống và đai cao su không chồng lấp lên vải.

Để tránh vượt quá chiều rộng in tối đa, hãy đảm bảo rằng khoảng cách giữa đai cao su được gắn trên các mảnh vải không vượt quá 10 mm.



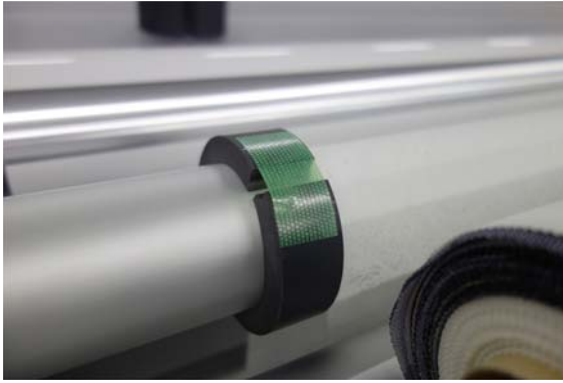
- 5** Cố định đai cao su vào trục lăn.

Dán băng keo bảo dưỡng lên phần hở của đai cao su hoặc dùng dây buộc cáp để cố định đai cao su tại chỗ.

Khi sử dụng băng keo bảo dưỡng

Khi sử dụng dây buộc cáp

## Các thao tác cơ bản



## Hướng dẫn khác

Ngoài việc in cùng lúc nhiều vật phẩm bằng vải khổ hẹp, chẳng hạn như khăn, bạn còn có thể sử dụng bộ nạp có độ căng cao cho các mục đích sau.

- In bằng cách làm phẳng các nếp nhăn và phần bị xoắn trên vải

Bộ nạp có độ căng cao làm giảm các nếp nhăn và phần bị xoắn. Xem nội dung sau đây nếu vải bị nhăn hoặc xoắn lên trong quá trình in bình thường.

 ["Khi cần in bằng cách làm phẳng các nếp nhăn và phần bị xoắn trên vải" trên trang 175](#)

- Dễ dàng nạp vải và in

Bạn có thể dễ dàng in bằng cách nạp vải vào bộ nạp có độ căng cao thay vì bộ nạp. Xem nội dung sau đây để dễ dàng nạp vải và in khi sử dụng các kết hợp màu thử nghiệm, v.v.



### **Quan trọng:**

*Khi nạp vải bằng phương pháp này, vải có thể bị nhăn, bị xoắn lên hoặc bị lệch. Để duy trì chất lượng in, hãy sử dụng bộ nạp để nạp vải.*

 ["Khi muốn dễ dàng nạp vải và in" trên trang 186](#)

## Khi cần in bằng cách làm phẳng các nếp nhăn và phần bị xoắn trên vải

Bạn có thể nạp vải đáp ứng các điều kiện sau.

Đường kính cuộn vải	:	Từ 40 cm trở xuống
Trọng lượng cuộn vải	:	Từ 100 kg trở xuống
Chiều rộng vải	:	30 tới 185 cm
Độ dày vải	:	Từ 5 mm trở xuống
Bề mặt in	:	Có thể quấn bề mặt in vào hoặc ra

## Các thao tác cơ bản

### Quy trình làm việc

#### 1. Kiểm tra trạng thái vài

 ["Kiểm tra trạng thái vài" trên trang 177](#)



#### 2. Nạp vài

 ["Nạp vài" trên trang 177](#)



#### 3. Cài đặt cảm biến vài trôi nổi

 ["Cài đặt cảm biến vài trôi nổi" trên trang 185](#)



#### 4. Thực hiện điều chỉnh in

 ["Print Adjustments \(Điều chỉnh in\)" trên trang 185](#)



#### 5. Cài đặt thông tin về vài

 ["Cài đặt thông tin về vài" trên trang 185](#)



#### 6. Thiết lập vị trí bắt đầu in

 ["Thiết lập vị trí bắt đầu in" trên trang 185](#)



#### 7. Đăng in

 ["Đăng in" trên trang 185](#)

Xem nội dung sau đây để biết thêm thông tin về mỗi quy trình.

## Các thao tác cơ bản


### Kiểm tra trạng thái vải

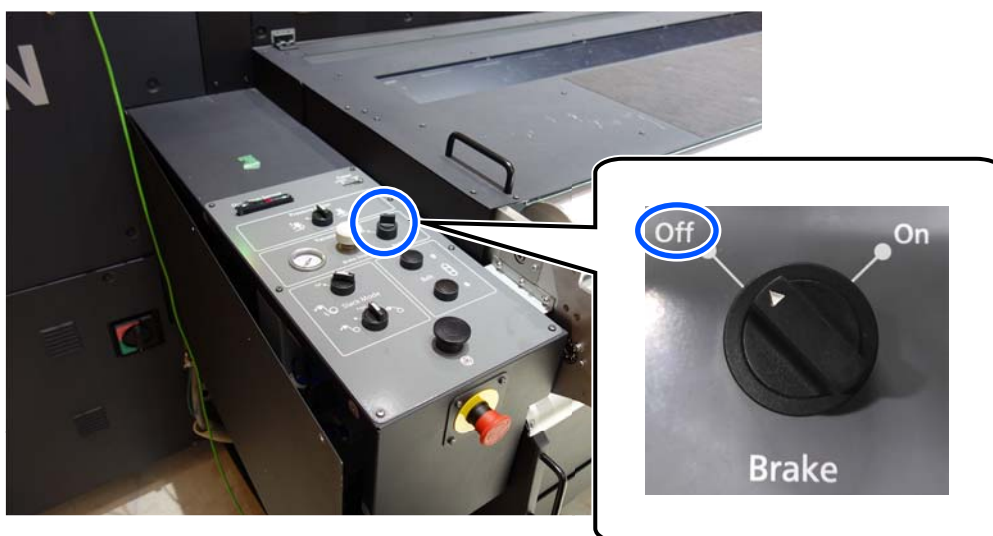
Xem nội dung sau đây để biết thêm thông tin.

[📖 "Kiểm tra trạng thái vải" trên trang 58](#)

### Nạp vải

Các phụ kiện cần thiết	Cuộn vải
------------------------	----------

- 1 Từ  nút (menu) trên bảng điều khiển, nhấp vào **General Settings (Cài đặt chung) - Printer Settings (Cài đặt máy in)**, sau đó đặt **Feeding Unit (Bộ nạp)** thành **On (Bật)**.
- 2 Đảm bảo công tắc sức căng (Brake (Phanh)) trên bảng điều khiển mặt sau được đặt thành Off (Tắt).



- 3 Mở nắp đậy phía sau.



- 4 Gắn cuộn vải vào cần trực tiếp nạp.

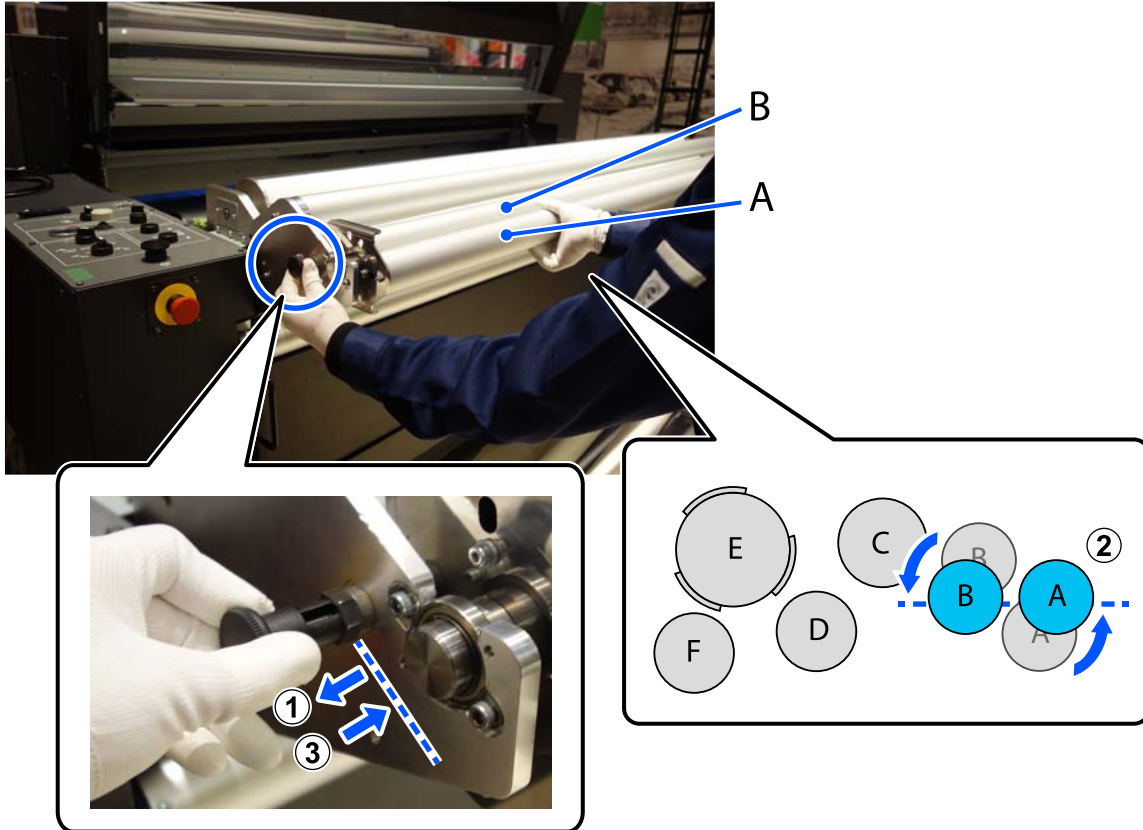
[📖 "Lắp cuộn vải" trên trang 58](#)

## Các thao tác cơ bản

5

Khi kéo cần khóa cho bộ nạp có độ căng cao, hãy xếp sao cho trục lăn A và B đều nhau. Đẩy cần khóa về chỗ cũ để khóa trục lăn A và B.

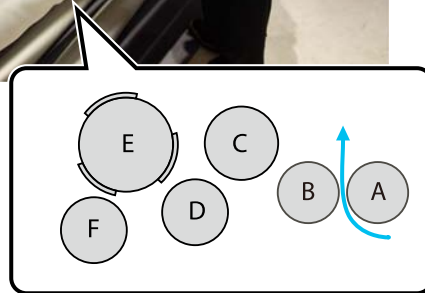
Nếu trục lăn A và B không khóa, hãy kéo và xoay cần khóa để khóa chúng.



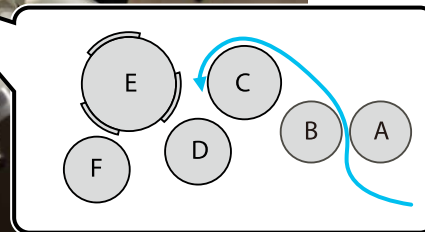
Các thao tác cơ bản

**6** Nạp vải và luồn qua các trục quay.

- ① Nạp vải vào giữa trục lăn A và B từ bên dưới.

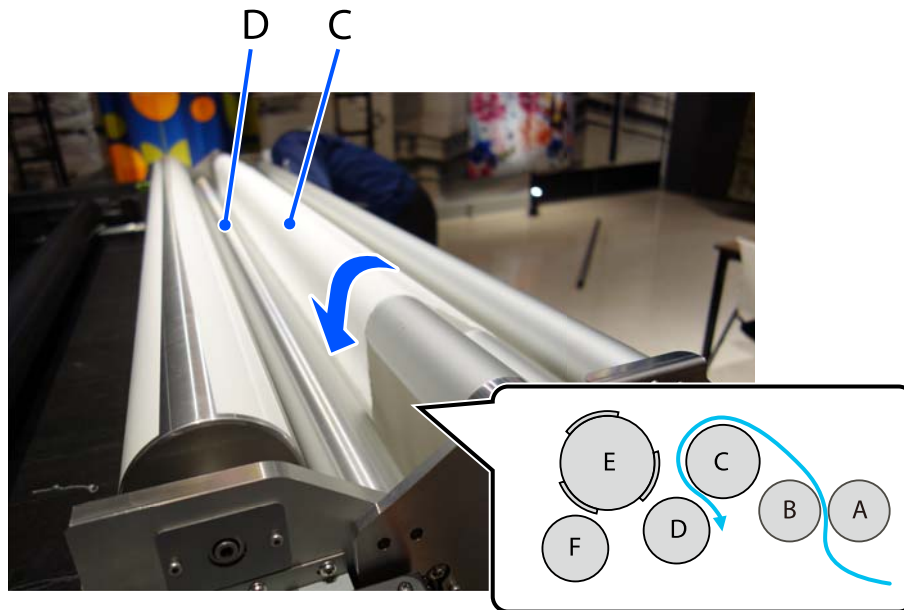


- ② Nạp vải vòng qua trục lăn C.

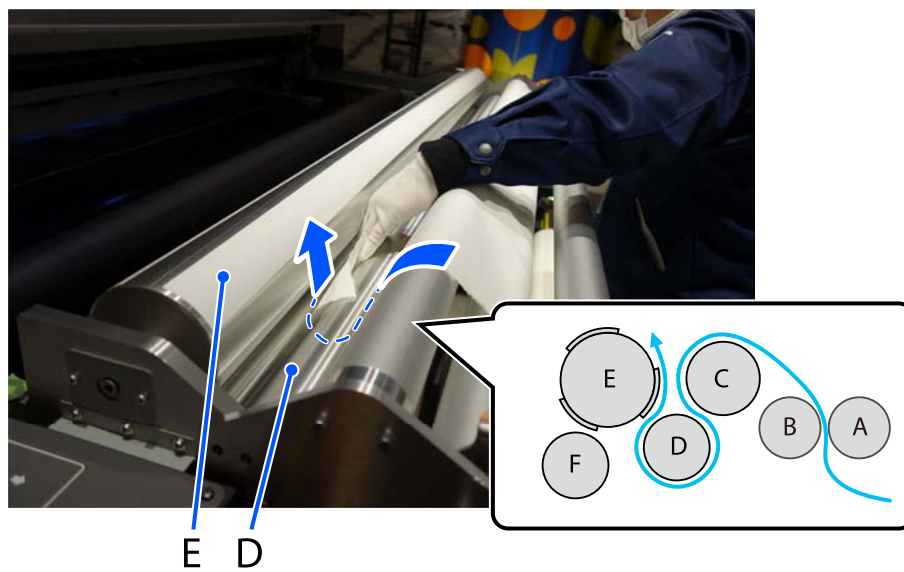


Các thao tác cơ bản

- ③ Nạp vải vào giữa C và D.

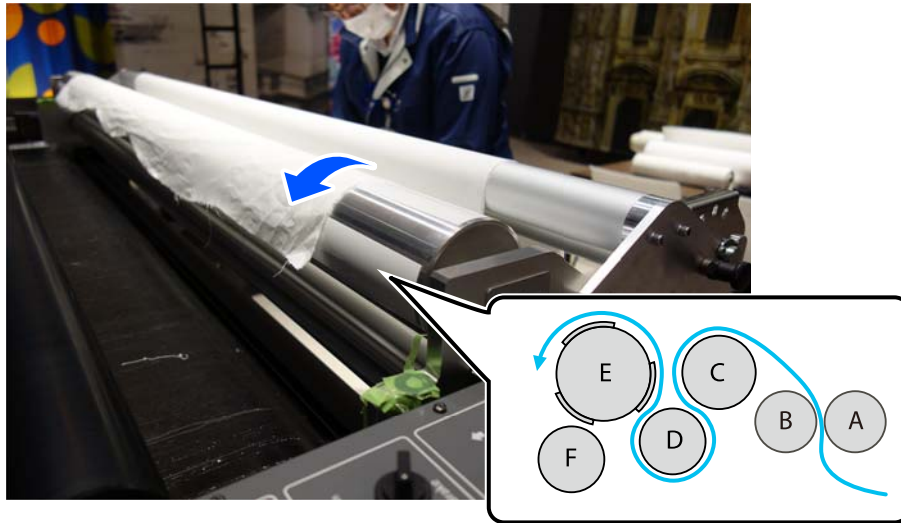


- ④ Nạp vải vào giữa trục lăn D và trục lăn căng giấy E từ bên dưới.

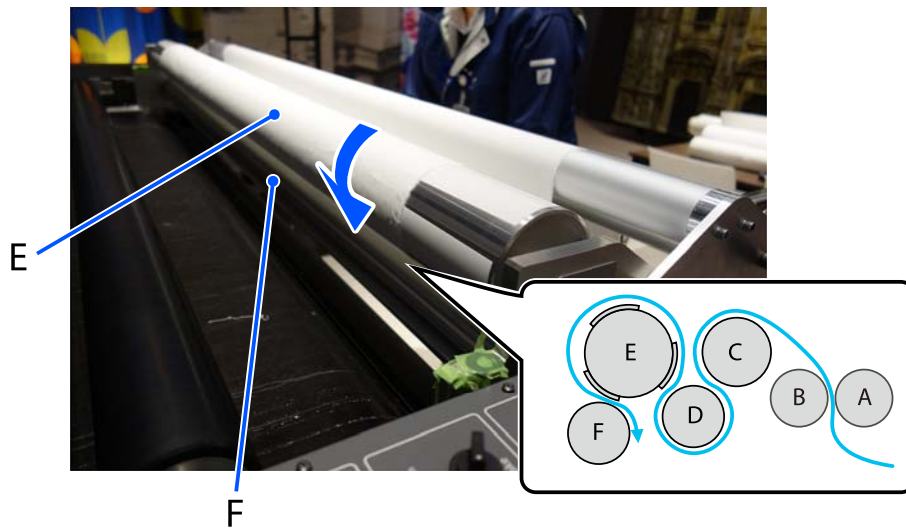


Các thao tác cơ bản

- ⑤ Nạp vải vòng qua trục lăn căng giấy E.



- ⑥ Nạp vải vào giữa trục lăn căng giấy E và trục lăn F.

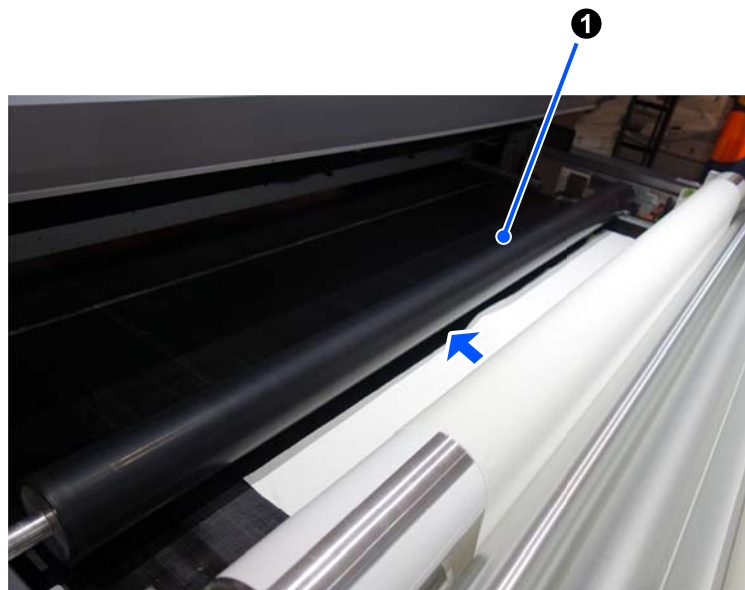


Các thao tác cơ bản

- ⑦ Nạp vải vào giữa trục lăn F và đai chuyên.



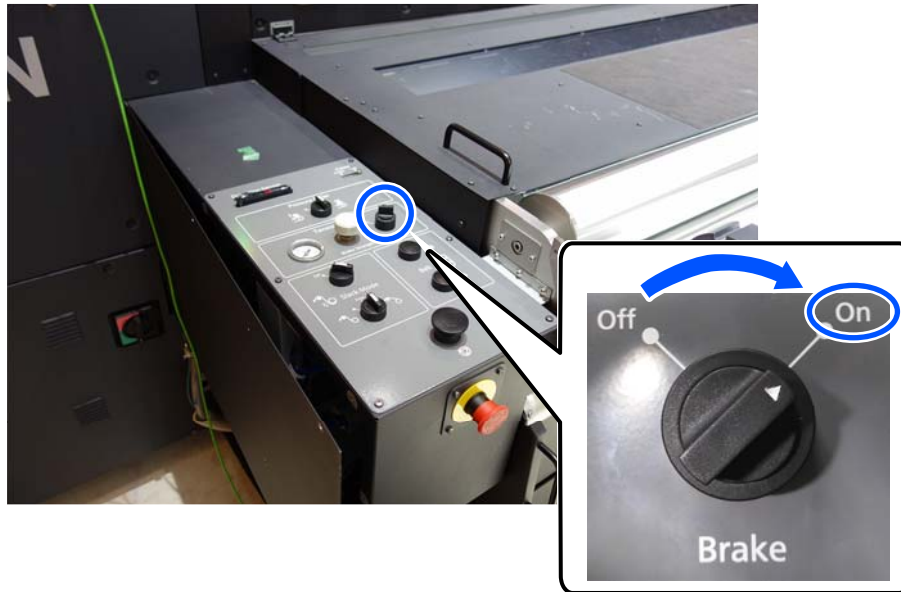
- ⑧ Kéo vải ra trước trục lăn ép giấy (1).



**Các thao tác cơ bản**

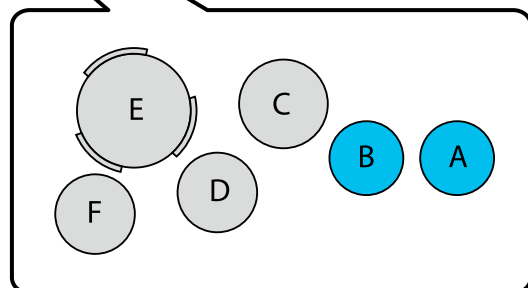
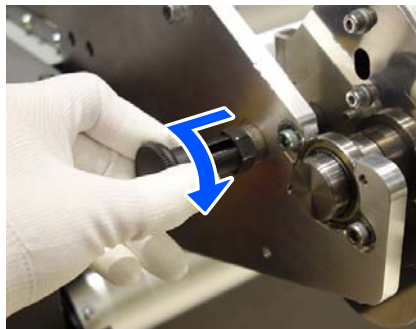
- ⑨ Đặt công tắc sức căng trên bảng điều khiển mặt sau thành On (Bật) (bên phải).

Trục lăn căng giấy được khóa lại, hạn chế tình trạng vải rơi ra khi được đưa qua trục lăn.



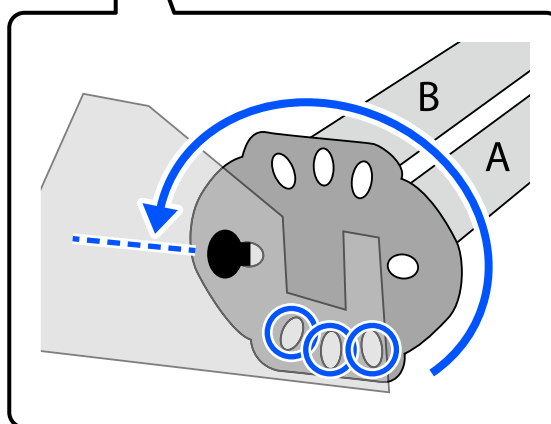
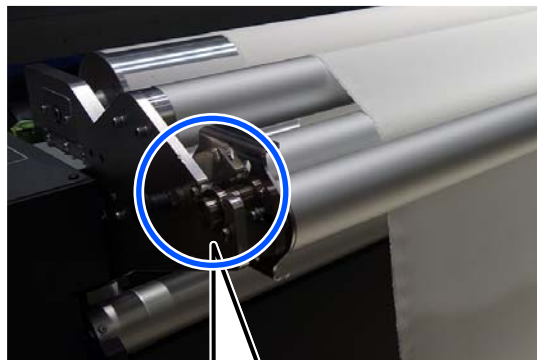
- 7** Điều chỉnh độ căng tác dụng lên vải.

- ① Kéo và xoay cần khóa của bộ nạp có độ căng cao để mở khóa trục lăn A và B.

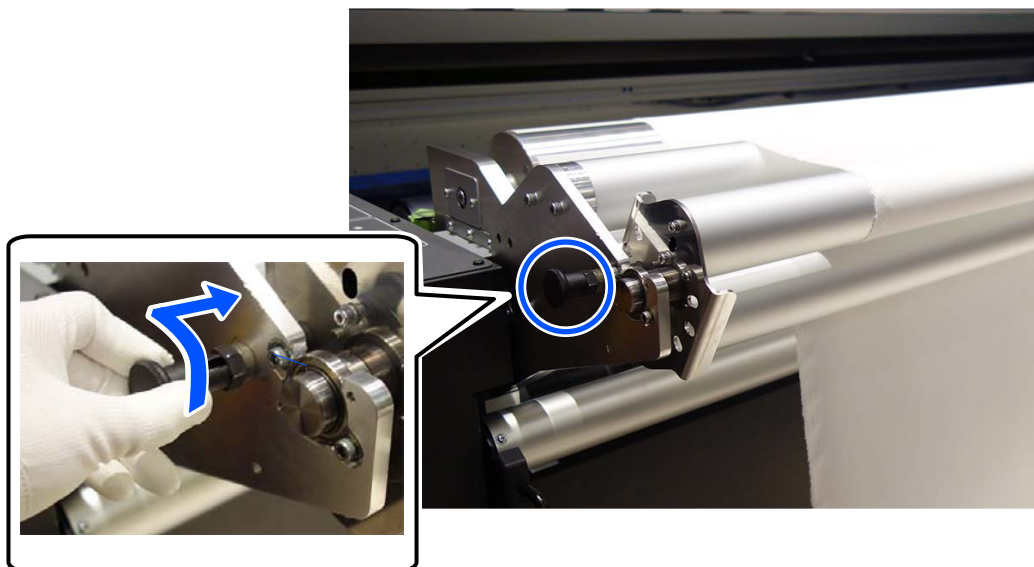


### Các thao tác cơ bản

- ② Xoay trục lăn A và B theo hướng mũi tên, căn chỉnh từng lỗ trong ba lỗ ở đầu bên trái của trục lăn với vị trí của cần khóa và chọn vị trí tạo độ căng thích hợp.



- ③ Xoay cần khóa để khóa trục lăn A và B.



## Các thao tác cơ bản

8

Làm phẳng phần bị xoắn hoặc nếp nhăn trên vải.

### Lưu ý:

Khi nạp cuộn vải lớn, cần trực tiếp nạp có thể quay do trọng lượng, làm vải bị chùng và gây khó khăn khi điều chỉnh độ căng, nếp nhăn và phần bị xoắn trên vải. Trong trường hợp này, hãy xoay công tắc nạp sang trái hoặc phải để khóa cần trực tiếp nạp. Sau khi điều chỉnh độ căng, các nếp nhăn và phần bị xoắn trên vải, hãy xoay công tắc nạp về giữa để mở khóa.

9

Bắt đầu phần còn lại của quy trình từ bước 8 bên dưới.

 ["Khi nạp thì kéo căng vải" trên trang 76](#)

### **Cài đặt cảm biến vải trôi nổi**

Xem nội dung sau đây để biết thêm thông tin.

 ["Cài đặt Cảm biến vải trôi nổi" trên trang 92](#)

### **Print Adjustments (Điều chỉnh in)**

Thực hiện điều chỉnh in trước khi in trong các trường hợp sau đây.

- Sử dụng vải mới chưa được đăng ký với máy in
- Khi quan sát thấy có đường sọc (các dạng đường sọc ngang, bóng không đều hoặc sọc) hoặc thấy dạng hạt trong sản phẩm in
- Khi loại vải giống nhau nhưng chiều rộng khác nhau
- Khi bạn thay đổi Cài đặt nâng cao sau khi lưu cài đặt vải

Xem nội dung sau đây để biết thêm thông tin.

 ["Print Adjustments \(Điều chỉnh in\)" trên trang 133](#)

### **Cài đặt thông tin về vải**

Xem nội dung sau đây để biết thêm thông tin.

 ["Cài đặt thông tin về vải" trên trang 91](#)


### **Thiết lập vị trí bắt đầu in**

Xem nội dung sau đây để biết thêm thông tin.

 ["Thiết lập vị trí bắt đầu in" trên trang 93](#)

### **Đang in**

Xem nội dung sau đây để biết thêm thông tin.

 ["Đang in" trên trang 94](#)

**Các thao tác cơ bản****Khi muốn dễ dàng nạp vải và in**

Bạn có thể nạp vải đáp ứng các điều kiện sau.

- Đường kính cuộn vải : Từ 20 cm trở xuống
- Trọng lượng cuộn vải : Từ 30 kg trở xuống
- Chiều rộng vải : 30 tới 185 cm
- Độ dày vải : Từ 5 mm trở xuống
- Bề mặt in : Có thể quấn bề mặt in vào hoặc ra

**Lưu ý:**

*Khi nạp vải bằng phương pháp này, vải có thể bị nhăn, bị xoắn lên hoặc bị lệch. Để duy trì chất lượng in, hãy sử dụng bộ nạp để nạp vải.*

**Quy trình làm việc****1. Kiểm tra trạng thái vải**

 ["Kiểm tra trạng thái vải" trên trang 187](#)

**2. Nạp vải**

 ["Nạp vải" trên trang 187](#)

**3. Cài đặt cảm biến vải trôi nổi**

 ["Cài đặt cảm biến vải trôi nổi" trên trang 195](#)

**4. Thực hiện điều chỉnh in**

 ["Print Adjustments \(Điều chỉnh in\)" trên trang 195](#)

**5. Cài đặt thông tin về vải**

 ["Cài đặt thông tin về vải" trên trang 195](#)

## Các thao tác cơ bản



### 6. Thiết lập vị trí bắt đầu in

"Thiết lập vị trí bắt đầu in" trên trang 195



### 7. Đang in

"Đang in" trên trang 195

Xem nội dung sau đây để biết thêm thông tin về mỗi quy trình.

#### ***Kiểm tra trạng thái vải***

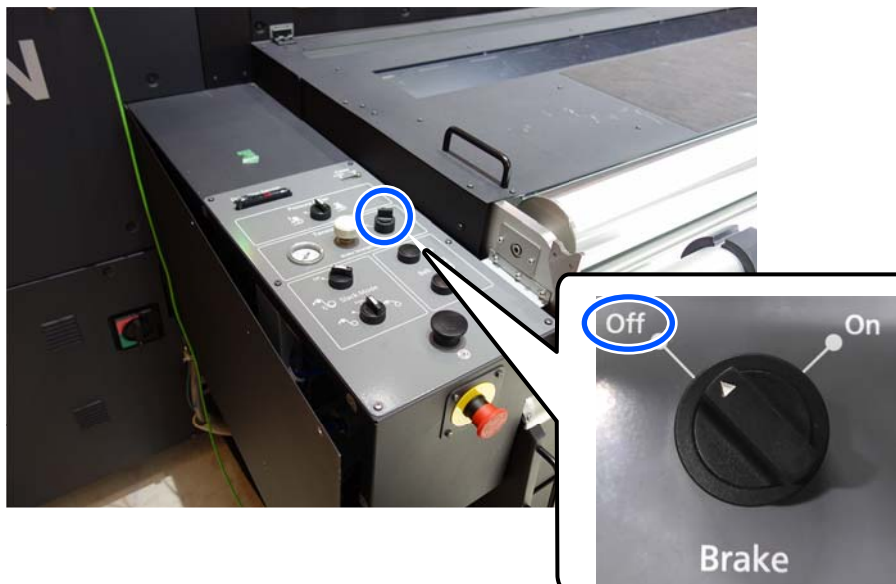
Xem nội dung sau đây để biết thêm thông tin.

"Kiểm tra trạng thái vải" trên trang 58

#### ***Nạp vải***

**1** Từ nút (menu) trên bảng điều khiển, nhấp vào **General Settings (Cài đặt chung) - Printer Settings (Cài đặt máy in)**, sau đó đặt **Feeding Unit (Bộ nạp)** thành **Off (Tắt)**.

**2** Đảm bảo công tắc sức căng (Brake (Phanh)) trên bảng điều khiển mặt sau được đặt thành Off (Tắt).



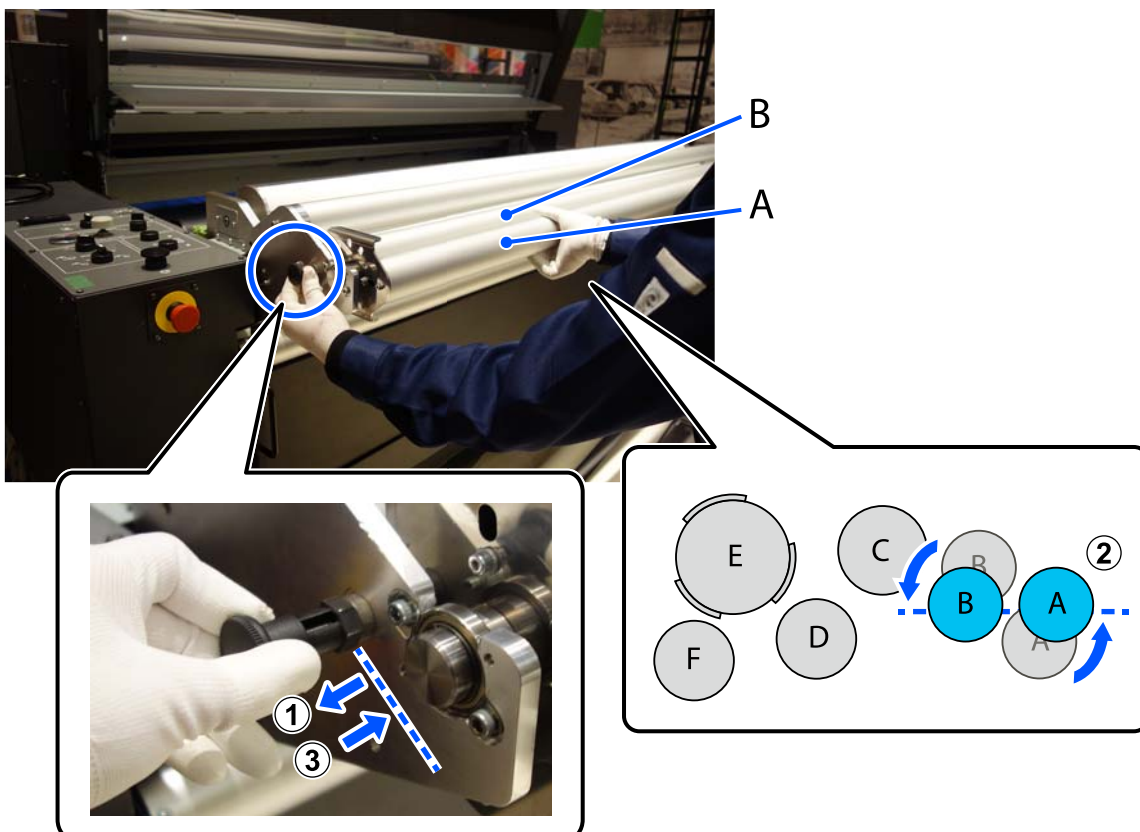
Các thao tác cơ bản

**3** Mở nắp đậy phía sau.



**4** Khi kéo cần khóa cho bộ nạp có độ căng cao, hãy xếp sao cho trục lăn A và B đều nhau. Đẩy cần khóa về chỗ cũ để khóa trục lăn A và B.

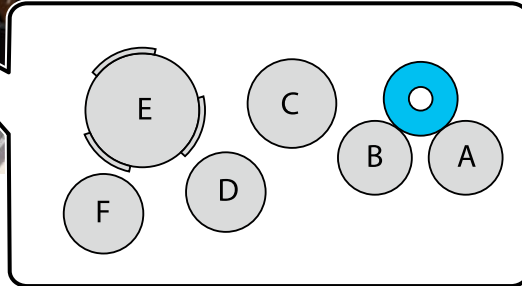
Nếu trục lăn A và B không khóa, hãy kéo và xoay cần khóa để khóa chúng.



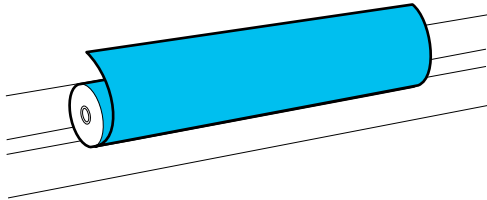
Các thao tác cơ bản

5

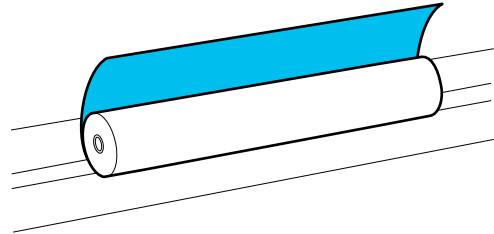
Đặt cuộn vải vào giữa trục lăn A và B. Phương pháp nạp cuộn vải thay đổi tùy theo bề mặt in.



Bề mặt in hướng ra



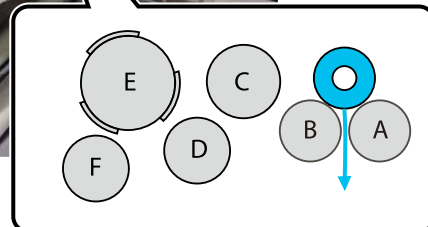
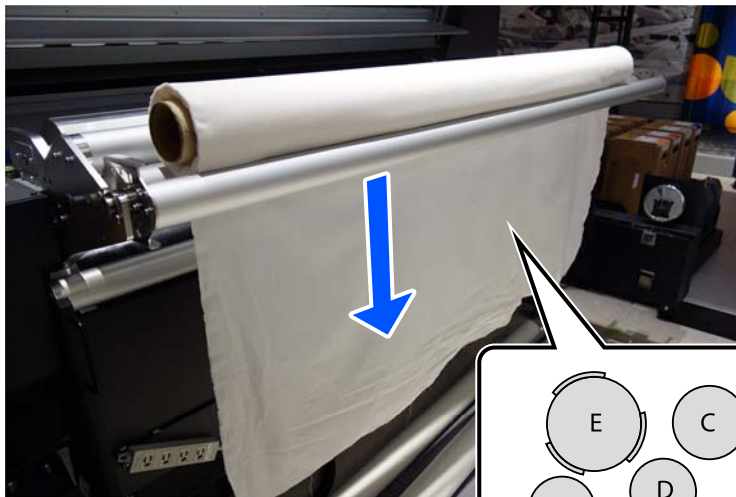
Khu vực có thể in ở bên trong cuộn



6

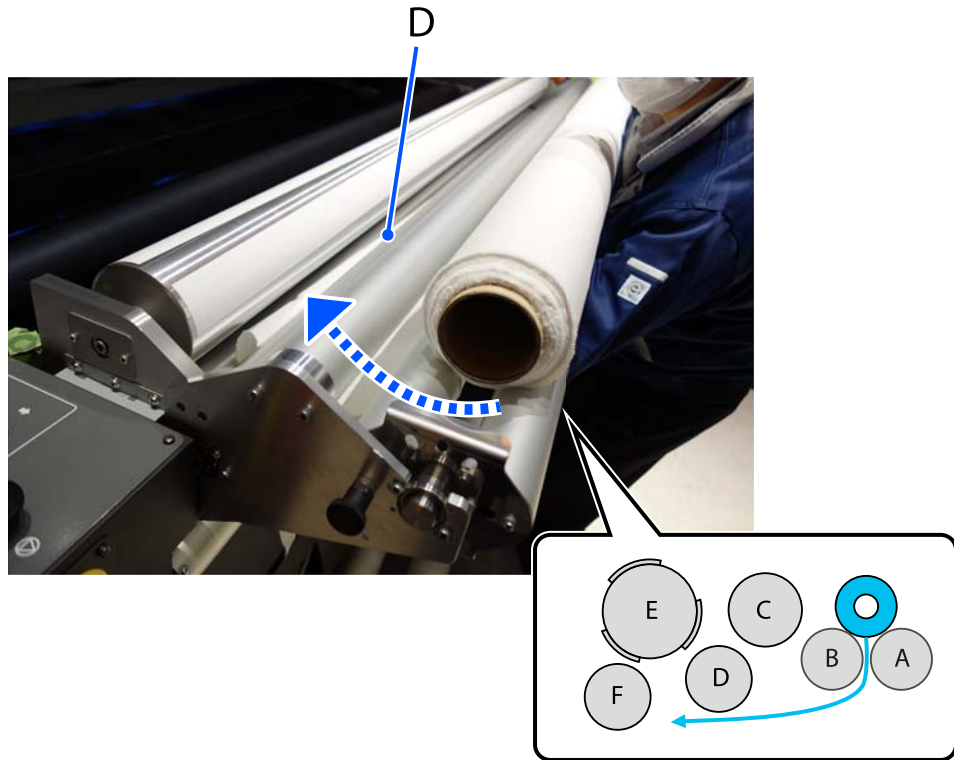
Nạp vải và luồn qua các trục quay.

- 1 Nạp vải lên trên và vào giữa trục lăn A và B.

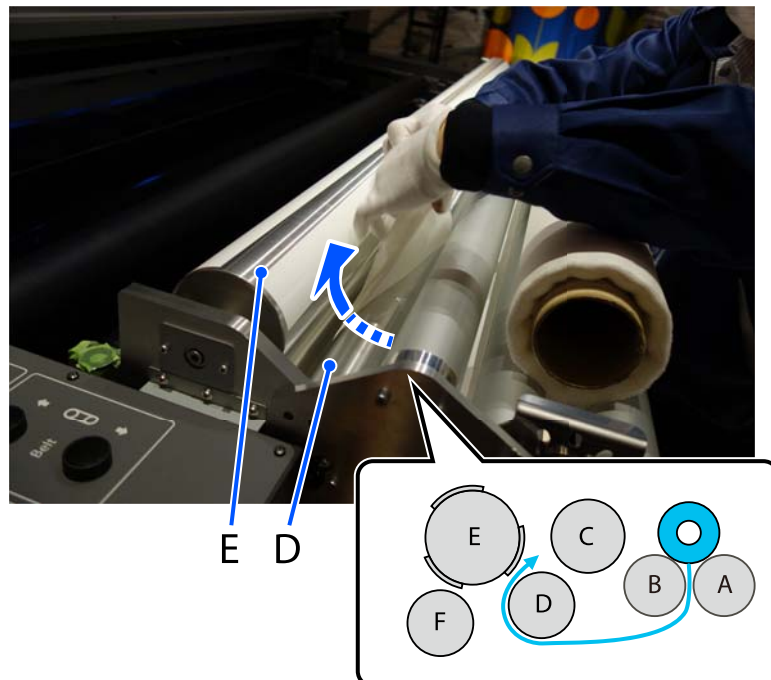


Các thao tác cơ bản

- ② Nạp vải bên dưới trục lăn D.

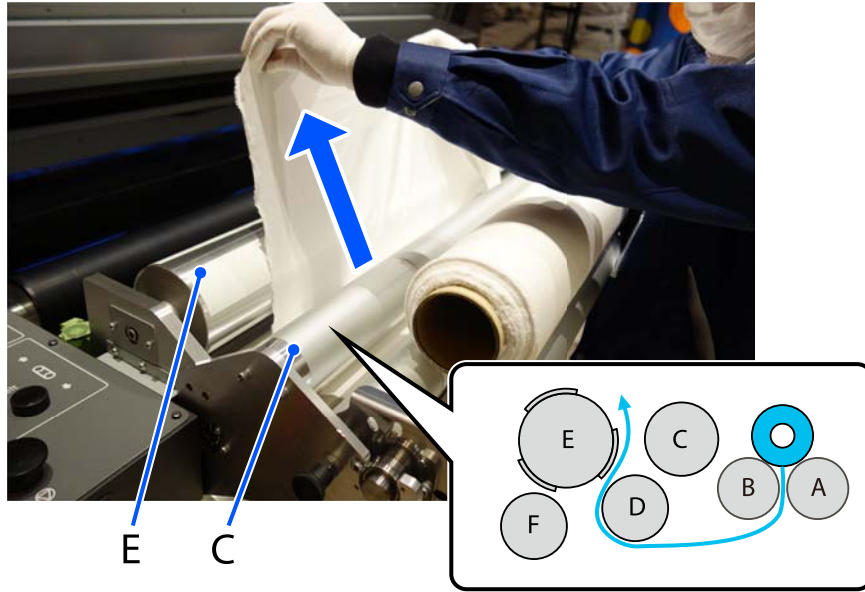


- ③ Nạp vải vào giữa trục lăn D và trục lăn căng giấy E.

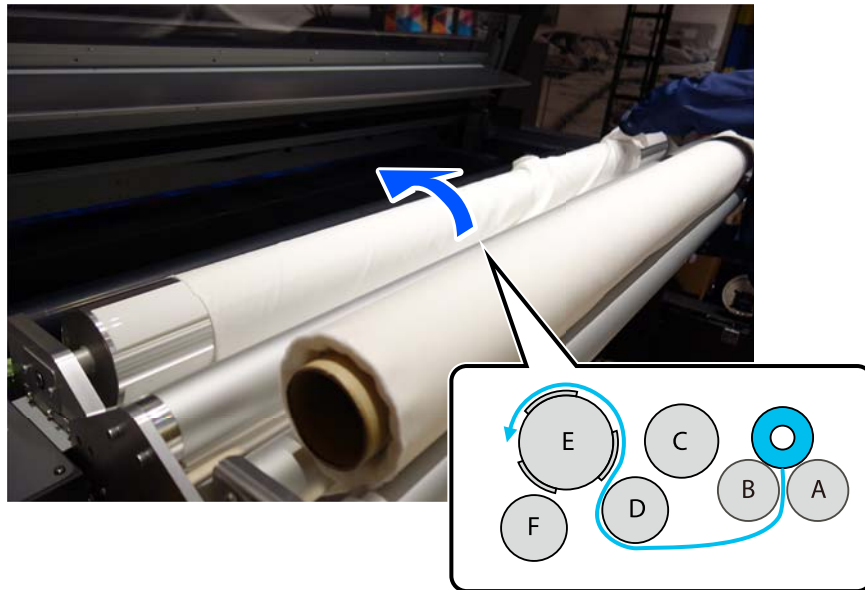


Các thao tác cơ bản

- ④ Nạp vải vào giữa trục lăn C và trục lăn căng giấy E.

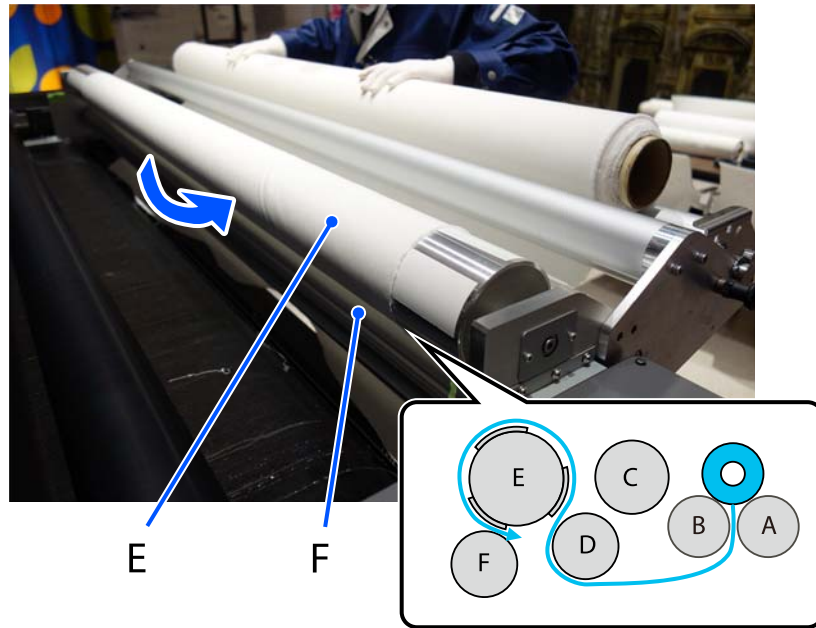


- ⑤ Nạp vải vòng qua trục lăn căng giấy E.

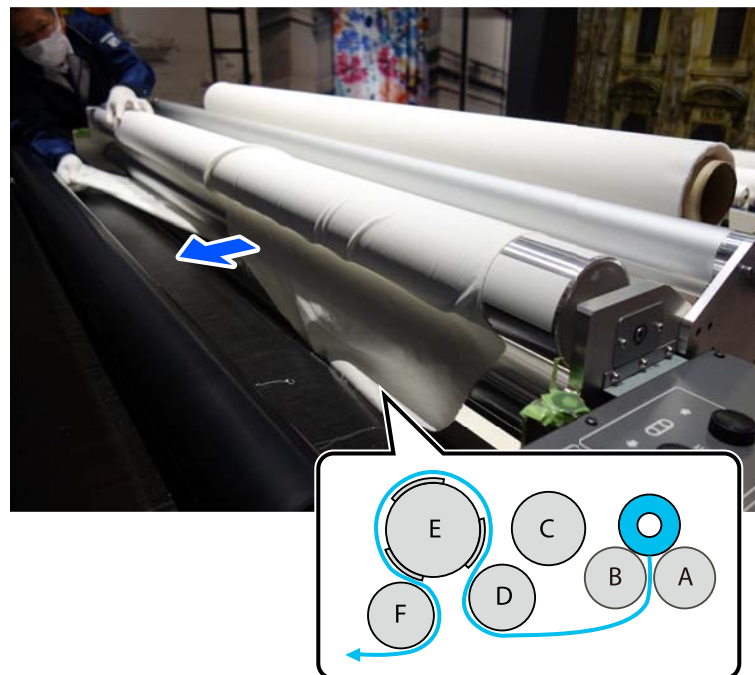


Các thao tác cơ bản

- ⑥ Nạp vải vào giữa trục lăn căng giấy E và trục lăn F.



- ⑦ Nạp vải vào giữa trục lăn F và đai chuyên.



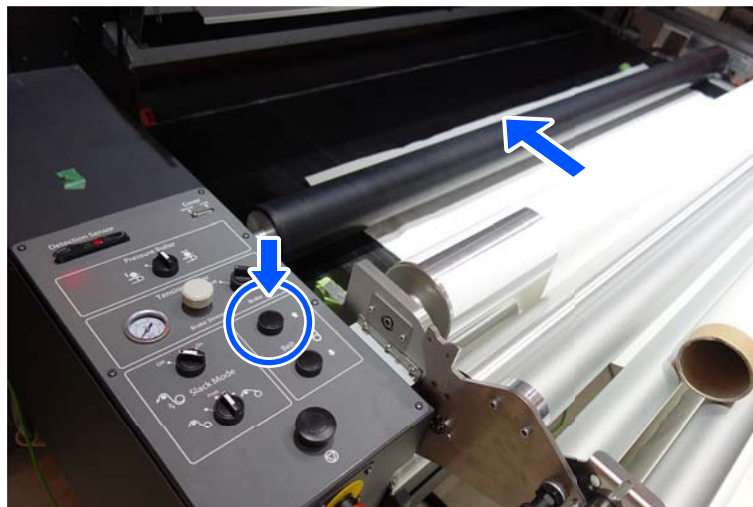
### Các thao tác cơ bản

- 8 Kéo vải ra trước trục lăn ép giấy (1).



- 7 Làm phẳng phần bị xoắn hoặc nếp nhăn trên vải.

- 8 Nhấn nút nạp trên bảng điều khiển mặt sau (↑ trong Đại chuyển) để nạp vải vào vị trí như trong ảnh chụp.



### Các thao tác cơ bản

- 9 Đóng nắp đậy phía sau.




- 10 Bật công tắc trục lăn ép giấy trên bảng điều khiển mặt sau.

Trục quay ép giấy hạ xuống và di chuyển tới lui, tạo áp lực lên vải và cố định nó vào đai chuyên.



## Các thao tác cơ bản

11

Nhấn nút nạp trên bảng điều khiển mặt trước (  trong Belt (Đại chuyên)) để nạp vải vào vị trí bắt đầu in.



### **Cài đặt cảm biến vải trôi nổi**

Xem nội dung sau đây để biết thêm thông tin.

 ["Cài đặt Cảm biến vải trôi nổi" trên trang 92](#)

### **Print Adjustments (Điều chỉnh in)**

Thực hiện điều chỉnh in trước khi in trong các trường hợp sau đây.

- Sử dụng vải mới chưa được đăng ký với máy in
- Khi quan sát thấy có đường sọc (các dạng đường sọc ngang, bóng không đều hoặc sọc) hoặc thấy dạng hạt trong sản phẩm in
- Khi loại vải giống nhau nhưng chiều rộng khác nhau
- Khi bạn thay đổi Cài đặt nâng cao sau khi lưu cài đặt vải

Xem nội dung sau đây để biết thêm thông tin.

 ["Print Adjustments \(Điều chỉnh in\)" trên trang 133](#)

### **Cài đặt thông tin về vải**

Xem nội dung sau đây để biết thêm thông tin.

 ["Cài đặt thông tin về vải" trên trang 91](#)

### **Thiết lập vị trí bắt đầu in**

Xem nội dung sau đây để biết thêm thông tin.

 ["Thiết lập vị trí bắt đầu in" trên trang 93](#)

### **Đang in**

Xem nội dung sau đây để biết thêm thông tin.

## Các thao tác cơ bản

 ["Đăng in" trên trang 94](#)

## Bảo trì

Phải thực hiện vệ sinh và thay thế các vật tư tiêu hao để đảm bảo chất lượng in của máy in. Không thực hiện bảo trì có thể làm suy giảm chất lượng in.

Chương này giải thích các quy trình để thực hiện bảo trì thích hợp.

## Khi nào cần thực hiện nhiều hoạt động bảo trì khác nhau

### Kiểm tra/Vệ sinh


Mục	Tần suất			Định giờ
	Hàng ngày	Hàng tuần	Hàng tháng	
Kiểm tra xung quanh các bộ phận vận hành	✓			Trước khi bật nguồn
Vệ sinh vùng xung quanh các bộ phận hoạt động	✓			Trước khi bật nguồn
Kiểm tra/Điều chỉnh áp suất khí	✓			Trước khi bật nguồn
Kiểm tra/Đắp băng vào Trục lăn căng giấy	✓			Trước khi bật nguồn
Kiểm tra/Vệ sinh các cảm biến	✓			Sau khi bật nguồn
Kiểm tra thiết bị dừng khẩn cấp	✓			Sau khi bật nguồn
Kiểm tra/Xả Bộ điều hòa cấp khí	✓			Sau khi bật nguồn
Kiểm tra/vệ sinh Tấm vệ sinh	✓			Trước khi bắt đầu in
Kiểm tra/vệ sinh Tấm hút mực xả	✓			Sau khi lệnh in kết thúc
Kiểm tra/vệ sinh xung quanh Đầu in	✓			Sau khi lệnh in kết thúc
Kiểm tra/vệ sinh đường dẫn mực	✓ Kiểm tra		✓ Vệ sinh	Sau khi lệnh in kết thúc Khi có mực rò rỉ
Làm sạch các lưới gạt của Tấm làm sạch		✓		Sau khi bật nguồn
Sấy khô Trục quay đệm hút nước	✓			Sau khi lệnh in kết thúc
Vệ sinh Bộ phận làm sạch đai chuyên		✓		Sau khi lệnh in kết thúc Khi thiết bị bị tắc do xơ vải hoặc bụi
Vệ sinh các Nắp hút mực		✓		Sau khi bật nguồn Trước khi Làm mới đầu in
Vệ sinh Bộ lọc sương mù		✓		Trước khi bật nguồn
Vệ sinh Nắp trước và Nắp bảo trì			✓	Trước khi bật nguồn
Vệ sinh Đèn bên trong			✓	Trước khi bật nguồn

## Bảo trì

## Thay thế vật tư tiêu hao

Mục	Định giờ
Thay thế Bộ cấp mực	Khi cảnh báo sắp hết mực hiển thị trên màn hình bảng điều khiển
Xử lý mực thải	Khi thông báo chuẩn bị và thay thế hiển thị trên màn hình bảng điều khiển
Thay thế Cuộn giấy có tấm gạt	Khi thông báo chuẩn bị và thay thế hiển thị trên màn hình bảng điều khiển
Thay thế Tấm hút mực xả	Khi bụi bắn không bong ra ngay cả sau khi vệ sinh
Thay thế Tấm vệ sinh	Khi bụi bắn không bong ra ngay cả sau khi vệ sinh
Thay thế Bàn cọ vệ sinh	Khi thông báo chuẩn bị và thay thế hiển thị trên màn hình bảng điều khiển
Thay thế Trục quay đệm hút nước	Khi các giọt nước vẫn còn sót lại trên đai chuyển ngay cả sau khi sấy khô trục quay đệm hút nước
Thay thế Bộ lọc sương mực	Khi bụi bắn không bong ra ngay cả sau khi vệ sinh bộ lọc sương mực

## Bảo trì khác

Mục	Định giờ
Định kỳ lắc các bộ cấp mực	Khi thông báo lắc hiển thị trên màn hình bảng điều khiển
Vệ sinh gạt thu gom sương mực	Khi thông báo nhắc vệ sinh gạt thu gom sương mực hiển thị trên màn hình bảng điều khiển
Kiểm tra các vòi kim phun bị tắc	Khi kiểm tra xem các vòi kim phun có bị tắc không Khi kiểm tra xem màu sắc nào bị tắc Đã xuất hiện các sọc ngang hoặc màu sắc không đều (tạo dải)
Print Head Cleaning (Làm sạch đầu in)	Khi phát hiện tắc nghẽn sau khi kiểm tra các vòi kim phun bị tắc
Đóng nắp đầu in thủ công	Nếu việc đóng nắp không được thực hiện tự động trong hơn 20 phút
Điều chỉnh tốc độ dòng chảy Ngăn bàn chải làm sạch đai chuyển	Khi không thể vệ sinh các vết bẩn trên đai chuyển và vải bị ố Khi hoạt động thoát nước không đủ và nước bị tràn ra
Thêm mỡ vào trục quét	Thêm mỡ vào trục quét: Mỗi tháng một lần Thêm mỡ vào vùng vận hành của đầu in: Khi có thông báo nhắc bạn thêm mỡ hiển thị trên màn hình bảng điều khiển (mỗi năm một lần)
Thêm mỡ vào Bộ phận làm sạch đai chuyển	Khi khó kéo bộ phận làm sạch đai chuyển
Loại bỏ màng mực	Khi độ bám dính giảm khoảng một tuần sau khi bôi keo
Loại bỏ keo (khi sử dụng công cụ loại bỏ keo) Loại bỏ keo (khi sử dụng máng thu gom keo)	Khi vải gắn vào đai chuyển hơi nhỏ lên Khi có sự cố hư hỏng như bong tróc keo
Bôi keo	 "Định giờ bôi lại keo" trên trang 335

## Bảo trì

## Các phụ kiện cần thiết


Chuẩn bị các phụ kiện sau đây trước khi bắt đầu vệ sinh và thay thế.

Các bước chuẩn bị để loại bỏ màng mực và loại bỏ/bôi keo được giải thích trong từng quy trình bảo trì.

 "Loại bỏ màng mực" trên trang 327

 "Loại bỏ keo (khi sử dụng công cụ loại bỏ keo)" trên trang 339

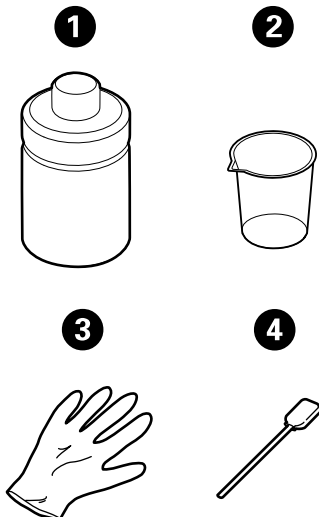
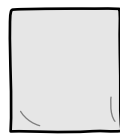

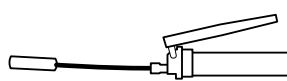
 "Loại bỏ keo (khi sử dụng máng thu gom keo)" trên trang 379

 "Bôi keo" trên trang 402

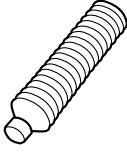
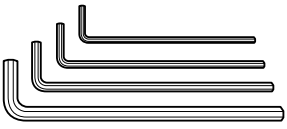
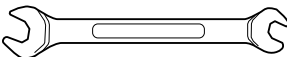
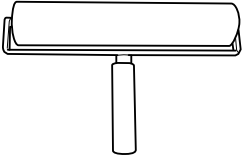
Khi sử dụng hết các phụ kiện kèm theo máy in thì hãy mua vật tư tiêu hao mới sản xuất riêng cho máy này.

Sử dụng các phụ kiện chính hãng khi thay thế bộ cấp mực hoặc thực hiện bảo trì.

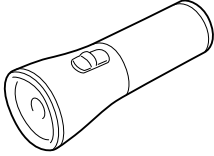
 "Tùy chọn và sản phẩm tiêu hao" trên trang 470

Các phụ kiện cần thiết	Chi tiết/sử dụng	
Bộ dụng cụ vệ sinh 	Được cung cấp	Dùng để làm sạch mực bám trên máy. Các hạng mục sau đây được đi kèm trong bộ sản phẩm. <ul style="list-style-type: none"> <li>❶ Chất lỏng làm sạch (x1)</li> <li>❷ Cốc đựng (x1)</li> <li>❸ Găng tay (x16)</li> <li>❹ Thanh làm sạch (x50)</li> </ul> Không pha loãng chất lỏng làm sạch.
Khăn lau 	Được cung cấp hoặc có sẵn trên thị trường	Dùng để vệ sinh bên trong máy. Khi sử dụng các sản phẩm có bán trên thị trường, chúng tôi khuyến nghị sử dụng các sản phẩm không tạo ra xơ vải và tĩnh điện.
Nhíp nhựa 	Có bán sẵn trên thị trường	Sử dụng để loại bỏ chất liệu bông và các mảnh vụn khác khi vệ sinh các nắp đậy.
Bơm mỡ 	Được cung cấp	Dùng để bôi trơn các bộ phận chuyển động của đầu in bằng mỡ.

## Bảo trì

Các phụ kiện cần thiết	Chi tiết/sử dụng	
Tua vít Phillips	Có bán sẵn trên thị trường Cỡ số 2 có chiều dài trực khoảng 150 mm (6 inch)	Sử dụng để nối lỏng và siết chặt các vít trên khu vực làm việc của máy này. Không sử dụng tuốc nơ vít điện.
Tua vít Phillips	Có bán sẵn trên thị trường Cỡ số 2 có chiều dài trực khoảng 300 mm (12 inch)	Sử dụng tuốc nơ vít để nối lỏng hoặc siết chặt các vít khi đóng nắp đầu in theo cách thủ công.
Ống mỡ 	Có bán sẵn trên thị trường Khuyến nghị: Mỡ AFA (THK)	Sử dụng để bôi trơn trực quét, bộ phận chuyển động đầu in và bộ phận làm sạch đai chuyên.
Bình chứa bằng kim loại hoặc nhựa (PP/PE)	Có bán sẵn trên thị trường	Sử dụng khi làm sạch các vật tư tiêu hao đã bị loại bỏ, xả nước thải và điều chỉnh tốc độ dòng chảy.
Khay kim loại hoặc nhựa (PP/PE)	Có bán sẵn trên thị trường	Sử dụng để đựng các dụng cụ làm sạch, vật tư tiêu hao đã loại bỏ và chất lỏng làm sạch được chuyển vào cốc đựng.
Tua vít đầu phẳng	Có bán sẵn trên thị trường Chiều rộng lưỡi: 6 đến 8 mm (0,23 đến 0,31 inch) Độ dày lưỡi: 1,5 mm (0,05 inch)	Dùng để siết chặt hoặc nối lỏng các ốc vít trên máy. Không sử dụng tuốc nơ vít điện.
Chìa vặn lục giác 	Có bán sẵn trên thị trường Rộng 2,5 mm (0,1 inch) Rộng 5 mm (0,2 inch)	Dùng để siết chặt hoặc nối lỏng các ốc vít trên máy. Kích thước của cờ lê lục giác thay đổi tùy theo từng loại vít. Kiểm tra từng quy trình làm việc.
Cờ lê 	Có bán sẵn trên thị trường Hai đầu mở có chiều rộng khẩu độ là 30 mm (1,18 inch)	Dùng để siết chặt hoặc nối lỏng các ốc vít trên máy.
Kéo	Có bán sẵn trên thị trường	Dùng để cắt bỏ phần bong tróc của băng trực lăn căng giấy.
Đồng hồ đo lưu lượng	Có bán sẵn trên thị trường	Sử dụng khi điều chỉnh tốc độ dòng chảy của bình làm sạch.
Giấy chụp ảnh	Có bán sẵn trên thị trường	Sử dụng khi in mẫu kiểm tra. Chuẩn bị khổ A3 hoặc A2.
Con lăn cao su 	Có bán sẵn trên thị trường	Dùng để gắn giấy chụp ảnh lên đai chuyên. Chúng tôi khuyến nghị dùng các con lăn cao su sau đây. <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Trực lăn: Được làm bằng kim loại đỡ cả hai mặt của con lăn và không được biến dạng ngay cả khi có lực tác dụng (nên sử dụng nhôm chống gỉ)</li> <li><input type="checkbox"/> Phần con lăn: Làm bằng cao su cứng, nặng từ 400 g trở lên</li> </ul>



**Bảo trì**









Các phụ kiện cần thiết	Chi tiết/sử dụng	
Đèn pin 	Có bán sẵn trên thị trường	Dùng để rọi vào vùng bạn đang làm việc bên trong máy, chẳng hạn như khi vệ sinh vùng xung quanh các đầu in.  Chúng tôi khuyên bạn nên sử dụng loại đèn pin không có giá đỡ để bạn có thể sử dụng cả hai tay khi làm việc.

**Lưu ý về bảo trì**














Cần lưu ý những điểm sau đây khi vệ sinh và thay thế các bộ phận.

- Lấy vải ra khỏi máy in trước khi tiến hành vệ sinh.
- Đừng bao giờ chạm vào các đai chuyển, bảng mạch hoặc bất kỳ bộ phận nào không cần vệ sinh. Không tuân thủ lưu ý này có thể khiến máy in gặp sự cố hoặc làm suy giảm chất lượng in.
- Luôn sử dụng các thanh làm sạch. Việc tái sử dụng các thanh này có thể khiến vết bẩn khó tẩy hơn.
- Không chạm vào các đầu thanh làm sạch. Dầu từ tay của bạn có thể làm hỏng đầu in.
- Không sử dụng bất cứ thứ gì ngoài chất lỏng làm sạch được chỉ định để làm sạch khu vực xung quanh đầu in và các nắp đây. Nếu dùng các loại khác có thể khiến máy in gặp sự cố hoặc làm suy giảm chất lượng in.
- Chạm vào vật dụng kim loại trước khi bắt đầu làm việc để phóng xả mọi điện tĩnh.

 <b>CẢNH BÁO</b>	
	Nếu sử dụng keo hoặc chất tẩy keo có chứa khí dễ cháy, khí nổ hoặc loại khí tương tự, hãy đảm bảo có đủ thông gió và không vượt quá điểm bắt lửa và giới hạn nổ. Để biết thêm chi tiết, hãy tham khảo các hướng dẫn trên SDS về keo và chất tẩy keo mà bạn thực sự đang sử dụng.



 <b>CHÚ Ý</b>	
    	<p>Trong khi thực hiện bảo trì, hãy đeo mọi thiết bị bảo hộ như mô tả trong các quy trình bảo trì từ <i>Sổ Hướng Dẫn Sử Dụng</i> (kính bảo vệ mắt, găng tay bảo hộ, bộ lọc phòng hơi độc, v.v...).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Sử dụng thiết bị bảo hộ phù hợp với các quy định an toàn.</li> <li><input type="checkbox"/> Nên sử dụng thêm thiết bị bảo hộ phù hợp với các quy định an toàn khi cần.</li> </ul>
	Đảm bảo đeo kính bảo vệ mắt khi thực hiện bảo dưỡng gần đường dẫn mực, chẳng hạn như khi vệ sinh đầu in và nắp đây. Không tuân thủ điều này có thể khiến mực bắn vào mắt.
	Đảm bảo đeo găng tay bảo hộ khi sử dụng chất lỏng bảo trì.

## Bảo trì




 CHÚ Ý	
 	Đảm bảo đeo kính bảo vệ mắt và thiết bị bảo vệ đường hô hấp khi bôi keo. Để biết thêm chi tiết, hãy tham khảo các hướng dẫn trên SDS về keo và chất tẩy keo mà bạn thực sự đang sử dụng.
	Những người có tóc dài nên buộc tóc và đeo lưới bao tóc. Nếu không, tay và quần áo của bạn có thể bị dính mực, các ngón tay và tóc có thể bị kẹt vào máy, gây ra thương tích.
	Không trèo lên máy trong khi đang vận hành. Lưu ý rằng máy không được thiết kế để đỡ trọng lượng và có thể dễ bị hỏng.
	Nếu mực thải hoặc chất lỏng bảo trì dính trên sàn nhà, hãy lau sạch bằng vải lau. Nếu không tuân thủ điều này có thể gây ra thương tích do trượt ngã.
	Đảm bảo thực hiện mọi công việc bảo trì ở nhiệt độ phòng.
	Khi thực hiện bảo trì mà cần phải di chuyển đầu in (khi đầu in được di chuyển ra khỏi nắp đậy), hãy đảm bảo bạn thực hiện công việc trong vòng 20 phút. Vượt quá thời gian bảo trì có thể khiến cho các vòi kim phun đầu in bị tắc, dẫn đến suy giảm chất lượng in. Vượt quá thời gian thực hiện được khuyến nghị, đặc biệt là khi sử dụng mực bột màu thì có thể gây ra hư hỏng. Nếu bạn vượt quá thời gian làm việc theo hướng dẫn trong khi sử dụng mực bột màu thì hãy liên hệ đại lý của bạn hoặc bộ phận Hỗ trợ của Epson.
	Khi hoàn tất công việc bảo trì, hãy đặt ngay thiết bị bảo hộ về vị trí ban đầu.
	Đảm bảo không để sót lại dụng cụ hoặc phụ kiện nào dùng trong công việc bảo trì hoặc các vật liệu lạ khác trên các bộ phận hoạt động của máy hoặc bên trong máy.
	Trong quá trình bảo trì, không sử dụng đá mài, vật liệu mài mòn/ăn mòn hoặc dung môi (không bao gồm keo). Thực hiện điều này có thể xóa các số, mã hoặc ký tự được in trên máy.
	Không để các thiết bị điện, điện tử và động cơ tiếp xúc với chất lỏng.
	Làm theo hướng dẫn trong "Safety Data Sheet (Tờ thông tin an toàn) (SDS)" cho từng sản phẩm để đảm bảo bạn sử dụng sản phẩm đúng cách.







## Lưu ý khi xử lý mực, Chất lỏng bảo trì và Mực thải

Đọc Safety Data Sheet (Tờ thông tin an toàn) (SDS) trước khi xử lý các bộ cấp mực, chất lỏng bảo trì và mực thải. Có thể tải xuống Safety Data Sheet (Tờ thông tin an toàn) từ trang web Epson.

 CẢNH BÁO	
	<p>Nếu mực dính vào da hoặc văng vào mắt hoặc miệng, hãy thực hiện các giải pháp sau đây.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Nếu mực dính vào da, hãy rửa sạch ngay bằng xà phòng và nước.</li> <li><input type="checkbox"/> Nếu mực văng vào mắt, hãy rửa sạch ngay với nước. Không tuân thủ lưu ý này có thể khiến cho mắt đỏ ngầu hoặc viêm nhẹ. Nếu các triệu chứng vẫn còn, hãy tham khảo ý kiến của bác sĩ.</li> <li><input type="checkbox"/> Nếu mực xâm nhập vào miệng, hãy tham khảo ngay ý kiến của bác sĩ.</li> </ul>

**Bảo trì**

 <b>CẢNH BÁO</b>	
	Không tháo rời hoặc chỉnh sửa lại các bộ cấp mực. Việc tháo rời hộp mực có thể khiến mực hoặc chất lỏng vệ sinh dính vào mắt hoặc tiếp xúc với da của bạn.
	Giữ các bộ cấp mực, chất lỏng bảo trì, mỡ, mực thải và keo xa tầm tay trẻ em.

 <b>CHÚ Ý</b>	
	Không chạm vào vi mạch IC trên mọi bộ cấp mực.
	Bảo quản các bộ cấp mực trong phạm vi nhiệt độ được chỉ định. Không bảo quản chúng ở nhiệt độ cao hoặc đông lạnh.
	Thải bỏ các bộ cấp mực đã qua sử dụng theo luật lệ và quy định của địa phương.
	Epson khuyến nghị nên sử dụng bộ cấp mực Epson chính hãng. Epson không thể đảm bảo chất lượng hoặc độ tin cậy của mực in không chính hãng. Việc sử dụng mực in không chính hãng có thể gây ra sự cố hỏng hóc không nằm trong chính sách bảo hành của Epson và trong một số trường hợp, máy in có thể hoạt động thất thường. Để biết thêm thông tin về chính sách bảo hành cho máy này, vui lòng tham khảo Thông số kỹ thuật giao hàng hoặc hợp đồng mua bán.
	Máy này được thiết kế để dừng hoạt động trước khi hết mực hoàn toàn, nhằm duy trì chất lượng đầu in. Do đó, một lượng mực nhỏ sẽ vẫn còn sót lại trong các bộ cấp mực đã qua sử dụng. Chi phí hoạt động sẽ khác nhau tùy theo môi trường và điều kiện sử dụng.

**Lưu ý đối với keo, chất tẩy keo và chất tẩy màng mực**

Keo, chất tẩy keo và chất tẩy màng mực có thể chứa các dung môi hữu cơ có hại cho cơ thể con người.

Trước khi thực hiện công đoạn xử lý keo hoặc chất tẩy keo, hãy đọc Safety Data Sheet (Tờ thông tin an toàn) từ hãng sản xuất keo hoặc chất tẩy keo đó và hiểu kỹ các nội dung liên quan. Sau đó, tiến hành công việc bằng các biện pháp thích hợp và tuân thủ nghiêm các luật lệ và quy định tại khu vực của bạn.

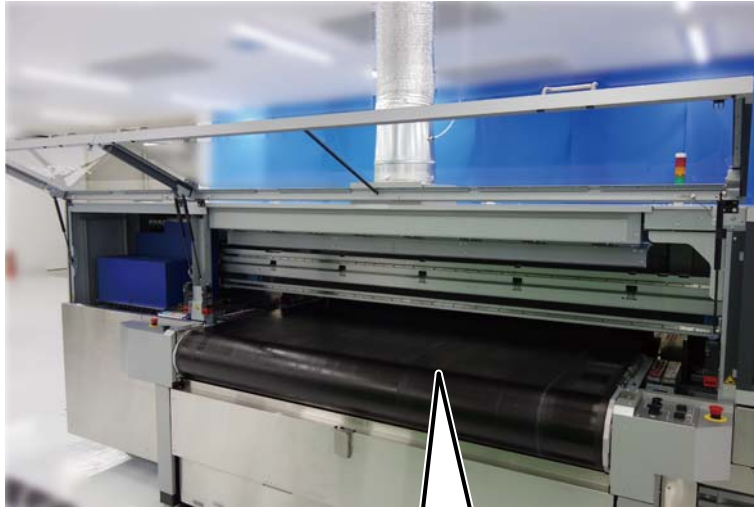
Seiko Epson Corporation sẽ không chịu bất kỳ trách nhiệm nào liên quan đến việc xử lý keo, chất tẩy keo và chất tẩy màng mực cũng như bất kỳ ảnh hưởng nào của chúng đối với sức khỏe.

**Kiểm tra trước khi bảo trì**

Kiểm tra để đảm bảo không có dụng cụ hoặc bộ phận cứng nào trên đai chuyển hoặc xung quanh trục lăn ép giấy hay đầu in. Nếu không, chúng có thể mắc vào đầu in, trục lăn ép giấy hoặc đai chuyển dẫn đến hư hỏng máy in. Trước khi bật nguồn, hãy đảm bảo rằng không có vật thể nào trên đai chuyển, xung quanh đầu in hoặc gần bất kỳ bộ phận chuyển động nào khác.

**Bảo trì**

**Mặt trước**



**Mặt sau**



## Quy trình kiểm tra/vệ sinh

### Kiểm tra vùng xung quanh các bộ phận hoạt động



Kiểm tra vùng xung quanh các bộ phận hoạt động trước khi bật nguồn.

#### Các mục kiểm tra


##### **Kiểm tra xem có bất kỳ công cụ, bộ phận cứng, hoặc vật dụng nào khác trong vùng này hay không.**

- Dọn dẹp các công cụ và bộ phận cứng.  
Nếu bạn bật nguồn khi có các dụng cụ, bộ phận cứng và các vật dụng khác được đặt trên đai chuyên, chúng có thể bị kẹt vào đai chuyên hoặc đầu in, dẫn đến hư hỏng máy in. Trước khi bật nguồn, hãy đảm bảo rằng không có vật thể nào trên đai chuyên, xung quanh đầu in hoặc gần bất kỳ bộ phận chuyển động nào khác.



##### **Kiểm tra xem có bụi bẩn hay không.**

- Nếu các bộ phận hoạt động bị bẩn, hãy lau sạch chúng bằng khăn lau thấm nước.  
 ["Kiểm tra vùng xung quanh các bộ phận hoạt động" trên trang 205](#)
- Vệ sinh bàn chải làm sạch và bàn cạo rửa nếu chúng bị bẩn.  
 ["Vệ sinh Bộ phận làm sạch đai chuyên" trên trang 233](#)

##### **Băng có bị bong ra không?**

- Băng trên trục lăn căng giấy có bị bong ra không?  
Nếu băng trên trục lăn căng giấy bị bong tróc hoặc rách, hãy cắt bỏ khu vực đó và dán lại để nó không bị dính.  
 ["Đắp băng vào trục lăn căng giấy" trên trang 244](#)

##### **Có bất kỳ dấu hiệu nào về việc tích tụ hoặc rò rỉ mực xung quanh máy in không?**

- Nếu có rò rỉ mực bên trong máy, hãy vệ sinh đường dẫn mực.  
 ["Kiểm tra/vệ sinh đường dẫn mực" trên trang 227](#)
- Nếu có hiện tượng rò rỉ mực quanh các bộ cấp mực, hãy đảm bảo bộ cấp mực đã được lắp đặt đúng cách và ống cấp mực không bị hư hỏng. Nếu bạn nhìn thấy bất kỳ hỏng hóc nào, hãy liên hệ đại lý của bạn hoặc bộ phận Hỗ trợ của Epson.
- Nếu mực thải đang rò rỉ từ lọ mực thải, hãy thay mới lọ mực thải.  
 ["Thay lọ mực thải" trên trang 250](#)

##### **Có hiện tượng rò rỉ nước xung quanh máy in không?**

- Kiểm tra xem có rò rỉ ở khớp nối ống thoát nước nằm ở phía dưới của bộ phận làm sạch đai chuyên hay không hoặc nó có bị lỏng không. Nếu nó bị rò rỉ hoặc lỏng, hãy thắt chặt lại.

#### Các vị trí kiểm tra

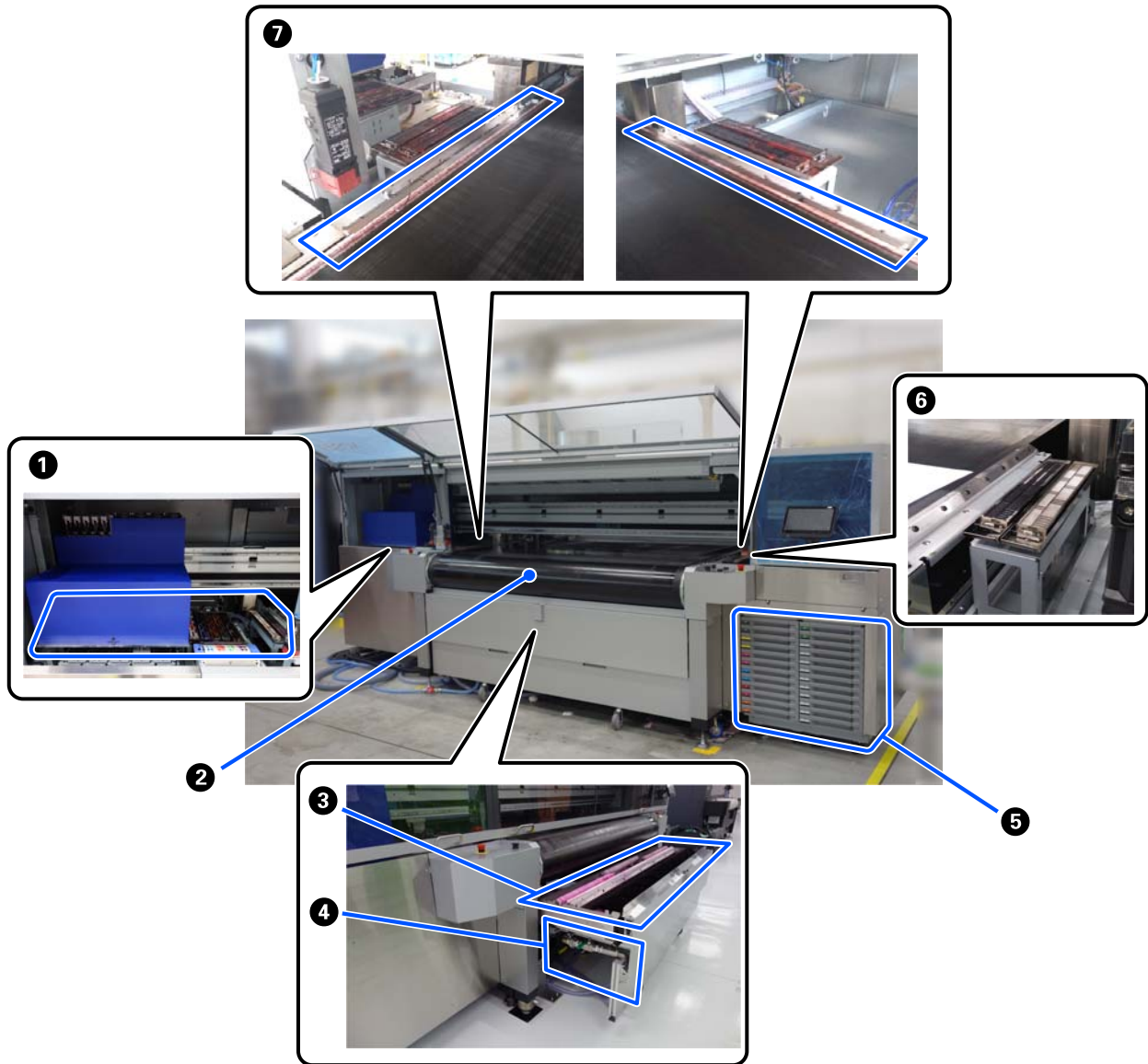
Thực hiện kiểm tra bằng mắt thường.

- Đai chuyên/thanh dẫn bên trong đai chuyên
- Phần bên trong/dưới của bộ phận làm sạch đai chuyên

**Bảo trì**

- Xung quanh khu vực đặt bộ cấp mực, xung quanh các ống cấp mực
- Xung quanh đầu in
- Vùng xung quanh lọ mực thải
- Cuộn giấy có tấm gạt, nắp hút mực, tấm xả mực, tấm làm sạch
- Trục lăn căng giấy

**Mặt trước**

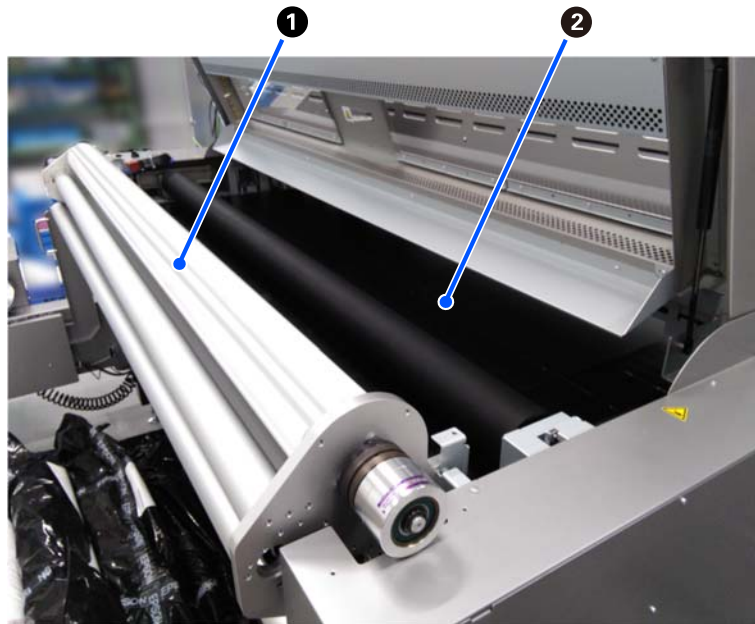


- 1** Có bất kỳ dấu hiệu nào về việc tích tụ hoặc rò rỉ mực xung quanh máy in không?
- 2** Kiểm tra xem có bụi bẩn hay không.  
Kiểm tra xem có bất kỳ công cụ, bộ phận cứng, hoặc vật dụng nào khác trong vùng này hay không.
- 3** Kiểm tra xem có bụi bẩn hay không.  
Có bất kỳ dấu hiệu nào về việc rò rỉ nước xung quanh máy in không?

## Bảo trì

- ④ Có bất kỳ dấu hiệu nào về việc rò rỉ nước xung quanh máy in không?  
Ổng thoát nước có bị lỏng không?
- ⑤ Có bất kỳ dấu hiệu nào về việc tích tụ hoặc rò rỉ mực xung quanh máy in không?  
Các ống cấp mực hoặc dây cáp có bị hỏng không?
- ⑥ Có bất kỳ dấu hiệu nào về việc tích tụ hoặc rò rỉ mực xung quanh máy in không?
- ⑦ Kiểm tra xem có bụi bẩn hay không.

### Mặt sau



- ① Kiểm tra xem có bụi bẩn hay không.  
Bảng có bị bong ra không?
- ② Kiểm tra xem có bụi bẩn hay không.  
Kiểm tra xem có bất kỳ công cụ, bộ phận cứng, hoặc vật dụng nào khác trong vùng này hay không.

---

## Vệ sinh vùng xung quanh các bộ phận hoạt động

Lau sạch mọi mảnh vụn hoặc xơ vải khỏi các bộ phận vận hành.

- 1 Kiểm tra xem máy đã tắt hay chưa.

### Bảo trì

- 2** Mở nắp trước và lau sạch mọi bụi bẩn trên bề mặt đai chuyền hoặc thanh dẫn bên cạnh đai chuyền bằng khăn lau làm ẩm bằng nước.



- 1** Thanh dẫn bên cạnh đai chuyền

- 3** Đóng nắp trước.

- 4** Mở nắp đậy phía sau và lau sạch mọi bụi bẩn trên từng trục lăn trong bộ nạp bằng khăn lau làm ẩm bằng nước.



- 5** Đóng nắp đậy phía sau.

## Kiểm tra/Điều chỉnh áp suất khí

Khí nén phải được cung cấp để máy hoạt động. Máy sẽ không hoạt động nếu không cung cấp áp suất khí quy định. Áp suất khí thực tế cao hơn áp suất khí quy định có thể khiến cho máy hoạt động sai.

### Phương pháp kiểm tra

Đảm bảo đồng hồ khớp với giá trị quy định.

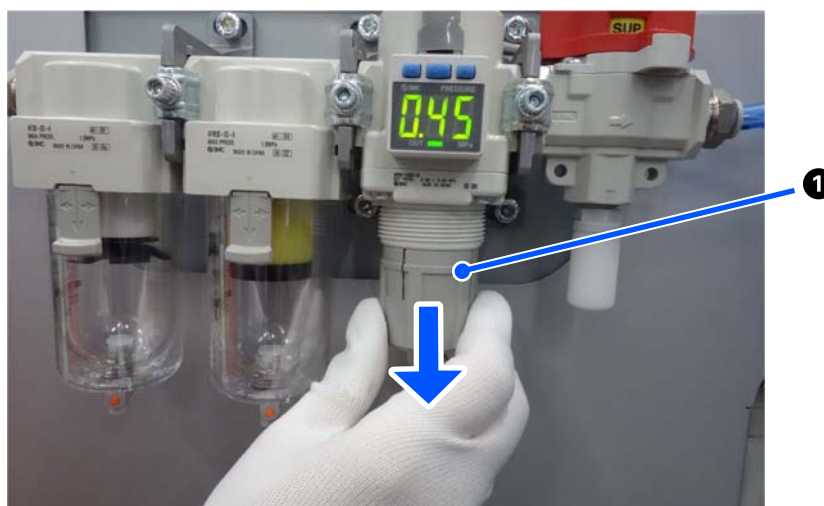
Giá trị quy định: 0,45 Mpa



Nếu nó không khớp với giá trị quy định, hãy sử dụng tay cầm chỉnh áp suất để thực hiện điều chỉnh.

### Phương pháp điều chỉnh

- 1 Kéo tay cầm điều chỉnh áp suất xuống cho đến khi bạn nghe thấy tiếng tách.



## Bảo trì

### 1 Tay cầm điều chỉnh áp suất

2

Điều chỉnh áp suất về 0,45 MPa (giá trị chỉ định). Xoay sang phải để tăng áp suất. Xoay sang trái để giảm áp suất.

Thực hiện các điều chỉnh trong khi kiểm tra đồng hồ.



3

Đẩy tay cầm điều chỉnh áp suất lên trên để khóa nó.

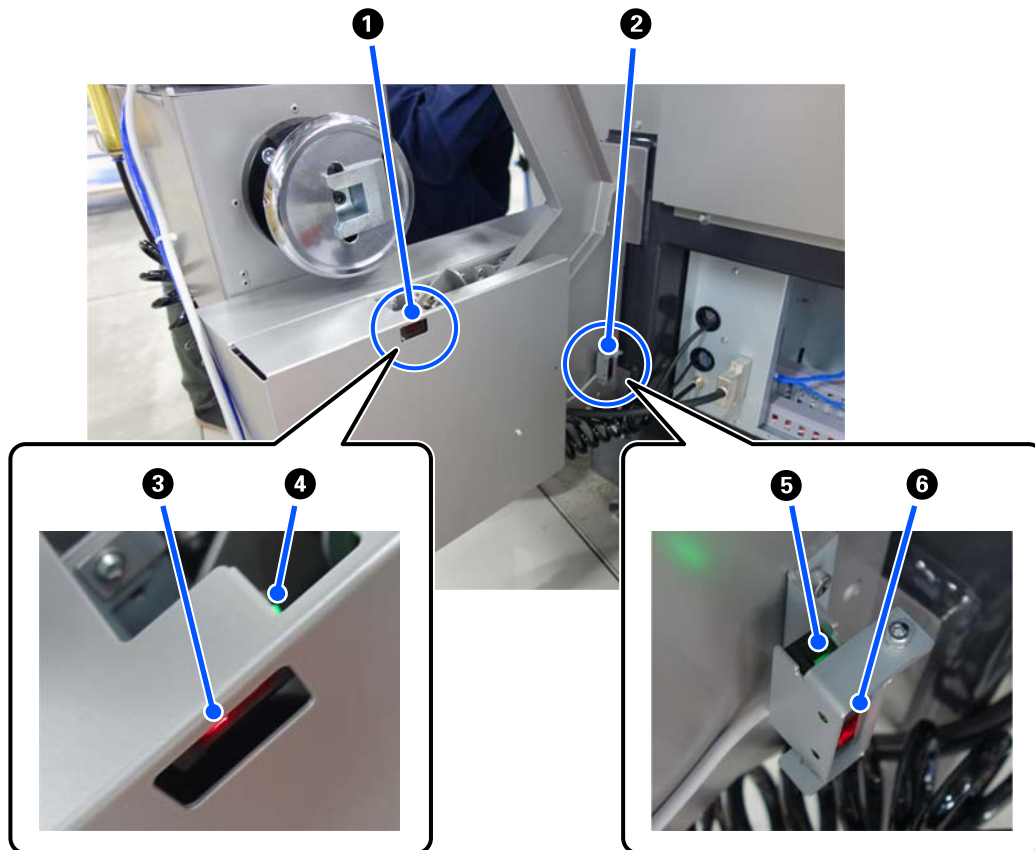
Nếu áp suất không nằm ở mức giá trị quy định sau quy trình trên, hãy kiểm tra trạng thái của thiết bị khí nén trong nhà máy.

 ["Thiết bị nhà máy" trên trang 478](#)

## Kiểm tra/Vệ sinh các cảm biến

### Phương pháp kiểm tra

Đảm bảo cảm biến đo đường kính cuộn giấy và cảm biến phát hiện giấy chùng ở mặt sau máy sáng lên màu đỏ và đèn trên đầu cảm biến sáng lên màu xanh lục. Nếu đèn sáng lên màu cam, nghĩa là máy đã phát hiện ra vật cản. Loại bỏ mọi vật cản khỏi trục quang của cảm biến.



- ❶ Cảm biến đo đường kính cuộn giấy
- ❷ Cảm biến phát hiện giấy chùng
- ❸ Đèn đỏ cho cảm biến đo đường kính cuộn giấy
- ❹ Đèn xanh lục cho cảm biến đo đường kính cuộn giấy
- ❺ Đèn xanh lục cho cảm biến phát hiện giấy chùng
- ❻ Đèn đỏ cho cảm biến phát hiện giấy chùng

Nếu các cảm biến bị bẩn, hãy lau sạch chúng và các tấm phản xạ đối diện bằng khăn lau hoặc các vật dụng tương tự.

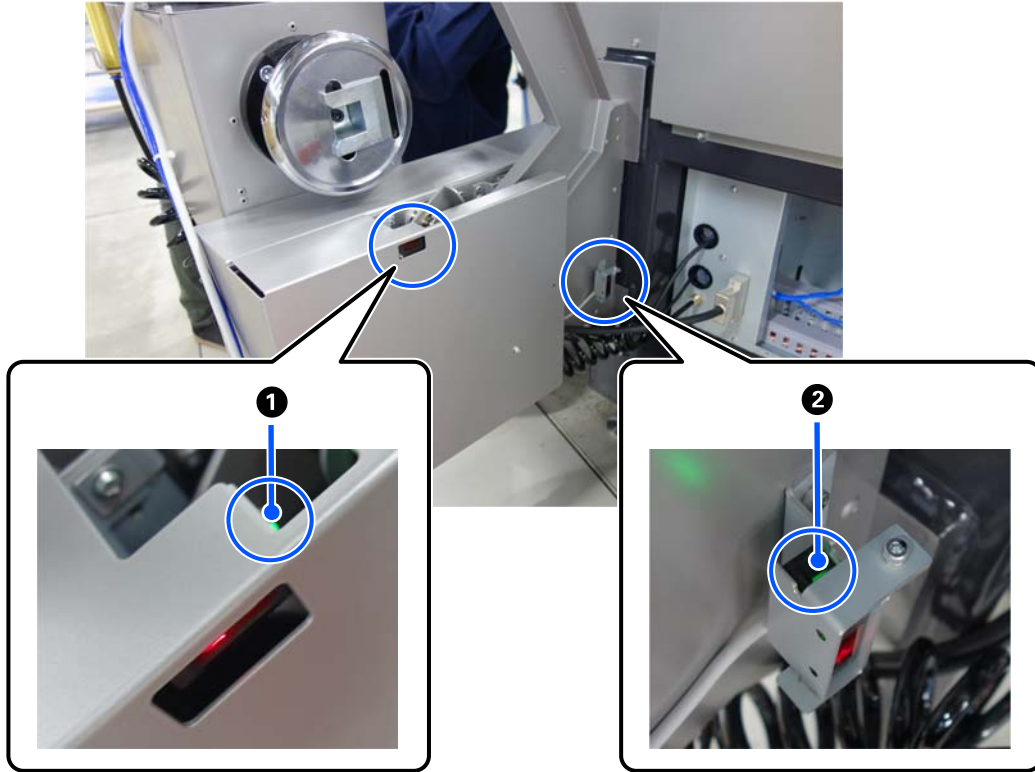
 ["Kiểm tra/Vệ sinh các cảm biến" trên trang 211](#)

Nếu các cảm biến không phản hồi tốt ngay cả sau khi lau sạch chúng và các tấm phản xạ, hoặc nếu đèn trên đầu cảm biến sáng lên màu cam sau khi loại bỏ vật cản, hãy cài lại từng cảm biến.

 ["Cảm biến phát hiện giấy chùng và Cảm biến đo đường kính cuộn giấy" trên trang 147](#)

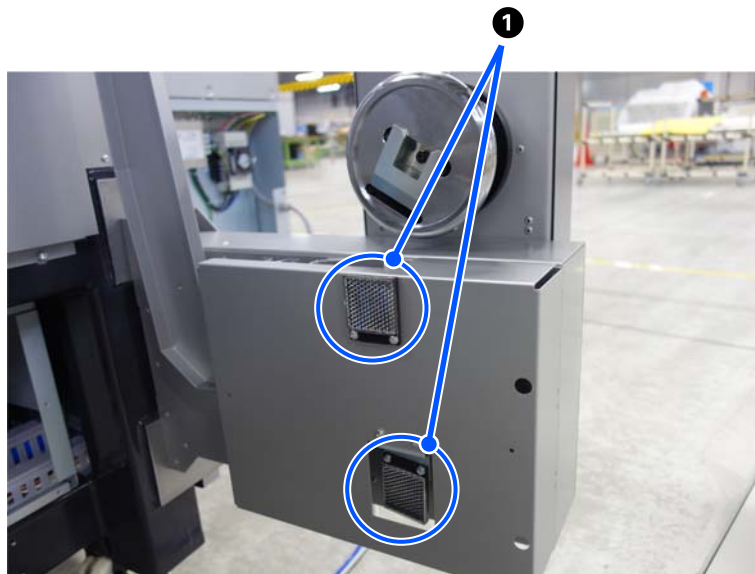
### Phương pháp vệ sinh

- 1** Sử dụng khăn lau hoặc các vật dụng tương tự để lau sạch mọi bụi bẩn hoặc mảnh vụn dính vào cảm biến đo đường kính cuộn giấy và cảm biến phát hiện giấy chùng ở mặt sau máy.



- ❶ Cảm biến đo đường kính cuộn giấy
- ❷ Cảm biến phát hiện giấy chùng

- 2** Sử dụng khăn lau hoặc các vật dụng tương tự để lau sạch mọi bụi bẩn hoặc mảnh vụn bám vào các tấm phản xạ đối diện với cảm biến.



- ❶ Tấm phản xạ

## Kiểm tra thiết bị dừng khẩn cấp

Kiểm tra xem máy có dừng đúng cách khi nhấn nút dừng khẩn cấp trên máy hay không. Kiểm tra tất cả bốn nút dừng khẩn cấp.

- 1 Nhấn nút dừng khẩn cấp.

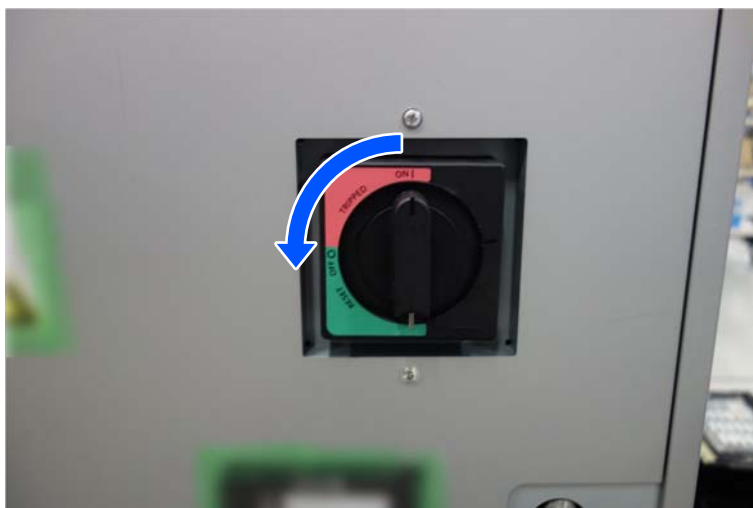


- 2 Đảm bảo thông báo dừng khẩn cấp hiển thị trên bảng điều khiển và đèn tín hiệu sáng màu đỏ.

- 3 Xoay nút dừng khẩn cấp sang phải.



- 4 Tắt công tắc nguồn điện chính.



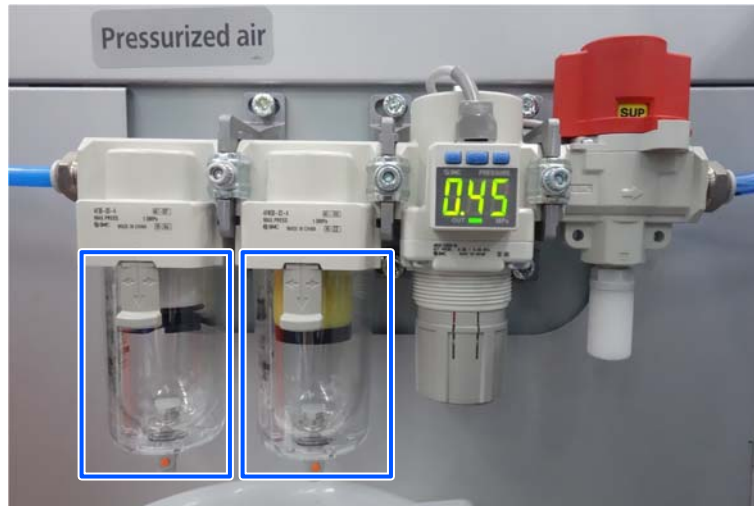
- 5 Hãy bật máy in.

 ["Bật nguồn" trên trang 55](#)

## Kiểm tra/Xả Bộ điều hòa cấp khí

### Phương pháp kiểm tra

Kiểm tra tích tụ nước trong bộ điều hòa cấp khí.

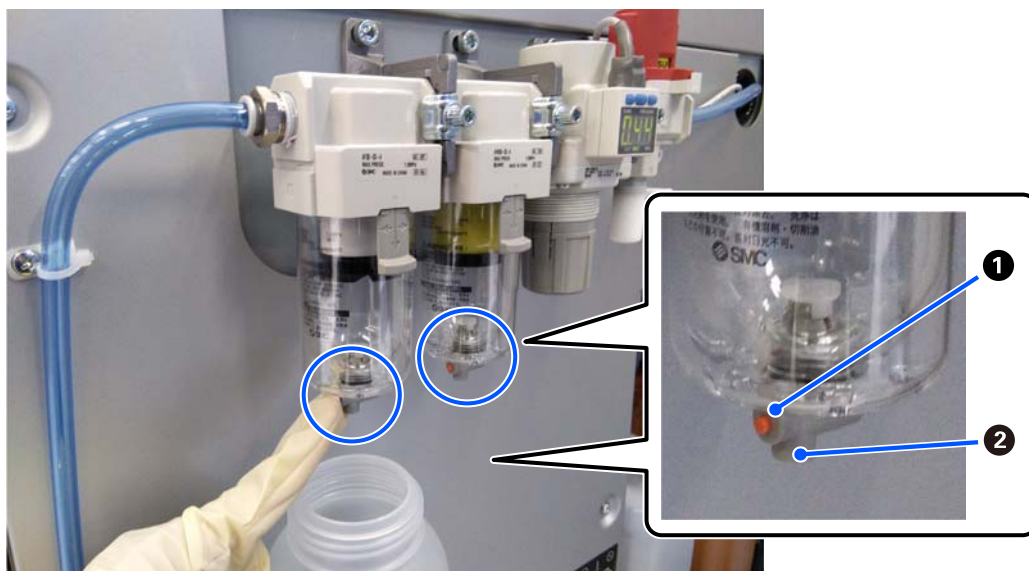


Nếu nước bị tích tụ, hãy xả nước.

 "Phương pháp xả" trên trang 214

### Phương pháp xả

Nhấn nút màu cam trên bộ điều hòa để xả nước.

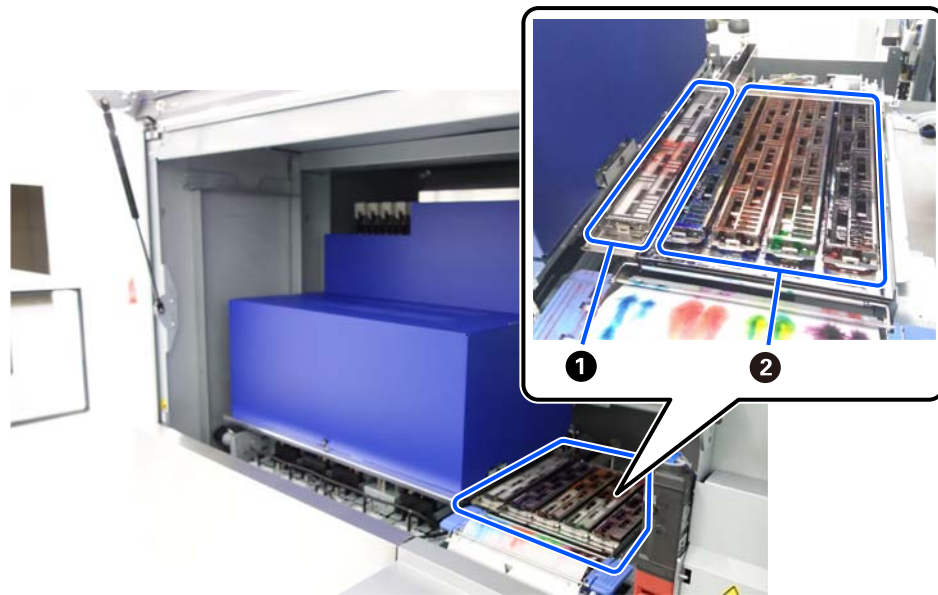


- ① Nút màu cam
- ② Cổng xả

## Kiểm tra/vệ sinh Tấm vệ sinh

Máy này được trang bị hai loại tấm làm sạch sau đây.

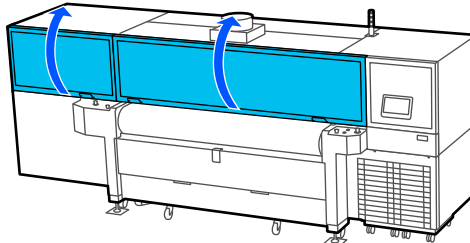
Tên	Số
Tấm làm sạch cho Pre Treatment Liquid (Dung dịch xử lý trước)	1
Tấm làm sạch cho mực, Density Enhancer Liquid (Dung dịch tăng cường mật độ)/Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt)	4



- ❶ Tấm làm sạch cho Pre Treatment Liquid (Dung dịch xử lý trước)
- ❷ Tấm làm sạch cho mực, Density Enhancer Liquid (Dung dịch tăng cường mật độ)/Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt)

## Phương pháp kiểm tra

- ❶ Mở nắp trước và nắp bảo trì (bên trái).

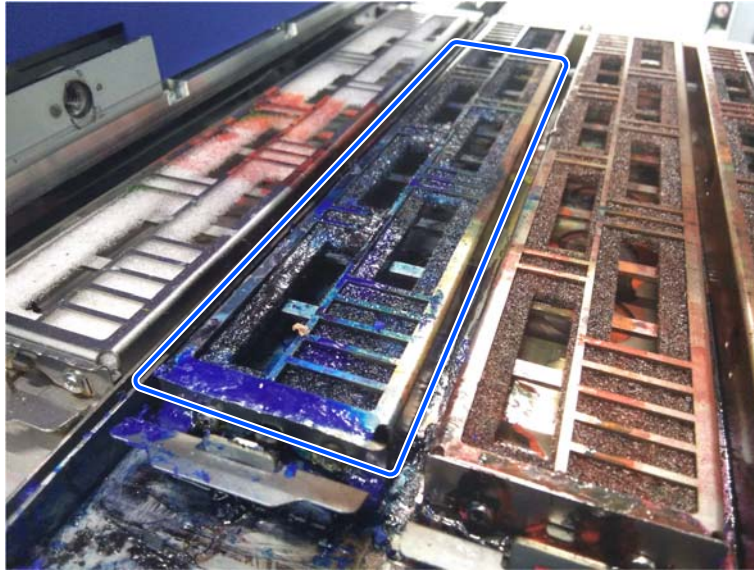


## Bảo trì

2

Kiểm tra để đảm bảo không có bụi bẩn hoặc xơ vải trên tấm làm sạch, và không tích tụ mực.

Tấm làm sạch bị bẩn



Vệ sinh tấm làm sạch nếu nó quá bẩn.

☞ "Phương pháp vệ sinh" trên trang 216

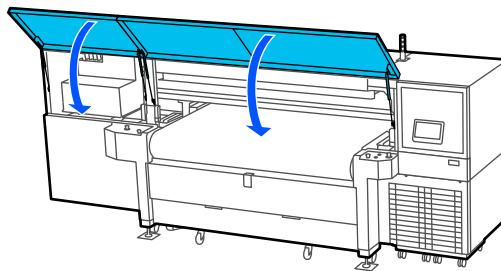
Nếu việc vệ sinh không loại bỏ được bụi bẩn khỏi tấm làm sạch thì hãy thay thế tấm làm sạch.

☞ "Thay thế Tấm vệ sinh" trên trang 259

Nếu tấm làm sạch bị biến dạng, hãy liên hệ đại lý của bạn hoặc bộ phận Hỗ trợ của Epson.

3

Đóng nắp bảo trì (bên trái) và nắp trước.



## Phương pháp vệ sinh



### Quan trọng:

*Làm sạch hai loại tấm làm sạch khác nhau trong các hộp đựng riêng biệt. Việc làm sạch chúng trong cùng một hộp đựng có thể khiến cho tấm làm sạch bị cứng lại và ngăn chúng hút mực.*

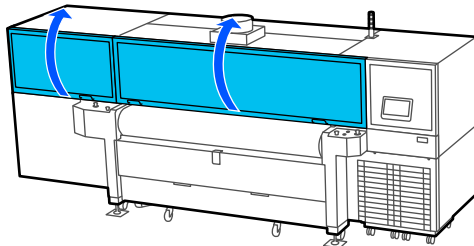
Các phụ kiện cần thiết

Một hộp đựng vệ sinh có nước máy (hai hộp đựng khi vệ sinh hai loại tấm làm sạch khác nhau), khay, khăn lau, găng tay bảo hộ, kính bảo vệ mắt và quần áo bảo hộ

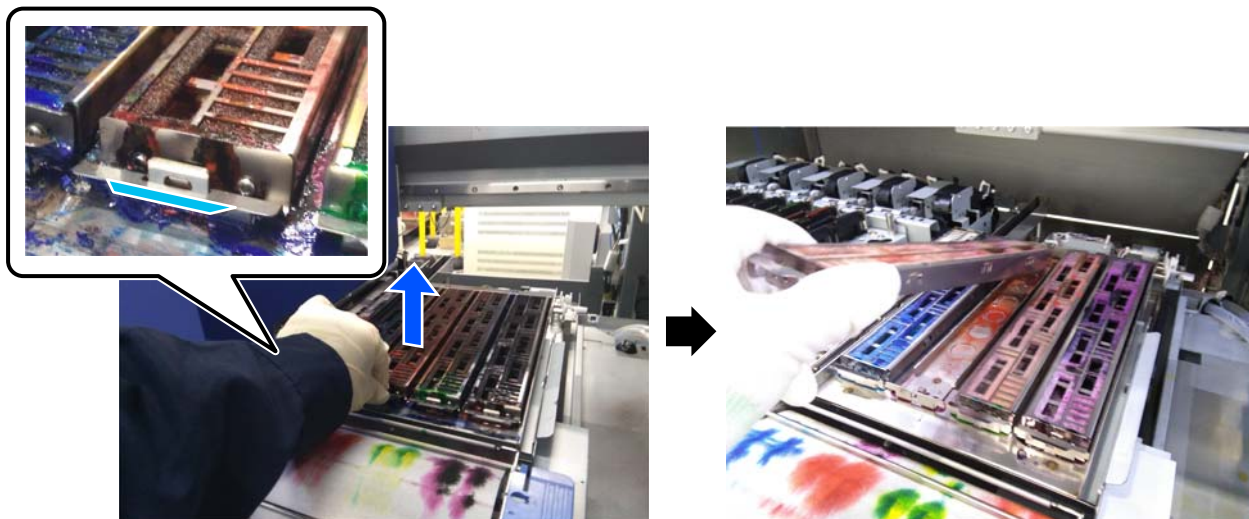
## Bảo trì

Vệ sinh từng tấm làm sạch một lần.

- 1 Từ màn hình Maintenance (Bảo trì) của bảng điều khiển, hãy nhấp theo thứ tự **Daily (Hàng ngày) - Cleaning Pad Cleaning (Vệ sinh tấm làm sạch)**.
- 2 Kiểm tra thông báo trên bảng điều khiển và sau đó nhấp vào **Start (Bắt đầu)**.  
Đầu in di chuyển sang phải khi nhìn từ phía trước máy.
- 3 Mở nắp trước và nắp bảo trì (bên trái).



- 4 Nâng mẫu trên tấm làm sạch và tháo tấm làm sạch ra.



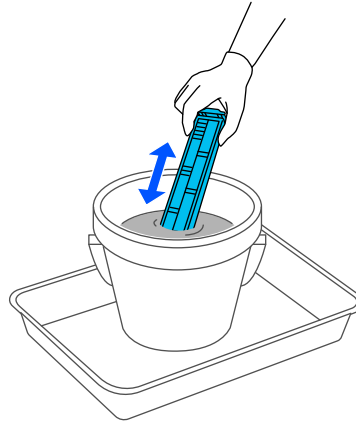
- 5 Đặt tấm làm sạch vào hộp đựng và loại bỏ bụi bẩn.



**Quan trọng:**

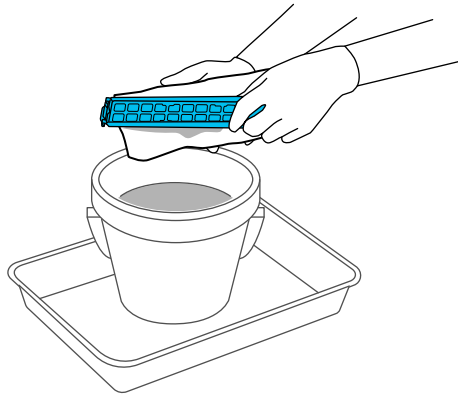
*Làm sạch hai loại tấm làm sạch khác nhau trong các hộp đựng riêng biệt. Việc làm sạch chúng trong cùng một hộp đựng có thể khiến cho tấm làm sạch bị cứng lại và ngăn chúng hút mực.*

### Bảo trì



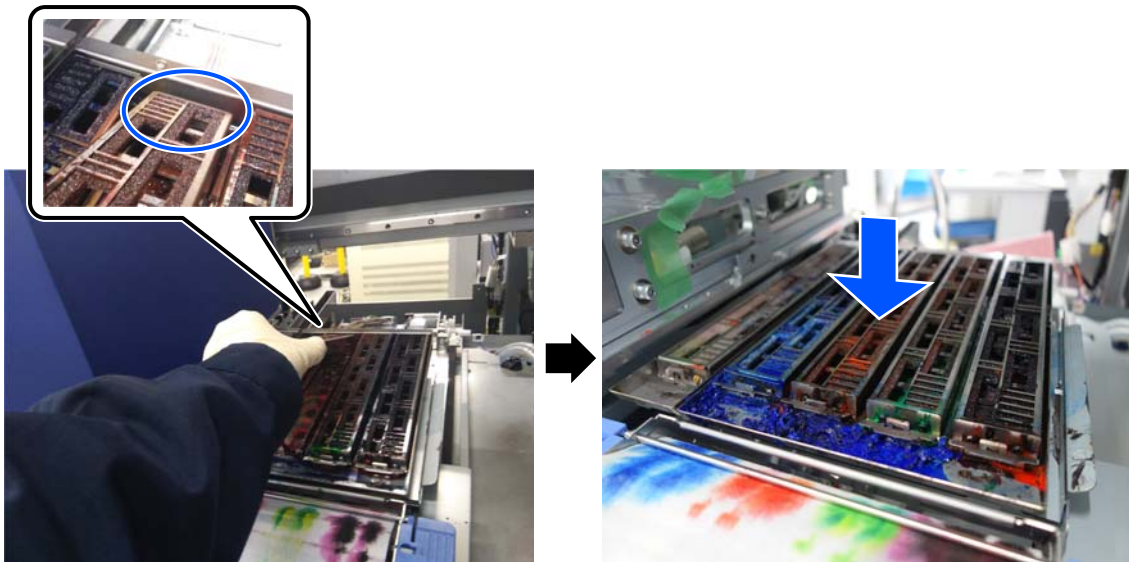
6

Ấn tấm làm sạch đã được vệ sinh vào khăn lau cho đến khi không còn nước chảy ra nữa. Thực hiện bước này trong khi giữ tấm làm sạch trên hộp đựng.



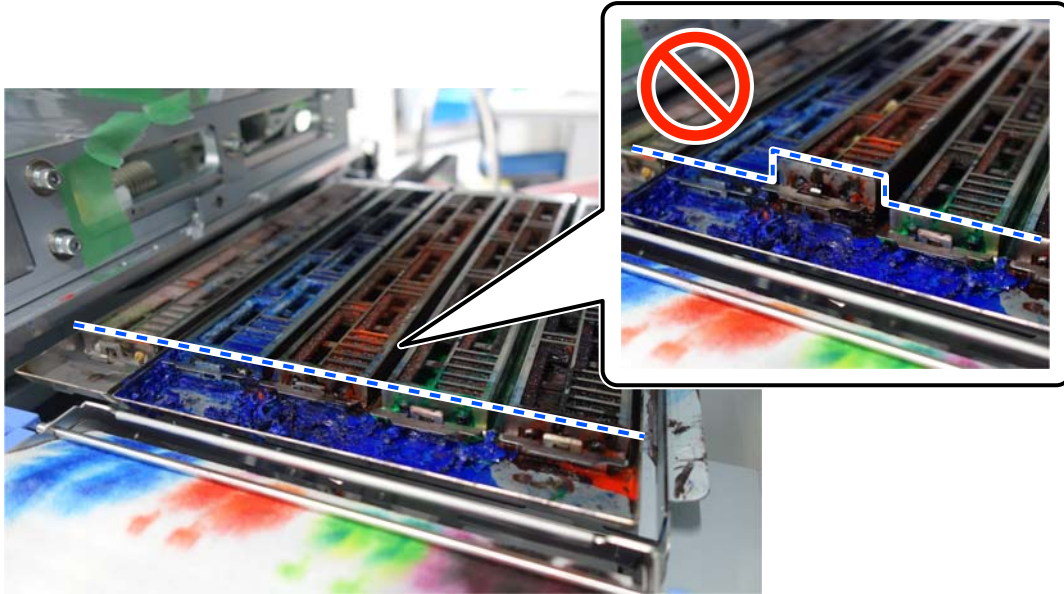
7

Lắp tấm làm sạch như trong hình minh họa và đặt tấm làm sạch vào vị trí ban đầu.



**Bảo trì****8**

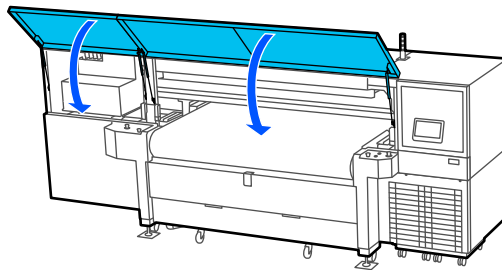
Kiểm tra để đảm bảo tấm làm sạch không trôi lên. Nếu tấm làm sạch trôi lên, hãy đặt nó lại vị trí.

**9**

Dùng nước máy để rửa kỹ các hộp đựng dùng để vệ sinh tấm làm sạch.

**10**

Đóng nắp bảo trì (bên trái) và nắp trước.

**11**

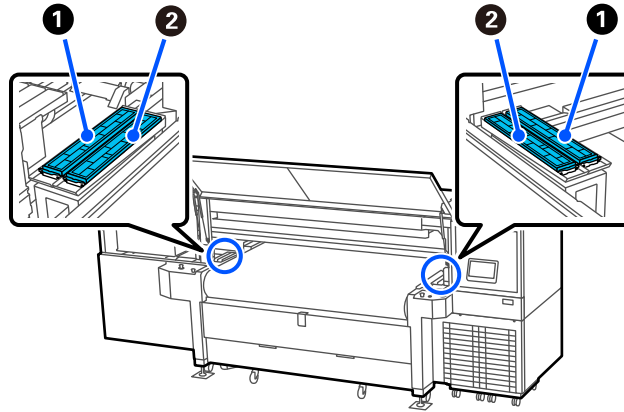
Nhấp vào nút **Complete (Hoàn tất)** trên bảng điều khiển.

## Kiểm tra/vệ sinh Tấm hút mực xả

Máy này được trang bị hai loại tấm xả mực sau đây.

Tên	Số
Tấm xả mực cho Pre Treatment Liquid (Dung dịch xử lý trước)	2
Tấm xả mực cho Density Enhancer Liquid (Dung dịch tăng cường mật độ)/Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt) mực	2

## Bảo trì

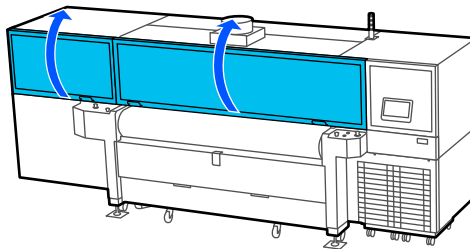


- 1 Tắm xả mực cho Pre Treatment Liquid (Dung dịch xử lý trước)
- 2 Tắm xả mực cho Density Enhancer Liquid (Dung dịch tăng cường mật độ)/Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt) mực

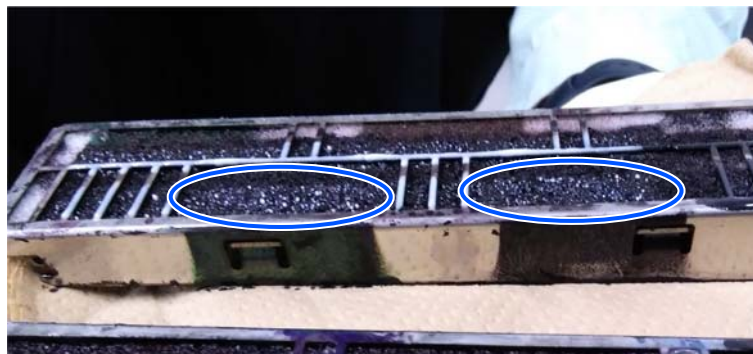
Kiểm tra để đảm bảo không có mực, bụi bẩn, xơ vải hoặc những thứ tương tự trên tấm xả mực.

### Phương pháp kiểm tra

- 1 Mở nắp trước và nắp bảo trì (bên trái).



- 2 Kiểm tra để đảm bảo không có bụi bẩn hoặc xơ vải trên tấm xả mực, và không tích tụ mực.  
Tấm xả mực bị bẩn



Vệ sinh tấm xả mực nếu nó quá bẩn.

 "Phương pháp vệ sinh" trên trang 221

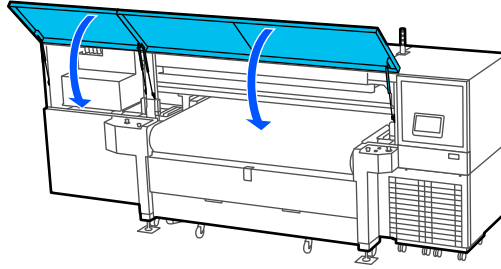
## Bảo trì

Nếu vết bẩn không bong ra ngay cả sau khi vệ sinh, hãy thay tấm xả mực.

 ["Thay thế Tấm hút mực xả" trên trang 255](#)

Nếu tấm xả mực bị biến dạng, hãy liên hệ đại lý của bạn hoặc bộ phận Hỗ trợ của Epson.

**3** Đóng nắp bảo trì (bên trái) và nắp trước.



## Phương pháp vệ sinh



### Quan trọng:

*Làm sạch hai loại tấm xả mực khác nhau trong các hộp đựng riêng biệt. Việc làm sạch chúng trong cùng một hộp đựng có thể khiến cho tấm xả mực bị cứng lại và ngăn chúng hút mực.*

Các phụ kiện cần thiết

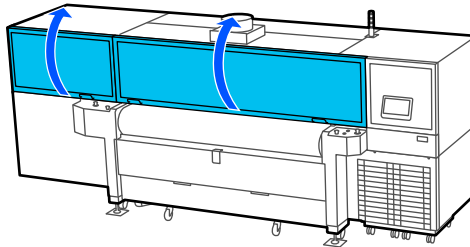
Một hộp đựng vệ sinh có nước máy (hai hộp đựng khi vệ sinh hai loại tấm xả mực khác nhau), khay, khăn lau, găng tay bảo hộ, kính bảo vệ mắt và quần áo bảo hộ

Vệ sinh từng tấm xả mực một lần.

**1** Từ màn hình Maintenance (Bảo trì) của bảng điều khiển, hãy nhấn theo thứ tự **Daily (Hàng ngày) - Flushing Pad Cleaning (Vệ sinh tấm xả mực)**.

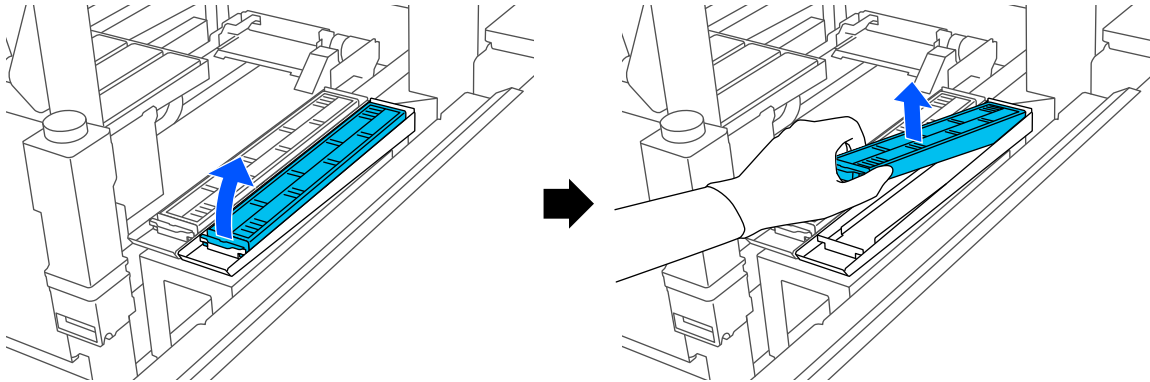
**2** Kiểm tra thông báo trên bảng điều khiển và sau đó nhấn vào **Start (Bắt đầu)**.

**3** Mở nắp trước và nắp bảo trì (bên trái).



**Bảo trì**

**4** Nâng mẫu trên tấm xả mực và tháo tấm xả mực ra.

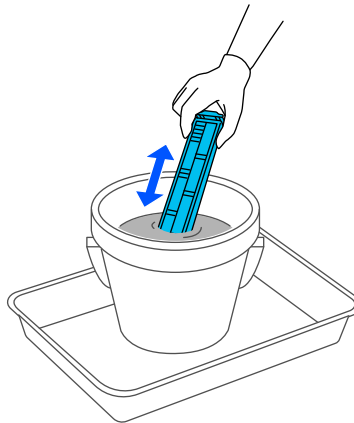


**5** Đặt tấm xả mực vào bình chứa đầy nước máy và loại bỏ vết bẩn.

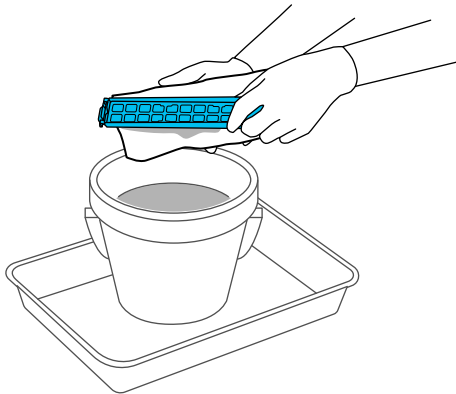


**Quan trọng:**

*Làm sạch hai loại tấm xả mực khác nhau trong các hộp đựng riêng biệt. Việc làm sạch chúng trong cùng một hộp đựng có thể khiến cho tấm xả mực bị cứng lại và ngăn chúng hút mực.*

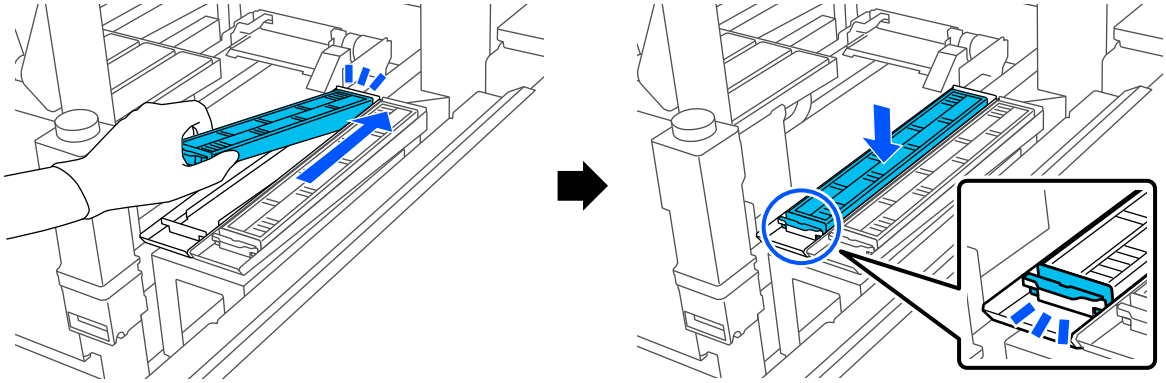


**6** Ấn tấm xả mực đã được làm sạch vào khăn lau cho đến khi không còn nước chảy ra nữa. Thực hiện bước này trong khi giữ tấm làm sạch trên hộp đựng.

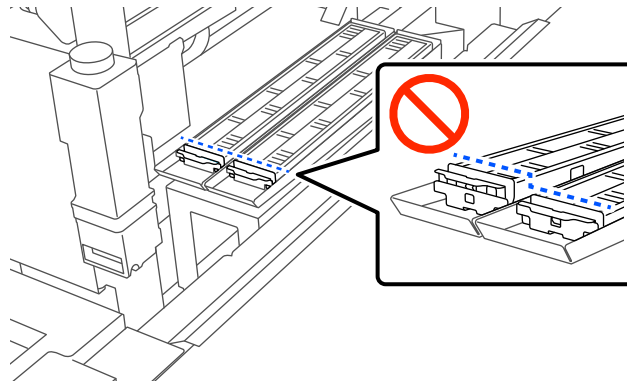


## Bảo trì

- 7 Lắp tấm xả mực như trong hình minh họa, và đặt tấm xả mực vào vị trí ban đầu.

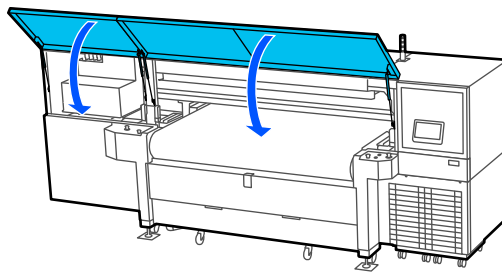


- 8 Kiểm tra để đảm bảo tấm xả mực không trôi lên. Nếu tấm xả mực trôi lên, hãy đặt nó lại vị trí.



- 9 Dùng nước máy để rửa kỹ các hộp đựng dùng để vệ sinh tấm xả mực.

- 10 Đóng nắp bảo trì (bên trái) và nắp trước.



- 11 Nhấn vào nút **Complete (Hoàn tất)** trên bảng điều khiển.

## Kiểm tra/vệ sinh xung quanh Đầu in

Nếu xảy ra bất kỳ sự cố nào sau đây, hãy kiểm tra đầu in và vệ sinh nó nếu có bất kỳ sự cố tắc mực, xơ vải hoặc bụi bẩn nào.

- Gõ vào đầu in
- Các kết quả in đều bẩn

## Bảo trì

Các phụ kiện cần thiết

Bộ công cụ làm sạch, găng tay bảo hộ, bảo vệ mắt, quần áo bảo hộ

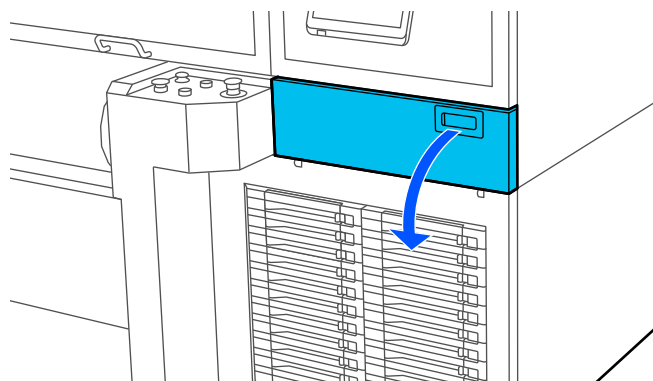
### Phương pháp kiểm tra

**1** Từ màn hình Maintenance (Bảo trì) của bảng điều khiển, hãy nhấn theo thứ tự **Daily (Hàng ngày) - Around the Head Cleaning (Quanh đầu in Vệ sinh)**.

**2** Kiểm tra thông báo trên màn hình, sau đó chạm **Start (Bắt đầu)**.

Đầu in di chuyển sang bên phải của máy in.

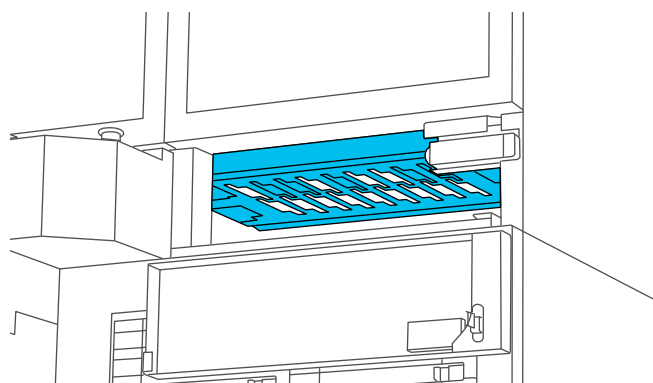
**3** Mở nắp bảo trì (ở bên phải).



**4** Kiểm tra xem có bụi bẩn trên đầu in không. Đảm bảo không có mực, xơ vải hoặc bụi bẩn bám vào vùng màu    như thể hiện trong hình minh họa.

Nếu nó bị bẩn, hãy chuyển sang quy trình tiếp theo.

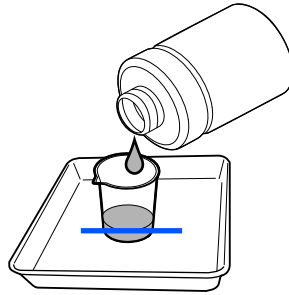
Nếu nó không bị bẩn, hãy chuyển sang Bước 8.



## Bảo trì

5

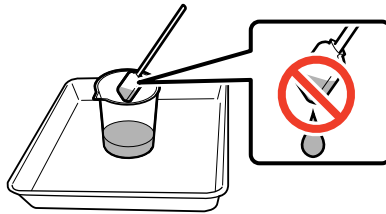
Đặt bình chứa đi kèm trong bộ công cụ làm sạch lên khay, và đổ khoảng 10 ml (0,34 ounce) chất lỏng làm sạch vào bình chứa.



6

Làm ấm thanh làm sạch bằng chất lỏng vệ sinh.

Khi thực hiện thao tác này, đừng để chất lỏng vệ sinh nhỏ giọt từ thanh làm sạch.



### Quan trọng:

Không sử dụng chất lỏng vệ sinh thường dùng để vệ sinh lần sau. Sử dụng chất lỏng vệ sinh bẩn sẽ khiến vết bẩn trở nên tồi tệ hơn.

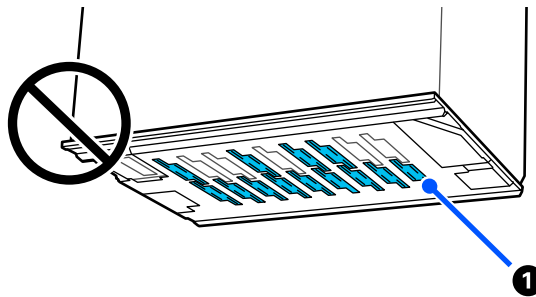
- ❑ Đậy kín nắp chất lỏng vệ sinh và bảo quản ở nhiệt độ phòng tránh ánh nắng trực tiếp và nhiệt độ cao hoặc độ ẩm.
- ❑ Chất lỏng vệ sinh và các thanh làm sạch là chất thải công nghiệp. Thải bỏ chúng theo cách tương tự như đối với mực thải.

7




### Quan trọng:

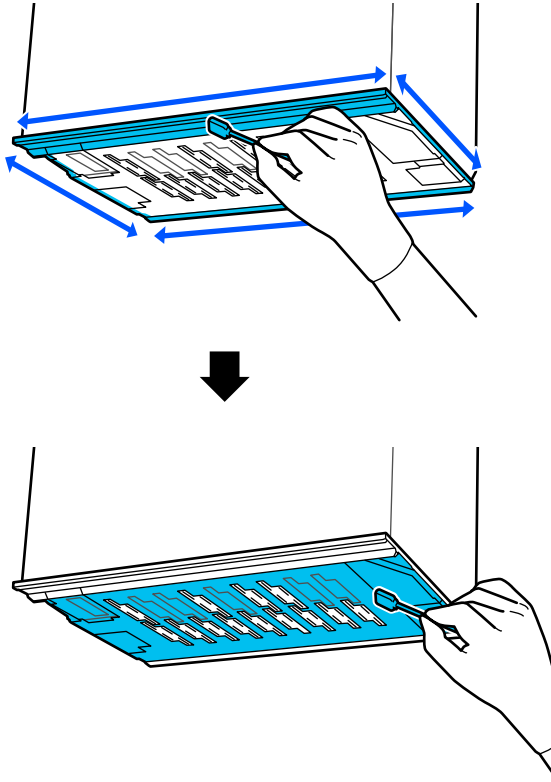
Không chạm vào bề mặt vòi phun của đầu in hoặc lau nó bằng thanh làm sạch.



- ❶ Bề mặt vòi phun đầu in

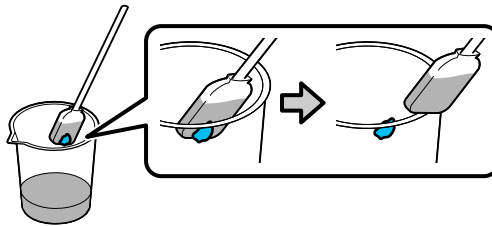
### Bảo trì

Lau sạch mực, xơ vải hoặc bụi bẩn bám vào vùng màu  như thể hiện trong hình minh họa.

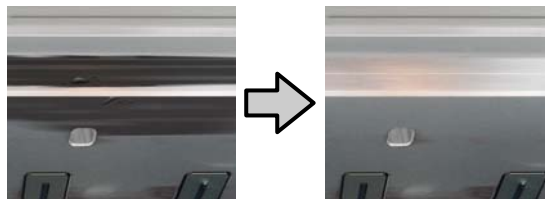


**!** **Quan trọng:**

- Nếu thanh làm sạch bị bẩn, hãy rửa sạch nó bằng chất lỏng vệ sinh khi lau chùi.
- Sau khi loại bỏ cục mực tắc bằng thanh làm sạch, lau sạch thanh làm sạch tựa vào mép cốc nhựa để loại bỏ cục mực tắc.



Lau sạch các vết mực cho đến khi bạn có thể nhìn thấy bề mặt kim loại của đầu in, như thể hiện trong hình minh họa.



**8**

Đóng nắp bảo trì (ở bên phải).

Đầu in di chuyển sang phía bên trái của máy in.

## Bảo trì

9

Nhấp vào nút **Complete (Hoàn tất)** trên bảng điều khiển.

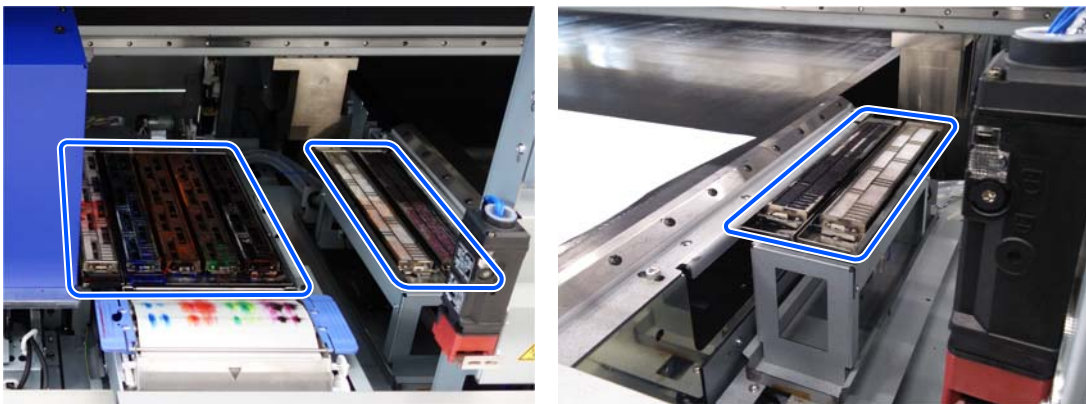
### Kiểm tra/vệ sinh đường dẫn mực

Nếu đường dẫn mực bị tắc, mực thải có thể rò rỉ từ tấm xả mực, tấm làm sạch, hoặc khu vực xung quanh.

Kiểm tra xem mực thải có bị rò rỉ từ đường dẫn mực hay không. Làm sạch đường dẫn mực mỗi tháng một lần và khi có rò rỉ mực.

#### Phương pháp kiểm tra

Kiểm tra xem mực thải có bị rò rỉ từ tấm xả mực, tấm làm sạch, hoặc khu vực xung quanh.



Nếu mực bị rò rỉ, hãy lau sạch mực rò rỉ và làm sạch đường dẫn mực.

[🔗 "Phương pháp vệ sinh" trên trang 227](#)

#### Phương pháp vệ sinh

Khi thông báo hiển thị cho bạn biết rằng cần phải thay lọ mực thải, hãy vớt bỏ mực thải trước khi vệ sinh.

[🔗 "Thay lọ mực thải" trên trang 250](#)

1

Từ màn hình Maintenance (Bảo trì) của bảng điều khiển, hãy nhấp theo thứ tự **Monthly (Hàng tháng) - Ink Path Cleaning (Vệ sinh Đường dẫn mực)**.

2

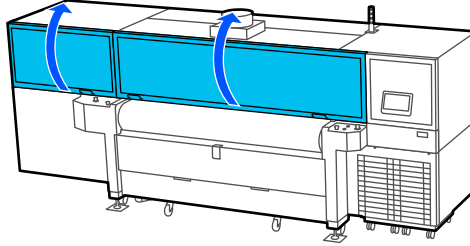
Kiểm tra thông báo trên bảng điều khiển và sau đó nhấp vào **Start (Bắt đầu)**.

Đầu in di chuyển sang phải khi nhìn từ phía trước máy.

## Bảo trì

3

Mở nắp trước và nắp bảo trì (bên trái).



4

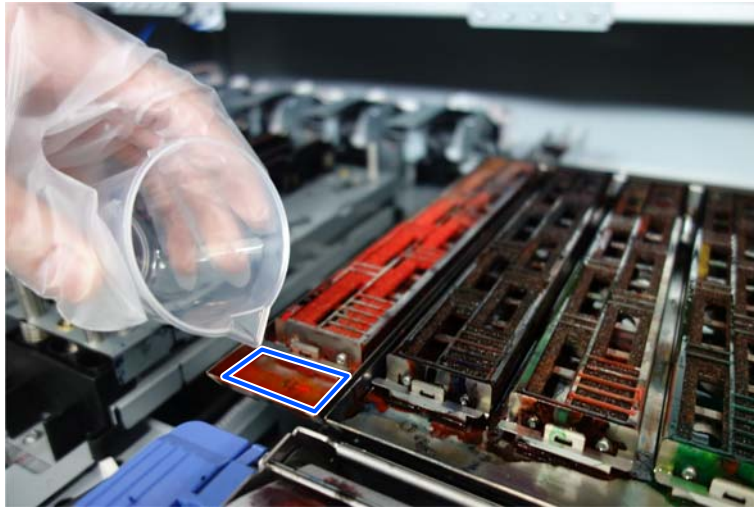
Đổ khoảng 100 ml (3,38 ounce) nước máy (tổng cộng 200 ml) vào các vị trí của tấm xả mực bên phải như trong hình minh họa.



### Bảo trì

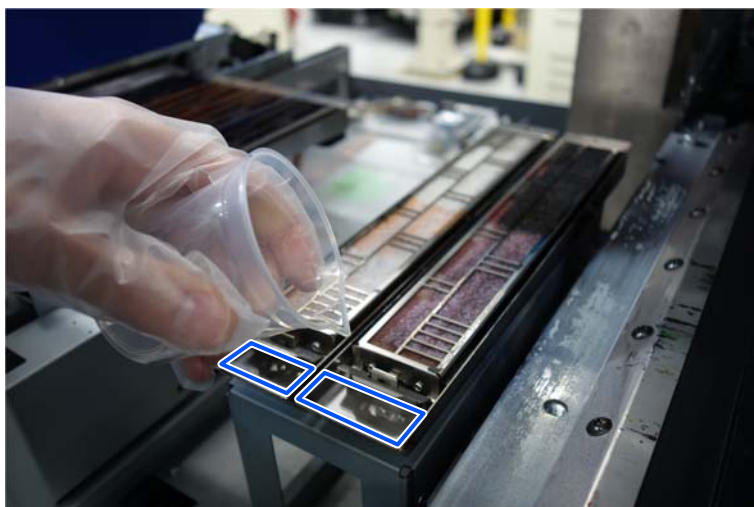
5

Đổ khoảng 200 ml (6,76 ounce) nước máy (tổng cộng 400 ml) vào các vị trí của tấm làm sạch như trong hình minh họa.



6

Đổ khoảng 100 ml (3,38 ounce) nước máy (tổng cộng 200 ml [6,76 ounce]) vào các vị trí của tấm xả mực bên trái như trong hình minh họa.

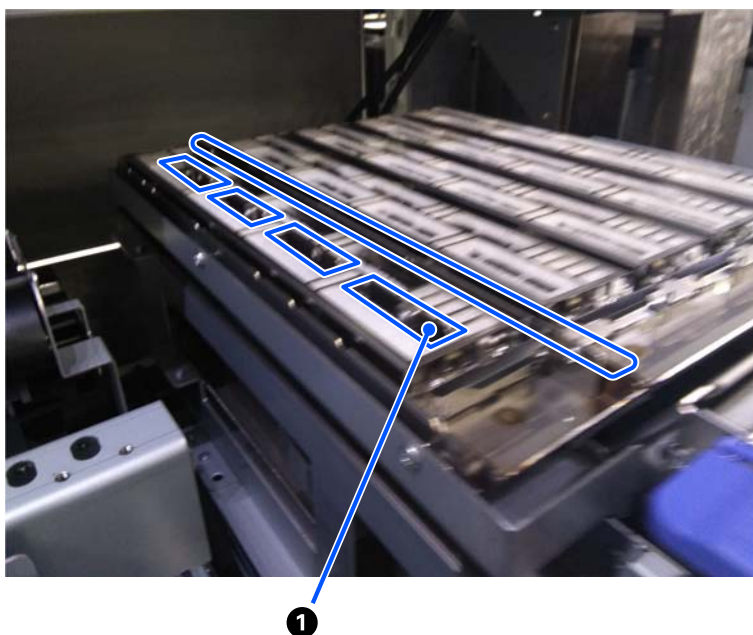


**Bảo trì**

- 7** Đóng nắp trước và nắp bảo trì (bên trái).
- 8** Nhấp vào nút **Complete (Hoàn tất)** trên bảng điều khiển.  
Đầu in di chuyển sang phía bên trái ở mặt trước của máy in.

**Làm sạch các lưỡi gạt của Tấm làm sạch**

Làm sạch các mép của tấm làm sạch khi chúng bị phủ bởi cặn mực, xơ vải hoặc bụi bẩn.

**1 Mép**

Các phụ kiện cần thiết	Bộ công cụ làm sạch, găng tay bảo hộ, bảo vệ mắt, quần áo bảo hộ
------------------------	--

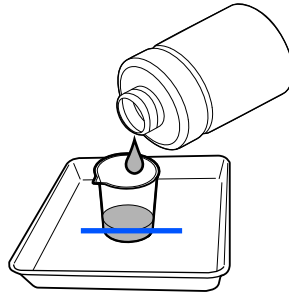
- 1** Mở nắp bảo trì (Trái).



## Bảo trì

2

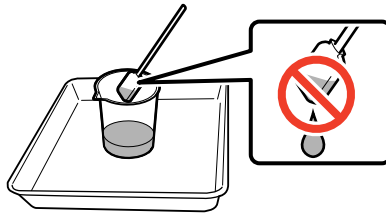
Đặt bình chứa đi kèm trong bộ công cụ làm sạch lên khay, và đổ khoảng 10 ml (0,34 ounce) chất lỏng làm sạch vào bình chứa.



3

Làm ấm thanh làm sạch bằng chất lỏng vệ sinh.

Khi thực hiện thao tác này, đừng để chất lỏng vệ sinh nhỏ giọt từ thanh làm sạch.



### Quan trọng:

Không sử dụng chất lỏng vệ sinh thường dùng để vệ sinh lần sau. Sử dụng chất lỏng vệ sinh bẩn sẽ khiến vết bẩn trở nên tồi tệ hơn.

- Đậy kín nắp chất lỏng vệ sinh và bảo quản ở nhiệt độ phòng tránh ánh nắng trực tiếp và nhiệt độ cao hoặc độ ẩm.
- Chất lỏng vệ sinh và các thanh làm sạch là chất thải công nghiệp. Thải bỏ chúng theo cách tương tự như đối với mục thải.

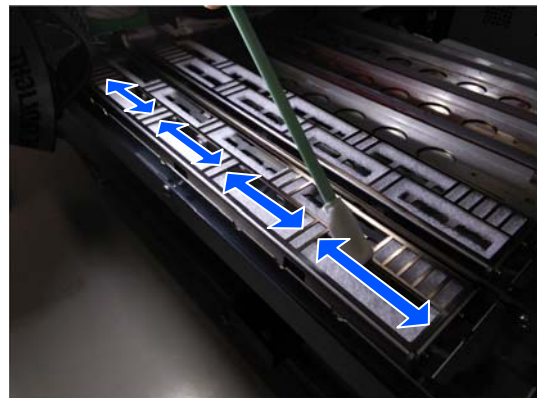
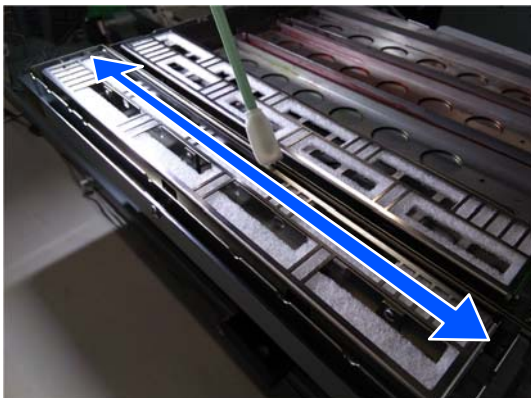
4

Lau sạch mực, xơ vải hoặc bụi bám vào mép của tấm làm sạch.



### Quan trọng:

- Nếu thanh làm sạch bị bẩn, hãy rửa sạch nó bằng chất lỏng làm sạch khi lau chùi.
- Sau khi loại bỏ cục mực tắc bằng thanh làm sạch, lau sạch thanh làm sạch tựa vào mép cốc nhựa để loại bỏ cục mực tắc.



## Bảo trì

## 5 Đóng nắp bảo trì (Trái).



## Sấy khô Trục quay đệm hút nước

Sấy khô trục quay đệm hút nước sau khi in.

Các phụ kiện cần thiết

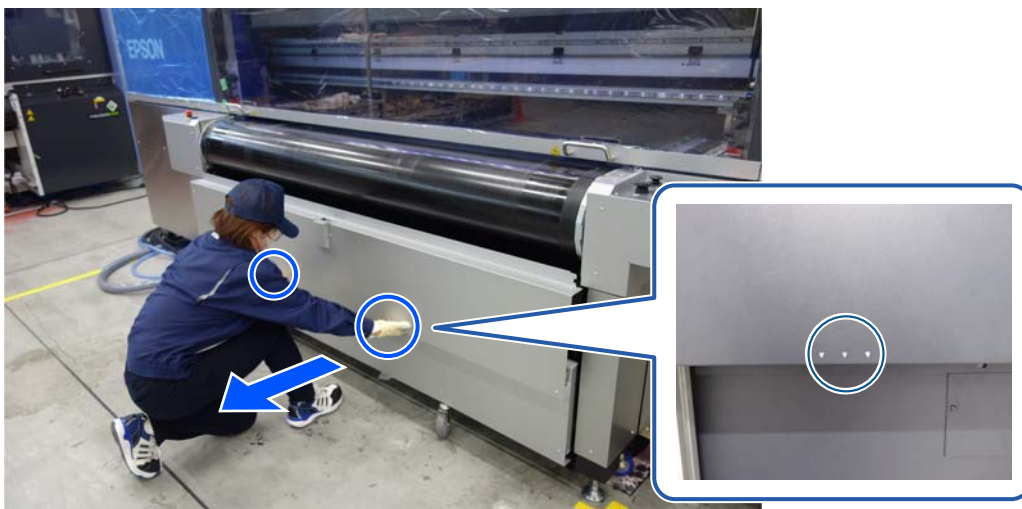
Găng tay và quần áo bảo hộ, kính bảo vệ mắt

1 Kiểm tra xem **Lift Up (Nâng lên)** có hiển thị trên **Belt Cleaning Tank (Ngăn bàn chải làm sạch đai chuyên)** tại màn hình Home của bảng điều khiển hay không.

Khi **Lift Up (Nâng lên)** hiển thị, bạn có thể kéo ngăn bàn chải làm sạch đai chuyên ra ngoài.  
 Khi **Set Down (Hạ xuống)** hiển thị, hãy nhấp vào khu vực hiển thị và hạ bình làm sạch xuống.

2 Đảm bảo máy đã dừng, sau đó kéo bộ phận làm sạch đai chuyên ra ngoài.

Giữ tay cầm ở phía trước bộ phận làm sạch đai chuyên để kéo ra.



**Bảo trì**

- 3** Ép trục quay đệm hút nước để làm khô nó. Ép toàn bộ chiều dài của trục quay đệm hút nước cho đến khi không còn nước chảy ra.

Không ép trục quay đệm hút nước bằng cách xoắn.



Trong các trường hợp sau đây thì tình trạng của trục quay đệm hút nước, keo dán vào đai chuyên, hoặc dụng cụ cào nước có thể đã xuống cấp.

- Khi trục quay đệm hút nước hút nhiều nước hơn bình thường
- Khi các giọt nước vẫn còn sót lại trên đai chuyên ngay cả sau khi sấy khô trục quay đệm hút nước

Nếu bạn tiếp tục sử dụng chức năng này, kết quả in có thể không đều hoặc bị mờ.

Hãy xem nội dung sau đây và thực hiện hành động thích hợp.

 ["Các giọt nước đọng lại trên đai chuyên sau khi đai chuyên được làm sạch" trên trang 464](#)

- 4** Đẩy bộ phận làm sạch trở lại vị trí ban đầu.

## Vệ sinh Bộ phận làm sạch đai chuyên

Sau khi in trên vải có lượng xơ đáng kể, thì chất sợi hoặc mảnh vụn có thể bị kẹt vào bàn chải làm sạch, dụng cụ cào nước, hoặc trong ngăn bàn chải, giảm hiệu quả làm sạch. Mỗi tuần hãy thực hiện theo các bước dưới đây để vệ sinh. Ngay cả khi bạn làm sạch các bộ phận mỗi tuần một lần, hãy làm sạch các bộ phận đó mỗi khi chúng bị bám bụi hoặc mảnh vụn.

Mục	Quy trình thực hiện
Bàn chải làm sạch	Bước 1-3, 12
Bàn cọ vệ sinh	Bước 1-2, 4, 12
Ngăn bàn chải	Bước 1-2, 5-12

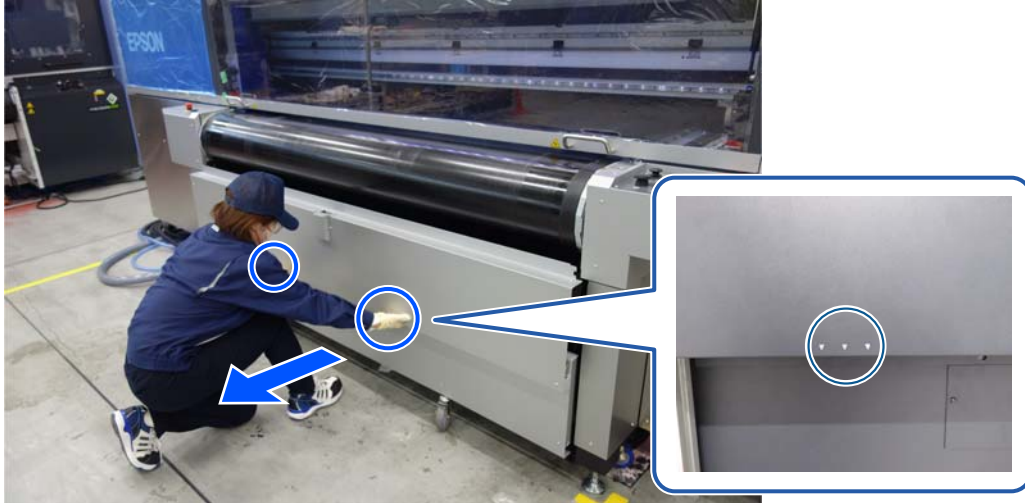
**Lưu ý:**

*Nếu bụi mịn hoặc mảnh vụn tích tụ trong rãnh nước được kết nối với bộ phận làm sạch đai chuyên thì rãnh nước có thể bị tràn hoặc nước thải có thể chảy ngược vào ngăn bàn chải. Chúng tôi cũng khuyên bạn nên thường xuyên kiểm tra và làm sạch rãnh nước.*

## Bảo trì

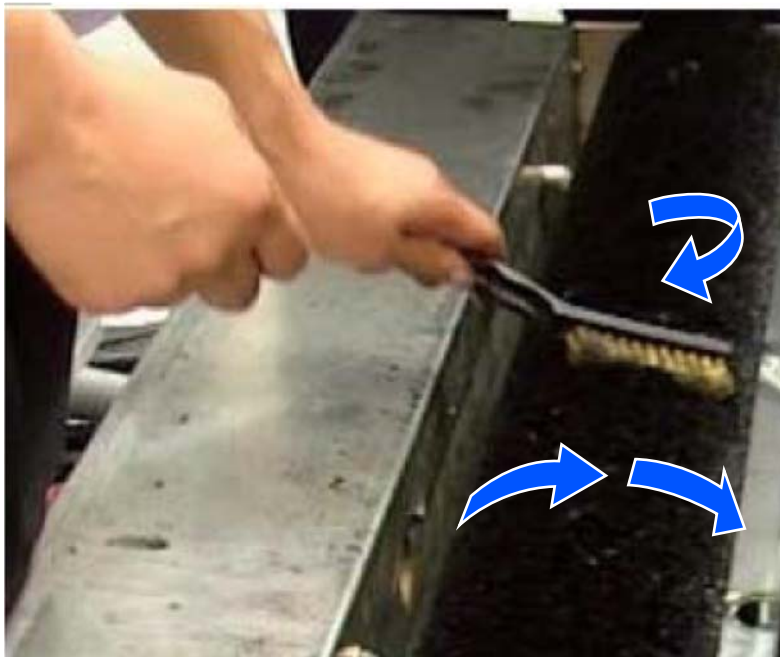
**1** Kiểm tra xem màn hình Home (Trang chủ) trên bảng điều khiển có hiển thị **Lift Up (Nâng lên)** cho **Belt Cleaning Tank (Ngăn bàn chải làm sạch đai chuyên)**.

**2** Giữ tay cầm ở phía trước bộ phận làm sạch đai chuyên để kéo ra.



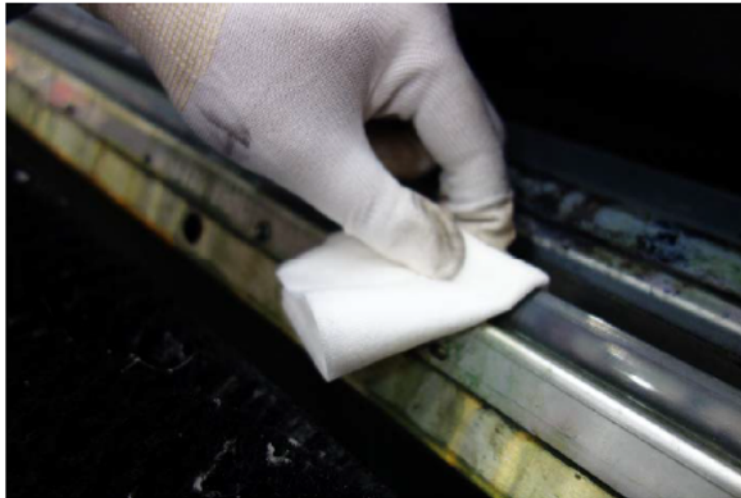
**3** Loại bỏ tất cả xơ vải và mảnh vụn bám vào bàn chải làm sạch bằng bàn chải kim loại hoặc dụng cụ tương tự.

Quay bàn chải làm sạch bằng tay để làm sạch toàn bộ bề mặt của bàn chải.



### Bảo trì

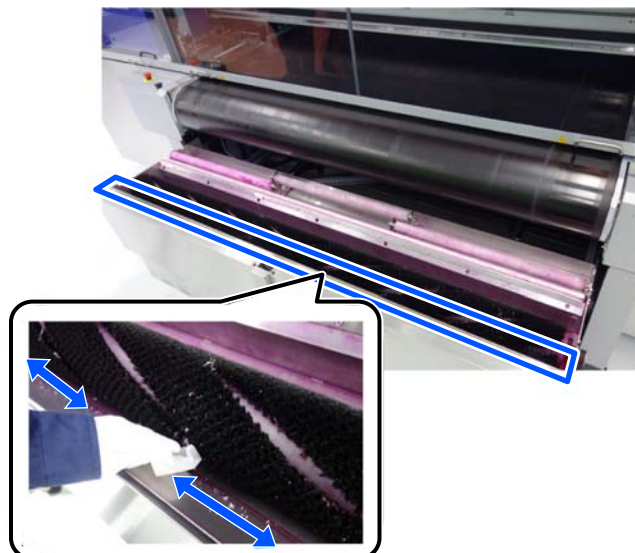
- 4 Sử dụng một miếng vải làm sạch hoặc những thứ tương tự, loại bỏ tất cả xơ vải và mảnh vụn khỏi dụng cụ cào nước.



- 5 Mở van xả và đợi cho đến khi mực nước trong ngăn bàn chải đạt mức thấp nhất.

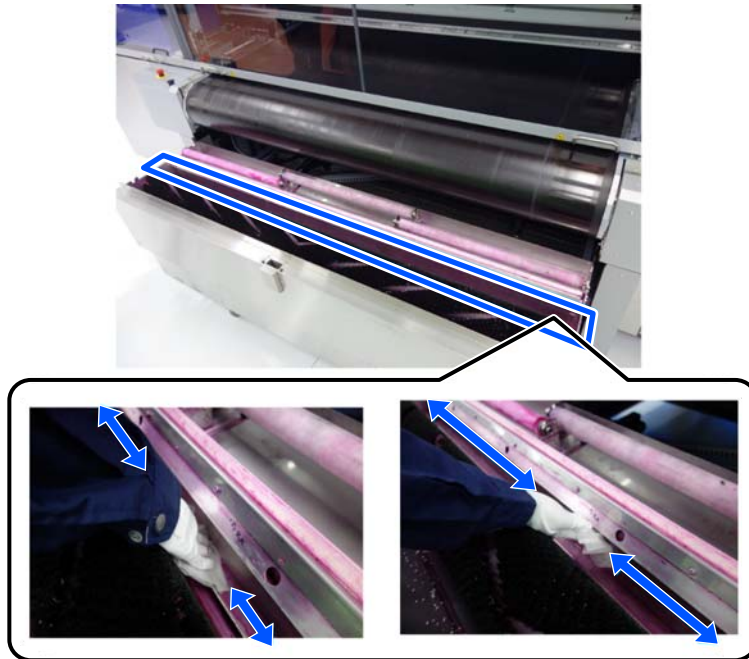


- 6 Lau sạch tất cả xơ vải và mảnh vụn bám vào khu vực ngăn bàn chải như trong hình minh họa bằng khăn lau.



## Bảo trì

- 7 Lau sạch tất cả xơ vải và mảnh vụn ở thành và đáy ngăn bàn chải bằng khăn lau.



- 8 Đóng van xả.



- 9 Từ màn hình Maintenance (Bảo trì) trên bảng điều khiển, hãy nhấp vào theo thứ tự **Maintenance (Bảo dưỡng) - Cleaning the Cleaning Tank (Vệ sinh ngăn bàn chải)**.

- 10 Kiểm tra thông báo trên màn hình, sau đó chạm **Start (Bắt đầu)**.

Bắt đầu cấp nước cho ngăn làm sạch.

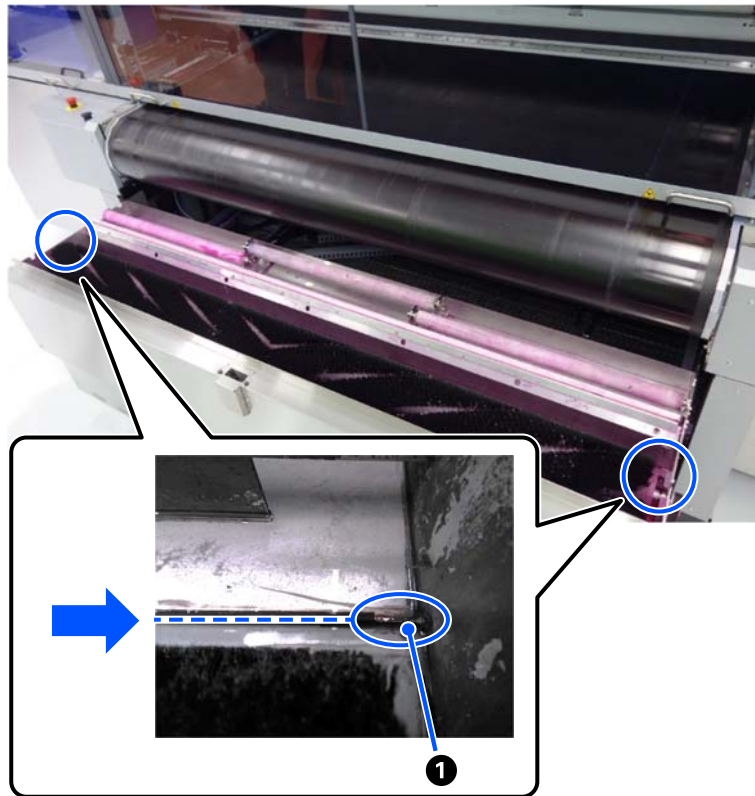
- 11 Khi nước đã được cấp đến cao độ của các rãnh ở bên trái và bên phải của ngăn bàn chải, hãy nhấp vào nút **Suspended (Đã tạm ngừng)** trên bảng điều khiển.

**Quan trọng:**

*Không dừng việc cấp nước dưới cao độ của rãnh. Bàn chải làm sạch sẽ quay mà không có nước và lớp keo dán vào đai chuyên có thể bị bong ra.*

### Bảo trì

Ngay cả khi nước được cấp vượt quá cao độ của rãnh thì cũng không có vấn đề gì vì lượng nước vượt quá rãnh sẽ thoát đi.



1 Rãnh

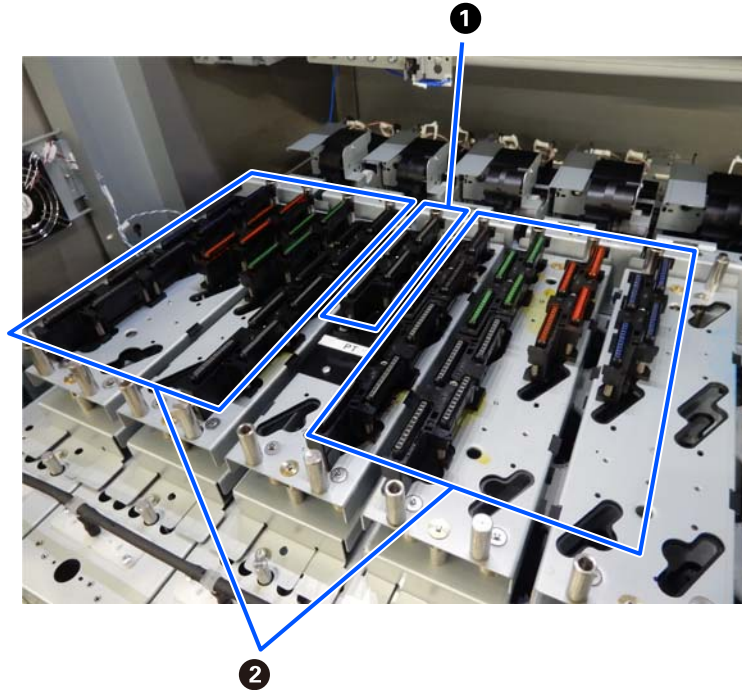
12

Đẩy bộ phận làm sạch đai chuyên trở lại vị trí ban đầu.



## Vệ sinh các Nắp hút mực

Máy in được trang bị nắp hút mực cho dung dịch xử lý trước, mực, Density Enhancer Liquid (Dung dịch tăng cường mật độ), và Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt).



- 1 **Suction caps (nắp hút mực) cho dung dịch xử lý trước**  
Nắp hút mực được dán nhãn dành cho Pre Treatment Liquid (Dung dịch xử lý trước).
- 2 **Nắp hút mực cho mực, Density Enhancer Liquids (Dung dịch tăng cường mật độ), và Over-Coating Liquids (Dung dịch phủ bề mặt)**

Nếu bạn không vệ sinh các nắp hút mực, việc thực hiện Print Head Refresh (Làm mới đầu in) sẽ không hoàn toàn hiệu quả. Thực hiện theo các bước dưới đây để vệ sinh nắp hút mực hàng tuần sau khi bật nguồn máy in và trước khi chạy Print Head Refresh (Làm mới đầu in).

Các phụ kiện cần thiết

Bộ công cụ làm sạch, găng tay bảo hộ, bảo vệ mắt, quần áo bảo hộ



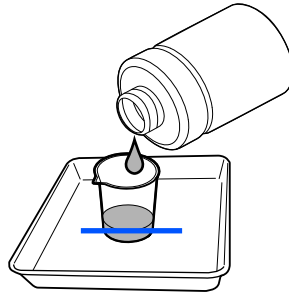
### **Quan trọng:**

*Làm sạch hai loại nắp hút mực bằng thanh làm sạch riêng biệt. Việc làm sạch chúng bằng cùng một thanh làm sạch có thể khiến cho nắp hút mực bị cứng lại và ngăn chúng hút mực.*

- 1 Từ màn hình Maintenance (Bảo trì) của bảng điều khiển, hãy nhấp theo thứ tự **Weekly- (Hàng tuần) - Suction Cap (Nắp hút mực)**.
- 2 Kiểm tra thông báo trên màn hình, sau đó chạm **Start (Bắt đầu)**.  
Đầu in di chuyển sang phía bên phải ở mặt trước của máy in.
- 3 Mở nắp bảo trì (Trái).

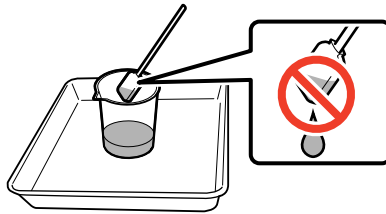
**Bảo trì****4**

Đặt bình chứa đi kèm trong bộ công cụ làm sạch lên khay, và đổ khoảng 10 ml (0,34 ounce) chất lỏng làm sạch vào bình chứa.

**5**

Làm ấm thanh làm sạch bằng chất lỏng vệ sinh.

Khi thực hiện thao tác này, đừng để chất lỏng vệ sinh nhỏ giọt từ thanh làm sạch.

**Quan trọng:**

*Không sử dụng chất lỏng vệ sinh thường dùng để vệ sinh lần sau. Sử dụng chất lỏng vệ sinh bắn sẽ khiến vết bẩn trở nên tồi tệ hơn.*

- Đậy kín nắp chất lỏng vệ sinh và bảo quản ở nhiệt độ phòng tránh ánh nắng trực tiếp và nhiệt độ cao hoặc độ ẩm.*
- Chất lỏng vệ sinh và các thanh làm sạch là chất thải công nghiệp. Thải bỏ chúng theo cách tương tự như đối với mực thải.*

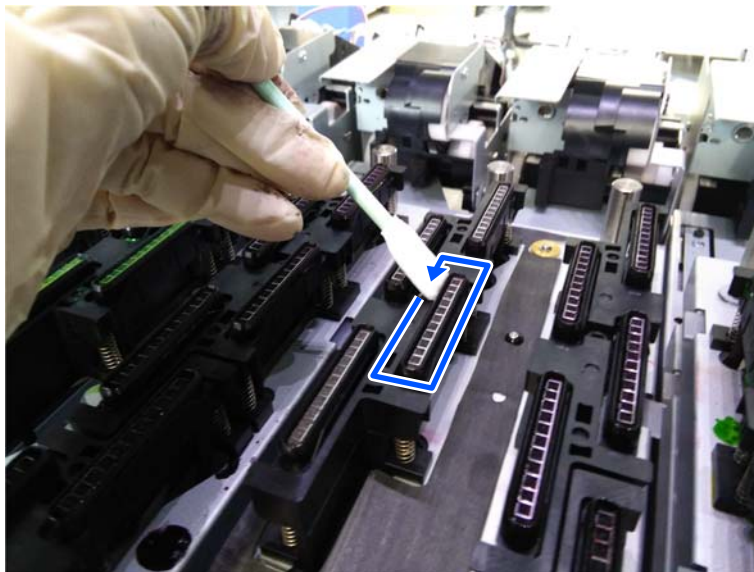
**6**

Giữ thanh làm sạch theo chiều dọc và lau sạch toàn bộ mép của nắp.

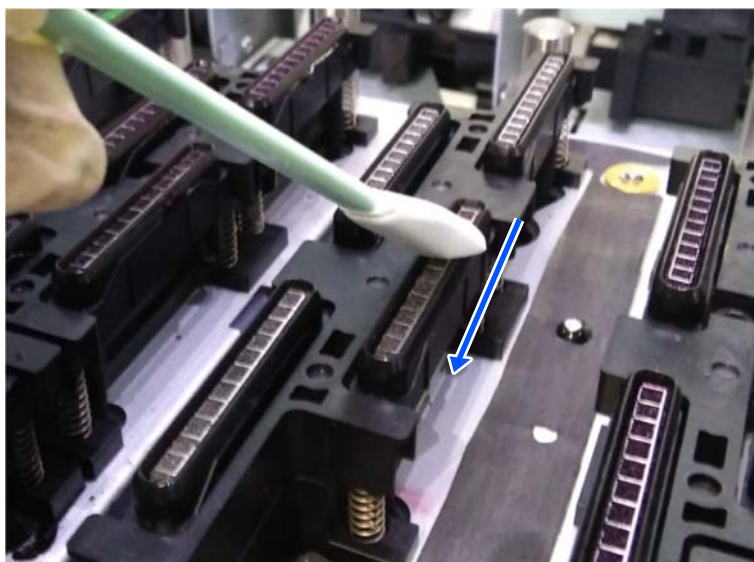
**Quan trọng:**

*Làm sạch hai loại nắp hút mực bằng thanh làm sạch riêng biệt. Việc làm sạch chúng bằng cùng một thanh làm sạch có thể khiến cho nắp hút mực bị cứng lại và ngăn chúng hút mực.*

## Bảo trì



- 7 Giữ thanh làm sạch theo chiều ngang và lau sạch tất cả các mép.



- 8 Đóng nắp bảo trì (Trái).

- 9 Chạm nút **Done (Xong)** trên bảng điều khiển.

Đầu in di chuyển sang phía bên trái ở mặt trước của máy in.

## Vệ sinh Bộ lọc sương mù

Nếu mảnh vụn tích tụ trong bộ lọc sương mù, bên trong máy có thể bị bẩn do sương mù, làm ố vải và gây tắc các vòi kim phun. Thực hiện theo các bước dưới đây để vệ sinh.  
Thay mới bộ lọc nếu nó vẫn còn bẩn sau khi vệ sinh.

 ["Thay thế Bộ lọc sương mù" trên trang 274](#)

## Bảo trì

**Lưu ý:**

Vì cần thời gian để bộ lọc sương mù khô sau khi vệ sinh nó. Chúng tôi khuyến nghị nên chuẩn bị một bộ lọc sương mù khác trước khi bắt đầu vệ sinh.

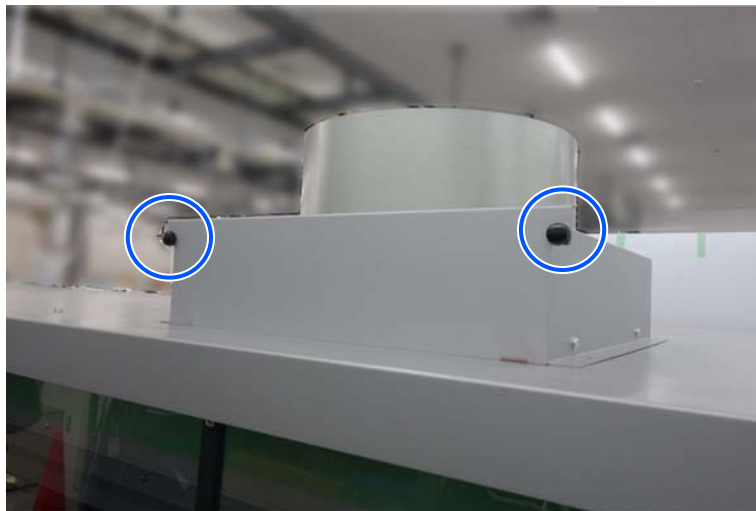
Các phụ kiện cần thiết

Bộ lọc sương mù dự phòng, găng tay bảo hộ và quần áo bảo hộ

**1** Kiểm tra xem máy đã tắt hay chưa.

 ["Tắt nguồn" trên trang 132](#)

**2** Nới lỏng hai ốc vít trên nắp bộ lọc sương mù bằng tay.



**3** Trượt nắp lên trên và tháo nó ra.



## Bảo trì

- 4** Kéo bộ lọc sương mù ra.



- 5** Vệ sinh bộ lọc sương mù vừa tháo bằng nước và sấy khô nó hoàn toàn.  
Nếu bộ lọc quá bẩn, hãy thay bộ lọc mới.

 ["Thay thế Bộ lọc sương mù" trên trang 274](#)

- 6** Kiểm tra hướng mũi tên trên nhãn của nắp bộ lọc sương mù dự phòng hoặc đã khô kỹ và đặt bộ lọc trở lại vị trí ban đầu.



- 7** Gắn lại nắp đậy bộ lọc sương mù vừa tháo.

- 8** Siết chặt hai ốc vít trên nắp bộ lọc sương mù.

---

## Vệ sinh Nắp trước và Nắp bảo trì

Các ô cửa ở nắp trước và nắp bảo trì (trái) dễ bị bẩn do bụi, sương mù và các mảnh vụn khác. Nếu bạn tiếp tục sử dụng máy in trong tình trạng này thì sẽ khó nhìn thấy bên trong. Nếu nó bị bẩn, hãy thực hiện theo các bước dưới đây để vệ sinh.

## Bảo trì

Các phụ kiện cần thiết

Khăn lau dự phòng, găng tay bảo hộ và quần áo bảo hộ

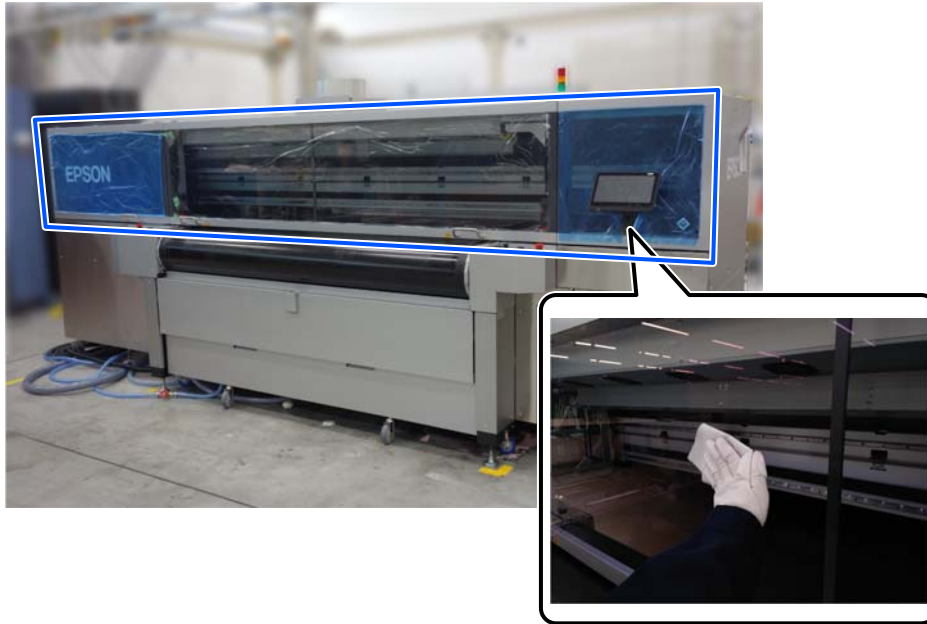
1

Kiểm tra xem máy đã tắt hay chưa.

2

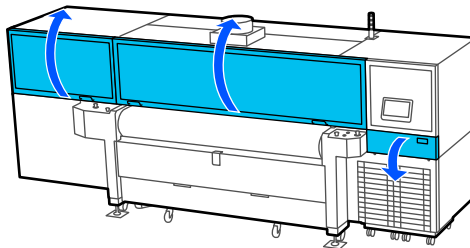
Nhúng khăn lau vào nước, vắt kỹ, sau đó lau sạch bụi bẩn khỏi ô trên nắp.

Đối với mọi chất liệu không thể loại bỏ bằng khăn ẩm, hãy nhúng khăn vào chất tẩy rửa trung tính, vắt khô nước rồi lau sạch vết bẩn cứng đầu.



3

Mở nắp trước và nắp bảo trì (bên trái).



**Bảo trì****4**

Nhúng một khăn lau vào nước, vắt kỹ, sau đó lau sạch mọi bụi bẩn khỏi mặt sau của ô cửa.

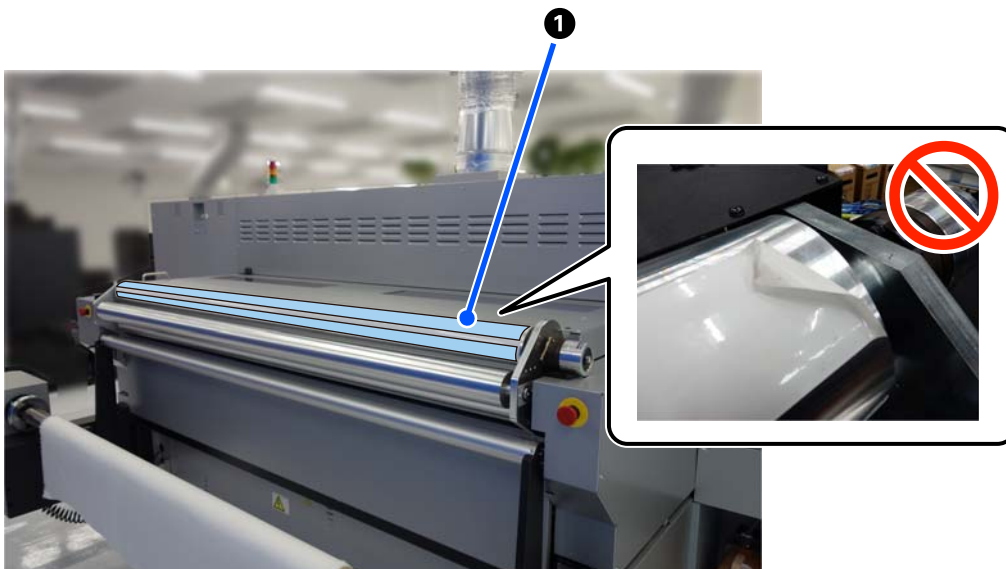
Đối với mọi chất liệu không thể loại bỏ bằng khăn ẩm, hãy nhúng khăn vào chất tẩy rửa trung tính, vắt khô nước rồi lau sạch vết bẩn cứng đầu.

**5**

Đóng nắp trước và nắp bảo trì (bên trái).

**Đắp băng vào trục lăn căng giấy**

Nếu băng trên trục lăn căng giấy bị bong tróc hoặc trôi lên, hãy cắt bỏ khu vực đó và dán lại để nó không bị trôi. Nếu băng bị bong tróc hoặc dính quá nửa chiều rộng của băng, hãy thay băng. Liên hệ đại lý của bạn hoặc bộ phận Hỗ trợ của Epson để yêu cầu thay mới.



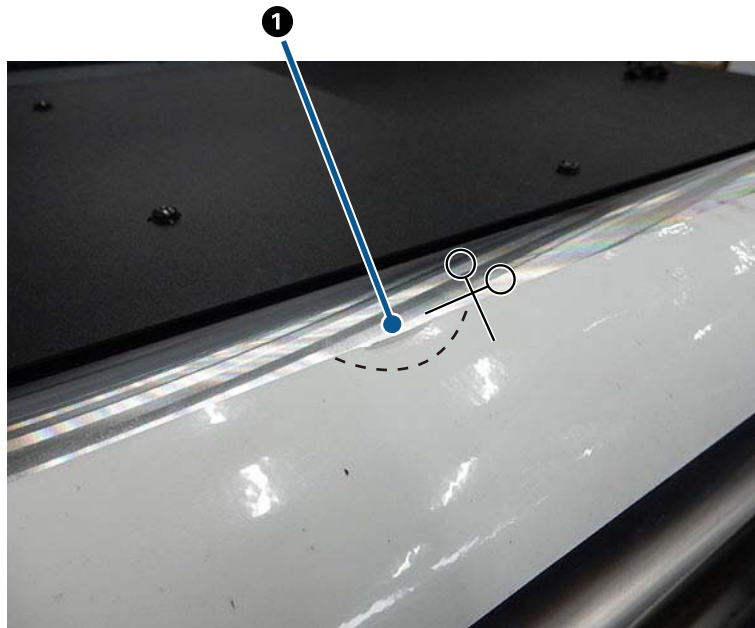
**1** Băng trục lăn căng giấy

Các phụ kiện cần thiết

Kéo, găng tay bảo hộ và quần áo bảo hộ

## Bảo trì

- 1** Cắt bỏ mọi đoạn băng dính vào trục lăn căng giấy bị bong tróc hoặc dính băng kéo hoặc băng tay.



- 1** Băng bong tróc hoặc dính

- 2** Đắp lại để không có gì bị dính vào.



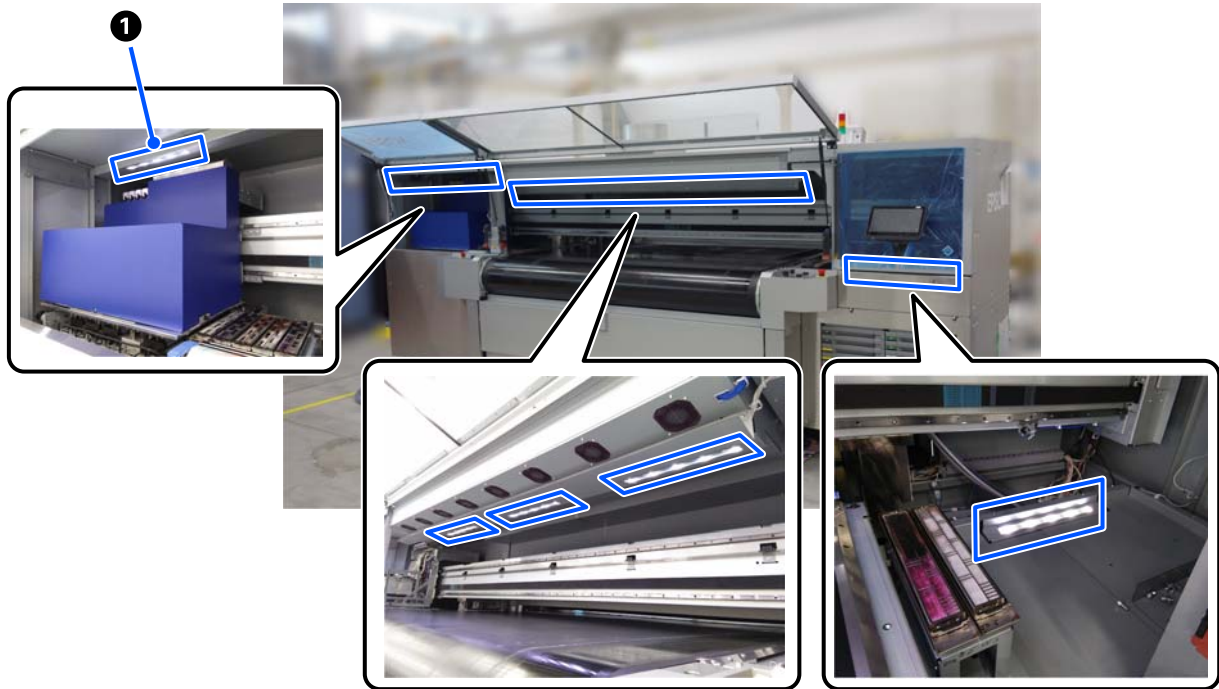
**Lưu ý:**

*Nếu băng tiếp tục dính hoặc bong tróc sau khi đắp lại thì cần phải thay băng.*

*Liên hệ đại lý của bạn hoặc bộ phận Hỗ trợ của Epson để yêu cầu thay mới.*

## Vệ sinh Đèn bên trong

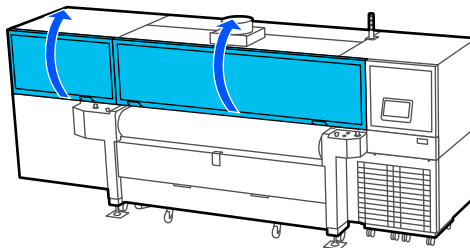
Máy in có năm đèn bên trong ở phía bên trong nắp trước và nắp bảo trì trái và phải để dễ dàng kiểm tra các kết quả in và vùng cần bảo trì. Nếu bụi mực làm cho bề mặt đèn bên trong bị bẩn, đèn trở nên mờ đi, nên việc kiểm tra sẽ khó khăn hơn. Nếu đèn có vẻ mờ, hãy thực hiện theo các bước dưới đây để lau sạch nó.



Các phụ kiện cần thiết

Khăn lau, găng tay bảo hộ, bảo vệ mắt, quần áo bảo hộ

- 1 Kiểm tra xem máy đã tắt hay chưa.
- 2 Mở nắp trước và nắp bảo trì (bên trái và phải).



## Bảo trì

3

Nhúng một khăn lau vào nước, vắt kỹ, sau đó lau sạch mọi bụi bẩn khỏi bề mặt của đèn bên trong.

Lau sạch bụi bẩn trên mọi bề mặt của đèn bên trong.

Đối với mọi chất liệu không thể loại bỏ bằng khăn ẩm, hãy nhúng khăn vào chất tẩy rửa trung tính, vắt khô nước rồi lau sạch vết bẩn cứng đầu.



4

Đóng nắp trước và nắp bảo trì (bên trái và phải).

## Thay thế vật tư tiêu hao

### Thay thế Bộ cấp mực

Ngoài bảy màu mực, máy còn được trang bị một gói Pre Treatment Liquid (Dung dịch xử lý trước), một gói Density Enhancer Liquid (Dung dịch tăng cường mật độ) và một gói Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt).



- ❶ bộ cấp mực
- ❷ Gói Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt)
- ❸ Gói Density Enhancer Liquid (Dung dịch tăng cường mật độ)
- ❹ Gói Pre Treatment Liquid (Dung dịch xử lý trước)



**Quan trọng:**

Epson khuyến nghị sử dụng các bộ cấp mực chính hãng của Epson để đảm bảo hiệu suất tối ưu cho máy in. Việc sử dụng các sản phẩm không chính hãng có thể khiến máy in hoạt động không như kỳ vọng, kể cả các tác động tiêu cực đến chất lượng in cũng như bản thân máy in. Epson không thể đảm bảo chất lượng hoặc độ tin cậy cho các sản phẩm không chính hãng. Khách hàng sẽ phải chịu phí sửa chữa các hỏng hóc hoặc sự cố của máy in nếu sử dụng các sản phẩm không chính hãng, kể cả trong thời hạn bảo hành.

Khi lượng mực còn lại giảm xuống dưới mức giới hạn thì máy in sẽ tự động chuyển nguồn cấp mực sang bộ cấp mực khác cùng màu. Quá trình in sẽ tiếp tục như cũ, vì vậy hãy thay thế bộ cấp mực có lượng mực còn lại dưới mức giới hạn và đổ mực vào trong khi bộ cấp mực đang hoạt động có đủ mực. Bộ cấp mực không hoạt động có thể được thay thế ngay cả trong khi in. Nếu lượng mực còn lại của hai bộ cấp mực cùng màu (hoặc cả bốn bộ Pre Treatment Liquid (Dung dịch xử lý trước) và Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt)) giảm xuống dưới giới hạn thì việc in sẽ không thể thực hiện được. Hãy làm theo quy trình dưới đây để thay thế bộ cấp mực.

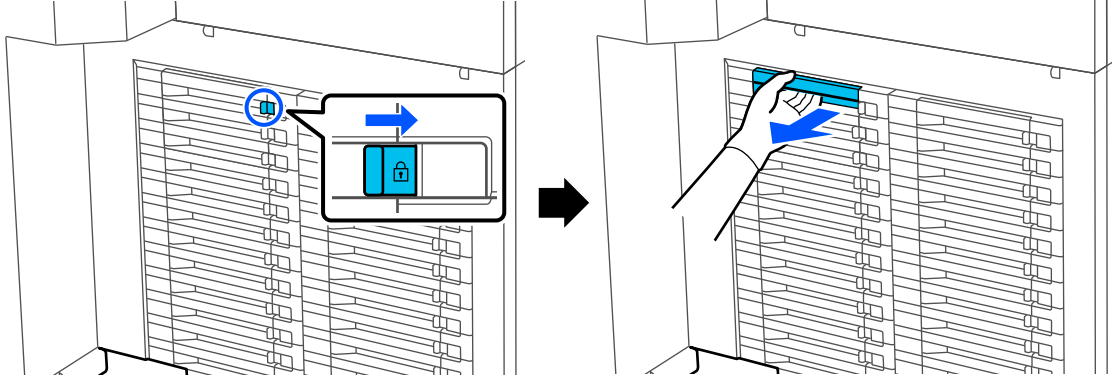
### Bảo trì

Các phụ kiện cần thiết

Găng tay bảo hộ, bảo vệ mắt, quần áo bảo hộ, bộ cấp mực mới

1

Di chuyển công tắc khóa như trong hình minh họa để mở khóa và tháo khay mực bằng cả hai tay.

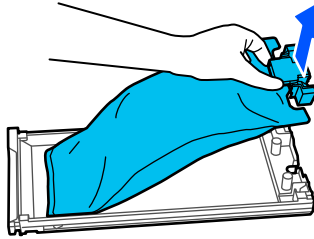


**Quan trọng:**

Bộ cấp mực đã tháo có thể có mực xung quanh cổng cấp mực, vì vậy hãy cẩn thận để không để mực dính vào khu vực xung quanh khi tháo các hộp mực.

2

Tháo bộ cấp mực đã sử dụng.



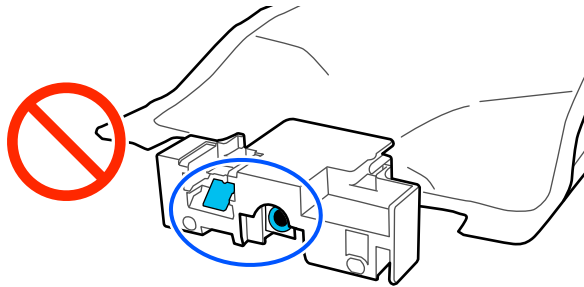
3

Lắp bộ cấp mực mới vào khay.

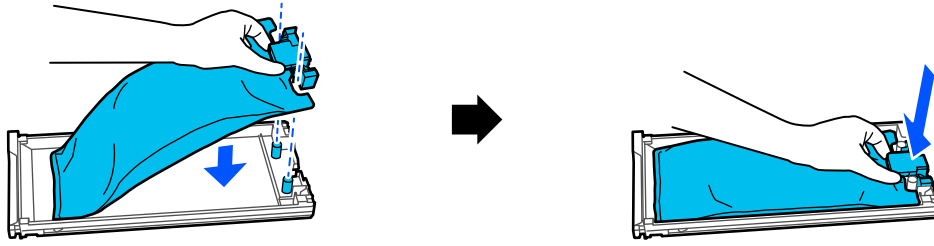


**Quan trọng:**

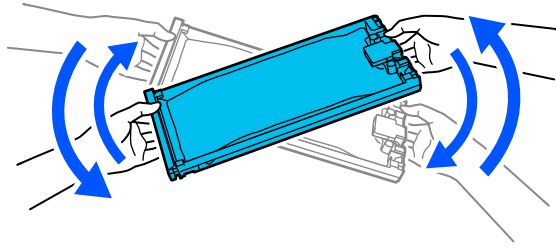
Không chạm vào khu vực được chỉ định trong hình minh họa.



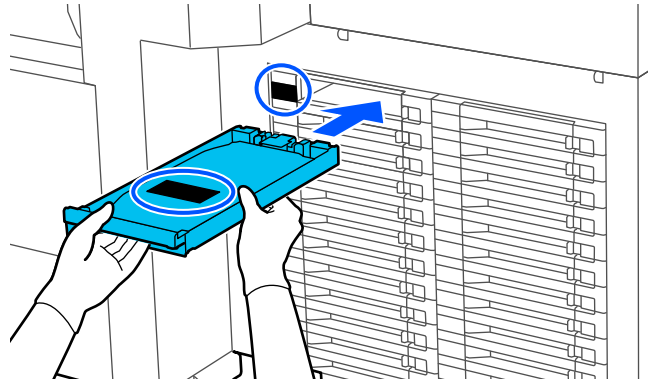
## Bảo trì



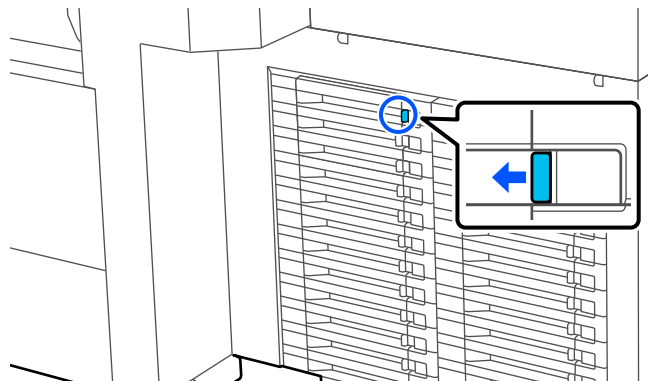
- 4 Như trong hình minh họa, hãy giữ khay và di chuyển khay lên xuống một góc khoảng 60 độ trong khoảng 10 lần trong 10 giây.



- 5 Kiểm tra màu sắc, lắp khay mực vào và đẩy mạnh khay mực ra phía sau.



- 6 Di chuyển công tắc khóa như trong hình minh họa để khóa nó.



## Thay lọ mực thải

Máy in sử dụng bộ đếm mực thải để theo dõi mực thải và hiển thị thông báo khi bộ đếm đạt đến mức cảnh báo. Nếu bạn thay lọ mực thải khi có thông báo cho bạn biết đã đến lúc phải thay lọ mực thải thì bộ đếm sẽ tự động được đặt lại. Để thay thế lọ mực trước khi thông báo này hiển thị, hãy thực hiện **Replace Waste Ink Bottle (Thay mới Lọ mực thải)** từ menu cài đặt.

## Bảo trì

### ❑ Khi hiển thị thông báo cho biết sắp đến hạn thay thế lọ mực thải

Chuẩn bị lọ mực thải mới sớm nhất có thể. Khi bạn muốn thay thế lọ mực thải ở giai đoạn này, chẳng hạn như do các hoạt động ban đêm, hãy chọn **Replace Waste Ink Bottle (Thay mới Lọ mực thải)** từ menu thiết lập, sau đó thay thế lọ mực thải. Nếu bạn thay thế nó mà không chọn **Replace Waste Ink Bottle (Thay mới Lọ mực thải)**, bộ đếm lọ mực thải sẽ không hoạt động thích hợp.

### ❑ Khi hiển thị thông báo cho biết đã đến lúc cần thay thế lọ mực thải

Thay mới ngay lọ mực thải.

Các phụ kiện cần thiết

Lọ mực thải mới, găng tay bảo hộ và quần áo bảo hộ

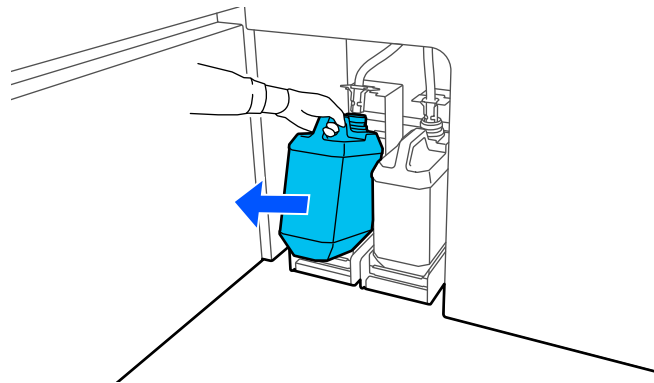


#### **Quan trọng:**

*Đừng bao giờ tháo lọ mực thải trong khi in hoặc trong khi các đầu in đang được vệ sinh, trừ khi có hướng dẫn trên màn hình. Không tuân thủ lưu ý này có thể khiến mực bị rò rỉ.*

1

Tháo lọ mực thải ra khỏi bộ phận giữ.



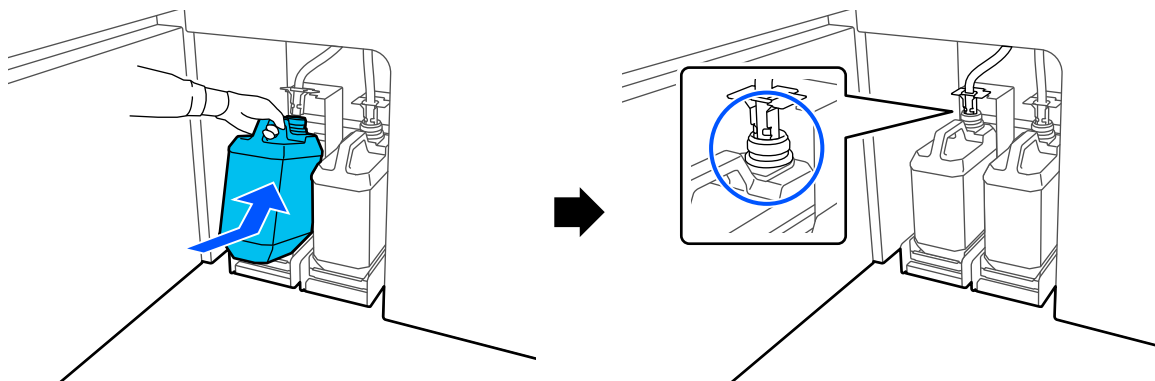
Đảm bảo đậy chặt nắp lọ mực thải sau khi sử dụng.

2

Chèn ống mực thải vào miệng lọ mực thải mới và đặt nó vào bộ phận giữ.

Đảm bảo rằng ống mực thải đã được đưa vào miệng lọ. Mực sẽ tràn ra khu vực xung quanh nếu ống mực thải không được lắp vào lọ.

Bạn sẽ cần có nắp đậy cho lọ mực thải mới khi đổ bỏ mực thải. Giữ nắp đậy ở nơi an toàn; không ném nó ra ngoài.

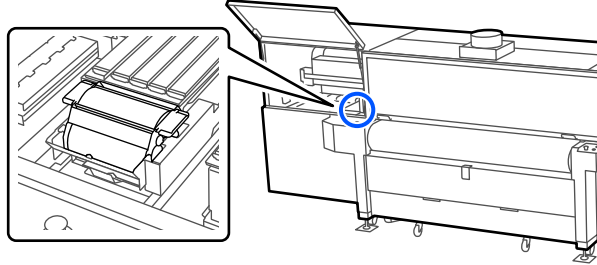


## Bảo trì

3

Nhấp vào nút **Complete (Hoàn tất)** trên bảng điều khiển.

## Thay thế Cuộn giấy có tấm gạt



### ❑ Khi hiển thị thông báo cho biết sắp đến hạn thay thế cuộn giấy có tấm gạt

Chuẩn bị cuộn giấy có tấm gạt mới sớm nhất có thể. Khi bạn muốn thực hiện thay thế ở giai đoạn này, chẳng hạn như do các hoạt động ban đêm, hãy chọn **Maintenance (Bảo dưỡng) - Replace Maintenance Parts (Thay mới các bộ phận bảo trì) - Replace Wiper Roll (Thay mới Cuộn giấy lau)** từ màn hình Maintenance (Bảo trì) trên bảng điều khiển, sau đó thực hiện công việc thay thế. Nếu bạn thay thế nó mà không chọn **Replace Wiper Roll (Thay mới Cuộn giấy lau)**, bộ đếm cuộn giấy có tấm gạt sẽ không hoạt động thích hợp.

### ❑ Khi hiển thị thông báo cho biết đã đến lúc cần thay thế cuộn giấy có tấm gạt

Thay mới ngay cuộn giấy có tấm gạt. Không thể thực hiện lệnh in nếu chưa thay thế các bộ phận. Đảm bảo bạn sử dụng cuộn giấy có tấm gạt thay thế cho máy in này.

Các phụ kiện cần thiết	Cuộn giấy có tấm gạt mới, găng tay bảo hộ, bảo vệ mắt, quần áo bảo hộ
------------------------	---

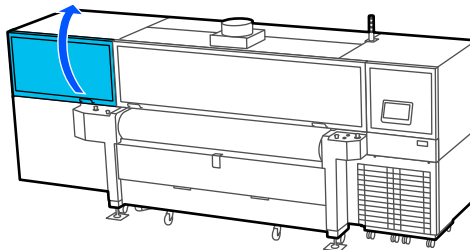
1

Kiểm tra thông báo trên màn hình, sau đó chạm **Start (Bắt đầu)**.

Đầu in di chuyển sang phải khi nhìn từ phía trước máy.

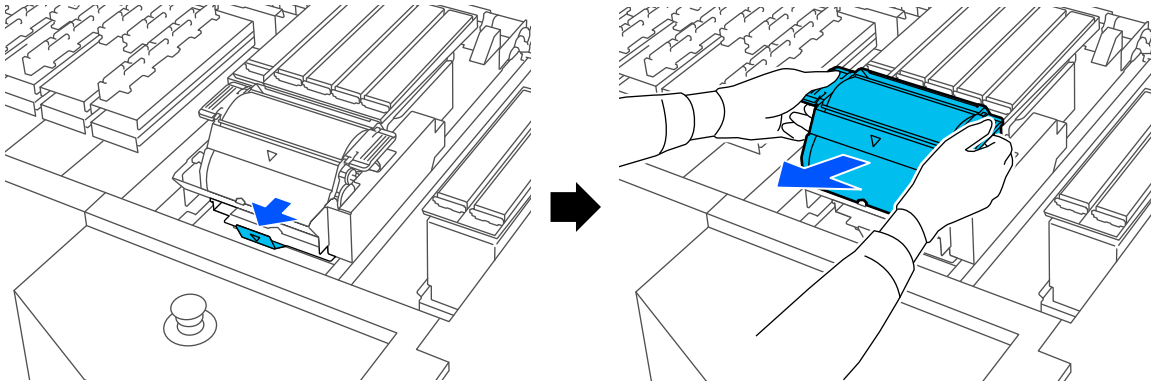
2

Mở nắp bảo trì (Trái).

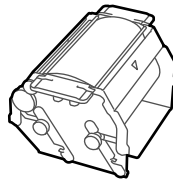


**Bảo trì**

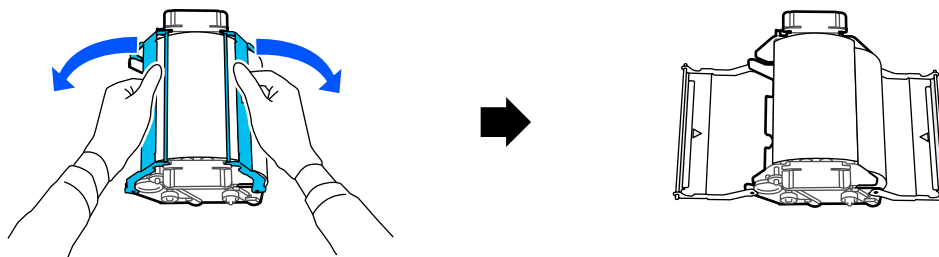
**3** Kéo cần khóa và tháo bộ phận lau kim phun.



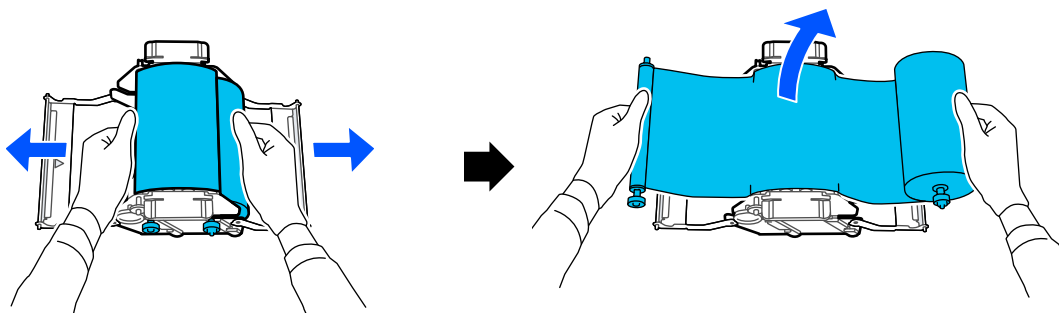
**4** Đặt bộ phận lau kim phun trên bề mặt phẳng theo hướng như thể hiện trong hình minh họa.



**5** Mở nắp đậy trái và phải ra ngoài.

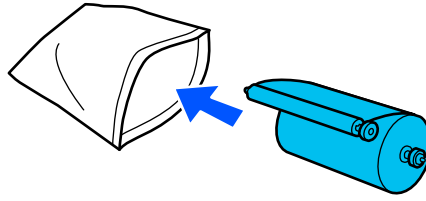


**6** Giữ trục nẹp vải và cuộn vải rồi kéo chúng ra, sau đó tháo cuộn giấy có tấm gạt.



**Bảo trì**

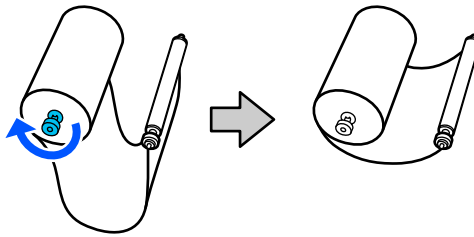
**7** Đặt cuộn giấy có tấm gạt đã qua sử dụng vào túi đựng cuộn giấy có tấm gạt mới.



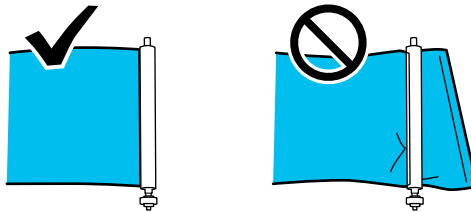
**8** Lắp cuộn giấy có tấm gạt mới.

**!** **Quan trọng:**

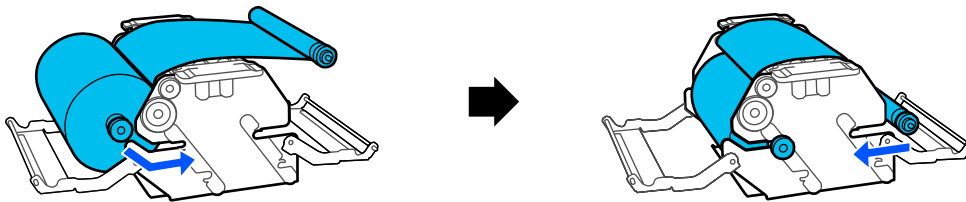
❑ Lắp cuộn giấy có tấm gạt sao cho nó không bị chùng. Nếu nó bị chùng quá mức, hãy loại bỏ hiện tượng chùng này.



❑ Đảm bảo rằng mép vải của cuộn giấy có tấm gạt mới không vượt ra ngoài trục lăn. Nếu vải vượt ra ngoài trục lăn, máy có thể hoạt động không bình thường.

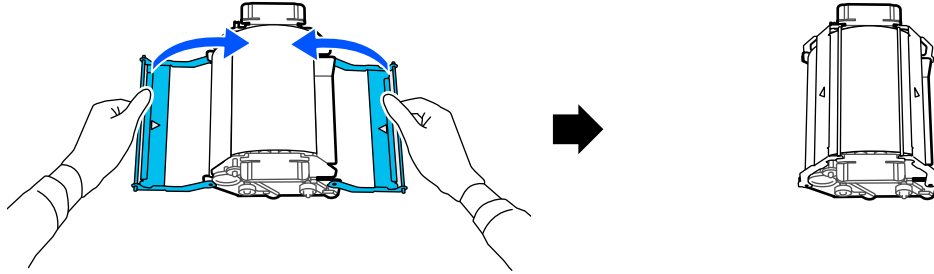


Chèn trục nạp vào rãnh trên bộ phận lau kim phun, và ấn vào trong cho đến khi bạn nghe thấy tiếng tách.

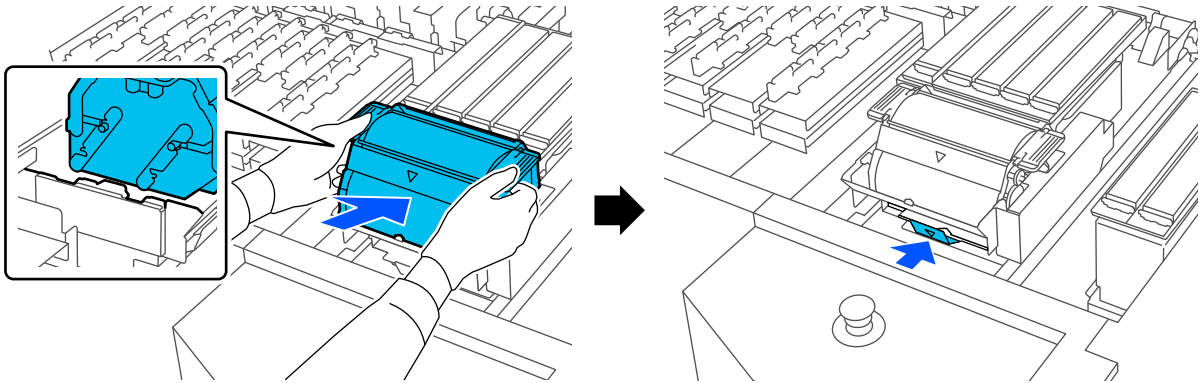


**Bảo trì****9**

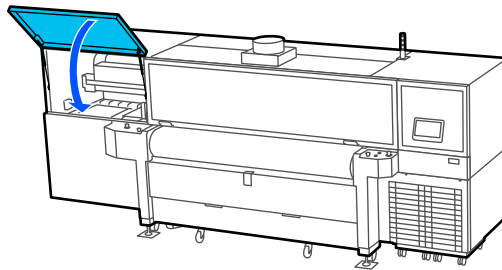
Đóng các nắp đậy trái và phải.

**10**

Lắp bộ phận lau kim phun với góc từ phía trên máy in, sau đó nhấn cần khóa.

**11**

Đóng nắp bảo trì (Trái).

**12**Kiểm tra thông báo trên màn hình, sau đó chạm nút **Yes (Có)**.

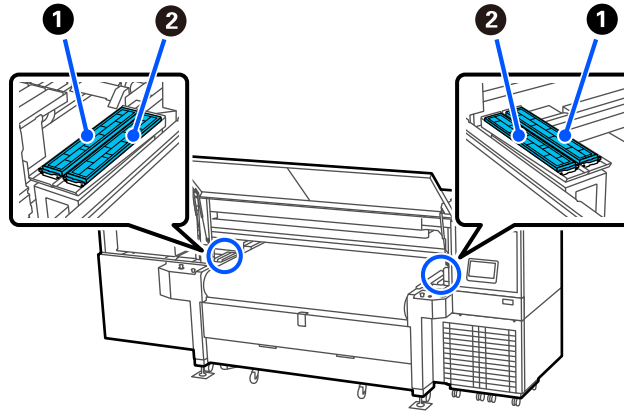
Bộ đếm cuộn giấy có tấm gạt sẽ bị xóa.

**Thay thế Tấm hút mực xả**

Máy này được trang bị hai loại tấm xả mực sau đây.

Tên	Số
Tấm xả mực cho Pre Treatment Liquid (Dung dịch xử lý trước)	2
Tấm xả mực cho Density Enhancer Liquid (Dung dịch tăng cường mật độ)/Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt) mực	2

## Bảo trì



- 1 Tắm xả mực cho Pre Treatment Liquid (Dung dịch xử lý trước)
- 2 Tắm xả mực cho Density Enhancer Liquid (Dung dịch tăng cường mật độ)/Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt) mực

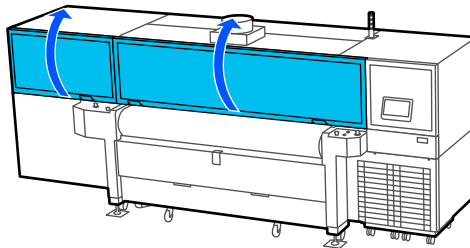
Nếu việc vệ sinh không loại bỏ được bụi bẩn khỏi tấm xả mực thì hãy thay thế đệm thấm mực xả bên trong.

Nếu tấm xả mực bị biến dạng, hãy liên hệ đại lý của bạn hoặc bộ phận Hỗ trợ của Epson.

Các phụ kiện cần thiết

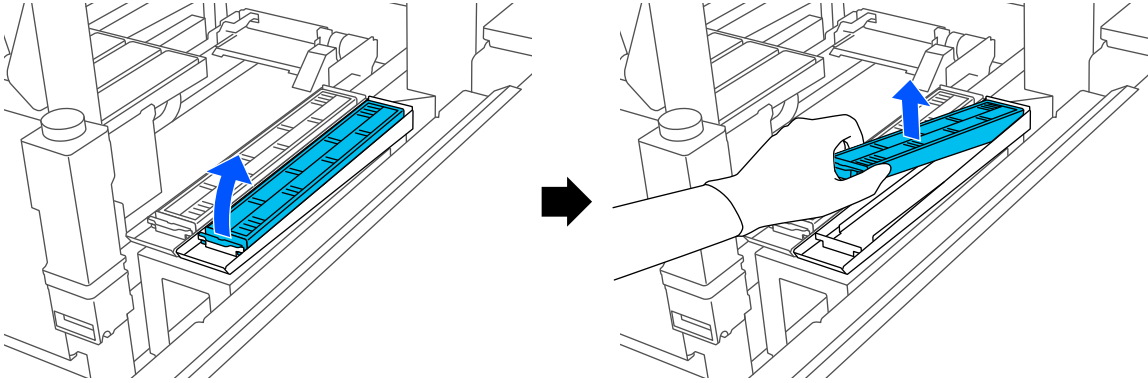
Đệm thấm mực xả bên trong mới, găng tay bảo hộ, bảo vệ mắt, quần áo bảo hộ

- 1 Từ màn hình Maintenance (Bảo trì) của bảng điều khiển, hãy nhấp vào theo thứ tự **Maintenance (Bảo dưỡng)**, sau đó nhấp vào **Replace Maintenance Parts (Thay mới các bộ phận bảo trì) - Replace Flushing Pad (Thay tấm xả mực)**.
- 2 Kiểm tra thông báo trên bảng điều khiển và sau đó nhấp vào **Start (Bắt đầu)**.
- 3 Mở nắp trước và nắp bảo trì (bên trái).

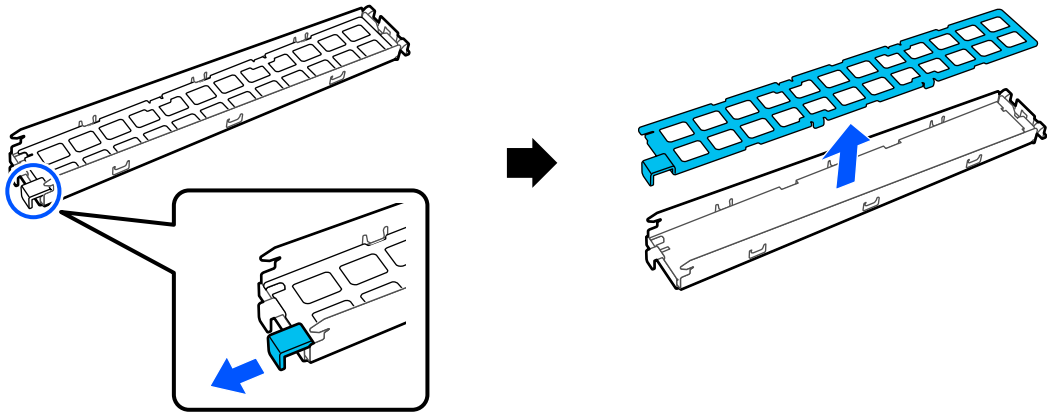


Bảo trì

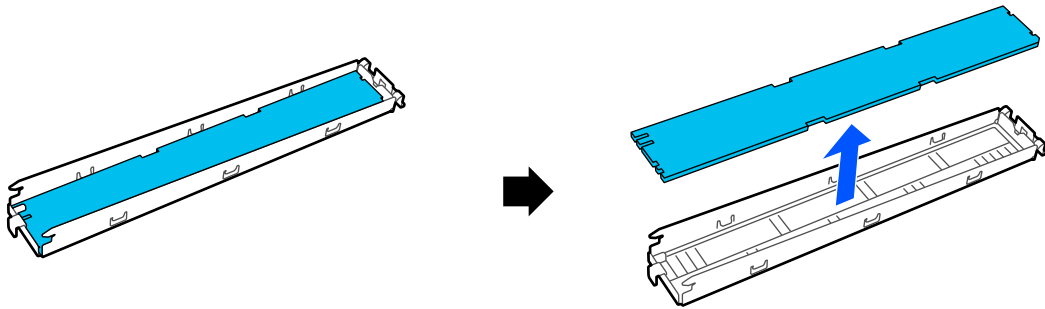
4 Nâng mẫu trên tấm xả mực và tháo tấm xả mực ra.



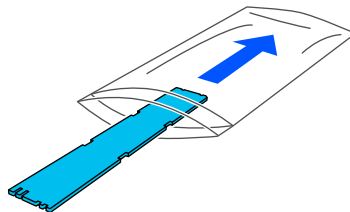
5 Lật tấm xả mực lên và đặt nó lên khay. Trượt phần nhô ra của tấm giữ theo hướng như trong hình minh họa để tháo tấm giữ.



6 Tháo đệm thấm mực xả bên trong từ khung.

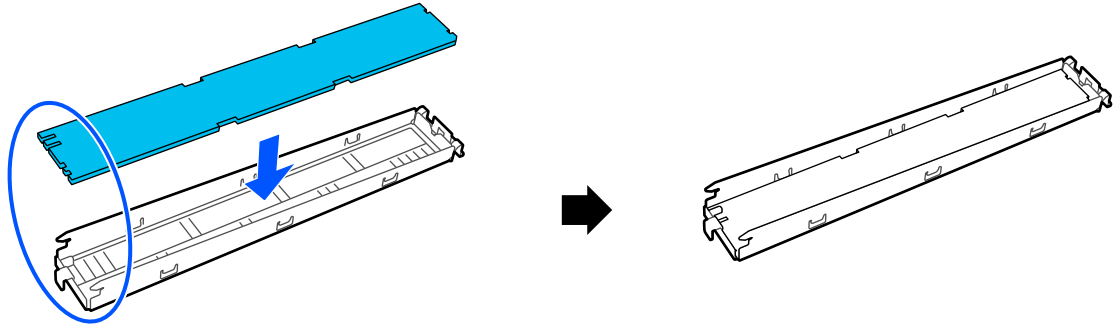


7 Đặt đệm thấm mực xả bên trong đã sử dụng vào hộp.

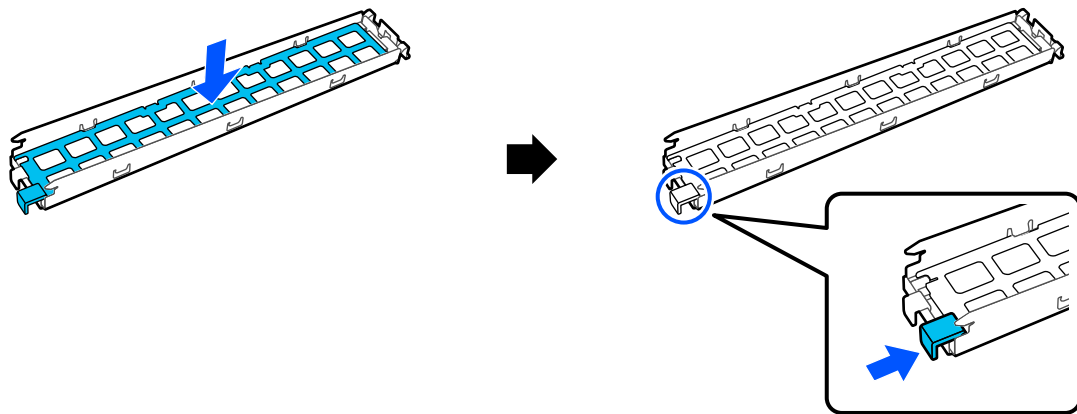


**Bảo trì**

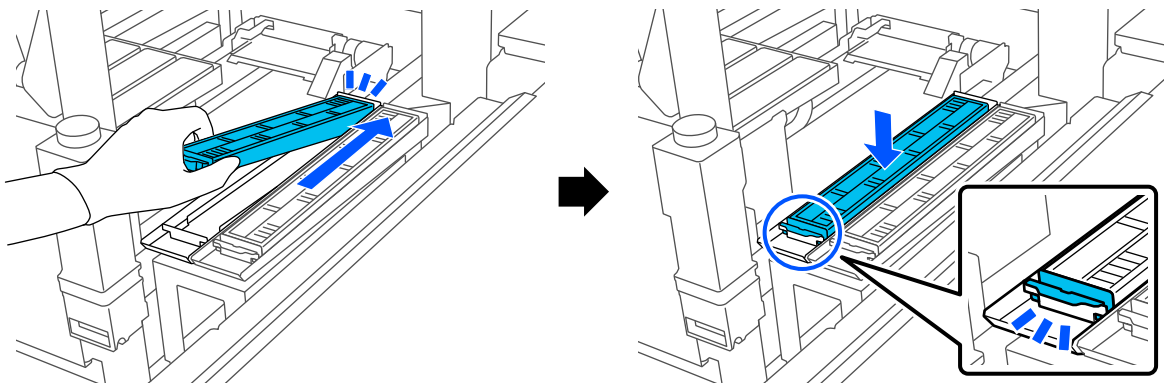
- 8** Kiểm tra hướng của tấm xả mực, và sau đó đặt đệm thấm mực xả bên trong mới vào khung.



- 9** Trong khi giữ phần nhô ra của tấm giữ, hãy trượt nó theo hướng mũi tên và cố định tấm giữ vào khung của đệm thấm mực xả bên trong.

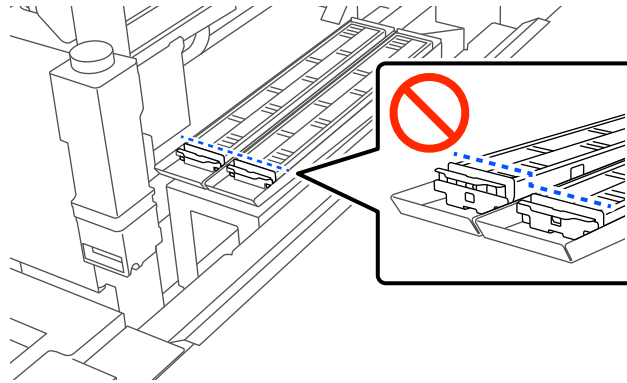


- 10** Lắp tấm xả mực như trong hình minh họa, và đặt tấm xả mực vào vị trí ban đầu trong khi giữ phần nhô ra.

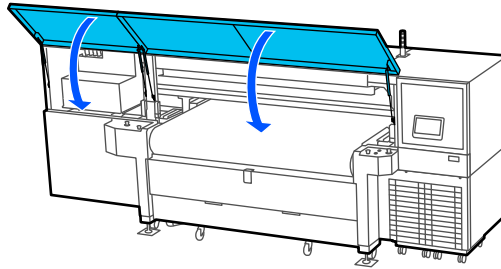


**Bảo trì****11**

Kiểm tra để đảm bảo tấm xả mực không trôi lên. Nếu tấm xả mực trôi lên, hãy đặt nó lại vị trí.

**12**

Đóng nắp bảo trì (bên trái) và nắp trước.

**13**

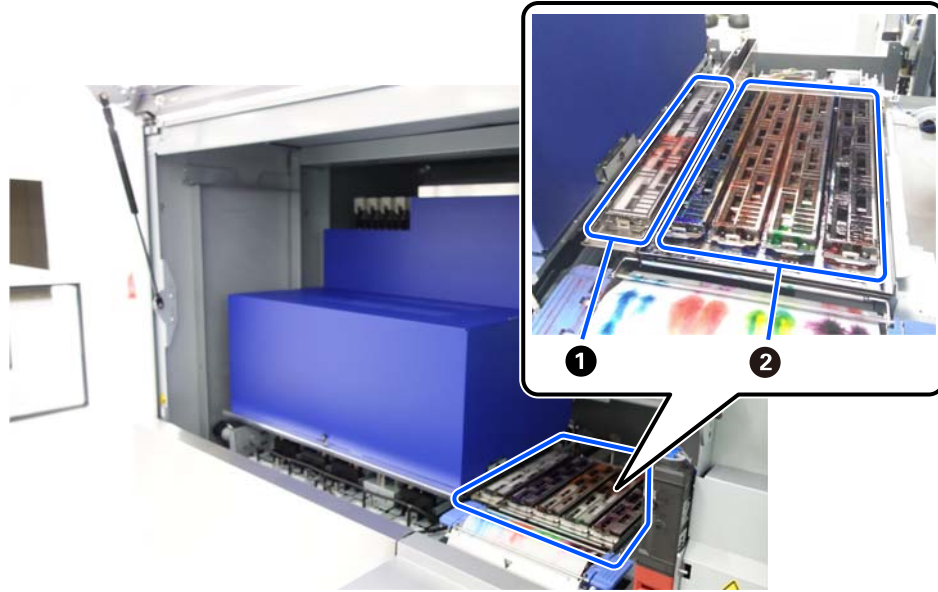
Nhấn vào nút **Complete (Hoàn tất)** trên bảng điều khiển.

**Thay thế Tấm vệ sinh**

Máy này được trang bị hai loại tấm làm sạch sau đây.

Tên	Số
Tấm làm sạch cho Pre Treatment Liquid (Dung dịch xử lý trước)	1
Tấm làm sạch cho mực, Density Enhancer Liquid (Dung dịch tăng cường mật độ)/Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt)	4

## Bảo trì



- ❶ Tấm làm sạch cho Pre Treatment Liquid (Dung dịch xử lý trước)
- ❷ Tấm làm sạch cho mực, Density Enhancer Liquid (Dung dịch tăng cường mật độ)/Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt)

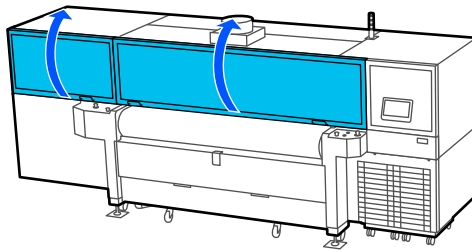
Nếu việc vệ sinh không loại bỏ được bụi bẩn khỏi tấm làm sạch thì hãy thay thế bằng đệm thấm mực làm sạch bên trong mới.

Nếu tấm làm sạch bị biến dạng, hãy liên hệ đại lý của bạn hoặc bộ phận Hỗ trợ của Epson.

Các phụ kiện cần thiết

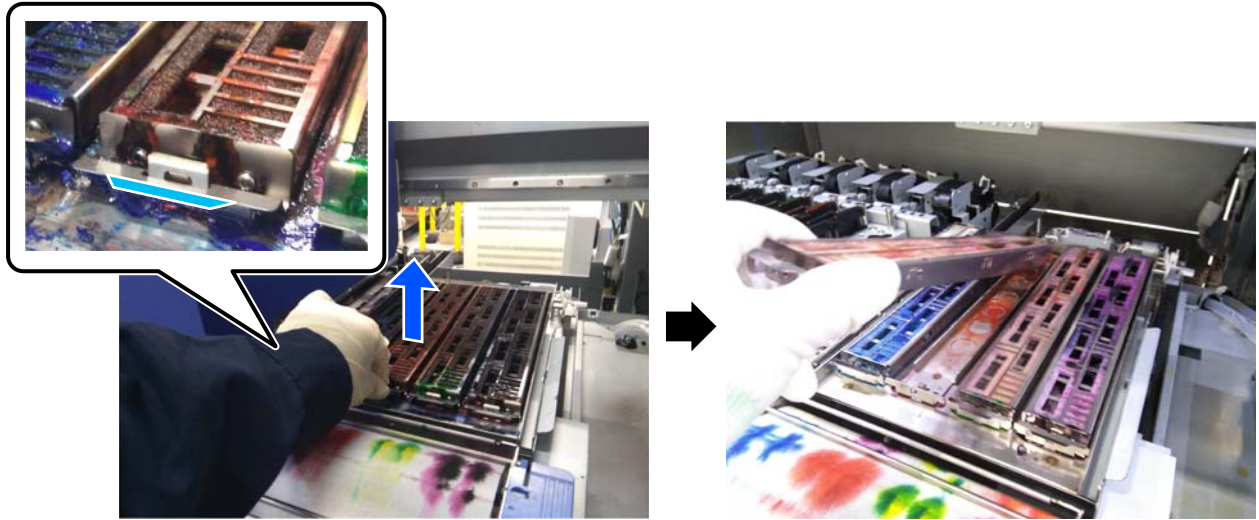
Đệm thấm mực làm sạch bên trong mới, găng tay bảo hộ, bảo vệ mắt, quần áo bảo hộ

- ❶ Từ màn hình Maintenance (Bảo trì) của bảng điều khiển, hãy nhấp vào theo thứ tự **Maintenance (Bảo dưỡng)**, sau đó nhấp vào **Replace Maintenance Parts (Thay mới các bộ phận bảo trì) - Replace Cleaning Pad (Thay tấm làm sạch)**.
- ❷ Kiểm tra thông báo trên bảng điều khiển và sau đó nhấp vào **Start (Bắt đầu)**.  
Đầu in di chuyển sang phải khi nhìn từ phía trước máy.
- ❸ Mở nắp trước và nắp bảo trì (bên trái).

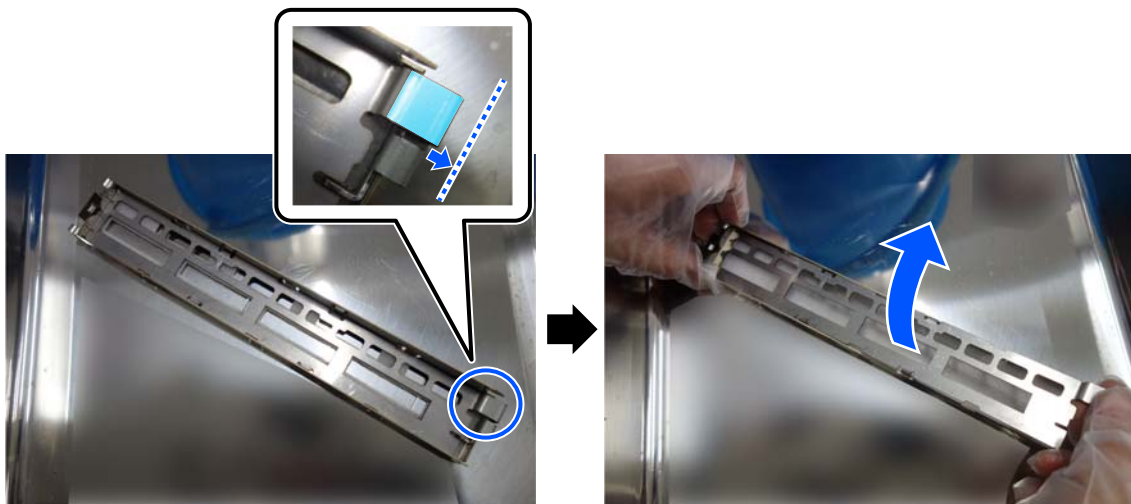


Bảo trì

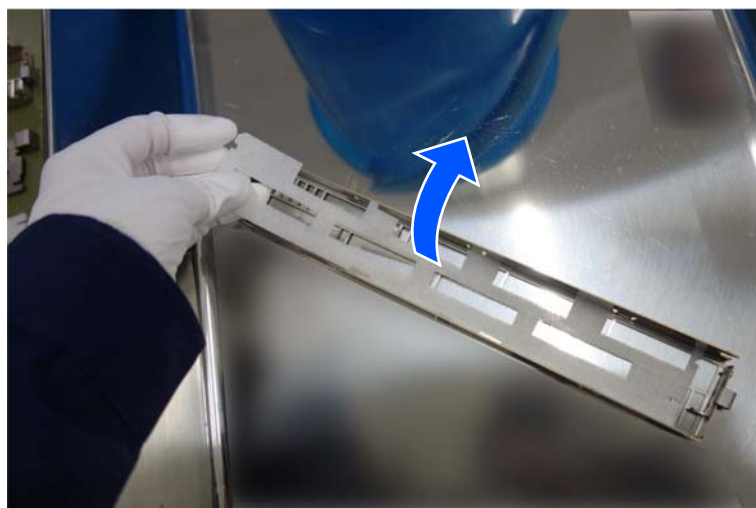
4 Nâng mẫu trên tấm làm sạch và tháo tấm làm sạch ra.



5 Lật tấm làm sạch lên và đặt nó lên khay. Trượt phần nhô ra của tấm giữ theo hướng như trong hình minh họa để tháo tấm giữ.



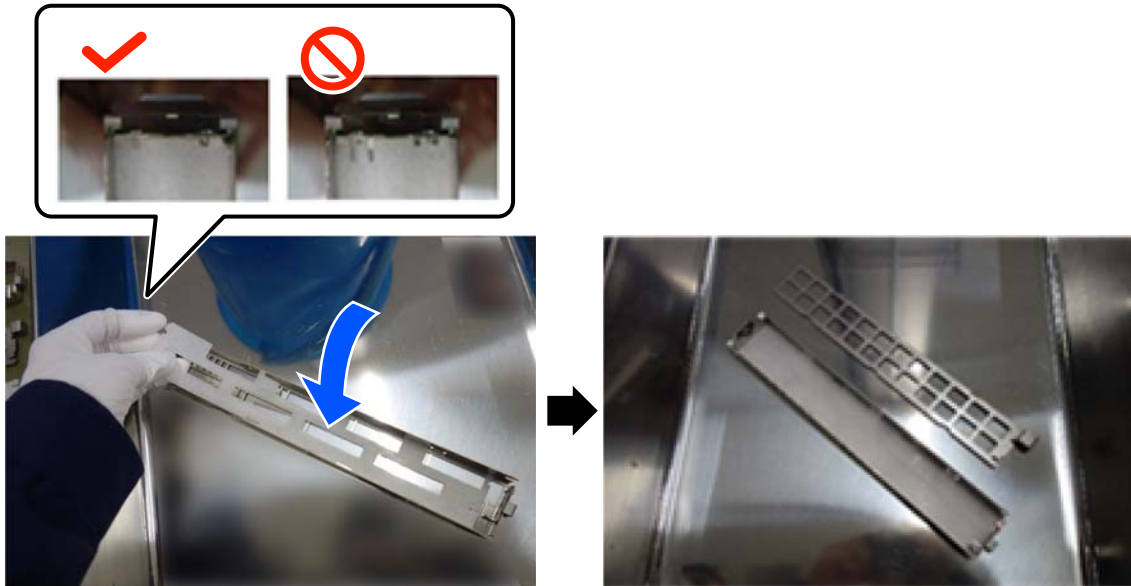
6 Tháo đệm thấm mực làm sạch bên trong tủ khung.



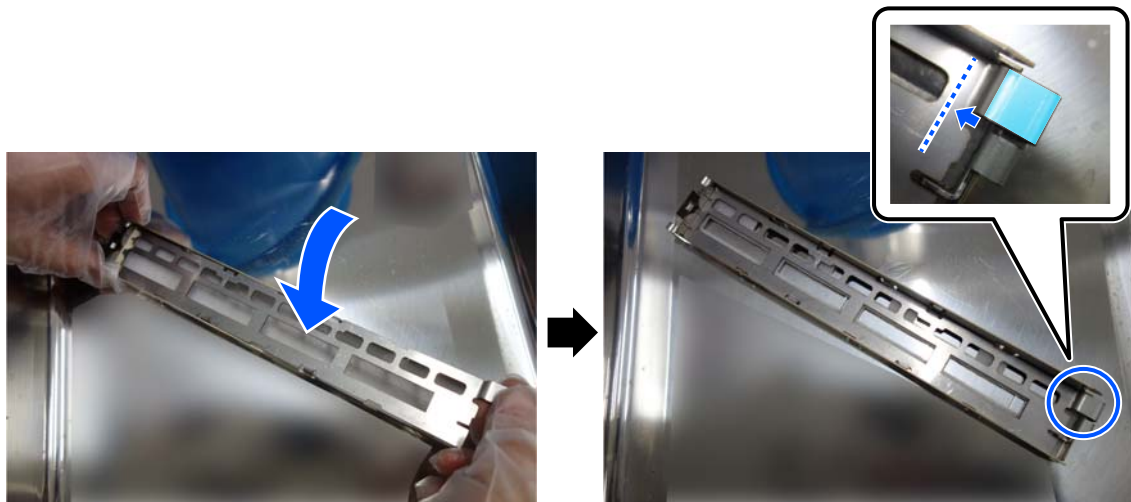
**Bảo trì**

**7** Đặt đệm thấm mực làm sạch bên trong đã sử dụng vào hộp.

**8** Kiểm tra hướng của đệm thấm mực làm sạch bên trong, và sau đó đặt đệm thấm mực làm sạch bên trong mới vào khung tấm làm sạch.

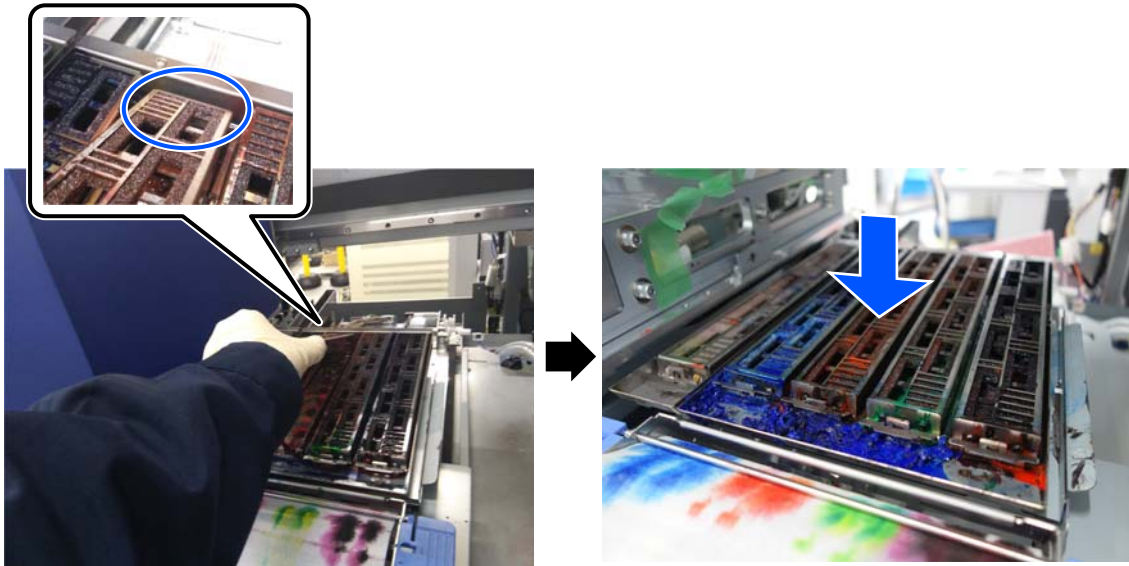


**9** Trong khi giữ phần nhô ra của tấm giữ, hãy trượt nó theo hướng mũi tên và cố định tấm giữ vào khung của tấm làm sạch.

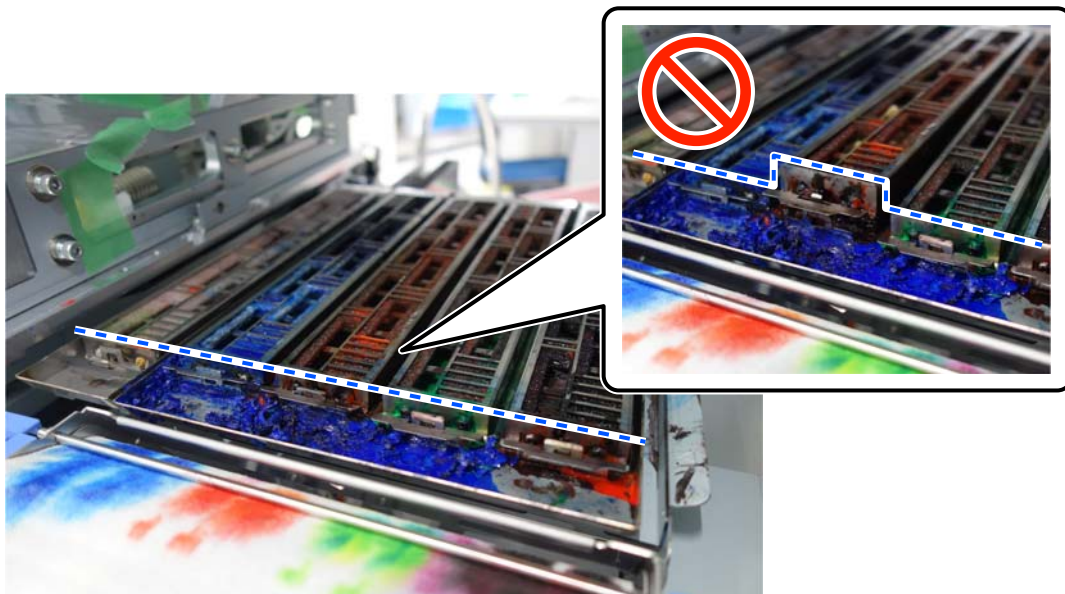


### Bảo trì

- 10 Lắp tấm làm sạch như trong hình minh họa và đặt tấm làm sạch vào vị trí ban đầu trong khi giữ phần nhô ra.



- 11 Kiểm tra để đảm bảo tấm làm sạch không trôi lên. Nếu tấm làm sạch trôi lên, hãy đặt nó lại vị trí.

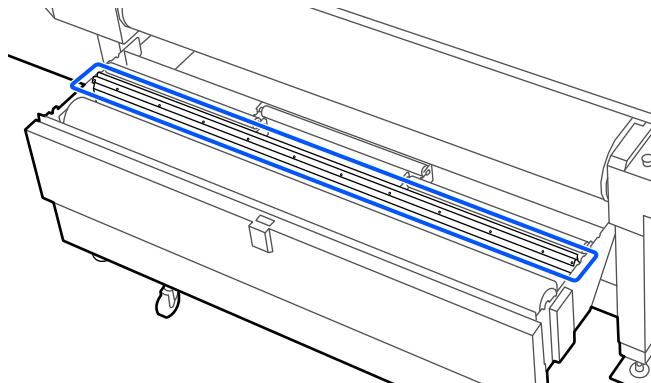


- 12 Đóng nắp bảo trì (bên trái) và nắp trước.

- 13 Nhấn vào nút **Complete (Hoàn tất)** trên bảng điều khiển.

Đầu in di chuyển sang trái khi nhìn từ phía trước máy.

## Thay thế Bàn cọ vệ sinh



### ❑ Khi dụng cụ cào nước bị mòn và đọng lại giọt nước trên đai chuyên sau khi vệ sinh Belt (đai chuyên)

Thay mới ngay bàn cọ vệ sinh.

Đảm bảo bạn sử dụng bàn cọ vệ sinh thay thế cho máy in này.

 ["Tùy chọn và sản phẩm tiêu hao" trên trang 470](#)

### ❑ Khi hiển thị thông báo cho biết sắp đến hạn thay thế bàn cọ vệ sinh

Chuẩn bị bàn cọ vệ sinh mới sớm nhất có thể. Khi bạn muốn thực hiện thay thế ở giai đoạn này, chẳng hạn như do các hoạt động ban đêm, hãy chọn **Maintenance (Bảo dưỡng) - Replace Maintenance Parts (Thay mới các bộ phận bảo trì) - Replace Washing Scraper (Thay bàn cọ vệ sinh)**, sau đó thực hiện công đoạn thay thế. Nếu bạn thay thế nó mà không chọn **Replace Washing Scraper (Thay bàn cọ vệ sinh)**, bộ đếm bàn cọ vệ sinh sẽ không hoạt động thích hợp.

### ❑ Khi hiển thị thông báo cho biết đã đến lúc cần thay thế bàn cọ vệ sinh

Thay mới ngay bàn cọ vệ sinh. Không thực hiện thay thế có thể dẫn đến các giọt nước còn lại sau khi vệ sinh đai chuyên. Đảm bảo bạn sử dụng bàn cọ vệ sinh thay thế cho máy in này.

Có hai bàn cọ vệ sinh ở phía sau bộ phận làm sạch đai chuyên. Khi thay thế chúng, hãy thay thế cả hai cùng một lúc.

Các phụ kiện cần thiết	Găng tay bảo hộ, quần áo bảo hộ, cờ lê lục giác (chiều rộng: 2,5 mm (0,1 inch))
------------------------	---

**1**

Kiểm tra xem **Lift Up (Nâng lên)** có hiển thị trên **Belt Cleaning Tank (Ngăn bàn chải làm sạch đai chuyên)** tại màn hình Home của bảng điều khiển hay không.

Khi **Lift Up (Nâng lên)** hiển thị, bạn có thể kéo ngăn bàn chải làm sạch đai chuyên ra ngoài.

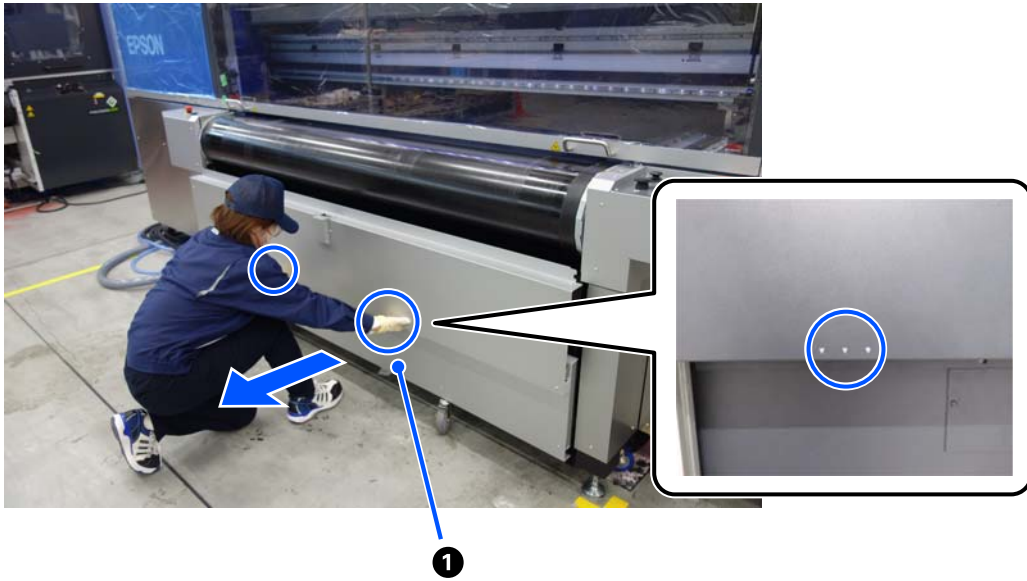
Khi **Set Down (Hạ xuống)** hiển thị, hãy nhấp vào khu vực hiển thị và hạ bình làm sạch xuống.

**2**

Từ màn hình Maintenance (Bảo trì) của bảng điều khiển, hãy nhấp vào theo thứ tự **Maintenance (Bảo dưỡng)**, sau đó nhấp vào **Replace Maintenance Parts (Thay mới các bộ phận bảo trì) - Replace Washing Scraper (Thay Dụng cụ cào nước)**.

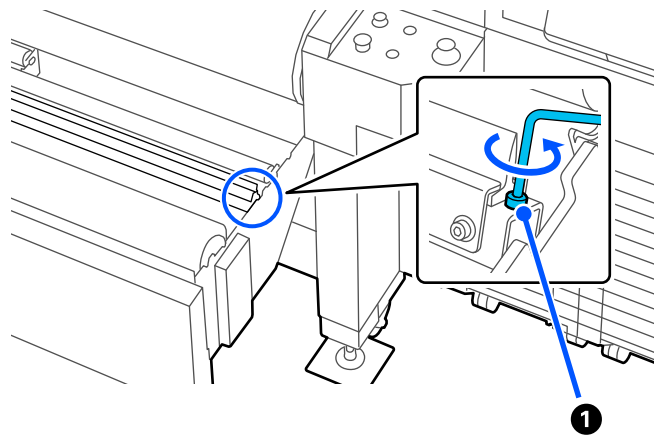
### Bảo trì

- 3** Giữ tay cầm ở phía trước bộ phận làm sạch đai chuyên để kéo ra.



- 1** Tay cầm

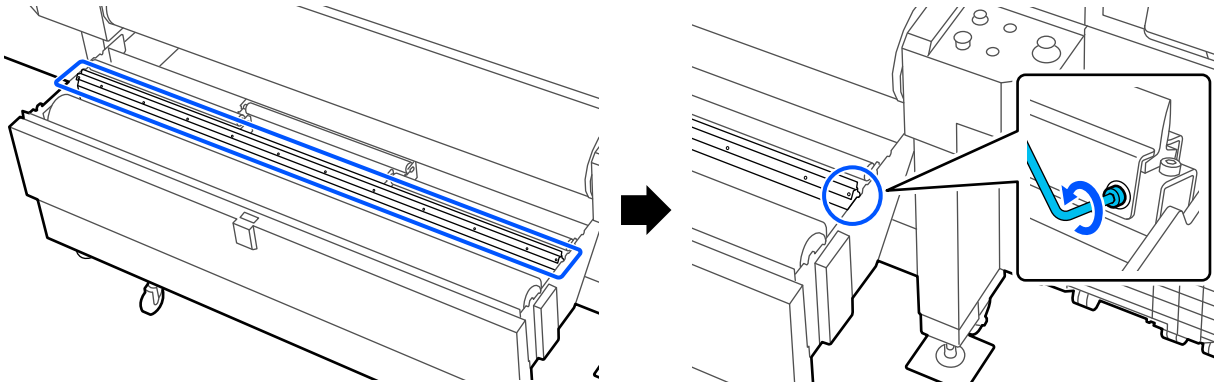
- 4** Hãy tháo bàn cọ vệ sinh ở gần bạn trước.  
Tháo vít chống trượt ở bên phải của bàn cọ vệ sinh.



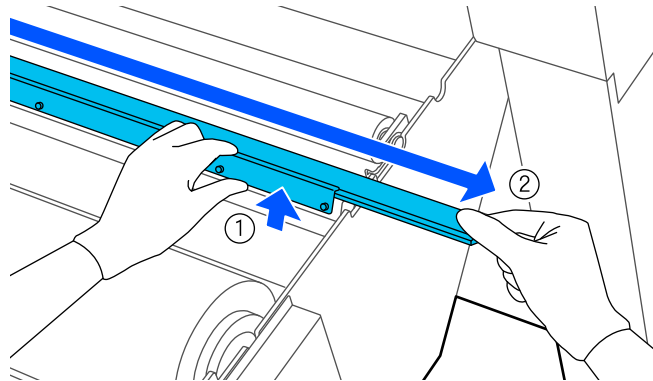
- 1** Vít chống trượt

**Bảo trì**

- 5** Sử dụng chìa vặn lục giác (chiều rộng: 2,5 mm), nới lỏng 12 ốc vít đang giữ chặt toàn bộ bàn cọ vệ sinh.



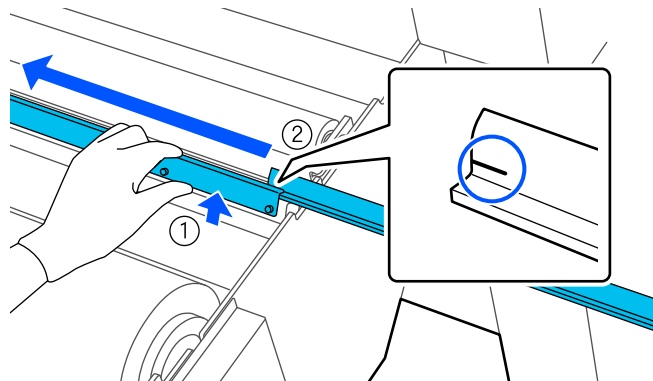
- 6** Nâng tấm kim loại lên trên, kéo bàn cọ vệ sinh ra từ bên phải máy.



- 7** Lắp dụng cụ cào nước mới với vạch dấu hướng về phía trước đồng thời nâng tấm kim loại lên.

**!** **Quan trọng:**

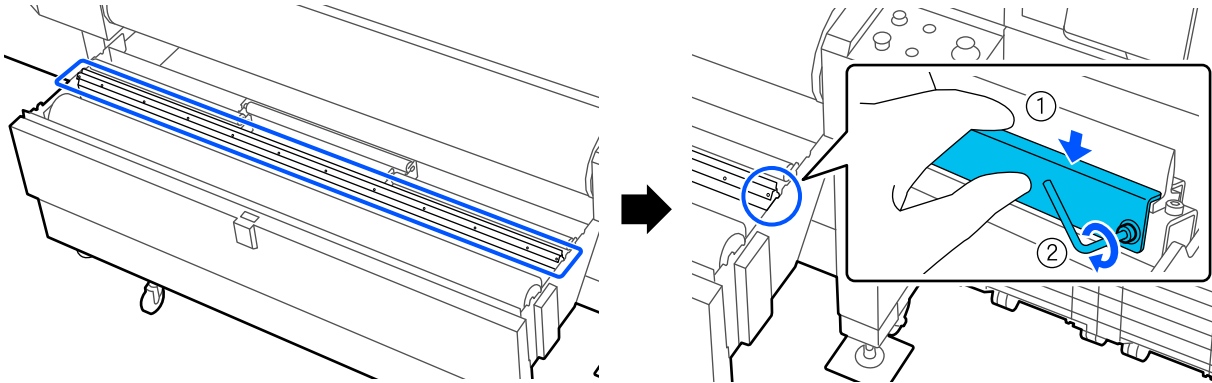
Lắp nó vào với mặt được đánh dấu hướng về phía sau có thể gây ra tiếng ồn bất thường hoặc để lại những giọt nước trên đài chuyên.



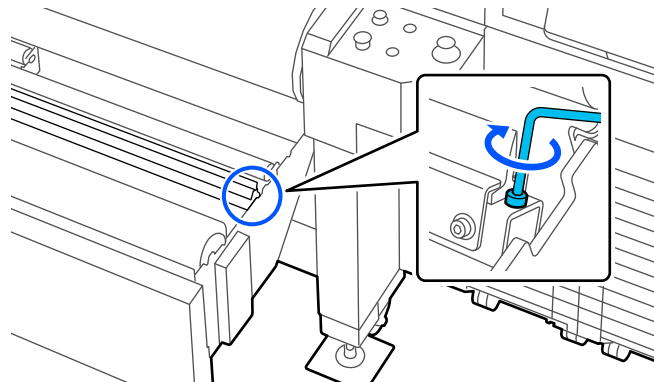
**Bảo trì**

- 8** Sử dụng cờ lê lục giác (chiều rộng: 2,5 mm), siết chặt 12 vít để giữ chặt dụng cụ cào từ đầu bên trái.

Ấn tấm kim loại xuống khi bạn siết chặt các vít.



- 9** Siết chặt vít chống trượt ở bên phải bàn cọ vệ sinh.

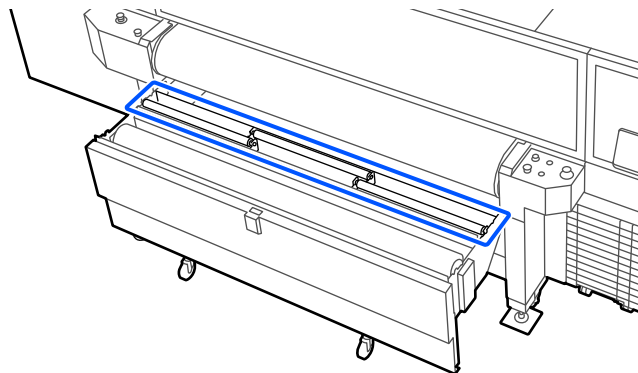


- 10** Đẩy bộ phận làm sạch đai chuyên trở lại vị trí ban đầu.

- 11** Kiểm tra thông báo trên bảng điều khiển và sau đó nhấn vào **Complete (Hoàn tất)**.

Bộ đếm dụng cụ cào nước sẽ bị xóa.

**Thay thế Trục quay đệm hút nước**



## Bảo trì

Nếu các giọt nước vẫn còn trên đai chuyên ngay cả sau khi sấy khô trực quay đệm hút nước, hãy thay thế trực quay đệm hút nước mới.

Đảm bảo bạn sử dụng một trực quay đệm hút nước thay thế cho máy in này.

 "Tùy chọn và sản phẩm tiêu hao" trên trang 470

### Lưu ý:

Trước khi thay trực quay, chúng tôi khuyến nghị nên xác định các yếu tố khiến giọt nước đọng lại trên đai chuyên.

 "Các giọt nước đọng lại trên đai chuyên sau khi đai chuyên được làm sạch" trên trang 464

Các phụ kiện cần thiết

Trực quay đệm hút nước mới, găng tay bảo hộ, bảo vệ mắt, quần áo bảo hộ

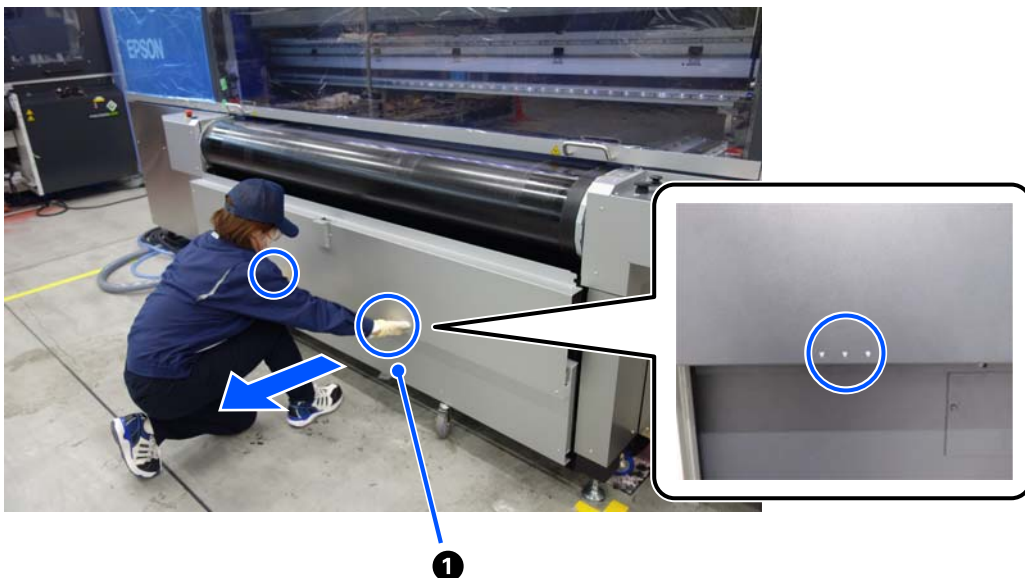
- 1 Kiểm tra xem **Lift Up (Nâng lên)** có hiển thị trên **Belt Cleaning Tank (Ngăn bàn chải làm sạch đai chuyên)** tại màn hình Home của bảng điều khiển hay không.

Khi **Lift Up (Nâng lên)** hiển thị, bạn có thể kéo ngăn bàn chải làm sạch đai chuyên ra ngoài.  
Khi **Set Down (Hạ xuống)** hiển thị, hãy nhấp vào khu vực hiển thị và hạ bình làm sạch xuống.

- 2 Từ màn hình Maintenance (Bảo trì) của bảng điều khiển, hãy nhấp vào theo thứ tự **Maintenance (Bảo dưỡng) - Replace Maintenance Parts (Thay mới các bộ phận bảo trì) - Replace Sponge Roller (Trực quay đệm hút nước)**.

- 3 Đảm bảo bộ phận làm sạch đai chuyên nằm ở vị trí hạ thấp, sau đó kéo bộ phận làm sạch đai chuyên ra khỏi mặt trước của máy.

Giữ tay cầm ở phía trước bộ phận làm sạch đai chuyên để kéo ra.



- 1 Tay cầm

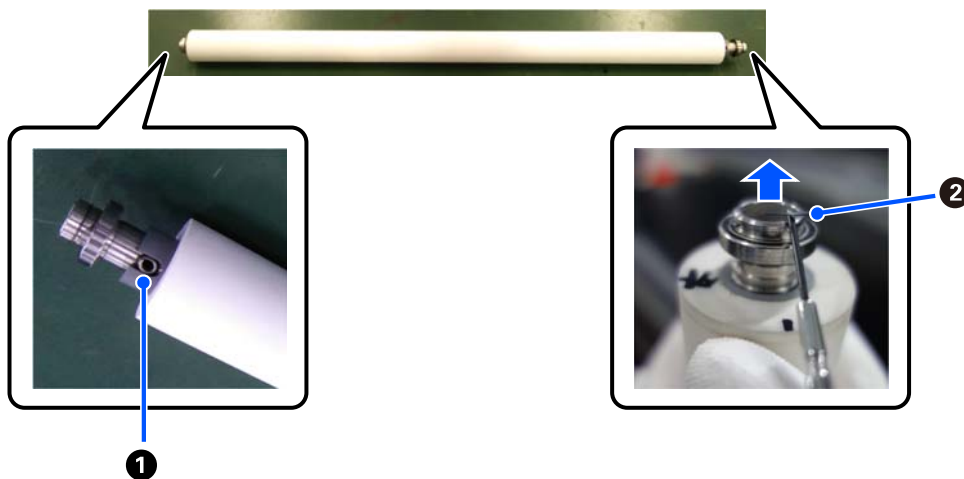
**Bảo trì**

- 4** Kéo trục quay đệm hút nước về phía bạn để tháo nó ra.



- 5** Tháo vòng giữ được gắn vào phía đối diện của bộ chặn trục xoay.

Chèn một tuốc nơ vít đầu phẳng từ đầu nghiêng của rãnh vào vòng giữ và tháo nó ra bằng cách đẩy lên dọc theo chu vi của trục xoay.



- ❶ Bộ chặn
- ❷ Vòng giữ

### Bảo trì

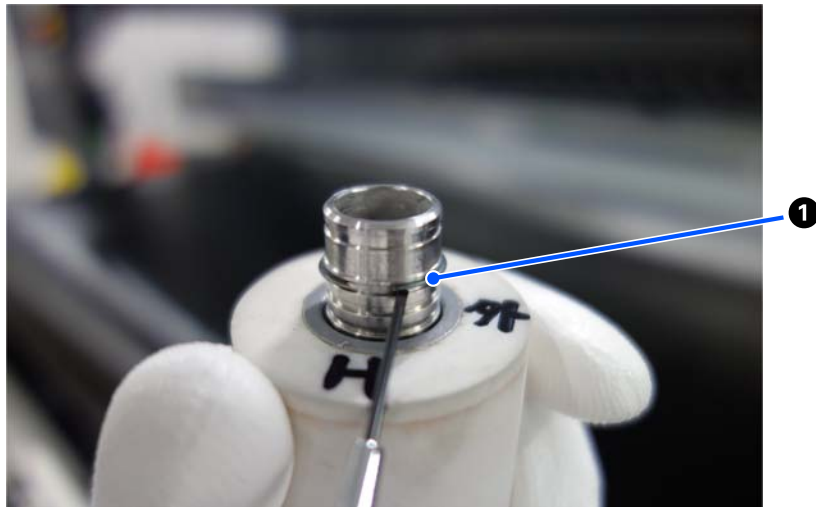
#### 6 Tháo ổ đỡ.



#### 1 Ổ đỡ

#### 7 Tháo các vòng giữ còn lại.

Chèn một tuốc nơ vít đầu phẳng từ đầu nghiêng của rãnh vào vòng giữ và tháo nó ra bằng cách đẩy lên dọc theo chu vi của trục xoay.



#### 1 Vòng giữ

Bảo trì

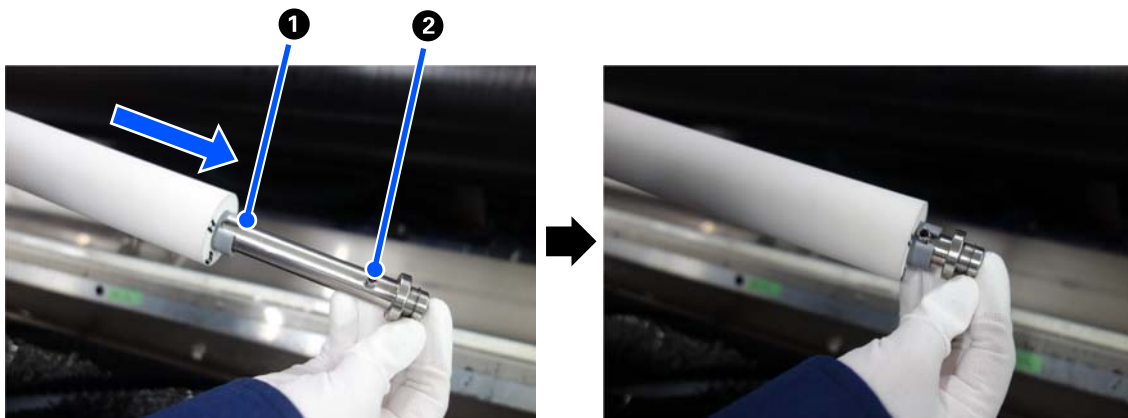
8

Tháo trục quay đệm hút nước từ trục.



9

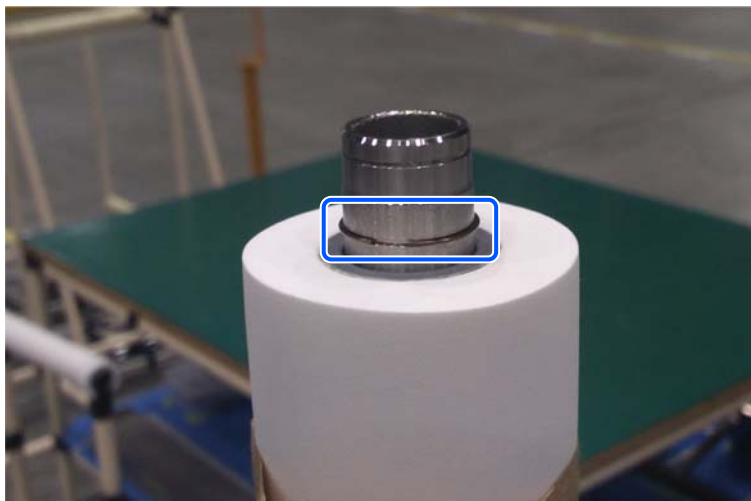
Luồn trục quay đệm hút nước mới xuyên qua trục sao cho bộ chặn của trục khớp với rãnh trên trục quay đệm hút nước.



- ① Rãnh
- ② Bộ chặn

10

Gắn vòng giữ đi kèm với trục quay đệm hút nước mới vào trục tại vị trí như trong hình minh họa (rãnh trong cùng).



## Bảo trì

- 11** Lắp ổ đỡ vào trục.



- 12** Chờng và lắp các vòng giữ còn lại được cung cấp kèm theo trục quay đệm hút nước mới sao cho không có khe hở giữa ổ trục và các vòng còn lại.

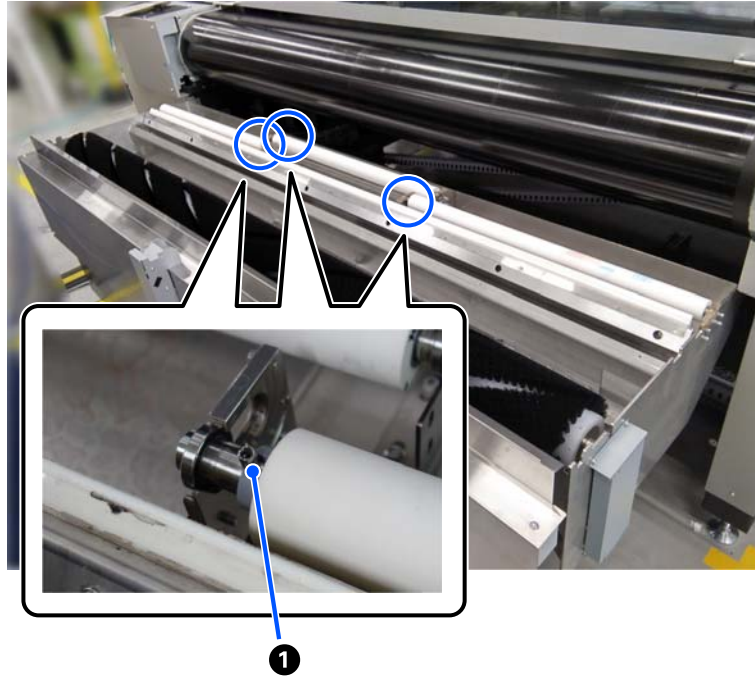


- 1** Vòng giữ

## Bảo trì

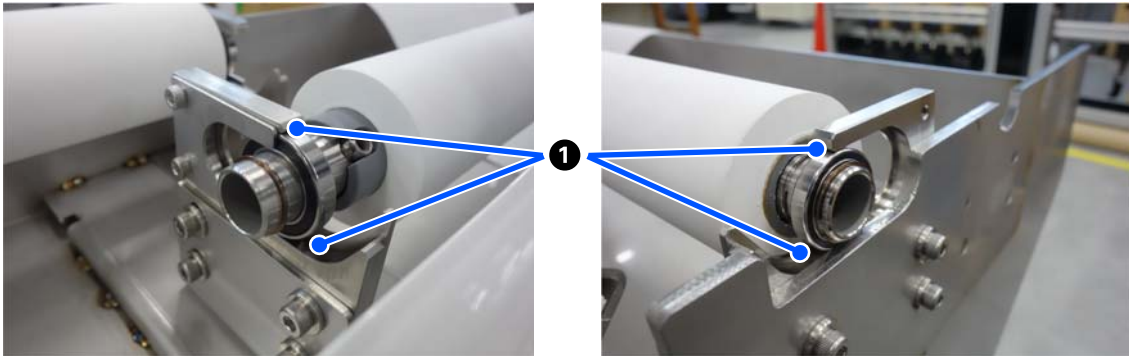
**13** Kiểm tra hướng lắp của trục quay đệm hút nước.

Hướng lắp phụ thuộc vào vị trí của trục quay đệm hút nước. Lắp bộ chặn sao cho vừa với vị trí được chỉ ra trong hình minh họa.



**1** Bộ chặn

**14** Đặt trục quay đệm hút nước sao cho ổ đỡ trái và phải vừa khít với các rãnh trong phần lắp.



**1** Các rãnh

## Bảo trì

- 15** Đẩy trục quay đệm hút nước ra phía sau cho đến khi bạn nghe thấy tiếng tách.



- 16** Đẩy bộ phận làm sạch đai chuyên trở lại vị trí ban đầu.

- 17** Kiểm tra thông báo trên bảng điều khiển và sau đó nhấp **Complete (Hoàn tất)**.

Bộ đếm trục quay đệm hút nước sẽ bị xóa.

## Thay thế Bộ lọc sương mực

Thay mới bộ lọc sương mực nếu nó vẫn còn bẩn sau khi vệ sinh.

**Lưu ý:**

*Vì cần thời gian để bộ lọc sương mực khô sau khi vệ sinh nó. Chúng tôi khuyến nghị nên chuẩn bị một bộ lọc sương mực khác trước khi bắt đầu vệ sinh.*

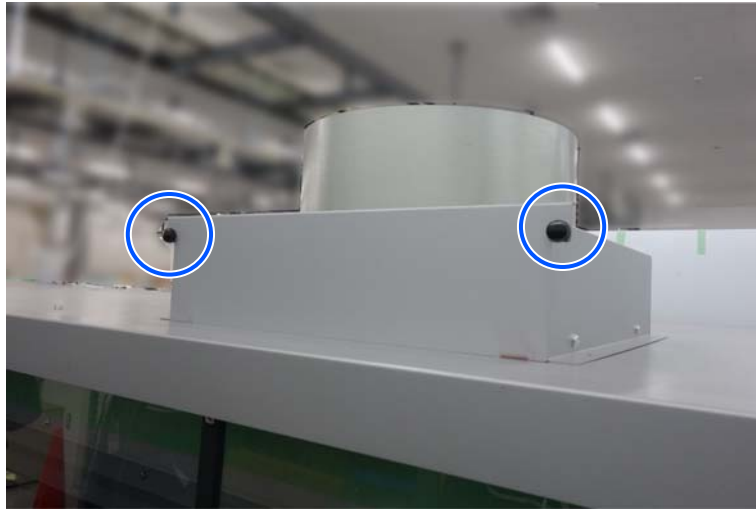
Các phụ kiện cần thiết

Bộ lọc sương mực mới, găng tay bảo hộ và quần áo bảo hộ

- 1** Kiểm tra xem máy đã tắt hay chưa.

## Bảo trì

- 2 Nới lỏng hai ốc vít trên bộ lọc sương mực bằng tay và tháo chúng ra.



- 3 Trượt nắp lên trên và tháo nó ra.



- 4 Kéo bộ lọc sương mù ra.



## Bảo trì

**5** Đặt bộ lọc sương mù đã tháo vào bao bì chứa bộ lọc sương mù mới.

**6** Kiểm tra hướng mũi tên trên nhãn của nắp bộ lọc sương mù mới và lắp bộ lọc vào vị trí dự kiến.



**7** Gắn lại nắp đậy bộ lọc sương mù vừa tháo.

**8** Siết chặt hai ốc vít trên nắp bộ lọc sương mù.

## Bảo trì khác

### Định kỳ lắc các bộ cấp mực

Ngoài bảy màu mực, máy còn được trang bị một gói Pre Treatment Liquid (Dung dịch xử lý trước), một gói Density Enhancer Liquid (Dung dịch tăng cường mật độ) và một gói Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt).



- ❶ Bộ cấp mực
- ❷ Gói Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt)
- ❸ Gói Density Enhancer Liquid (Dung dịch tăng cường mật độ)
- ❹ Gói Pre Treatment Liquid (Dung dịch xử lý trước)



**Quan trọng:**

Do đặc tính của mực, các bộ cấp mực của máy in này dễ bị lắng cặn (các thành phần lắng xuống đáy chất lỏng). Nếu mực lắng xuống, sẽ có hiện tượng màu sắc không đều và tắc vòi kim phun. Định kỳ tháo và khuấy các bộ cấp mực.

Thời gian khuấy phụ thuộc vào loại mực.

- Mỗi tháng một lần ngoại trừ mực Đỏ (bao gồm Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt), Density Enhancer Liquid (Dung dịch tăng cường mật độ), và Pre Treatment Liquid (Dung dịch xử lý trước))
- Hai tuần một lần đối với mực đỏ

Đèn LED sẽ nhấp nháy màu xanh lam và màn hình bảng điều khiển sẽ hiển thị thông báo cho bạn biết đã đến lúc khuấy. Sau khi thông báo xuất hiện, hãy tháo khay mực có đèn LED nhấp nháy màu xanh lam và lắc khay. Để duy trì chất lượng in, không sử dụng máy in khi đèn xanh lam đang nhấp nháy.

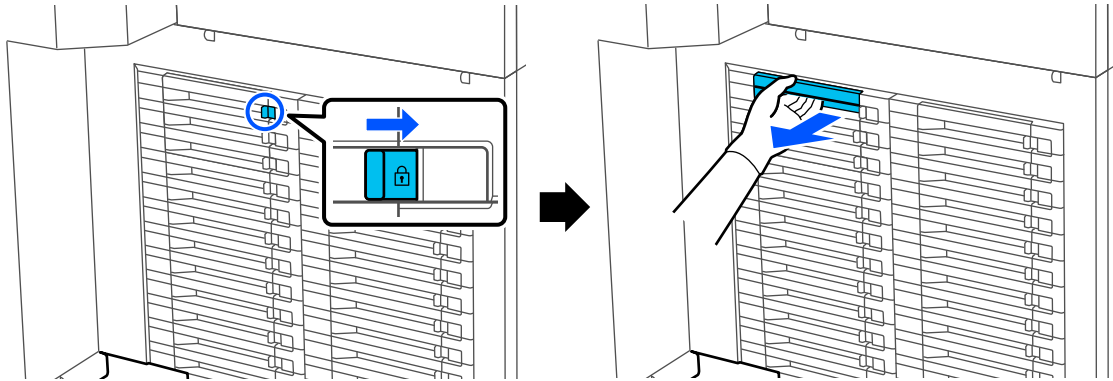
## Bảo trì

Các phụ kiện cần thiết

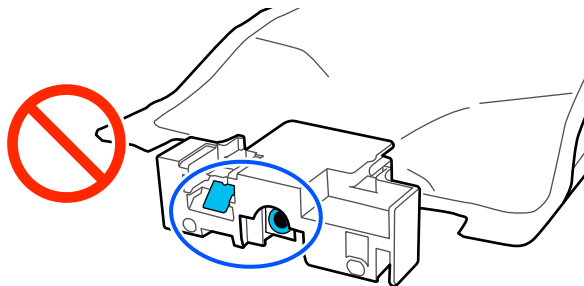
Găng tay và quần áo bảo hộ, kính bảo vệ mắt

1

Di chuyển công tắc khóa như trong hình minh họa để mở khóa và tháo khay mực bằng cả hai tay.

**Quan trọng:**

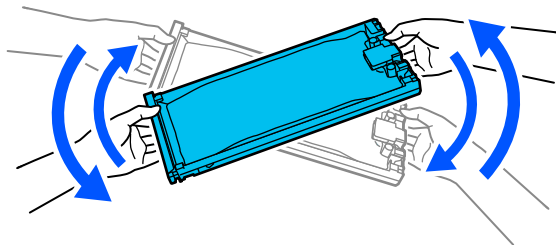
- ❑ Không chạm vào khu vực được chỉ định trong hình minh họa.



- ❑ Bộ cấp mực đã tháo có thể có mực xung quanh cổng cấp mực, vì vậy hãy cẩn thận để không để mực dính vào khu vực xung quanh khi tháo các hộp mực.

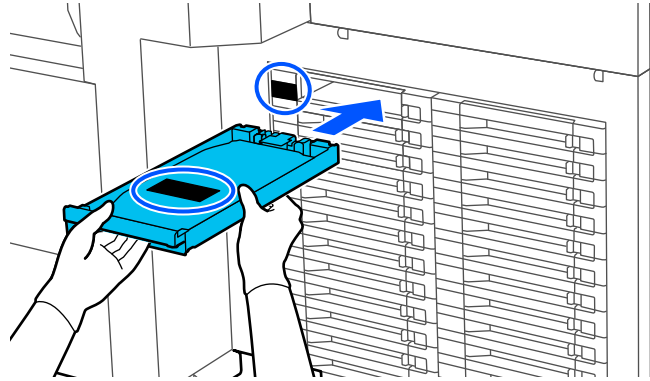
2

Như trong hình minh họa, hãy giữ khay và di chuyển khay lên xuống một góc khoảng 60 độ trong khoảng 5 lần trong 5 giây.

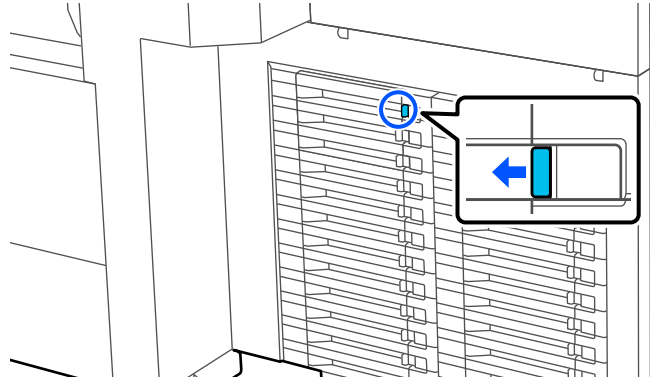


**Bảo trì****3**

Kiểm tra màu sắc, lắp khay mực vào và đẩy mạnh khay mực ra phía sau.

**4**

Di chuyển công tắc khóa như trong hình minh họa để khóa nó.

**Vệ sinh quạt thu gom sương mực**

Khi xơ vải hoặc mảnh vụn tích tụ trên quạt thu gom sương mực, quạt sẽ dừng lại và hiển thị thông báo nhắc vệ sinh quạt trên màn hình bảng điều khiển.

Nếu quạt ngừng hoạt động, bên trong máy in có thể bị bẩn do sương mực, làm ố vải và gây tắc các kim phun. Thực hiện theo các bước dưới đây để vệ sinh.

Các phụ kiện cần thiết	Khăn lau, thanh làm sạch, găng tay bảo hộ, bảo vệ mắt và quần áo bảo hộ
------------------------	---

**1**

Lấy vải đã nạp ra khỏi máy in.

Cuộn vải về phía sau máy in. Nếu có vải ở phía dưới quạt thu gom sương mực, vải có thể sẽ bị bẩn do sương mực và xơ vải rơi ra trong quá trình vệ sinh.

 ["Tháo cuộn vải" trên trang 118](#)

**2**

Tắt máy in.

Nhấn và giữ nút nguồn trên bảng điều khiển trong tối thiểu hai giây, sau đó nhấp vào **Yes (Có)** khi màn hình xác nhận hiển thị.

## Bảo trì

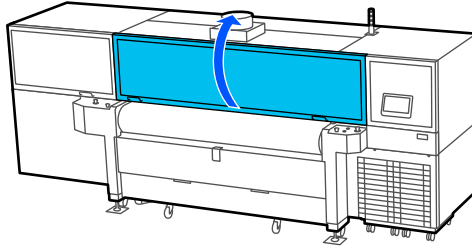
3

Ngừng vận hành thiết bị xả khí được kết nối với máy in.

Vị trí và phương pháp kiểm tra ống xả khí sẽ khác nhau tùy theo thiết bị được sử dụng. Để biết thêm chi tiết, vui lòng kiểm tra với giám đốc nhà máy.

4

Mở nắp trước.



Có tám quạt thu gom sương mực nằm ở phía trên cùng bên trong máy in.



1 Quạt thu gom sương mực

## Bảo trì

- 5** Dùng khăn lau để loại bỏ xơ vải hoặc vết sương mù khỏi dây bảo vệ quạt thu gom sương mù.  
Vệ sinh toàn bộ tám dây bảo vệ.



- 1** Dây bảo vệ

- 6** Chiều đèn pha hoặc đèn pin vào bên trong quạt thu gom sương mù để kiểm tra xem có xơ vải hay mảnh vụn khác bám trên quạt hay không.

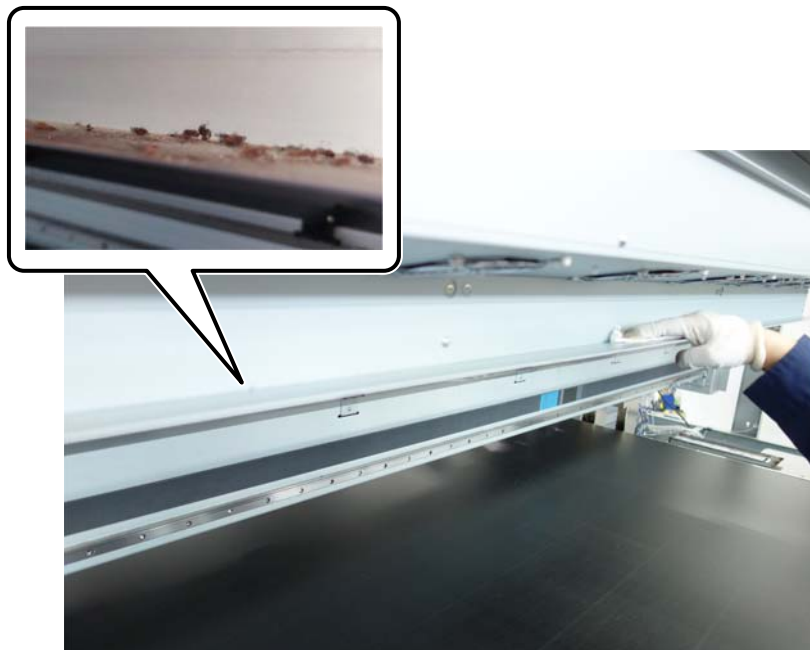
### Bảo trì

- 7** Nếu có xơ vải hoặc mảnh vụn khác bám trên quạt, hãy sử dụng thanh làm sạch để loại bỏ xơ vải hoặc vết sương mực trên quạt.

Chèn thanh làm sạch vào mặt sau của quạt và di chuyển quanh quạt về phía trước để cọ sạch xơ vải hoặc vết sương mực.



- 8** Nếu có xơ vải hoặc mảnh vụn trên tấm kim loại của bộ phận thu gom sương mực phía dưới quạt, hãy lau sạch bằng khăn lau.



**Bảo trì**

- 9** Nếu mảnh vụn bạn đã cọ rơi xuống đai chuyên, hãy thực hiện vệ sinh đai chuyên.
- Từ màn hình Home (Trang chủ) trên bảng điều khiển, hãy nhấp vào theo thứ tự **Maintenance (Bảo dưỡng) - Belt Cleaning (Vệ sinh đai chuyên) - Start (Bắt đầu)**.
- 10** Đóng nắp trước.
- 11** Tiếp tục vận hành thiết bị xả khí được kết nối với máy in.
- Vị trí và phương pháp kiểm tra ống xả khí sẽ khác nhau tùy theo thiết bị được sử dụng. Để biết thêm chi tiết, vui lòng kiểm tra với giám đốc nhà máy.
- 12** Hãy bật máy in.
- Nhấn nút nguồn trên bảng điều khiển.

**Lưu ý:**

Nếu thông báo nhắc vệ sinh quạt hiển thị trên màn hình bảng điều khiển khi bạn tiếp tục in, quạt thu gom sương mực có thể đã gặp sự cố.

Liên hệ đại lý của bạn hoặc bộ phận Hỗ trợ của Epson.

**Vệ sinh Thước đo vị trí bằng bộ mã hóa**

Vị trí Đầu in không thể đọc chính xác nếu thước đo vị trí bằng bộ mã hóa bị phủ lông tơ, bụi bẩn. Hãy vệ sinh thước đo vị trí bằng bộ mã hóa trong trường hợp sau.

- Khi thông báo lỗi xuất hiện trên bảng điều khiển cho biết không thể đọc được vị trí đầu in
- Khi bạn nhận thấy có lông tơ, bụi bẩn trên thước đo vị trí bằng bộ mã hóa

Các phụ kiện cần thiết

Khăn lau, ethanol, găng tay bảo hộ và quần áo bảo hộ

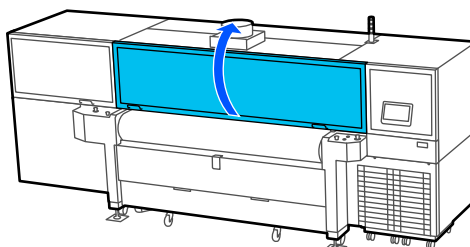
**Lưu ý:**

Chúng tôi khuyến nghị nên bọc đai chuyên bằng vải để bảo vệ và tránh để người lao động bị bắn khi làm việc trên đai chuyên.

- 1** Kiểm tra xem máy đã tắt hay chưa.

 ["Tắt nguồn" trên trang 132](#)

- 2** Mở nắp trước.



### Bảo trì

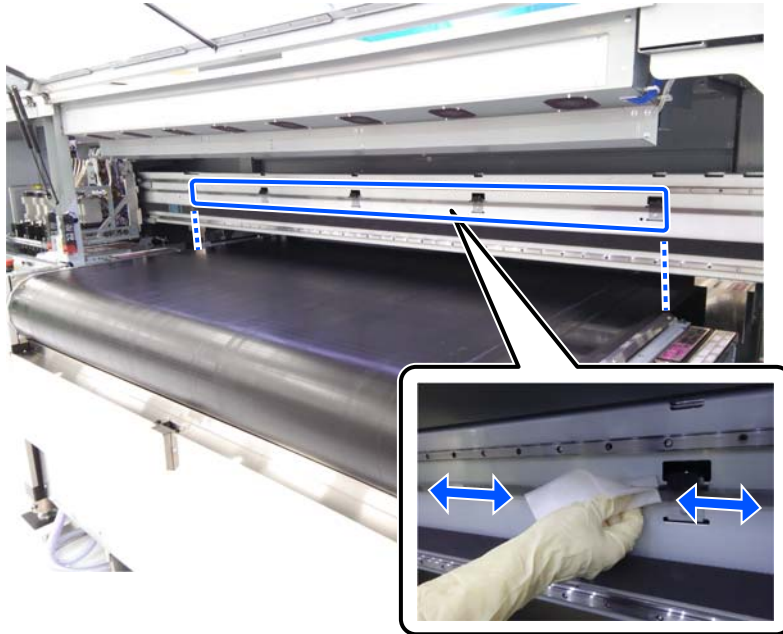
**3** Lau thước đo vị trí bằng bộ mã hóa dọc theo chiều rộng của đai chuyền bằng khăn lau tẩm etanol.



**Quan trọng:**

*Không chạm trực tiếp vào thước đo vị trí bằng bộ mã hóa bằng tay.*

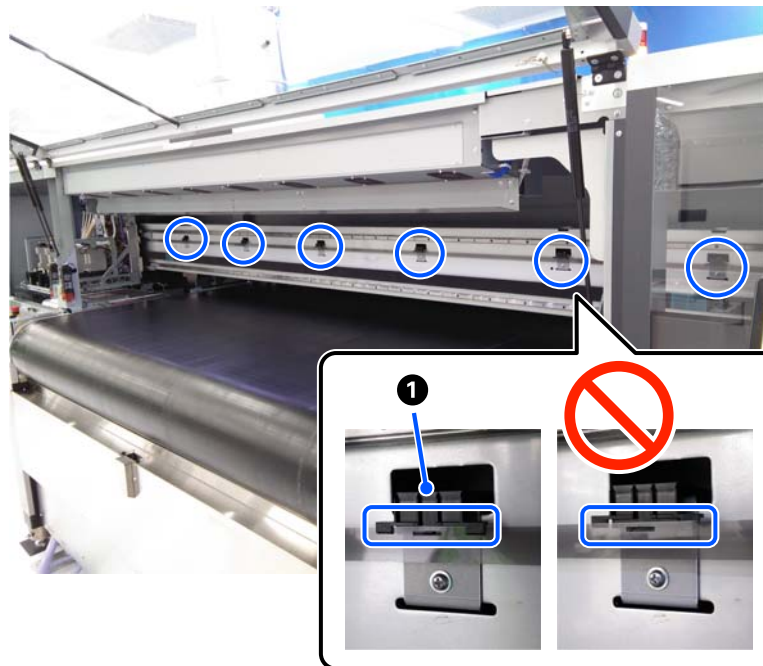
*Dầu vân tay và mỡ có thể làm suy giảm chất lượng in. Nếu nó bị bẩn, hãy lau sạch bằng khăn lau.*



**4** Kiểm tra để đảm bảo thước đo vị trí bằng bộ mã hóa is không bị tách ra khỏi giá đỡ thước đo (6 vị trí).

Xem nội dung sau nếu thước đo vị trí bằng bộ mã hóa is bị tách khỏi giá đỡ thước đo.

["Lắp thước đo vị trí bằng bộ mã hóa" trên trang 285](#)



**1** Giá đỡ thước đo

## Bảo trì

5 Đóng nắp trước.

6 Từ màn hình Maintenance (Bảo trì) của bảng điều khiển, hãy nhập vào theo thứ tự **Maintenance (Bảo dưỡng) - Cleaning the Maintenance Parts (Vệ sinh các bộ phận bảo trì) - Encoder Scale (Thước đo vị trí bằng bộ mã hóa) - Complete (Hoàn tất)**.

### Lắp thước đo vị trí bằng bộ mã hóa

1 Đặt thước đo vị trí bằng bộ mã hóa vào giá đỡ ở phía bên trái của giá đỡ thước đo.



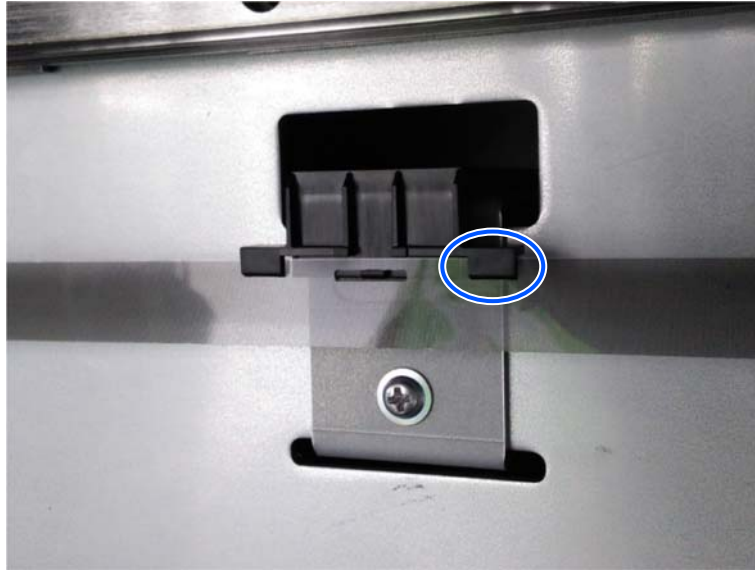
2 Căn chỉnh thước đo vị trí bằng bộ mã hóa sao cho phần mở rộng của giá đỡ thước đo nhô ra khỏi lỗ trên thước đo vị trí bằng bộ mã hóa.



## Bảo trì

3

Đặt thước đo vị trí bằng bộ mã hóa vào giá đỡ ở phía bên phải của giá đỡ thước đo.



## Print Head Nozzle Check (Kiểm tra kim phun đầu in)

Chúng tôi khuyên bạn nên kiểm tra các vòi kim phun xem có bị tắc mỗi khi in hay không để đảm bảo kết quả in chất lượng cao.

### Các cách in mẫu kiểm tra

Có ba cách để kiểm tra tắc mực.

#### ***In mẫu kiểm tra khi cần***

Khi muốn kiểm tra tình trạng kim phun trước khi in hoặc khi kết quả in xuất hiện sọc và có hiện tượng không đều, bạn có thể in mẫu kiểm tra để kiểm tra tình trạng kim phun bằng mắt. Xem các mục sau đây để biết thêm chi tiết.

[🔗 "Quy trình in đối với mẫu kiểm tra" trên trang 286](#)

#### ***In mẫu kiểm tra để in thông tin***

Thao tác này sẽ in mẫu kiểm tra trên các mép vải trong khi in. Bạn có thể kiểm tra các kim phun bị tắc trong khi in, chẳng hạn như khi in liên tục nhiều lệnh hoặc khi in một lệnh dài. Xem nội dung sau đây để thay đổi cài đặt.

[🔗 "Menu General Settings \(Cài đặt chung\)" trên trang 437](#)

#### ***Nozzle Check between Jobs (Kiểm tra kim phun giữa các lệnh)***

In một mẫu kiểm tra cho mỗi số lệnh được đặt. Bạn có thể kiểm tra mẫu kiểm tra bằng mắt thường để xác định xem có khả năng màu bị mờ hoặc thiếu trong bản in trước hoặc sau hay không. Xem nội dung sau đây để thay đổi cài đặt.

[🔗 "Menu General Settings \(Cài đặt chung\)" trên trang 437](#)

### Quy trình in đối với mẫu kiểm tra

Nội dung sau đây giải thích về quy trình in mẫu kiểm tra trên giấy in ảnh.

Bạn có thể in mẫu này trên vải nhưng có thể sẽ không thể xác định chính xác tình trạng tắc nghẽn.

## Bảo trì

### Lưu ý:

Tùy vào loại phương tiện dùng để in và tính chất của hoạt động, bạn cần đổi cài đặt cho từng công tắc và đổi cài đặt cho máy in.

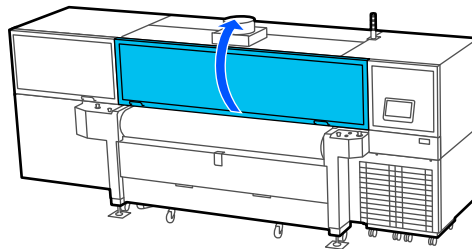
 "Danh sách cài đặt máy in bằng thao tác" trên trang 452

Các phụ kiện cần thiết	<input type="checkbox"/> Khăn lau <input type="checkbox"/> Con lăn cao su <b>"Khi in với tính năng Fabric Width Saving (Lưu chiều rộng vải) được Off (Tắt)"</b> <input type="checkbox"/> 1 tờ *1 giấy ảnh khổ A2 (594 × 420 mm [23,39 × 16,54 inch]) <b>"Khi in với tính năng Fabric Width Saving (Lưu chiều rộng vải) được On (Bật)"</b> <input type="checkbox"/> 1 tờ *2 giấy ảnh khổ A3 (420 × 297 mm [16,54 × 11,69 inch])
------------------------	---

\*1 tờ khổ A3 (420 × 297 mm [16,54 × 11,69 inch]) cũng có thể được sử dụng thay thế. Khi sử dụng giấy ảnh khổ A3, hãy chuẩn bị hai tờ.

\*2 Bạn có thể sử dụng khổ A4 để thay thế. Khi sử dụng giấy ảnh khổ A4 (297 × 210 mm [11,69 × 8,27 inch]), hãy chuẩn bị hai tờ.

- 1 Từ nút menu trên bảng điều khiển, chạm **General Settings (Cài đặt chung) - Printer Settings (Cài đặt máy in)** để bật Cut Sheet Mode (Chế độ giấy cắt).
- 2 Từ màn hình Maintenance (Bảo trì) trên bảng điều khiển, hãy nhấp vào theo thứ tự **Maintenance (Bảo dưỡng) - Print Head Nozzle Check (Kiểm tra kim phun đầu in)**.
- 3 Chỉ định vị trí bắt đầu in từ mép phải đại chuyển.
- 4 Chọn xem có cần đặt **Fabric Width Saving (Lưu chiều rộng vải)** sang **On (Bật)** hoặc **Off (Tắt)** hay không.  
 Phạm vi in mẫu
  - Off (Tắt): Khoảng 493 × Khoảng 240 mm (19,57 × 9,45 inch)
  - On (Bật): Khoảng 246 × Khoảng 374 mm (9,69 × 14,72 inch)
- 5 Mở nắp trước.



**Bảo trì****6**

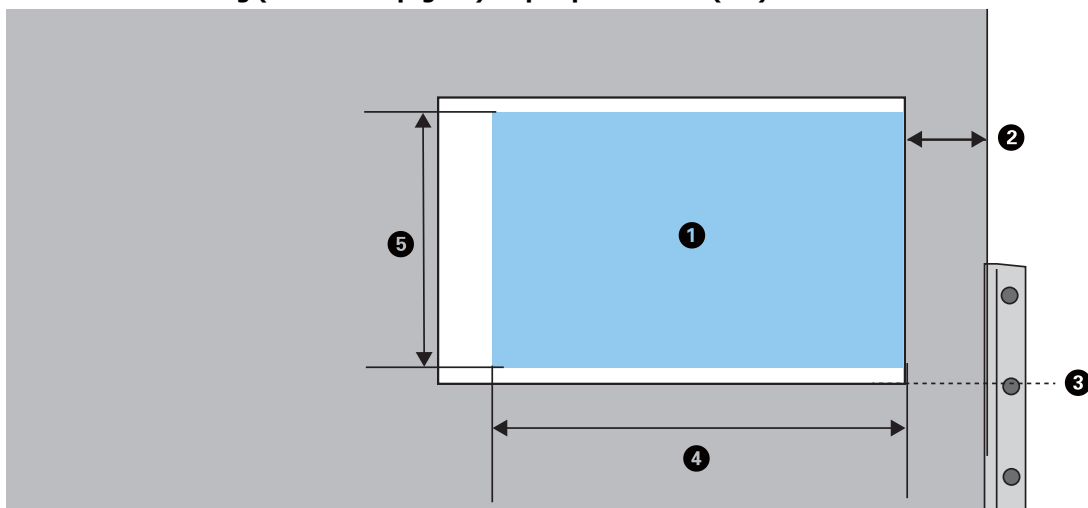
Nhúng một khăn lau vào nước, vắt kỹ, sau đó lau sạch mọi bụi bẩn khỏi mặt sau của bề mặt đai chuyên.

Điều này ngăn không cho giấy in ảnh dính vào đai chuyên. Lau sạch bụi hoặc lông tơ trên bề mặt đai chuyên.

**7**

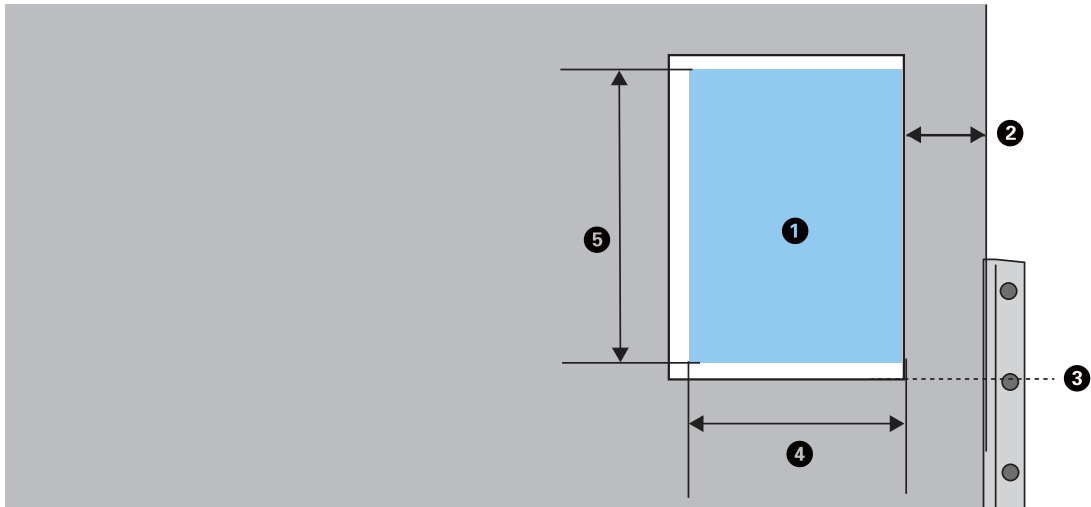
Đặt giấy ảnh lên đai chuyên bằng cách sử dụng vùng in trong mẫu làm tham chiếu.

**Khi Fabric Width Saving (Lưu chiều rộng vải) được đặt thành Off (Tắt)**



- ❶ Kiểm tra mẫu
- ❷ Vị trí bắt đầu in (hướng X): Tùy ý
- ❸ Vị trí bắt đầu in (hướng Y): Vị trí bắt đầu gần đúng là lỗ thứ hai từ mặt sau thanh dẫn, bên cạnh đai chuyên
- ❹ Chiều rộng bản in mẫu: Khoảng 493 mm (19,41 in.)
- ❺ Chiều dài bản in mẫu: Khoảng 240 mm (9,45 in.)

## Bảo trì

**Khi Fabric Width Saving (Lưu chiều rộng vải) được đặt thành On (Bật)**

- ❶ Kiểm tra mẫu
- ❷ Vị trí bắt đầu in (hướng X): Tùy ý
- ❸ Vị trí bắt đầu in (hướng Y): Vị trí bắt đầu gần đúng là lỗ thứ hai từ mặt sau thanh dẫn, bên cạnh đai chuyển
- ❹ Chiều rộng bản in mẫu: Khoảng 246 mm (9,68 in.)
- ❺ Chiều dài bản in mẫu: Khoảng 374 mm (14,72 in.)

8

Di chuyển con lăn cao su sang phía sau và dán giấy ảnh thật hoàn hảo vào đai chuyển để không có nếp nhăn hoặc gấp.



9

Đóng nắp trước.

10

Kiểm tra thông báo trên màn hình, sau đó chạm **Start (Bắt đầu)**.

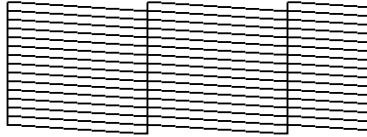
Mẫu kiểm tra sẽ được in. Số lượng vòi phun thực tế bị tắc bởi Pre Treatment Liquid (Dung dịch xử lý trước), Density Enhancer Liquid (Dung dịch tăng cường mật độ), hay Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt) được in bằng số.

**Bảo trì****11**

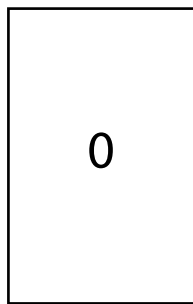
Mở nắp trước, lấy giấy in ảnh ra và kiểm tra mẫu kiểm tra đã in.

**Ví dụ về vòi kim phun sạch**

- Các loại mực không phải là Pre Treatment Liquid (Dung dịch xử lý trước), Density Enhancer Liquid (Dung dịch tăng cường mật độ), và Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt)



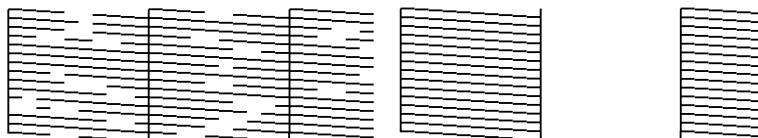
- Pre Treatment Liquid (Dung dịch xử lý trước), Density Enhancer Liquid (Dung dịch tăng cường mật độ), Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt)



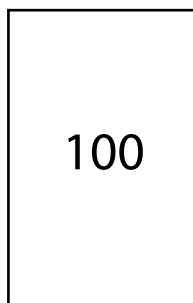
Không có phần nào trong mẫu kiểm tra bị thiếu tức là không có tình trạng tắc nghẽn. Kiểm tra thông báo trên màn hình, sau đó nhấn vào **OK (Đồng ý)**.

**Ví dụ về vòi kim phun bị tắc**

- Các loại mực không phải là Pre Treatment Liquid (Dung dịch xử lý trước), Density Enhancer Liquid (Dung dịch tăng cường mật độ), và Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt)



- Pre Treatment Liquid (Dung dịch xử lý trước), Density Enhancer Liquid (Dung dịch tăng cường mật độ), Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt)



Xuất hiện các phần bị thiếu trong mẫu kiểm tra tức là có tình trạng tắc nghẽn. Nhấn vào **NG (Không tốt)** rồi thực hiện Print Head Cleaning (Làm sạch đầu in).

 ["Print Head Cleaning \(Làm sạch đầu in\)"](#) trên trang 291

## Bảo trì



### **Quan trọng:**

Luôn loại bỏ mọi tắc nghẽn khỏi vòi kim phun của tất cả màu trước khi tiếp tục sử dụng. Nếu các vòi kim phun vẫn còn bị tắc (kể cả vòi kim phun bị tắc đối với các màu không sử dụng) khi in sau khi tiếp tục sử dụng, thì bạn không thể loại bỏ tắc nghẽn được nữa.

# 12

Để hoàn tất kiểm tra vòi kim phun bị tắc và thực hiện lệnh in bình thường, từ nút menu trên bảng điều khiển, hãy chạm **General Settings (Cài đặt chung) - Printer Settings (Cài đặt máy in)** để đặt Cut Sheet Mode (Chế độ giấy cắt) sang Off (Tắt).

## Print Head Cleaning (Làm sạch đầu in)

Thực hiện vệ sinh đầu in để làm sạch các kim phun bị tắc.

### Các loại vệ sinh

Bạn có thể kiểm tra các kim phun của đầu in bằng một trong ba phương thức sau đây.

#### **Vệ sinh đầu in khi cần**

Thực hiện vệ sinh đầu in nếu có các phần bị mờ hoặc thiếu trong mẫu kiểm tra đã in.

Có ba mức vệ sinh có sẵn: **Cleaning (đang vệ sinh)**, **Power Cleaning (Vệ Sinh Tăng Cường)**, **Print Head Refresh (Làm mới đầu in)**.

Mức vệ sinh cần thực hiện tùy thuộc vào số lượng phần bị thiếu trong mẫu kiểm tra.

#### Cleaning (đang vệ sinh)

Thực hiện vệ sinh bình thường.

#### Power Cleaning (Vệ Sinh Tăng Cường)

Thực hiện vệ sinh tăng cường hơn so với Vệ sinh bình thường.

#### Print Head Refresh (Làm mới đầu in)

Thực hiện vệ sinh tăng cường kết hợp cùng chức năng hút mực của nắp hút mực.

Xem phần tiếp theo để biết quy trình vệ sinh.

### **Periodic Cleaning (Vệ sinh định kỳ)**

Trong Maintenance Setting (Cài đặt bảo trì), hãy đặt Periodic Cleaning (Vệ sinh định kỳ) thành On (Bật) để thực hiện vệ sinh đầu in định kỳ như một cách phòng ngừa trước khi thực sự xảy ra tắc nghẽn trong các kim phun. Thiết lập một trong các lệnh sau: Print Duration (Thời lượng in), Print Job (Lệnh in) hoặc Print Length (Chiều dài bản in) trong một khoảng thời gian. Xem nội dung sau đây để thay đổi cài đặt.

 ["Menu Maintenance \(Bảo dưỡng\)" trên trang 448](#)

### **Maintenance Cleaning (Vệ sinh bảo trì)**

Khi Maintenance Cleaning (Vệ sinh bảo trì) được đặt thành On (Bật) trong Maintenance Setting (Cài đặt bảo trì), việc vệ sinh đầu in sẽ được thực hiện tự động sau một khoảng thời gian nhất định để giữ cho đầu in ở điều kiện tối ưu. Xem nội dung sau đây để thay đổi cài đặt.

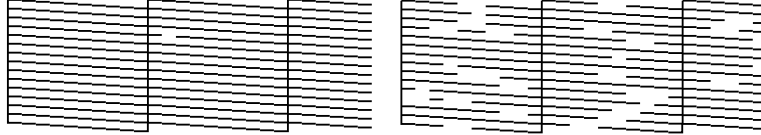
## Bảo trì

 ["Menu Maintenance \(Bảo dưỡng\)" trên trang 448](#)

### Kiểm tra lượng tắc nghẽn trong mẫu kiểm tra

Khi thực hiện vệ sinh đầu in, hãy kiểm tra lượng tắc nghẽn như minh họa trong mẫu kiểm tra được in.

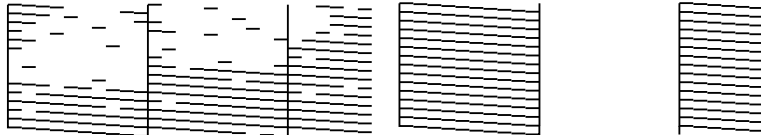
#### Khi mẫu in bị thiếu các phần ở một hoặc một số vị trí



Xem nội dung sau đây để thực hiện vệ sinh.

 ["Quy trình vệ sinh khi tình trạng tắc nghẽn xảy ra ở một hoặc một số vị trí" trên trang 292](#)

#### Khi một số mẫu kiểm tra bị thiếu hoặc không được in



Xem nội dung sau đây để thực hiện vệ sinh.

 ["Quy trình vệ sinh khi một số hoặc toàn bộ kim phun bị tắc" trên trang 294](#)

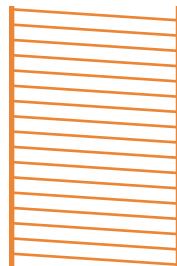
### Quy trình vệ sinh khi tình trạng tắc nghẽn xảy ra ở một hoặc một số vị trí

Thực hiện theo các bước dưới đây để vệ sinh khi mẫu kiểm tra bị thiếu các phần ở một hoặc một số vị trí.

Thiết bị bảo hộ cá nhân

Găng tay và quần áo bảo hộ

- 1** Từ màn hình Home (Trang chủ) của bảng điều khiển, hãy nhấp vào **Maintenance (Bảo dưỡng) - Print Head Cleaning (Làm sạch đầu in)**, sau đó chọn **Cleaning (đang vệ sinh)**.
- 2** Kiểm tra mẫu kiểm tra kim phun đã in, sau đó chọn mã số đầu phun bị tắc cùng với hàng đầu phun có cùng mã số.  
Mã số đầu được in ở dưới cùng của mỗi mẫu màu.



OR  
H11 B2  
**1**

## Bào trì

❶ Mã số đầu

❸ Chạm **Start (Bắt đầu)**.

❹ In mẫu kiểm tra để kiểm tra các kim phun bị tắc.

🔗 ["Quy trình in đối với mẫu kiểm tra" trên trang 286](#)

Quá trình vệ sinh đầu in hoàn tất khi kim phun đã được thông tắc. Nếu sự cố vẫn tiếp tục xảy ra, hãy chuyển sang quy trình tiếp theo.

❺ Chọn **Power Cleaning (Vệ Sinh Tăng Cường)**.

Thông báo hoàn tất vệ sinh sẽ hiển thị sau khi quá trình vệ sinh đầu in hoàn tất.

❻ Chọn một hàng kim phun để vệ sinh, sau đó nhấn vào **Start (Bắt đầu)**.

Quá trình vệ sinh đầu in bắt đầu. Khi thông báo hoàn tất vệ sinh hiển thị, nhấn vào **OK (Đồng ý)**.

❼ In mẫu kiểm tra để kiểm tra các kim phun bị tắc.

🔗 ["Quy trình in đối với mẫu kiểm tra" trên trang 286](#)

Quá trình vệ sinh đầu in hoàn tất khi kim phun đã được thông tắc. Nếu sự cố vẫn tiếp tục xảy ra, hãy chuyển sang quy trình tiếp theo.

❽ Vệ sinh xung quanh đầu in.

🔗 ["Kiểm tra/vệ sinh xung quanh Đầu in" trên trang 223](#)

❾ In mẫu kiểm tra để kiểm tra các kim phun bị tắc.

🔗 ["Quy trình in đối với mẫu kiểm tra" trên trang 286](#)

Quá trình vệ sinh đầu in hoàn tất khi kim phun đã được thông tắc. Nếu sự cố vẫn tiếp tục xảy ra, hãy chuyển sang quy trình tiếp theo.

❿ Vệ sinh các nắp hút mực.

🔗 ["Vệ sinh các Nắp hút mực" trên trang 238](#)

⓫ Từ màn hình Home (Trang chủ) của bảng điều khiển, hãy nhấn vào **Maintenance (Bảo dưỡng) - Print Head Cleaning (Làm sạch đầu in)**, sau đó chọn **Print Head Refresh (Làm mới đầu in)**.

⓬ Chọn một hàng kim phun để vệ sinh, sau đó nhấn vào **Start (Bắt đầu)**.

Quá trình vệ sinh đầu in bắt đầu. Khi thông báo hoàn tất vệ sinh hiển thị, nhấn vào **OK (Đồng ý)**.

⓭ In mẫu kiểm tra để kiểm tra các kim phun bị tắc.

🔗 ["Quy trình in đối với mẫu kiểm tra" trên trang 286](#)

## Bảo trì

Quá trình vệ sinh đầu in hoàn tất khi kim phun đã được thông tắc. Nếu sự cố vẫn tiếp tục xảy ra, hãy chuyển sang quy trình tiếp theo.

**14** Chọn **Print Head Refresh (Làm mới đầu in)**.

**15** Chọn một hàng kim phun để vệ sinh, sau đó nhấp vào **Start (Bắt đầu)**.

Quá trình vệ sinh đầu in bắt đầu. Khi thông báo hoàn tất vệ sinh hiển thị, nhấp vào **OK (Đồng ý)**.

**16** In mẫu kiểm tra để kiểm tra các kim phun bị tắc.

 ["Quy trình in đối với mẫu kiểm tra" trên trang 286](#)

Quá trình vệ sinh đầu in hoàn tất khi kim phun đã được thông tắc.

Nếu sự cố vẫn tiếp tục xảy ra, bạn cần vệ sinh bề mặt kim phun hoặc thay thế đầu in.

Để biết thêm chi tiết, hãy liên hệ đại lý của bạn hoặc bộ phận Hỗ trợ của Epson.

### **Quy trình vệ sinh khi một số hoặc toàn bộ kim phun bị tắc**

Thực hiện theo các bước dưới đây để vệ sinh khi một số mẫu kiểm tra bị thiếu hoặc không được in.

Thiết bị bảo hộ cá nhân	Găng tay và quần áo bảo hộ
-------------------------	----------------------------

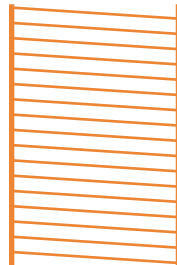
**1** Vệ sinh các nắp hút mực.

 ["Vệ sinh các Nắp hút mực" trên trang 238](#)

**2** Từ màn hình Home (Trang chủ) của bảng điều khiển, hãy nhấp vào **Maintenance (Bảo dưỡng) - Print Head Cleaning (Làm sạch đầu in)**, sau đó chọn **Print Head Refresh (Làm mới đầu in)**.

**3** Kiểm tra mẫu kiểm tra kim phun đã in, sau đó chọn mã số đầu phun bị tắc cùng với hàng đầu phun có cùng mã số.

Mã số đầu được in ở dưới cùng của mỗi mẫu màu.



OR  
H11 B2  
1

**1** Mã số đầu

**Bảo trì**

**4** Chạm **Start (Bắt đầu)**.

**5** In mẫu kiểm tra để kiểm tra các kim phun bị tắc.

 ["Quy trình in đối với mẫu kiểm tra" trên trang 286](#)

Quá trình vệ sinh đầu in hoàn tất khi kim phun đã được thông tắc. Nếu sự cố vẫn tiếp tục xảy ra, hãy chuyển sang quy trình tiếp theo.

**6** Vệ sinh xung quanh đầu in.

 ["Kiểm tra/vệ sinh xung quanh Đầu in" trên trang 223](#)

**7** Chọn **Print Head Refresh (Làm mới đầu in)**.

**8** Chọn một hàng kim phun để vệ sinh, sau đó nhấp vào **Start (Bắt đầu)**.

Quá trình vệ sinh đầu in bắt đầu. Khi thông báo hoàn tất vệ sinh hiển thị, nhấp vào **OK (Đồng ý)**.

**9** In mẫu kiểm tra để kiểm tra các kim phun bị tắc.

 ["Quy trình in đối với mẫu kiểm tra" trên trang 286](#)

Quá trình vệ sinh đầu in hoàn tất khi kim phun đã được thông tắc.

Nếu sự cố vẫn tiếp tục xảy ra, bạn cần vệ sinh bề mặt kim phun hoặc thay thế đầu in.

Để biết thêm chi tiết, hãy liên hệ đại lý của bạn hoặc bộ phận Hỗ trợ của Epson.

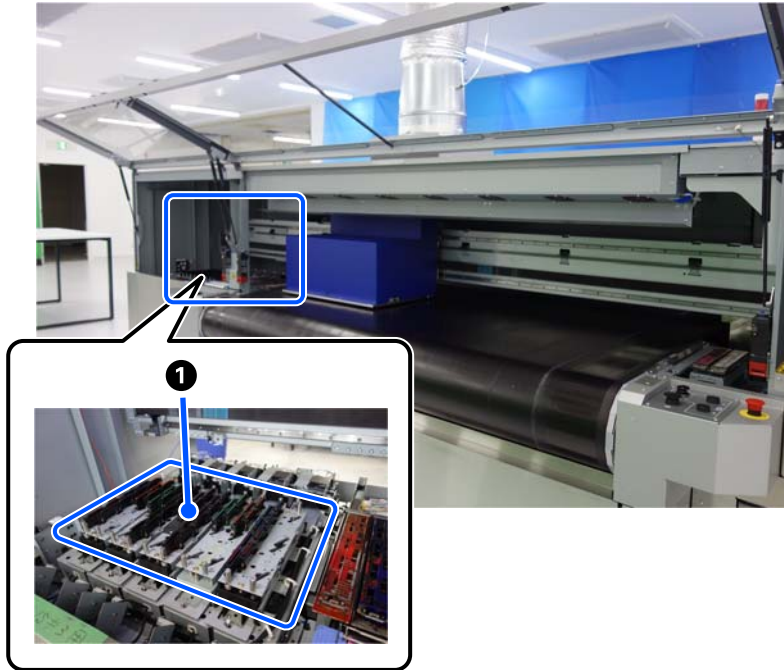
---

## **Đóng nắp đầu in**

Đầu in có thể không được đóng nắp nếu máy in bị tắt do lỗi hoặc nếu tắt nguồn đột ngột.

## Bảo trì

Nếu máy bị treo liên tục ở vị trí không phải vị trí đóng nắp trong hơn 20 phút, đầu in có thể bị tắc và gây ra trục trặc.



### 1 Vị trí đóng nắp

Thực hiện các hành động sau trong vòng 20 phút.

### Tự động đóng nắp

Đảm bảo đai chuyên sạch và bật lại nguồn.

 ["Bật nguồn" trên trang 55](#)

Đợi một lúc cho đến khi việc đóng nắp được thực hiện tự động.

Nếu nguồn không bật và việc đóng nắp không tiếp tục trong hơn 20 phút, hãy thực hiện quy trình đóng nắp thủ công sau đây.

Nếu đầu in không được đẩy nắp trong hơn 20 phút, hãy làm sạch đầu in.

 ["Print Head Cleaning \(Làm sạch đầu in\)" trên trang 291](#)

### Đóng nắp thủ công

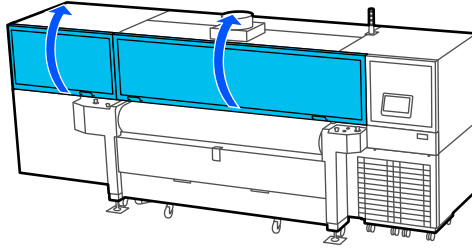
Các phụ kiện cần thiết	Tua vít Phillips (chiều dài trực khoảng 300 mm (12 inch), cỡ số 2), găng tay bảo hộ, kính bảo vệ mắt và quần áo bảo hộ
------------------------	--

**1** Kiểm tra xem máy đã tắt hay chưa.

 ["Tắt nguồn" trên trang 132](#)

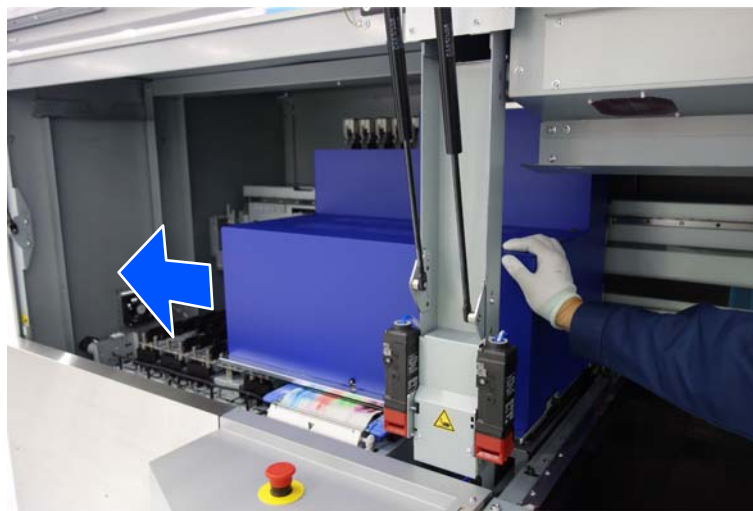
## Bảo trì

- 2** Mở nắp trước và nắp bảo trì (bên trái).

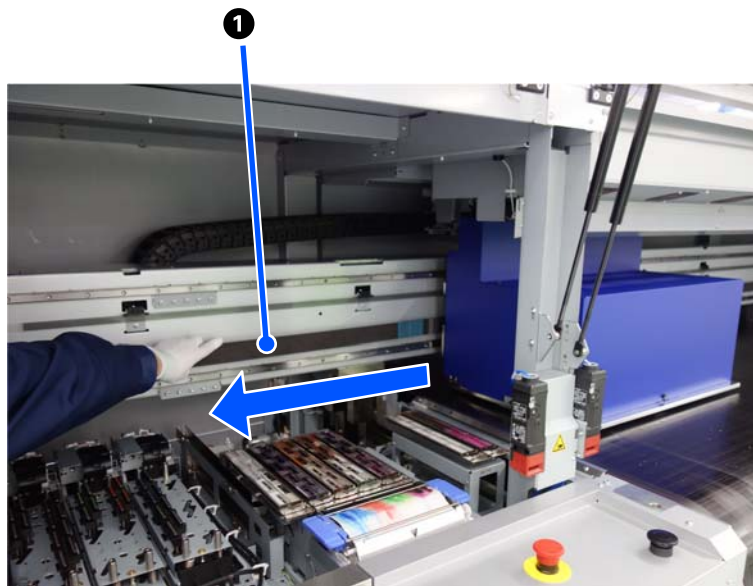


- 3** Đẩy và di chuyển đầu in sang cạnh trái phía trước.

Nếu khó đẩy đầu in, hãy kéo đầu in dài chuyển sang trái và di chuyển đầu in sang trái.



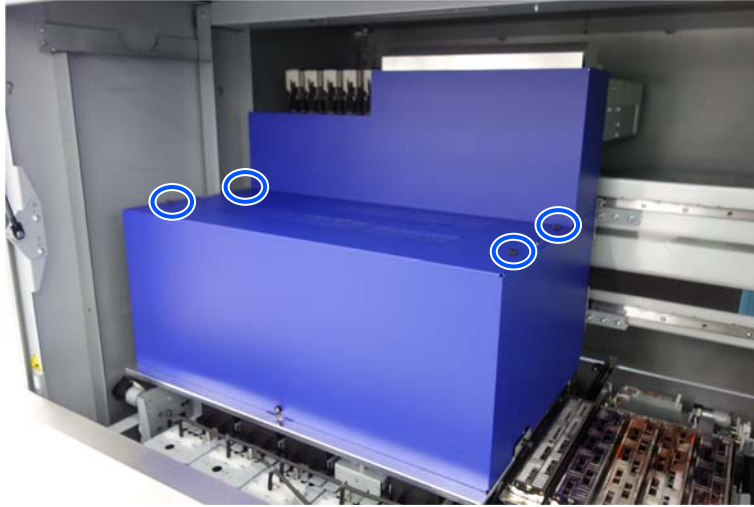
Khi khó đẩy đầu in sang bên trái



- 1** Đai chuyển vận chuyển

### Bảo trì

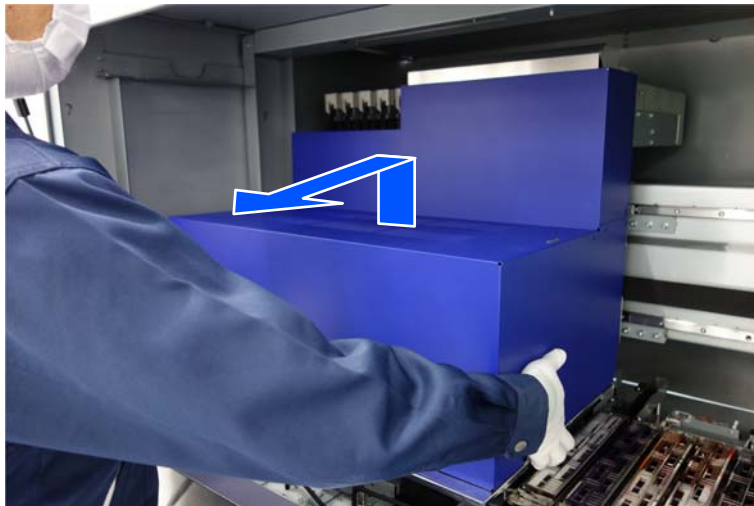
- 4** Tháo bốn con vít ở trên cùng của nắp đầu in.



- 5** Nới lỏng vít (1 chiếc) ở mặt trước của nắp đầu in.

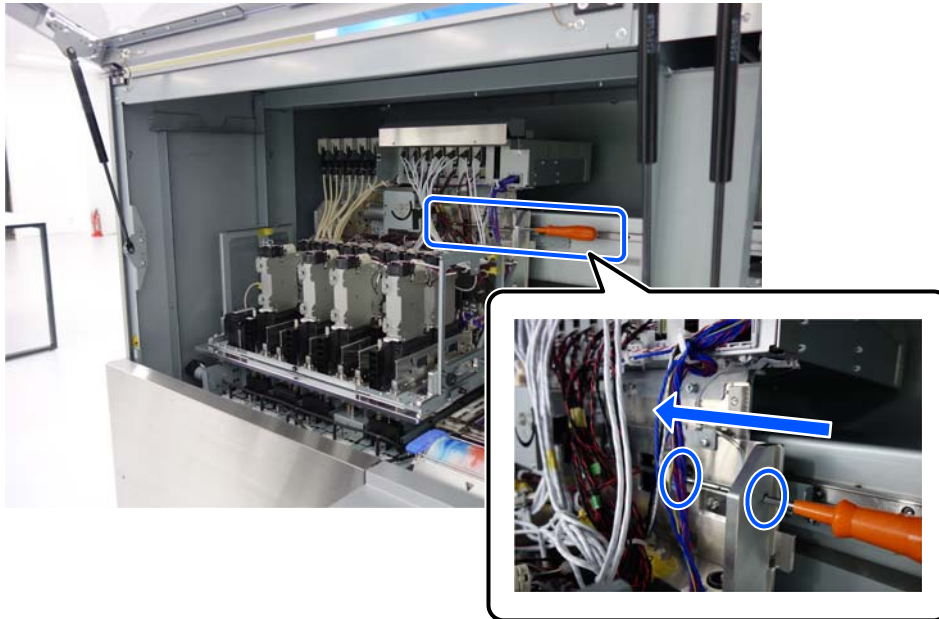


- 6** Tháo nắp đầu in.

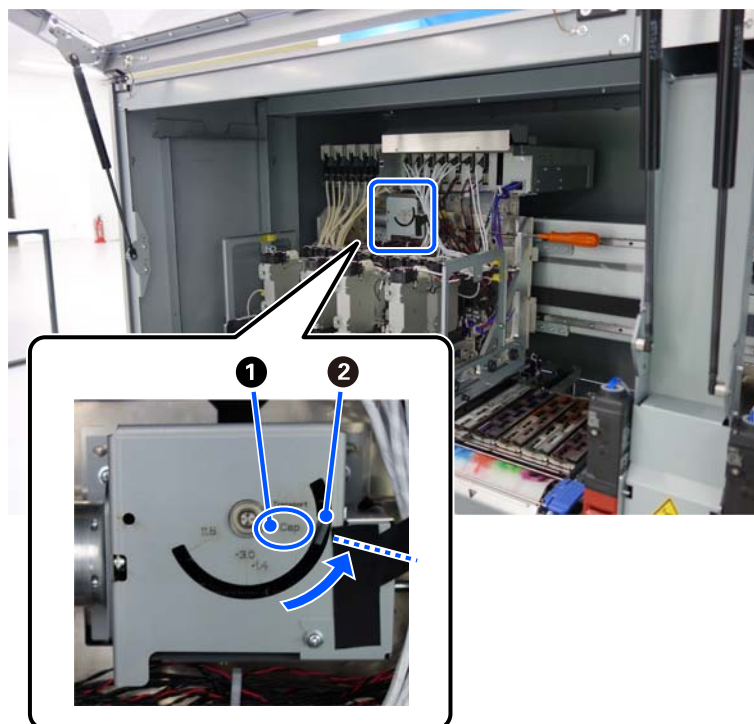


Bảo trì

- 7** Chèn tuốc nơ vít thẳng vào thanh dẫn hướng ở phía bên phải của đầu in.



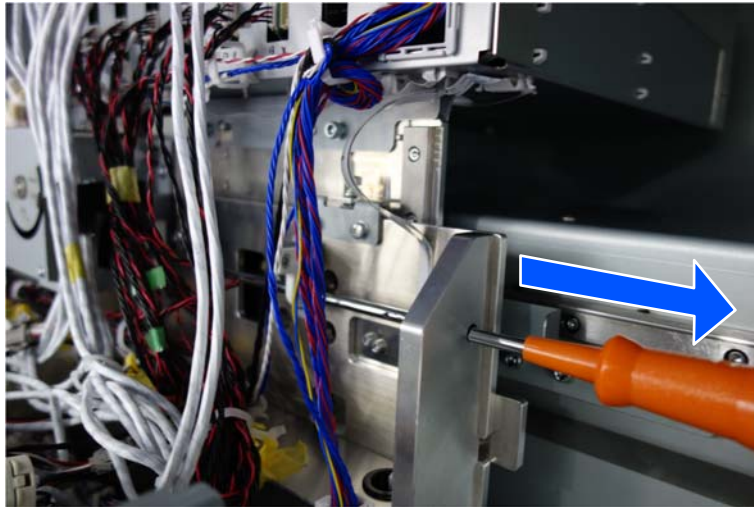
- 8** Xoay tuốc nơ vít đã chèn về phía bạn cho đến khi kim trên thước đo ở phía trên cùng của đầu in ở vị trí "Cap".  
Thì đầu in sẽ được đóng nắp.



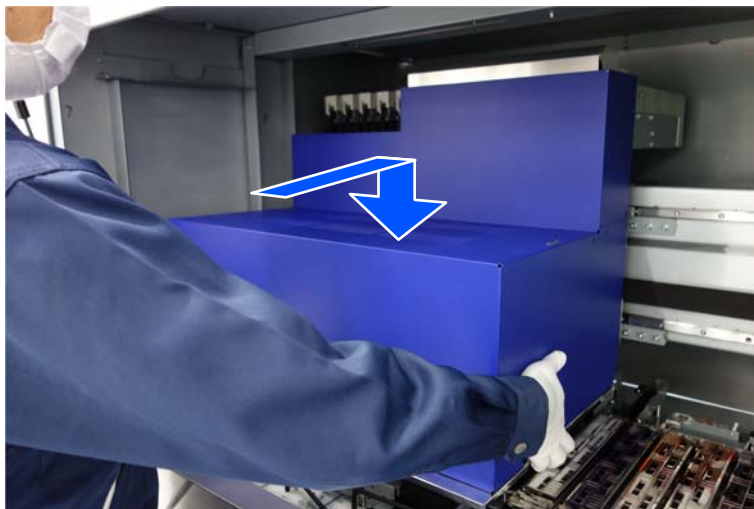
- 1 Thước đo
- 2 Kim

Bảo trì

9 Rút tuốc nơ vít ra.



10 Gắn nắp đầu in.

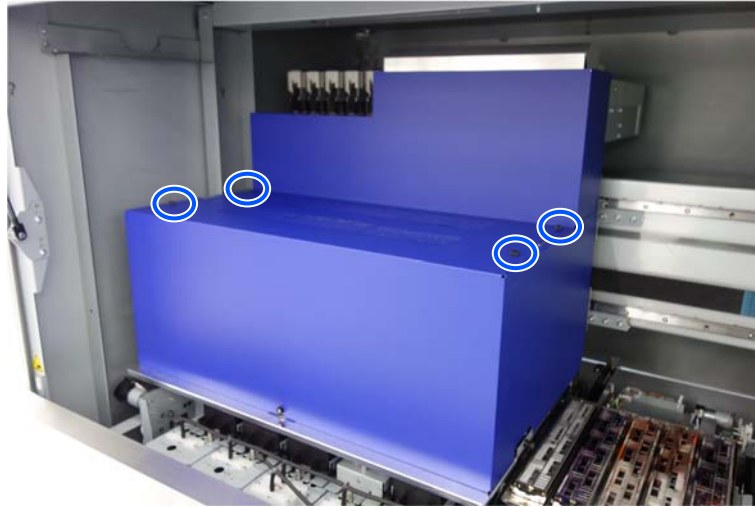


11 Siết vít (1 chiếc) ở mặt trước của nắp đầu in.



## Bảo trì

- 12** Siết 4 vít ở trên cùng của nắp đầu in.



- 13** Đóng nắp trước và nắp bảo trì (bên trái).

## Điều chỉnh tốc độ dòng chảy Ngăn bàn chải làm sạch đai chuyên

Nếu không điều chỉnh tốc độ dòng chảy đến ngăn bàn chải làm sạch đai chuyên đúng cách, đai chuyên có thể không được vệ sinh thích hợp - dẫn đến vết bẩn trên vải, hoặc hệ thống thoát nước không đủ - dẫn đến sự cố tràn nước.

Nếu bạn đang sử dụng van và ống dẫn đi kèm, hãy thực hiện theo các bước bên dưới để điều chỉnh tốc độ dòng chảy.

Nếu bạn không sử dụng van và ống dẫn, hãy kiểm tra thiết bị tại nhà máy.

Các phụ kiện cần thiết

Cơ lê (hai đầu mở có chiều rộng khẩu độ là 30 mm (1,18 inch)), đồng hồ đo lưu lượng\*, xô, găng tay bảo hộ, bảo vệ mắt và quần áo bảo hộ

\*: Bạn có thể thực hiện điều chỉnh ngay cả khi không có đồng hồ đo lưu lượng. Nếu bạn không có đồng hồ đo lưu lượng, hãy chuẩn bị một thùng chứa có dung tích 0,5 L.

- 1** Kiểm tra xem **Lift Up (Nâng lên)** có hiển thị trên **Belt Cleaning Tank (Ngăn bàn chải làm sạch đai chuyên)** tại màn hình Home của bảng điều khiển hay không.

Khi **Set Down (Hạ xuống)** hiển thị, hãy nhấp vào khu vực hiển thị và hạ bình làm sạch xuống.

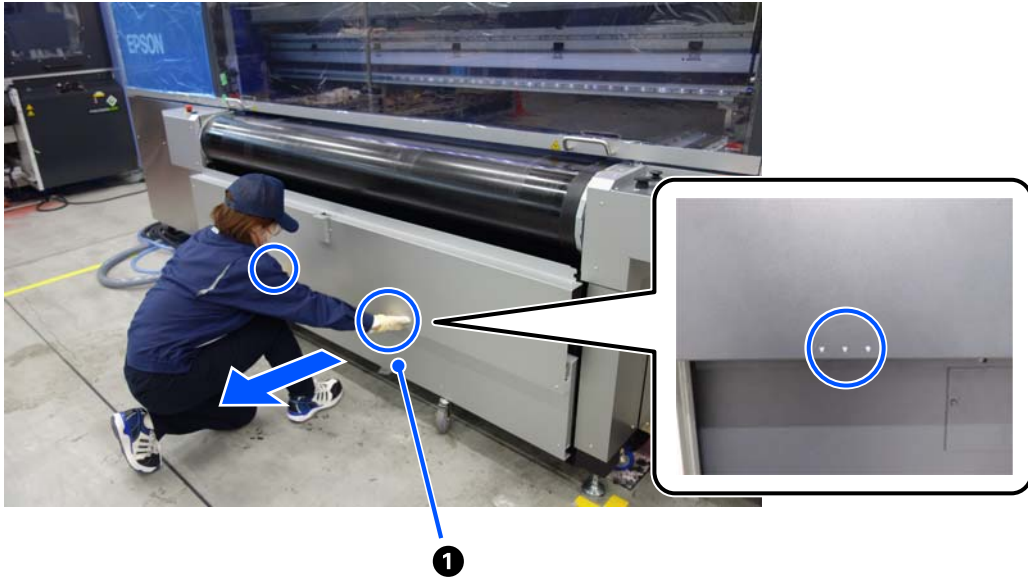
- 2** Từ màn hình Maintenance (Bảo trì) trên bảng điều khiển, hãy nhấp vào theo thứ tự **Maintenance (Bảo dưỡng) - Cleaning the Cleaning Tank (Vệ sinh ngăn bàn chải)**.

- 3** Kiểm tra thông báo trên màn hình, sau đó chạm **Start (Bắt đầu)**.

Việc cấp nước cho ngăn làm sạch sẽ bắt đầu và áp suất trên van cấp nước được xả ra.

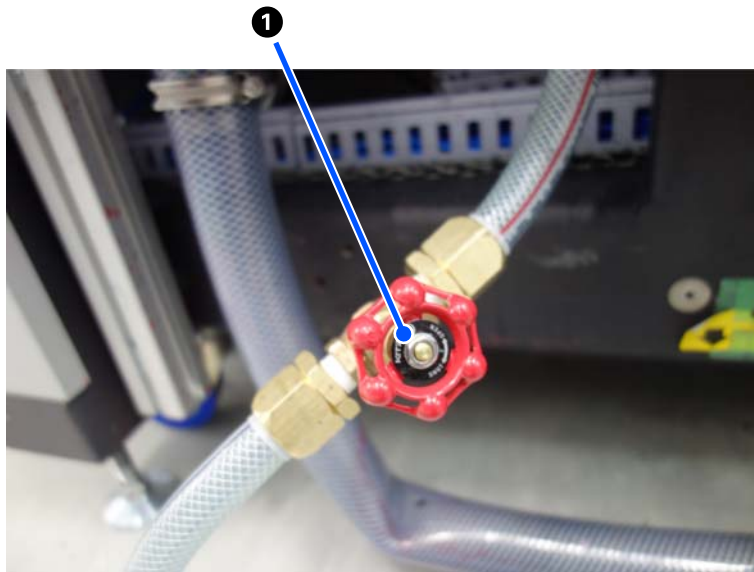
### Bảo trì

- 4** Giữ tay cầm ở phía trước và kéo bộ phận làm sạch đai chuyển ra.



- 1** Tay cầm

- 5** Đóng van điều chỉnh trên bộ phận làm sạch đai chuyển để ngăn dòng nước.



- 1** Van điều chỉnh

## Bảo trì

- 6** Đặt xô dưới khớp nối để giữ chặt ống – nối với máy – và van điều chỉnh, đồng thời nối lỏng đai ốc của khớp nối bằng cờ lê. Nối lỏng thêm đai ốc bằng tay và tháo khớp nối ra khỏi ống.



- 7** Điều chỉnh tốc độ dòng chảy.

Tốc độ dòng chảy khuyến nghị: 75 lít/giờ

Khi không sử dụng Density Enhancer Liquid (Dung dịch tăng cường mật độ), điều chỉnh thành 65-75 lít/giờ.

Nếu bạn không có đồng hồ đo lưu lượng, v.v, hãy chuẩn bị một thùng chứa có dung tích 0,5 L.

Việc điều chỉnh hoàn tất khi mất 12 giây (150 lít/giờ) đến 36 giây (50 lít/giờ) để đổ đầy.



- 1** Ước tính tốc độ dòng chảy

**Lưu ý:**

Sẽ rất hữu ích nếu bạn đánh dấu lên van sau khi xác định được tốc độ dòng chảy.



**Bảo trì**

- 8** Sau khi xác định được tốc độ dòng chảy, hãy dùng cặp nước bằng cách gập ống nối với van điều chỉnh.



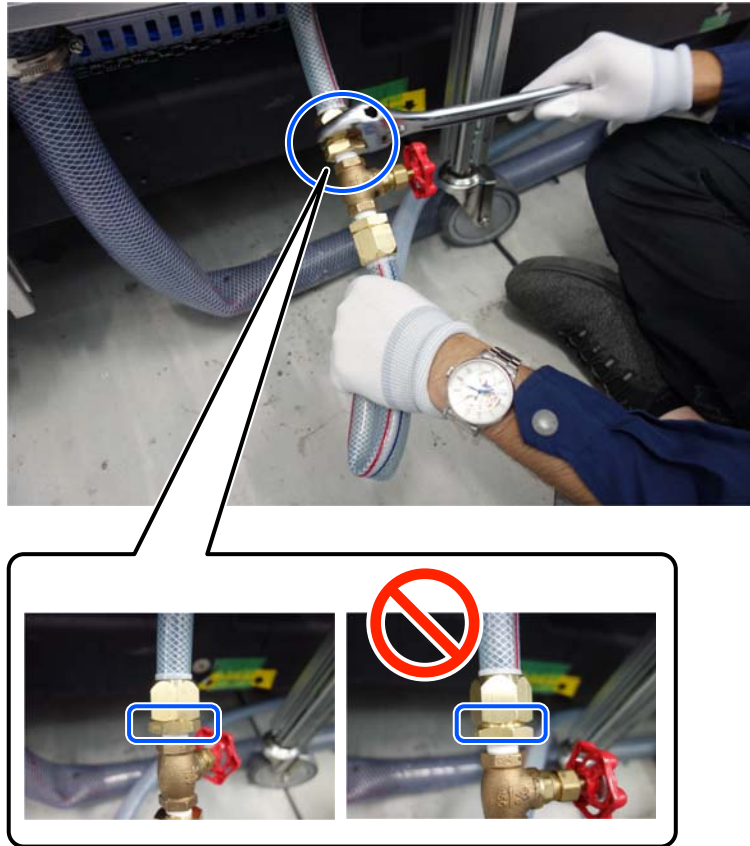
- 9** Khi nguồn cấp nước đã tắt, hãy gắn khớp nối vào ống nối với thiết bị và siết chặt đai ốc bằng tay cho đến khi nó được gắn chắc chắn vào ống.



## Bảo trì

**10** Dùng cờ lê để siết chặt đai ốc.

Siết chặt cho đến khi không còn khe hở giữa đai ốc và khóa.



**11** Mở ống dẫn vừa gấp và kiểm tra xem nước có chảy vào ngăn làm sạch hay không.

**12** Đẩy bộ phận làm sạch đai chuyển trở lại vị trí ban đầu, sau đó nhấn vào **Complete (Hoàn tất)** trên bảng điều khiển.

## Thêm mỡ vào trục quét

Nếu không đủ mỡ trong vùng hoạt động của đầu in, đầu in sẽ di chuyển không trơn tru và chất lượng in có thể suy giảm. Thực hiện theo các bước dưới đây để thêm mỡ mỗi tháng một lần.

["Thêm mỡ vào trục quét \(mỗi tháng một lần\)" trên trang 305](#)

Khi hiển thị thông báo nhắc bạn thêm mỡ trên màn hình bảng điều khiển (mỗi năm một lần) thì tức là đã đến lúc cần bôi mỡ cho bộ phận hoạt động của đầu in.

["Thêm mỡ vào bộ phận hoạt động của đầu in \(mỗi năm một lần\)" trên trang 306](#)

## Thêm mỡ vào trục quét (mỗi tháng một lần)

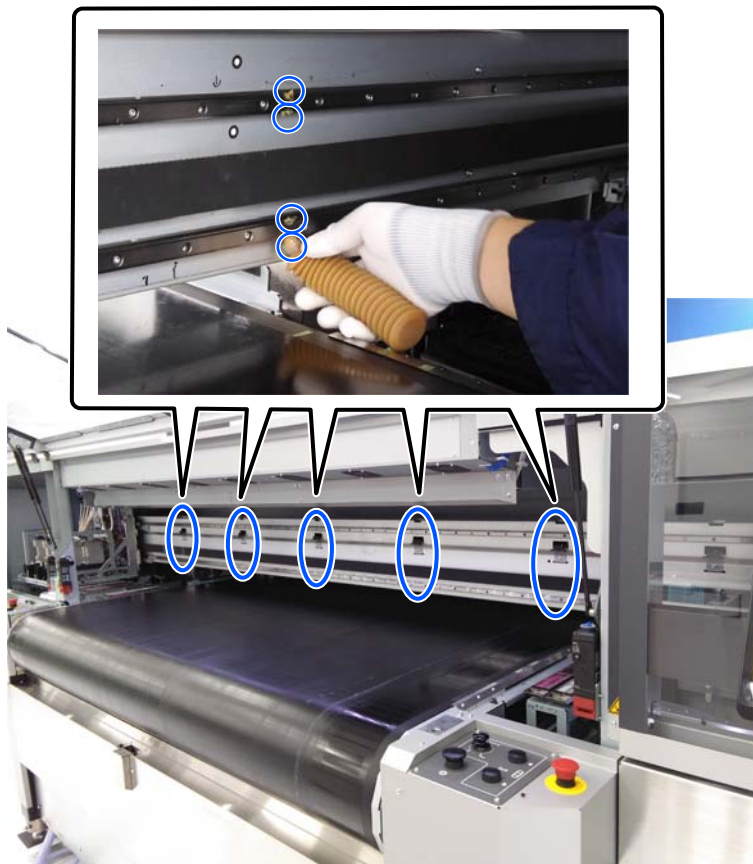
Các phụ kiện cần thiết	Ống mỡ, găng tay bảo hộ và quần áo bảo hộ
------------------------	---

**Bảo trì**

**Lưu ý:**

*Chúng tôi khuyến nghị nên bọc đai chuyên bằng vải để bảo vệ khi làm việc trên đai chuyên.*

- 1** Kiểm tra xem máy đã tắt hay chưa.
- 2** Mở nắp trước.
- 3** Thêm mỡ vào tổng cộng 20 vị trí: 5 vị trí theo hướng dẫn trên trục quét và 4 vị trí ở các mép thanh ray trên và dưới.  
Dùng một ít mỡ (khoảng bằng hạt gạo) từ ống mỡ và thoa lên mép.



- 4** Đóng nắp trước.

**Thêm mỡ vào bộ phận hoạt động của đầu in (mỗi năm một lần)**

Các phụ kiện cần thiết	Bơm mỡ, ống mỡ, tước nơ vít Phillips (cỡ số 2 với chiều dài trục khoảng 150 mm (6 inch)), găng tay bảo hộ và quần áo bảo hộ
------------------------	--

**Lưu ý:**

*Chúng tôi khuyến nghị nên bọc đai chuyên bằng vải để bảo vệ khi làm việc trên đai chuyên.*

## Bảo trì

1 Kiểm tra xem máy đã tắt hay chưa.

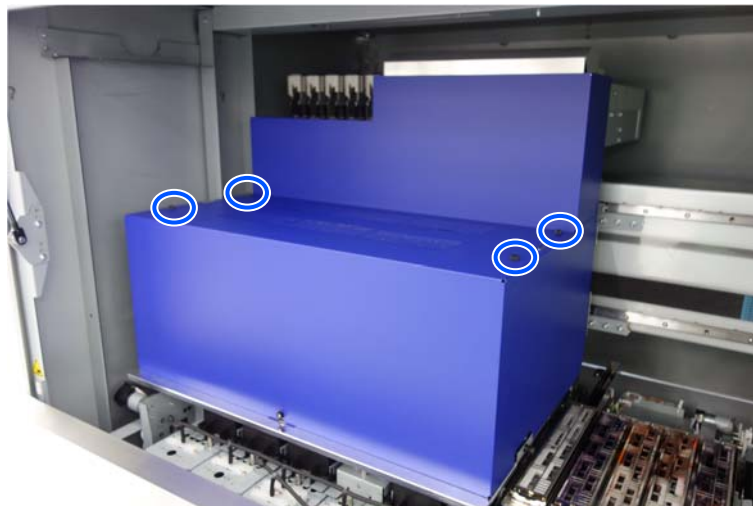
 ["Tắt nguồn" trên trang 132](#)

2 Ấn vào bơm mỡ và đảm bảo mỡ chảy ra khỏi vòi bơm mỡ.

3 Mở nắp bảo trì (Trái).



4 Tháo bốn con vít ở trên cùng của nắp đầu in.

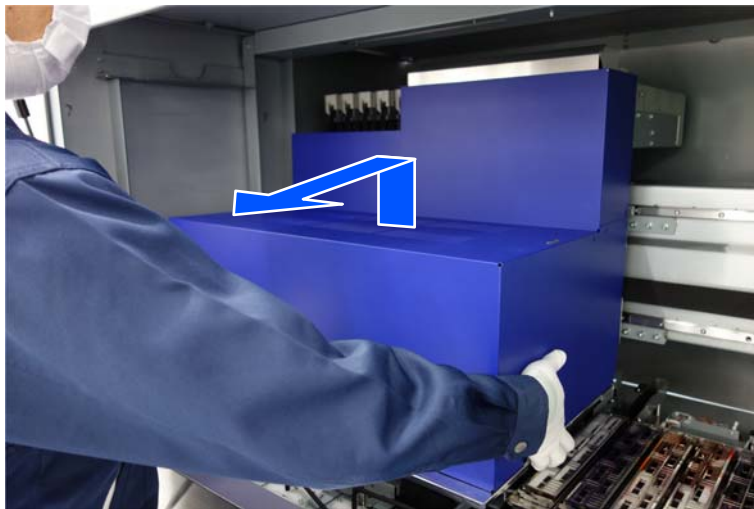


### Bảo trì

- 5 Nới lỏng vít (1 chiếc) ở mặt trước của nắp đầu in.



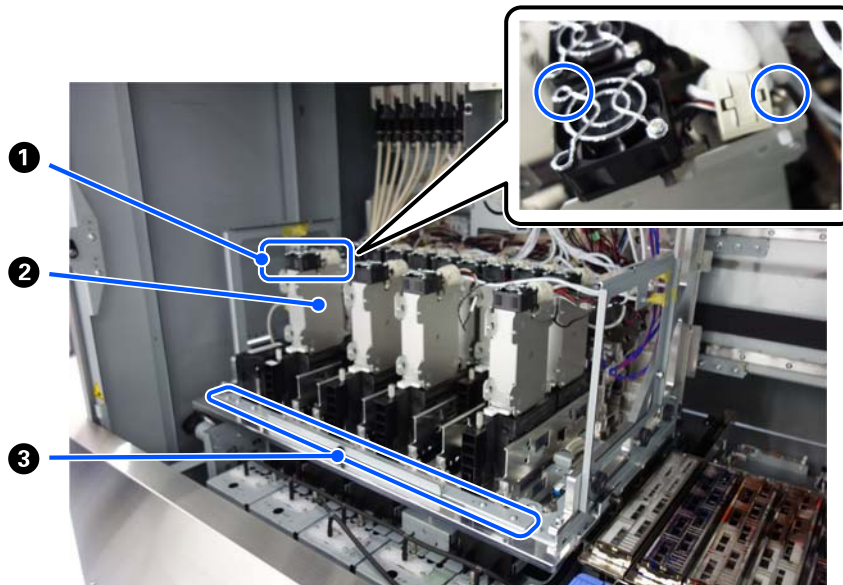
- 6 Tháo nắp đầu in.



- 7 Nới lỏng vít trên các bộ phận quạt truyền động cho đầu in số 2 bằng tước nơ vít đầu phẳng.  
Nới lỏng vít (1 chiếc) ở mặt sau của lõi bộ phận quạt và vít (1 chiếc) ở phía trên quạt.

### Bảo trì

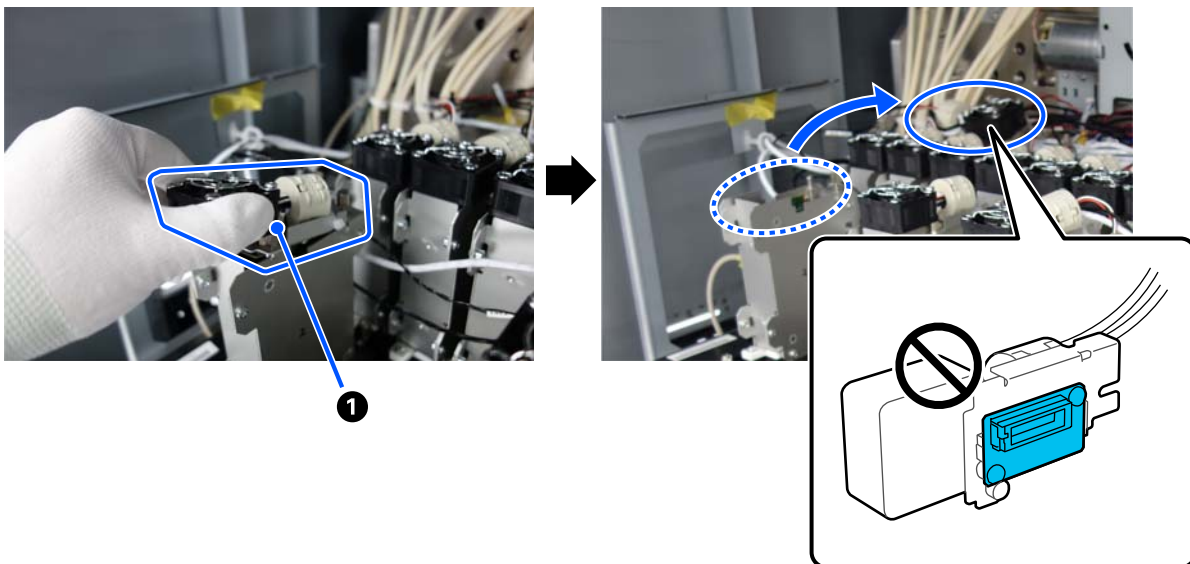
Số đầu in được in ở mặt trước của đầu in.



- ❶ Bộ phận gạt
- ❷ Bộ truyền động đầu in
- ❸ Số đầu in

8

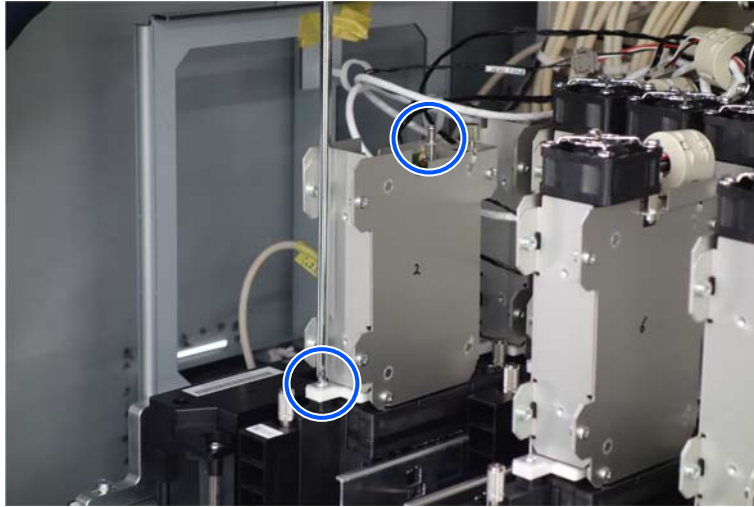
Trượt bộ phận gạt ra phía trước và tháo ra, sau đó đặt nó ở phía sau để ngăn để bộ phận gạt tiếp xúc với các bộ phận khác.



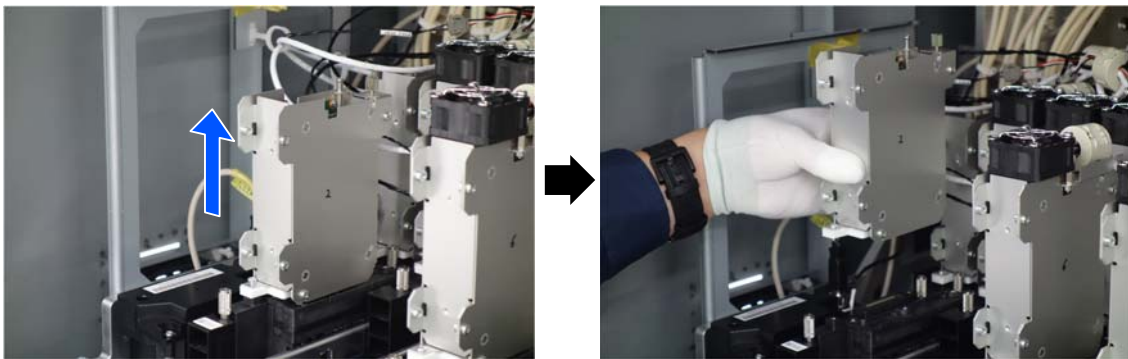
- ❶ Bộ phận gạt

### Bảo trì

- 9 Nới lỏng ốc vít (2 chiếc) của bộ truyền động đầu in bằng tước nơ vít.

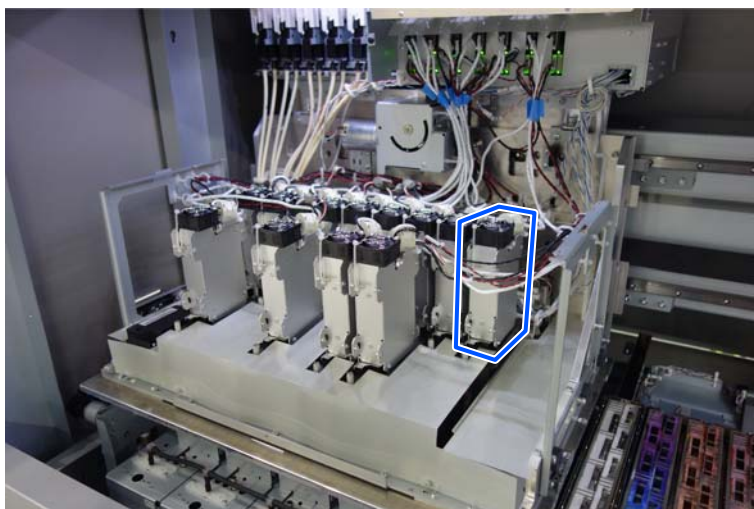


- 10 Kéo thẳng bộ truyền động đầu in lên.



- 11 Kéo đầu in số 1 ra theo cách tương tự.

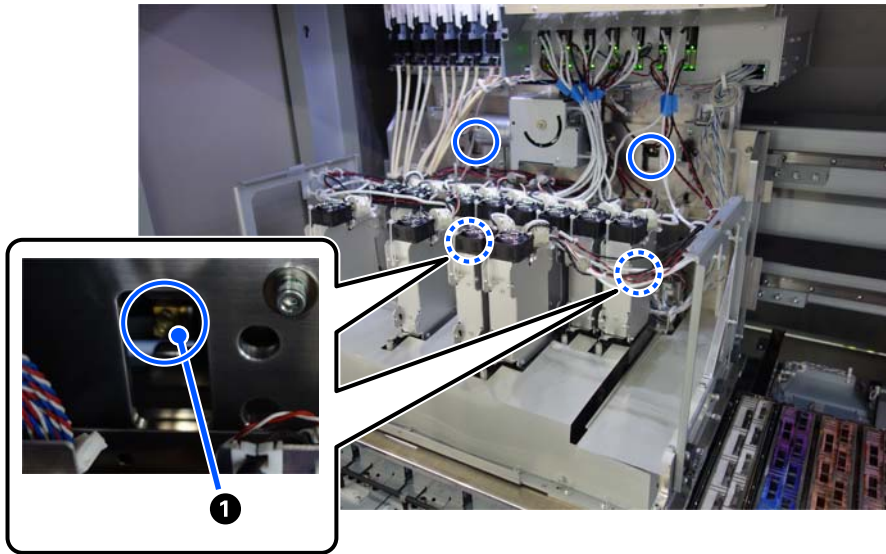
Vị trí lắp đặt bộ truyền động đầu in không quan trọng. Không cần phải nhớ vị trí lắp đặt bộ truyền động đầu in mà bạn đã gỡ bỏ.



## Bảo trì

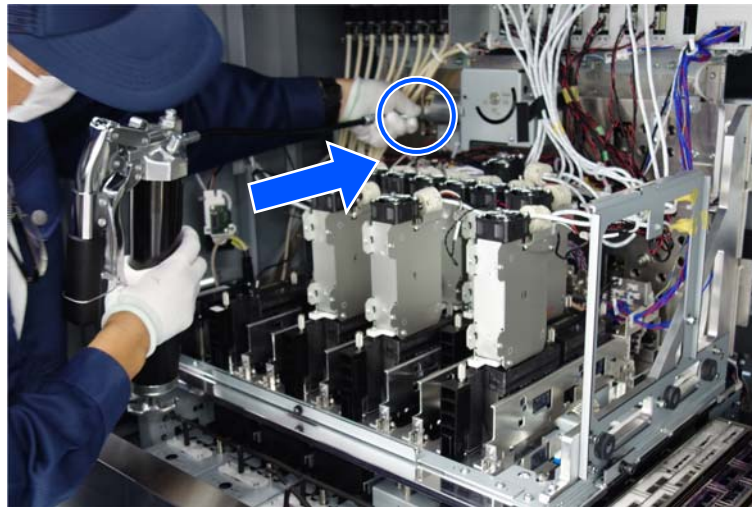
12

Đổ dầu mỡ vào cả bốn lỗ đổ dầu ở mặt trên và mặt dưới bên trong đầu in.



① Lỗ nạp dầu

① Lắp vòi bơm mỡ vào cổng đổ dầu cho đến khi bạn nghe thấy tiếng tách.



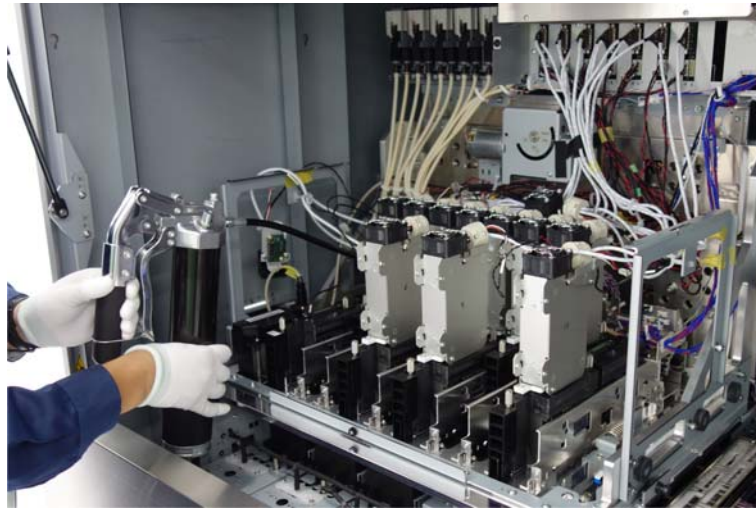
② Bôi trơn bằng dầu mỡ.

Đẩy ba lần cho một lỗ đổ dầu. Bôi trơn cả bốn vị trí theo cách tương tự.

**Quan trọng:**

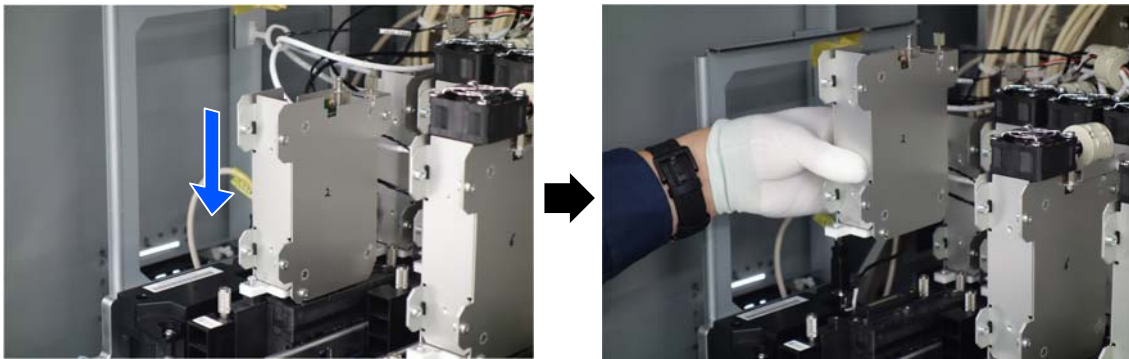
- ❑ Nếu có quá nhiều dầu mỡ hoặc cặn mực trong hoặc xung quanh các lỗ đổ dầu, hãy lau sạch chúng bằng khăn lau trước khi bắt đầu công việc.
- ❑ Không đẩy quá 4 lần cho mỗi lỗ đổ dầu. Làm như vậy có thể khiến mỡ thừa nhỏ giọt vào vải, dẫn đến lỗi in.

### Bảo trì

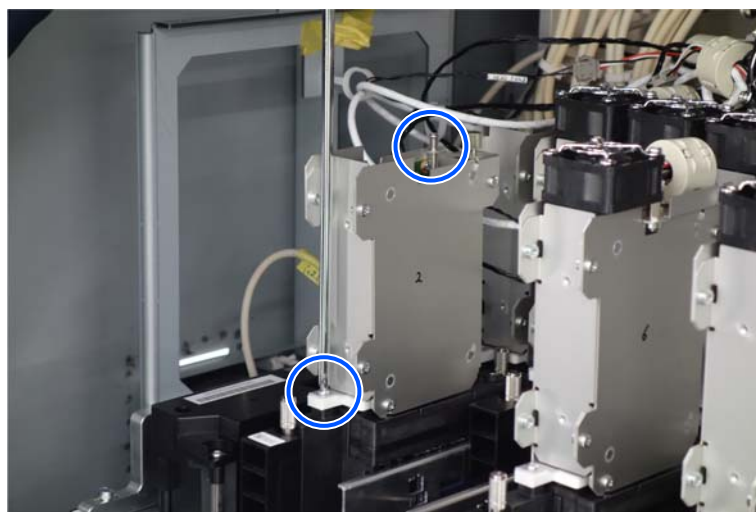


**13** Lắp thẳng bộ truyền động đầu in đã tháo vào vị trí ban đầu.

Việc lắp đặt bộ truyền động đầu in nào và lắp đặt nó ở đâu không quan trọng.



**14** Siết chặt các vít bộ truyền động đầu in (2 vít) bằng tước nơ vít.



## Bảo trì

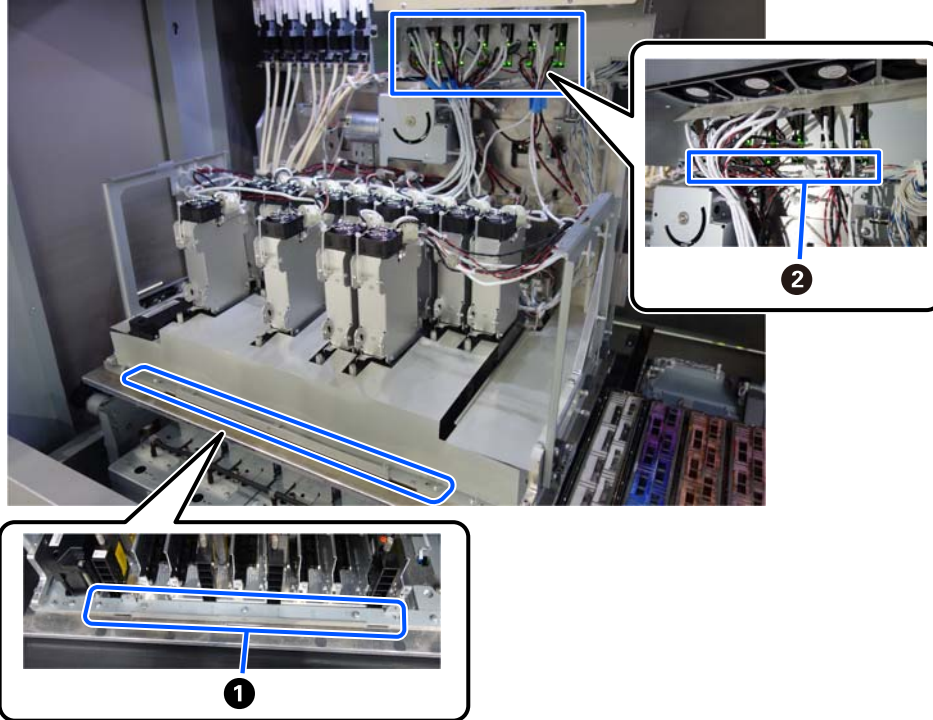
15

Lắp bộ phận quạt trên bộ truyền động đầu in vào đúng vị trí như trước khi tháo.

**Lưu ý:**

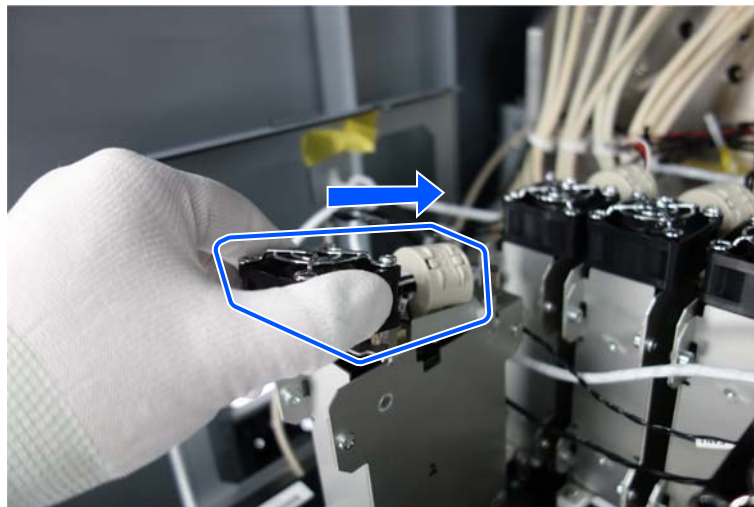
Nếu bạn không chắc chắn về vị trí lắp đặt của bộ phận quạt, hãy kiểm tra số trên đầu in và các kết nối dây của quạt.

Lắp bộ phận quạt trong bộ truyền động đầu in tại vị trí có số đầu in giống với số của nguồn nối dây.



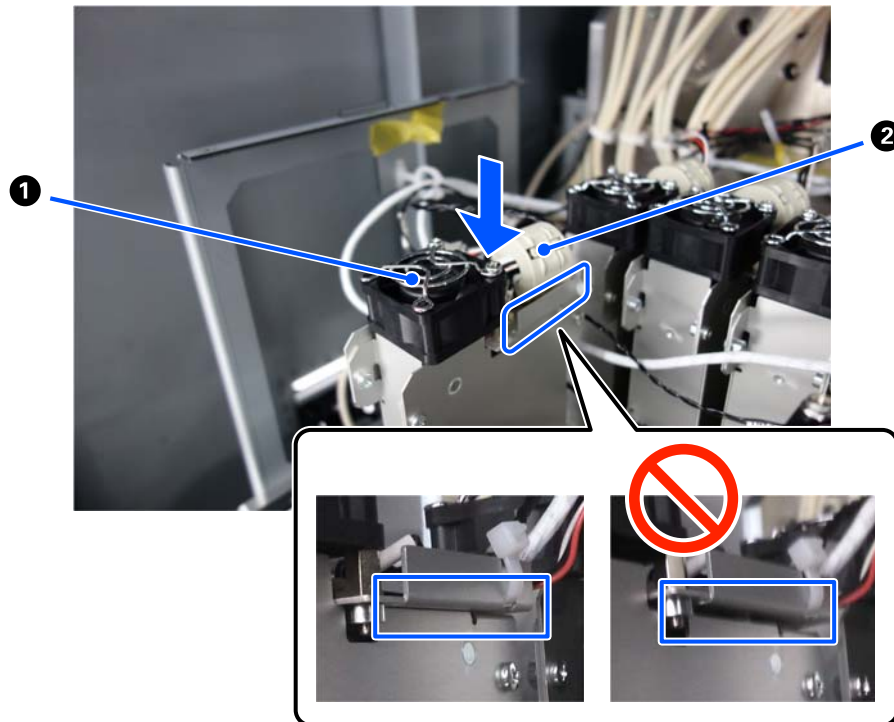
- ① Vị trí theo số đầu in vị
- ② Vị trí theo số của nguồn nối dây

- ① Trượt quạt từ phía trước ra phía sau và lắp vào.



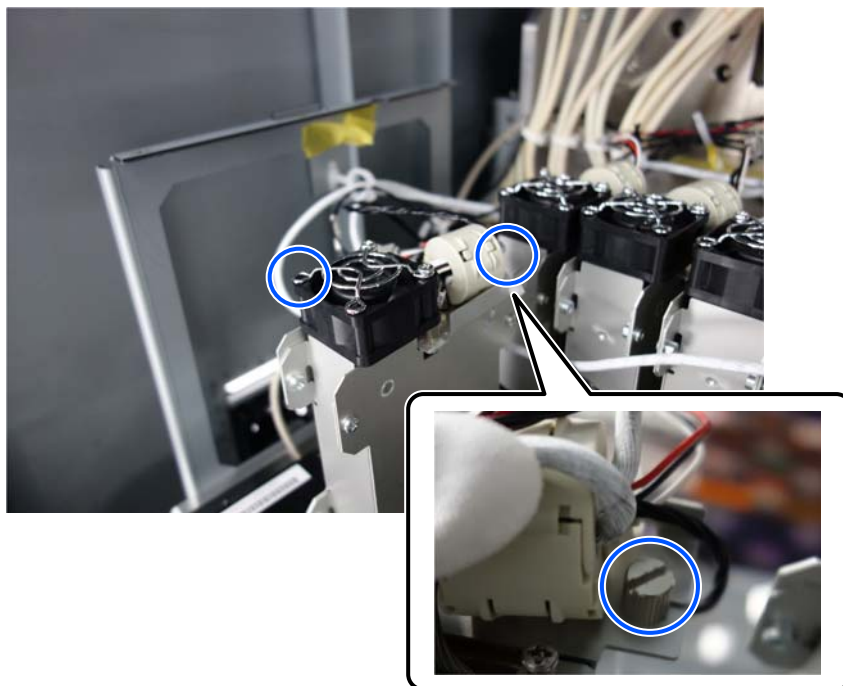
### Bảo trì

- ② Để tránh có bất kỳ khe hở nào hình thành giữa bộ phận quạt và bộ truyền động đầu in, hãy ấn vào giữa quạt và lõi.



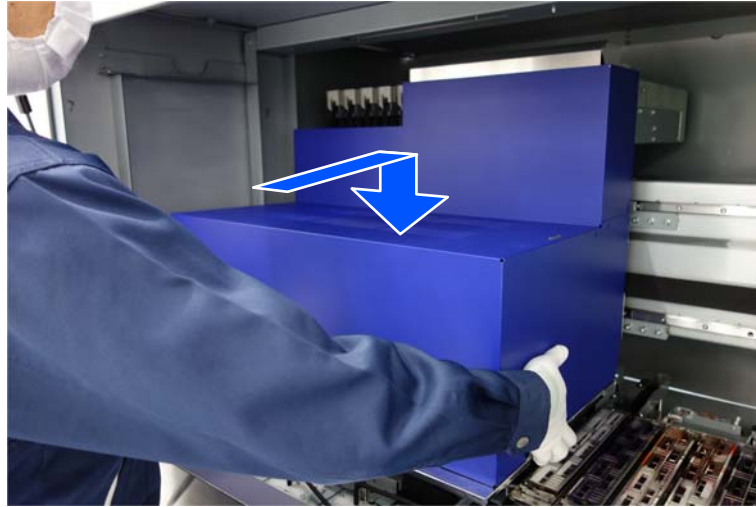
- ① Quạt
- ② Lõi

- 16 Siết chặt các vít quạt (2 vít mỗi cái) trên bộ truyền động đầu in.



Bảo trì

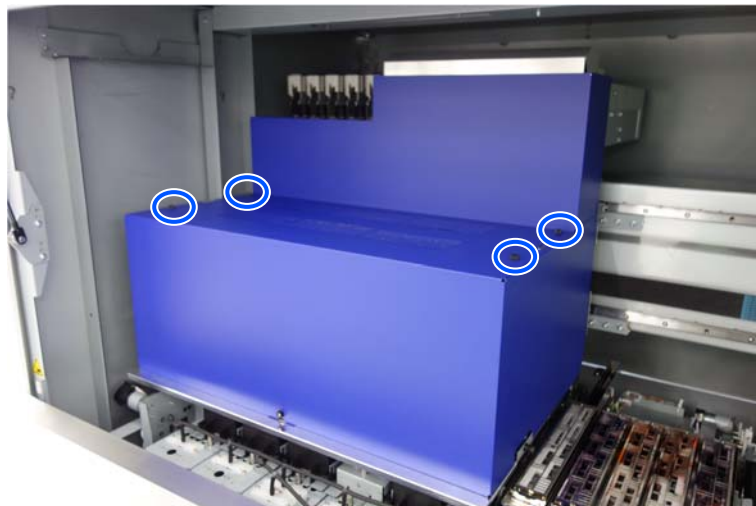
17 Gắn nắp đầu in.



18 Siết vít (1 chiếc) ở mặt trước của nắp đầu in.



19 Siết 4 vít ở trên cùng của nắp đầu in.



## Bảo trì

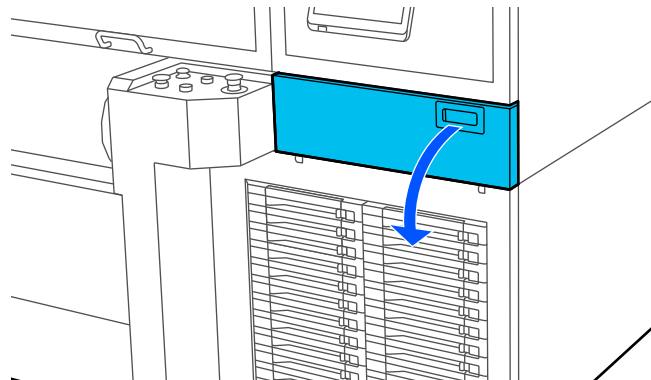
- 20** Đảm bảo rằng đai chuyên sạch, sau đó đóng nắp bảo trì (bên trái).



- 21** Hãy bật máy in.

 "Tắt nguồn" trên trang 132

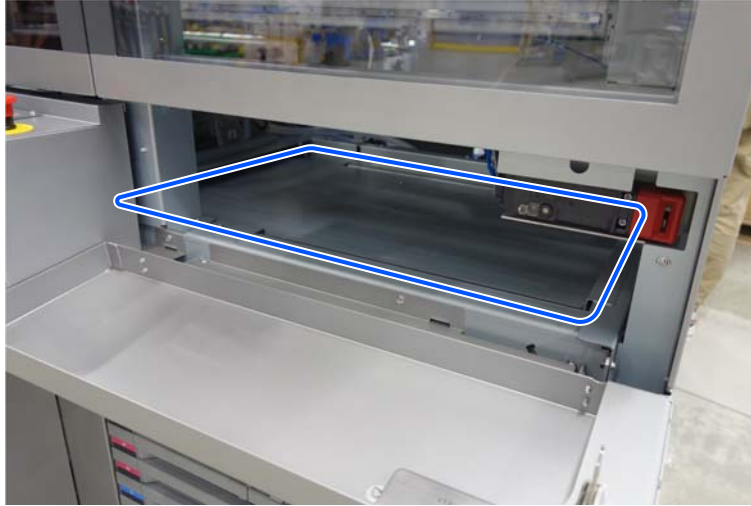
- 22** Mở nắp bảo trì (ở bên phải).



**Bảo trì****23**

Xác nhận rằng không có vết dầu mỡ nhỏ giọt nào trên bề mặt đáy bên trong nắp bảo trì (bên phải).

Nếu có mỡ, hãy lau sạch bằng khăn lau.

**24**

Từ màn hình Maintenance (Bảo trì) trên bảng điều khiển, hãy nhấp vào theo thứ tự **Maintenance (Bảo dưỡng) - Adding Grease to the Scan Spindle (Bôi mỡ vào trục quét) - Done (Xong)**.

Bộ đếm bôi mỡ sẽ bị xóa.

---

## Thêm mỡ vào Bộ phận làm sạch đai chuyên

Nếu mỡ trên các bộ phận chuyển động của bộ phận làm sạch đai chuyên sắp hết, thì việc kéo bộ phận này ra sẽ khó hơn. Nếu bộ phận này trở nên khó kéo ra, hãy thực hiện theo các bước dưới đây để thêm mỡ vì cố gắng kéo ra bằng lực có thể gây ra thương tích hoặc sự cố hỏng máy.

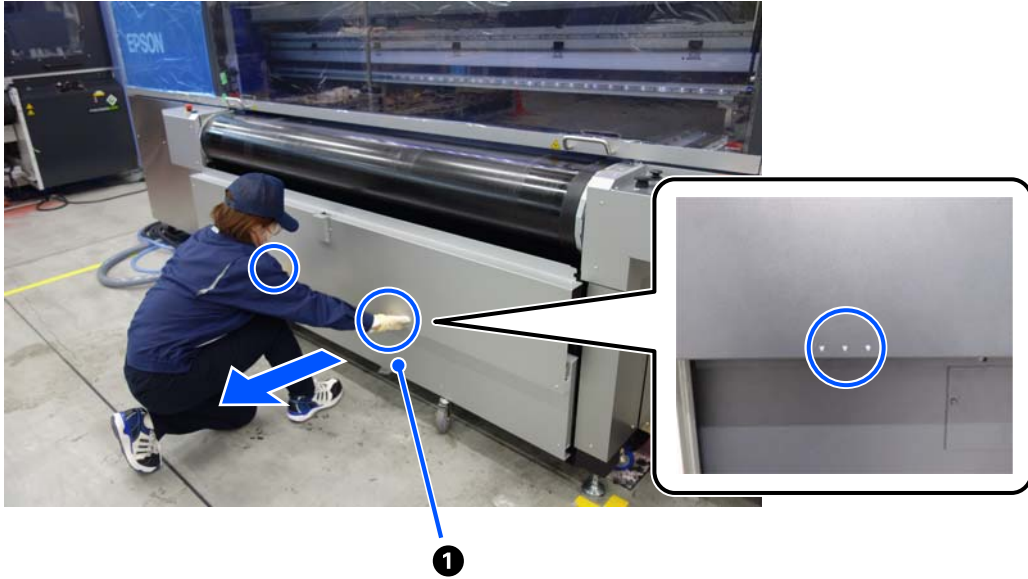
Các phụ kiện cần thiết	Ống mỡ, găng tay bảo hộ và quần áo bảo hộ
------------------------	---

**1**

Kiểm tra xem máy đã tắt hay chưa.

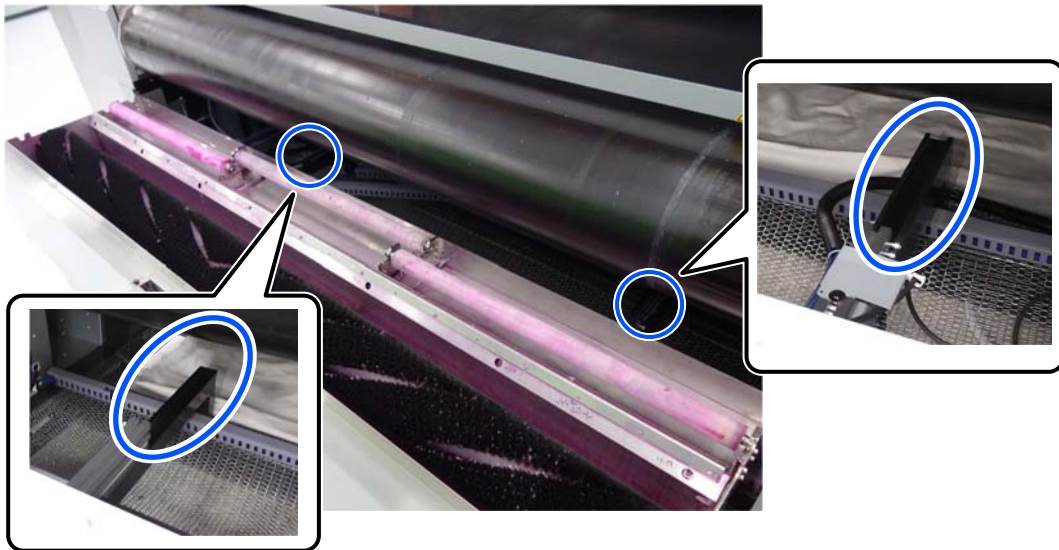
**Bảo trì**

- 2** Giữ tay cầm ở phía trước bộ phận làm sạch đai chuyên để kéo ra.



- 1** Tay cầm

- 3** Thêm mỡ vào các phần chuyển động của bộ phận làm sạch đai chuyên bằng ống mỡ.



- 4** Đẩy bộ phận làm sạch đai chuyên trở lại vị trí ban đầu.

---

## Loại bỏ màng mực

Nếu độ bám dính của keo bôi lên đai chuyên giảm khoảng một tuần sau khi bôi keo thì có khả năng mực đã dính vào đai chuyên và tạo thành màng. Loại bỏ mực dính vào đai chuyên.

Phần này mô tả các quy trình sử dụng chất tẩy màng mực do Epson khuyến nghị. Để ít nhất 8 giờ cho đai chuyên khô sau khi thực hiện thao tác này.

Kiểm tra và giải quyết những vấn đề sau để tránh hình thành màng mực.


**Bảo trì**

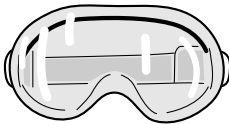


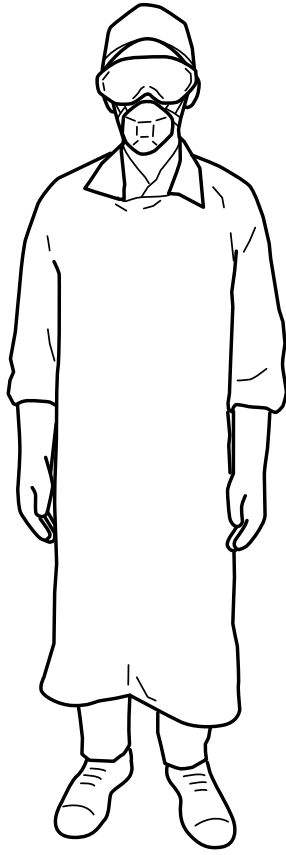
 "Đai chuyển mắt độ bám dính sau khoảng một tuần, ngay cả sau khi bôi lại keo" trên trang 463



Ngay cả khi bạn thực hiện quy trình sau, keo dán vào đai chuyển có thể bị tan. Nếu keo tan, hãy thực hiện quy trình loại bỏ keo và bôi keo.

 "Loại bỏ keo (khi sử dụng công cụ loại bỏ keo)" trên trang 339

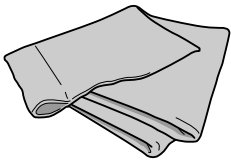
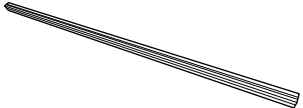
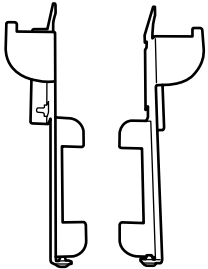


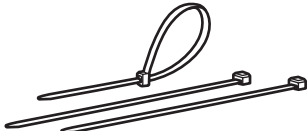
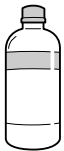
 "Loại bỏ keo (khi sử dụng máy thu gom keo)" trên trang 379

 "Bôi keo" trên trang 402

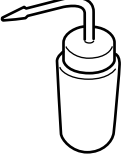
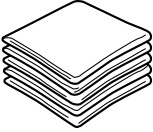
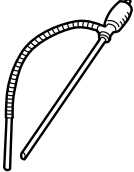
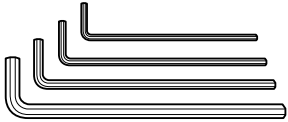
Số lượng công nhân bắt buộc	Tối thiểu 2 người
Thiết bị bảo hộ cá nhân	Sau đây là thiết bị bảo hộ phải trang bị khi sử dụng keo hoặc chất tẩy keo do Epson khuyến nghị. Để biết thêm chi tiết, hãy tham khảo các hướng dẫn trên SDS về keo và chất tẩy keo mà bạn thực sự đang sử dụng.
	<p>Kính bảo vệ mắt (Cho việc sử dụng dung môi hữu cơ; Optimal là loại kính bảo hộ che kín mặt bạn)</p> 
	<p>Mặt nạ phòng khí độc (Cho việc sử dụng dung môi hữu cơ)</p> 
	<p>Găng tay bảo hộ (Bằng butyl hoặc polyurethan)</p> 
	<p>Quần áo bảo hộ (Dài tay)</p>
	<p>Mũ hoặc lưới bao tóc (Những người có tóc dài phải buộc tóc và đeo lưới bao tóc.)</p>
	<p>Giày bảo hộ</p>
	

Các phụ kiện cần thiết	Số lượng	Chi tiết/sử dụng	
<p>Thanh đỡ tấm ni</p> 	1	Được cung cấp	Gắn ni vào thanh và lắp thanh đỡ này vào bên trong máy để sử dụng.
<p>Phích đựng keo</p> 	1	Được cung cấp	Hộp đựng dùng khi đổ chất tẩy màng mực lên ni.

## Bảo trì

Các phụ kiện cần thiết	Số lượng	Chi tiết/sử dụng	
Ni 	1	Được cung cấp hoặc có sẵn trên thị trường  190 cm (74,80 inch) (rộng) x 45 cm (1,77 inch) (dài)	Ngâm tấm này với chất tẩy keo để sử dụng.
Khối ni 	1	Được cung cấp	Dùng để giữ cho miếng ni ngâm trong chất tẩy màng mực ép vào đai chuyên.
Tấm gắn ni 	2	Được cung cấp	Dùng để gắn thanh đỡ tấm ni vào máy in.
Chất tẩy màng mực 	2	Sản phẩm khuyến dùng FORCLEAN  Nếu bạn đang sử dụng loại keo không phải loại chúng tôi khuyến dùng thì hãy kiểm tra với đại lý địa phương của bạn để biết chất tẩy được họ khuyến dùng.	Dùng môi được sử dụng để loại bỏ màng mực khỏi đai chuyên.
Kéo 	1	Có bán sẵn trên thị trường	Dùng để cắt các khe trên ni để luồn dây cáp qua nhằm cố định ni vào thanh đỡ tấm ni. Không cần kéo nếu bạn tạo một vòng ni đi kèm với sản phẩm hoặc ni có bán trên thị trường và khâu nó vào vị trí.
Dây buộc cáp 	5	Có bán sẵn trên thị trường	Dùng để cố định ni vào thanh đỡ tấm ni bằng dây buộc cáp.  Không cần dây nếu bạn tạo một vòng ni đi kèm với sản phẩm hoặc ni có bán trên thị trường và khâu nó vào vị trí.
Ethanol 	0,25 lít	Có bán sẵn trên thị trường	Dùng khi lau sạch bụi bẩn bám trên thanh đỡ tấm ni và khối ni sau khi loại bỏ màng mực.

**Bảo trì**

Các phụ kiện cần thiết	Số lượng	Chi tiết/sử dụng	
Chai (Đựng ethanol) 	1	Có bán sẵn trên thị trường	Bình chứa ethanol.
Khăn lau 	Số lượng thích hợp	Có bán sẵn trên thị trường	Dùng khi vệ sinh đai chuyên, thanh đỡ tấm ni, khối ni. Sử dụng các loại khăn có chất liệu mềm không xù lông để không làm hỏng đai chuyên.
Bơm 	1	Có bán sẵn trên thị trường	Được sử dụng khi đổ chất tẩy màng mực vào phích đựng. Dùng vật liệu không tan khi tiếp xúc với dung môi hữu cơ.
Chìa vặn lục giác 	1	Có bán sẵn trên thị trường Rộng 5 mm (0,2 inch)	Dùng để gắn tấm gắn ni vào máy in.

**Quy trình làm việc**

1. <a href="#">"Vào phần Adhesive Material Maintenance (Bảo trì Vật liệu dính) Removal Mode (Phương thức loại bỏ)"</a> trên trang 321
2. <a href="#">"Chuẩn bị Ni"</a> trên trang 322
3. <a href="#">"Lắp đặt tấm ni"</a> trên trang 325
4. <a href="#">"Đảm bảo an toàn"</a> trên trang 327
5. <a href="#">"Loại bỏ màng mực"</a> trên trang 327
6. <a href="#">"Tháo và làm sạch khối ni và thanh đỡ tấm ni"</a> trên trang 330
7. <a href="#">"Sau khi loại bỏ màng mực"</a> trên trang 333

**Vào phần Adhesive Material Maintenance (Bảo trì Vật liệu dính) Removal Mode (Phương thức loại bỏ)**

Chuyển máy in sang chế độ bảo trì.

**Quan trọng:**

Bình thường, bạn không thể sử dụng bảng điều khiển khi bất kỳ nắp đậy nào bị mở hoặc bộ phận làm sạch đai chuyên bị kéo ra.

Do đó, nếu trở về màn hình chính trong khi thao tác bảo trì bằng keo, bạn sẽ không thể trở lại chế độ bảo trì cho đến khi đậy nắp trước hoặc bộ phận làm sạch đai chuyên. Đảm bảo không chạm vào bảng điều khiển cho đến khi bạn đã sẵn sàng, vì nó có thể dẫn đến việc thực hiện lại thao tác bảo trì, thiết lập lại đồ gá lắp hoặc không thực hiện các thao tác bảo trì bằng keo.

## Bảo trì

**1** Từ màn hình Maintenance (Bảo trì) trên bảng điều khiển, hãy nhấp vào theo thứ tự **Maintenance (Bảo dưỡng)** - **Adhesive Material Maintenance (Bảo trì Vật liệu dính)**.

**2** Nhập mật khẩu quản trị viên.

**!** **Quan trọng:**

- ❑ Thay đổi mật khẩu quản trị viên mặc định thành mật khẩu mới để đảm bảo rằng chỉ những người dùng biết mật khẩu quản trị viên mới có thể chuyển sang chế độ bảo trì. Xem các mục sau đây để biết chi tiết về việc thực hiện thay đổi. Máy in và máy tính phải được kết nối với cùng một mạng khi thực hiện thay đổi.

[🔗 "Cách Đặt/Thay đổi User Name \(Tên người dùng\) và Mật khẩu Quản trị viên" trên trang 50](#)

- ❑ Hãy lưu mật khẩu bạn đã đặt ở nơi an toàn để không bị quên.

Hãy xem các mục sau đây nếu bạn quên mật khẩu.

[🔗 "Nếu bạn quên mật khẩu quản trị viên của mình" trên trang 468](#)

**3** Chạm **Removal Mode (Phương thức loại bỏ) - Start (Bắt đầu)**.

Khi bạn chạm một lần vào **Forward (Tiền)** hoặc **Reverse (Ngược)** trên bảng điều khiển, đai chuyển sẽ tiếp tục quay cho đến khi bạn chạm **Suspended (Đã tạm ngừng)**.

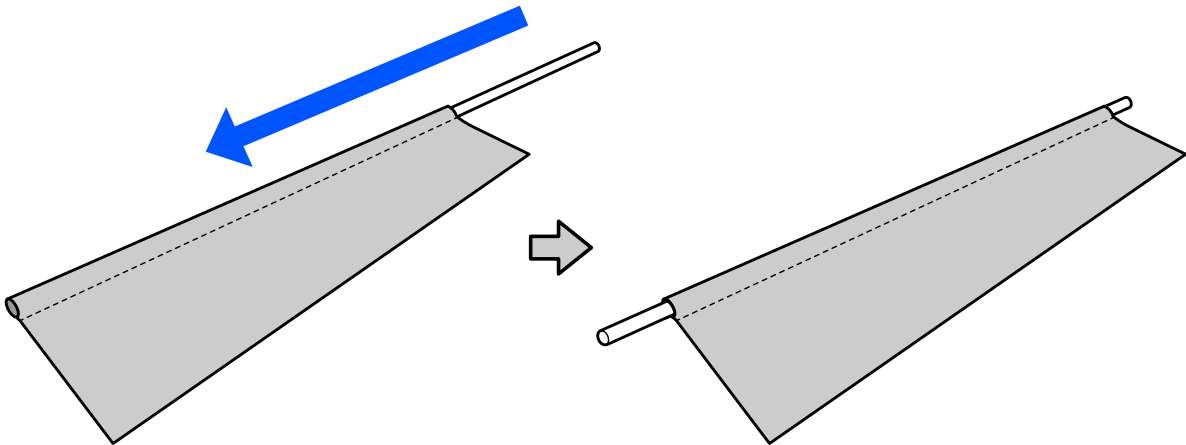
Chạm **Done (Xong)** để thoát **Removal Mode (Phương thức loại bỏ)** và trở về màn hình lựa chọn chế độ.

### Chuẩn bị Ni

Chuẩn bị một ít ni để thấm dung dịch tẩy màng mực.

### Khi sử dụng ni đi kèm với máy

**1** Đặt thanh đỡ qua tấm ni loại bỏ keo.

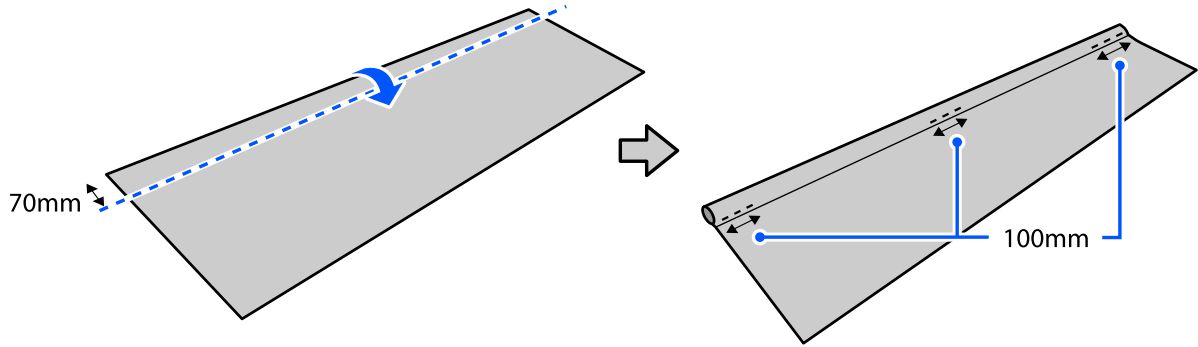


## Bảo trì

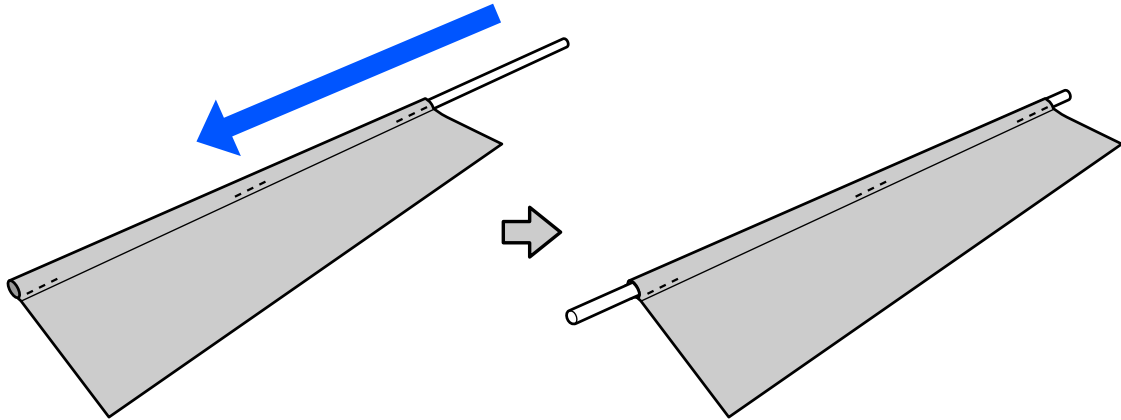
### ***Khi sử dụng ni bán trên thị trường***

#### **Tạo một vòng ni và khâu nó vào vị trí**

- 1** Như minh họa trong hình, gấp ni sao cho rộng khoảng 70 mm, sau đó khâu ba điểm (trái, phải và giữa) khoảng 100 mm để tạo thành một vòng.



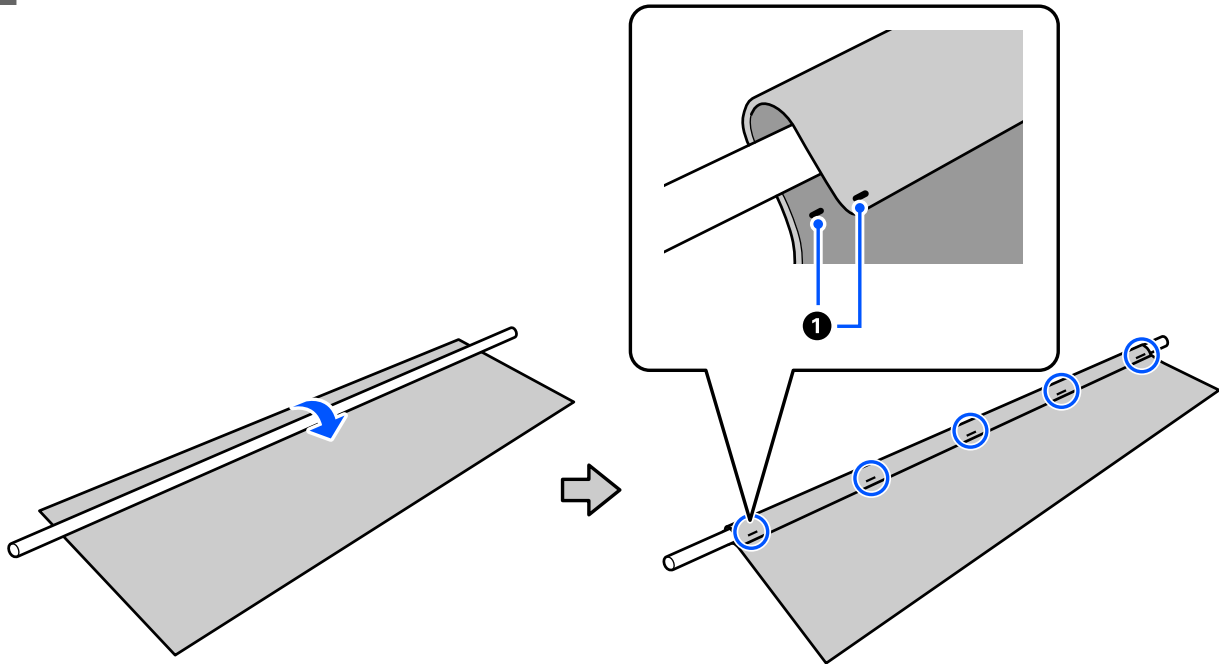
- 2** Đặt thanh đỡ tấm ni xuyên qua ni.



## Bảo trì

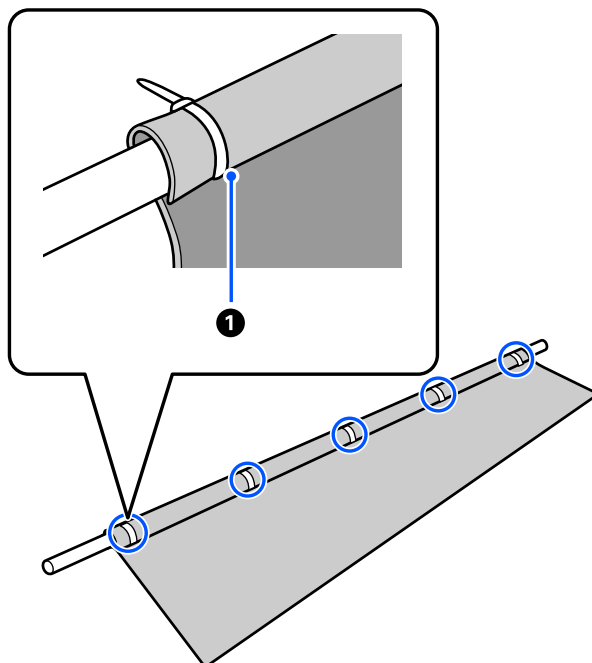
### Sử dụng dây buộc cáp để cố định nó vào đúng vị trí

- 1 Treo tấm ni lên trên thanh ni, sau đó dùng kéo cắt năm khe trên tấm ni đủ lớn để luồn dây cáp xuyên qua.



- 1 Các khe

- 2 Gắn ni vào thanh ni bằng cách luồn năm dây cáp qua các khe trên ni bạn đã tạo ở bước 1.



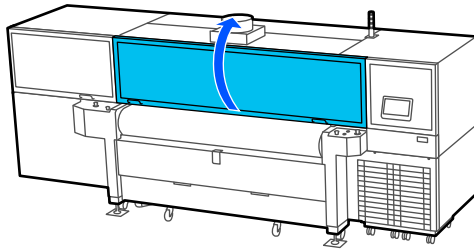
- 1 Dây buộc cáp

## Bảo trì

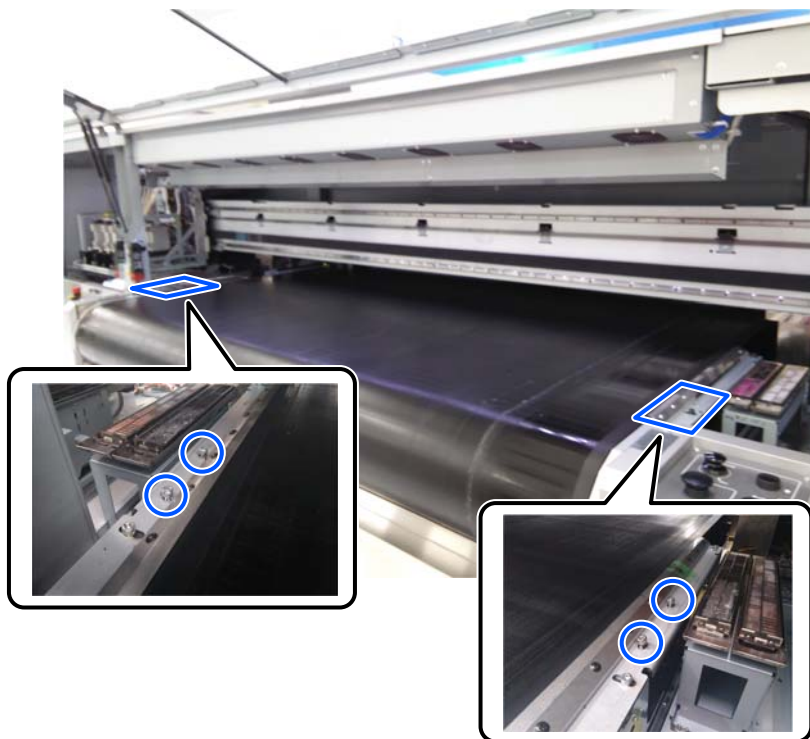
### Lắp đặt tấm ni

Đặt ni trên máy in.

- 1 Mở nắp trước.



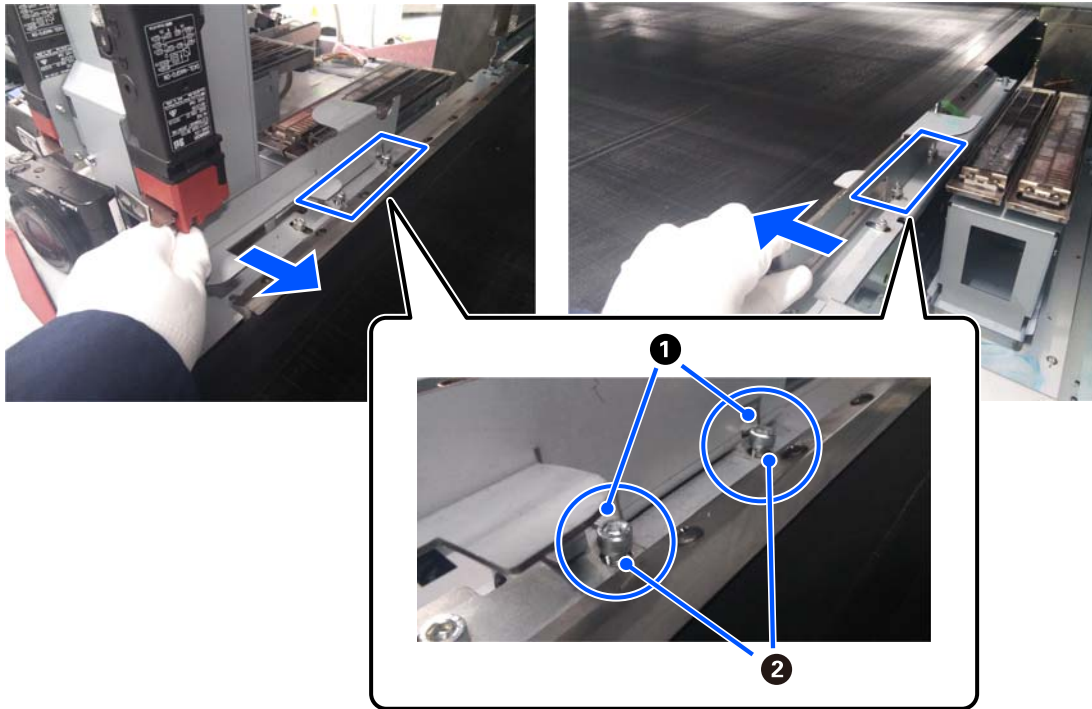
- 2 Lắp lỏng các bu lông vào các lỗ bu lông như trong hình minh họa bằng cờ lê lục giác (5 mm).  
Nới lỏng các bu lông khi chúng vẫn còn cố định tại chỗ.



### Bảo trì

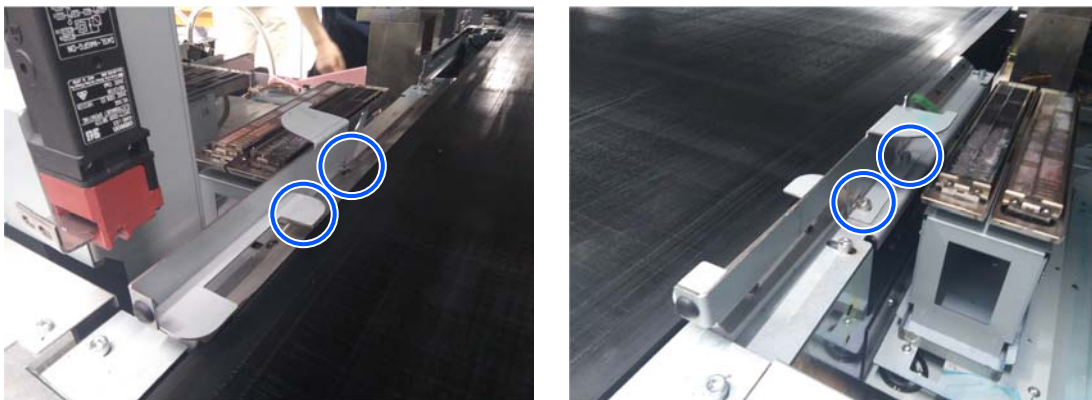
#### 3 Lắp tấm gắn ni.

Chèn rãnh của tấm gắn ni vào khe hở giữa bu lông và máy từ bên ngoài.



- 1 Rãnh
- 2 Bu lông

#### 4 Siết chặt các bu lông bằng cờ lê lục giác (5 mm).



## Bảo trì

- 5** Đặt thanh gắn ni lên tấm gắn ni và trải ni ra mặt trước của sản phẩm.



### ***Đảm bảo an toàn***

Thực hiện thông gió và đeo thiết bị bảo hộ, tham khảo hướng dẫn từ SDS với chất tẩy màng mực mà bạn đang sử dụng thực tế, cũng như các luật lệ và quy định tại quốc gia của bạn.

### ***Loại bỏ màng mực***

Loại bỏ màng mực bằng chất tẩy màng mực.

- 1** Đặt phích đựng chất tẩy keo lên khay và đổ 2 lít dung dịch tẩy màng mực vào.

Sử dụng bơm để đảm bảo chất tẩy không bị tràn ra vùng xung quanh.



## Bảo trì

2

Tưới khoảng 1 lít chất tẩy màng mực trong phích vào vùng nỉ đã dính vào dây đai.



**Quan trọng:**

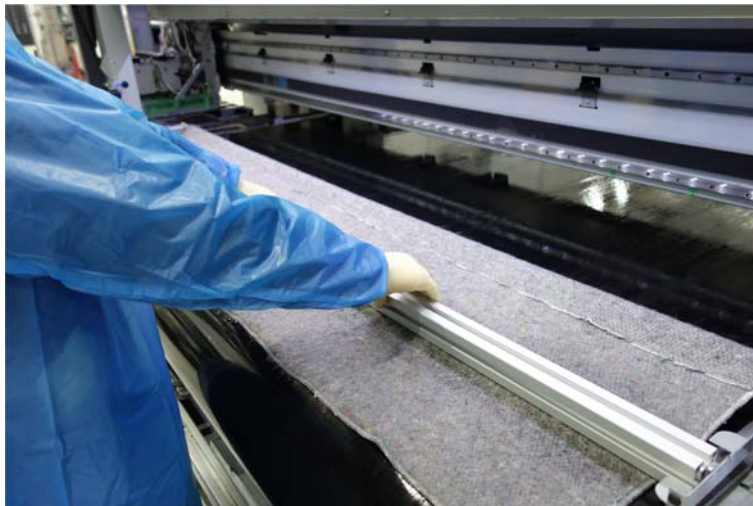
*Cẩn thận không để chất tẩy rò rỉ từ các mép đai chuyền. Nếu bất kỳ chất tẩy nào dính vào các cạnh của đai chuyền, bộ điều khiển đai chuyền có thể hoạt động không chính xác. Nếu có bất kỳ rò rỉ nào xảy ra, hãy sử dụng khăn lau để lau sạch chúng.*



3

Đặt khối nỉ lên khu vực mà chất tẩy màng mực đã được nỉ hấp thụ.

Đặt nó song song với thanh nỉ.



## Bảo trì

- 4** Điều chỉnh vận tốc-khối lượng đai chuyển đến vị trí được chỉ ra trong ảnh (vị trí 60°).



- 5** Chạm nút **Forward (Tiền)** trên bảng điều khiển.

Đai chuyển sẽ quay.

- 6** Kiểm tra bề mặt của đai chuyển từ bên dưới lớp ni, và nếu bạn nhận thấy bất kỳ khu vực nào mà chất tẩy đã khô như trong ảnh, hãy tưới phần chất tẩy còn lại vào lớp ni.

Quá trình này mất khoảng 20 phút.



**Quan trọng:**

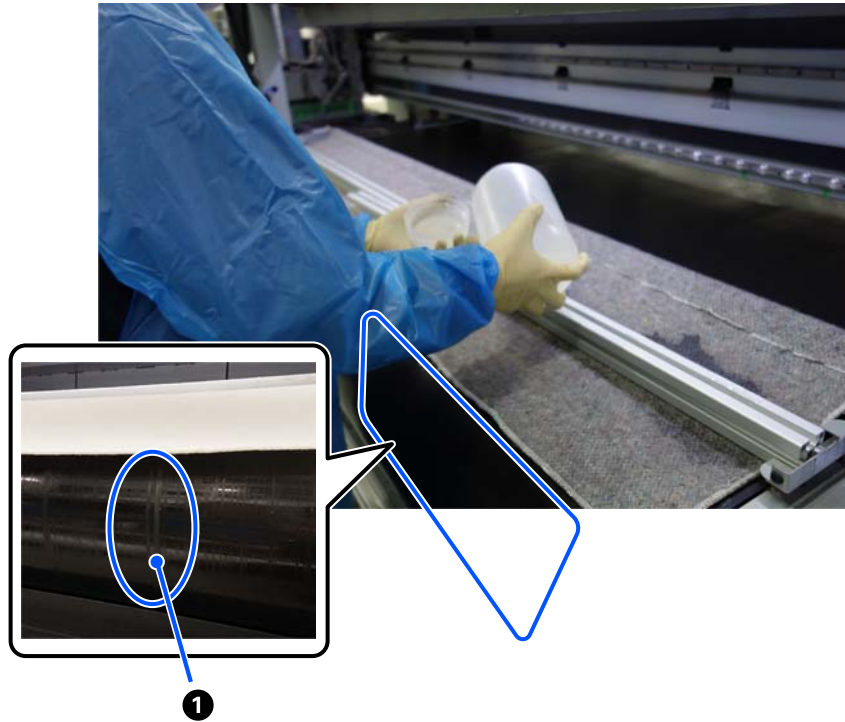
*Không để ngâm ni trong chất tẩy quá 30 phút. Nếu không, keo trên đai chuyển có thể tan và bong ra.*

*Nếu keo dán lần trước đã tan, hãy thực hiện quy trình này trong khoảng 15 phút. Nếu keo vẫn tan sau 15 phút làm việc, hãy giảm thời gian làm việc thêm 5 phút hoặc giảm 0,5 lít chất tẩy màng mực và thêm 0,5 lít nước. Không thực hiện quy trình này trong thời gian dưới 10 phút hoặc giảm lượng chất tẩy quá 1 lít hoặc thêm nhiều hơn 1 lít nước.*

*Nếu vẫn còn mực trên đai chuyển, hãy lặp lại quy trình trong khoảng 5 phút.*

*Nếu mực vẫn còn trên đai chuyển sau 5 phút nữa, hãy tiếp tục làm việc thêm 5 phút nữa. Không để tổng thời gian ngâm ni trong chất tẩy quá 30 phút.*

## Bảo trì



❶ Những vùng mà chất tẩy đã khô

7 Nhấn vào nút **Suspended (Đã tạm ngừng)** trên bảng điều khiển.

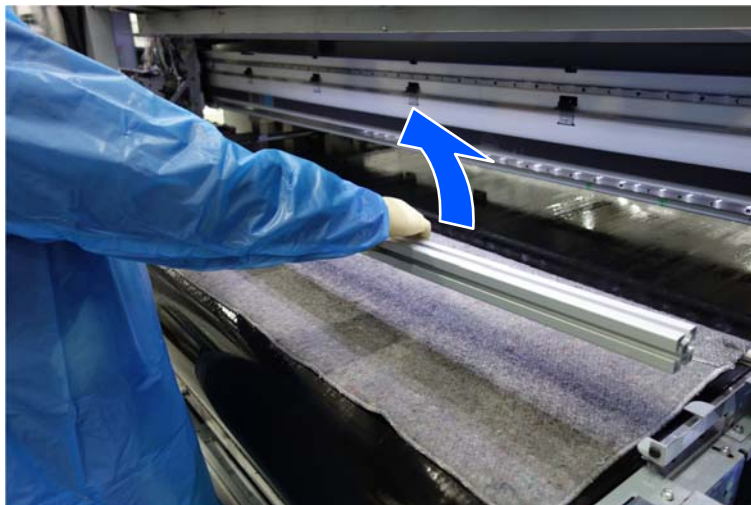
Đai chuyền sẽ ngừng lại.

8 Nhấn vào **Done (Xong)** trên bảng điều khiển.

Cửa sổ Adhesive Material Maintenance (Bảo trì Vật liệu dính) - Removal Mode (Phương thức loại bỏ) sẽ đóng.

### ***Tháo và làm sạch khối ni và thanh đỡ tấm ni***

1 Loại bỏ khối ni.



## Bảo trì

2

Tháo thanh đỡ tấm ni.



**Quan trọng:**


Khi thanh đỡ tấm ni được tháo ra, mực có thể vẫn còn trên đai chuyển hoặc keo đã bôi có thể tan.

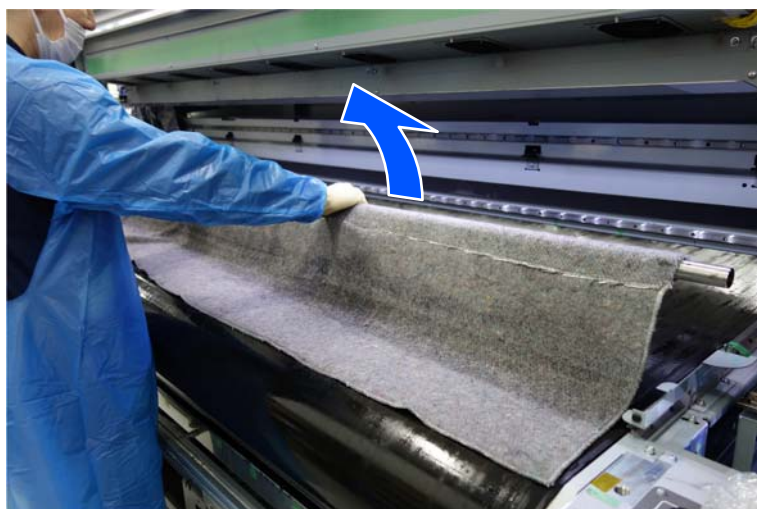
Nếu vẫn còn sót mực trên đai chuyển, hãy lặp lại bước 6 trong phần "Đảm bảo an toàn" trong khoảng 5 phút. Nếu keo tan, hãy thực hiện quy trình loại bỏ keo và bôi keo.

 "[Đảm bảo an toàn](#)" trên trang 327

 "[Loại bỏ keo \(khi sử dụng công cụ loại bỏ keo\)](#)" trên trang 339

 "[Loại bỏ keo \(khi sử dụng máng thu gom keo\)](#)" trên trang 379

 "[Bôi keo](#)" trên trang 402



3

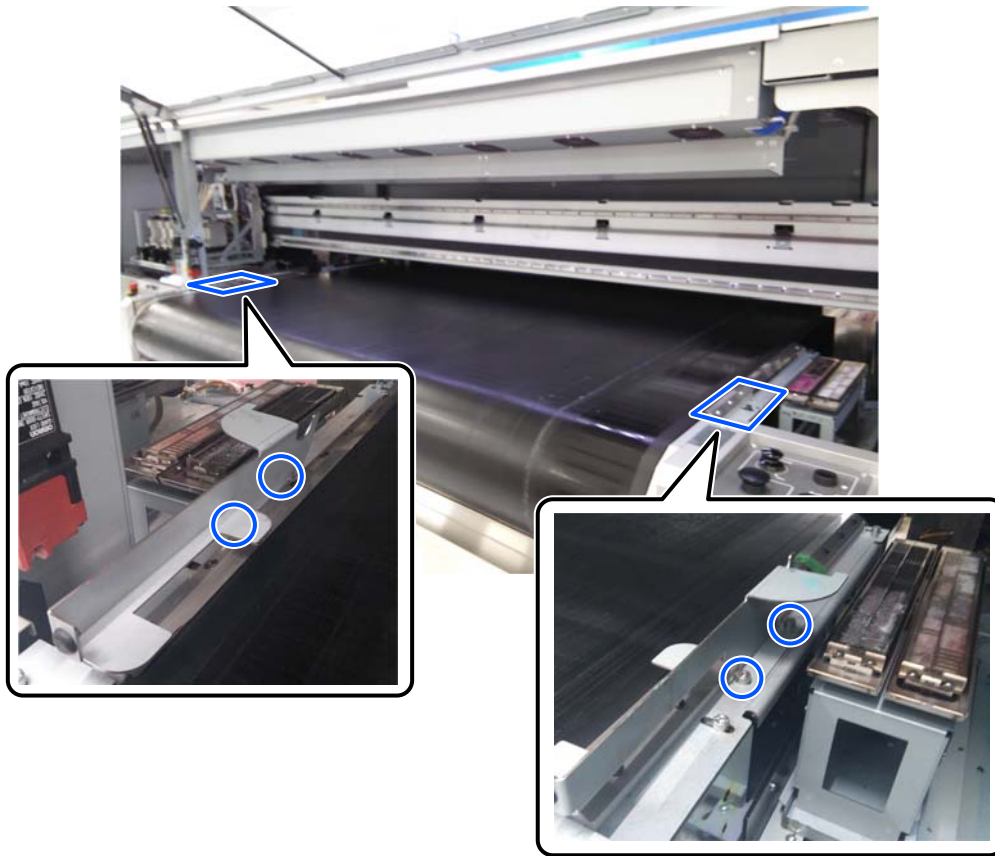
Tháo tấm ni ra khỏi thanh đỡ.

Thải bỏ tấm ni đúng cách đối với chất thải công nghiệp.

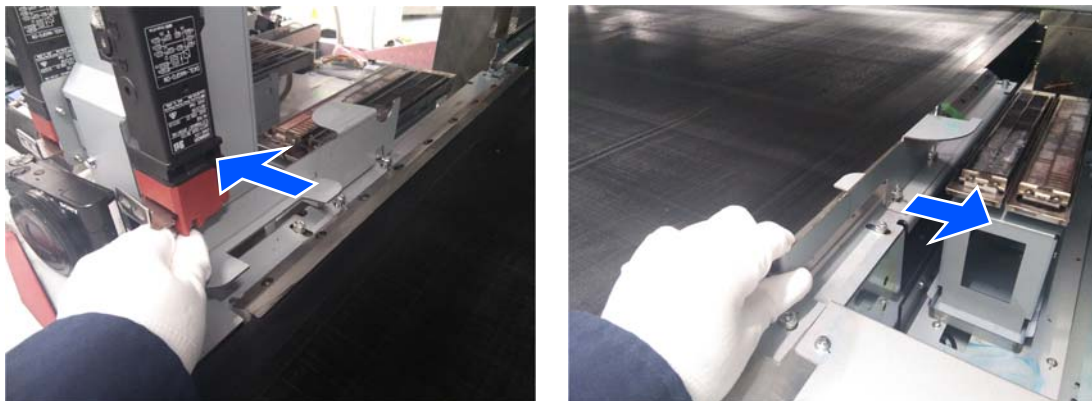


Bảo trì

- 4 Nới lỏng các bu lông trên tấm gắn ni bằng cờ lê lục giác (rộng 5 mm).

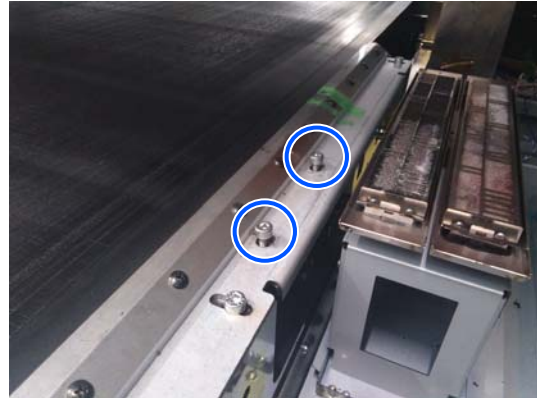


- 5 Tháo tấm gắn ni.



### Bảo trì

**6** Siết chặt các bu lông bằng cờ lê lục giác (rộng 5 mm).



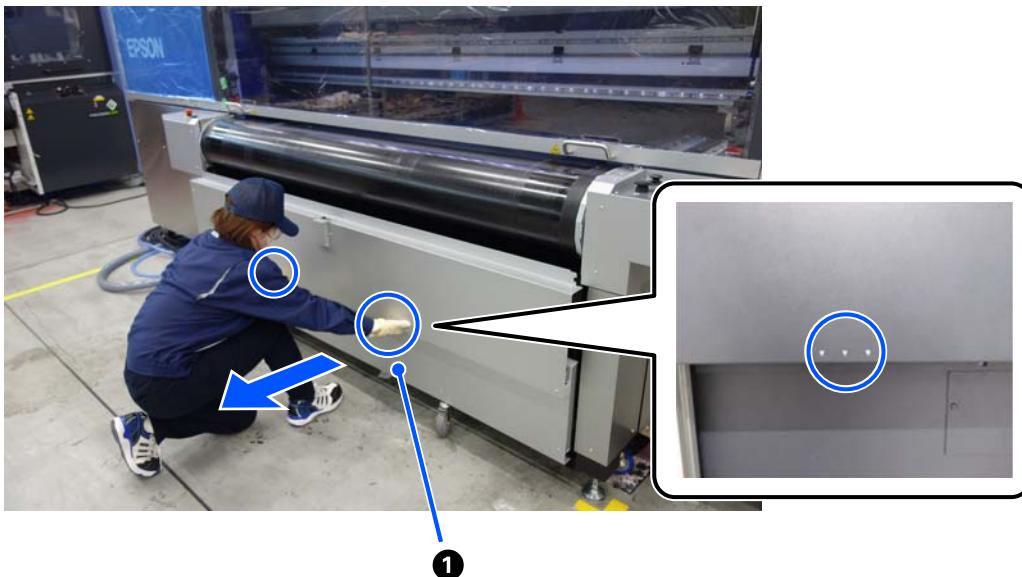
**7** Lau sạch chất tẩy màng mực trên thanh và khối ni bằng khăn lau thấm ethanol.

Thải bỏ khăn lau đã qua sử dụng đúng cách đối với chất thải công nghiệp.



### Sau khi loại bỏ màng mực

**1** Giữ tay cầm ở phía trước bộ phận làm sạch đai chuyên để kéo ra.



**1** Tay cầm

**Bảo trì**

- 2 Kiểm tra xem có nước trong ngăn bàn chải không.  
Đổ nước nếu chưa có.
- 3 Đẩy bộ phận làm sạch đai chuyên trở lại vị trí ban đầu.
- 4 Đóng nắp trước.
- 5 Từ màn hình Maintenance (Bảo trì) trên bảng điều khiển, hãy nhấp vào theo thứ tự **Maintenance (Bảo dưỡng) - Belt Cleaning (Vệ sinh đai chuyên)**.
- 6 Nhấp vào **Belt speed (Tốc độ đai chuyên)** trong màn hình **Belt Cleaning (Vệ sinh đai chuyên)**, sau đó nhấp vào **Normal (Thường)**.
- 7 Nhấp vào **OK (Đồng ý)** ở trên cùng bên phải của màn hình **Belt speed (Tốc độ đai chuyên)**.  
Đặt tốc độ quay của đai chuyên thành **Normal (Thường)**.
- 8 Nhấp vào **Number of cleaning cycles (Số chu kỳ làm sạch)**, và sau đó nhấp vào + hoặc - để đặt số chu kỳ làm sạch thành **3**.
- 9 Nhấp vào **OK (Đồng ý)** ở trên cùng bên phải của màn hình **Number of cleaning cycles (Số chu kỳ làm sạch)**.  
Số chu kỳ làm sạch được đặt thành ba.
- 10 Kiểm tra thông báo trên màn hình **Belt Cleaning (Vệ sinh đai chuyên)** và sau đó nhấp vào **Start (Bắt đầu)**.  
Việc vệ sinh đai chuyên sẽ bắt đầu.
- 11 Khi quá trình vệ sinh đai chuyên hoàn tất, hãy dùng khăn lau thấm nước để lau sạch những giọt nước hoặc chất tẩy còn sót lại trên bề mặt đai chuyên.



- 12 Kiểm tra thông báo trên màn hình, sau đó nhấp vào **OK (Đồng ý)**.
- 13 Để keo trên đai chuyên khô ít nhất tám giờ.


---

## Định giờ bôi lại keo

Xác định thời gian bôi lại keo (loại bỏ/bôi) dựa trên tình trạng vải và chất lượng in hoặc kết quả đo độ kết dính của keo bôi lên đai chuyên. Xem mục tiếp theo khi bôi lại keo.

 "[Loại bỏ keo \(khi sử dụng công cụ loại bỏ keo\)](#)" trên trang 339

 "[Loại bỏ keo \(khi sử dụng máng thu gom keo\)](#)" trên trang 379

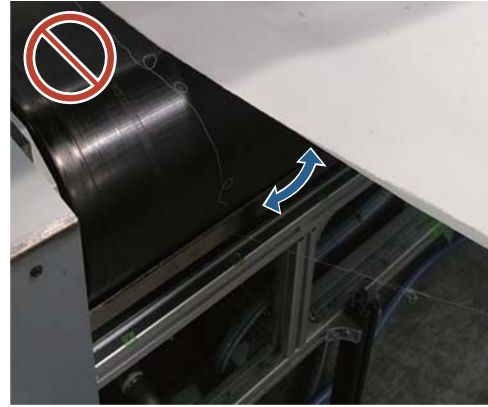
 "[Bôi keo](#)" trên trang 402

## Khi vải gắn vào đai chuyên có bị trôi lên không?

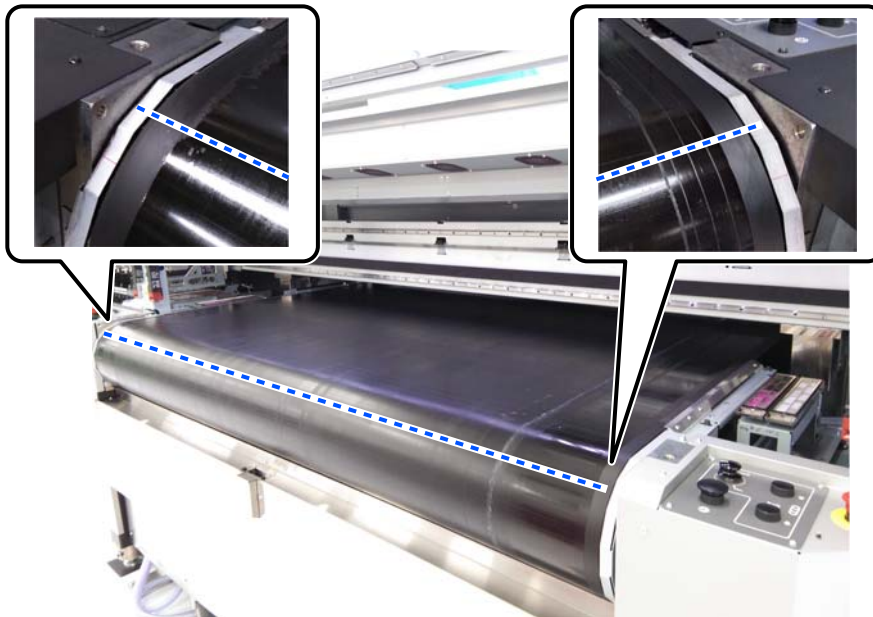
Trong các điều kiện sau, cường độ gắn đai chuyên sẽ bị suy giảm.

### Bảo trì

- ❑ Vải dễ dàng bong ra khỏi đai chuyên khi in bằng máy sấy hoặc giường sấy  
Nếu keo đủ độ kết dính, vải sẽ dính chắc ngay cả tại các phần cong của đai chuyên.  
Nếu keo không đủ độ kết dính, vải sẽ bong ra ngay cả tại các phần phẳng của đai chuyên.

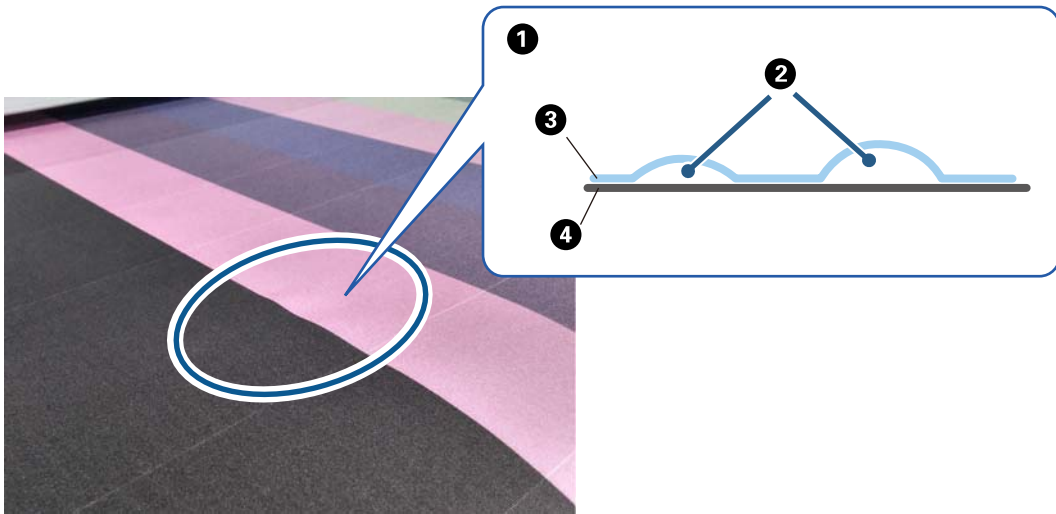


Chúng tôi khuyên bạn nên bôi lại keo nếu vải bị bong ra tại vị trí hiển thị trong các bức ảnh bên dưới (ở giữa khối đầu tiên, nơi khung sẽ gấp ở cả hai mép đai chuyên).



**Bảo trì** Các phần vải hơi nhô lên

Vải và đai chuyên không dính vào nhau và vải hơi nhô lên ngay cả khi áp dụng trực lăn ép giấy.

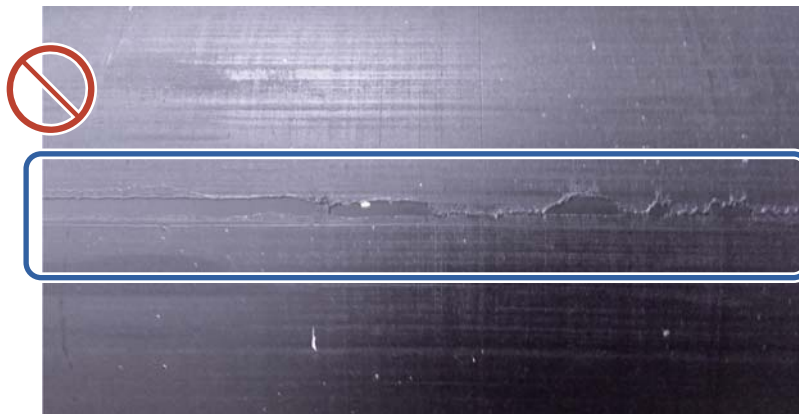


- ❶ Mặt cắt ngang
- ❷ Vải hơi nhô lên
- ❸ Vải
- ❹ Đai chuyên

Khi chạm tay vào đai chuyên, bạn có thể thấy rằng độ kết dính của keo gần như không còn

**Kiểm tra các giọt nước trên đai chuyên**

Khi các giọt nước vẫn còn đọng trên đai chuyên, điều đó có thể cho thấy lớp keo đã bong ra, như trong hình minh họa bên dưới.



Khi các giọt nước vẫn còn đọng trên đai chuyên thì cũng có thể do nguyên nhân khác chứ không phải do lớp keo bong ra.

Xem nội dung dưới đây nếu nước vẫn còn đọng trên đai chuyên ngay cả sau khi bôi lại keo.

 ["Các giọt nước đọng lại trên đai chuyên sau khi đai chuyên được làm sạch" trên trang 464](#)

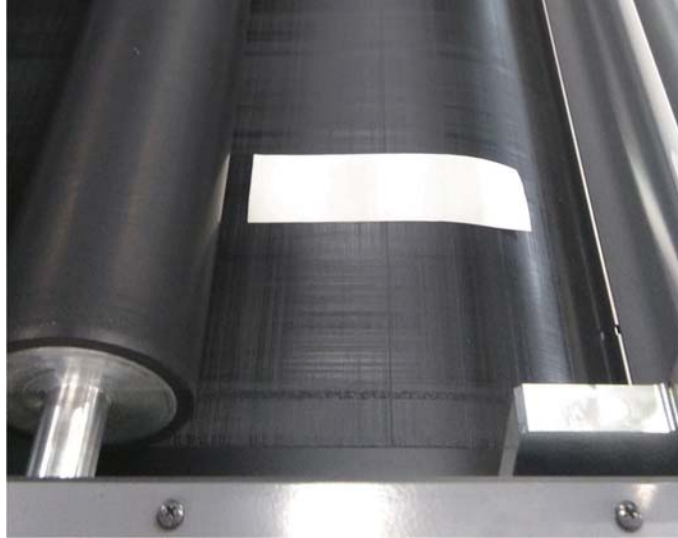
**Độ kết dính của keo có thấp hơn giá trị tiêu chuẩn không?**

Dưới đây là phần giải thích về cách đo độ kết dính bằng thiết bị đo.

## Bảo trì

**1** Cắt vải thành các dải 50 mm x 150 mm.

**2** Gắn vải cắt vào đai chuyển với các nếp nhăn được làm mịn ở phía sau trục lăn ép giấy.



**3** Đóng nắp đậy phía sau.



**4** Xoay Pressure Roller switch (Công tắc trục quay ép) sang phải.

Trục lăn ép giấy sẽ di chuyển tiến/lùi.



**Bảo trì**

- 5** Di chuyển về phía trước máy và nhấn nút nạp trên bảng điều khiển mặt trước để đưa vải lên phía trước của máy.



- 6** Bóc tách các mép vải cắt và gắn một cái kẹp hoặc vật dụng tương tự.

- 7** Kéo kẹp bằng một thiết bị như máy đo kéo đẩy để đo độ kết dính của keo.



Nếu giá trị đo được là 0,05 đến 0,1 N hoặc nhỏ hơn, bạn nên bôi lại keo. Tuy nhiên, giá trị chuẩn này có thể khác nhau tùy vào loại vải đang sử dụng, vì vậy hãy tự xác định giá trị dựa trên môi trường và loại vải của bạn.

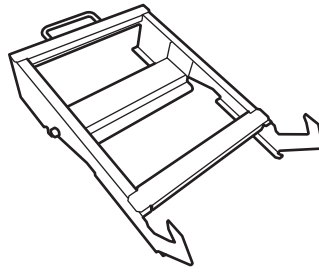
---

## **Loại bỏ keo (khi sử dụng công cụ loại bỏ keo)**

Loại bỏ keo được bôi trên đai chuyên.

Phần này mô tả cách loại bỏ keo bằng công cụ loại bỏ keo.

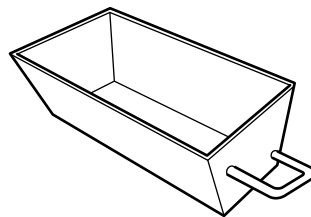
**Bảo trì**



**Lưu ý:**


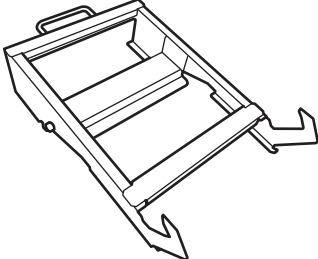

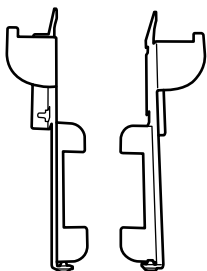
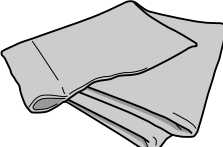
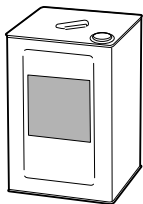


Xem nội dung dưới đây khi sử dụng máng thu gom keo.

["Loại bỏ keo \(khi sử dụng máng thu gom keo\)" trên trang 379](#)



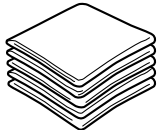

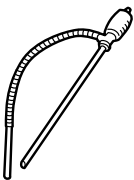



Số lượng công nhân bắt buộc	Tối thiểu 2 người				
Thiết bị bảo hộ cá nhân	Sau đây là thiết bị bảo hộ phải trang bị khi sử dụng keo hoặc chất tẩy keo do Epson khuyến nghị. Để biết thêm chi tiết, hãy tham khảo các hướng dẫn trên SDS về keo và chất tẩy keo mà bạn thực sự đang sử dụng.				
	Kính bảo vệ mắt (Cho việc sử dụng dung môi hữu cơ; Optimal là loại kính bảo hộ che kín mặt bạn)				
	Mặt nạ phòng khí độc (Cho việc sử dụng dung môi hữu cơ)				
	Găng tay bảo hộ (Bằng butyl hoặc polyurethan)				
	Quần áo bảo hộ (Dài tay)				
	Mũ hoặc lưới bao tóc (Những người có tóc dài phải buộc tóc và đeo lưới bao tóc.)				
	Giày bảo hộ				

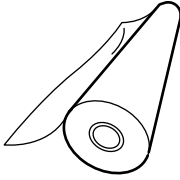
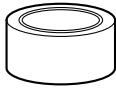
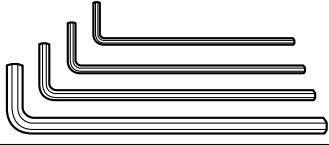
## Bảo trì

Các phụ kiện cần thiết	Số lượng	Chi tiết/sử dụng	
Thanh đỡ tấm ni 	1	Vật dụng kèm theo	Gắn ni vào thanh và lắp thanh đỡ này vào bên trong máy để sử dụng.
Công cụ loại bỏ keo 	1	Vật dụng kèm theo	Ấn công cụ này vào đai chuyển và cạo sạch keo.
Lưỡi gạt 	1	Vật dụng kèm theo	Gắn vào công cụ loại bỏ keo để loại bỏ keo.
Tấm gắn ni 	2	Được cung cấp	Dùng để gắn thanh đỡ tấm ni vào máy in.
Tấm ni loại bỏ keo 	1	Vật dụng kèm theo / Có bán sẵn trên thị trường  190 cm (74,80 inch) (rộng) x 45 cm (17,72 inch) (dài)	Ngâm tấm này với chất tẩy keo để sử dụng.
Chất tẩy keo 	5 đến 10 lít	Sản phẩm khuyến dùng <input type="checkbox"/> Cleanser TS (Murayama Chemical Laboratory) <input type="checkbox"/> ATR1222 (ATR) <input type="checkbox"/> ATR3222 (ATR)	Dùng môi được sử dụng khi bóc gỡ keo khỏi đai chuyển.
Kéo 	1	Có bán sẵn trên thị trường	Dùng để cắt các khe trên ni để luồn dây cáp qua nhằm cố định ni vào thanh đỡ tấm ni. Không cần thiết nếu bạn tạo một vòng ni đi kèm hoặc có bán sẵn trên thị trường và khâu nó vào vị trí.
Dây buộc cáp 	5	Có bán sẵn trên thị trường	Dùng để cố định ni vào thanh đỡ tấm ni bằng dây buộc cáp.  Không cần thiết nếu bạn tạo một vòng ni đi kèm hoặc có bán sẵn trên thị trường và khâu nó vào vị trí.


## Bảo trì

Các phụ kiện cần thiết	Số lượng	Chi tiết/sử dụng	
Ethanol 	0,25 lít	Có bán sẵn trên thị trường	Được sử dụng khi lau vết bẩn trên bề mặt đai chuyên hoặc các đồ gá lắp.
Chai (Đựng ethanol) 	1	Có bán sẵn trên thị trường	Bình chứa ethanol.
Khăn lau 	Số lượng thích hợp	Có bán sẵn trên thị trường	Được sử dụng khi vệ sinh đai chuyên hoặc thiết bị. Sử dụng các loại khăn có chất liệu mềm không xù lông sẽ không làm hỏng đai chuyên.
Phích đựng chất tẩy keo 	1	Có bán sẵn trên thị trường	Phích định được dùng khi đổ chất tẩy keo lên tấm nỉ.
Bơm 	1	Có bán sẵn trên thị trường	Được sử dụng khi đổ chất tẩy keo vào phích đựng. Dùng vật liệu không tan khi tiếp xúc với dung môi hữu cơ.
Thìa cao su hoặc thìa nhựa 	1	Có bán sẵn trên thị trường	Được sử dụng khi cạo keo. Dùng vật liệu không tan khi tiếp xúc với dung môi hữu cơ.
Tua vít đầu Phillips	1	Có bán sẵn trên thị trường K.thước: Ph2	Dùng để tháo các bộ phận khi vệ sinh dụng cụ loại bỏ keo.
Túi	1	Có bán sẵn trên thị trường Dung tích: 15 lít hoặc lớn hơn K.thước: <input type="checkbox"/> Khi sử dụng túi lớn 350 [W] x 200 [D] mm (13,78 [W] x 7,9 [D] inch) hoặc hơn <input type="checkbox"/> Khi sử dụng túi nhỏ 550 [W] mm (21,65 [W] inch) hoặc hơn	Dùng để gắn vào dụng cụ loại bỏ keo. Dùng vật liệu không tan khi tiếp xúc với dung môi hữu cơ, chẳng hạn như polyetylen.

**Bảo trì**

Các phụ kiện cần thiết	Số lượng	Chi tiết/sử dụng	
túi đựng hoặc tấm nhựa 	Số lượng thích hợp	Có bán sẵn trên thị trường  2 m (78,74 inch) (rộng) x 3 m (118,1 inch) (dài) Bề dày: 0,15 mm (0,006 inch) trở lên	Dùng để bảo vệ phần đáy sản phẩm. Sử dụng các vật liệu không tan trong dung môi hữu cơ, chẳng hạn như polyetylen.
Băng keo bảo dưỡng 	Số lượng thích hợp	Có bán sẵn trên thị trường	Dùng để bảo vệ sản phẩm.
Chìa vặn lục giác 	1	Có bán sẵn trên thị trường  Rộng 5 mm (0,2 inch)	Dùng để gắn tấm gắn ni vào máy in.

**Cảnh báo:**

Trước khi bắt đầu quy trình này, hãy nhớ đọc phần sau đây.  "[Lưu ý về bảo trì](#)" trên [trang 201](#)

**Điều kiện môi trường làm việc**

- Tránh làm việc trong môi trường có nhiệt độ và độ ẩm cao. Keo có thể không được thoa đều, dẫn đến các giọt nước còn lại sau khi vệ sinh đai chuyên.
- Làm việc trong môi trường sạch sẽ và không có bụi (nghĩa là bụi không tích tụ trong vòng 5 đến 10 phút sau khi vệ sinh).

**Lưu ý:**

Có thể điều chỉnh tốc độ quay của đai chuyên bằng *Belt speed dial* (Núm xoay tốc độ dây đai) trên bảng điều khiển mặt trước.

Chúng tôi khuyên bạn nên thiết lập tốc độ quay đai chuyên ở mức hơi chậm hơn nếu đây là lần đầu bạn thực hiện công việc.

**Quy trình làm việc****1. Vào phương thức loại bỏ bảo trì bằng keo**

 "[Vào phần Adhesive Material Maintenance \(Bảo trì Vật liệu dính\) Removal Mode \(Phương thức loại bỏ\)](#)" trên [trang 345](#)



## Bảo trì

### 2. Bảo vệ đế của sản phẩm

Đậy nắp sản phẩm để chất tẩy keo hoặc keo đã cạo ra không lọt vào bên dưới đế của sản phẩm.

 ["Bảo dưỡng sản phẩm" trên trang 345](#)



### 3. Gắn túi vào dụng cụ loại bỏ keo

 ["Chuẩn bị công cụ loại bỏ keo" trên trang 348](#)



### 4. Gắn ni vào thanh đỡ tấm ni

 ["Chuẩn bị Ni" trên trang 352](#)



### 5. Gắn thanh đỡ tấm ni và lưới gạt lên sản phẩm

 ["Gắn thanh đỡ tấm ni và lưới gạt" trên trang 354](#)



### 6. Đảm bảo an toàn

Thực hiện thông gió và đeo thiết bị bảo hộ, tham khảo hướng dẫn từ SDS đối với keo và chất tẩy keo mà bạn đang thực tế sử dụng, cũng như các luật lệ và quy định tại quốc gia của bạn.



### 7. Loại bỏ keo khỏi đai chuyên

 ["Loại bỏ keo" trên trang 360](#)



### 8. Tháo và vệ sinh khỏi ni và thanh đỡ tấm ni

 ["Vệ sinh bề mặt đai chuyên" trên trang 369](#)



### 9. Vệ sinh bề mặt của đai chuyên

 ["Vệ sinh bề mặt đai chuyên" trên trang 369](#)



## Bảo trì

### 10. Vệ sinh khu vực làm việc

Vệ sinh các dụng cụ sử dụng để loại bỏ keo và tháo băng keo bảo vệ khỏi đế của sản phẩm. Nếu bạn định bôi keo sau khi vệ sinh, không tháo băng keo bảo vệ khỏi đế của sản phẩm.

 "[Dọn dẹp](#)" trên trang 371

Bạn có thể xem video hướng dẫn về quy trình trên YouTube.

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

### Vào phần **Adhesive Material Maintenance (Bảo trì Vật liệu dính) Removal Mode (Phương thức loại bỏ)**

Chuyển máy in sang chế độ bảo trì.



#### **Quan trọng:**

*Bình thường, bạn không thể sử dụng bảng điều khiển khi bất kỳ nắp đậy nào bị mở hoặc bộ phận làm sạch đai chuyên bị kéo ra.*

*Do đó, nếu trở về màn hình chính trong khi thao tác bảo trì bằng keo, bạn sẽ không thể trở lại chế độ bảo trì cho đến khi đậy nắp trước hoặc bộ phận làm sạch đai chuyên. Đảm bảo không chạm vào bảng điều khiển cho đến khi bạn đã sẵn sàng, vì nó có thể dẫn đến việc thực hiện lại thao tác bảo trì, thiết lập lại đồ gá lắp hoặc không thực hiện các thao tác bảo trì bằng keo.*

1

Nhấp vào **Maintenance (Bảo dưỡng) - Adhesive Material Maintenance (Bảo trì vật liệu dính)** trên bảng điều khiển.

2

Nhập mật khẩu quản trị viên.



#### **Quan trọng:**

- Thay đổi mật khẩu quản trị viên mặc định thành mật khẩu mới để đảm bảo rằng chỉ những người dùng biết mật khẩu quản trị viên mới có thể chuyển sang chế độ bảo trì. Xem các mục sau đây để biết chi tiết về việc thực hiện thay đổi. Máy in và máy tính phải được kết nối với cùng một mạng khi thực hiện thay đổi.

 "[Cách Đặt/Thay đổi User Name \(Tên người dùng\) và Mật khẩu Quản trị viên](#)" trên trang 50

- Hãy lưu mật khẩu bạn đã đặt ở nơi an toàn để không bị quên.

*Hãy xem các mục sau đây nếu bạn quên mật khẩu.*

 "[Nếu bạn quên mật khẩu quản trị viên của mình](#)" trên trang 468

3

Chạm **Removal Mode (Phương thức loại bỏ) - Start (Bắt đầu)**.

Khi bạn chạm một lần vào **Forward (Tiến)** hoặc **Reverse (Ngược)** trên bảng điều khiển, đai chuyên sẽ tiếp tục quay cho đến khi bạn chạm **Suspended (Đã tạm ngừng)**.

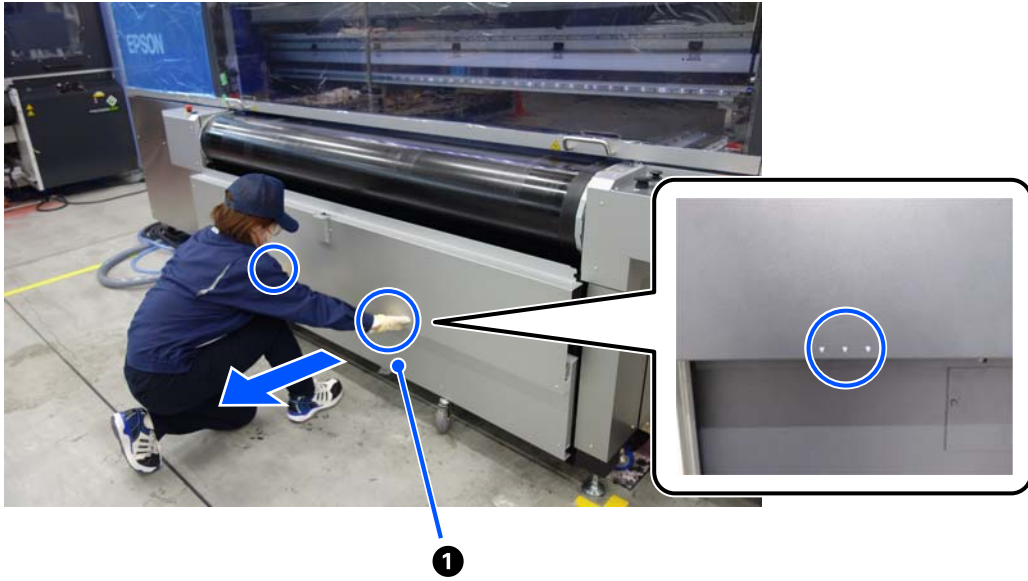
Chạm **Done (Xong)** để thoát **Removal Mode (Phương thức loại bỏ)** và trở về màn hình lựa chọn chế độ.

### **Bảo dưỡng sản phẩm**

Đậy nắp sản phẩm để chất tẩy keo hoặc keo đã cạo ra không lọt vào bên dưới sản phẩm và gây ra sự cố hỏng máy.

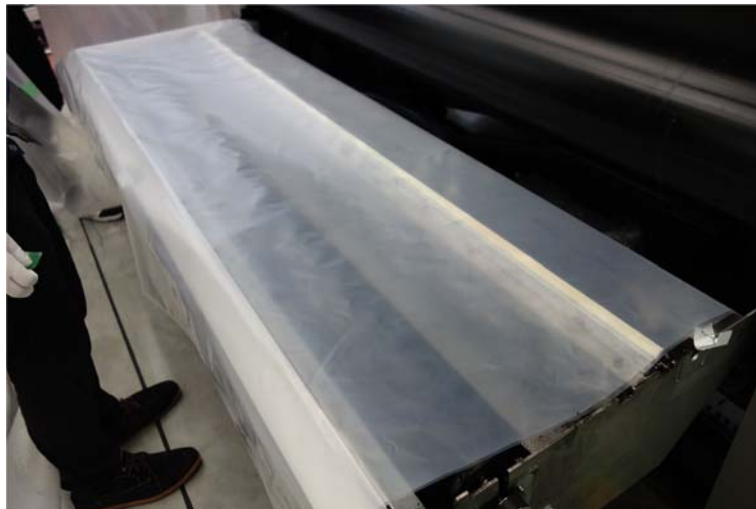
### Bảo trì

- 1 Giữ tay cầm ở phía trước bộ phận làm sạch đai chuyên để kéo ra.



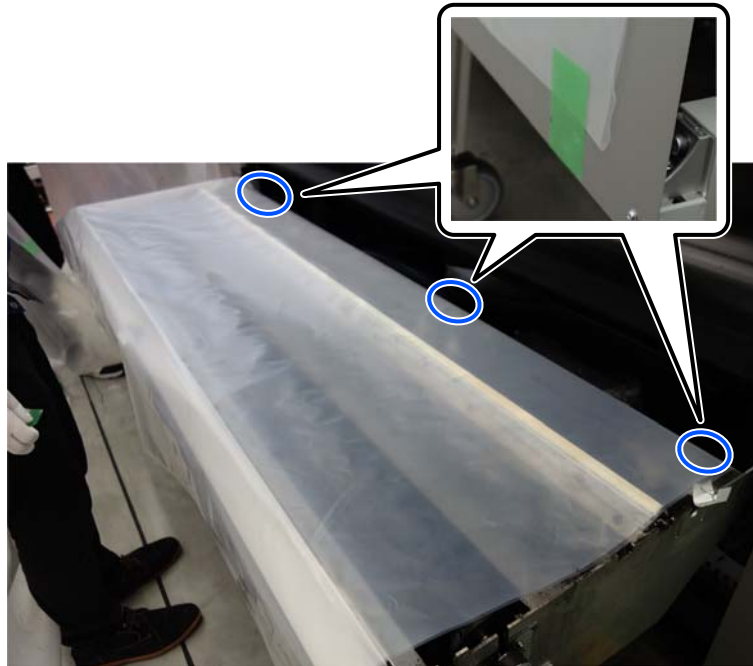
- 1 Tay cầm

- 2 Che toàn bộ bộ phận làm sạch đai chuyên bằng một tấm nhựa.



### Bảo trì

- 3** Dán mép của tấm nhựa ở mặt sau vào phía sau của bộ phận làm sạch đai chuyên bằng băng dính.



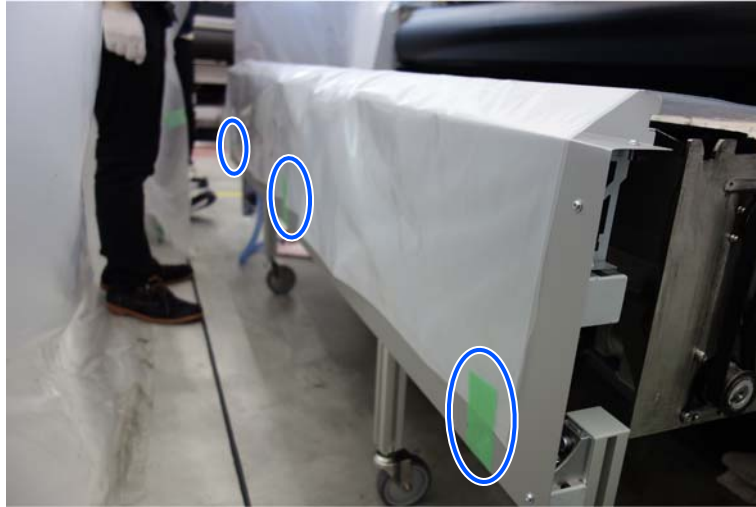
- 4** Sử dụng kẹp hoặc những thứ tương tự để kẹp tấm nhựa phủ trên phần nhô ra phía trước bộ phận làm sạch đai chuyên.  
Giữ chặt tấm nhựa để nó không bị nhăn, chằng hạn như bay lên khi có gió.



## Bảo trì

5

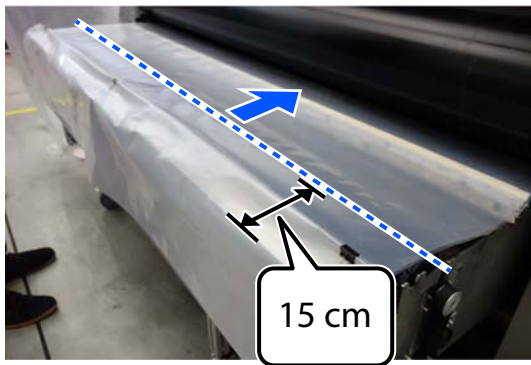
Đán mép của tấm nhựa ở mặt trước vào bộ phận làm sạch đai chuyên bằng băng dính.



6

Đẩy bộ phận làm sạch đai chuyên ra một bên cho đến khi nó mở ra khoảng 15 cm [0,59 inch].

Đẩy tấm nhựa lại để nó không chạm hoặc dính vào đai chuyên.



### **Chuẩn bị công cụ loại bỏ keo**

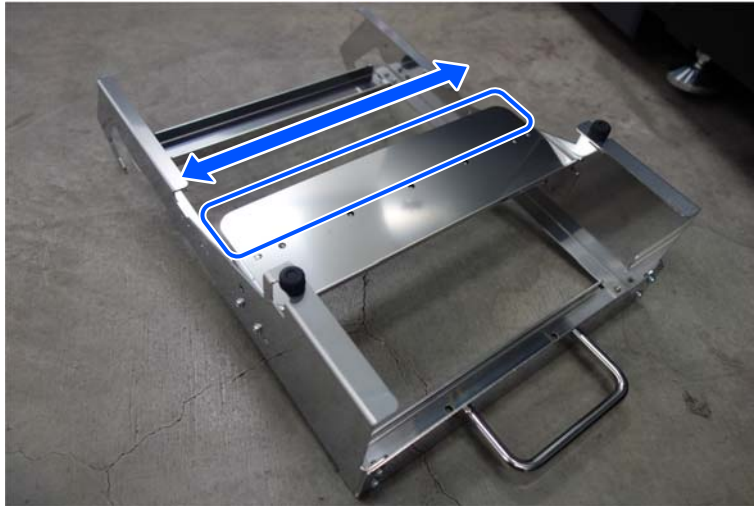
1

Lau cả hai mặt của lưới gạt trên công cụ loại bỏ keo bằng khăn lau thấm ethanol.

Nếu không thể loại bỏ vết bẩn, hãy nhúng khăn lau vào chất tẩy keo để lau sạch.

Thải bỏ khăn lau đã qua sử dụng đúng cách đối với chất thải công nghiệp.

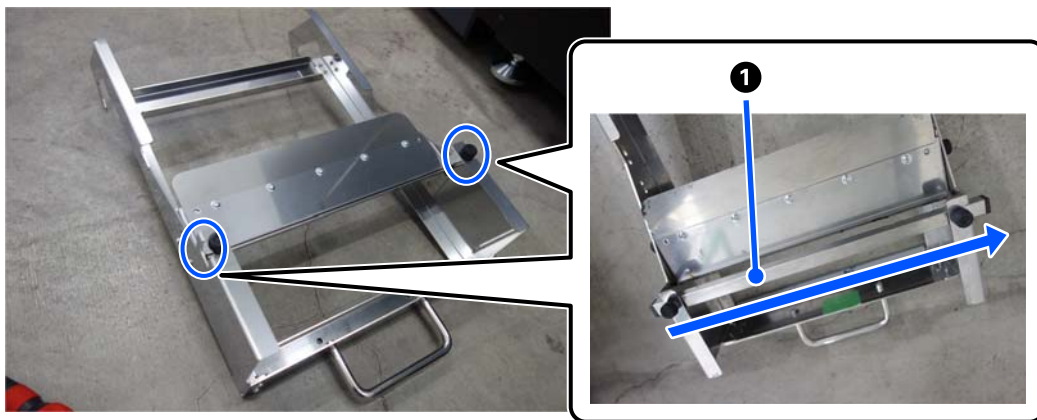
### Bảo trì



**2** Dùng tay lắp lỏng hai ốc vít vào dụng cụ loại bỏ keo.



**3** Luồn thanh đỡ qua các lỗ trên công cụ loại bỏ keo.



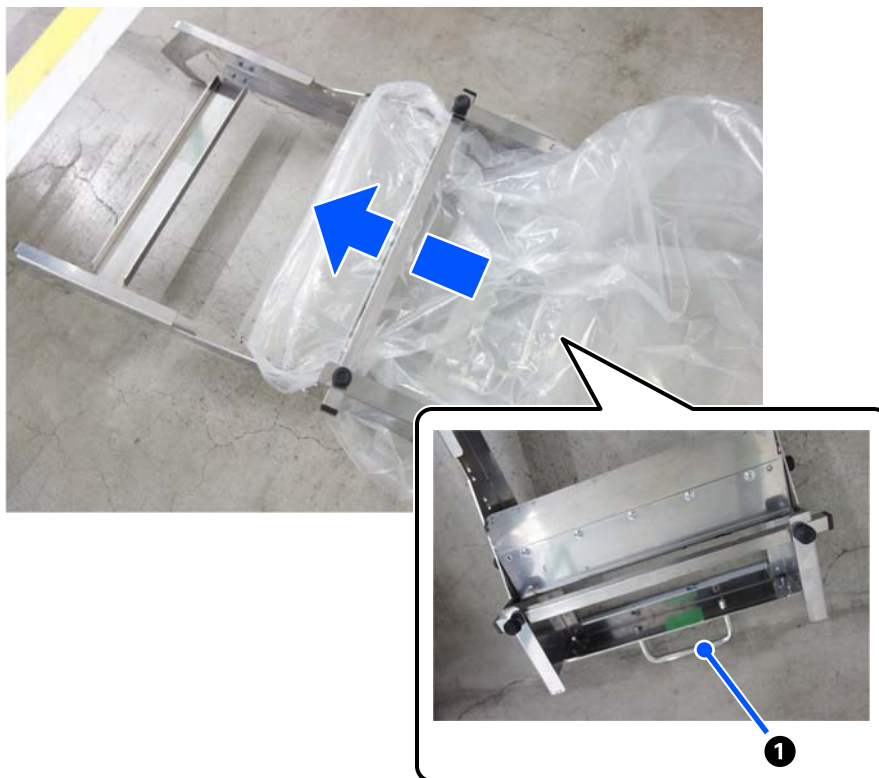
**1** Thanh đỡ

### Bảo trì

- 4** Siết chặt hai ốc vít để chúng không bị lỏng.



- 5** Kéo một bên túi từ phía tay cầm của dụng cụ loại bỏ keo và qua bên dưới thanh đỡ.  
Kéo sao cho đủ để bao phủ thanh đỡ của dụng cụ loại bỏ keo.



- 1** Tay cầm

**Bảo trì**

**6**

Bọc thanh đỡ bằng bên túi vừa kéo và cố định túi vào dụng cụ loại bỏ keo bằng băng keo bảo vệ ở khoảng ba vị trí.

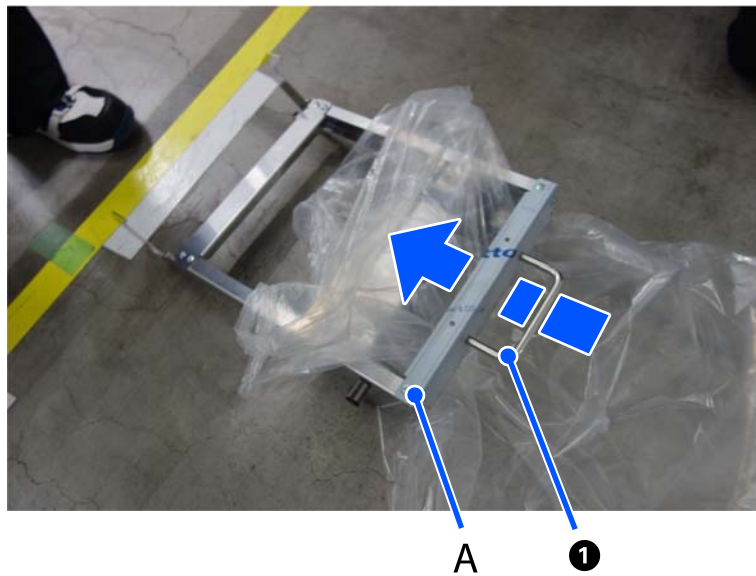


Sau khi dán băng keo, hãy lật dụng cụ loại bỏ keo lên.

**7**

Kéo bên túi chưa được cố định từ phía tay cầm của dụng cụ loại bỏ keo và qua bên dưới A.

Kéo sao cho đủ để bao phủ tay cầm và các mặt của dụng cụ loại bỏ keo.



**1** Tay cầm

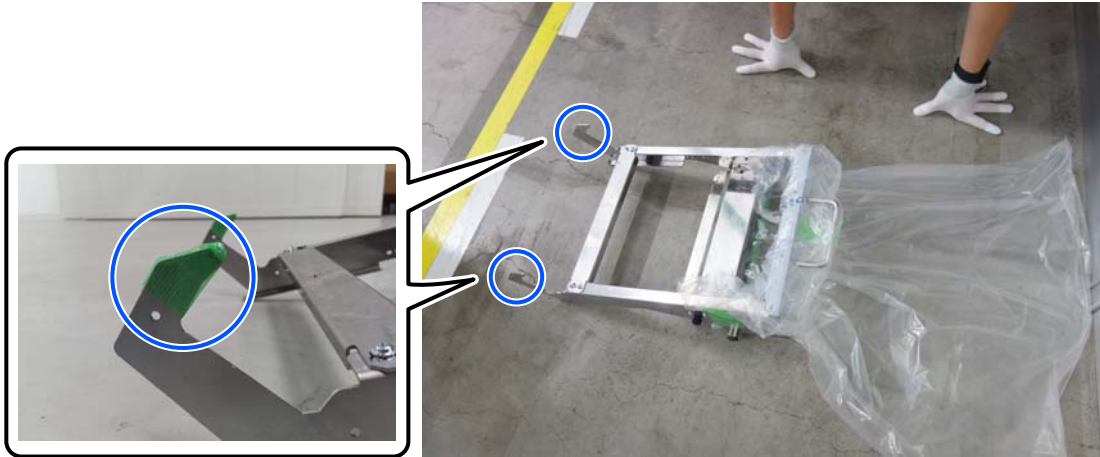
**8**

Bọc tay cầm và các mặt của công cụ loại bỏ keo bằng bên túi vừa kéo và cố định túi vào dụng cụ loại bỏ keo bằng băng keo bảo vệ ở khoảng ba vị trí.



### Bảo trì

- 9** Bọc các đầu móc của công cụ loại bỏ keo bằng băng keo bảo vệ.

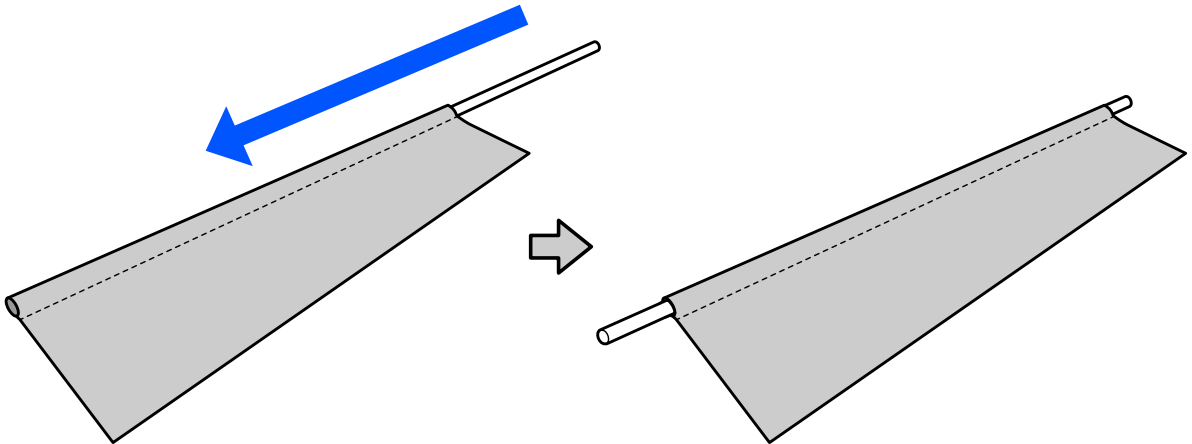


#### **Chuẩn bị Ni**

Chuẩn bị một ít ni để thấm dung dịch tẩy keo.

#### **Khi sử dụng ni đi kèm với máy**

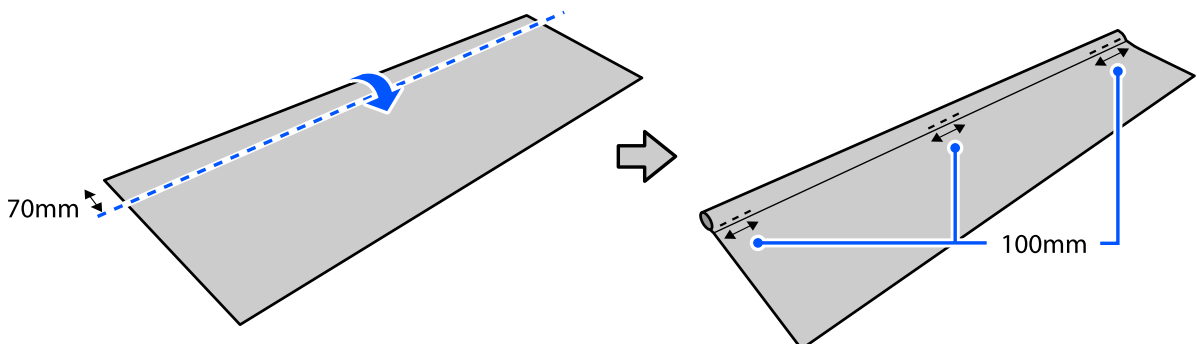
- 1** Đặt thanh đỡ qua tấm ni loại bỏ keo.



#### **Khi sử dụng ni bán trên thị trường**

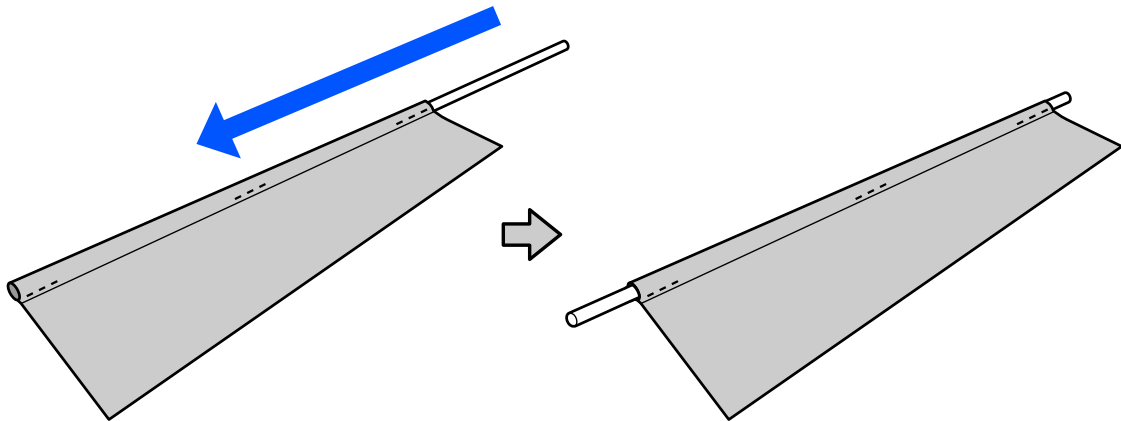
##### **Tạo một vòng ni và khâu nó vào vị trí**

- 1** Như minh họa trong hình, gấp ni sao cho rộng khoảng 70 mm, sau đó khâu ba điểm (trái, phải và giữa) khoảng 100 mm để tạo thành một vòng.



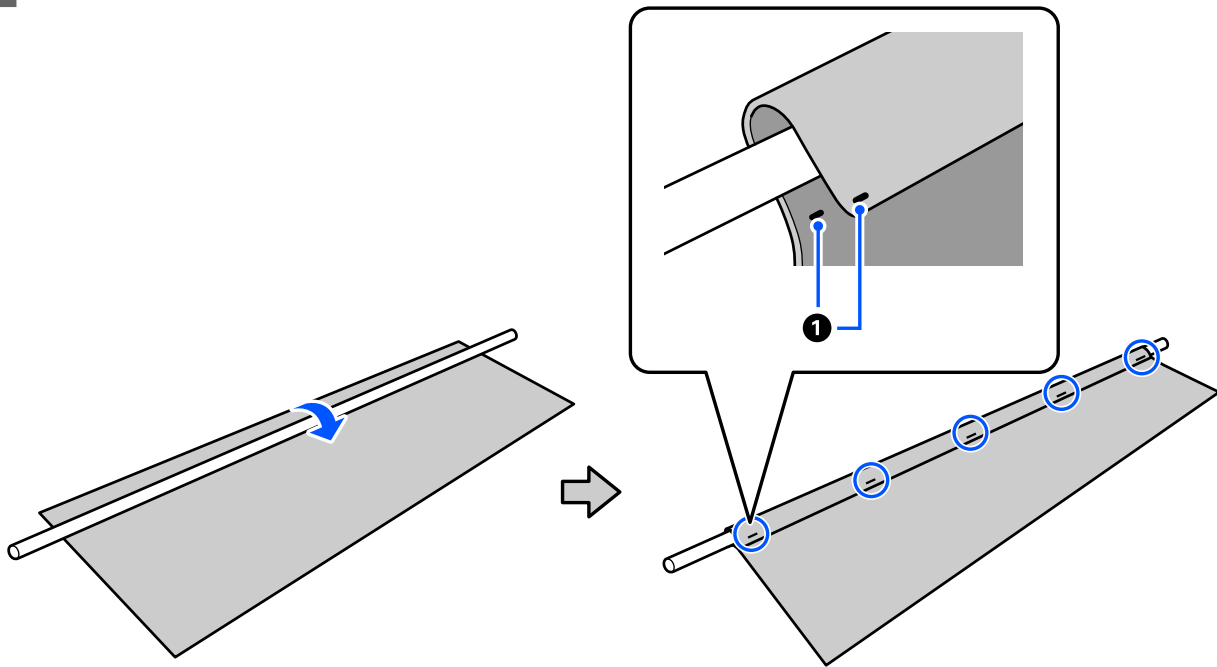
### Bảo trì

- 2** Đặt thanh đỡ tấm ni xuyên qua ni.



### Sử dụng dây buộc cáp để cố định nó vào đúng vị trí

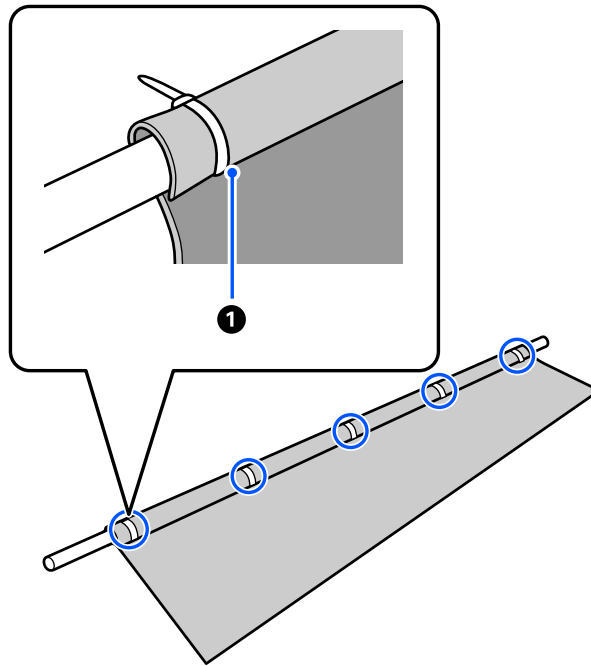
- 1** Treo tấm ni lên trên thanh ni, sau đó dùng dùi kéo cắt năm khe trên tấm ni đủ lớn để luồn dây cáp xuyên qua.



- 1** Các khe

## Bảo trì

- 2** Gắn ni vào thanh ni bằng cách luồn năm dây cáp qua các khe trên ni bạn đã tạo ở bước 1.

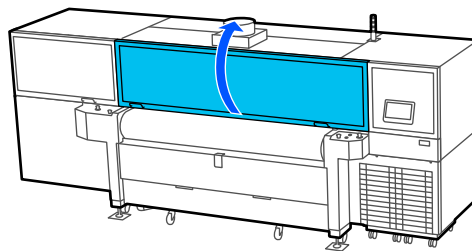


- 1** Dây buộc cáp

### ***Gắn thanh đỡ tấm ni và lưới gạt***

Gắn thanh đỡ tấm ni và lưới gạt lên sản phẩm.

- 1** Mở nắp trước.

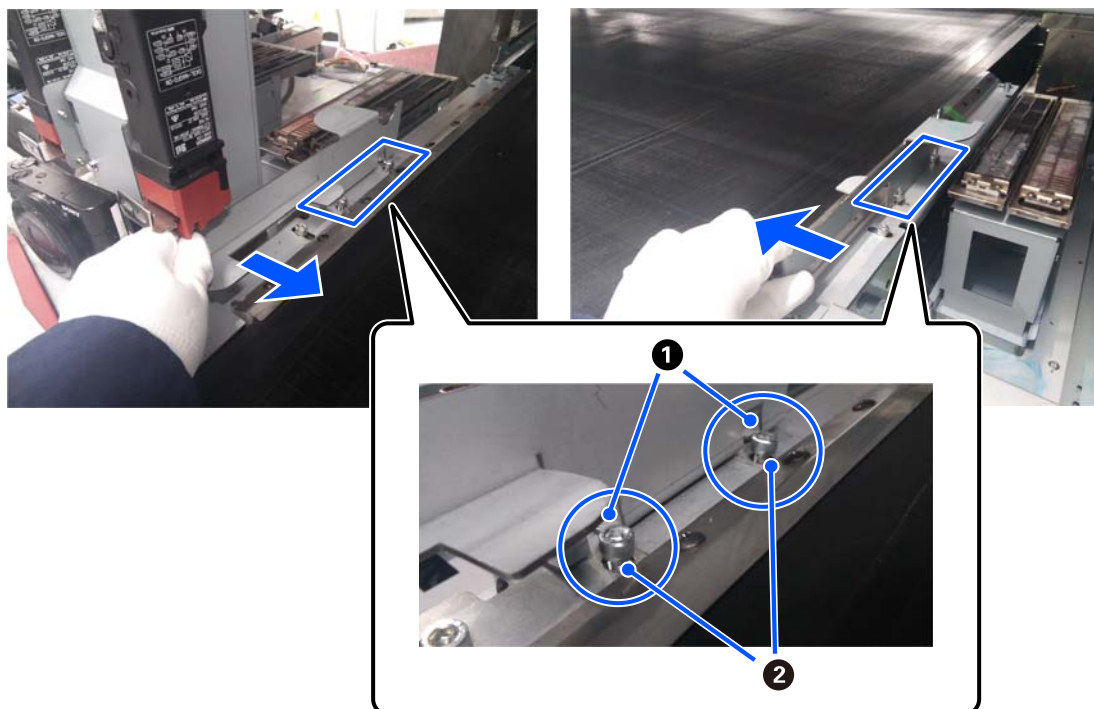


### Bảo trì

- 2** Lắp lỏng các bu lông vào các lỗ bu lông như trong hình minh họa bằng cờ lê lục giác (rộng 5 mm).  
Nới lỏng các bu lông khi chúng vẫn còn cố định tại chỗ.



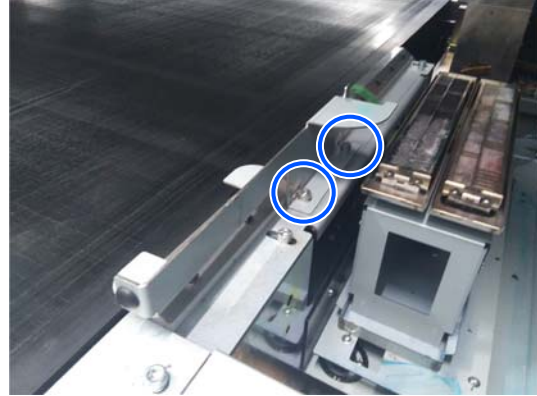
- 3** Lắp tấm gắn ni.  
Chèn rãnh của tấm gắn ni vào khe hở giữa bu lông và máy từ bên ngoài.



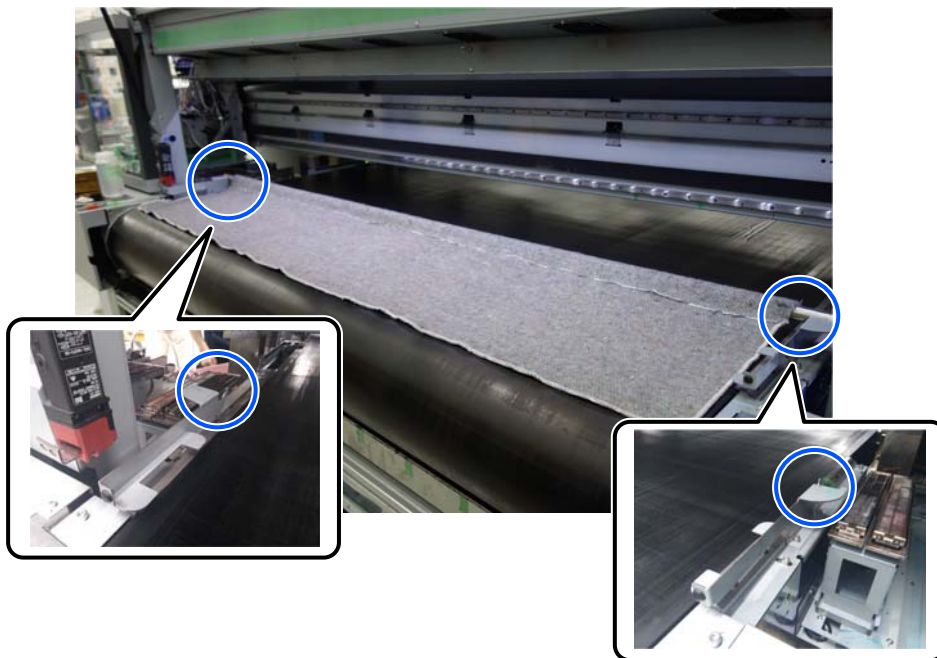
## Bảo trì

- ❶ Rãnh
- ❷ Bu lông

❹ Siết chặt các bu lông bằng cờ lê lục giác (rộng 5 mm).



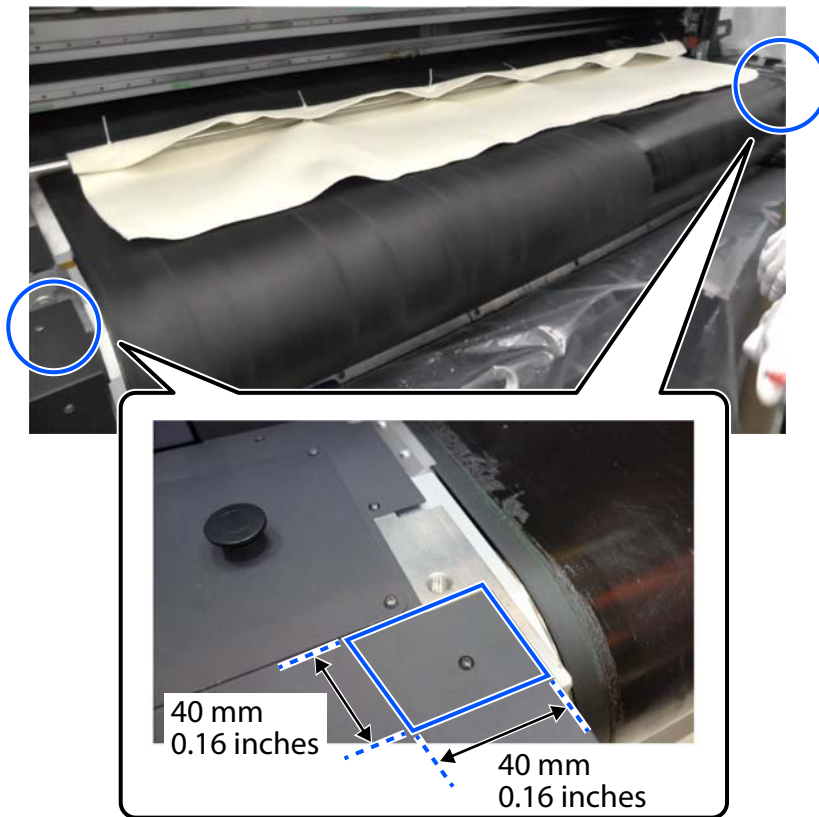
❺ Đặt thanh gắn ni lên tấm gắn ni và trải ni ra mặt trước của sản phẩm.



❻ Dán băng keo bảo vệ đã được cắt thành các dải có kích thước khoảng 40 x 40 mm vào khu vực bên cạnh đai chuyển như minh họa trong hình.

Điều này giúp sản phẩm không bị hỏng khi gắn giá đỡ lưỡi gạt.

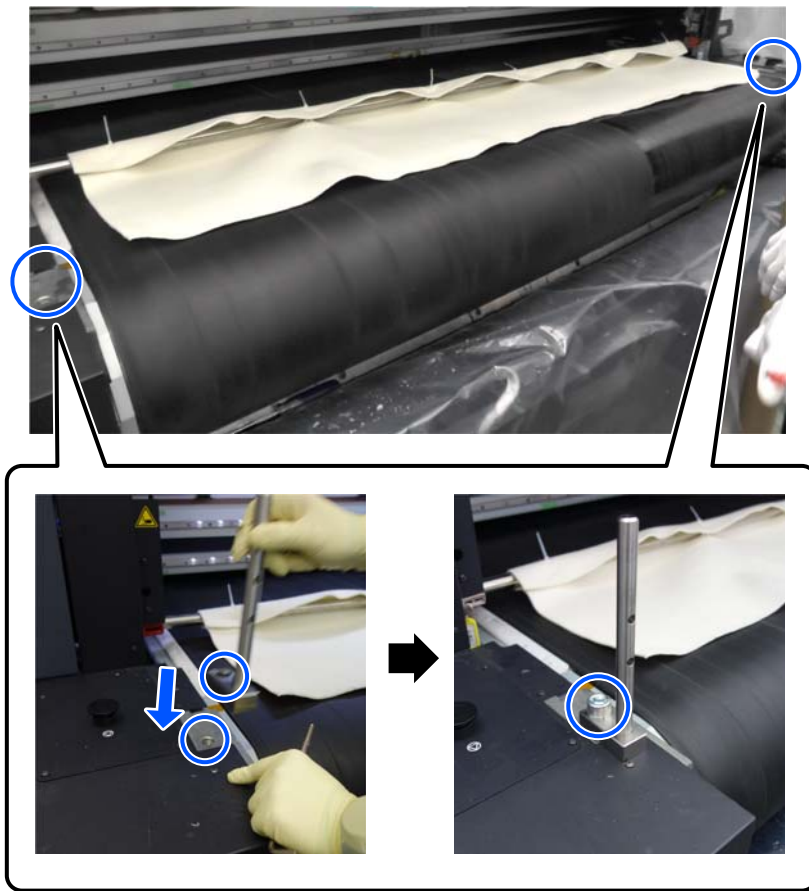
### Bảo trì



- 7** Căn chỉnh các lỗ vít trên giá đỡ lưới gạt với các lỗ vít ở bên cạnh đai chuyền sao cho giá đỡ ở mặt trước còn các lỗ vít ở mặt sau. Lắp lỏng các giá đỡ lưới gạt bằng vít lục giác.

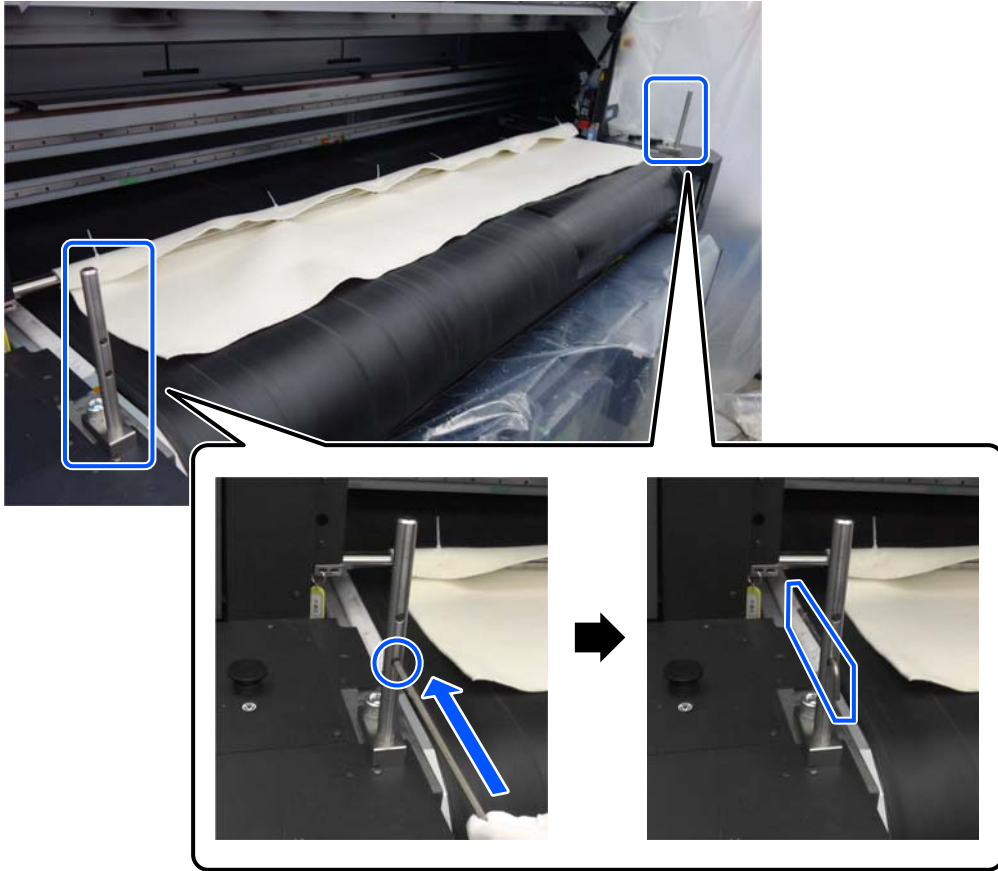
Cũng gắn giá đỡ lưới gạt ở bên đối diện của đai chuyền theo cách tương tự.

Bảo trì

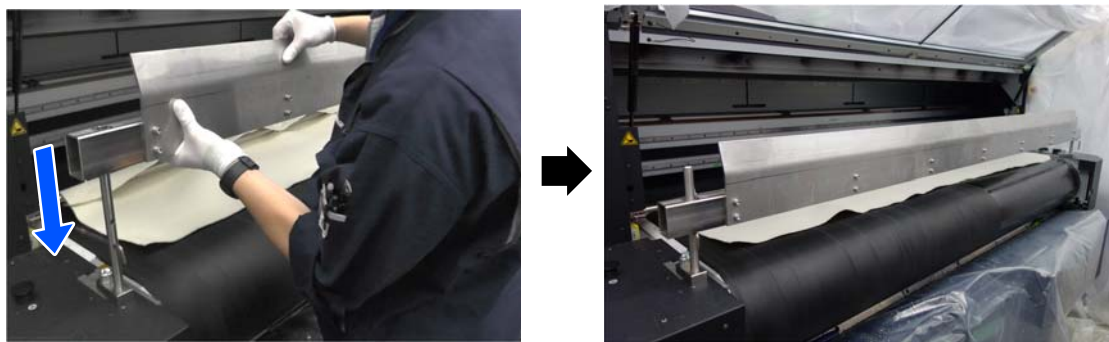


**Bảo trì**

- 8** Cắm chìa vận lục giác có cùng kích thước qua cả hai lỗ phía mặt dưới của giá đỡ lưỡi gạt ở cả hai bên.

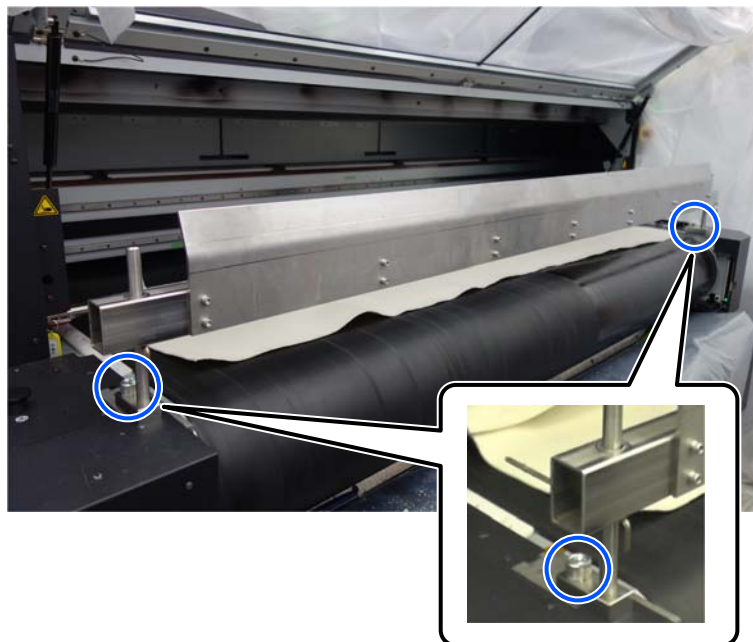


- 9** Nhờ hai người nâng và hướng mặt lưỡi gạt lên trên, và đưa giá đỡ lưỡi gạt qua các lỗ trên cả hai đầu lưỡi gạt. Hạ lưỡi gạt xuống từ từ và đều ở cả hai bên.



**Bảo trì**

- 10** Siết chặt các vít lục giác trên cả hai giá đỡ lưới gạt bằng tay.

***Đảm bảo an toàn***

Thực hiện thông gió và đeo thiết bị bảo hộ, tham khảo hướng dẫn từ SDS đối với keo và chất tẩy keo mà bạn đang thực tế sử dụng, cũng như các luật lệ và quy định tại quốc gia của bạn.

***Loại bỏ keo***

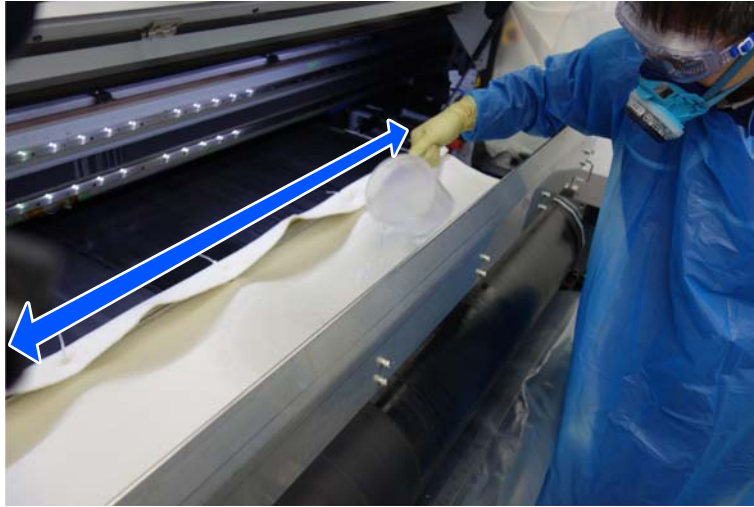
Sử dụng chất tẩy keo và cạo keo khỏi đai chuyên.

- 1** Chạm nút **Forward (Tiên)** trên bảng điều khiển. Đai chuyên tiếp tục di chuyển về phía trước.
- 2** Đặt phích đựng chất tẩy keo lên khay và đổ khoảng 2 lít (67,63 ounce) chất tẩy keo vào. Sử dụng bơm để đảm bảo keo không bị tràn ra vùng xung quanh.

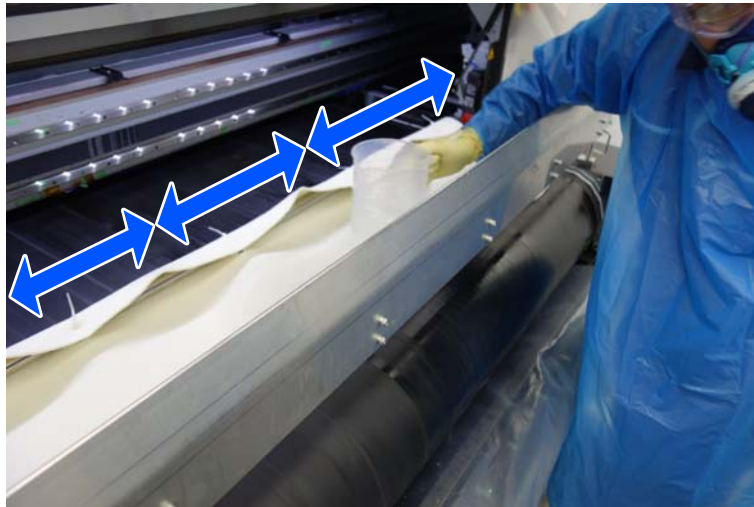


### Bảo trì

- 3** Ngâm tấm ni vào chất tẩy keo.  
Cẩn thận không để chất tẩy keo rò rỉ từ mỗi bên đai chuyên.



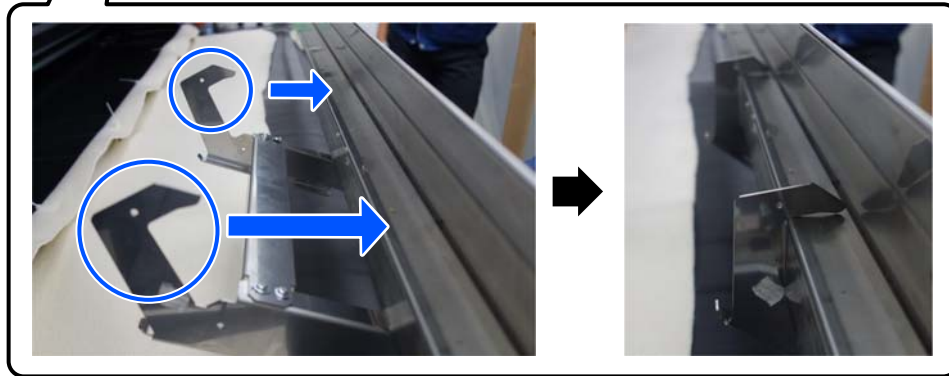
- 4** Đảm bảo chất tẩy keo được trải đều khắp tấm ni.  
Sau khoảng 5 phút, keo trên bề mặt đai chuyên bắt đầu tan.  
Nếu tấm ni nổi lên và không tiếp xúc với đai chuyên, hãy đeo găng tay hoặc dùng dụng cụ tương tự để đẩy tấm ni xuống.



## Bảo trì

5

Giữ dụng cụ loại bỏ keo với đầu móc hướng về phía bạn, luồn xuống dưới và móc vào mặt sau của lưới gạt.



6

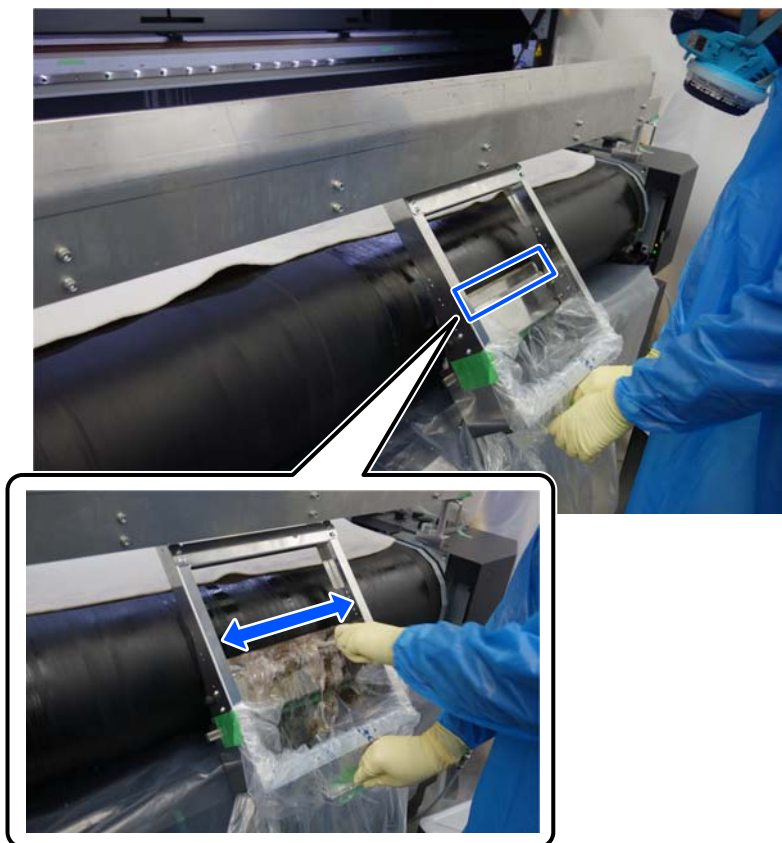
Công nhân 1: Giữ chặt tay cầm của dụng cụ loại bỏ keo bằng cả hai tay, sau đó cạo sạch keo bằng cách ấn lưới gạt của dụng cụ loại bỏ keo vào bề mặt đai chuyên sao cho lưới gạt tạo ra một chút áp lực trên bề mặt. Sử dụng bàn cạo hoặc dụng cụ tương tự để cạo sạch keo dính trên lưới gạt của dụng cụ loại bỏ keo vào túi nhựa vinyl được gắn trên dụng cụ loại bỏ keo.

Công nhân 2: Khi chất tẩy keo trên bề mặt đai chuyên đã khô, hãy ngâm toàn bộ bề mặt tấm ni bằng cách đổ thêm chất tẩy keo vào.

**Quan trọng:**

*Không ấn quá mạnh dụng cụ loại bỏ keo lên đai chuyên. Làm như vậy có thể làm hỏng đai chuyên.*

## Bảo trì



7

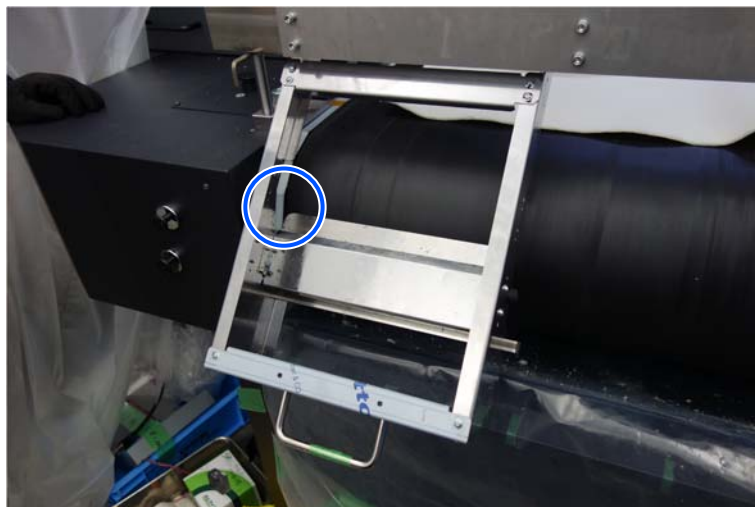
Công nhân 1: Khi keo đã được loại bỏ và không thể cạo thêm được nữa, hãy nhấc dụng cụ loại bỏ keo lên trong khi vẫn giữ nguyên móc trên lưỡi gạt.

Kéo dụng cụ loại bỏ keo về phía bạn để di chuyển đến khu vực chưa cạo sạch keo, sau đó tiếp tục theo cách này để cạo sạch keo khỏi phần còn lại của đai chuyên.

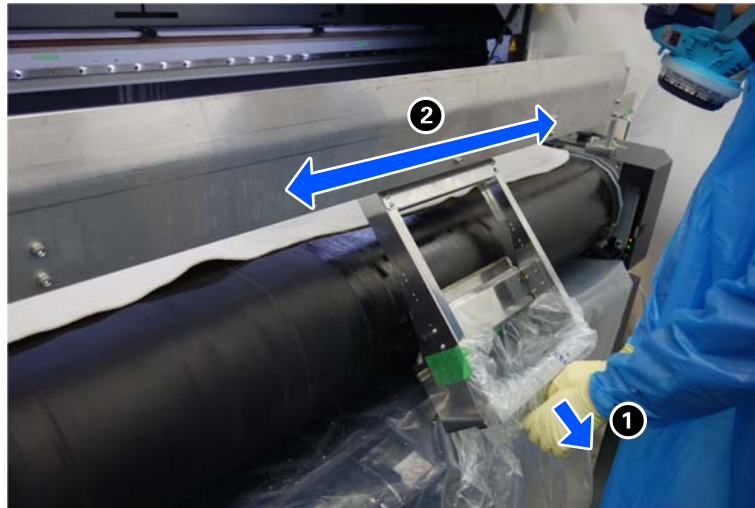
Công nhân 2: Trong khi kiểm tra các điều kiện cạo, hãy tiếp tục đổ một lượng chất tẩy thích hợp lên tấm ni.

**Quan trọng:**

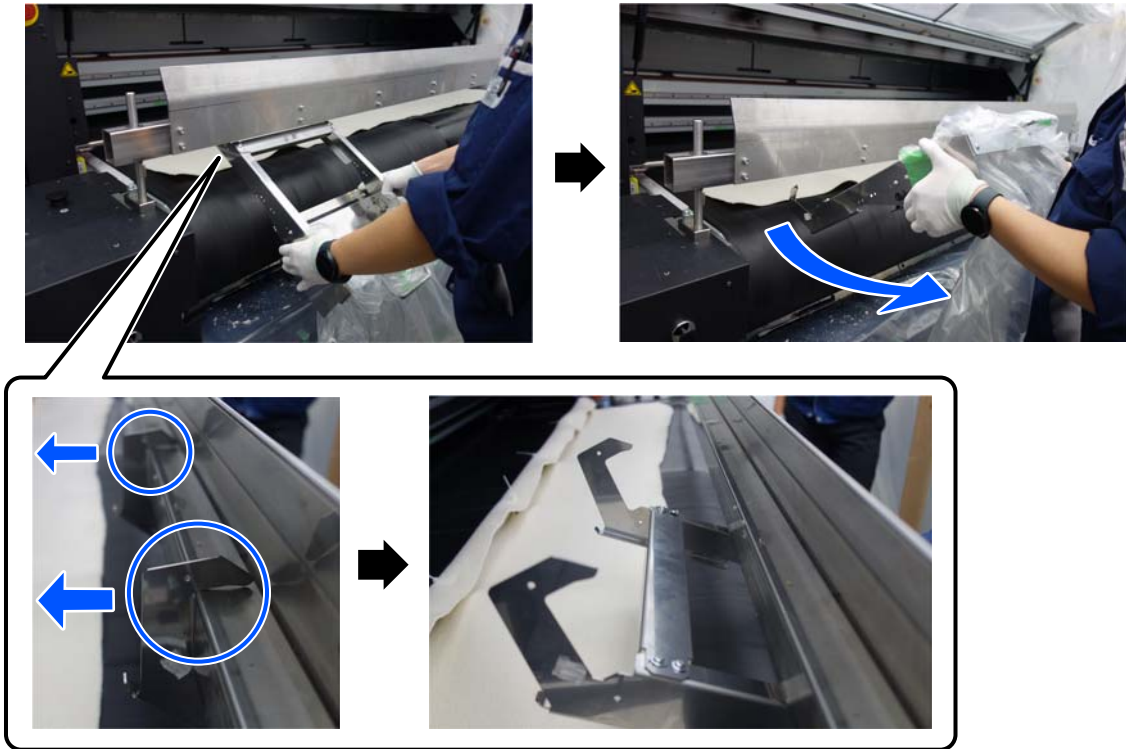
*Keo có xu hướng vẫn còn đọng trên các mép đai chuyên, vì vậy hãy tập trung lột sạch keo khỏi những vùng đó.*



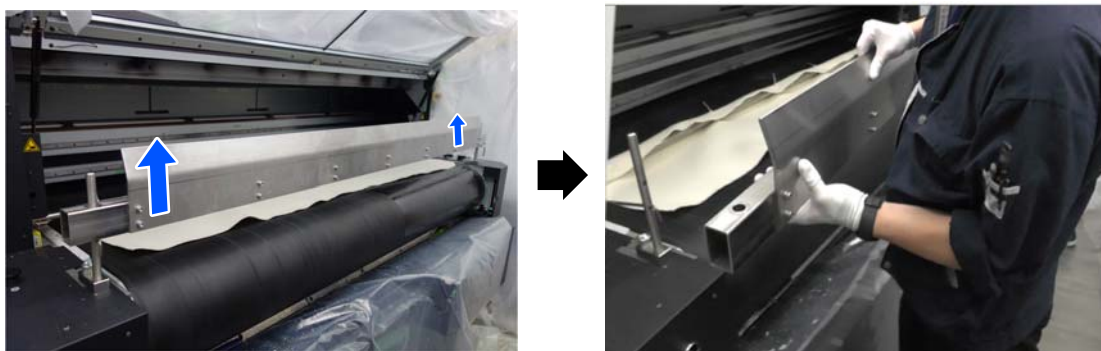
Bảo trì



8 Tháo dụng cụ loại bỏ keo ra khỏi lưới gạt.

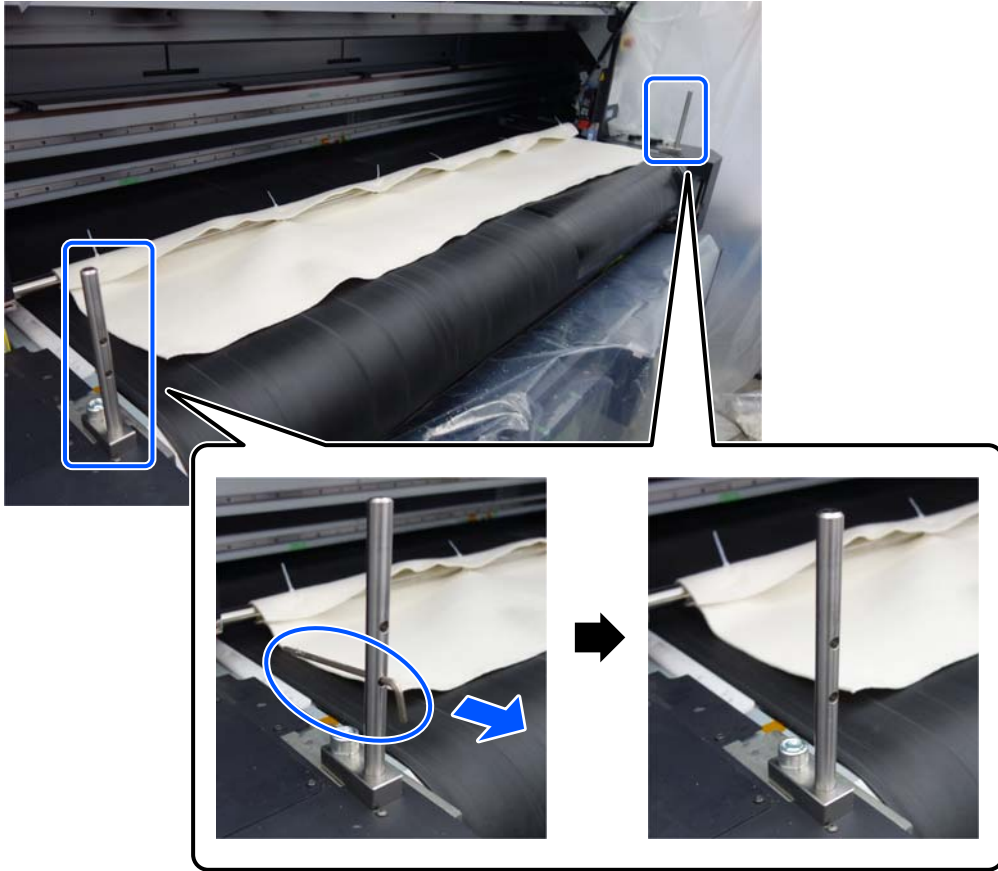


9 Cần phải có hai người để nâng lưới gạt cùng lúc ở cả hai bên trái và phải rồi tháo nó ra.



**Bảo trì**

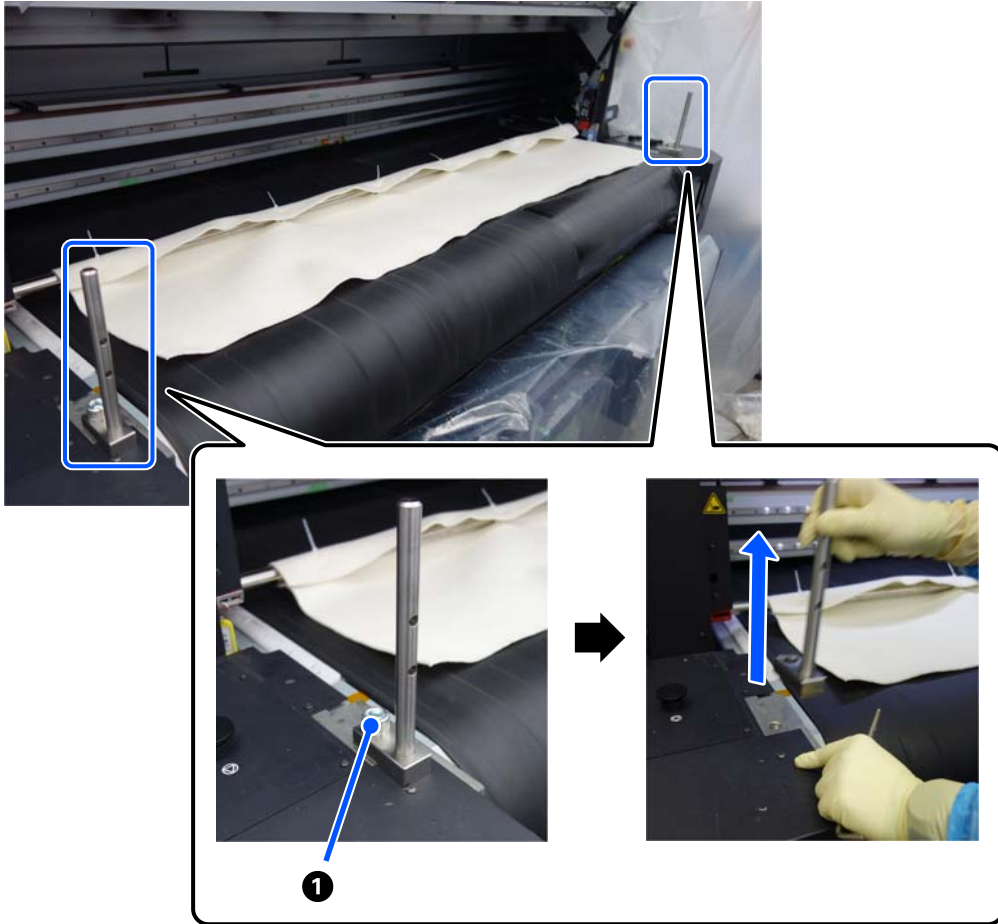
- 10** Tháo chìa vặn lục giác ra khỏi các lỗ trên giá đỡ lưới gạt ở cả hai bên.



### Bảo trì

11

Nới lỏng các vít lục giác trên cả hai giá đỡ lưới gạt và tháo chúng ra khỏi hai bên đai chuyên.



1 Vít lục giác

12

Khi đã loại bỏ keo khỏi toàn bộ đai chuyên, hãy tháo thanh đỡ tấm nỉ ra.

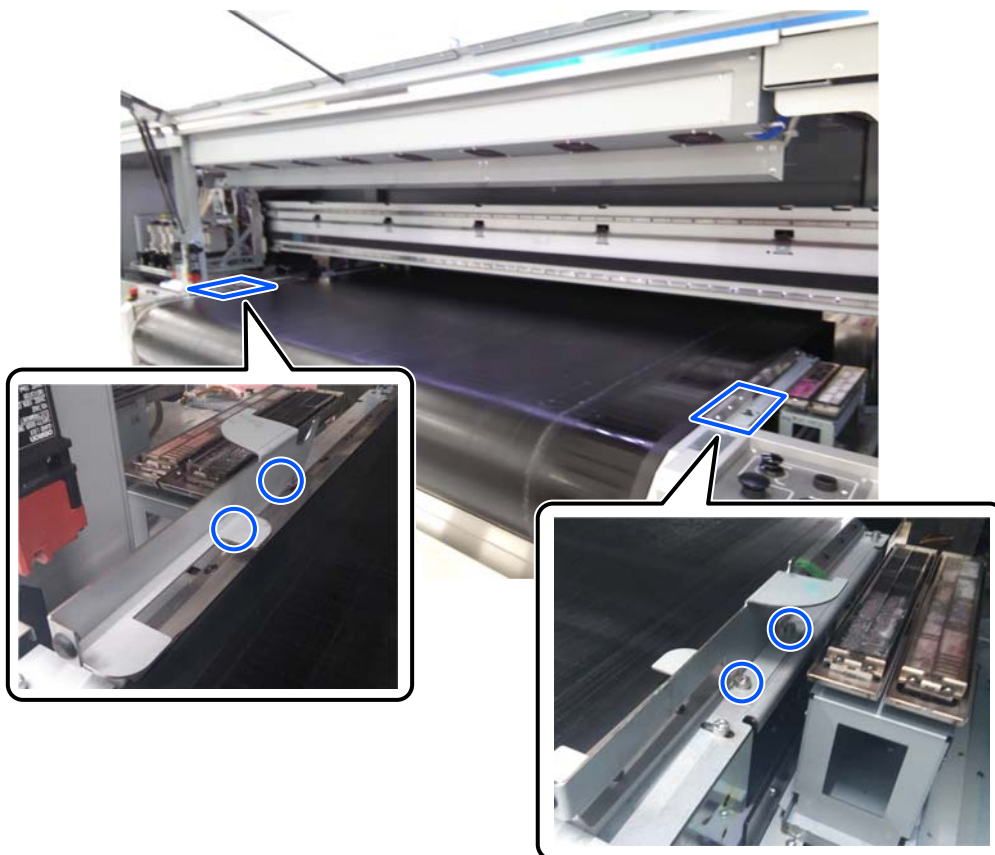


**Bảo trì**

- 13** Tháo tấm ni ra khỏi thanh đỡ.  
Thải bỏ tấm ni đúng cách đối với chất thải công nghiệp.

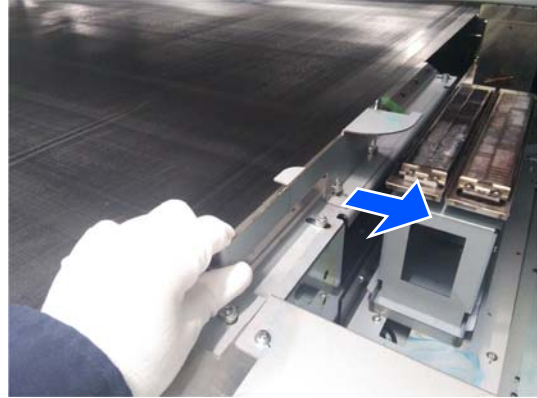
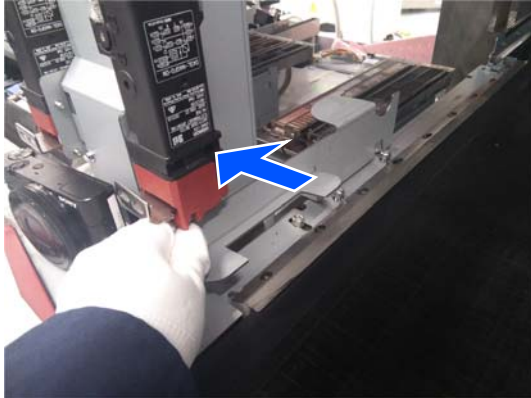


- 14** Nới lỏng các bu lông trên tấm gắn ni bằng cờ lê lục giác (rộng 5 mm).

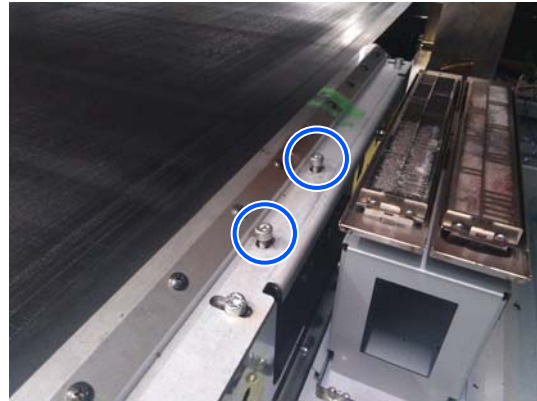
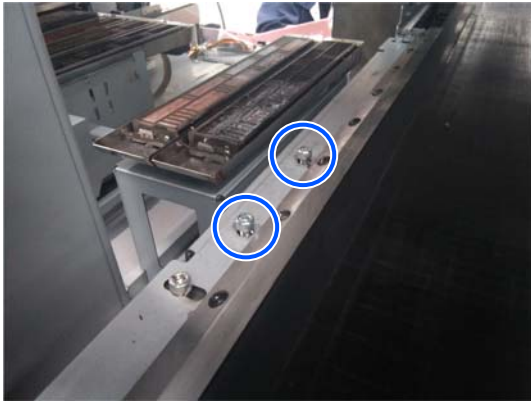


Bảo trì

15 Tháo tấm gắn nỉ.



16 Siết chặt các bu lông bằng cờ lê lục giác (rộng 5 mm).



17 Nếu có dính bất kỳ chất tẩy keo nào trên thanh đỡ, hãy lau sạch bằng khăn lau có thấm cồn ethanol. Nếu không thể loại bỏ vết bẩn, hãy nhúng khăn lau vào chất tẩy keo để lau sạch. Thải bỏ khăn lau đã qua sử dụng đúng cách đối với chất thải công nghiệp.



## Bảo trì

18

Nếu keo vẫn còn sót lại ở một số khu vực, hãy ngâm ni bằng chất tẩy keo và lau sạch.



19

Nhấn nút **Stop (Đã tạm ngừng) - Done (Xong)** trên bảng điều khiển theo thứ tự và ngừng quay đai chuyền.

Nếu bạn bôi keo ở giai đoạn này, không trở về màn hình chính và để nguyên màn hình lựa chọn chế độ.

### ***Vệ sinh bề mặt đai chuyền***

Làm sạch bề mặt của đai chuyền một lần.

1

Nhấn nút Feed (Nạp) hoặc Backfeed (Nạp lùi) trên bảng điều khiển mặt trước để quay đai chuyền.

2

Lau sạch keo cho đến khi bề mặt đai chuyền trở nên bóng.

Nếu khăn lau bị bẩn hoặc có vết keo dính, điều này có nghĩa là keo vẫn còn đọng trên đai chuyền.

Thải bỏ khăn lau đã qua sử dụng và mảnh vụn keo theo luật lệ và quy định tại quốc gia của bạn.



#### **Quan trọng:**

*Keo có xu hướng vẫn còn đọng trên các mép đai chuyền, vì vậy hãy tập trung lột sạch keo khỏi những vùng đó. Nếu keo hoặc vật liệu tương tự khác bị dính vào mép của đai chuyền thì có thể không đo được tốc độ nạp thông thường của đai chuyền.*

Bảo trì



## Bảo trì



### ***Dọn dẹp***

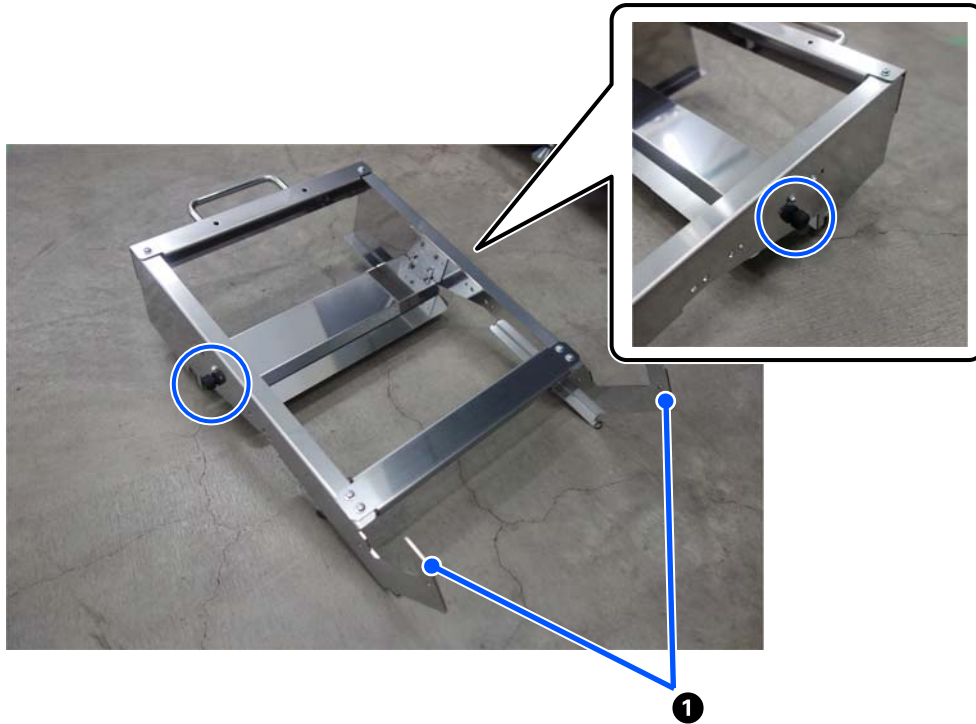
Dọn dẹp các dụng cụ bạn đã sử dụng.

Nếu bôi keo ở giai đoạn này, bạn không cần thực hiện các bước từ 18 trở đi để loại bỏ lớp đóng rắn.

- 1** Tháo túi và băng keo bảo vệ đã gắn trên dụng cụ loại bỏ keo.
- 2** Tháo băng keo bảo vệ đã gắn trên đầu móc của dụng cụ loại bỏ keo.

### Bảo trì

- 3** Đặt dụng cụ loại bỏ keo sao cho đầu móc hướng lên trên, sau đó nới lỏng và tháo hai ốc vít ở cả hai bên bằng tay.



**1** Móc

- 4** Trượt tấm A về phía móc và tháo nó ra.



- 5** Lau sạch chất tẩy keo khỏi cả hai mặt của tấm A bằng khăn lau thấm ethanol.  
Nếu không thể loại bỏ vết bẩn, hãy nhúng khăn lau vào chất tẩy keo để lau sạch.  
Thải bỏ khăn lau đã qua sử dụng đúng cách đối với chất thải công nghiệp.

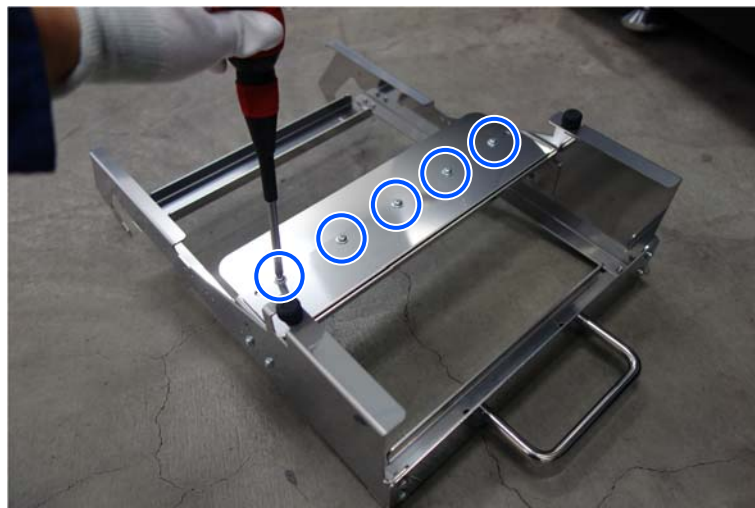
Bảo trì



Sau khi lau sạch bụi bẩn, hãy lật dụng cụ loại bỏ keo lên.

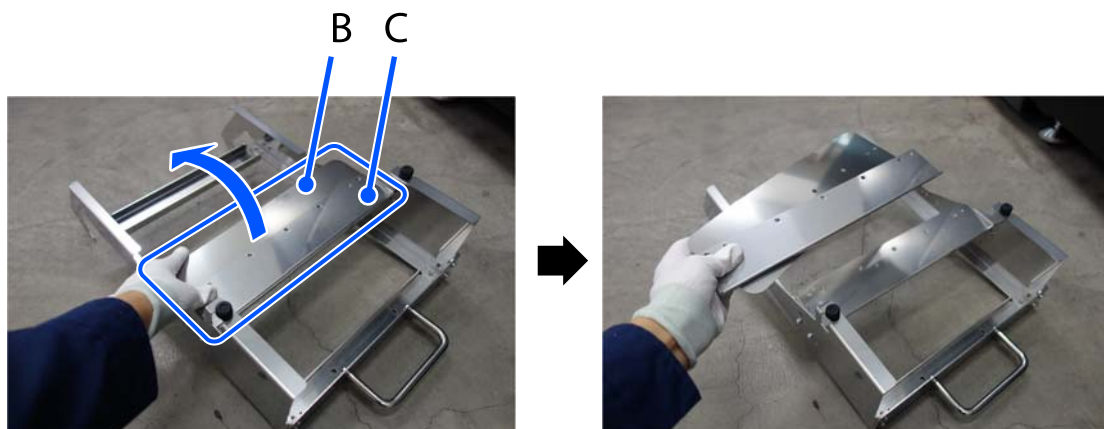
6

Nới lỏng và tháo năm ốc vít bằng tua vít đầu Phillips.



7

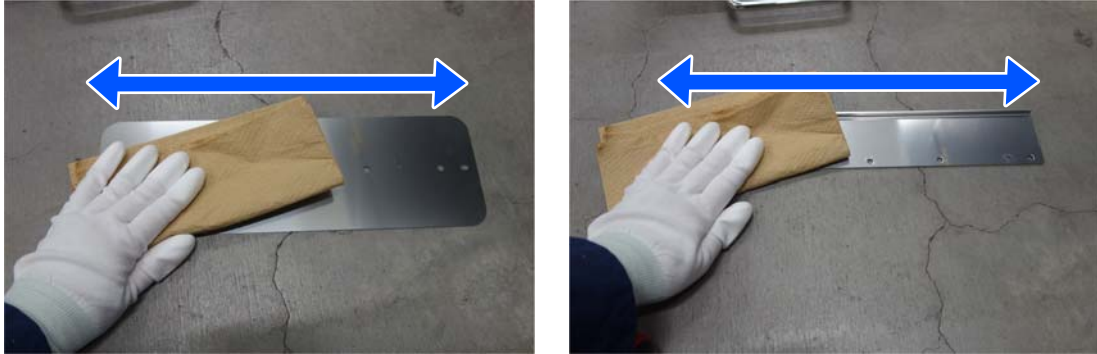
Tháo tấm B và C.



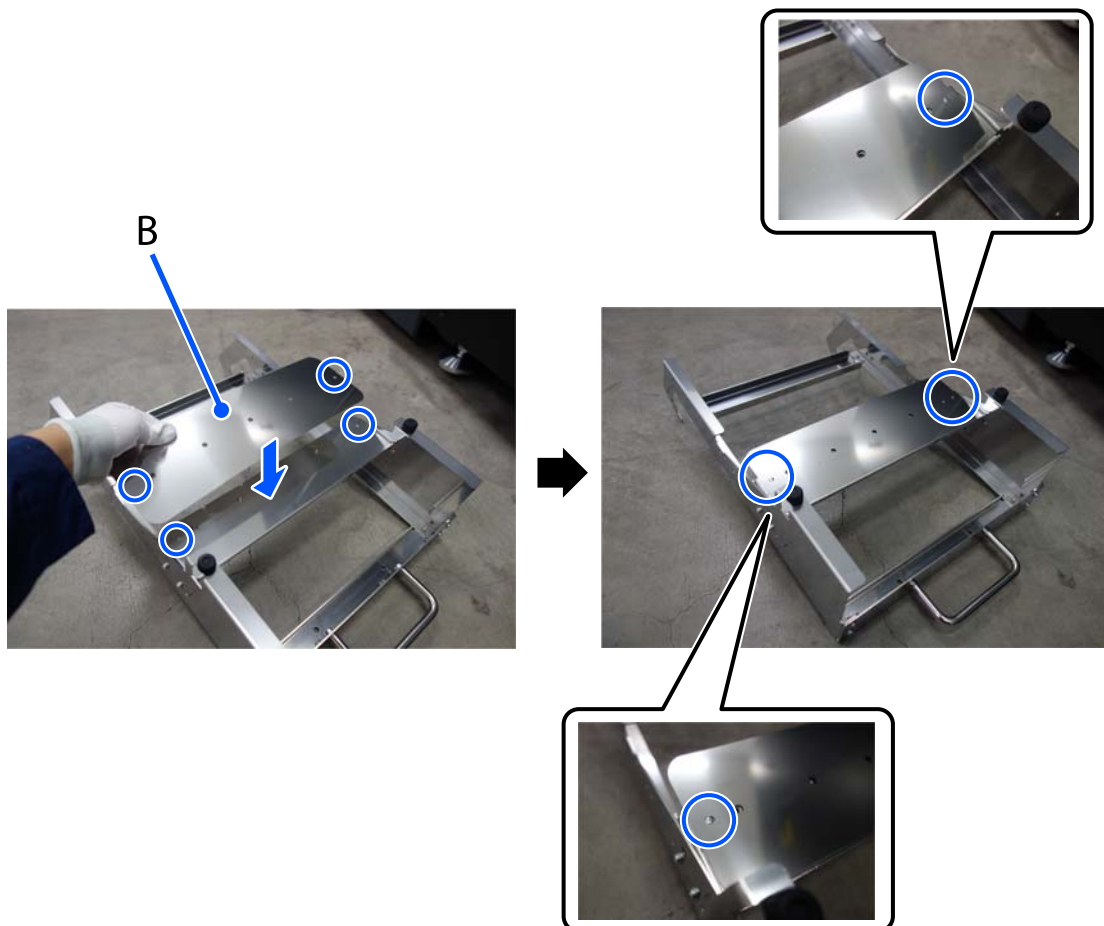
**Bảo trì**

- 8** Lau sạch chất tẩy keo khỏi cả hai mặt của tấm B và C bằng khăn lau thấm ethanol.  
Nếu không thể loại bỏ vết bẩn, hãy nhúng khăn lau vào chất tẩy keo để lau sạch.

Thải bỏ khăn lau đã qua sử dụng đúng cách đối với chất thải công nghiệp.



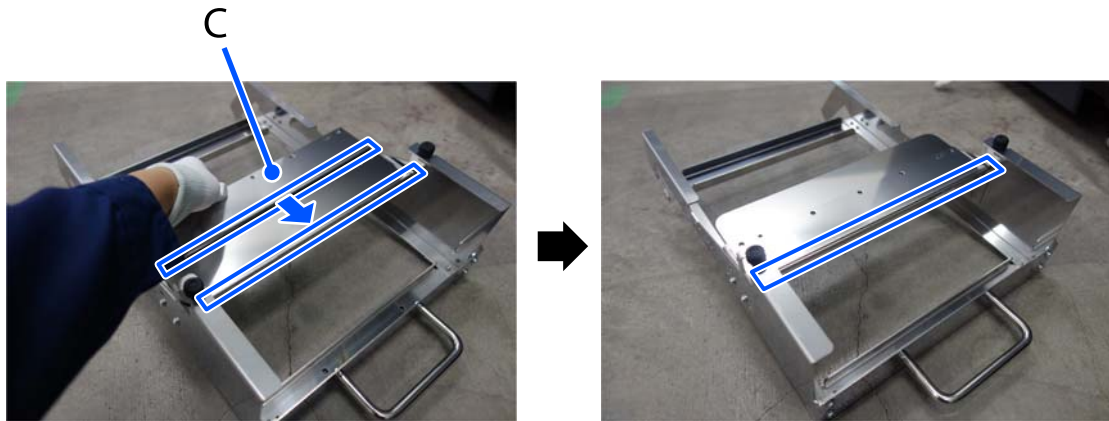
- 9** Căn chỉnh các lỗ ở cả hai đầu của tấm B với phần nhô ra của dụng cụ loại bỏ keo và gắn tấm lên.



Bảo trì

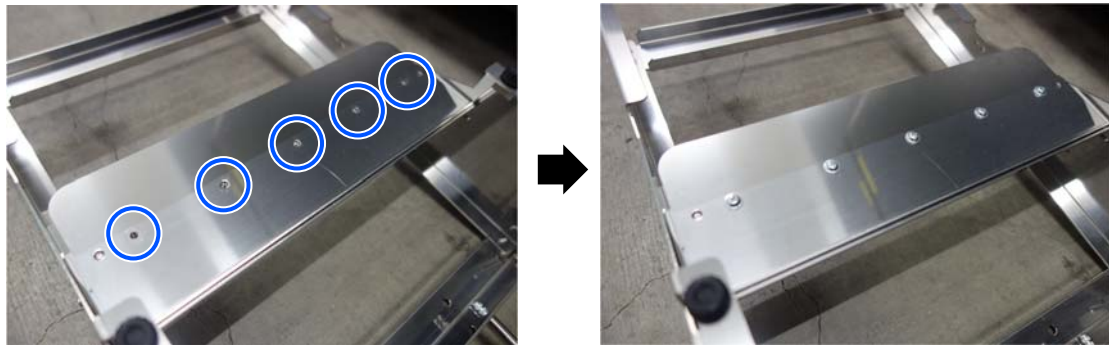
10

Căn chỉnh phần hình chữ L của tấm C với góc của dụng cụ loại bỏ keo và gắn tấm lên.



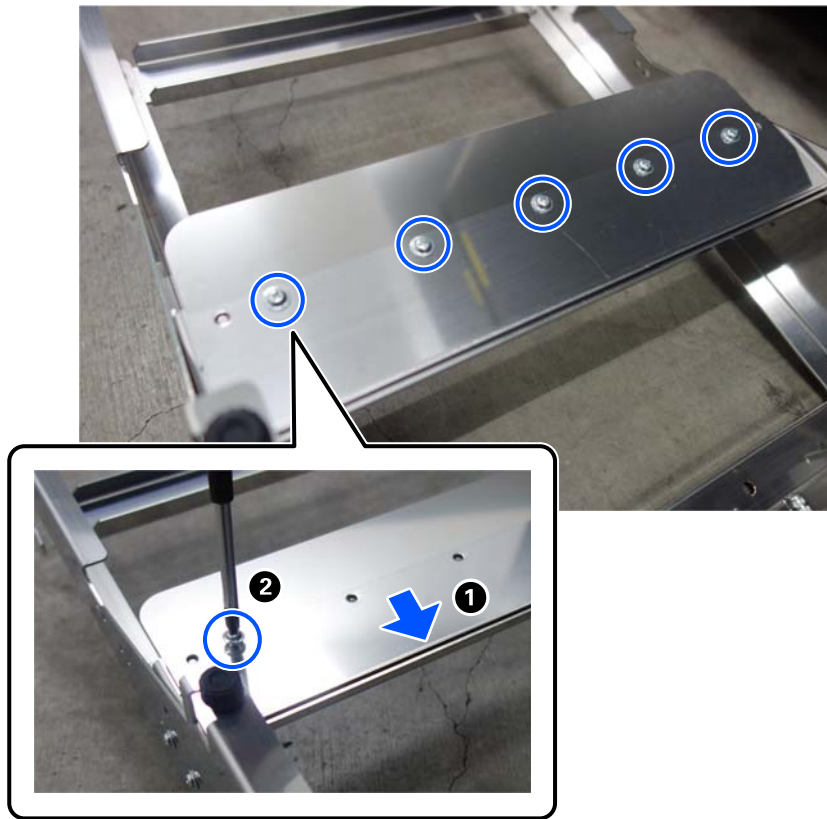
11

Siết nhẹ năm ốc vít bằng tua vít đầu Phillips.



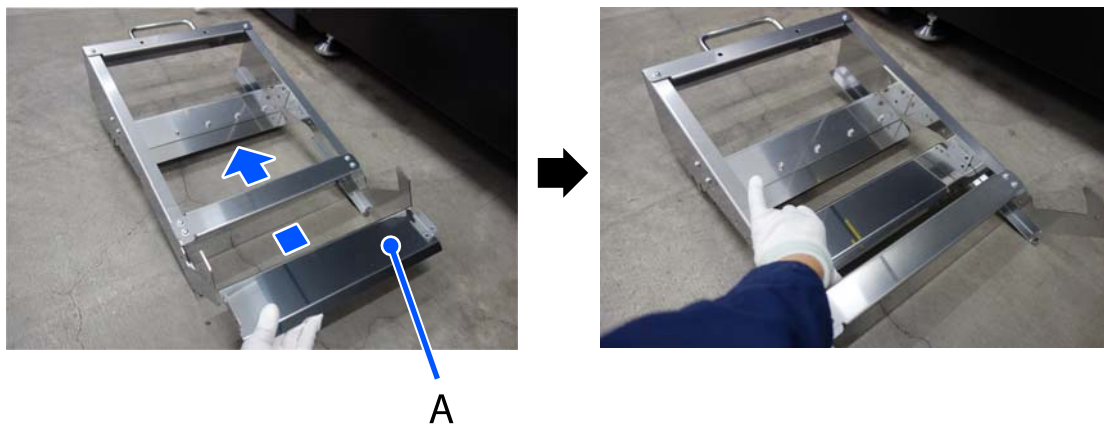
**Bảo trì**

- 12** Giữ cho phần hình chữ L của tấm C thẳng với góc của dụng cụ loại bỏ keo sao cho không có khoảng trống, siết chặt năm ốc vít bằng tua vít đầu Phillips.



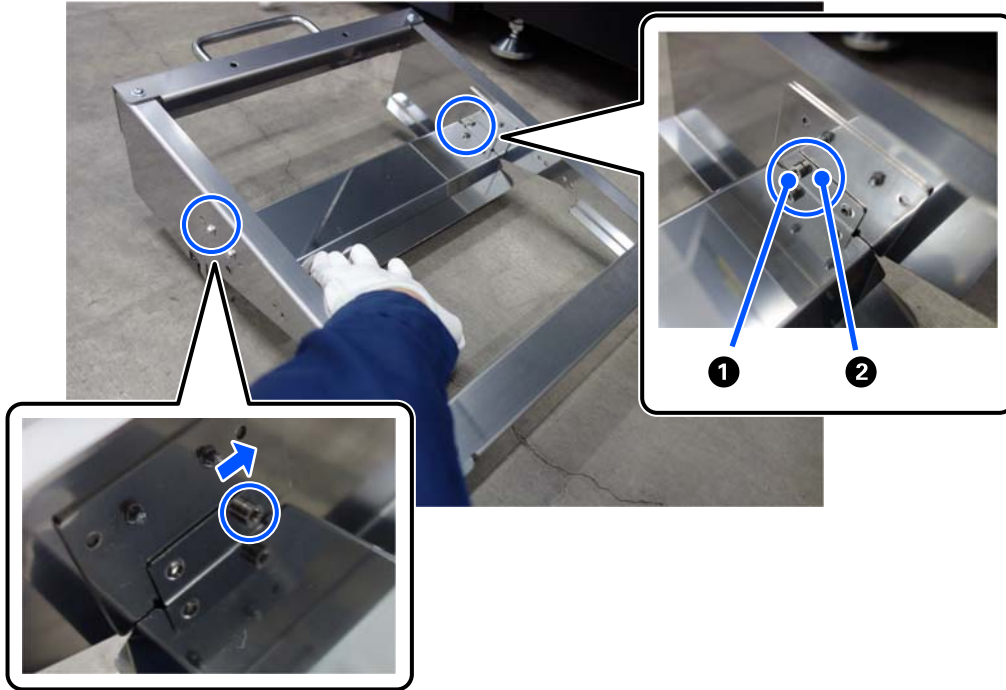
Sau khi siết chặt ốc vít, hãy lật dụng cụ loại bỏ keo lên.

- 13** Chèn tấm A vào dụng cụ loại bỏ keo từ phía có móc.



Bảo trì

**14** Khớp rãnh trên tấm A vào các phần nhô ra ở bên trong dụng cụ loại bỏ keo.



**15** Siết chặt hai ốc vít ở hai bên dụng cụ loại bỏ keo bằng tay.



### Bảo trì

- 16** Thải bỏ keo vào máng thu gom keo đúng cách đối với chất thải công nghiệp.



- 17** Nếu có dính bất kỳ chất tẩy keo nào trên máng thu gom keo, hãy lau sạch bằng khăn lau thấm cồn ethanol. Nếu không thể loại bỏ vết bẩn, hãy nhúng khăn lau vào chất tẩy keo để lau sạch. Thải bỏ khăn lau đã qua sử dụng đúng cách đối với chất thải công nghiệp.

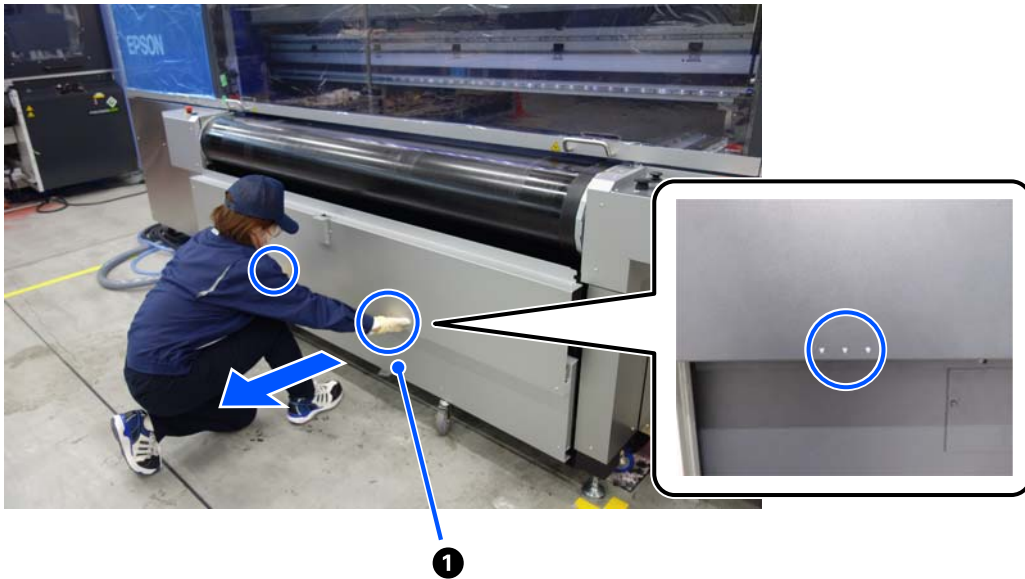


- 18** Đóng nắp trước.

## Bảo trì

**19** Kéo bộ phận làm sạch đai chuyên ra.

Giữ tay cầm ở phía trước bộ phận làm sạch đai chuyên để kéo ra.



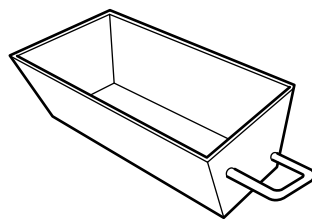
**1** Tay cầm

**20** Bóc băng keo giữ tấm nhựa bảo dưỡng và kéo tấm nhựa ra khỏi phía ngăn bàn chải làm sạch đai chuyên.

## Loại bỏ keo (khi sử dụng máng thu gom keo)

Loại bỏ keo được bôi trên đai chuyên.

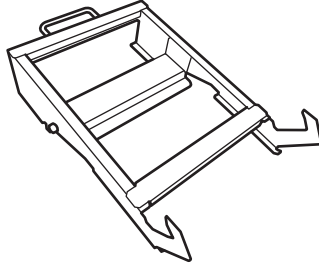
Phần này mô tả cách loại bỏ keo bằng máng thu gom keo.

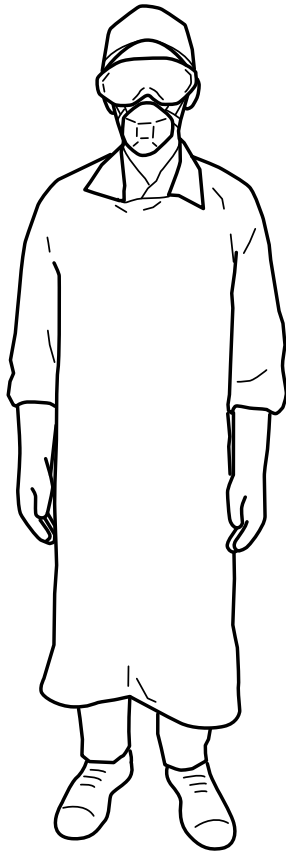



**Bảo trì****Lưu ý:**

Xem nội dung dưới đây khi sử dụng dụng cụ loại bỏ keo.

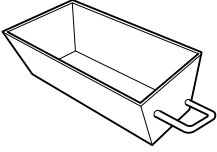
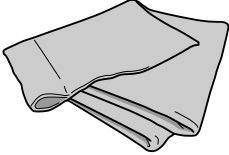
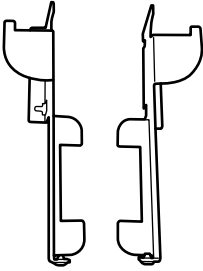
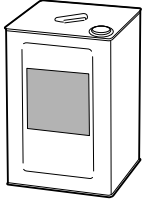

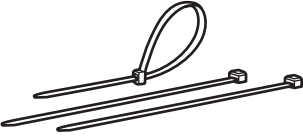

 "[Loại bỏ keo \(khi sử dụng công cụ loại bỏ keo\)](#)" trên trang 339




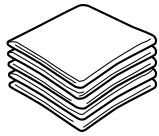

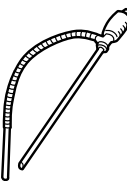

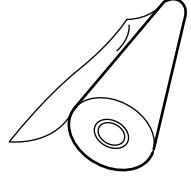
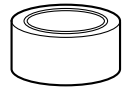
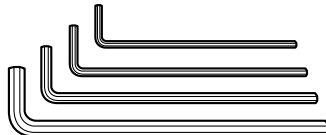
Số lượng công nhân bắt buộc	Tối thiểu 2 người	
Thiết bị bảo hộ cá nhân	Sau đây là thiết bị bảo hộ phải trang bị khi sử dụng keo hoặc chất tẩy keo do Epson khuyến nghị. Để biết thêm chi tiết, hãy tham khảo các hướng dẫn trên SDS về keo và chất tẩy keo mà bạn thực sự đang sử dụng.	
	Kính bảo vệ mắt (Cho việc sử dụng dung môi hữu cơ; Optimal là loại kính bảo hộ che kín mặt bạn)	
	Mặt nạ phòng khí độc (Cho việc sử dụng dung môi hữu cơ)	
	Găng tay bảo hộ (Bằng butyl hoặc polyurethan)	
	Quần áo bảo hộ (Dài tay)	
	Mũ hoặc lưới bao tóc (Những người có tóc dài phải buộc tóc và đeo lưới bao tóc.)	
	Giày bảo hộ	

Các phụ kiện cần thiết	Số lượng	Chi tiết/sử dụng	
 Thanh đồ tẩm ni	1	Được cung cấp	Gắn ni vào thanh và lắp thanh đồ này vào bên trong máy để sử dụng.


## Bảo trì

Các phụ kiện cần thiết	Số lượng	Chi tiết/sử dụng	
Máng thu gom keo 	1	Được cung cấp	Đẩy bộ phận này tựa vào đai chuyển và cạo sạch keo.
Tấm ni loại bỏ keo 	1	Được cung cấp hoặc có sẵn trên thị trường  190 cm (7,48 inch) (rộng) x 45 cm (1,77 inch) (dài)	Ngâm tấm này với chất tẩy keo để sử dụng.
Tấm gắn ni 	2	Được cung cấp	Dùng để gắn thanh đỡ tấm ni vào máy in.
Chất tẩy keo 	5 đến 10 lít	Sản phẩm khuyến dùng <input type="checkbox"/> Cleanser TS (Murayama Chemical Laboratory) <input type="checkbox"/> ATR1222 (ATR) <input type="checkbox"/> ATR3222 (ATR)	Dung môi được sử dụng khi bóc gỡ keo khỏi đai chuyển.
Kéo 	1	Có bán sẵn trên thị trường	Dùng để cắt các khe trên ni để luồn dây cáp qua nhằm cố định ni vào thanh đỡ tấm ni. Không cần dây nếu bạn tạo một vòng ni đi kèm với sản phẩm hoặc ni có bán trên thị trường và khâu nó vào vị trí.
Dây buộc cáp 	5	Có bán sẵn trên thị trường	Dùng để cố định ni vào thanh đỡ tấm ni bằng dây buộc cáp.  Không cần dây nếu bạn tạo một vòng ni đi kèm với sản phẩm hoặc ni có bán trên thị trường và khâu nó vào vị trí.
Ethanol 	0,25 lít	Có bán sẵn trên thị trường	Được sử dụng khi lau vết bẩn trên bề mặt đai chuyển hoặc các đồ gá lắp.

## Bảo trì

Các phụ kiện cần thiết	Số lượng	Chi tiết/sử dụng	
Chai (Đựng ethanol) 	1	Có bán sẵn trên thị trường	Bình chứa ethanol.
Khăn lau 	Số lượng thích hợp	Có bán sẵn trên thị trường	Được sử dụng khi vệ sinh đai chuyển hoặc thiết bị. Sử dụng các loại khăn có chất liệu mềm không xù lông sẽ không làm hỏng đai chuyển.
Phích đựng chất tẩy keo 	1	Có bán sẵn trên thị trường	Phích định được dùng khi đổ chất tẩy keo lên tấm ni.
Bơm 	1	Có bán sẵn trên thị trường	Được sử dụng khi đổ chất tẩy keo vào phích đựng. Dùng vật liệu không tan khi tiếp xúc với dung môi hữu cơ.
Thìa cao su hoặc thìa nhựa 	1	Có bán sẵn trên thị trường	Được sử dụng khi cạo keo. Dùng vật liệu không tan khi tiếp xúc với dung môi hữu cơ.
túi đựng hoặc tấm nhựa 	Số lượng thích hợp	Có bán sẵn trên thị trường  210 cm (8,27 inch) (rộng) x 70 cm (2,76 inch) (dài) Bề dày: 0,15 mm (0,006 inch) trở lên	Dùng để bảo vệ phần đáy sản phẩm. Sử dụng các vật liệu không tan trong dung môi hữu cơ, chẳng hạn như polyetylen.
Băng keo bảo dưỡng 	Số lượng thích hợp	Có bán sẵn trên thị trường	Dùng để bảo vệ phần đáy sản phẩm.
Chìa vặn lục giác 	1	Có bán sẵn trên thị trường  Rộng 5 mm (0,2 inch)	Dùng để gắn tấm gắn ni vào máy in.

**Cảnh báo:**

Trước khi bắt đầu quy trình này, hãy nhớ đọc phần sau đây.  “Lưu ý về bảo trì” trên trang 201

**Bảo trì****Điều kiện môi trường làm việc**

- Tránh làm việc trong môi trường có nhiệt độ và độ ẩm cao. Keo có thể không được thoa đều, dẫn đến các giọt nước còn lại sau khi vệ sinh đai chuyền.
- Làm việc trong môi trường sạch sẽ và không có bụi (nghĩa là bụi không tích tụ trong vòng 5 đến 10 phút sau khi vệ sinh).

**Lưu ý:**

Có thể điều chỉnh tốc độ quay của đai chuyền bằng *Belt speed dial* (Núm xoay tốc độ dây đai) trên bảng điều khiển mặt trước.

Chúng tôi khuyên bạn nên thiết lập tốc độ quay đai chuyền ở mức hơi chậm hơn nếu đây là lần đầu bạn thực hiện công việc.

**Quy trình làm việc****1. Vào phương thức loại bỏ bảo trì bằng keo**

 ["Vào phần Adhesive Material Maintenance \(Bảo trì Vật liệu dính\) Removal Mode \(Phương thức loại bỏ\)" trên trang 345](#)

**2. Bảo vệ đế của sản phẩm**

Đậy nắp sản phẩm để chất tẩy keo hoặc keo đã cạo ra không lọt vào bên dưới đế của sản phẩm.

 ["Bảo dưỡng sản phẩm" trên trang 385](#)

**3. Gắn ni vào thanh đỡ tấm ni**

 ["Chuẩn bị Ni" trên trang 388](#)

**4. Gắn thanh đỡ tấm ni lên sản phẩm**

 ["Lắp đặt tấm ni" trên trang 389](#)

**5. Đảm bảo an toàn**

Thực hiện thông gió và đeo thiết bị bảo hộ, tham khảo hướng dẫn từ SDS đối với keo và chất tẩy keo mà bạn đang thực tế sử dụng, cũng như các luật lệ và quy định tại quốc gia của bạn.

**Bảo trì****6. Loại bỏ keo khỏi đai chuyên**

"Loại bỏ keo" trên trang 392

**7. Vệ sinh bề mặt của đai chuyên**

"Vệ sinh bề mặt đai chuyên" trên trang 398

**8. Vệ sinh khu vực làm việc**

Vệ sinh các dụng cụ sử dụng để loại bỏ keo và tháo băng keo bảo vệ khỏi đế của sản phẩm.

Nếu bạn định bôi keo sau khi vệ sinh, không tháo băng keo bảo vệ khỏi đế của sản phẩm.

"Dọn dẹp" trên trang 400

Bạn có thể xem video hướng dẫn về quy trình trên YouTube.

[https://support.epson.net/p\\_doc/94e/](https://support.epson.net/p_doc/94e/)**Vào phần Adhesive Material Maintenance (Bảo trì Vật liệu dính) Removal Mode (Phương thức loại bỏ)**

Chuyển máy in sang chế độ bảo trì.

**Quan trọng:***Bình thường, bạn không thể sử dụng bảng điều khiển khi bất kỳ nắp đậy nào bị mở hoặc bộ phận làm sạch đai chuyên bị kéo ra.**Do đó, nếu trở về màn hình chính trong khi thao tác bảo trì bằng keo, bạn sẽ không thể trở lại chế độ bảo trì cho đến khi đậy nắp trước hoặc bộ phận làm sạch đai chuyên. Đảm bảo không chạm vào bảng điều khiển cho đến khi bạn đã sẵn sàng, vì nó có thể dẫn đến việc thực hiện lại thao tác bảo trì, thiết lập lại đồ gá lắp hoặc không thực hiện các thao tác bảo trì bằng keo.***1**Từ màn hình Maintenance (Bảo trì) trên bảng điều khiển, hãy nhấp vào theo thứ tự **Maintenance (Bảo dưỡng) - Adhesive Material Maintenance (Bảo trì Vật liệu dính)**.

## Bảo trì

### 2 Nhập mật khẩu quản trị viên.



#### **Quan trọng:**

- Thay đổi mật khẩu quản trị viên mặc định thành mật khẩu mới để đảm bảo rằng chỉ những người dùng biết mật khẩu quản trị viên mới có thể chuyển sang chế độ bảo trì. Xem các mục sau đây để biết chi tiết về việc thực hiện thay đổi. Máy in và máy tính phải được kết nối với cùng một mạng khi thực hiện thay đổi.

☞ "Cách Đặt/Thay đổi User Name (Tên người dùng) và Mật khẩu Quản trị viên" trên trang 50

- Hãy lưu mật khẩu bạn đã đặt ở nơi an toàn để không bị quên.

Hãy xem các mục sau đây nếu bạn quên mật khẩu.

☞ "Nếu bạn quên mật khẩu quản trị viên của mình" trên trang 468

### 3 Chạm Removal Mode (Phương thức loại bỏ) - Start (Bắt đầu).

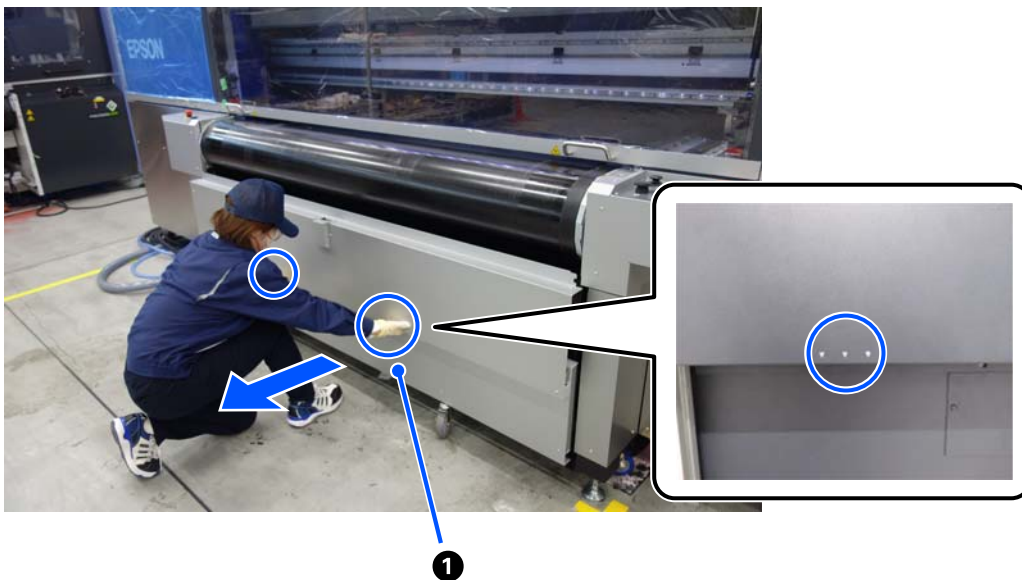
Khi bạn chạm một lần vào **Forward (Tiền)** hoặc **Reverse (Ngược)** trên bảng điều khiển, đai chuyển sẽ tiếp tục quay cho đến khi bạn chạm **Suspended (Đã tạm ngừng)**.

Chạm **Done (Xong)** để thoát **Removal Mode (Phương thức loại bỏ)** và trở về màn hình lựa chọn chế độ.

### **Bảo dưỡng sản phẩm**

Đậy nắp sản phẩm để chất tẩy keo hoặc keo đã cạo ra không lọt vào bên dưới sản phẩm và gây ra sự cố hỏng máy.

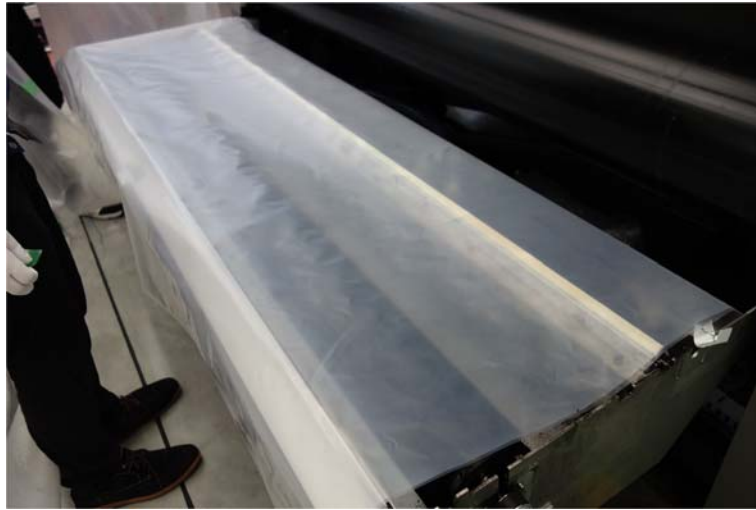
### 1 Giữ tay cầm ở phía trước bộ phận làm sạch đai chuyển để kéo ra.



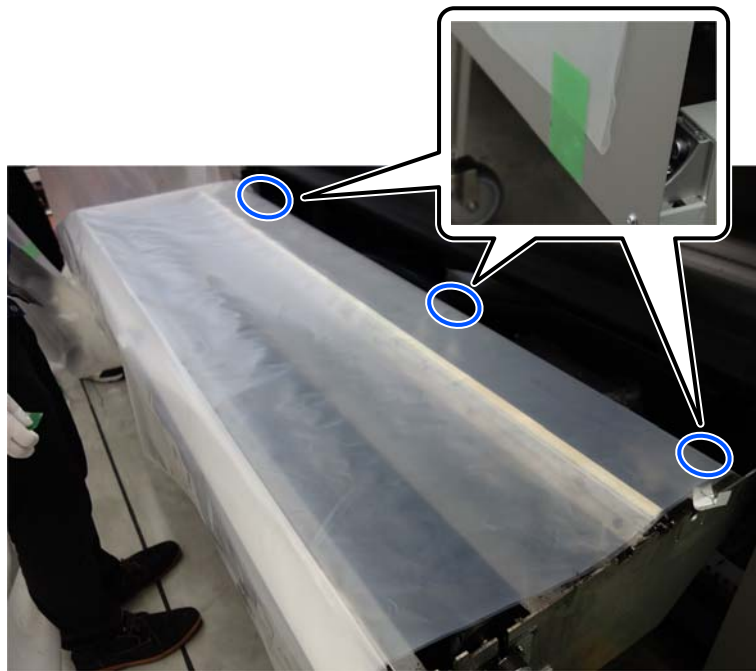
1 Tay cầm

**Bảo trì**

- 2** Che toàn bộ bộ phận làm sạch đai chuyên bằng một tấm nhựa.



- 3** Dán mép của tấm nhựa ở mặt sau vào phía sau của bộ phận làm sạch đai chuyên bằng băng dính.

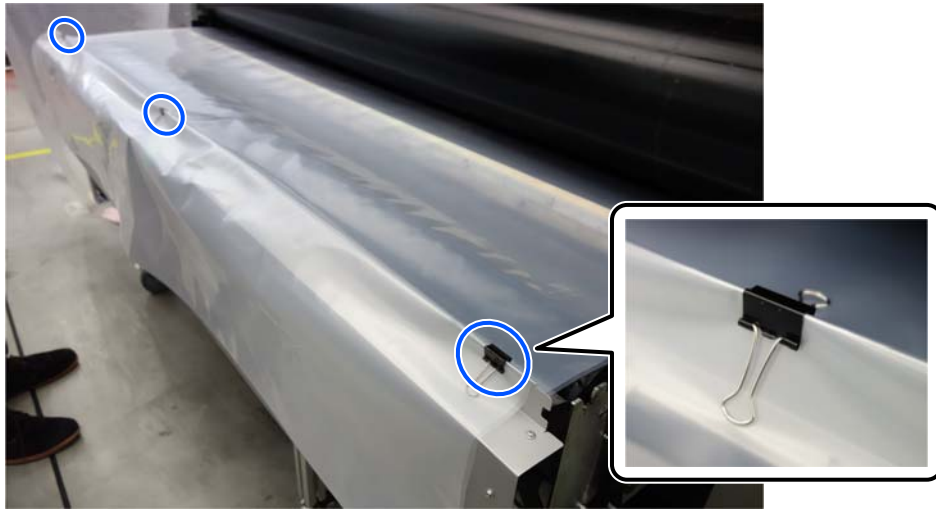


### Bảo trì

4

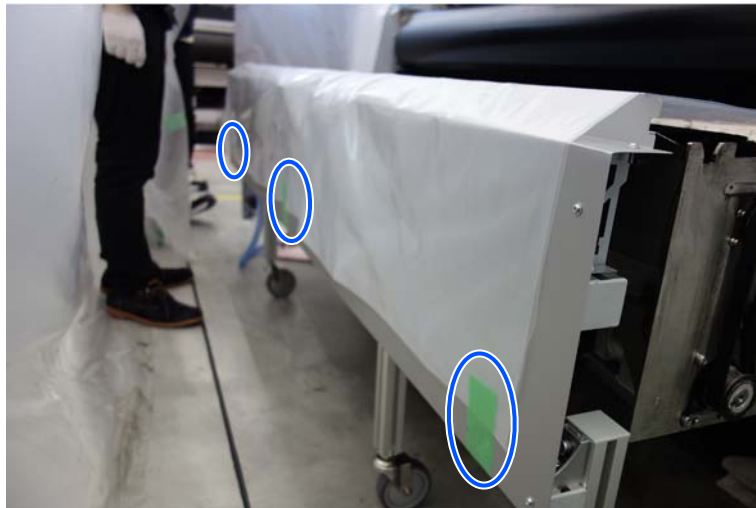
Sử dụng kẹp hoặc những thứ tương tự để kẹp tấm nhựa phủ trên phần nhô ra phía trước bộ phận làm sạch đai chuyên.

Giữ chặt tấm nhựa để nó không bị nhăn, chẳng hạn như bay lên khi có gió.



5

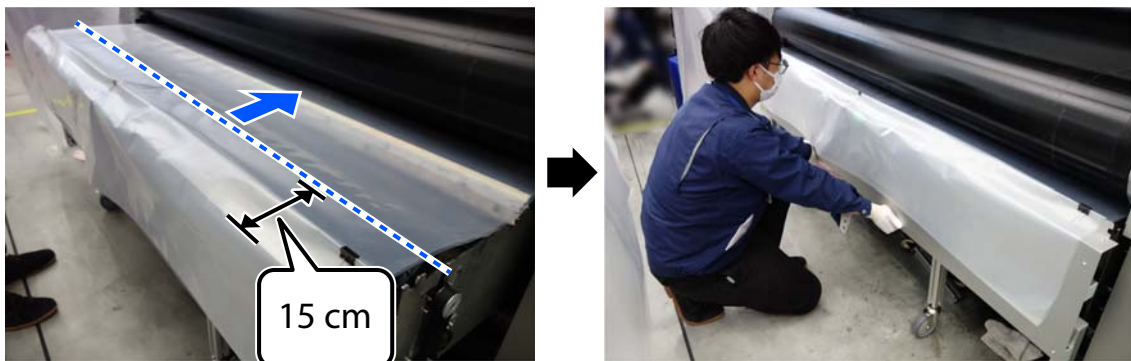
Dán mép của tấm nhựa ở mặt trước vào bộ phận làm sạch đai chuyên bằng băng dính.



6

Đẩy bộ phận làm sạch đai chuyên ra một bên cho đến khi nó mở ra khoảng 15 cm [0,59 inch].

Đẩy tấm nhựa lại để nó không chạm hoặc dính vào đai chuyên.

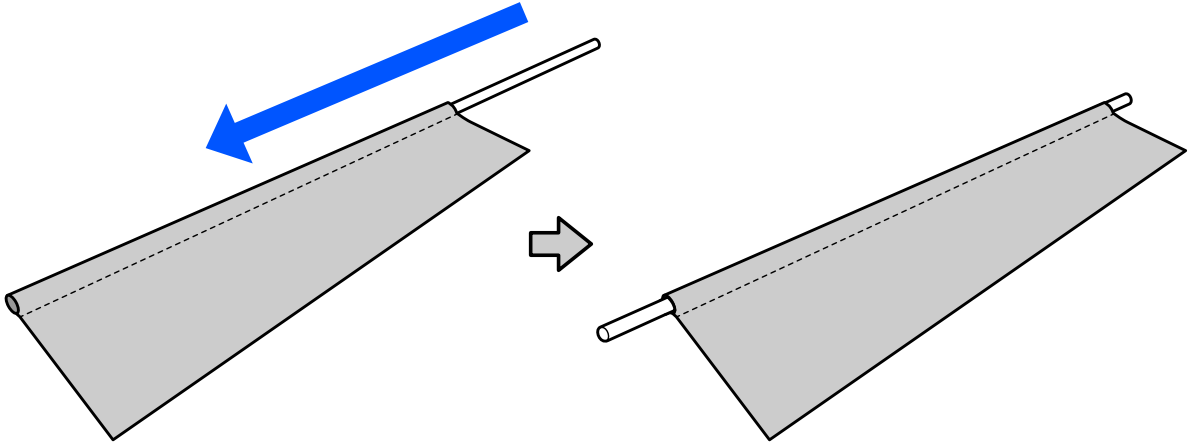


**Bảo trì****Chuẩn bị Ni**

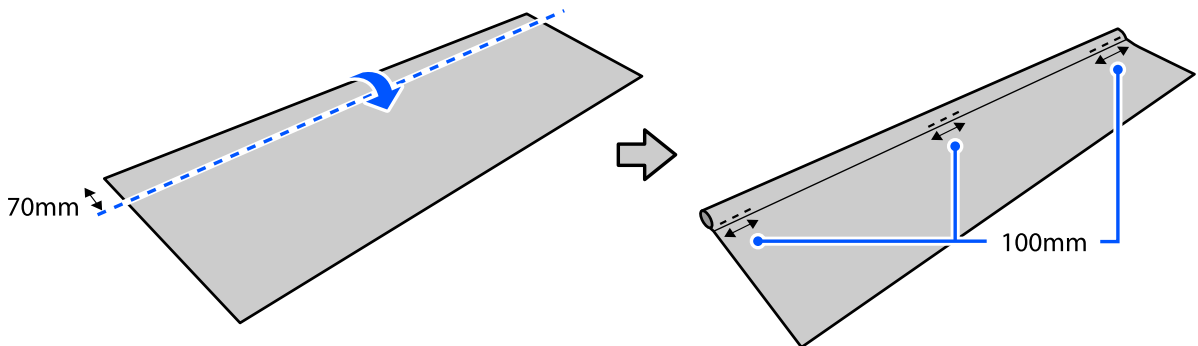
Chuẩn bị một ít ni để thấm dung dịch tẩy keo.

**Khi sử dụng ni đi kèm với máy**

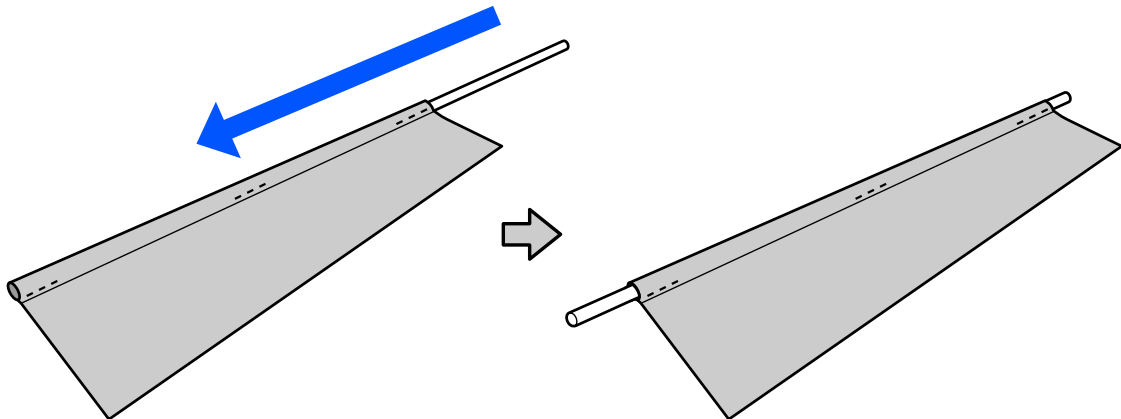
- 1 Đặt thanh đỡ qua tấm ni loại bỏ keo.

**Khi sử dụng ni bán trên thị trường****Tạo một vòng ni và khâu nó vào vị trí**

- 1 Như minh họa trong hình, gấp ni sao cho rộng khoảng 70 mm, sau đó khâu ba điểm (trái, phải và giữa) khoảng 100 mm để tạo thành một vòng.



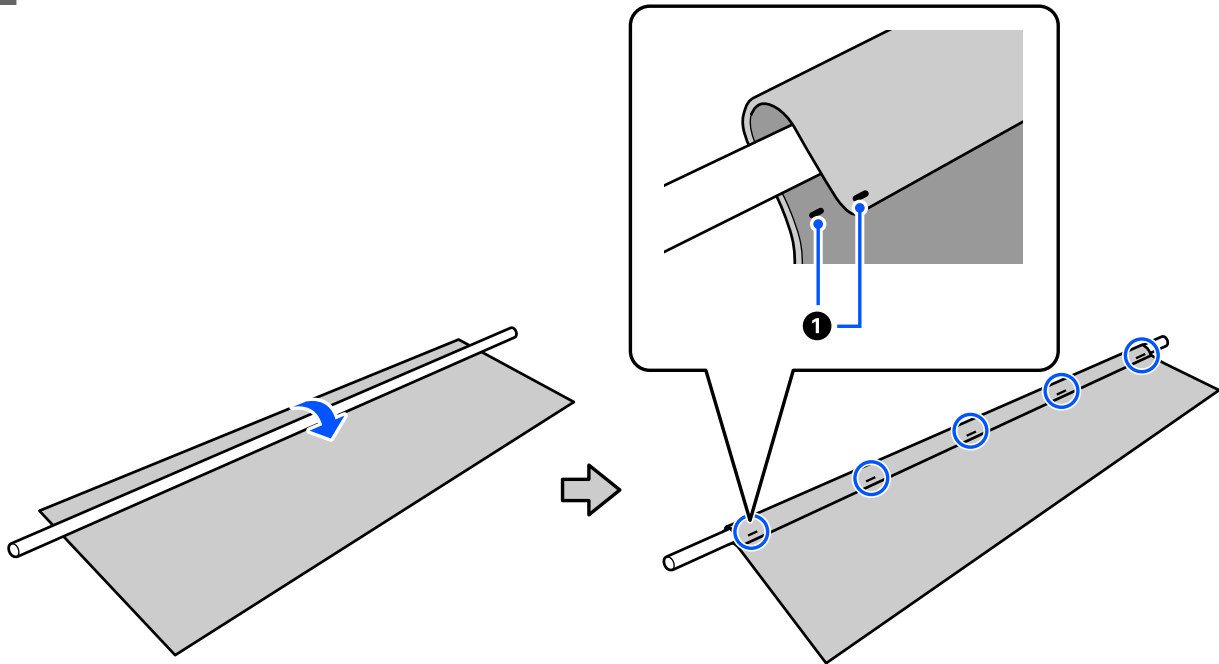
- 2 Đặt thanh đỡ tấm ni xuyên qua ni.



## Bảo trì

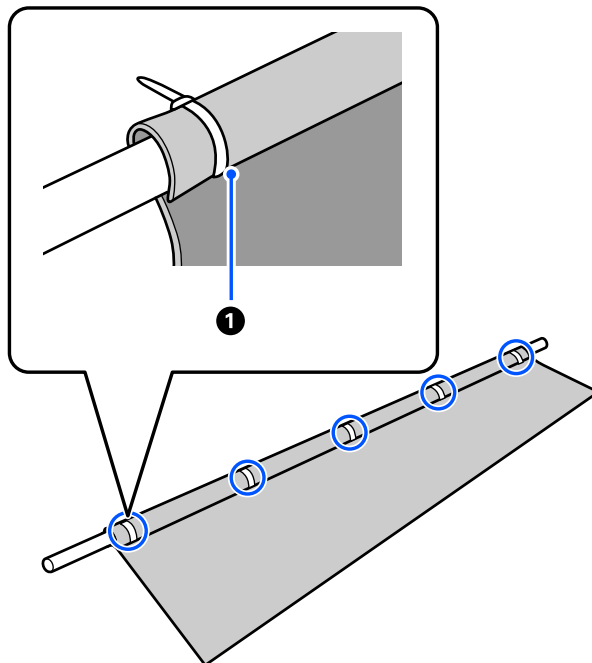
### Sử dụng dây buộc cáp để cố định nó vào đúng vị trí

- 1 Treo tấm ni lên trên thanh ni, sau đó dùng kéo cắt năm khe trên tấm ni đủ lớn để luồn dây cáp xuyên qua.



- 1 Các khe

- 2 Gắn ni vào thanh ni bằng cách luồn năm dây cáp qua các khe trên ni bạn đã tạo ở bước 1.



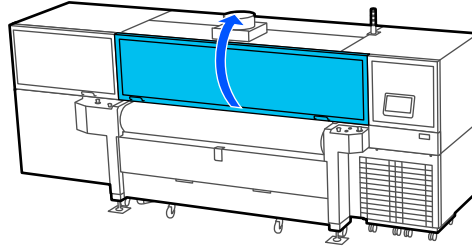
- 1 Dây buộc cáp

### Lắp đặt tấm ni

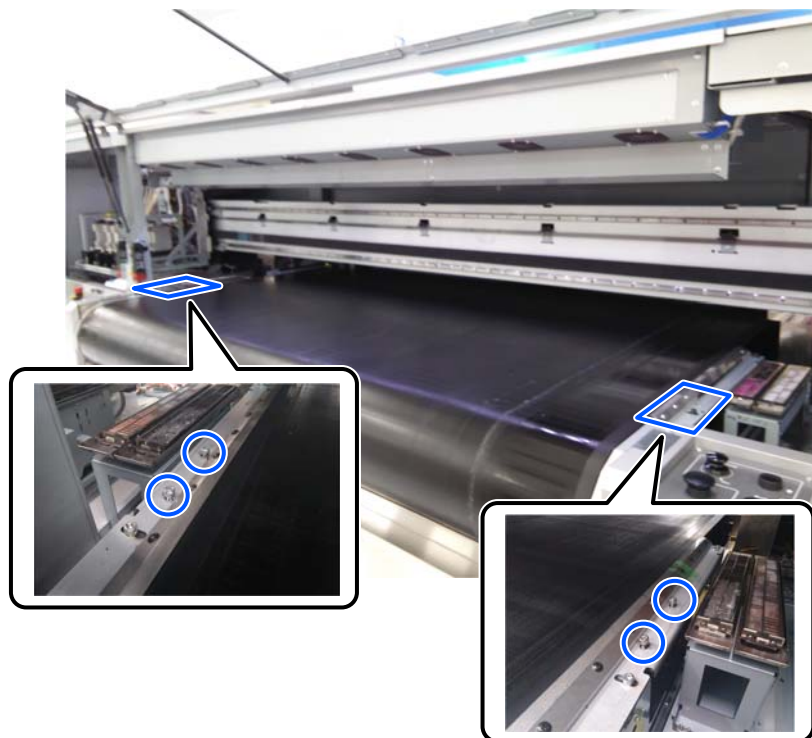
Đặt ni trên máy in.

## Bảo trì

- 1** Mở nắp trước.



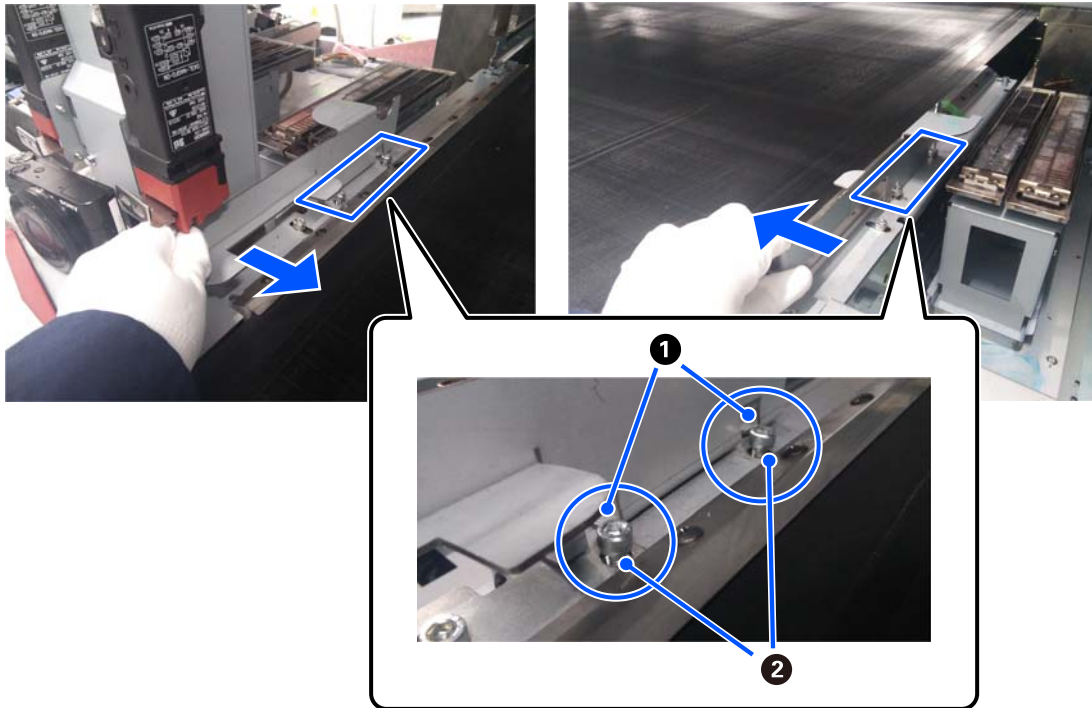
- 2** Lắp lỏng các bu lông vào các lỗ bu lông như trong hình minh họa bằng cờ lê lục giác (rộng 5 mm).  
Nới lỏng các bu lông khi chúng vẫn còn cố định tại chỗ.



### Bảo trì

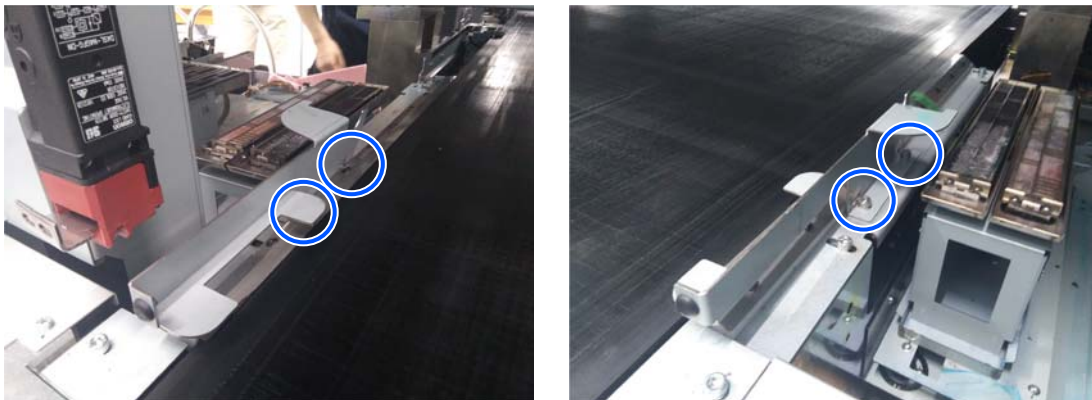
#### 3 Lắp tấm gắn ni.

Chèn rãnh của tấm gắn ni vào khe hở giữa bu lông và máy từ bên ngoài.



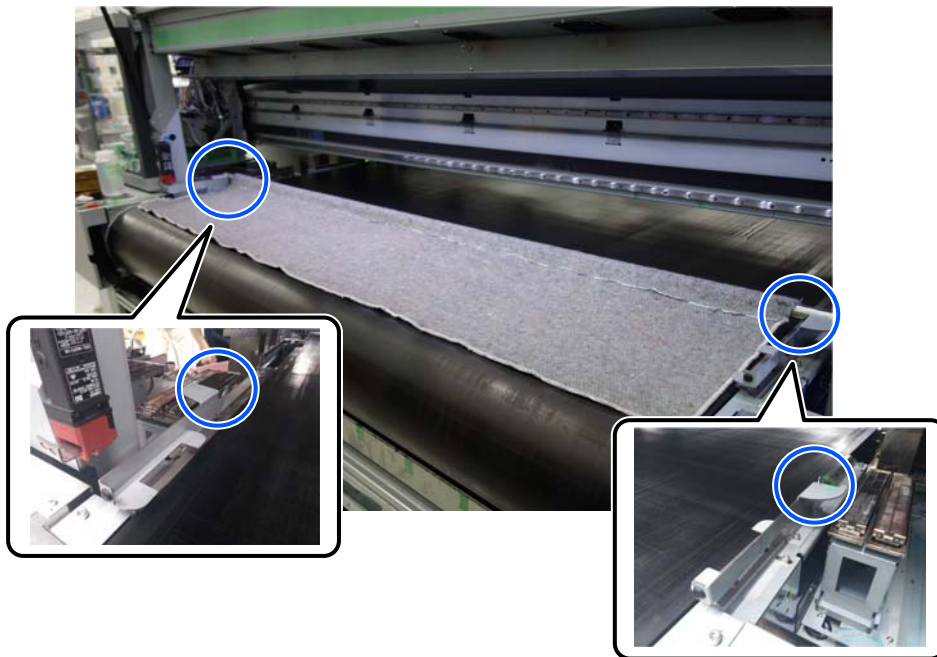
- 1 Rãnh
- 2 Bu lông

#### 4 Siết chặt các bu lông bằng cờ lê lục giác (rộng 5 mm).



**Bảo trì**

- 5** Đặt thanh gắn ni lên tấm gắn ni và trải ni ra mặt trước của sản phẩm.

***Đảm bảo an toàn***

Thực hiện thông gió và đeo thiết bị bảo hộ, tham khảo hướng dẫn từ SDS đối với keo và chất tẩy keo mà bạn đang thực tế sử dụng, cũng như các luật lệ và quy định tại quốc gia của bạn.

***Loại bỏ keo***

Sử dụng chất tẩy keo và cạo keo khỏi đai chuyên.

- 1** Chạm nút **Forward (Tiến)** trên bảng điều khiển. Đai chuyên tiếp tục di chuyển về phía trước.
- 2** Đặt phích đựng chất tẩy keo lên khay và đổ khoảng 2 lít (67,63 ounce) chất tẩy keo vào. Sử dụng bơm để đảm bảo keo không bị tràn ra vùng xung quanh.

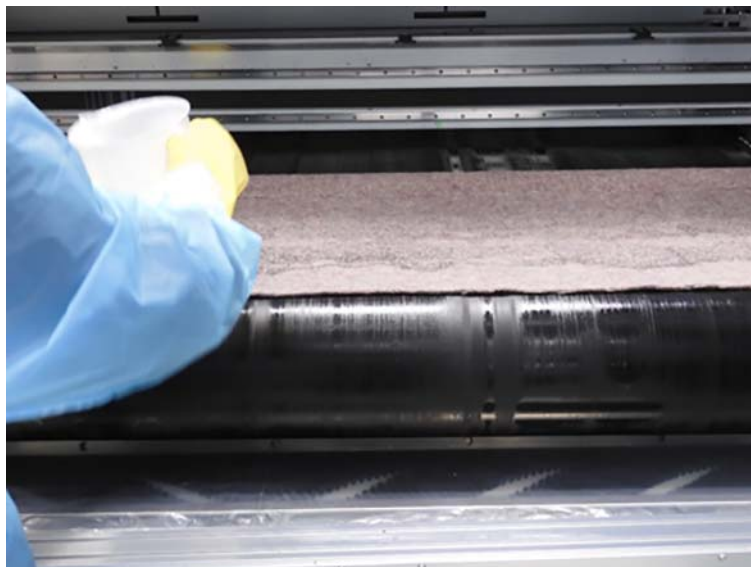


**Bảo trì**

- 3** Ngâm tấm ni vào chất tẩy keo.  
Cẩn thận không để chất tẩy keo rò rỉ từ mỗi bên đai chuyên.



- 4** Đảm bảo chất tẩy keo được trải đều khắp tấm ni.  
Sau khoảng 5 phút, keo trên bề mặt đai chuyên bắt đầu tan.  
Nếu tấm ni nổi lên và không tiếp xúc với đai chuyên, hãy đeo găng tay hoặc dùng dụng cụ tương tự để đẩy tấm ni xuống.



- 5** Công nhân 1: Giữ chặt tay cầm của máng thu gom keo bằng cả hai tay và ấn nó lên bề mặt đai chuyên để cạo sạch keo.  
Công nhân 2: Dùng bàn cọ vệ sinh hoặc dụng cụ tương tự để đẩy keo ở vành phích đựng vào bên trong. Để phòng tránh chất tẩy keo trên bề mặt đai chuyên không bị khô, hãy ngâm toàn bộ bề mặt tấm ni bằng cách đổ thêm chất tẩy keo vào.

**Quan trọng:**

*Án quá mạnh vào máng thu gom keo có thể làm xước bề mặt của đai chuyên.*

## Bảo trì



6

Công nhân 1: Khi keo đã bong tróc và không thể cạo được nữa, hãy di chuyển dần trong khi cạo sạch keo khỏi tất cả các vùng đai chuyền.

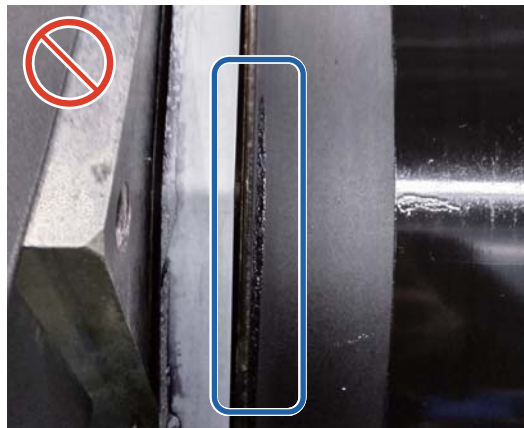
Công nhân 2: Trong khi kiểm tra các điều kiện cạo, hãy tiếp tục đổ một lượng chất tẩy thích hợp lên tấm ni.



**Quan trọng:**

*Keo có xu hướng vẫn còn đọng trên các mép đai chuyền, vì vậy hãy tập trung lột sạch keo khỏi những vùng đó.*

*Nếu keo hoặc vật liệu tương tự khác bị dính vào mép của đai chuyền thì có thể không đo được tốc độ nạp thông thường của đai chuyền.*



### Bảo trì



- 7 Khi đã loại bỏ keo khỏi toàn bộ đai chuyên, hãy tháo thanh đỡ tấm nỉ ra.

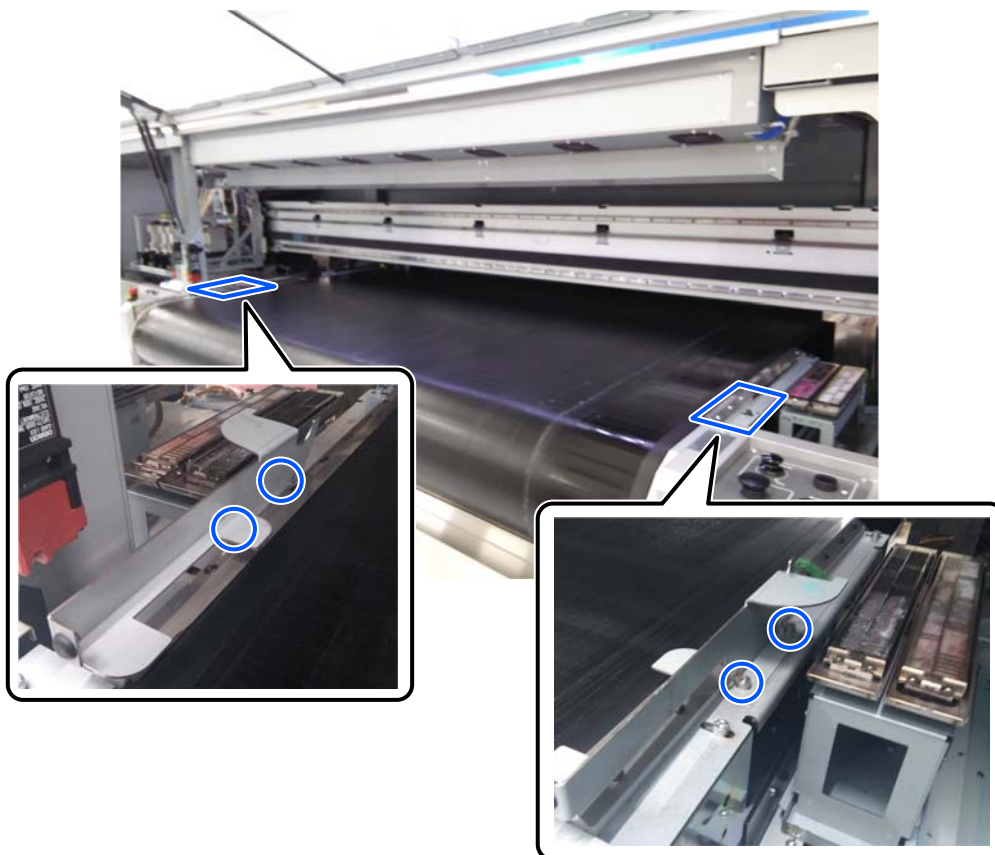


**Bảo trì**

- 8** Tháo tấm ni ra khỏi thanh đỡ.  
Thải bỏ tấm ni đúng cách đối với chất thải công nghiệp.

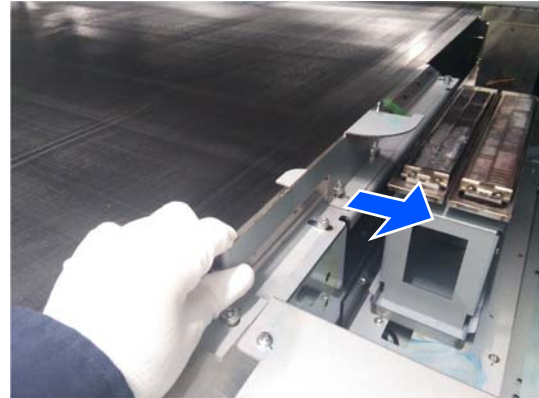
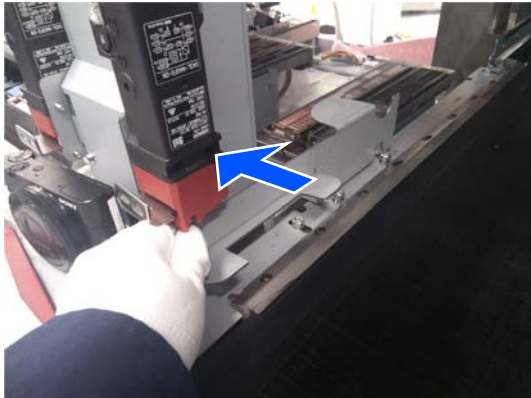


- 9** Nới lỏng các bu lông trên tấm gắn ni bằng cờ lê lục giác (rộng 5 mm).

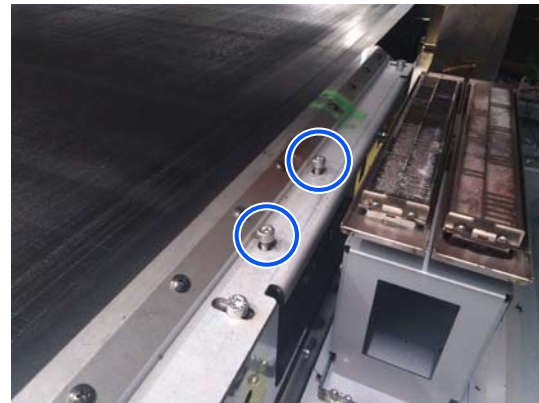
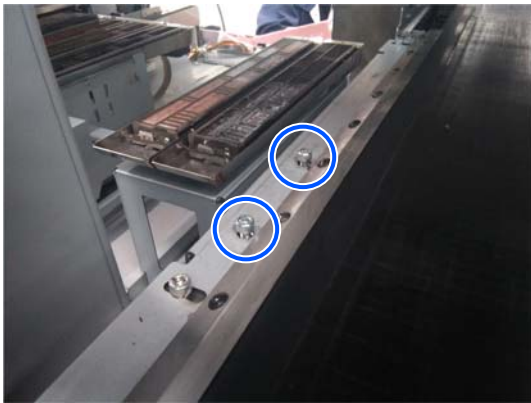


Bảo trì

10 Tháo tấm gắn nỉ.



11 Siết chặt các bu lông bằng cờ lê lục giác (rộng 5 mm).



12 Nếu có dính bất kỳ chất tẩy keo nào trên thanh đỡ, hãy lau sạch bằng khăn lau có thấm cồn ethanol. Nếu không thể loại bỏ vết bẩn, hãy nhúng khăn lau vào chất tẩy keo để lau sạch. Thải bỏ khăn lau đã qua sử dụng đúng cách đối với chất thải công nghiệp.



**Bảo trì****13**

Nếu keo vẫn còn dính lại một phần, hãy ngâm tấm ni với chất tẩy keo thêm lần nữa để làm cho lớp keo cứng lại và sau đó cạo ra.

**14**

Nhấp vào các nút **Suspended (Đã tạm ngừng)** - **Done (Xong)** trên bảng điều khiển theo trình tự đó.

Kiểm tra thông báo hiển thị trên bảng điều khiển. Nhấp vào **Yes (Có)** để tiếp tục bôi keo hoặc **No (Không)** để ngừng bôi keo.

Nếu bạn bôi keo ở giai đoạn này, không trở về màn hình chính và để nguyên màn hình lựa chọn chế độ.

**Vệ sinh bề mặt đai chuyên**

Làm sạch bề mặt của đai chuyên một lần.

**1**

Nhấn nút Feed (Nạp) hoặc Backfeed (Nạp lùi) trên bảng điều khiển mặt trước để quay đai chuyên.

**2**

Lau sạch keo cho đến khi bề mặt đai chuyên trở nên bóng.

Nếu khăn lau bị bẩn hoặc có vết keo dính, điều này có nghĩa là keo vẫn còn đọng trên đai chuyên.

Thải bỏ khăn lau đã qua sử dụng và mảnh vụn keo theo luật lệ và quy định tại quốc gia của bạn.

**Quan trọng:**

*Keo có xu hướng vẫn còn đọng trên các mép đai chuyên, vì vậy hãy tập trung lột sạch keo khỏi những vùng đó. Nếu keo hoặc vật liệu tương tự khác bị dính vào mép của đai chuyên thì có thể không đo được tốc độ nạp thông thường của đai chuyên.*

Bảo trì



### Bảo trì



### ***Dọn dẹp***

Dọn dẹp các dụng cụ bạn đã sử dụng.

Nếu bôi keo ở giai đoạn này, bạn không cần thực hiện các bước từ 3 trở đi để loại bỏ lớp đóng rắn.

- 1 Thải bỏ keo vào máng thu gom keo đúng cách đối với chất thải công nghiệp.



### Bảo trì

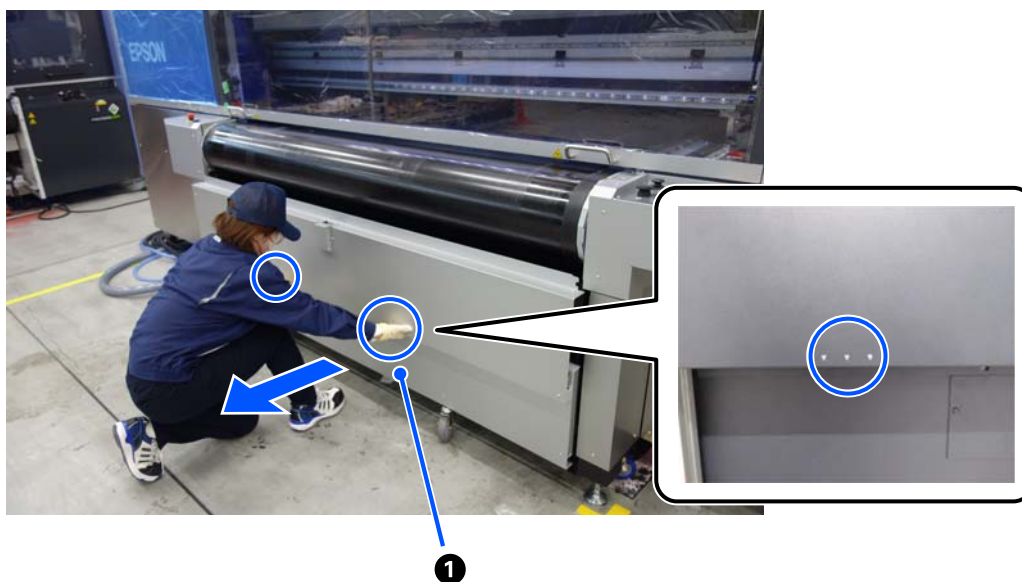
- 2** Nếu có dính bất kỳ chất tẩy keo nào trên máng thu gom keo, hãy lau sạch bằng khăn lau thấm cồn ethanol. Nếu không thể loại bỏ vết bẩn, hãy nhúng khăn lau vào chất tẩy keo để lau sạch. Thải bỏ khăn lau đã qua sử dụng đúng cách đối với chất thải công nghiệp.



- 3** Đóng nắp trước.

- 4** Kéo bộ phận làm sạch đai chuyên ra.

Giữ tay cầm ở phía trước bộ phận làm sạch đai chuyên để kéo ra.



- 1** Tay cầm

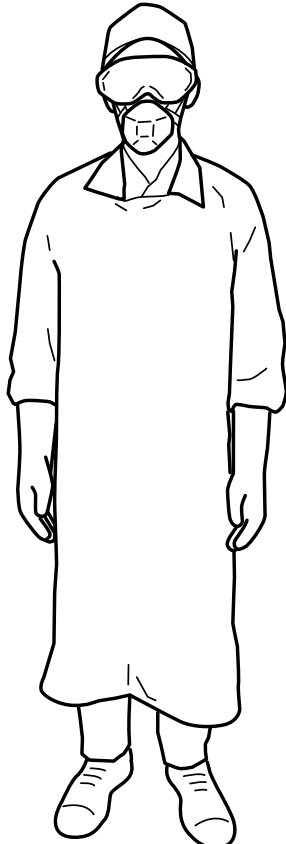
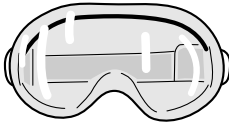


- 5** Bóc băng keo giữ tấm nhựa bảo dưỡng và kéo tấm nhựa ra khỏi phía ngăn bàn chải làm sạch đai chuyên.

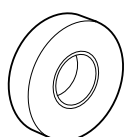
- 6** Đẩy bộ phận làm sạch đai chuyên trở lại vị trí ban đầu.

**Bảo trì****Bôi keo**

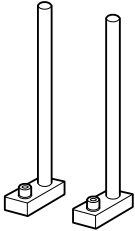
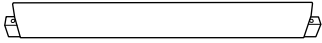


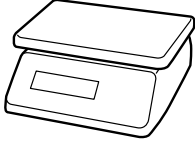

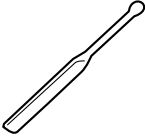
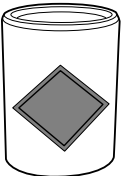
Đổ keo từ mặt trước của máy và bôi lên toàn bộ đai chuyên.  
Phần này mô tả các quy trình sử dụng keo do Epson khuyến nghị.

Các hình minh họa hiển thị ở đây có thể khác với model máy bạn đang sử dụng.

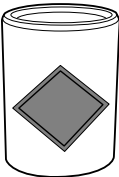
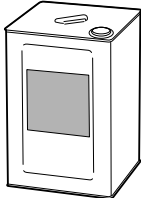
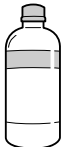




Số lượng công nhân bắt buộc	Tối thiểu 2 người	
Thiết bị bảo hộ cá nhân	Sau đây là thiết bị bảo hộ phải trang bị khi sử dụng keo hoặc chất tẩy keo do Epson khuyến nghị. Để biết thêm chi tiết, hãy tham khảo các hướng dẫn trên SDS về keo và chất tẩy keo mà bạn thực sự đang sử dụng.	
	Kính bảo vệ mắt (Cho việc sử dụng dung môi hữu cơ; Optimal là loại kính bảo hộ che kín mặt bạn)	
		
	Mặt nạ phòng khí độc (Cho việc sử dụng dung môi hữu cơ)	
		
	Găng tay bảo hộ (Bằng butyl hoặc polyurethan)	
		
Quần áo bảo hộ (Dài tay)		
Mũ hoặc lưới bao tóc (Những người có tóc dài phải buộc tóc và đeo lưới bao tóc.)		
Giày bảo hộ		

Các phụ kiện cần thiết	Số lượng	Chi tiết/sử dụng	
Băng keo cách điện 	1	Các hạng mục vật tư tiêu hao chuyên dụng/có bán trên thị trường	Được dùng khi tiến hành bảo dưỡng đai chuyên. Rộng 25 mm (0,98 inch) và dày 0,2 mm (0,008 inch)


## Bảo trì

Các phụ kiện cần thiết	Số lượng	Chi tiết/sử dụng	
Giá đỡ lưới gạt 	2	Được cung cấp	Những bộ phận này được sử dụng để gắn chặt đai chuyên vào thanh đỡ tấm ni được dùng khi bôi chất tẩy keo lên toàn bộ đai chuyên, hoặc lưới gạt được dùng khi bôi keo lên đai chuyên.  Chúng được gắn chặt vào cả hai bên đai chuyên để sử dụng.
Lưới gạt 	1	Được cung cấp	Dùng để bôi keo đồng nhất cho đai chuyên.
Khối keo 	2	Được cung cấp	Những bộ phận này được gắn vào cả hai bên đai chuyên và được sử dụng để ngăn keo rò rỉ ra khỏi các bên đai chuyên.
Phích đựng keo 	1	Được cung cấp	Phích đựng được dùng khi đổ keo lên đai chuyên.
Dụng cụ đo 	1	Có bán sẵn trên thị trường	Đo lường keo khi chuẩn bị keo.
Kéo 	1	Có bán sẵn trên thị trường	Dùng để cắt băng keo cách điện và vật liệu tương tự.
Que khuấy chuẩn bị keo 	1	Có bán sẵn trên thị trường	Dùng khi trộn 2 loại keo.
Keo A 	520 g (0,58 lít)	Sản phẩm khuyến dùng <input type="checkbox"/> ATR1717 (ATR) <input type="checkbox"/> ATR1719 (ATR)	Dung môi áp dụng cho đai chuyên.

## Bảo trì

Các phụ kiện cần thiết	Số lượng	Chi tiết/sử dụng	
Keo B 	1200 g (1,34 lít)	Sản phẩm khuyến dùng <input type="checkbox"/> ATR1642 (ATR) <input type="checkbox"/> ATR1655 (ATR)	Dùng môi áp dụng cho đai chuyên.
Chất tẩy keo 	Số lượng thích hợp	Sản phẩm khuyến dùng <input type="checkbox"/> Cleanser TS (Murayama Chemical Laboratory) <input type="checkbox"/> ATR1222 (ATR) <input type="checkbox"/> ATR3222 (ATR)	Dùng để vệ sinh các phụ kiện.
Ethanol 	0,25 lít (8,45 ounce)	Có bán sẵn trên thị trường	Được sử dụng khi lau vết bẩn trên bề mặt đai chuyên hoặc các đồ gá lắp.
Chai (Đựng ethanol) 	1	Có bán sẵn trên thị trường	Bình chứa ethanol.
Nước xà phòng 	Số lượng thích hợp	Có bán sẵn trên thị trường	Được dùng khi loại bỏ keo khỏi lưỡi gạt.
Bình xịt vệ sinh (Đựng nước xà phòng) 	1	Có bán sẵn trên thị trường	Bình đựng nước xà phòng.
Khăn lau 	Số lượng thích hợp	Có bán sẵn trên thị trường	Được sử dụng khi vệ sinh đai chuyên hoặc thiết bị. Sử dụng các loại khăn có chất liệu mềm không xù lông sẽ không làm hỏng đai chuyên.

**Cảnh báo:**

Trước khi bắt đầu quy trình này, hãy nhớ đọc phần sau đây.  "Lưu ý về bảo trì" trên trang 201

**Bảo trì****Điều kiện môi trường làm việc**

- Tránh làm việc trong môi trường có nhiệt độ và độ ẩm cao. Keo có thể không được thoa đều, dẫn đến các giọt nước còn lại sau khi vệ sinh đai chuyên.
- Làm việc trong môi trường sạch sẽ và không có bụi (nghĩa là bụi không tích tụ trong vòng 5 đến 10 phút sau khi vệ sinh).

**Lưu ý:**

- Có thể điều chỉnh tốc độ quay của đai chuyên bằng *Belt speed dial* (Núm xoay tốc độ dây đai) trên bảng điều khiển mặt trước. Chúng tôi khuyên bạn nên thiết lập tốc độ quay đai chuyên ở mức hơi chậm hơn nếu đây là lần đầu bạn thực hiện công việc.



- Bạn cũng cần thực hiện quá trình bảo dưỡng sản phẩm khi bôi keo. Xem các mục sau đây để biết thêm chi tiết.

 ["Bảo dưỡng sản phẩm" trên trang 385](#)

**Quy trình làm việc**

1. "Vào phần Adhesive Material Maintenance (Bảo trì Vật liệu dính) Application Mode (Phương thức bôi)" trên trang 405
2. "Bảo dưỡng sản phẩm" trên trang 406
3. "Kiểm tra bề mặt đai chuyên" trên trang 406
4. "Bảo dưỡng đai chuyên" trên trang 406
5. "Lắp đặt lưới gạt" trên trang 410
6. "Đảm bảo an toàn" trên trang 417
7. "Chuẩn bị keo" trên trang 417
8. "Bôi keo" trên trang 418
9. "Tháo và vệ sinh lưới gạt" trên trang 421
10. "Sấy khô keo" trên trang 422
11. "Làm việc sau khi bôi keo" trên trang 425

Bạn có thể xem video hướng dẫn về quy trình trên YouTube.

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

**Vào phần Adhesive Material Maintenance (Bảo trì Vật liệu dính) Application Mode (Phương thức bôi)**

Chuyển máy in sang chế độ bảo trì.

Nếu bạn muốn tiếp tục từ quá trình loại bỏ keo, hãy xem từ bước 3 trở đi.

## Bảo trì

**1** Từ màn hình Maintenance (Bảo trì) trên bảng điều khiển, hãy nhấp vào theo thứ tự **Maintenance (Bảo dưỡng) - Adhesive Material Maintenance (Bảo trì Vật liệu dính)**.

**2** Nhập mật khẩu quản trị viên.



### Quan trọng:

- Thay đổi mật khẩu quản trị viên mặc định thành mật khẩu mới để đảm bảo rằng chỉ những người dùng biết mật khẩu quản trị viên mới có thể chuyển sang chế độ bảo trì. Xem các mục sau đây để biết chi tiết về việc thực hiện thay đổi. Máy in và máy tính phải được kết nối với cùng một mạng khi thực hiện thay đổi.

[🔗 "Cách Đặt/Thay đổi User Name \(Tên người dùng\) và Mật khẩu Quản trị viên" trên trang 50](#)

- Hãy lưu mật khẩu bạn đã đặt ở nơi an toàn để không bị quên.

Hãy xem các mục sau đây nếu bạn quên mật khẩu.

[🔗 "Nếu bạn quên mật khẩu quản trị viên của mình" trên trang 468](#)

**3** Chạm **Application Mode (Phương thức bôi) - Start (Bắt đầu)**.

Khi bạn chạm một lần vào **Forward (Tiền)** hoặc **Reverse (Ngược)** trên bảng điều khiển, đai chuyển sẽ tiếp tục quay cho đến khi bạn chạm **Suspended (Đã tạm ngừng)**.

Nhấp vào **Done (Xong)** để thoát **Application Mode (Phương thức bôi)** và trở về màn hình lựa chọn chế độ.



### Quan trọng:

Bình thường, bạn không thể sử dụng bảng điều khiển khi bất kỳ nắp đậy nào bị mở hoặc bộ phận làm sạch đai chuyển bị kéo ra.

Do đó, nếu trở về màn hình chính trong khi thao tác bảo trì bằng keo, bạn sẽ không thể trở lại chế độ bảo trì cho đến khi đậy nắp trước hoặc bộ phận làm sạch đai chuyển. Đảm bảo không chạm vào bảng điều khiển cho đến khi bạn đã sẵn sàng, vì nó có thể dẫn đến việc thực hiện lại thao tác bảo trì, thiết lập lại đồ gá lắp hoặc không thực hiện các thao tác bảo trì bằng keo.

### Bảo dưỡng sản phẩm

Đậy nắp sản phẩm để chất tẩy keo, nước xà phòng, v.v... không lọt vào bên dưới sản phẩm và gây ra sự cố hỏng máy.

Quy trình này sử dụng phương pháp bảo dưỡng tương tự như đối với loại bỏ keo (từ bước 4 trở đi).

[🔗 "Bảo dưỡng sản phẩm" trên trang 385](#)

Nếu đã thực hiện quá trình bảo dưỡng thì bạn không cần thực hiện thêm bất kỳ hoạt động nào.

### Kiểm tra bề mặt đai chuyển

Kiểm tra bề mặt đai chuyển xem có sót lại keo không.

Nhấn nút nạp trên bảng điều khiển mặt trước và quay đai chuyển để xác nhận.

Nếu còn sót lại keo, hãy làm sạch nó.

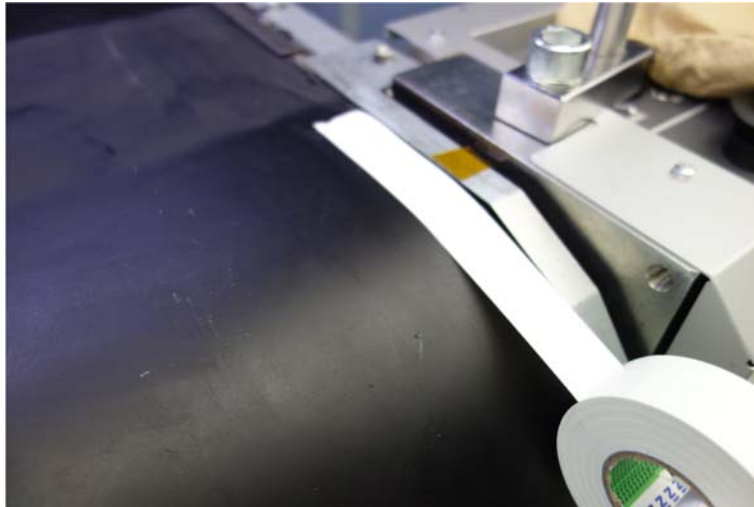
[🔗 "Vệ sinh bề mặt đai chuyển" trên trang 398](#)

### Bảo dưỡng đai chuyển

Từ mặt trước của máy in, hãy dán băng keo cách điện (rộng: 25 mm [0,98 inch], dày: 0,2 mm [0,008 inch]) cho cả hai mép đai chuyển. Dán băng keo cách điện toàn bộ vùng quanh đai chuyển.

## Bảo trì

- 1 Công nhân 1: Căn mép băng keo cách điện thẳng với mép đai chuyền và dán băng keo vào.



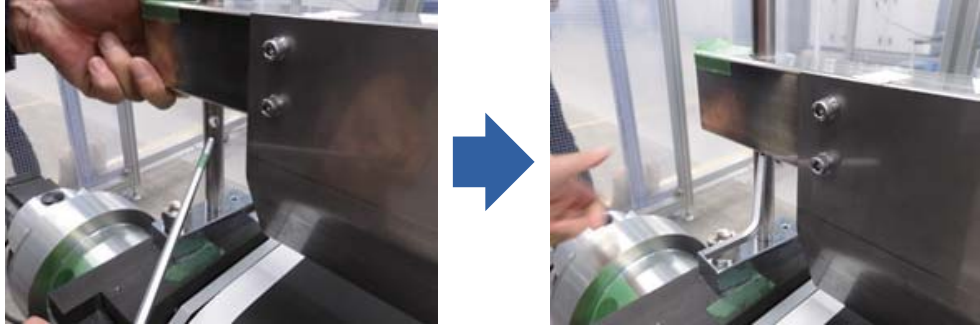
## Bảo trì

### Lưu ý:

Nếu không có băng keo cách điện rộng 25 mm (0,98 inch), bạn có thể sử dụng băng rộng 19 mm (0,75 inch) để thay thế. Hoàn thành các bước từ 1 đến 3 của quy trình lắp đặt lưới gạt trước khi dán băng cách điện.

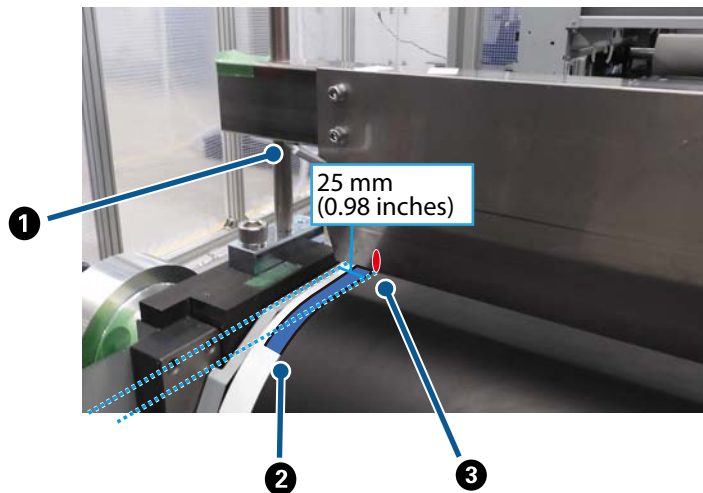
 "Lắp đặt lưới gạt" trên trang 410

1. Trước khi dán băng keo, hãy chèn chìa vặn lục giác hoặc vật dụng tương tự vào lỗ trên giá đỡ lưới gạt để nhấc lưới gạt lên và lắp.



2. Đánh dấu lưới gạt cách mép đai chuyên 25 mm (0,98 inch).

3: Căn chỉnh mép băng keo thẳng với dấu vạch trên lưới gạt rồi dán vào đúng vị trí.



- ❶ Chìa vặn lục giác
- ❷ Băng keo
- ❸ Dấu vạch

## 2

Công nhân 1: Dùng tay nắm chặt băng keo cách điện gắn vào đai chuyên và kéo thẳng băng keo cách điện ra dọc theo mép đai chuyên.

Công nhân 2: Nhấn và giữ nút Backfeed (Nạp ngược) trên bảng điều khiển mặt trước để quay đai chuyên theo chiều ngược lại.



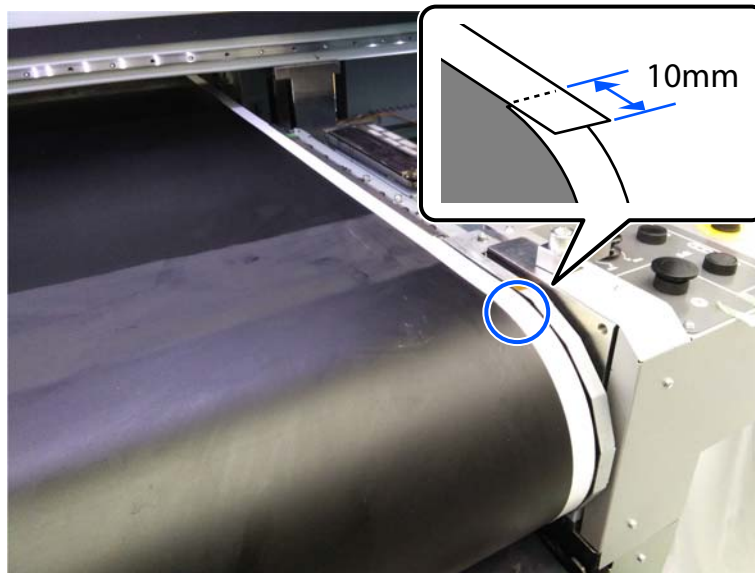
### Quan trọng:

Nếu bọt khí hình thành hoặc băng keo bị lệch giữa chừng, hãy bóc băng keo ra và dán lại cái mới.

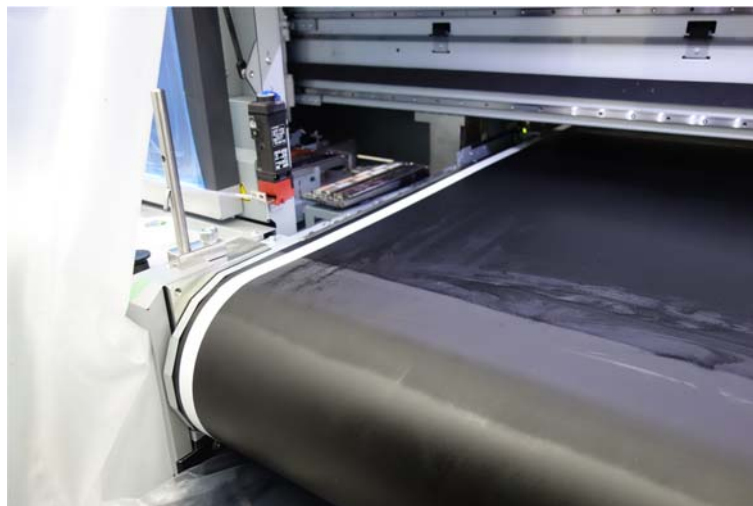
### Bảo trì



- 3** Công nhân 1: Cắt và dán băng keo sao cho các mối nối của băng keo chồng lên nhau khoảng 10 mm (0,39 inch).  
Công nhân 2: Khi dán xong băng keo vào xung quanh đai chuyên, hãy nhấn nút để dừng đai chuyên.



- 4** Dán băng keo vào bên đối diện của đai chuyên, theo cách tương tự như Bước 1 đến 3.



## Bảo trì

- 5** Nhấn và giữ nút Backfeed (Nạp ngược) trên bảng điều khiển mặt trước để quay chậm đai chuyền, đồng thời đảm bảo rằng băng keo không nổi lên và không có vật lạ nào trên đai chuyền.  
Ấn xuống bất kỳ vùng băng keo nào đang nổi lên và loại bỏ mọi vật lạ bằng khăn lau hoặc dụng cụ tương tự.



### **Quan trọng:**

*Nếu băng keo nổi lên, ma sát kèm theo lưỡi gạt có thể làm rách băng keo trong quá trình bôi keo. Nếu băng keo bị rách, không thể bôi keo đồng nhất được; do đó, phải dán lại băng keo.*



### **Lắp đặt lưỡi gạt**

Chuẩn bị bôi keo đồng nhất trên đai chuyền.

- 1** Sử dụng khăn lau ngâm cồn ethanol (lượng thích hợp) để lau sạch các cạnh sắc của lưỡi gạt.



### **Quan trọng:**

*Không đặt lưỡi gạt trên sàn có cạnh sắc úp xuống hoặc va chạm nó vào các vật dụng khác. Làm như vậy có thể làm hỏng lưỡi gạt và khiến keo không được bôi đều.*



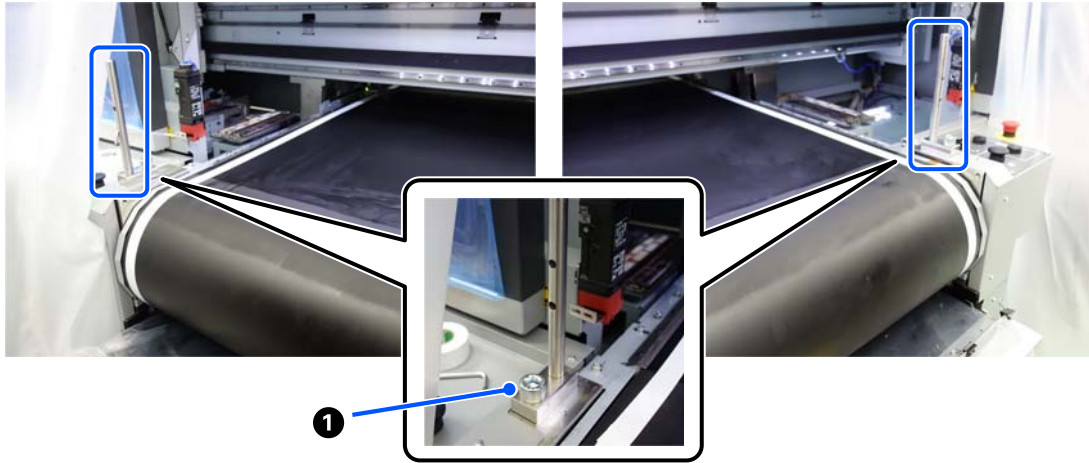
## Bảo trì

2

Gắn các giá đỡ lưới gạt vào máy.

Dùng tay siết chặt bu lông một cách từ từ.

Cũng cần gắn giá đỡ lưới gạt ở bên đối diện của đai chuyển theo cách tương tự.



1 Bu lông

3

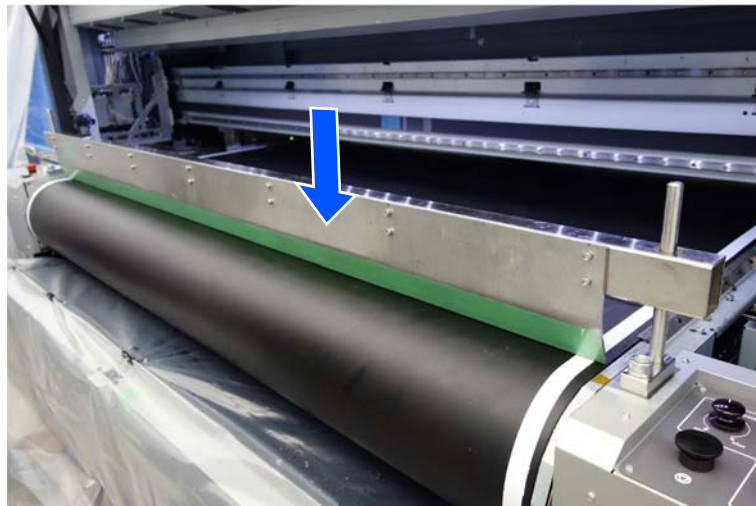
Nhờ hai người nâng lưới gạt lên và đưa các giá đỡ lưới gạt qua các lỗ trên cả hai đầu lưới gạt.

Hạ lưới gạt xuống từ từ và đều ở cả hai bên để tránh làm hỏng đai chuyển.



**Cảnh báo:**

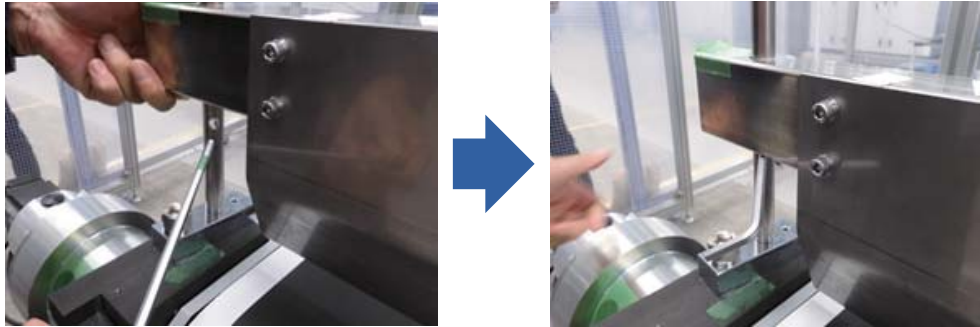
*Khi hạ lưới gạt, hãy cẩn thận không để tay bị kẹp giữa đai chuyển và lưới gạt.*



### Bảo trì

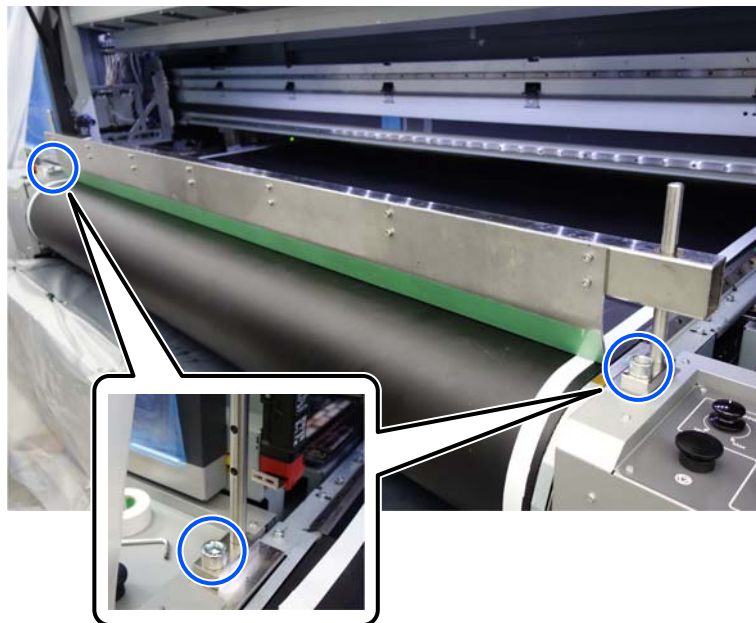
**Lưu ý:**

*Bạn có thể nâng tạm lưới gạt lên khỏi đai chuyền bằng cách chèn cờ lê lục giác hoặc dụng cụ tương tự vào lỗ trên giá đỡ lưới gạt.*



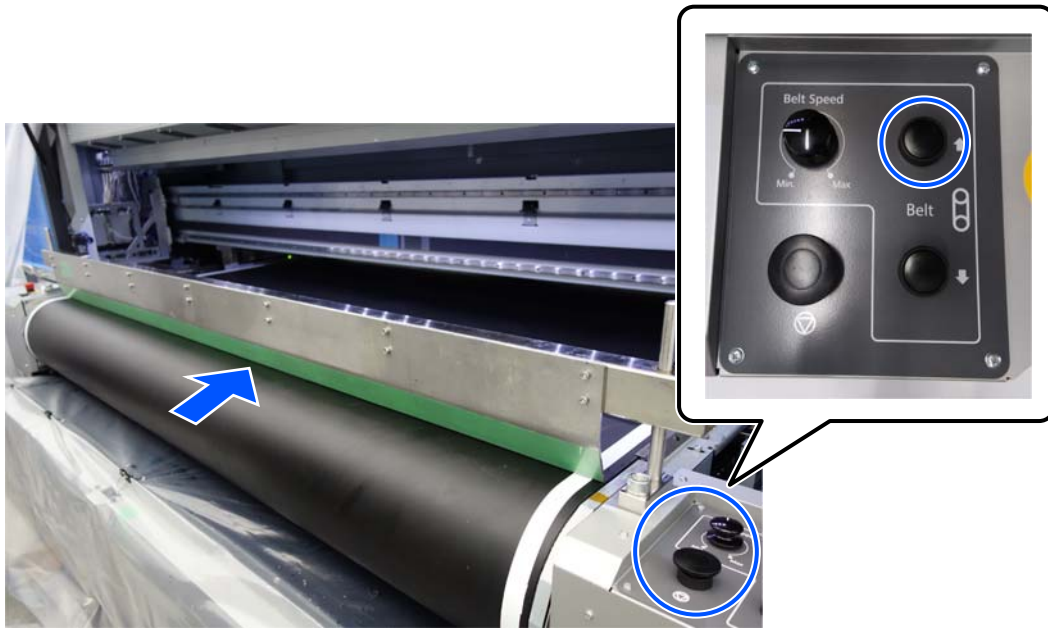
4

Siết chặt các vít lục giác trên cả hai giá đỡ lưới gạt.



### Bảo trì

- 5** Nhấn nút nạp lùi ở bảng điều khiển mặt trước để đưa đai chuyền theo hướng ngược lại khoảng 10 cm (0,39 inch). Thao tác này sẽ lắp lưới gạt theo góc hơi lệch so với đai chuyền. Thao tác này sẽ hoàn tất quy trình lắp đặt lưới gạt.

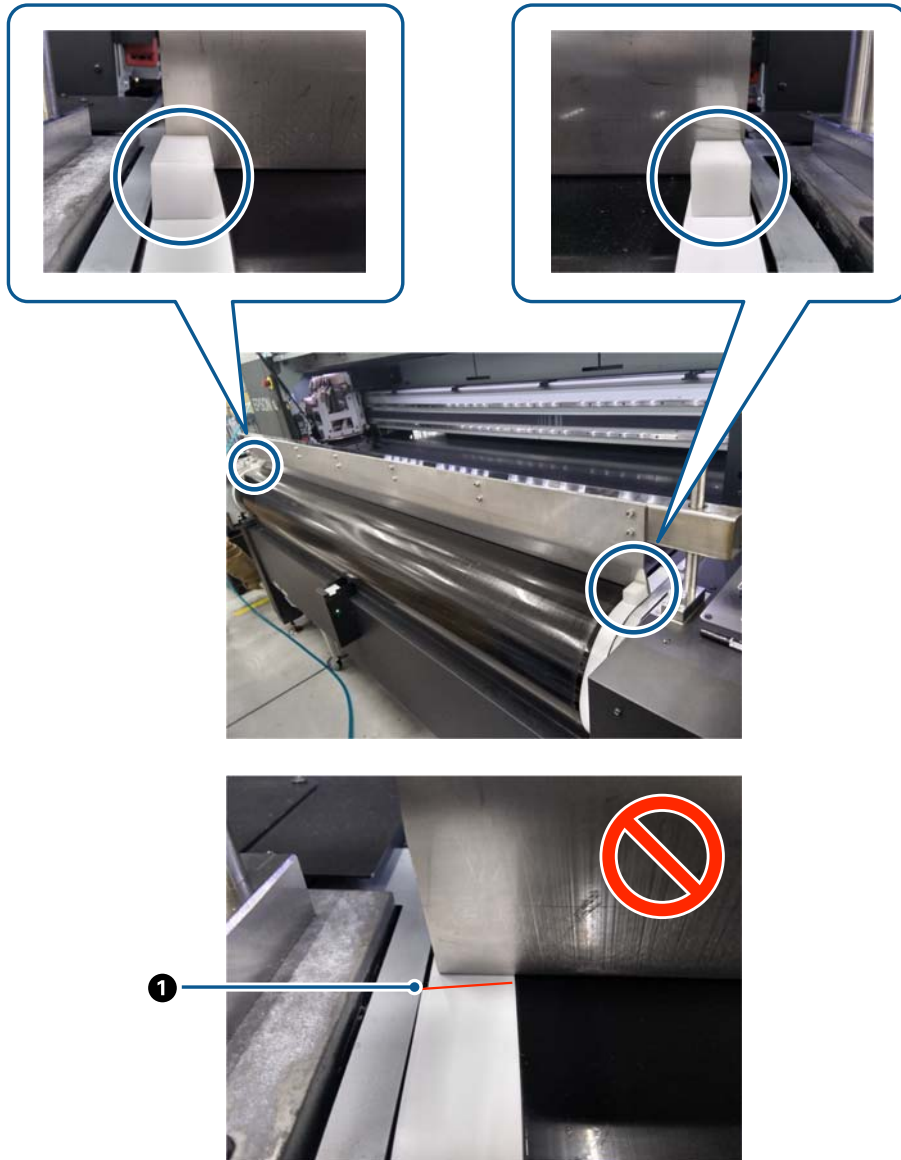


## Bảo trì

6

Đặt một khối keo lên mỗi đầu đai chuyển để chúng được canh thẳng với cạnh lưới gạt.

Khi đặt các khối thì không đặt chúng ở điểm mà băng keo cách điện chồng lên nhau nơi nó được gắn vào cả hai đầu của đai chuyển. Khi băng keo chồng lên nhau tại vị trí bạn muốn đặt các khối, hãy đưa đai chuyển tới điểm mà băng keo không chồng lên nhau.



❶ Băng keo cách điện chồng lên nhau

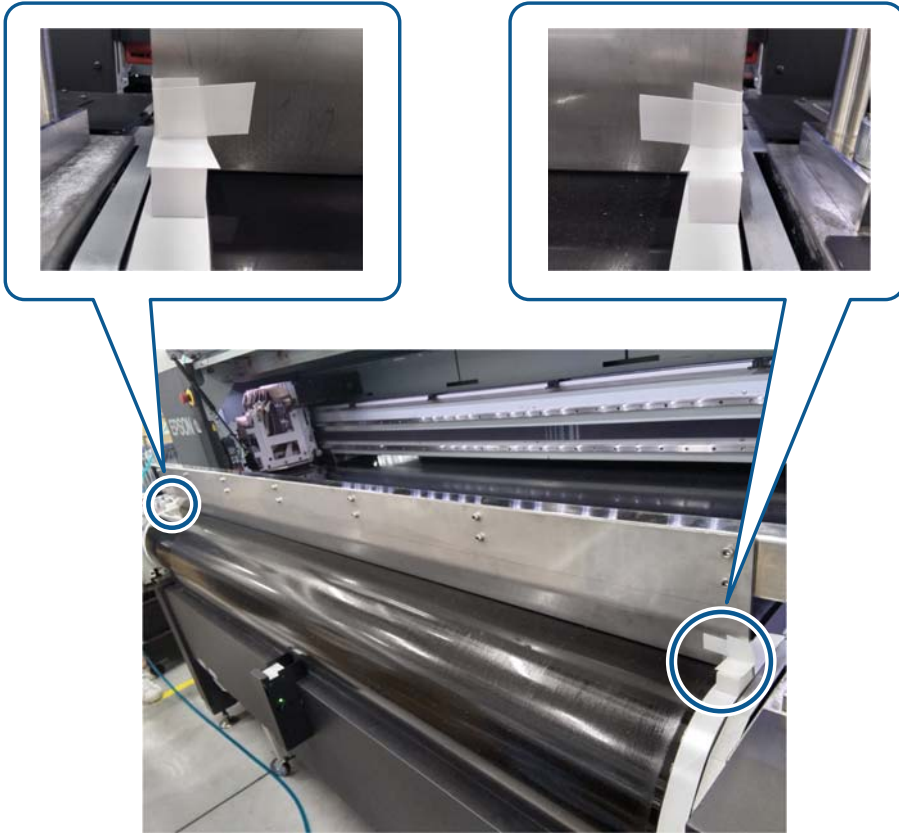
7

Cố định các khối keo vào hai đầu của lưới gạt bằng băng keo cách điện sao cho không có khe hở ở các điểm sau.

Giữa khối và đai chuyển

**Bảo trì**

- ☐ Giữa khối và lưỡi gạt

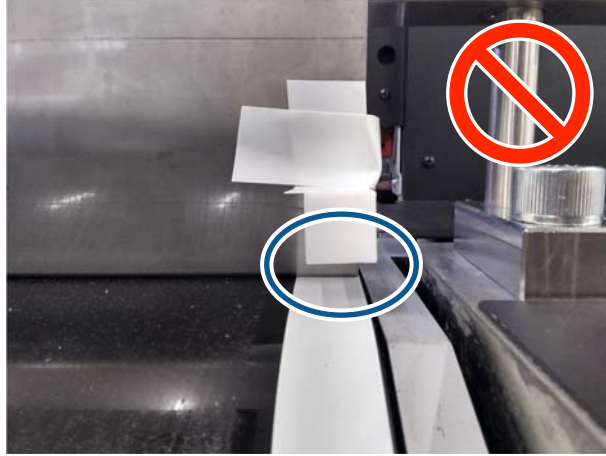


## Bảo trì

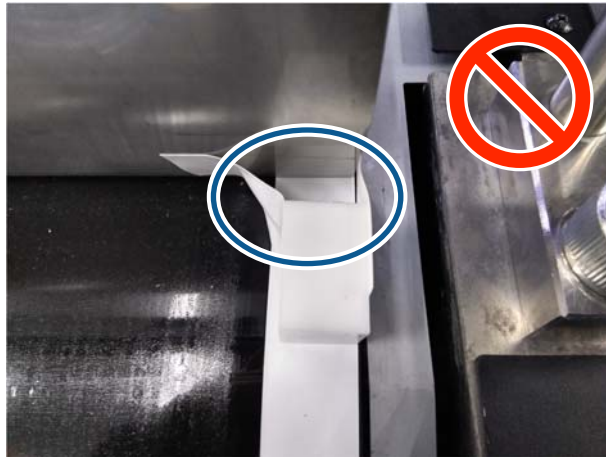
 **Chú ý:**

Không cố định các khối trong các điều kiện sau. Nếu không, keo có thể không được bôi đều hoặc keo có thể lọt vào máy in từ mép đai chuyên khiến máy in gặp trục trặc.

- ❑ Nếu có khoảng hở giữa khối và đai chuyên



- ❑ Nếu có khoảng hở giữa khối và lưỡi gạt



- ❑ Nếu khối ở một góc



## Bảo trì

### ***Đảm bảo an toàn***

Thực hiện thông gió và đeo thiết bị bảo hộ, tham khảo hướng dẫn từ SDS đối với keo và chất tẩy keo mà bạn đang thực tế sử dụng, cũng như các luật lệ và quy định tại quốc gia của bạn.

### ***Chuẩn bị keo***

Trộn keo cần dùng.

- 1** Đặt phích đựng keo lên dụng cụ đo và đổ vào 520 gam (0,58 lít) keo A.  
Từ từ đổ keo vào phích đựng dọc theo thành, để tránh keo hình thành bong bóng trong thành phích.



- 2** Thêm 1200 gam (1,34 lít) keo B vào phích đựng keo A.  
Trọng lượng của phích đựng sẽ là 1720 gam (1,92 lít).



## Bảo trì

- 3 Dùng que khuấy chuẩn bị keo để trộn chung keo A và keo B vào phích đựng. Trộn từ từ để tránh đọng không khí.



- 4 Quá trình chuẩn bị sẽ hoàn tất khi màu sắc của 2 loại keo được hòa trộn vào nhau.

### **Bôi keo**

Hãy bôi keo vừa chuẩn bị vào đai chuyên.

- 1 Chạm nút **Reverse (Ngược)** trên bảng điều khiển. Đai chuyên tiếp tục di chuyển theo chiều ngược lại.

- 2 Đổ một lượng keo thích hợp vào ngay bên cạnh lưới gạt. Đổ đồng nhất từ đầu này của đai chuyên sang đầu bên kia.



Không nhất thiết phải đổ hết keo cùng một lúc.

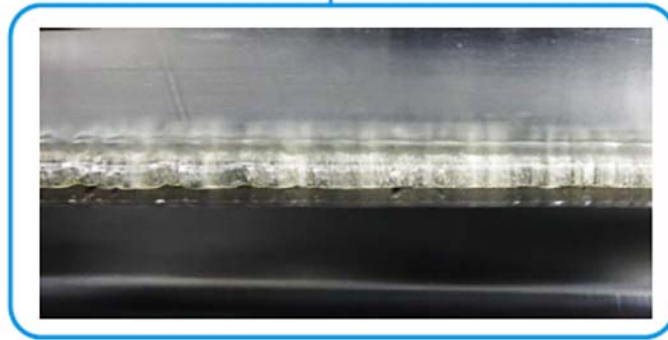
Khi keo tích tụ phía trước lưới gạt, hãy quay đai chuyên để bôi keo từ từ vào bề mặt đai chuyên qua khoảng trống giữa lưới gạt và đai chuyên. Khi lượng keo giảm, hãy đổ thêm một lượng keo thích hợp.

## Bảo trì



**Quan trọng:**

*Nếu bạn đổ quá nhiều keo hoặc không đủ keo trong thời gian quá dài, đai chuyền có thể trở nên không đều và cần phải bôi lại keo.*



**3**

Khi bạn đã đổ hết keo, hãy đợi cho đến khi chỉ còn lại một ít keo phía trước lưỡi gạt.

## Bảo trì

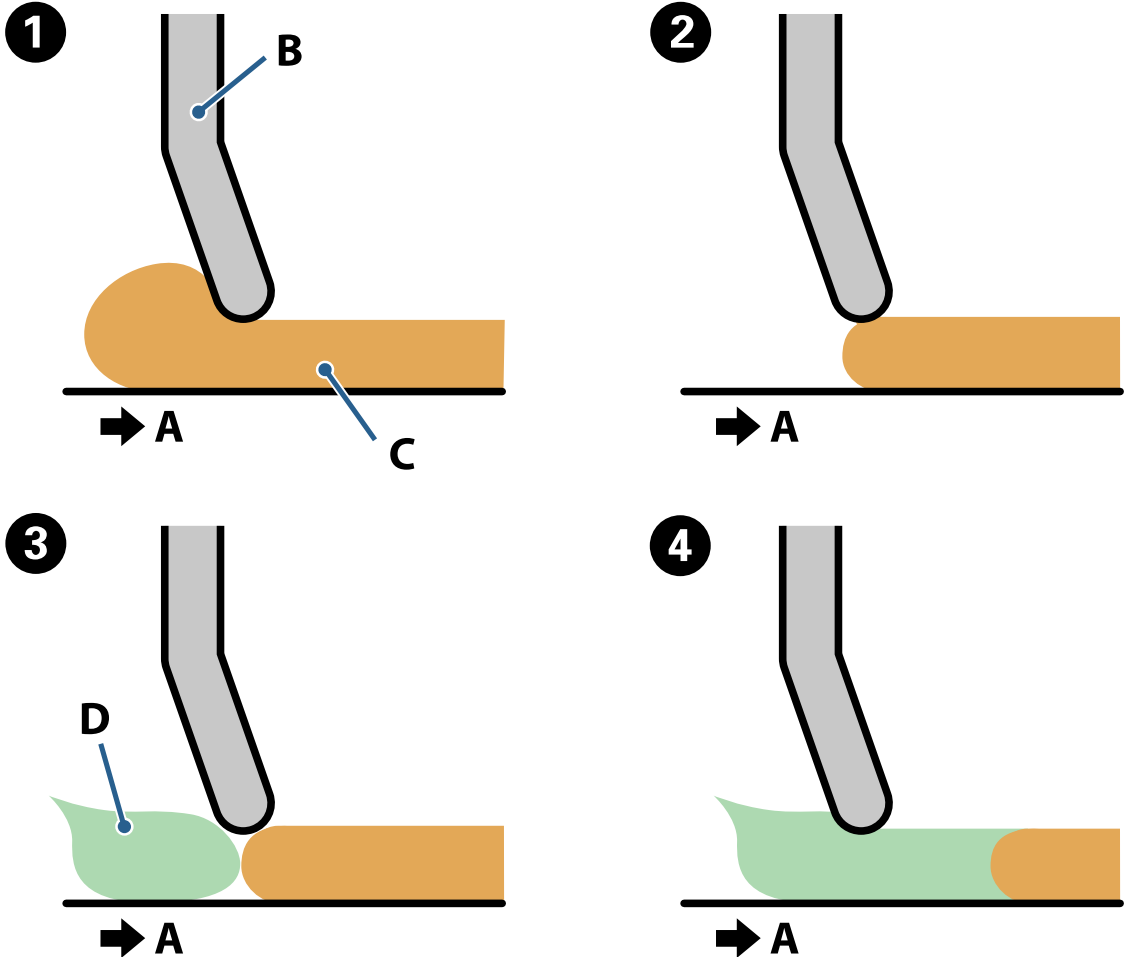
4

**Ngay sau khi dùng hết keo trên lưới gạt, hãy xịt nước xà phòng lên toàn bộ đai chuyên.**

Nếu keo không được phân bố đồng đều, hãy xịt nước xà phòng cục bộ để tránh những vùng còn keo sót lại.

**Khi nào cần xịt nước xà phòng**

Hình minh họa cho thấy một mặt bên của khe hở giữa lưới gạt và đai chuyên. Ngay sau khi keo bắt đầu chảy và không còn nhìn thấy từ phía trước lưới gạt, hãy dùng nước xà phòng xịt vào nó (hình minh họa ③).



A: Hướng quay của đai chuyên

B: Lưới gạt

C: Keo

D: Nước xà phòng

① : Keo đã tích tụ ở phía trước lưới gạt.

② : Keo phía trước lưới gạt sắp hết. Chuẩn bị nước xà phòng.

③ : Keo không còn nhìn thấy từ phía trước lưới gạt. Hãy xịt bằng nước xà phòng vào lúc này.

④ : Nước xà phòng đang chảy dưới lưới gạt. Sau khi đã xịt nước xà phòng vào vùng đó, hãy luôn thoa đều nước xà phòng ra để không bị khô.

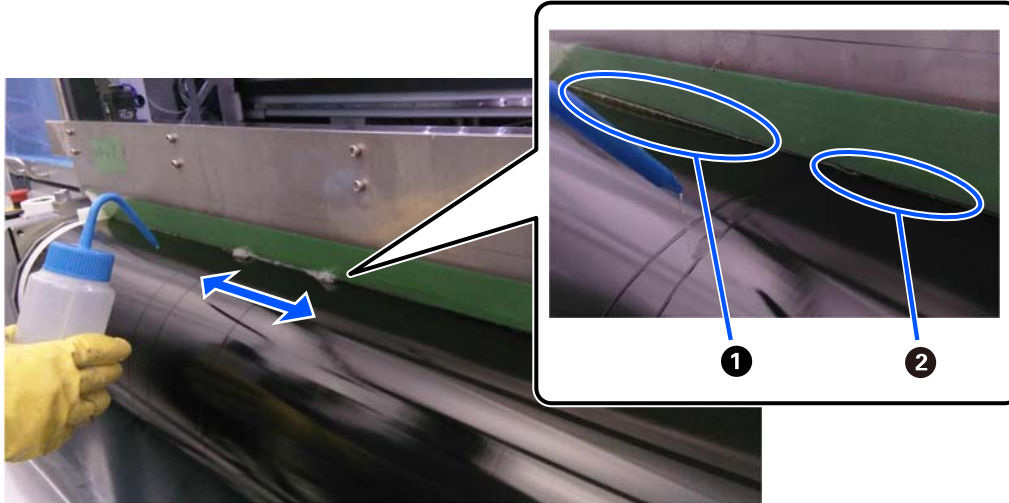
Nước xà phòng hoạt động như chất bôi trơn để lưới gạt trượt trơn tru trên đai chuyên.

Sau khi đã xịt nước xà phòng vào vùng đó, hãy luôn thoa đều nước xà phòng ra để không bị khô.

**Quan trọng:**

Đảm bảo xịt nước xà phòng lên toàn bộ đai chuyên ngay sau khi hết keo. Nếu thoa nước xà phòng quá trễ, các rung động từ lưới gạt có thể gây ra tình trạng không đều trên bề mặt đai chuyên. Sự không đồng đều có thể dẫn đến chất lượng in kém.

**Bảo trì**



- ❶ Phần có keo tích tụ
- ❷ Phần không có keo tích tụ

**5** Kiểm tra xem đã sử dụng hết keo tích tụ phía trước lưới gạt và đã thoa đều nước xà phòng lên toàn bộ đai chuyền hay chưa.

**!** **Quan trọng:**

*Không được dừng đai chuyền, mà đảm bảo nó vẫn tiếp tục quay. Dừng đai chuyền có gắn lưới gạt có thể gây ra tình trạng không đều trên bề mặt đai chuyền.*

**Tháo và vệ sinh lưới gạt**

Tháo lưới gạt đã gắn vào đai chuyền và vệ sinh lưới gạt.

**1** Cần phải có hai người để nâng lưới gạt cùng lúc ở cả hai bên phải và trái rồi tháo nó ra.

**!** **Quan trọng:**

*Nhấc lưới gạt lên để nó không tiếp xúc với đai chuyền. Bất kỳ sự tiếp xúc nào cũng có thể gây ra sự không đồng đều trên bề mặt đai chuyền, dẫn đến chất lượng in kém.*



## Bảo trì

2

Nếu có bất kỳ vết keo nào dính vào lưới gạt hoặc các khối bôi keo, hãy lau sạch bằng khăn lau có tẩm cồn ethanol. Nếu không thể loại bỏ vết bẩn, hãy nhúng khăn lau vào chất tẩy keo để lau sạch. Thải bỏ khăn lau đã qua sử dụng đúng cách đối với chất thải công nghiệp.



### Quan trọng:

- ❑ Không đặt lưới gạt trên sàn có cạnh sắc úp xuống hoặc va chạm nó vào các vật dụng khác. Làm như vậy có thể làm hỏng lưới gạt và khiến keo không được bôi đều.
- ❑ Nếu keo hoặc bụi bẩn vẫn còn trên lưới gạt, nó có thể không được bôi keo đồng nhất.

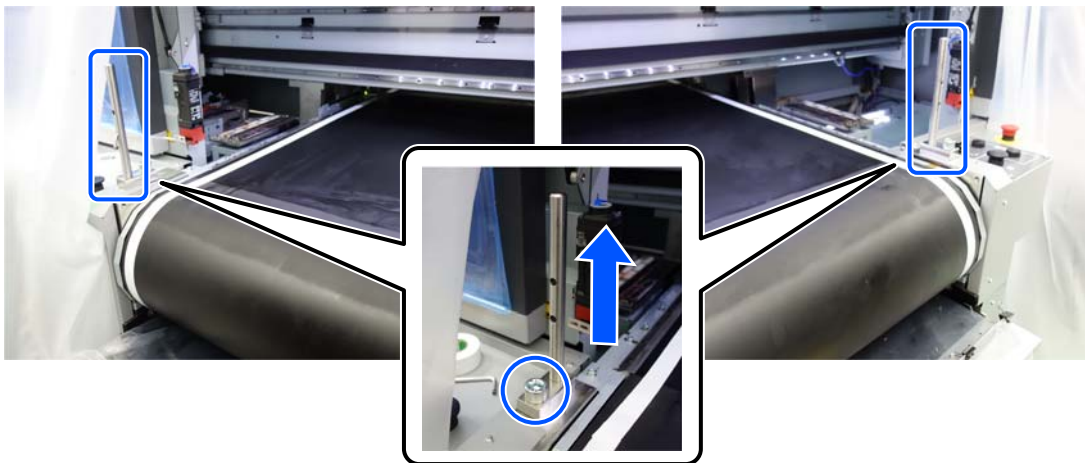


3

Dùng khăn lau hoặc vật dụng tương tự để thấm hút hết dung môi còn sót lại, sau đó thải bỏ chúng theo cách thích hợp đối với chất thải công nghiệp.

4

Nới lỏng các vít lục giác trên cả hai giá đỡ lưới gạt và tháo chúng ra khỏi hai bên đai chuyên.



5

Nhấp vào nút **Suspended (Đã tạm ngừng)** trên bảng điều khiển.

### Sấy khô keo

Sấy khô keo đã bôi vào đai chuyên.

## Bảo trì

1

Giảm tốc độ đai chuyền.

Tốc độ được biểu thị bằng các mũi tên hiển thị trong hình (Vận tốc-khối lượng đai chuyền: ở vị trí 0 đến 30 độ).



2

Chạm nút **Forward (Tiên)** trên bảng điều khiển.

Cho quay trong 2 giờ để keo khô.

3

Nhấp vào các nút **Suspended (Đã tạm ngừng)** - **Done (Xong)** trên bảng điều khiển theo trình tự đó.

4

Đậy nắp trước và để nó trong ít nhất 8 giờ để cho keo khô.

### ***Xác nhận sau khi bôi keo***

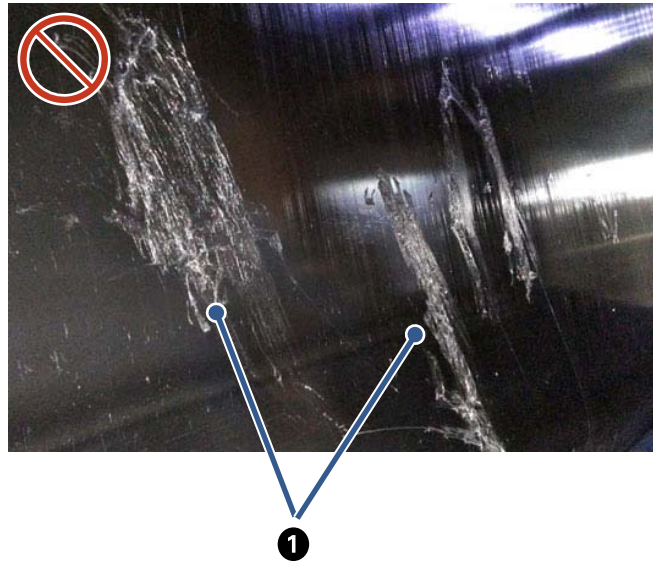
Kiểm tra tình trạng keo dán vào đai chuyền.

### Bảo trì

#### ☐ Toàn bộ đai chuyên

Xoay tròn đai chuyên một lần để kiểm tra xem có bất kỳ điểm không đồng đều rõ ràng nào trên bề mặt đai chuyên không.

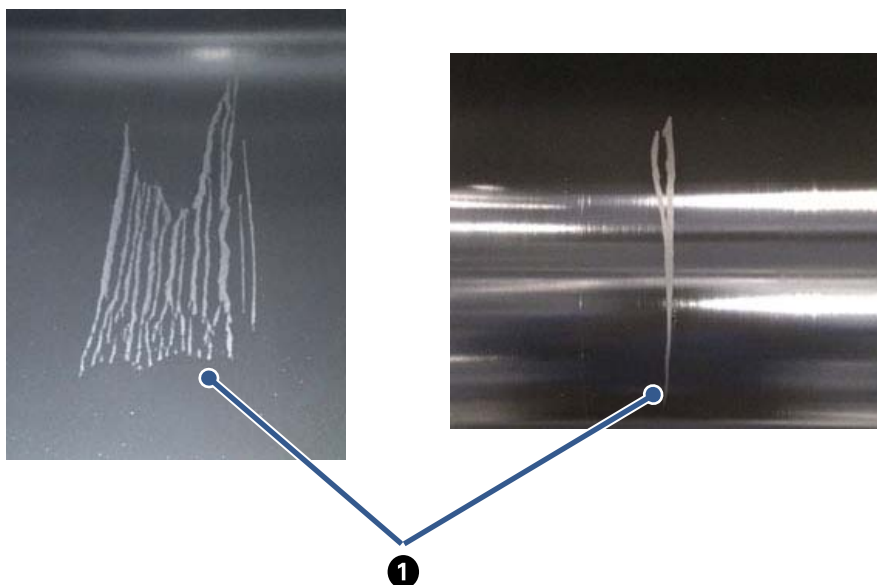
Sự không đồng đều như thể hiện trong hình bên dưới có thể dẫn đến chất lượng in kém.



#### ❶ Sự không đồng đều trên bề mặt đai chuyên

Nếu có bất kỳ chỗ không đồng đều nào, hãy loại bỏ nó và bôi lại keo.

Tình trạng như minh họa bên dưới, trong đó keo dán vào đai chuyên bị bong ra một phần, xảy ra khi bôi nước xà phòng quá muộn hoặc keo bị khô giữa quá trình. Tuy nhiên, tình trạng này không ảnh hưởng đến độ kết dính của keo.

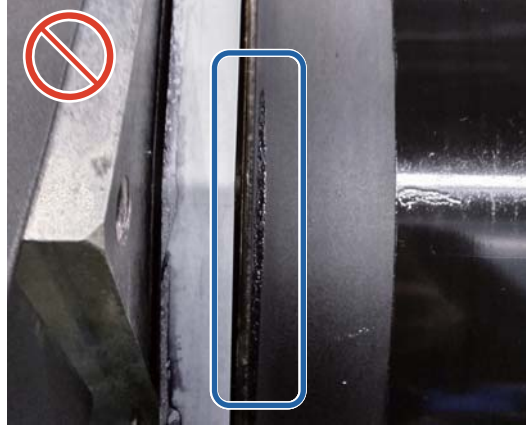


## Bảo trì

### ❑ Hai đầu của đai chuyên

Đảm bảo không có keo hoặc băng dính ở cả hai đầu của đai chuyên.

Việc dính tương tự có thể cản trở đo tốc độ nạp đai chuyên thông thường. Tháo băng dính hoặc lau sạch keo bằng khăn lau thấm một lượng ethanol thích hợp.



### **Làm việc sau khi bôi keo**

Vệ sinh đai chuyên và chuẩn bị in.

1

Sau khi để khoảng 10 giờ trở lên, hãy bóc băng cách điện.

Công nhân 1: Bóc đầu băng keo cách điện và giữ nó khi bạn bóc băng keo từ đai chuyên.

Công nhân 2: Nhấn và giữ nút Feed (Nạp) trên bảng điều khiển mặt trước để quay chậm đai chuyên theo chiều hướng tới.

Bóc băng keo cách điện ở bên đối diện theo cách tương tự.



2

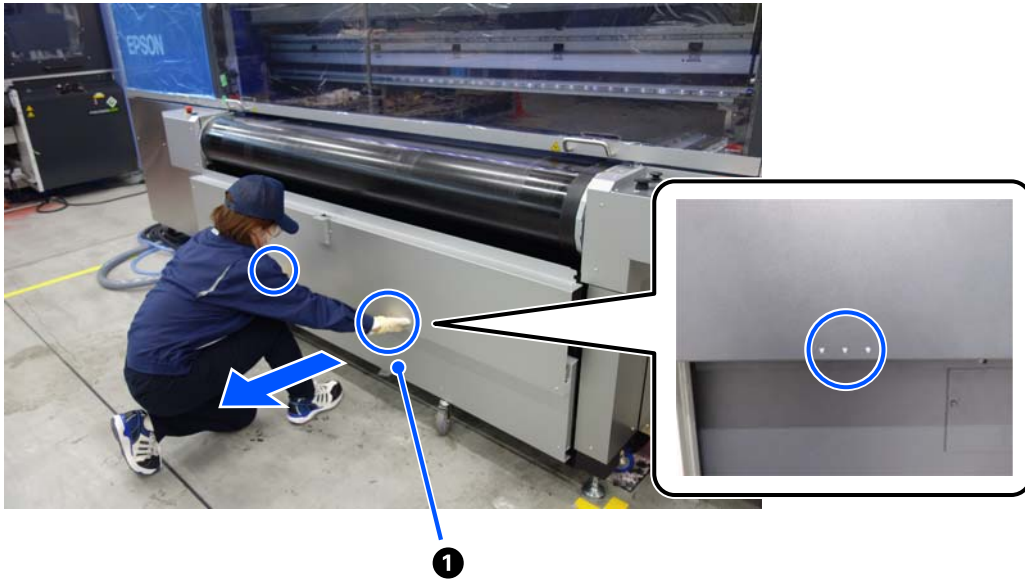
Kiểm tra xem **Lift Up (Nâng lên)** có hiển thị trên **Belt Cleaning Tank (Ngăn bàn chải làm sạch đai chuyên)** tại màn hình Home của bảng điều khiển hay không.

Khi **Lift Up (Nâng lên)** hiển thị, bạn có thể kéo ngăn bàn chải làm sạch đai chuyên ra ngoài.

Khi **Set Down (Hạ xuống)** hiển thị, hãy nhấp vào khu vực hiển thị và hạ bình làm sạch xuống.

## Bảo trì

- 3** Giữ tay cầm ở phía trước bộ phận làm sạch đai chuyên để kéo ra.



- 1** Tay cầm

- 4** Bóc băng keo giữ tấm nhựa bảo dưỡng và bóc tấm nhựa ra khỏi bộ phận làm sạch đai chuyên.
- 5** Đẩy bộ phận làm sạch đai chuyên trở lại vị trí ban đầu.
- 6** Kiểm tra xem có nước trong ngăn bàn chải không.
- 7** Từ màn hình Maintenance (Bảo trì) trên bảng điều khiển, hãy nhấn vào **Maintenance (Bảo dưỡng)** - và sau đó nhấn vào **Belt Cleaning (Vệ sinh đai chuyên)**.
- 8** Nhấn vào **Belt speed (Tốc độ đai chuyên)** trong màn hình **Belt Cleaning (Vệ sinh đai chuyên)**, sau đó nhấn vào **Normal (Thường)**.
- 9** Nhấn vào **OK (Đồng ý)** ở trên cùng bên phải của màn hình **Belt speed (Tốc độ đai chuyên)**.  
Đặt tốc độ quay của đai chuyên thành **Normal (Thường)**.
- 10** Nhấn vào **Number of cleaning cycles (Số chu kỳ làm sạch)**, và sau đó kiểm tra xem số chu kỳ làm sạch đã được đặt thành **1** hay chưa.  
Nếu **Number of cleaning cycles (Số chu kỳ làm sạch)** chưa được đặt thành **1**, hãy nhấn vào **-** để đặt số chu kỳ làm sạch thành **1**.
- 11** Nhấn vào **OK (Đồng ý)** ở trên cùng bên phải của màn hình **Number of cleaning cycles (Số chu kỳ làm sạch)**.  
Số chu kỳ làm sạch được đặt thành một.
- 12** Kiểm tra thông báo trên màn hình **Belt Cleaning (Vệ sinh đai chuyên)** và sau đó nhấn vào **Start (Bắt đầu)**.  
Việc vệ sinh đai chuyên sẽ bắt đầu.

**Bảo trì****13**

Mở nắp trước.

**14**

Sử dụng khăn lau để lau mọi giọt nước trên bề mặt đai chuyên.

**15**

Đóng nắp trước.

Những giọt nước có thể vẫn sót lại trên đai chuyên ngay cả sau khi bôi keo.

Nếu còn các giọt nước sót lại trên đai chuyên thì hãy xem phần bên dưới.

 ["Các giọt nước đọng lại trên đai chuyên sau khi đai chuyên được làm sạch" trên trang 464](#)

## Thải bỏ vật tư đã qua sử dụng

Các vật tư tiêu hao đã qua sử dụng bao gồm mực, keo, chất tẩy keo hoặc chất tẩy màng mực được phân loại là rác thải công nghiệp.

- Bộ phận cấp mực
- Thanh làm sạch
- Chất lỏng làm sạch hoặc chất lỏng bảo trì
- Mực thải
- Lọ mực thải
- Cuộn giấy có tấm gạt
- Đệm thấm mực xả bên trong
- Đệm thấm mực làm sạch bên trong
- Bộ lọc sương mù
- Bàn cọ vệ sinh
- Các công cụ dùng để loại bỏ hoặc bôi keo, hay để loại bỏ màng mực
- Vải đã được in

Thải bỏ các phụ kiện đã qua sử dụng theo luật lệ và quy định của địa phương. Ví dụ, ký hợp đồng với công ty xử lý chất thải công nghiệp để xử lý. Trong những trường hợp này, hãy gửi "Safety data sheet (Tờ thông tin an toàn)" đến công ty xử lý chất thải công nghiệp.

Có thể tải xuống Safety Data Sheet (Tờ thông tin an toàn) từ trang web Epson.

# Menu bảng điều khiển

## Danh sách menu

Có thể thiết lập và thực hiện các mục và thông số sau đây trong Menu. Xem các trang tham khảo để biết thêm chi tiết về từng mục.

### General Settings (Cài đặt chung)

Để biết thêm thông tin về các mục này, hãy xem [🔗 "Menu General Settings \(Cài đặt chung\)"](#) trên trang 437

Mục	Thông số
Basic Settings (Cài đặt cơ bản)	
LCD Brightness (Độ sáng màn hình LCD)	1 đến 9
Sound (Âm thanh)	
Button Press (Nhấn nút)	0 đến 3
Alert (Báo động)	0 đến 3
Completion Notice (Thông báo hoàn thành)	0 đến 3
Warning Notice (Thông báo cảnh báo)	
Speaker Volume (Âm lượng loa)	0 đến 3
Repeat (Lặp lại)	Off (Tắt), Until Stopped (Cho đến khi dừng)
Error Tone (Âm báo lỗi)	
Speaker Volume (Âm lượng loa)	0 đến 3
Repeat (Lặp lại)	Off (Tắt), Until Stopped (Cho đến khi dừng)
Sound Type (Loại âm thanh)	Pattern1 (Mẫu1), Pattern2 (Mẫu2)
Sleep Timer (Hẹn giờ chờ)	1 đến 240 phút
Date/Time Settings (Cài đặt ngày/giờ)	
Date/Time (Ngày/giờ)	
Daylight Saving Time (Giờ mùa hè)	Off (Tắt)*, On (Bật)
Time Difference (Chênh lệch giờ)	-12:45 đến +13:45 (tăng khoảng 15 phút)
Language (Ngôn ngữ/Language)	Japanese, English, French, Italian, German, Portuguese, Spanish, Dutch, Russian, Turkish, Korean, Simplified Chinese, Traditional Chinese
Background Color (Màu nền)	Gray (Xám), Black (Đen), White (Trắng)
Keyboard (Bàn phím)	QWERTY, AZERTY, QWERTZ

## Menu bảng điều khiển

Mục	Thông số
Unit Settings (Cài đặt đơn vị)	
Length Unit (Đơn vị chiều dài)	m, ft/in (foot/inch)
Temperature (Nhiệt độ)	°C, °F
Printer Settings (Cài đặt máy in)	
Margin Between Jobs (Lề giữa các lệnh)	0 đến 999 mm (0 đến 39,33 inch)
Print Start Position (Vị trí bắt đầu in)	27 đến 1000 mm (1,06 đến 39,37 inch)
Print Width (Chiều rộng in)	300 đến 1850 mm (11,81 đến 72,83 inch)
End Detection (Phát hiện kết thúc)	On (Bật), Off (Tắt)
Job Connection (Kết nối công việc)	On (Bật), Off (Tắt)
Information Printing (In thông tin)	
Off (Tắt)	
On (Bật)	
Margin Between Images (Lề giữa các hình ảnh)	5 đến 999 mm (0,20 đến 39,33 inch)
Print Position (Vị trí in)	Next to the Image (Bên cạnh hình ảnh), Fabric End (Phần cuối của vải)
Event Marking (Đánh dấu sự cố)	
Off (Tắt)	
On (Bật)	
Print Position (Vị trí in)	Left (Trái), Right (Phải), Left and Right (Trái và Phải)
Nozzle Check Pattern (Mẫu kiểm tra kim phun)	
Pattern Selection (Lựa chọn mẫu)	Do not print (Không in), Normal (Thường), Fabric Width Saving (Lưu chiều rộng vải)
Print Position (Vị trí in)	Left (Trái), Right (Phải), Left and Right (Trái và Phải)
Actions after Media Scuffing (Xử lý nếu xước phương tiện)	Stop Immediately (Dừng khẩn cấp), Stop when Continuously Detected (Dừng khi phát hiện liên tục), Ignore (Bỏ qua)
Cut Sheet Mode (Chế độ giấy cắt)	On (Bật), Off (Tắt)
External Drying Reel (Cuộn vải khô ngoài)	On (Bật), Off (Tắt)
Feeding Unit (Bộ nạp)	On (Bật), Off (Tắt)
Belt Cleaning (Vệ sinh đai chuyển)	On (Bật), Off (Tắt)
Heated Pressure Roller (Trục quay nén gia nhiệt)	Simultaneous Swing with Feed (Xoay đồng thời với nạp), Periodic Swing (Xoay định kỳ), Off (Tắt)
Belt Feed Measurement Sensor (Cảm biến đo độ dài dây đai)	On (Bật), Off (Tắt)

## Menu bảng điều khiển

Mục	Thông số
Fabric Floating Sensor (Cảm biến vải trôi nổi)	On (Bật), Off (Tắt)
On (Bật)	
Sensor Sensitivity (Độ nhạy cảm biến)	-2,0 đến 2,0 mm (-0,079 đến 0,079 inch)
Off (Tắt)	
Nozzle Check between Jobs (Kiểm tra kim phun giữa các lệnh)	
Nozzle Check between Jobs (Kiểm tra kim phun giữa các lệnh)	On (Bật), Off (Tắt)
Job(s) ((Các công việc)	1 đến 9999
Automatic Wind-back (Quấn lại tự động)	On (Bật), Off (Tắt)
Inside Light (Đèn bên trong)	Auto (Tự động), Manual (Thủ công)
Restore Default Settings (Phục hồi cài đặt mặc định)	all Wi-Fi/network settings (mọi cài đặt mạng Wi-Fi), Clear All Data and Settings (Xóa hết mọi dữ liệu và cài đặt)
Maintenance Setting (Cài đặt bảo trì)	

## Menu bảng điều khiển

Mục	Thông số
Cleaning Setting (Cài đặt vệ sinh)	
Threshold of Clogged Nozzles (Ngưỡng kim phun bị tắc)	
Ink (Mực)	1 đến 50
Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt) (OC)	1 đến 50
Density Enhancer Liquid (Dung dịch tăng cường mật độ) (DE)	1 đến 50
Pre Treatment Liquid (Dung dịch xử lý trước) (PT)	1 đến 50
Max Retry Cleaning Count (Số lần tối đa thử vệ sinh lại)	0, 1, 2
Maintenance Schedule (Lịch bảo trì)	Between Jobs (Giữa các lệnh), When Detected (Khi được phát hiện)
Nozzle Compensation (Công nghệ kiểm tra kim phun)	On (Bật), Off (Tắt)
Periodic Cleaning (Vệ sinh định kỳ)	
On (Bật)	
Print Duration (Thời lượng in)	1 đến 9999 phút
Print Jobs (Lệnh in)	Mỗi 1 đến 9999 lệnh
Print Length (Chiều dài bản in)	1 đến 9999 m (3,28 đến 32805,12 ft)
Off (Tắt)	
Actions Beyond the Threshold of Missing Nozzles (Các thao tác vượt ngưỡng vòi phun bị thiếu)	
Stop Printing (Dừng in)	
Show Alert (Hiện báo động)	
Auto Cleaning (Vệ sinh tự động)	
Maintenance Cleaning (Vệ sinh bảo trì)	
On (Bật)	
Interval (Khoảng thời gian)	1 đến 2400 giờ
Off (Tắt)	
Flush on Belt (Súc rửa trên đai chuyển)	On (Bật), Off (Tắt)
all Wi-Fi/network settings (mọi cài đặt mạng Wi-Fi)	

## Menu bảng điều khiển

Mục	Thông số
Network Status (Tình trạng mạng)	Wired LAN Status (Trạng thái LAN có dây), Print Status Sheet (In tờ tình trạng)
Advanced (Nâng cao)	
Device Name (Tên thiết bị)	
TCP/IP	
Proxy Server (Máy chủ ủy nhiệm)	
IPv6 Address (Địa chỉ IPv6)	Enable (Bật), Disable (Tắt)
Link Speed & Duplex (Tốc độ liên kết và In song công)	Auto (Tự động), 100BASE-TX Auto (100BASE-TX Tự động), 10BASE-T Half Duplex (Bán song công 10BASE-T), 10BASE-T Full Duplex (Song công toàn phần 10BASE-T), 100BASE-TX Half Duplex (Bán song công 100BASE-TX), 100BASE-TX Full Duplex (Song công toàn phần 100BASE-TX)
Redirect HTTP to HTTPS (Đổi hướng HTTP sang HTTPS)	Enable (Bật), Disable (Tắt)
Disable IPsec/IP Filtering (Tắt IPsec/IP Filtering)	
Disable IEEE802.1X (Tắt IEEE802.1X)	

## Fabric Settings (Cài đặt vải)

Để biết thêm thông tin về các mục này, hãy xem [📖 "Menu Fabric Settings \(Cài đặt vải\)"](#) trên trang 445

Mục	Thông số
Current Settings (Cài đặt hiện tại)	
Fabric (Vải)	01 XXXXXXXXXXXX đến 50 XXXXXXXXXXXX
Fabric Type (Loại vải)	
Fabric Thickness (Độ dày vải)	
Head Height (Chiều cao đầu)	
Heater (Bộ sưởi)	
Print Adjustments (Điều chỉnh in)	

## Menu bảng điều khiển

Mục	Thông số
Automatic Adjustment (Điều chỉnh tự động)	
Print Head Alignment (căn chỉnh đầu in)	
Auto (Tự động)	
Advanced (Nâng cao)	Off (Tắt), On (Bật)
Manual(Simple) (Thủ công(đơn giản))	
Manual(Details) (Thủ công(chi tiết))	
Fabric Feed Adjustment (Điều chỉnh nạp vải)	
Auto (Tự động)	
Advanced (Nâng cao)	Off (Tắt), On (Bật)
Manual (Thủ công)	
Fabric Management (Quản lý vải)	
01 XXXXXXXXXXXX đến 50 XXXXXXXXXXXX	
Change Name (Đổi Tên)	
Fabric Type (Loại vải)	Cotton (Sợi bông), silk (lụa), wool (len), PET, PA, viscose (Sợi vitcô), Stretch fabrics (Vải co giãn), PET/cotton (PET/sợi bông), Others (Chức năng khác)
Fabric Thickness (Độ dày vải)	0,0 đến 5,0 mm (0 đến 0,20 inch)
Head Height (Chiều cao đầu)	0,0 đến 9,0 mm (0 đến 0,35 inch)
Heater (Bộ sưởi)	
Heater (Bộ sưởi)	Off (Tắt), On (Bật)
Temperature (Nhiệt độ)	35 tới 60°C (95 tới 140°F)
Print Length Management (Quản lý chiều dài in)	
Auto Reset (Cài lại tự động)	Off (Tắt), After Last Page (Sau trang cuối)
Manual Reset (Cài lại thủ công)	

## Maintenance (Bảo dưỡng)

Để biết thêm thông tin về các mục này, hãy xem [📖 "Menu Maintenance \(Bảo dưỡng\)" trên trang 448](#)

Mục	Thông số
Print Head Nozzle Check (Kiểm tra kim phun đầu in)	
Fabric Width Saving (Lưu chiều rộng vải)	On (Bật), Off (Tắt)
Print Position (Vị trí in)	27 đến 1000 mm (1,06 đến 39,37 inch)
Print Head Cleaning (Làm sạch đầu in)	

## Menu bảng điều khiển

Mục	Thông số
Cleaning (đang vệ sinh)	Left (Trái), Right (Phải)
Power Cleaning (Vệ Sinh Tăng Cường)	Left (Trái), Right (Phải)
Print Head Refresh (Làm mới đầu in)	All Nozzles (Tắt cả vòi kim phun) , Select Nozzles (Chọn vòi kim phun)
Early Maintenance/Periodic Cleaning (Bảo trì sớm/ Vệ sinh định kỳ)	
Cleaning the Maintenance Parts (Vệ sinh các bộ phận bảo trì)	
Flushing pad (Tấm xả mực)	
Around the Head (Quanh đầu in)	
Cleaning Pad (Tấm vệ sinh)	
Suction Cap (Nắp hút mực)	
Encoder Scale (Thước đo vị trí bằng bộ mã hóa)	
Belt Cleaning (Vệ sinh đai chuyên)	
Cleaning the Cleaning Tank (Vệ sinh ngăn làm sạch)	
Adhesive Material Maintenance (Bảo trì vật liệu dính)	Application Mode (Phương thức bôi), Removal Mode (Phương thức loại bỏ)
Adding Grease to the Scan Spindle (Thêm mỡ vào trục quét)	
Print Head Nozzle Limitation (Giới hạn vòi phun đầu in)	On (Bật), Off (Tắt)
Replace Waste Ink Bottle (Thay mới Lọ mực thải)	
Replace Maintenance Parts (Thay mới các bộ phận bảo trì)	Replace Wiper Roll (Thay mới Cuộn giấy lau), Replace Cleaning Pad (Thay tấm làm sạch), Replace Flushing Pad (Thay tấm xả mực), Replace Washing Scraper (Thay dụng cụ cào nước), Replace Sponge Roller (Thay trục quay đệm hút nước)

## Trạng thái cung cấp

Để biết thông tin về menu, hãy xem  "Manu Supply Status (Trạng thái cung cấp)" trên trang 450

Mục	Thông số
Ink (Mực)/Waste Ink Bottle (Lọ mực thải)	
Others (Chức năng khác)	Wiper Roll (Cuộn giấy lau)/Washing scraper (Dụng cụ cào nước)/Sponge Roller (trục quay đệm hút nước)/Adding Grease to the Scan Spindle (Thêm mỡ vào trục quét)

## Replacement Part Information (Thông tin bộ phận thay mới)

Để biết thông tin về menu, hãy xem  "Menu Replacement Part Information (Thông tin bộ phận thay mới)" trên trang 451

## Menu bảng điều khiển

Mục	Thông số
CR Cableveyor (Băng tải CR)	
Side-to-side motor (Động cơ song song)	
Belt wash motor (Động cơ rửa đai chuyên)	
Feeder motor (Động cơ bộ nạp)	
CR motor (Động cơ CR)	
Belt Feed Measurement Sensor (Cảm biến đo độ dài dây đai)	
Head stroke sensor (Cảm biến trục trục đầu in)	
Fabric Floating Sensor (Cảm biến vải trôi nổi)	
Slack detection sensor (Cảm biến phát hiện giấy chùng)	
Roll diameter measurement sensor (Cảm biến đo đường kính cuộn giấy)	
Tangled Fabric Detection Sensor (Cảm biến phát hiện vải bị rối)	
Fan (in) (Quạt (trong))	
Fan (out) (Quạt (ngoài))	
APG Motor Unit (Khởi động cơ APG)	
CR Belt (Đai chuyên CR)	
Infrared Temperature Sensor (Cảm biến nhiệt độ hồng ngoại)	
Heated Pressure Roller Cableveyor (Băng tải Trục quay nén gia nhiệt)	
Cleaning pump unit 1 (Máy bơm vệ sinh 1)	
Cleaning pump unit 2 (Máy bơm vệ sinh 2)	
Cleaning pump unit 3 (Máy bơm vệ sinh 3)	
Cleaning pump unit 4 (Máy bơm vệ sinh 4)	
Cleaning pump unit 5 (Máy bơm vệ sinh 5)	
Ink Unit Top-Right (Bộ mực trên cùng bên phải)	
Ink Unit Bottom-Right (Bộ mực dưới cùng bên phải)	
Ink Unit Top-Left (Bộ mực trên cùng bên trái)	
Ink Unit Bottom-Left (Bộ mực dưới cùng bên trái)	
Cloth wiper drive unit (Bộ truyền dẫn căn gạt bằng vải)	

---

**Printer Status (Trạng thái máy in)/Print (In)**

Để biết thông tin về menu, hãy xem  "Menu Printer Status (Trạng thái máy in)" trên trang 452

**Menu bảng điều khiển**

<b>Mục</b>	<b>Thông số</b>
Firmware Version (Phiên bản firmware)	
Printer Name (Tên máy in)	
Fatal Error Log (Nhật ký lỗi nghiêm trọng)	
Operation Report (Báo cáo hoạt động)	Total Print Area (Tổng vùng in), Total Fabric Feed Length (Tổng chiều dài nạp vải), Total Carriage Pass (Tổng lượng chuyển tác bàn trượt)

## Menu bảng điều khiển

## Chi tiết menu

## Menu General Settings (Cài đặt chung)



\* cho biết cài đặt mặc định.

Mục	Thông số	Mô tả
Basic Settings (Cài đặt cơ bản)		
LCD Brightness (Độ sáng màn hình LCD)	1 đến 9 (9*)	Điều chỉnh độ sáng của màn hình bảng điều khiển.
Sound (Âm thanh)		
Button Press (Nhấn nút)	0 đến 3 (1*)	Cài âm lượng cho các loại âm thanh khi điều khiển nút nguồn và màn hình bảng điều khiển.
Alert (Báo động)	0 đến 3 (2*)	Cài âm lượng cho các loại âm thanh khi vận hành phần cứng, như nắp đậy và cần tải vải.
Completion Notice (Thông báo hoàn thành)	0 đến 3 (3*)	Cài âm lượng cho các loại âm thanh khi hoàn thành lệnh in hoặc hoạt động bảo trì.
Warning Notice (Thông báo cảnh báo)		Cài âm lượng và số lần lặp lại âm thanh khi đến lúc cần thay thế vật tư tiêu hao.
Speaker Volume (Âm lượng loa)	0 đến 3 (2*)	
Repeat (Lặp lại)	Off (Tắt)* Until Stopped (Cho đến khi dừng)	
Error Tone (Âm báo lỗi)		Cài âm lượng và số lần lặp lại âm thanh khi xảy ra lỗi trong khi in và không thể tiếp tục in.
Speaker Volume (Âm lượng loa)	0 đến 3 (3*)	
Repeat (Lặp lại)	Off (Tắt) Until Stopped (Cho đến khi dừng)*	
Sound Type (Loại âm thanh)	Pattern1 (Mẫu1)*	Cài loại âm thanh. Có thể cài âm thanh để nghe trong môi trường hoạt động của máy in.
	Pattern2 (Mẫu2)	
Sleep Timer (Hẹn giờ chờ)	1 đến 240 (15*)	Máy in vào chế độ chờ sau một thời gian nhất định, trong đó máy không nhận lệnh in, không phát hiện lỗi và bộ sưởi bị tắt. Ở chế độ chờ, màn hình bảng điều khiển sẽ tắt.  Màn hình hiển thị sẽ bật lại khi bạn chạm màn hình bảng điều khiển. Chế độ chờ bị hủy và máy in trở lại chế độ bình thường khi nhận được lệnh in hoặc thực hiện thao tác liên quan đến phần cứng máy in, chẳng hạn như vận hành cần tải vải.
Date/Time Settings (Cài đặt ngày/giờ)		

## Menu bảng điều khiển

Mục	Thông số	Mô tả
Date/Time (Ngày/giờ)		Cài đồng hồ tích hợp trên máy in. Ngày giờ được cài ở đây sẽ hiển thị trên màn hình Home (Trang chủ). Nó cũng được sử dụng cho trạng thái máy in như thể hiện trong nhật ký lệnh.
Daylight Saving Time (Giờ mùa hè)	Off (Tắt)*	Khi được đặt thành <b>On (Bật)</b> , nó sẽ hiển thị thời gian sớm hơn một giờ so với thời gian đã đặt.
	On (Bật)	
Time Difference (Chênh lệch giờ)	-12:45 đến +13:45	Cài chênh lệch giờ với giờ chung quốc tế (UTC) theo khoảng tăng 15 phút. Trong môi trường mạng có sự chênh lệch giờ, cài như thế là cần thiết khi quản lý máy in.
Language (Ngôn ngữ/ Language)	Japanese	Chọn ngôn ngữ dùng trong màn hình bảng điều khiển.
	English	
	French	
	Italian	
	German	
	Portuguese	
	Spanish	
	Dutch	
	Russian	
	Turkish	
	Korean	
	Simplified Chinese	
	Traditional Chinese	
Background Color (Màu nền)	Gray (Xám)	Chọn bảng màu dùng trong màn hình bảng điều khiển. Bạn có thể thiết lập bảng màu để nhìn thấy trong môi trường lắp đặt máy in.
	Black (Đen)*	
	White (Trắng)	
Keyboard (Bàn phím)	QWERTY*	Chọn bố cục bàn phím cho màn hình nhập văn bản hiển thị, chẳng hạn như khi nhập tên để đăng ký cài đặt phương tiện.
	AZERTY	
	QWERTZ	
Unit Settings (Cài đặt đơn vị)		
Length Unit (Đơn vị chiều dài)	m*	Chọn đơn vị đo chiều dài dùng trong màn hình bảng điều khiển và khi in các mẫu kiểm tra.
	ft/in (foot/inch)	
Temperature (Nhiệt độ)	°C*	Chọn đơn vị nhiệt độ dùng trong màn hình bảng điều khiển.
	°F	
Printer Settings (Cài đặt máy in)		

## Menu bảng điều khiển

Mục	Thông số	Mô tả
Margin Between Jobs (Lề giữa các lệnh)	0 đến 999 mm (0 đến 39,33 inch) (10 mm [0,39 inch] <sup>*</sup> )	Cài lề giữa các lệnh.
Print Start Position (Vị trí bắt đầu in)	27 đến 1000 mm (1,06 đến 39,37 inch) (55 mm [2,17 inch] <sup>*</sup> )	Cài khoảng cách từ mép bên phải đai chuyển (vị trí chuẩn) đến vị trí bạn muốn bắt đầu in.  "Thiết lập vị trí bắt đầu in" trên trang 93  "Thiết lập vùng in và vị trí in" trên trang 139
Print Width (Chiều rộng in)	300 đến 1850 mm (11,81 đến 72,83 inch) (1100 mm [43,31 inch] <sup>*</sup> )	Bạn có thể cài Print Width (Chiều rộng in) trên cả máy in và ứng dụng. Cài đặt Print Width (Chiều rộng in) hẹp nhất sẽ được ưu tiên. Print Width (Chiều rộng in) trên máy in sẽ được cài đặt khi xác định vị trí xả mực trên đai chuyển và Information Printing (In thông tin). Bạn nên đặt thông số này sang 1850 mm khi không sử dụng xả mực trên đai chuyển hoặc Information Printing (In thông tin).
End Detection (Phát hiện kết thúc)	On (Bật) <sup>*</sup>	Chức năng này sẽ phát hiện phần cuối của vải và sau đó sẽ dừng in.
	Off (Tắt)	Khi đặt tùy chọn này sang <b>Off (Tắt)</b> , bạn có thể in ngay đến phần cuối của vải, nhưng chúng tôi không thể đảm bảo chất lượng in hoặc hoạt động với các thiết bị kết nối bên ngoài. Ngoài ra, mực có thể bị lãng phí khi tiếp tục in ngay cả khi hết vải. Bình thường, hãy đặt tùy chọn này sang <b>On (Bật)</b> trước khi sử dụng.
Job Connection (Kết nối công việc)	On (Bật) <sup>*</sup>	Bắt đầu lệnh in tiếp theo mà không cần nạp vải, sấy khô hoặc quấn lại giữa các lệnh in liên tục. Không có thao tác nào giữa các lệnh, nên thời gian in ngắn hơn rất nhiều.
	Off (Tắt)	Nếu có từ sáu lệnh in trở lên và chiều dài in cho sáu lệnh in là 120 mm hoặc ngắn hơn, lệnh in thứ sáu và các lệnh in tiếp theo sẽ không được kết nối. Khi Job Connection (Kết nối công việc) được đặt thành On (Bật), hãy đảm bảo rằng tất cả các mục sau trong menu cài đặt Print Jobs (Lệnh in) đều được thiết lập cùng cài đặt. Nếu cài đặt khác nhau thì bạn không thể thực hiện Job Connection (Kết nối công việc) ngay cả khi nó được đặt thành On (Bật). <input type="checkbox"/> Resolution (Độ phân giải) <input type="checkbox"/> Passes (Lần chuyển tác) <input type="checkbox"/> Bidirectional Printing (In hai chiều) <input type="checkbox"/> Advanced Quality (Chất lượng nâng cao) <input type="checkbox"/> Carriage Speed (Tốc độ bàn trượt)  Khi sử dụng Epson Edge Print, nếu bạn không thể kết nối lệnh in ngay cả khi tất cả các mục trên đã được đặt về cùng một cài đặt, hãy chọn <b>Step and Repeat (Bước và lặp lại) - Enable Setting (Bật cài đặt)</b> trong menu Cài đặt lệnh. Để biết thêm chi tiết hãy xem mục Trợ giúp cho Epson Edge Print.


## Menu bảng điều khiển

Mục	Thông số	Mô tả
Information Printing (In thông tin)		
Off (Tắt)*		Khi chuyển tùy chọn này sang <b>On (Bật)</b> , các dấu và mẫu kiểm tra kim phun được in trên mép vải, nên việc kiểm tra chất lượng in dễ dàng hơn.
On (Bật)		
Margin Between Images (Lề giữa các hình ảnh)	5 đến 999 mm (0,20 đến 39,33 inch)	Margin Between Images (Lề giữa các hình ảnh): Cài thời lượng giữa các hình ảnh và dấu & mẫu kiểm tra.
Print Position (Vị trí in)	Next to the Image (Bên cạnh hình ảnh)*	Print Position (Vị trí in): Thiết lập <b>Next to the Image (Bên cạnh hình ảnh)</b> để in ở vị trí mở ở giữa lề giữa các hình ảnh bằng cách sử dụng mép hình ảnh để đối chiếu. Khi thiết lập <b>Fabric End (Phần cuối của vải)</b> , lệnh in sẽ được thực hiện ở vị trí sử dụng mép vải để đối chiếu.
	Fabric End (Đầu vải)	
Event Marking (Đánh dấu sự cố)		Event Marking (Đánh dấu sự cố): Khi chuyển tùy chọn này sang <b>On (Bật)</b> , dấu sẽ được in khi xảy ra sự cố ảnh hưởng đến chất lượng in trong khi in. Điều này giúp bạn dễ dàng tìm thấy những vùng kém chất lượng trong và sau khi in. Các sự cố sau sẽ khiến một dấu sẽ được in.
Off (Tắt)		
On (Bật)*		<input type="checkbox"/> Thay đổi vòi kim phun bị tắc: Khi có sự thay đổi về tình trạng tắc vòi kim phun sau khi bắt đầu in <input type="checkbox"/> Vệ sinh đầu in: Khi tự tay thực hiện vệ sinh đầu in <input type="checkbox"/> Vệ sinh đầu in tự động: Khi thực hiện vệ sinh đầu in tự động <input type="checkbox"/> Vết hằn đầu in: Khi phát hiện vết hằn trên vải và đầu in <input type="checkbox"/> Tạm dừng: Khi lệnh in bị tạm dừng <input type="checkbox"/> Khởi động công nghệ kiểm tra kim phun
Print Position (Vị trí in)	Left (Trái)*	
	Right (Phải)	
	Left and Right (Trái và Phải)	
Nozzle Check Pattern (Mẫu kiểm tra kim phun)		Thiết lập một vị trí sao cho dễ kiểm tra các dấu trong <b>Print Position (Vị trí in)</b> .
Pattern Selection (Lựa chọn mẫu)	Do not print (Không in)	
	Fabric Width Saving (Lưu chiều rộng vải)	Normal (Thường)*
Left (Trái)*		
Print Position (Vị trí in)	Right (Phải)	Thiết lập một vị trí, sao cho dễ kiểm tra các mẫu, trong <b>Print Position (Vị trí in)</b> .
	Left and Right (Trái và Phải)	Khi đặt <b>Print Head Nozzle Limitation (Giới hạn vòi phun đầu in)</b> sang <b>On (Bật)</b> , mẫu kiểm tra vòi kim phun sẽ bị tắt.

## Menu bảng điều khiển

Mục	Thông số	Mô tả
Actions after Media Scuffing (Xử lý nếu xước phương tiện)	Stop Immediately (Dừng khẩn cấp)	Dừng ở thời điểm đã thiết lập khi cảm biến trực trực đầu in phát hiện ma sát của vải.
	Stop when Continuously Detected (Dừng khi phát hiện liên tục)	
	Ignore (Bỏ qua)	
Cut Sheet Mode (Chế độ giấy cắt)	On (Bật)	<p>Khi chọn <b>On (Bật)</b>, các cài đặt cho External Drying Reel (Cuộn vải khô ngoài), Feeding Unit (Bộ nạp), Belt Cleaning (Vệ sinh đai chuyên) và Pressure Roller (trục lăn ép giấy) sẽ bị tắt (bị ép buộc Off (Tắt)).</p> <p>Rất hữu ích khi đặt chế độ này sang <b>On (Bật)</b> khi sử dụng giấy cắt hoặc các mẫu vải in thử.</p> <p>Khi đặt chế độ này sang <b>On (Bật)</b>, bạn không thể thay đổi cài đặt cho các mục nêu trên. Ngoài ra, máy sẽ hiển thị thông báo xác nhận hỏi bạn có muốn tiếp tục in ở chế độ này trước khi bắt đầu in hay không.</p>
	Off (Tắt)*	
External Drying Reel (Cuộn vải khô ngoài)	On (Bật)	Đặt tùy chọn này sang <b>On (Bật)</b> nếu nạp vải in vào bộ sấy quần lại.
	Off (Tắt)*	
Feeding Unit (Bộ nạp)	On (Bật)*	Trong khi vải đang được chuyển trên dây đai chuyên, cần trực tiếp nạp sẽ quay để nạp vải từ cuộn vải.
	Off (Tắt)	
Belt Cleaning (Vệ sinh đai chuyên)	On (Bật)*	<p>Khi bạn nhấn nút Nạp hoặc bắt đầu in, ngăn bàn chải làm sạch đai chuyên sẽ nâng lên và quá trình làm sạch đai chuyên được thực hiện đều đặn trong quá trình in.</p> <p>Ngăn bàn chải làm sạch đai chuyên sẽ tự động hạ xuống khi bạn nhấn nút Nạp lùi hoặc khi bạn không in trong một khoảng thời gian nhất định.</p>
	Off (Tắt)	
Heated Pressure Roller (Trục quay nén gia nhiệt)	Simultaneous Swing with Feed (Xoay đồng thời với nạp)*	<p>Để gắn vải vào đai chuyên, trục lăn ép giấy sẽ được hạ về phía đai chuyên, đồng thời di chuyển tới lui theo chiều ngang trong khi in.</p> <p><b>Simultaneous Swing with Feed (Xoay đồng thời với nạp)</b> vận hành trục quay nén gia nhiệt trong khi đai chuyên được nạp theo hướng tiến/lùi.</p> <p><b>Periodic Swing (Xoay định kỳ)</b> vận hành trục quay nén gia nhiệt bất kể chuyển động của đai chuyên.</p> <p>Nếu bạn chọn <b>Off (Tắt)</b>, trục lăn ép giấy vẫn cách xa đai chuyên.</p>
	Periodic Swing (Xoay định kỳ)	
	Off (Tắt)	
Belt Feed Measurement Sensor (Cảm biến đo độ dài dây đai)	On (Bật)*	Chức năng nạp đai chuyên chính xác. Không đặt tùy chọn này sang <b>Off (Tắt)</b> trừ khi xảy ra sự cố.
	Off (Tắt)	


## Menu bảng điều khiển

Mục	Thông số	Mô tả	
Fabric Floating Sensor (Cảm biến vải trôi nổi)	On (Bật)*	<p>Phát hiện vải quấn và trôi lên. Khi phát hiện thì máy ngừng hoạt động.  <b>Sensor Sensitivity (Độ nhạy cảm biến)</b> thiết lập độ cao mà tại đó vải được phát hiện là bị quấn và trôi lên.</p> <p>Chúng tôi khuyến nghị nên để chức năng này là <b>On (Bật)</b>.            Nếu việc in được thực hiện trong khi vải vẫn bị quấn, vải có thể tiếp xúc với đầu in và có thể làm hỏng đầu in.</p>	
	Sensor Sensitivity (Độ nhạy cảm biến)		-2,0 đến 2,0 mm (-0,079 đến 0,079 inch) (0,0 mm [0,000 inch]*)
	Off (Tắt)		
Nozzle Check between Jobs (Kiểm tra kim phun giữa các lệnh)	On (Bật)	<p>Nếu bạn đặt Nozzle Check between Jobs (Kiểm tra vòi kim phun giữa các lệnh) thành <b>On (Bật)</b>, mẫu kiểm tra kim phun sẽ được in sau khi lệnh in kết thúc. Khi hoàn tất lệnh in, bạn có thể kiểm tra mẫu kiểm tra bằng mắt thường để xác định xem có khả năng màu bị mờ hoặc thiếu trong bản in trước hoặc sau hay không.</p>	
	Off (Tắt)*		
	Job(s) ((Các công việc)		1 đến 9999 lệnh
Automatic Wind-back (Quấn lại tự động)	On (Bật)	<p>Khi tiến trình in kết thúc, tạm dừng, hủy hoặc khi xảy ra lỗi, đai chuyên sẽ dừng rồi đảo chiều đến 20 mm (0,79 inch).</p> <p>Thông thường nên <b>Off (Tắt)</b> nó trước khi sử dụng. Chỉ khi sử dụng thiết bị kết nối bên ngoài được chúng tôi khuyến dùng để vận hành cùng với máy in thì hãy <b>On (Bật)</b> khi có giọt nước trên đai chuyên.</p>	
	Off (Tắt)*		
Inside Light (Đèn bên trong)	Auto (Tự động)*	<p>Chọn xem cần bật/tắt đèn bên trong nắp trước tự động (<b>Auto (Tự động)</b>) hay sử dụng nút bảng điều khiển khi cần (<b>Manual (Thủ công)</b>).</p> <p>Trong <b>Auto (Tự động)</b>, đèn tự động bật khi in, v.v... và tắt khi hoàn tất thao tác. Trong <b>Manual (Thủ công)</b>, bạn cần chạm  trên bảng điều khiển để bật/tắt đèn.</p>	
	Manual (Thủ công)		
Restore Default Settings (Phục hồi cài đặt mặc định)	all Wi-Fi/network settings (mọi cài đặt mạng Wi-Fi)	<p>Thực hiện <b>all Wi-Fi/network settings (mọi cài đặt mạng Wi-Fi)</b> sẽ khôi phục mọi cài đặt chi tiết trong cài đặt mạng về giá trị cài đặt mặc định.</p> <p>Thực hiện <b>Clear All Data and Settings (Xóa hết mọi dữ liệu và cài đặt)</b> sẽ khôi phục mọi cài đặt menu về giá trị cài đặt mặc định.</p>	
	Clear All Data and Settings (Xóa hết mọi dữ liệu và cài đặt)		
Maintenance Setting (Cài đặt bảo trì)			

## Menu bảng điều khiển

Mục	Thông số	Mô tả
Cleaning Setting (Cài đặt vệ sinh)		Máy liên tục theo dõi tình trạng tắc nghẽn vòi kim phun của đầu in trong khi in.
Threshold of Clogged Nozzles (Ngưỡng kim phun bị tắc)		Trong quá trình in, khi phát hiện thấy vòi kim phun bị tắc vượt quá giá trị được đặt trong <b>Threshold of Clogged Nozzles (Ngưỡng kim phun bị tắc)</b> , máy sẽ thực thi mục đã chọn trong số <b>Stop Printing (Dừng in)</b> , <b>Show Alert (Hiện báo động)</b> , và <b>Auto Cleaning (Vệ sinh tự động)</b> tại <b>Actions Beyond the Threshold of Missing Nozzles (Các thao tác vượt ngưỡng vòi phun bị thiếu)</b> . Khi chọn <b>Auto Cleaning (Vệ sinh tự động)</b> , máy sẽ thực hiện Print Head Cleaning (Làm sạch đầu in).
Ink (Mực)	1 đến 50 (8*)	<p>Tại đây, hãy đặt <b>Max Retry Cleaning Count (Số lần tối đa thử vệ sinh lại)</b> và <b>Maintenance Schedule (Lịch bảo trì)</b> khi <b>Auto Cleaning (Vệ sinh tự động)</b> được chọn tại mục <b>Actions Beyond the Threshold of Missing Nozzles (Các thao tác vượt ngưỡng vòi phun bị thiếu)</b>.</p> <p><b>Max Retry Cleaning Count (Số lần tối đa thử vệ sinh lại)</b> đặt số lần tối đa Print Head Cleaning (Làm sạch đầu in) cần được lặp lại nếu vòi kim phun không bị tắc sau khi thực hiện Print Head Cleaning (Làm sạch đầu in).</p> <p><b>Maintenance Schedule (Lịch bảo trì)</b> thiết lập việc có nên thực hiện Print Head Cleaning (Làm sạch đầu in) sau khi hoàn thành lệnh in bị tắc vòi kim phun và trước khi bắt đầu in lệnh tiếp theo (<b>Between Jobs (Giữa các lệnh in)</b>) hay ngay sau khi phát hiện vòi kim phun bị tắc (<b>When Detected (Khi phát hiện)</b>) và sau khi việc in bị dừng lại. Khi thiết lập thành <b>When Detected (Khi phát hiện)</b>, Print Head Cleaning (Làm sạch đầu in) sẽ được thực hiện trong quá trình in, điều này có thể dẫn đến việc in không ổn định và cọ xát đầu in.</p>
Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt) (OC)	1 đến 50 (22*)	
Density Enhancer Liquid (Dung dịch tăng cường mật độ) (DE)	1 đến 50 (15*)	
Pre Treatment Liquid (Dung dịch xử lý trước) (PT)	1 đến 50 (31*)	
Max Retry Cleaning Count (Số lần tối đa thử vệ sinh lại)	0*	
	1	
	2	
Maintenance Schedule (Lịch bảo trì)	Between Jobs (Giữa các lệnh in)*	
	When Detected (Khi được phát hiện)	
Nozzle Compensation (Công nghệ kiểm tra kim phun)	On (Bật)*	Khi được đặt thành <b>On (Bật)</b> , máy in sẽ sử dụng vòi kim phun thông thường để bù đắp cho việc thiếu mực không thể phân phối được do vòi kim phun bị tắc.
	Off (Tắt)	
Periodic Cleaning (Vệ sinh định kỳ)		Khi đặt sang <b>On (Bật)</b> , thao tác vệ sinh sẽ được thực hiện theo thời lượng đã thiết lập cho một trong các lệnh sau: <b>Print Duration (Thời lượng in)</b> , <b>Print Jobs (Lệnh in)</b> hoặc <b>Print Length (Chiều dài bản in)</b> .
On (Bật)		
Print Duration (Thời lượng in)	1 đến 9999 phút (240)	
Print Jobs (Lệnh in)	Mỗi 1 đến 9999 lệnh (4)	
Print Length (Chiều dài bản in)	1 đến 9999 m (3,28 đến 32805,12 ft) (200 m [65,61 ft]*)	
Off (Tắt)*		

## Menu bảng điều khiển

Mục	Thông số	Mô tả
Actions Beyond the Threshold of Missing Nozzles (Các thao tác vượt ngưỡng vòi phun bị thiếu)	Stop Printing (Dừng in)	<p>Thiết lập hành động cần thực hiện khi số lượng vòi kim phun bị tắc vượt quá số lượng được đặt trong <b>Threshold of Clogged Nozzles (Ngưỡng kim phun bị tắc)</b> tại mục <b>Cleaning Setting (Cài đặt vệ sinh)</b> trong khi in.</p> <p>Khi cài đặt <b>Stop Printing (Dừng in)</b>, thông báo <b>The Print head may require maintenance. (Các kim phun có thể bị tắc.) It is recommended to perform a Print Head Nozzle Check before printing. (Thử in mẫu kiểm tra kim phun.)</b> sẽ hiển thị trên màn hình bảng điều khiển, tiến trình in sẽ dừng, và máy in sẽ ở trạng thái chờ.</p> <p>Nếu bạn chọn <b>Show Alert (Hiện báo động)</b>, thông báo trên sẽ hiển thị nhưng việc in vẫn tiếp tục mà không dừng lại.</p> <p>Khi chọn <b>Auto Cleaning (Vệ sinh tự động)</b>, đầu in sẽ được vệ sinh theo thời gian đã thiết lập trong <b>Maintenance Schedule (Lịch bảo trì)</b> tại phần <b>Cleaning Setting (Cài đặt vệ sinh)</b>.</p>
	Show Alert (Hiện báo động)*	
	Auto Cleaning (Vệ sinh tự động)	
Maintenance Cleaning (Vệ sinh bảo trì)		<p>Khi không sử dụng máy in trong một khoảng thời gian nhất định, việc làm sạch đầu in sẽ tự động được thực hiện theo các khoảng thời gian được đặt trong <b>Interval (Khoảng thời gian)</b>. Thao tác vệ sinh này sẽ đẩy mực cặn trong ống mực ra ngoài để tránh chất lượng in bị suy giảm.</p>
On (Bật)*		
Interval (Khoảng thời gian)	1 đến 2400 giờ	
Off (Tắt)		
Flush on Belt (Súc rửa trên đai chuyên)	On (Bật)	<p>Khi đặt sang <b>On (Bật)</b> nếu chiều rộng bản in hoặc chiều rộng vải bị hẹp, đầu in sẽ không di chuyển đến các hộp súc rửa ở bên trái và phải máy in, nhưng vẫn thực hiện lệnh súc rửa trên đai chuyên. Vì điều này làm giảm khoảng cách dịch chuyển của đầu in, nên nó giúp cải thiện năng suất.</p> <p> <a href="#">"Thiết lập vùng in và vị trí in" trên trang 139</a></p>
	Off (Tắt)*	
all Wi-Fi/network settings (mọi cài đặt mạng Wi-Fi)		

## Menu bảng điều khiển

Mục	Thông số	Mô tả
Network Status (Tình trạng mạng)	Wired LAN Status (Trạng thái LAN có dây)	Bạn có thể kiểm tra hàng loạt thông tin trong cài đặt mạng được thiết lập trong Advanced (Nâng cao). Khi chọn <b>Print Status Sheet (In tờ tình trạng)</b> , danh sách sẽ được in.
	Print Status Sheet (In tờ tình trạng)	
Advanced (Nâng cao)		Thực hiện nhiều cài đặt mạng.
Device Name (Tên thiết bị)		
TCP/IP		
Proxy Server (Máy chủ ủy nhiệm)		
IPv6 Address (Địa chỉ IPv6)	Enable (Bật)*	
	Disable (Tắt)	
Link Speed & Duplex (Tốc độ liên kết và In song công)	Auto (Tự động)*	
	100BASE-TX Auto (100BASE-TX Tự động)	
	10BASE-T Half Duplex (Bán song công 10BASE-T)	
	10BASE-T Full Duplex (Song công toàn phần 10BASE-T)	
	100BASE-TX Half Duplex (Bán song công 100BASE-TX)	
	100BASE-TX Full Duplex (Song công toàn phần 100BASE-TX)	
Redirect HTTP to HTTPS (Đổi chương trình HTTP sang HTTPS)	Enable (Bật)*	
	Disable (Tắt)	
Disable IPsec/IP Filtering (Tắt IPsec/IP Filtering)		
Disable IEEE802.1X (Tắt IEEE802.1X)		

## Menu Fabric Settings (Cài đặt vải)

\* cho biết cài đặt mặc định.

Mục	Thông số	Mô tả
Current Settings (Cài đặt hiện tại)		

## Menu bảng điều khiển

Mục	Thông số	Mô tả
Fabric (Vải)	01 XXXXXXXXXXXX đến 50 XXXXXXXXXX	Chọn cài đặt vải cần sử dụng. Tên đã đăng ký sẽ xuất hiện trong XXXXXXXXXXXX.
Fabric Type (Loại vải)		Chọn loại vải cần sử dụng.
Fabric Thickness (Độ dày vải)		Thiết lập bề dày của vải. Nếu vải không có chiều cao nhất quán, chẳng hạn như đối với vải xù xì, hãy nhập giá trị trung bình.
Head Height (Chiều cao đầu)		Chúng tôi khuyến nghị cài đặt 0,7 mm (0,03 inch). Đảm bảo chiều cao tối thiểu 2 mm (0,08 inch) phía trên bề dày của vải.
Heater (Bộ sưởi)		Đặt bộ sưởi cho trục quay nén gia nhiệt. Nếu vải không dễ dàng bám vào đai chuyên, hãy <b>On (Bật)</b> bộ sưởi.
Print Adjustments (Điều chỉnh in)		Thiết lập chúng trong các trường hợp sau.
Automatic Adjustment (Điều chỉnh tự động)		<input type="checkbox"/> Sử dụng vải mới chưa được đăng ký với máy in <input type="checkbox"/> Khi thấy hiện tượng phân dải hoặc có hạt trong các kết quả in ngay cả sau khi thực hiện Automatic Adjustment (Điều chỉnh tự động) <input type="checkbox"/> Khi bạn thay đổi Advanced Settings (Cài đặt nâng cao) sau khi lưu cài đặt vải <input type="checkbox"/> Khi loại vải giống nhau nhưng chiều rộng khác nhau <p>Thông thường, nếu cần thực hiện Automatic Adjustment (điều chỉnh tự động), và nếu lỗi sọc hoặc tạo hạt vẫn thể hiện trên kết quả in ngay cả sau khi thực hiện điều chỉnh tự động, hãy thực hiện thủ công việc Print Head Alignment (căn chỉnh đầu in) và Fabric Feed Adjustment (Điều chỉnh nạp vải).</p>
Print Head Alignment (căn chỉnh đầu in)		
Auto (Tự động)		
Advanced (Nâng cao)	On (Bật)	
	Off (Tắt)*	
Manual(Simple) (Thủ công(đơn giản))		
Manual(Details) (Thủ công(chi tiết))		
Fabric Feed Adjustment (Điều chỉnh nạp vải)		
Auto (Tự động)		
Advanced (Nâng cao)	On (Bật)	
	Off (Tắt)*	
Manual (Thủ công)		
Fabric Management (Quản lý vải)		

## Menu bảng điều khiển







Mục	Thông số	Mô tả
01 XXXXXXXXXXXX đến 50 XXXXXXXXXXXX		Thay đổi cài đặt vải đã đăng ký. Lần đăng ký mới thường được thực hiện khi tải vải.
Change Name (Đổi Tên)		<b>Change Name (Đổi Tên)</b> cho phép bạn thay đổi tên đã đăng ký.
Fabric Type (Loại vải)	Cotton (bông)	Tại mục <b>Fabric Type (Loại vải)</b> , hãy chọn loại vải sẽ sử dụng.  <b>Fabric Thickness (Độ dày vải)</b> thiết lập độ dày của vải. Nếu vải không có chiều cao nhất quán, chẳng hạn như đối với vải xù xì, hãy nhập giá trị trung bình.  <b>Head Height (Chiều cao đỉnh)</b> thiết lập chiều cao đỉnh vải. 0,7 mm là giá trị khuyến nghị. Đảm bảo chiều cao tối thiểu là 2 mm so với bề dày của vải.  <b>Heater (Bộ sưởi)</b> cấu hình bộ sưởi cho trục quay nén gia nhiệt. Nếu vải không dễ dàng bám vào đai chuyên, hãy <b>On (Bật)</b> bộ sưởi. Chuyển thành <b>On (Bật)</b> sẽ bật <b>Temperature (Nhiệt độ)</b> . Nhiệt độ bộ sưởi có thể điều chỉnh được. Việc chuyển đổi loại vải sẽ đặt lại nhiệt độ đã cài đặt trước đó và đặt nhiệt độ khuyến nghị cho loại vải đã chọn.
	Silk (lụa)	
	Wool (len)	
	PET	
	PA	
	Stretch fabrics (Vải co giãn)	
	PET/cotton (PET/sợi bông)	
	Others (Chức năng khác)	
Fabric Thickness (Độ dày vải)	0,0 đến 5,0 mm (0,0 đến 0,20 inch)	
Head Height (Chiều cao đầu)	0,0 đến 9,0 mm (0,0 đến 0,35 inch)	
Heater (Bộ sưởi)		
Heater (Bộ sưởi)	Off (Tắt)	
	On (Bật)	
Temperature (Nhiệt độ)	35 tới 60°C (68 tới 140°F)	
Print Length Management (Quản lý chiều dài in)		
Auto Reset (Cài lại tự động)	Off (Tắt)*	Chọn <b>Off (Tắt)</b> (không tự động cài lại giá trị cho Print Length (Chiều dài bản in)) hoặc <b>After Last Page (Sau trang cuối)</b> (cài lại khi bắt đầu in lệnh tiếp theo). Khi chọn <b>Off (Tắt)</b> , giá trị này sẽ không được cài lại cho đến khi bạn thực hiện Manual Reset (Cài lại thủ công). Tuy nhiên, sau khi giá trị đạt đến 9999, nó sẽ được cài lại tự động và trở về 0. Khi chọn <b>After Last Page (Sau trang cuối)</b> , giá trị sẽ trở về 0 khi bắt đầu in cho lệnh tiếp theo để bạn có thể kiểm tra thời lượng in cho từng lệnh. Bạn cũng có thể kiểm tra khoảng cách dọc theo lệnh in trong khi in.
	After Last Page (Sau trang cuối)	
Manual Reset (Cài lại thủ công)		Khi thực hiện cài lại, giá trị cho Print Length (Chiều dài bản in) sẽ trở về 0.

## Menu bảng điều khiển

## Menu Maintenance (Bảo dưỡng)

Mục	Thông số	Mô tả
Print Head Nozzle Check (Kiểm tra kim phun đầu in)		In mẫu kiểm tra để kiểm tra các vòi kim phun bị tắc trong đầu in. Kiểm tra mẫu bằng mắt thường và thực hiện vệ sinh đầu in nếu bạn phát hiện màu sắc bị mờ hoặc thiếu. Đặt <b>Fabric Width Saving (Lưu chiều rộng vải)</b> sang On (Bật) sẽ rút ngắn thời lượng in mẫu kiểm tra - giúp giảm bớt lượng vải sử dụng. Thiết lập một vị trí cần in mẫu kiểm tra trong <b>Print Position (Vị trí in)</b> .
Fabric Width Saving (Lưu chiều rộng vải)	On (Bật)	
	Off (Tắt)*	
Print Position (Vị trí in)	27 đến 1000 mm (1,06 đến 39,37 inch)	
Print Head Cleaning (Làm sạch đầu in)		Thực hiện vệ sinh đầu in. Thực hiện <b>Cleaning (đang vệ sinh)</b> trước. Nếu hiện tượng tắc không bị loại bỏ sau khi vệ sinh, hãy thực hiện <b>Power Cleaning (Vệ Sinh Tăng Cường)</b> cho đến khi loại bỏ sự cố tắc. Thực hiện <b>Print Head Refresh (Làm mới đầu in)</b> nếu có nhiều điểm tắc nghẽn lớn ngay cả sau khi thực hiện <b>Power Cleaning (Vệ Sinh Tăng Cường)</b> . Khi bạn thực hiện <b>Print Head Refresh (Làm mới đầu in)</b> , các nắp hút mực cần được vệ sinh, và vì điều này mà thao tác vệ sinh sẽ mất rất nhiều thời gian, do đó hãy thực hiện nó nếu bạn gặp sự cố như mô tả ở trên. " <a href="#">Print Head Cleaning (Làm sạch đầu in)</a> " trên trang 291  Nếu nhấp vào <b>Early Maintenance/Periodic Cleaning (Bảo trì sớm/ Vệ sinh định kỳ)</b> thì sẽ làm sạch máy bất kể thời gian được đặt trong <b>Periodic Cleaning (Vệ sinh định kỳ)</b> hoặc <b>Maintenance Cleaning (Vệ sinh bảo trì)</b> . Sau khi thực hiện, bộ đếm <b>Periodic Cleaning (Vệ sinh định kỳ)</b> hoặc <b>Maintenance Cleaning (Vệ sinh bảo trì)</b> sẽ được đặt lại.
Cleaning (đang vệ sinh)	Left (Trái)	
	Right (Phải)	
Power Cleaning (Vệ Sinh Tăng Cường)	Left (Trái)	
	Right (Phải)	
Print Head Refresh (Làm mới đầu in)	All Nozzles (Tất cả vòi kim phun)	
	Select Nozzles (Chọn vòi kim phun)	
Early Maintenance/Periodic Cleaning (Bảo trì sớm/ Vệ sinh định kỳ)		
Cleaning the Maintenance Parts (Vệ sinh các bộ phận bảo trì)	Flushing pad (Tấm xả mực)	Bắt đầu vệ sinh các bộ phận đã chọn. Thực hiện theo hướng dẫn trên màn hình để vệ sinh chúng.  " <a href="#">Kiểm tra/vệ sinh Tấm hút mực xả</a> " trên trang 219 " <a href="#">Kiểm tra/vệ sinh xung quanh Đầu in</a> " trên trang 223 " <a href="#">Kiểm tra/vệ sinh Tấm vệ sinh</a> " trên trang 215 " <a href="#">Vệ sinh các Nắp hút mực</a> " trên trang 238 " <a href="#">Vệ sinh Thước đo vị trí bằng bộ mã hóa</a> " trên trang 283
	Around the Head (Quanh đầu in)	
	Cleaning Pad (Tấm vệ sinh)	
	Suction Cap (Nắp hút mực)	
	Encoder Scale (Thước đo vị trí bằng bộ mã hóa)	
Belt Cleaning (Vệ sinh đai chuyên)		Bắt đầu vệ sinh đai chuyên.
Cleaning the Cleaning Tank (Vệ sinh ngăn làm sạch)		Chạm nút <b>Start (Bắt đầu)</b> khi vệ sinh bàn chải làm sạch đai chuyên, bàn cọ vệ sinh hoặc ngăn làm sạch đai chuyên, hoặc khi thực hiện điều chỉnh tốc độ dòng chảy cho ngăn bàn chải làm sạch đai chuyên. Bắt đầu cấp nước cho ngăn làm sạch.
Adhesive Material Maintenance (Bảo trì vật liệu dính)	Application Mode (Phương thức bôi)	Bạn cần nhập tên người dùng và mật khẩu quản trị viên để bắt đầu dán/gỡ keo. Thực hiện theo hướng dẫn trong sổ tay cho thao tác này.  " <a href="#">Loại bỏ keo (khi sử dụng công cụ loại bỏ keo)</a> " trên trang 339 " <a href="#">Loại bỏ keo (khi sử dụng máng thu gom keo)</a> " trên trang 379 " <a href="#">Bôi keo</a> " trên trang 402
	Removal Mode (Phương thức loại bỏ)	

## Menu bảng điều khiển

Mục	Thông số	Mô tả
Adding Grease to the Scan Spindle (Thêm mỡ vào trục quét)		Bắt đầu thêm mỡ vào trục quét. Thực hiện theo hướng dẫn trong sổ tay cho thao tác này.  <a href="#">"Thêm mỡ vào trục quét" trên trang 305</a>
Print Head Nozzle Limitation (Giới hạn vòi phun đầu in)	On (Bật)	Thiết lập các đầu in cần dùng để in. Ví dụ, nếu có vòi kim phun bị tắc trong đầu in này và không thể thông tắc sau khi vệ sinh đầu in nhiều lần, bạn có thể tiếp tục in bằng đầu in không bị tắc. Sử dụng tùy chọn này khi bạn muốn khắc phục sự cố mà không làm gián đoạn lệnh in. <input type="checkbox"/> Khi cần thực hiện hoạt động bảo trì cần nhiều thời gian, chẳng hạn như Print Head Refresh (Làm mới đầu in), hãy thực hiện hoạt động bảo trì đó sau khi kết thúc lệnh. <input type="checkbox"/> Khi cần thay thế đầu in, hãy tiếp tục lệnh cho đến khi thay thế nó. Đảm bảo mẫu kiểm tra được in bởi Print Head Nozzle Check (Kiểm tra kim phun đầu in), sau đó chọn đầu in không bị tắc. Sử dụng chức năng Print Head Nozzle Limitation (Giới hạn vòi phun đầu in) có thể kéo dài thời gian in và khiến chất lượng in suy giảm. Ngoài ra, tùy chọn in Nozzle Check Pattern (Mẫu kiểm tra kim phun) mép vải cũng bị tắt. Chúng tôi khuyên bạn chỉ nên sử dụng nó cho đến khi có thể thông tắc các vòi kim phun.
	Off (Tắt)*	
Replace Waste Ink Bottle (Thay mới Lọ mực thải)		Nếu bạn đang thay thế lọ mực thải trước khi hiển thị thông báo cho biết đã đến lúc cần thay thế lọ mực thải trên màn hình bảng điều khiển, hãy thực hiện điều này từ menu.
Replace Maintenance Parts (Thay mới các bộ phận bảo trì)	Replace Wiper Roll (Thay mới Cuộn giấy lau)	Bắt đầu thay thế các bộ phận đã chọn. Thực hiện theo hướng dẫn trên màn hình để thay thế chúng.  <a href="#">"Thay thế Cuộn giấy có tấm gạt" trên trang 252</a>
	Replace Cleaning Pad (Thay tấm vệ sinh)	 <a href="#">"Thay thế Tấm vệ sinh" trên trang 259</a>
	Replace Flushing Pad (Thay tấm hút mực xả)	 <a href="#">"Thay thế Tấm hút mực xả" trên trang 255</a>
	Replace Washing Scraper (Thay bàn cọ vệ sinh)	 <a href="#">"Thay thế Bàn cọ vệ sinh" trên trang 264</a>
	Replace Sponge Roller (Thay trục quay đệm hút nước)	 <a href="#">"Thay thế Trục quay đệm hút nước" trên trang 267</a>

## Menu bảng điều khiển

**Manu Supply Status (Trạng thái cung cấp)**

Mục	Thông số	Mô tả
Ink (Mực)/Waste Ink Bottle (Lọ mực thải)		Hiển thị thời gian thay thế, số lượng còn lại và mã phụ kiện của vật tư tiêu hao đã chọn.
Others (Chức năng khác)	Wiper Roll (Cuộn giấy lau)	
	Washing Scraper (Dụng cụ cào nước)	
	Sponge Roller (Trục quay đệm hút nước)	
	Adding Grease to the Scan Spindle (Thêm mỡ vào trục quét)	

## Menu bảng điều khiển

**Menu Replacement Part Information (Thông tin bộ phận thay mới)**

Mục	Thông số	Mô tả
CR Cableveyor (Băng tải CR)		Hiển thị thời gian thay thế cho bộ phận thay thế đã chọn. Liên hệ đại lý của bạn hoặc bộ phận Hỗ trợ của Epson để yêu cầu thay mới.
Side-to-side motor (Động cơ song song)		
Belt wash motor (Động cơ rửa đai chuyên)		
Feeder motor (Động cơ bộ nạp)		
CR motor (Động cơ CR)		
Belt Feed Measurement Sensor (Cảm biến đo độ dài dây đai)		
Head stroke sensor (Cảm biến trực trục đầu in)		
Fabric Floating Sensor (Cảm biến vải trôi nổi)		
Slack detection sensor (Cảm biến phát hiện giấy chùng)		
Roll diameter measurement sensor (Cảm biến đo đường kính cuộn giấy)		
Tangled Fabric Detection Sensor (Cảm biến phát hiện vải bị rối)		
Fan (in) (Quạt (trong))		
Fan (out) (Quạt (ngoài))		
APG Motor Unit (Khối động cơ APG)		
CR Belt (Đai chuyên CR)		
Infrared Temperature Sensor (Cảm biến nhiệt độ hồng ngoại)		
Heated Pressure Roller Cableveyor (Băng tải Trục quay nén gia nhiệt)		
Cleaning pump unit 1 (Máy bơm vệ sinh 1)		
Cleaning pump unit 2 (Máy bơm vệ sinh 2)		
Cleaning pump unit 3 (Máy bơm vệ sinh 3)		
Cleaning pump unit 4 (Máy bơm vệ sinh 4)		
Cleaning pump unit 5 (Máy bơm vệ sinh 5)		
Ink Unit Top-Right (Bộ mực trên cùng bên phải)		
Ink Unit Bottom-Right (Bộ mực dưới cùng bên phải)		
Ink Unit Top-Left (Bộ mực trên cùng bên trái)		
Ink Unit Bottom-Left (Bộ mực dưới cùng bên trái)		
Cloth wiper drive unit (Bộ truyền dẫn căn gạt bằng vải)		


## Menu bảng điều khiển


**Menu Printer Status (Trạng thái máy in)**

Mục	Thông số	Mô tả
Firmware Version (Phiên bản firmware)		Hiển thị và in thông tin đã chọn.
Printer Name (Tên máy in)		
Fatal Error Log (Nhật ký lỗi nghiêm trọng)		
Operation Report (Báo cáo hoạt động)	Total Print Area (Tổng vùng in)	
	Total Fabric Feed Length (Tổng chiều dài nạp vải)	
	Total Carriage Pass (Tổng lượng chuyển tác bản trượt)	

**Danh sách cài đặt máy in bằng thao tác**











































Tùy vào loại phương tiện dùng để in và tính chất của hoạt động, bạn cần đổi cài đặt cho từng công tắc và đổi cài đặt cho máy in.

 : Nếu cài đặt sai, sẽ xảy ra lỗi và bạn không thể thực hiện lệnh in.

 : Nếu cài đặt sai, chất lượng in sẽ bị ảnh hưởng.

## Menu bảng điều khiển









## Loại phương tiện: Vải

Thao tác			In hình ảnh		Nozzle Check Pattern (Mẫu kiểm tra kim phun)	Mẫu điều chỉnh	
Điều kiện chi tiết			Vải không co giãn	Vải co giãn		Auto (Tự động)	Manual (Thủ công)
Bảng điều khiển	General Settings (Cài đặt chung)	External Drying Reel (Cuộn vải khô ngoài)	 On (Bật) nếu được kết nối	 On (Bật) nếu được kết nối	 On (Bật) nếu được kết nối	 On (Bật) nếu được kết nối	 On (Bật) nếu được kết nối
		Feeding Unit (Bộ nạp)	 On (Bật)	 On (Bật)	 On (Bật)	 On (Bật)	 On (Bật)
		Belt Cleaning (Vệ sinh đai chuyên)	 On (Bật)	 On (Bật)	 On (Bật)	 On (Bật)	 On (Bật)
		Heated Pressure Roller (Trục quay nén gia nhiệt)	 Swing (Xoay)	 Swing (Xoay)	 Swing (Xoay)	 Swing (Xoay)	 Swing (Xoay)
		Belt Feed Measurement Sensor (Cảm biến đo độ dài dây đai)	 On (Bật)	 On (Bật)	 On (Bật)	 On (Bật)	 On (Bật)
		Fabric Floating Sensor (Cảm biến vải trôi nổi)	 On (Bật)	 On (Bật)	 On (Bật)	 On (Bật)	 On (Bật)
	Fabric Settings (Cài đặt vải)	Heater (Bộ sưởi)	 On (Bật)	 On (Bật)	_*1	_*1	_*1
Bảng điều khiển mặt sau	Công tắc căng giấy		 On (Bật)	 On (Bật)	 On (Bật)	 On (Bật)	 On (Bật)
	Công tắc phát hiện giấy chùng		 Off (Tắt)	 Off (Tắt)	 Off (Tắt)	 Off (Tắt)	 Off (Tắt)

\*1: Cài đặt này sẽ tự động tắt khi in các mẫu kiểm tra kim phun và mẫu điều chỉnh.

## Menu bảng điều khiển

## Loại phương tiện: Giấy

Thao tác			Nozzle Check Pattern (Mẫu kiểm tra kim phun)	Mẫu điều chỉnh	
Điều kiện chi tiết				Auto (Tự động)	Manual (Thủ công)
Bảng điều khiển	General Settings (Cài đặt chung)	External Drying Reel (Cuộn vải khô ngoài)	Off (Tắt)	Off (Tắt)	Off (Tắt)
		Feeding Unit (Bộ nạp)	 Off (Tắt)	 Off (Tắt)	 Off (Tắt)
		Belt Cleaning (Vệ sinh đai chuyên)	 Off (Tắt)	 Off (Tắt)	 Off (Tắt)
		Heated Pressure Roller (Trục quay nén gia nhiệt)	Off (Tắt)	Off (Tắt)	Off (Tắt)
		Belt Feed Measurement Sensor (Cảm biến đo độ dài dây đai)	Một trong hai có thể chấp nhận	 On (Bật)	 On (Bật)
	Fabric Floating Sensor (Cảm biến vải trôi nổi)	Một trong hai có thể chấp nhận	Một trong hai có thể chấp nhận	Một trong hai có thể chấp nhận	
Fabric Settings (Cài đặt vải)	Heater (Bộ sưởi)	_*1	_*1	_*1	
Bảng điều khiển mặt sau	Công tắc căng giấy		_*2	_*2	_*2
	Công tắc phát hiện giấy chùng		_*2	_*2	_*2

\*1: Cài đặt này sẽ tự động tắt khi in các mẫu kiểm tra kim phun và mẫu điều chỉnh.






\*2: Cài đặt này không khả dụng khi đặt **Feeding Unit (Bộ nạp)** sang **Off (Tắt)** trên máy.

## Trình khắc phục lỗi



# Trình khắc phục lỗi

## Khi hiển thị thông báo

Nếu hiển thị một trong các thông báo sau đây, hãy đọc và thực hiện theo hướng dẫn bên dưới.

Thông báo	Giải pháp
The waste ink bottle is nearing the end of its service life (Lọ mực thải sắp hết hạn sử dụng). Prepare a new one (Hãy chuẩn bị lọ mực thải mới). You can continue printing until replacement is required. (Bạn có thể tiếp tục in cho đến khi được yêu cầu thay mực.)	Lọ mực thải sắp đầy. Hãy chuẩn bị Lọ mực thải mới.  <a href="#">"Tùy chọn và sản phẩm tiêu hao" trên trang 470</a>
Ink Supply Unit is not recognized. (Không nhận diện được bộ cấp mực.) Please replace the Ink Cartridge. (Vui lòng thay thế hộp mực.)	Tháo và lắp lại bộ cấp mực. Nếu thông báo vẫn còn hiển thị, hãy lắp bộ cấp mực mới (không lắp lại bộ cấp mực đã gây ra lỗi).
Ink is low (Mực còn ít). Prepare a new ink supply unit. (Chuẩn bị bộ cấp mực mới.) You can continue printing until replacement is required. (Bạn có thể tiếp tục in cho đến khi được yêu cầu thay mực.)	Ink is low (Mực còn ít). Đảm bảo lắp bộ cấp mực mới để máy có thể tự động chuyển đổi bộ cấp mực khi lượng mực còn lại giảm xuống dưới mức giới hạn.  <a href="#">"Tùy chọn và sản phẩm tiêu hao" trên trang 470</a>
The heater is warming up (Bộ sưởi đang nóng lên).	Một hoặc nhiều bộ sưởi vẫn đang được làm nóng đến nhiệt độ quy định. Để bắt đầu in trong khi nhiệt độ bộ sưởi thấp, hãy chạm Start (Bắt đầu) để hiển thị màn hình xác nhận, sau đó chạm OK (Đồng ý) để bắt đầu.
The print head is contacting the fabric (Đầu in đang tiếp xúc với vải). Check that the print results are not dirty (Kiểm tra xem các kết quả in có sạch hay không). Printing can continue (Tiến trình in có thể tiếp tục).	Nếu bạn kiểm tra kết quả in và chúng bị bẩn, hãy dừng in và vệ sinh vùng xung quanh đầu in.  <a href="#">"Kiểm tra/vệ sinh xung quanh Đầu in" trên trang 223</a>
The XXXXX is nearing the end of its service life. (XXXXX sắp hết hạn sử dụng.)	Sắp đến hạn thay thế các bộ phận đang hiển thị. Chuẩn bị các bộ phận mới.
The inside of the printer is hot. (Bên trong máy in bị nóng.) Lower room temperature. (Hãy giảm nhiệt độ phòng.)	Hạ nhiệt độ trong phòng cho đến khi nằm trong phạm vi nhiệt độ như mô tả trong "Bảng thông số kỹ thuật".  <a href="#">"Thông số kỹ thuật" trên trang 476</a>
Fabric is not loaded correctly. (Vải không được nạp đúng cách.) Remove the fabric and then reload it. (Tháo vải và nạp lại.)	Vải không được tải đúng cách trong quá trình tải lên máy. Tham khảo phần sau để tải vải lên máy đúng cách.  <a href="#">"Lắp cuộn vải" trên trang 58</a>

## Trình khắc phục lỗi

Thông báo	Giải pháp
<p>There is a problem with the fabric and the print results, so auto adjust cannot be done. (Đã xảy ra sự cố với vải và các kết quả in, nên không thể thực hiện điều chỉnh tự động.)</p> <p>Refer to the user manual for further information. (Tham khảo hướng dẫn sử dụng để biết thêm thông tin.)</p> <p>Perform manual adjustments if the problem is not resolved. (Thực hiện điều chỉnh thủ công nếu vấn đề không được giải quyết.)</p> <p>The scanning device may be malfunctioning. (Thiết bị quét có thể đang gặp sự cố.)</p> <p>Contact Epson Support. (Liên hệ Hỗ trợ của Epson.)</p> <p>Manual adjustment is possible. (Có thể điều chỉnh thủ công.)</p>	<p>Chạm OK (Đồng ý) sẽ loại bỏ lỗi.</p> <p>Khi thực hiện lệnh Auto (Tự động) trong Print Adjustments (Điều chỉnh in) thì không thể thực hiện đối với các loại vải, cài đặt và môi trường sau.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Vải có bề mặt không bằng phẳng</li> <li><input type="checkbox"/> Vải dễ bị đâm xuyên qua</li> <li><input type="checkbox"/> Máy in được sử dụng ở môi trường tiếp xúc trực tiếp với ánh nắng hoặc bị nhiễu từ các nguồn ánh sáng xung quanh khác.</li> </ul> <p>Trong những trường hợp này, hãy thực hiện menu thủ công.</p> <p> <a href="#">"Print Adjustments (Điều chỉnh in)" trên trang 133</a></p> <p>Nếu máy in bị nhiễu từ các nguồn ánh sáng xung quanh, hãy che khuất máy in khỏi các nguồn này và thực hiện lại chức năng; nó có thể khắc phục lỗi thành công. Khi chức năng bị lỗi sau khi che khuất máy in, hãy thực hiện menu thủ công.</p> <p>Nếu không áp dụng với các mục trên và lại xảy ra lỗi tương tự thì hãy liên hệ đại lý của bạn hoặc bộ phận Hỗ trợ của Epson.</p>
<p>An error was detected at the belt feed measurement sensor. (Đã phát hiện lỗi ở cảm biến đo độ dài dây đai.)</p> <p>Check the belt feed measurement sensor and belt, and remove any foreign matter. (Kiểm tra cảm biến đo độ dài dây đai và đai chuyên, đồng thời loại bỏ mọi vật lạ.)</p> <p>If the error repeatedly, contact Epson Support. (Nếu vẫn lặp lại lỗi thì hãy liên hệ bộ phận Hỗ trợ của Epson.)</p>	<p>Đảm bảo không có mực, keo, băng bao, v.v... trên các mép phải hoặc trái của đai chuyên (trong vòng 25 mm tính từ mép đai chuyên). Nếu có mực, keo hoặc băng keo, v.v... dính vào các mép đai chuyên, hãy lau sạch các mép bằng vải tẩm một lượng ethanol thích hợp.</p> <p>Nếu lại xảy ra lỗi tương tự sau khi vệ sinh, hãy liên hệ đại lý của bạn hoặc bộ phận Hỗ trợ của Epson.</p> <p>Bạn có thể tiếp tục in bằng cách tắt chức năng Belt control unit (Bộ điều khiển đai chuyên) từ <b>Printer Settings (Cài đặt máy in)</b> trên bảng điều khiển.</p> <p> <a href="#">"Menu General Settings (Cài đặt chung)" trên trang 437</a></p>

## Khi hiển thị thông báo lỗi

Nếu đầu in không được đẩy nắp trong hơn 20 phút, hãy đẩy nắp đầu in bằng tay.

 ["Đóng nắp đầu in" trên trang 295](#)

Thông báo	Giải pháp
<p>Parts Service Life Ending XXXXXXXX (Thời hạn sử dụng các bộ phận kết thúc bằng XXXXXXXX)</p> <p>One of the parts in the printer is nearing the end of its service life. (Một trong những bộ phận của máy in sắp hết hạn sử dụng.)</p> <p>Note the code and call for service. (Ghi lại mã và gọi dịch vụ bảo hành.)</p> <p>End of Parts Service Life XXXXXXXX (Yêu cầu bảo dưỡng: Các linh kiện đã hết hạn sử dụng XXXXXXXX)</p> <p>Note the code and call for service. (Ghi lại mã và gọi dịch vụ bảo hành.)</p>	<p>Thông báo này cho bạn biết đã đến lúc cần thay mới các bộ phận thay thế trên máy in.</p> <p>Liên hệ ngay với đại lý của bạn hoặc bộ phận Hỗ trợ của Epson. Khi thực hiện điều này, hãy nhớ cho chúng tôi biết (số mã) "XXXXXXX".</p>

## Trình khắc phục lỗi

Thông báo	Giải pháp
<p>Printer error. (Lỗi máy in.) For details, see your documentation. (Để biết chi tiết, hãy xem tài liệu hướng dẫn của bạn.) XXXXXXXX</p> <p>Printer error. (Lỗi máy in.) Turn the device off and back on again. (Khởi động lại thiết bị.) For details, see your documentation. (Để biết chi tiết, hãy xem tài liệu hướng dẫn của bạn.) XXXXXXXX</p>	<p>Thông báo lỗi sẽ hiển thị cho mục sau đây.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Cáp nguồn chưa được cắm chặt</li> <li><input type="checkbox"/> Đã xảy ra lỗi không thể xóa</li> <li><input type="checkbox"/> Khi đầu in dừng trên nắp hút mực</li> </ul> <p>Khi xảy ra lỗi, máy in sẽ tự động dừng in.</p> <p>Tắt máy in rồi bật lại. Khi bật lại máy in thì hãy bật từ công tắc nguồn điện chính (Main Power) ở phía sau máy in.</p> <p><a href="#">🔗 "Bật nguồn" trên trang 55</a> <a href="#">🔗 "Tắt nguồn" trên trang 132</a></p> <p>Nếu lỗi có cùng mã số tiếp tục xảy ra, hãy liên hệ đại lý của bạn hoặc bộ phận Hỗ trợ của Epson. Khi thực hiện điều này, hãy nhớ cho chúng tôi biết (số mã) "XXXXXXXX".</p> <p>Nếu thông báo lỗi "0014CD" hiển thị ngay sau khi bật máy, hãy kiểm tra xem áp suất không khí có ở giá trị quy định hay không.</p> <p><a href="#">🔗 "Kiểm tra/Điều chỉnh áp suất khí" trên trang 209</a></p> <p>Nếu nó không ở giá trị được chỉ định, hãy điều chỉnh sau đó tắt thiết bị và bật lại.</p> <p><a href="#">🔗 "Bật nguồn" trên trang 55</a> <a href="#">🔗 "Tắt nguồn" trên trang 132</a></p> <p>Nếu nó đã đạt đến giá trị quy định, hãy liên hệ đại lý của bạn hoặc bộ phận Hỗ trợ của Epson.</p>
<p>The encoder scale is dirty or the drive part is nearing the end of its life (Thước đo vị trí bằng bộ mã hóa bị bẩn hoặc bộ phận truyền động sắp hết tuổi thọ).</p> <p>If you continue to use the printer, print quality may deteriorate or the printer may stop working (Nếu bạn tiếp tục sử dụng máy in, chất lượng in có thể giảm đi hoặc máy in có thể ngừng hoạt động). Clean with "Cleaning the Maintenance Parts" - "Encoder Scale" after printing is complete. (Làm sạch bằng tính năng "Vệ sinh các bộ phận bảo trì" - "Thước đo vị trí bằng bộ mã hóa" sau khi in xong.)</p> <p>If this message is still displayed after cleaning, contact Epson Support. (Nếu thông báo này vẫn hiển thị sau khi vệ sinh, hãy liên hệ với bộ phận Hỗ trợ của Epson.)</p>	<p>Có thể Thước đo vị trí bằng bộ mã hóa bị bẩn hoặc đã đến lúc phải thay thế một bộ phận truyền động. Tham khảo nội dung sau để làm sạch thước đo vị trí bằng bộ mã hóa.</p> <p><a href="#">🔗 "Vệ sinh Thước đo vị trí bằng bộ mã hóa" trên trang 283</a></p> <p>Nếu lỗi có cùng mã số tiếp tục xảy ra, hãy liên hệ đại lý của bạn hoặc bộ phận Hỗ trợ của Epson.</p>

## Khắc phục sự cố

### Bạn không thể in (vì máy in không hoạt động)

#### Không bật được máy in



##### Cáp nguồn có được cắm vào ổ điện hay máy in không?

Đảm bảo cáp nguồn được cắm chặt vào máy in.

## Trình khắc phục lỗi

- **Kiểm tra xem ổ cắm điện có sự cố gì không?**  
Đảm bảo ổ cắm của bạn hoạt động bằng cách cắm cáp nguồn cho một sản phẩm điện khác.

## Máy in hiện không kết nối với máy tính

- **Cáp đã được cắm đúng cách chưa?**  
Đảm bảo cáp giao diện của máy in được cắm chặt vào đúng đầu nối cuối trên máy tính và máy in. Ngoài ra, đảm bảo cáp không bị đứt cũng như không bị cong. Nếu bạn có cáp dự phòng, hãy thử kết nối với cáp dự phòng.

- **Thông số kỹ thuật của cáp giao diện có khớp với thông số kỹ thuật của máy tính không?**

Đảm bảo thông số kỹ thuật của cáp giao diện khớp với thông số kỹ thuật của máy in và máy tính.

 ["Thông số kỹ thuật" trên trang 476](#)

- **Khi sử dụng bộ chia USB, nó có được dùng đúng cách không?**

Trong thông số kỹ thuật USB, có thể thực hiện chuỗi kết nối tối đa năm bộ chia USB. Tuy nhiên, chúng tôi khuyên bạn nên kết nối máy in với hub đầu tiên được kết nối trực tiếp với máy tính. Tùy vào hub đang sử dụng, hoạt động của máy in có thể trở nên thiếu ổn định. Nếu sự cố này xảy ra, hãy cắm cáp USB trực tiếp vào cổng USB trên máy tính.

- **Bộ chia USB có được nhận dạng chính xác không?**

Đảm bảo bộ chia USB được nhận dạng chính xác trên máy tính. Nếu có, hãy ngắt kết nối bộ chia USB khỏi máy tính và kết nối máy tính trực tiếp với máy in. Tham khảo ý kiến hãng sản xuất bộ chia USB về hoạt động liên quan.

## Bạn không thể in trong môi trường mạng

- **Cài đặt mạng có chính xác không?**  
Hãy hỏi quản trị viên mạng của bạn về cài đặt mạng.



- **Kết nối máy in trực tiếp với máy tính bằng cáp USB, sau đó thử in.**

Nếu bạn có thể in qua USB, đã xảy ra một số sự cố trên môi trường mạng. Hỏi quản trị viên hệ thống hoặc tham khảo sổ hướng dẫn sử dụng cho hệ thống mạng của bạn. Nếu bạn không thể in qua USB, hãy tham khảo phần thích hợp trong Sổ Hướng Dẫn Sử Dụng này.

## Quá trình in không bắt đầu

- **Có bất kỳ lệnh in nào bị tạm dừng trên máy tính của bạn không?**  
Nếu máy in bị tắt hoặc cáp mạng bị ngắt kết nối trong khi in, các lệnh in có thể vẫn còn trên máy tính của bạn ở trạng thái tạm dừng khiến bạn không thể bắt đầu in.  
Xóa mọi lệnh in còn lại trong hàng đợi in khỏi trình điều khiển máy in hoặc khởi động lại máy tính của bạn.  
Khi bạn tiếp tục in, hãy đảm bảo rằng máy in đã được bật và cáp mạng được kết nối chắc chắn.

## Máy in đã bị lỗi

- **Xác nhận xem máy in có xảy ra lỗi hay không bằng cách kiểm tra đèn và thông báo trên bảng điều khiển máy in.**  
 ["Bảng điều khiển" trên trang 18](#)  
 ["Khi hiển thị thông báo" trên trang 455](#)

## Máy in đang hoạt động nhưng không in được

### Máy in đang hoạt động nhưng không in được

#### ■ Xác nhận hoạt động của máy in.

In mẫu kiểm tra. Có thể in các mẫu kiểm tra mà không cần kết nối máy in với máy tính, vì vậy bạn có thể sử dụng chúng để kiểm tra chức năng và trạng thái của máy in.

 ["Print Head Nozzle Check \(Kiểm tra kim phun đầu in\)" trên trang 286](#)

Tham khảo phần sau đây để biết thông tin về những gì cần làm nếu mẫu kiểm tra không được in chính xác.

### Mẫu kiểm tra không được in chính xác

#### ■ Thực hiện vệ sinh đầu in.

Các vòi kim phun có thể bị tắc. In lại mẫu kiểm tra sau khi thực hiện vệ sinh đầu in.

 ["Print Head Cleaning \(Làm sạch đầu in\)" trên trang 291](#)

#### ■ Máy in có bị để lâu không sử dụng?

Nếu máy in không được sử dụng trong một thời gian dài, các vòi kim phun có thể đã bị khô và tắc. Các bước cần thực hiện khi máy in để lâu không sử dụng:

 ["Những lưu ý khi không sử dụng máy in" trên trang 32](#)

## Sản phẩm in không như mong muốn

### Chất lượng in kém, bị nhòe hoặc không đồng đều, quá nhạt, quá tối, nổi hạt rõ ràng hoặc tông màu khác nhau

#### ■ Các vòi kim phun đầu in có bị tắc không?

Nếu các vòi kim phun bị tắc, các vòi kim phun cụ thể không nhả mực và chất lượng in sẽ giảm. Thử in mẫu kiểm tra.

 ["Print Head Nozzle Check \(Kiểm tra kim phun đầu in\)" trên trang 286](#)

#### ■ Thực hiện các điều chỉnh in.

Có một khoảng trống nhỏ giữa đầu in và vải, vì vậy các vị trí nhà mực màu khác nhau có thể bị dịch chuyển vì các nguyên nhân sau.

Sự khác biệt về hướng đầu in là chuyển động (từ phải sang trái hoặc ngược lại)

- Nhiệt độ và độ ẩm
- Lực quán tính của chuyển động đầu in
- Sự dịch chuyển vị trí nhà mực có thể khiến kết quả in bị nổi hạt rõ ràng hoặc bị mất nét.

Ngoài ra, các chênh lệch lớn về lượng nạp cũng gây ra hiện tượng phân dải (dải ngang, màu không đều hoặc đường sọc) trong kết quả in. Bạn có thể điều chỉnh các chênh lệch về vị trí nhà mực và lượng vải được nạp vào bằng cách thực hiện **Print Adjustments (Điều chỉnh in)**. Trong **Fabric Settings (Cài đặt vải)**, hãy thực hiện **Print Adjustments (Điều chỉnh in) - Automatic Adjustment (Điều chỉnh tự động)** để điều chỉnh vải đang sử dụng.

 ["Print Adjustments \(Điều chỉnh in\)" trên trang 133](#)

#### ■ Sử dụng lệnh in một chiều.

Nếu các đường kẻ bị lệch hoặc xảy ra hiện tượng không đều, tùy chọn in một chiều có thể giúp cải thiện các sự cố.

## Trình khắc phục lỗi

### ■ **Bạn có đang sử dụng bộ cấp mực Epson chính hãng không?**

Máy in này được phát triển để sử dụng với các bộ cấp mực Epson. Việc sử dụng sản phẩm không chính hãng có thể khiến bản in bị mờ hoặc không thể phát hiện chính xác lượng mực còn lại, điều này có thể dẫn đến thay đổi màu sắc. Đảm bảo sử dụng bộ cấp mực phù hợp.

### ■ **Bạn có đang sử dụng bộ cấp mực cũ không?**

Chất lượng in sẽ suy giảm khi sử dụng bộ cấp mực cũ. Thay thế bộ cấp mực cũ bằng bộ cấp mực mới. Sử dụng hết mực trong bộ cấp mực trước ngày in trên bao bì hoặc trong vòng sáu tháng kể từ khi mở bộ cấp mực, tùy thời hạn nào diễn ra sớm hơn.

### ■ **Cài đặt vải có chính xác không?**

Đảm bảo cài đặt vải trong phần mềm RIP hoặc trên máy in khớp với loại vải thực sự đang sử dụng.

### ■ **Vải có bị kéo giãn quá mức không?**

Xoay núm xoay điều chỉnh sức căng sang trái để giảm độ căng của vải.

Nếu bạn đang sử dụng bộ nạp có độ căng cao, hãy lặp lại bước 6 bên dưới để điều chỉnh độ căng khi cần.

 ["Khi cần in bằng cách làm phẳng các nếp nhăn và phần bị xoắn trên vải" trên trang 175](#)

### ■ **Bạn đã so sánh kết quả in với hình ảnh trên màn hình hiển thị chưa?**

Vì màn hình và máy in tạo ra màu sắc khác nhau, nên màu in không phải lúc nào cũng trùng khớp hoàn toàn với màu trên màn hình.

### ■ **Bạn có nhấn nút Suspend (Tạm dừng) trong khi in không?**

Nếu bạn tạm dừng đầu in bằng cách nhấn nút Suspend (Tạm dừng) trong khi in, khả năng xuất hiện đổ bóng không đều trong kết quả in sẽ cao hơn.

### ■ **Thông báo Ink low. (Mực ít.) có hiển thị trên màn hình bảng điều khiển không?**

Chất lượng in có thể suy giảm khi mực còn ít. Chúng tôi khuyến nghị nên thay mới bộ cấp mực. Nếu có sự khác biệt về màu sắc sau khi thay mới bộ cấp mực, hãy thử vệ sinh đầu một vài lần.

### ■ **Tháo các bộ cấp mực và lắc chúng.**

Mực có thể đã lắng cặn (các thành phần lắng xuống đáy chất lỏng). Tháo các bộ cấp mực và lắc chúng.

 ["Định kỳ lắc các bộ cấp mực" trên trang 277](#)

### ■ **USB có được kết nối với máy không?**

Kết nối kém giữa USB và máy có thể dẫn đến gián đoạn hoặc chậm trễ trong việc truyền dữ liệu. Kiểm tra xem đầu nối USB đã được cắm hoàn toàn vào cổng USB chưa và USB có được kết nối đúng cách với máy hay không.

### ■ **Có vấn đề gì với kết nối giữa máy in và máy tính không?**

 ["Máy in hiện không kết nối với máy tính" trên trang 458](#)

### ■ **Có giọt nước nào còn đọng lại trên đai chuyên sau khi đai chuyên được làm sạch không?**

 ["Các giọt nước đọng lại trên đai chuyên sau khi đai chuyên được làm sạch" trên trang 464](#)

## Trình khắc phục lỗi

### Bản in không được đặt đúng vị trí trên vải

#### ■ Vải có được tải lên máy đúng cách và các lê có đúng không?

Nếu nạp vải lên máy không đúng cách, kết quả có thể bị lệch tâm hoặc một phần dữ liệu có thể không được in. Ngoài ra, hãy kiểm tra xem các cài đặt lê và Print Start Position (Vị trí bắt đầu in) trong menu cài đặt có phù hợp không.

 "[Lắp cuộn vải](#)" trên trang 58

 "[Menu General Settings \(Cài đặt chung\)](#)" trên trang 437

#### ■ Vải có bị lệch không?

Nếu nạp vải lên máy không đúng cách, vải có thể bị lệch và vị trí in có thể bị dịch chuyển. Hãy lưu ý những điều sau và tải vải lên máy đúng cách.

Khi kéo vải ra, một tay giữ phần giữa của vải rồi kéo thẳng ra ngoài.

 "[Lắp cuộn vải](#)" trên trang 58

#### ■ Vải có đang nổi lên từ đai chuyên không?

Nếu gắn vào đai chuyên quá lỏng, vải có thể nổi lên, dịch chuyển khỏi vị trí in. Tăng nhiệt độ bộ sưởi từ bảng điều khiển.

 "[Menu bảng điều khiển](#)" trên trang 428

Tuy nhiên, lưu ý rằng việc tăng nhiệt độ quá cao có thể khiến vải bị co, nhăn hoặc hư hỏng. Ngoài ra, các bộ sưởi có thể cần thêm thời gian để đạt đến nhiệt độ mong muốn nếu nhiệt độ môi trường thấp. Các bộ sưởi cũng có thể không đạt hiệu quả mong muốn sau khi đạt đến nhiệt độ đã chọn nếu vải quá lạnh. Để vải ấm đến nhiệt độ phòng trước khi sử dụng.

Nếu vấn đề vẫn tiếp diễn, hãy bôi lại keo.

 "[Loại bỏ keo \(khi sử dụng công cụ loại bỏ keo\)](#)" trên trang 339

 "[Loại bỏ keo \(khi sử dụng máng thu gom keo\)](#)" trên trang 379

 "[Bôi keo](#)" trên trang 402

## Vải

### Kẹt vải

#### ■ Vải có bị xoắn, gấp, nhăn hoặc gợn sóng không?

Hãy cắt bỏ phần bị xoắn, gấp, nhăn hoặc gợn sóng.

 "[Tháo vải bị kẹt](#)" trên trang 461

#### ■ Vải có được nạp lên máy ngay trước khi in không?

Các trục lăn ép giấy có thể làm nhăn vải còn lại trong máy in, hoặc vải cũng có thể bị gợn sóng hoặc bị xoắn.

#### ■ Vải có quá dày hoặc quá mỏng không?

Kiểm tra thông số kỹ thuật của vải để xác định xem nó có thể sử dụng trong máy in hay không.

 "[Loại vải hỗ trợ](#)" trên trang 472

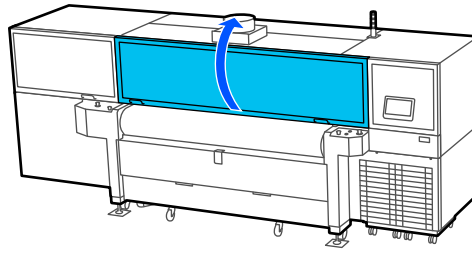
Để biết thông tin về cách thiết lập cài đặt in bằng phần mềm RIP, hãy liên hệ hãng sản xuất RIP.

### Tháo vải bị kẹt

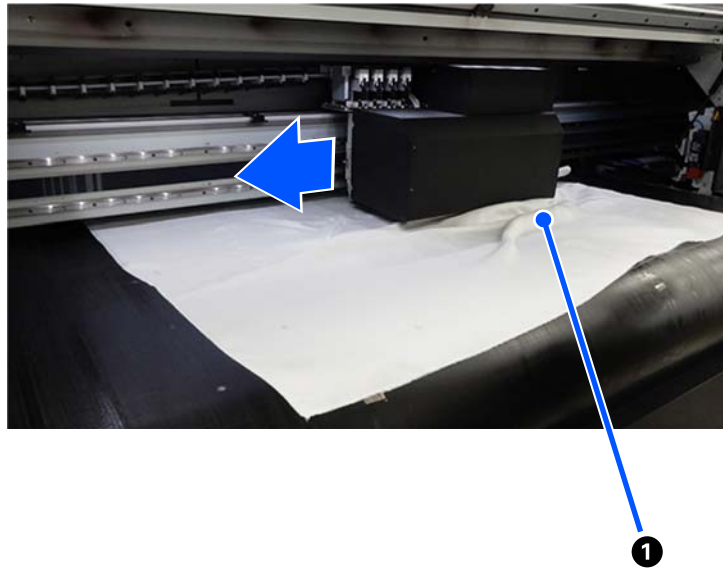
Nếu thông báo lỗi hiển thị, hãy làm theo các bước dưới đây để loại bỏ vải bị kẹt.

### Trình khắc phục lỗi

**1** Mở nắp trước.

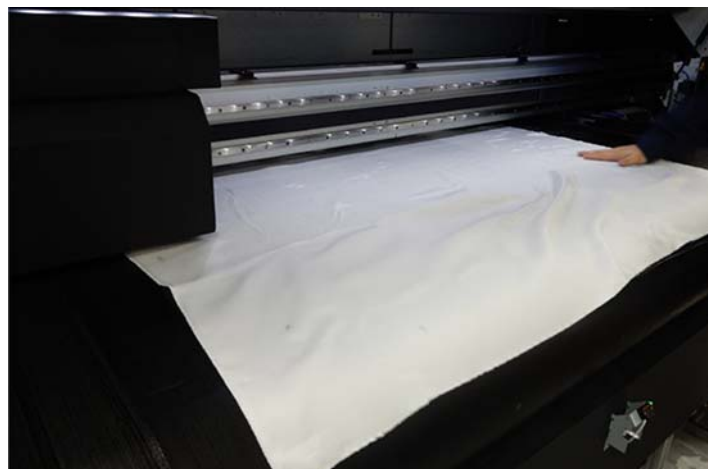


**2** Để di chuyển đầu in, hãy đẩy đầu in ra khỏi vùng vải bị kẹt.



**1** Vải bị kẹt

**3** Kéo căng những phần vải bị trôi lên hoặc bị nhăn rồi dán vào đai chuyên.



**4** Đóng nắp trước.

## Trình khắc phục lỗi

5

Kiểm tra thông báo và nhấn **OK (Đồng ý)**.

Tiếp tục in

 ["Lắp cuộn vải" trên trang 58](#)

Nếu lỗi tương tự vẫn tiếp tục xảy ra sau khi bắt đầu in lại, hãy lặp lại quy trình và dùng kéo để cắt và loại bỏ mọi vùng vải trôi lên hoặc nhấn ở bước 3.



## Các vấn đề với Đai chuyên


### Đai chuyên mất độ bám dính sau khoảng một tuần, ngay cả sau khi bôi lại keo

Mực có thể đã thấm qua mặt sau của vải và bám vào đai chuyên, làm giảm độ bám dính của keo trên đai chuyên. Loại bỏ mực dính vào đai chuyên.


 ["Loại bỏ màng mực" trên trang 327](#)

Kiểm tra và giải quyết những vấn đề sau để tránh mực dính vào đai chuyên.

#### ■ **Ink Amount (Lượng mực) có quá nhiều không?**

Xem lại cài đặt để điều chỉnh lượng phun mực đầu vào. Khi sử dụng Epson Edge Print, hãy điều chỉnh **Ink Amount (Lượng mực)** trong phần (Basic Settings (Cài đặt cơ bản))  tại menu Job Setting (Cài đặt lệnh). Để biết thêm chi tiết, xem mục Trợ giúp về Epson Edge Print.

#### ■ **Nồng độ của chất lỏng xử lý và chất lỏng tăng cường mật độ có phù hợp không?**

Xem lại cài đặt để điều chỉnh mật độ mực. Khi sử dụng Epson Edge Print, hãy điều chỉnh từ phần  (Ink Amount (Lượng mực)) tại menu Job Setting (Cài đặt lệnh). Để biết thêm chi tiết, xem mục Trợ giúp về Epson Edge Print.

#### ■ **Belt Cleaning (Vệ sinh đai chuyên) trên bảng điều khiển có bị Off (Tắt) trong khi in không?**

Khi in hãy **On (Bật) Belt Cleaning (Vệ sinh đai chuyên)** ở phần **Printer Settings (Cài đặt máy in)** trên bảng điều khiển.

#### ■ **Bạn có đang in bên ngoài vải không?**

Xem nội dung dưới đây để biết cách ngăn vị trí in vượt ra ngoài vải.

 ["Bản in không được đặt đúng vị trí trên vải" trên trang 461](#)

## Trình khắc phục lỗi

### ■ Tốc độ dòng chảy của ngăn bàn chải có đủ không?

 ["Điều chỉnh tốc độ dòng chảy Ngăn bàn chải làm sạch đai chuyên" trên trang 301](#)

## Các giọt nước đọng lại trên đai chuyên sau khi đai chuyên được làm sạch

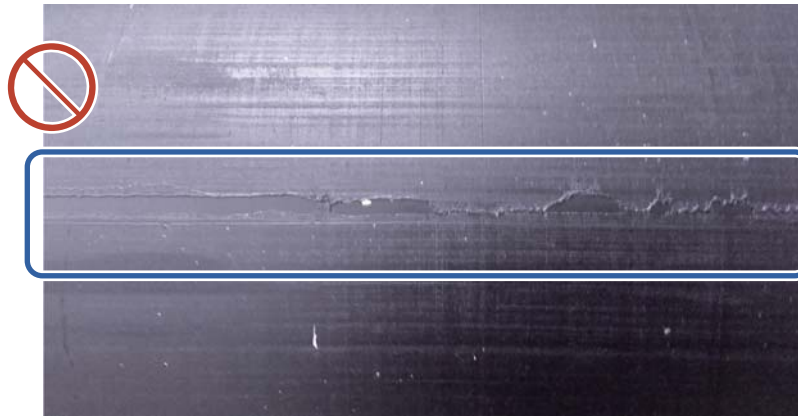
Tùy thuộc vào tình trạng keo dán vào đai chuyên và tình trạng của dụng cụ cào nước hoặc trục quay đệm hút nước, các giọt nước có thể đọng lại trên đai chuyên sau khi đai chuyên được làm sạch. Nếu vẫn còn giọt nước trên đai chuyên, hãy thực hiện các bước sau để giải quyết vấn đề.

### Quy trình kiểm tra

1

Kiểm tra xem có bất kỳ điều kiện nào sau đây áp dụng cho đai chuyên.

- ① Có xơ vải hoặc mảnh vụn nào trên bề mặt đai chuyên không?
- ② Có chỗ nào mà keo dán vào đai chuyên bị bong ra không?



- ③ Độ kết dính của keo dán vào đai chuyên có bị giảm không?

Nếu vải gắn vào đai chuyên trồi lên nghĩa là chất kết dính không đủ bền.

 ["Khi vải gắn vào đai chuyên có bị trồi lên không?" trên trang 335](#)

Ngoài việc đánh giá tình trạng của vải và chất lượng in, bạn cũng có thể sử dụng thiết bị đo để xác định độ kết dính của keo.


 ["Độ kết dính của keo có thấp hơn giá trị tiêu chuẩn không?" trên trang 337](#)

Nếu điều kiện ① đúng, hãy loại bỏ xơ vải hoặc mảnh vụn khỏi bề mặt đai chuyên.

Nếu điều kiện ② hoặc ③ đúng, hãy loại bỏ và sau đó bôi lại keo.

 ["Loại bỏ keo \(khi sử dụng công cụ loại bỏ keo\)" trên trang 339](#)

 ["Loại bỏ keo \(khi sử dụng máng thu gom keo\)" trên trang 379](#)

 ["Bôi keo" trên trang 418](#)

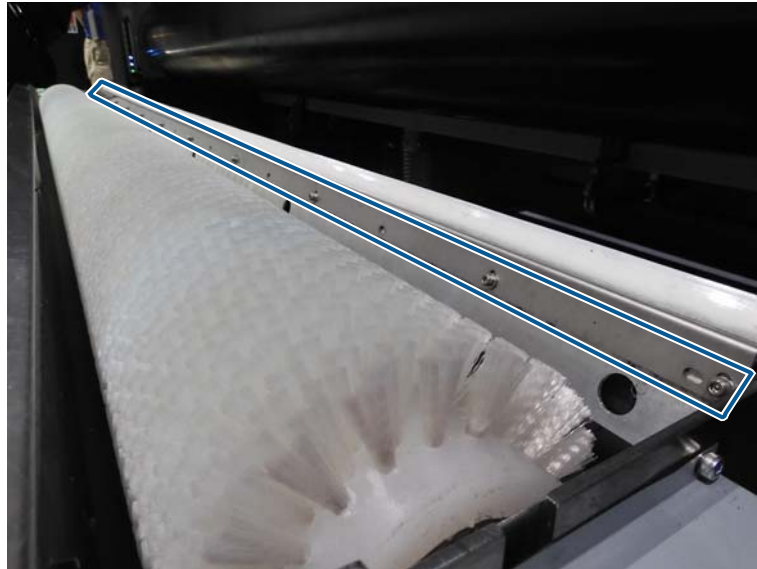
### Trình khắc phục lỗi

Nếu không có điều kiện nào từ ❶ tới ❸ không đúng, hãy làm theo các bước dưới đây.

2

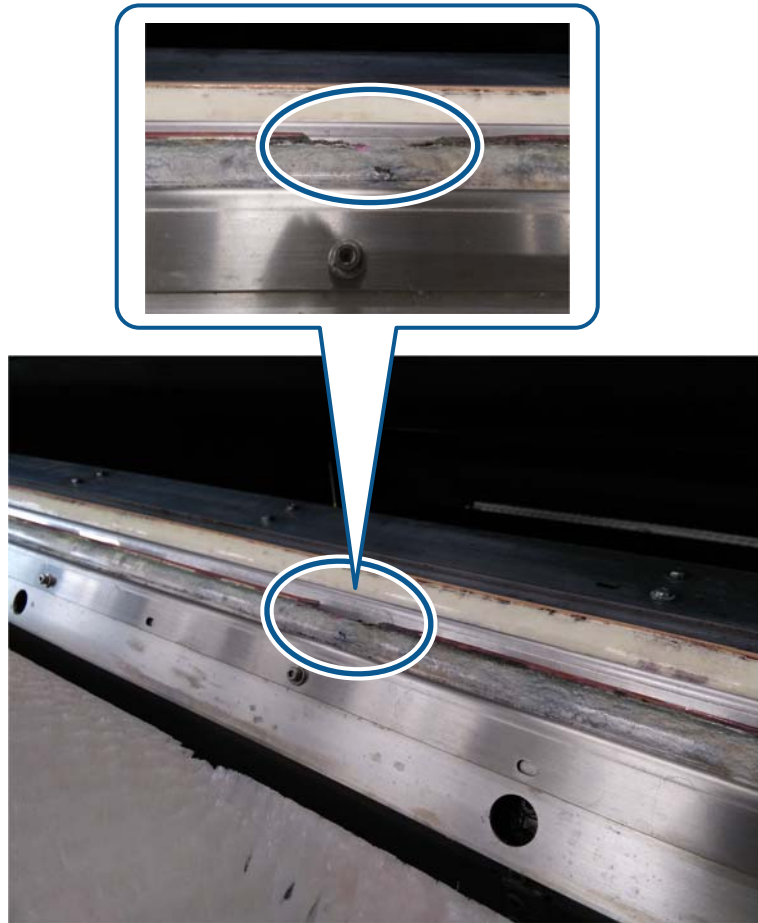
Kiểm tra xem có bất kỳ điều kiện nào sau đây áp dụng cho dụng cụ cào nước hay không.

- ❶ Có xơ vải hoặc mảnh vụn nào trên dụng cụ cào nước không?
- ❷ Các vít (x12) giữ dụng cụ cào nước tại chỗ có bị lỏng không?



### Trình khắc phục lỗi

- 3 Cạnh của dụng cụ cào nước có bị trầy xước hoặc mòn không?

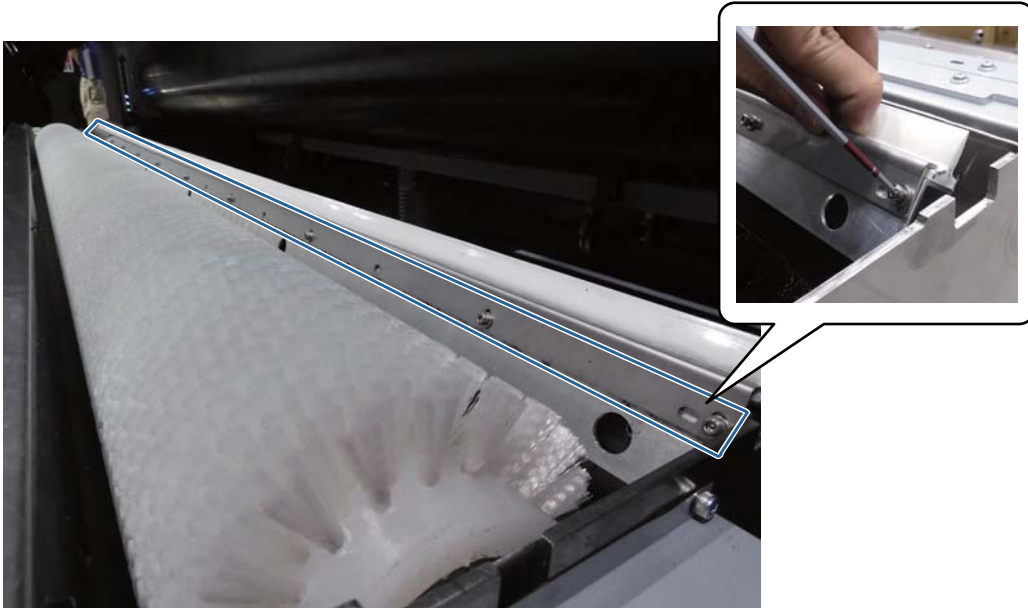


Nếu điều kiện 1 đúng, hãy loại bỏ xơ vải hoặc mảnh vụn khỏi dụng cụ cào nước.

 ["Vệ sinh Bộ phận làm sạch đại chuyên" trên trang 233](#)

## Trình khắc phục lỗi

Nếu điều kiện **2** đúng, hãy siết chặt các vít (x12) bằng phím lục giác (rộng 2,5 mm).



Nếu điều kiện **3** đúng, hãy thay mới dụng cụ cào nước.

[↗ "Thay thế Bàn cọ vệ sinh" trên trang 264](#)

Nếu không có điều kiện nào từ **1** tới **3** không đúng, hãy làm theo các bước dưới đây.

**3**

Đảm bảo rằng trục quay đệm hút nước không ở trong tình trạng sau.

- 1** Trục quay đệm hút nước có bị thấm nước không?
- 2** Trục quay đệm hút nước có bị tách khỏi bộ phận làm sạch đai chuyển không?
- 3** Sau khi kiểm tra **1** **2**, có giọt nước nào còn đọng lại trên đai chuyển sau khi đai chuyển được làm sạch không?

Nếu điều kiện **1** đúng, hãy sấy khô sponge roller (trục quay đệm hút nước).

[↗ "Sấy khô Trục quay đệm hút nước" trên trang 232](#)

Nếu điều kiện **2** đúng, hãy gắn trục quay đệm hút nước vào bộ phận làm sạch đai chuyển một cách chính xác.

[↗ "Thay thế Trục quay đệm hút nước" trên trang 267](#)

Nếu điều kiện **3** đúng, hãy thay mới trục quay đệm hút nước.

[↗ "Thay thế Trục quay đệm hút nước" trên trang 267](#)

Nếu không có điều kiện nào từ **1** đến **3** phù hợp, hãy liên hệ đại lý của bạn hoặc bộ phận Hỗ trợ của Epson.

## Trình khắc phục lỗi

### Others (Chức năng khác)

#### Bộ sưởi tự động tắt

Bộ sưởi sẽ tắt nếu không nhận được lệnh in và không xảy ra lỗi nào trong máy in trong một thời gian nhất định.

Bộ sưởi sẽ khởi động lại khi nhận được lệnh in hoặc chạm vào Preheat Start (Khởi động làm nóng trước).

#### Màn hình bảng điều khiển tiếp tục tắt

##### ■ Máy in có đang ở chế độ chờ không?

Khi không có thao tác nào được thực hiện trên máy in trong khoảng thời gian đã thiết lập trong Sleep Timer (Hẹn giờ chờ) trên menu thiết lập, máy in sẽ vào chế độ chờ. Bạn có thể thay đổi thời gian trước khi vào chế độ chờ trong menu General Settings (Cài đặt chung).

 ["Menu General Settings \(Cài đặt chung\)" trên trang 437](#)

Chế độ chờ bị hủy khi nhận được lệnh in, sử dụng cần tải vải hoặc thực hiện thao tác khác liên quan đến phần cứng máy in.

#### Nếu bạn quên mật khẩu quản trị viên của mình

##### *Khi mật khẩu chưa được thay đổi so với giá trị mặc định*

Nếu mật khẩu chưa được thay đổi so với giá trị mặc định, hãy nhập số sê-ri của máy in làm mật khẩu.

##### *Nếu bạn quên mật khẩu đã đặt*

Nếu bạn quên mật khẩu đã đặt, bạn cần khởi tạo cài đặt mạng trong Web Config. Các mục sau đây cần được khởi tạo.

- Các mục có thể thiết lập từ tab **Network (Mạng)**
- Các mục có thể thiết lập từ tab **Network Security (Bảo mật Mạng)**
- Administrator Name/Contact Information (Tên quản trị viên/Thông tin liên hệ)** và **Time Server (Máy chủ thời gian)** tại tab **Device Management (Quản lý thiết bị)**

Nhấp vào **General Settings (Cài đặt chung)** - **Printer Settings (Cài đặt máy in)** - **Restore Default Settings (Phục hồi cài đặt mặc định)** - **Network Settings (Cài đặt mạng)** trên bảng điều khiển để khởi tạo cài đặt.

Mật khẩu quản trị viên được trả về giá trị mặc định.

Sau khi khởi tạo, nhập số sê-ri của máy in làm mật khẩu. Sau đó, bạn có thể thay đổi mật khẩu này thành mật khẩu bạn muốn sử dụng.

 ["Cách Đặt/Thay đổi User Name \(Tên người dùng\) và Mật khẩu Quản trị viên" trên trang 50](#)

#### Nếu bạn quên User Name (Tên người dùng) trong WebConfig của mình

##### *Khi Tên người dùng chưa được thay đổi so với giá trị mặc định*

Nếu Tên người dùng chưa được thay đổi so với giá trị mặc định, hãy để trống Tên người dùng.

## Trình khắc phục lỗi

### ***Nếu bạn quên Tên người dùng đã đặt***

Nếu bạn quên Tên người dùng của mình, bạn cần khởi tạo cài đặt từ Web Config hoặc bảng điều khiển. Nhấp vào **General Settings (Cài đặt chung) - Printer Settings (Cài đặt máy in) - Restore Default Settings (Phục hồi cài đặt mặc định) - Clear All Data and Settings (Xóa hết mọi dữ liệu và cài đặt)** trên bảng điều khiển để khởi tạo cài đặt. Tên người dùng và mật khẩu quản trị viên được trả về giá trị mặc định.

Sau khi khởi tạo, hãy để trống Tên người dùng và nhập số sê-ri của máy in làm mật khẩu quản trị viên. Thay đổi mật khẩu quản trị viên thành mật khẩu bạn muốn sử dụng. Đặt User Name (Tên người dùng) của riêng bạn.

 ["Cách Đặt/Thay đổi User Name \(Tên người dùng\) và Mật khẩu Quản trị viên" trên trang 50](#)

# Phụ lục

## Tùy chọn và sản phẩm tiêu hao

Danh sách các vật tư tiêu hao và vật liệu tùy chọn có thể chưa cập nhật. Khi mua vật tư tiêu hao và vật liệu tùy chọn mới, hãy kiểm tra với đại lý địa phương của bạn để biết thêm thông tin về các loại sản phẩm mới nhất hiện có.

## Bộ cấp mực

Epson khuyến nghị sử dụng các bộ cấp mực chính hãng của Epson để đảm bảo hiệu suất tối ưu cho máy in. Việc sử dụng các sản phẩm không chính hãng có thể khiến máy in hoạt động không như kỳ vọng, kể cả các tác động tiêu cực đến chất lượng in cũng như bản thân máy in. Epson không thể đảm bảo chất lượng hoặc độ tin cậy cho các sản phẩm không chính hãng. Khách hàng sẽ phải chịu phí sửa chữa các hỏng hóc hoặc sự cố của máy in nếu sử dụng các sản phẩm không chính hãng, kể cả trong thời hạn bảo hành.

## Mực hỗ trợ

Tên màu	Mã màu	Mã sản phẩm
Black (Đen)	BK	C13T53W100 C13T53W120
Cyan (Lục lam)	C	C13T53W200 C13T53W220
Magenta (Đỏ tươi)	M	C13T53W300 C13T53W320
Yellow (Vàng)	Y	C13T53W400 C13T53W420
Red (Đỏ)	R	C13T53W600 C13T53W620
Green (Lục)	GR	C13T53W700 C13T53W720
Orange (Cam)	OR	C13T53W800 C13T53W820
Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt)	OC	C13T53WA00 C13T53WA20
Pre Treatment Liquid (Dung dịch xử lý trước)	PT	C13T53WB00 C13T53WB20
Density Enhancer Liquid (Dung dịch tăng cường mật độ)	DE	C13T53WC00 C13T53WC20

## Phụ lục

**Others (Chức năng khác)**

Sản phẩm	Mã sản phẩm	Ghi chú
Cần trực tiếp nạp 2 inch	C12C938611	Đây là cần trực tiếp nạp được sử dụng khi nạp vải. Tương tự như cần trực tiếp nạp kèm theo máy in.
Cần trực tiếp nạp 3 inch	C12C938621	
Bơm mỡ	C12C938631	Dùng để bôi trơn các bộ phận chuyển động của đầu in và trục quét bằng mỡ. Tương tự như bơm mỡ đi kèm với máy in.
Giá đỡ lưới gạt	C12C938641	Được sử dụng để cố định các thanh đỡ tấm ni hoặc lưới gạt ni vào đai chuyển. Tương tự như giá đỡ lưới gạt kèm theo máy in.
Lưới gạt	C12C938651	Dùng để bôi keo đồng đều lên đai chuyển. Tương tự như lưới gạt kèm theo máy in.
Khối keo	C12C938661	Các khối này được gắn vào cả hai bên đai chuyển và được sử dụng để ngăn keo rò rỉ ra khỏi các bên đai chuyển. Tương tự như các khối keo kèm theo máy in.
Thanh đỡ tấm ni	C12C938671	Gắn ni vào thanh và lắp thanh đỡ này vào bên trong máy để sử dụng. Tương tự như thanh đỡ tấm ni kèm theo máy in.
Máng thu gom keo	C12C938681	Đẩy bộ phận này tựa vào đai chuyển và cạo sạch keo. Tương tự như máng thu gom keo kèm theo máy in.
Khối ni	C12C938851	Dùng để giữ cho miếng ni ngâm trong chất tẩy màng mực ép vào đai chuyển.
Thanh làm sạch	C13S090011	Nó tương đương với loại đi kèm trong bộ công cụ làm sạch kèm theo sản phẩm. Dùng để làm sạch nắp đậy.
Khăn lau	C13S210050	Nó là một loại vải không dệt để lau sạch bụi bẩn và các chất gây ô nhiễm khác khỏi từng bộ phận.
Băng keo cách điện	C13S400213	Dùng để bôi keo.
Chất lỏng bảo trì	C13T42X000	Nó tương đương với chất lỏng làm sạch đi kèm trong bộ công cụ làm sạch kèm theo sản phẩm. Dung lượng 20 lít. Sử dụng khi vệ sinh các nắp đậy, nắp hút mực, bề mặt bàn trượt, ngoài bề mặt vòi kim phun, nắp đầu in và thanh dẫn bên cạnh đai chuyển.
Bộ dụng cụ vệ sinh	C13S210103	Tương tự như bộ công cụ làm sạch kèm theo sản phẩm. Các vật phẩm tiêu hao sau đây được bao gồm trong một bộ bảo trì. Nó được sử dụng để làm sạch các khu vực có cặn mực. (1) Chất lỏng vệ sinh (1) cốc đựng (16) găng tay (50) Thanh làm sạch
Lọ mực thải	C13S210071	Tương tự như Lọ mực thải kèm theo máy in.
Cuộn giấy có tấm gạt	C13S210128	Tương tự như Cuộn giấy có tấm gạt kèm theo máy in.
Bàn cọ vệ sinh	C13S210132	Tương tự như bàn cọ vệ sinh kèm theo máy in.
Bộ lọc sương mù	C13S400227	Tương tự như bộ lọc sương mù kèm theo máy in.
Đệm thấm mực làm sạch bên trong	C13S400223	Nó tương đương với đệm thấm mực làm sạch bên trong đi kèm trong các tấm làm sạch (cho mực, Density Enhancer Liquid (Dung dịch tăng cường mật độ), và Over-Coating Liquid (Dung dịch phủ bề mặt)).

## Phụ lục

Sản phẩm	Mã sản phẩm	Ghi chú
Đệm thấm mực làm sạch bên trong (dành cho chất lỏng PT)	C13S400224	Nó tương đương với đệm thấm mực làm sạch bên trong đi kèm trong các tấm làm sạch (cho Pre Treatment Liquid (Dung dịch xử lý trước)).
Đệm thấm mực xả bên trong	C13S400225	Tương đương với đệm thấm mực xả bên trong đi kèm trong các tấm xả mực.
Bộ nạp có độ căng cao	C12C939761	Cho phép bạn nạp và in cùng lúc nhiều vật phẩm bằng vải khổ hẹp, chẳng hạn như khăn.
Trục quay đệm hút nước	C13S400226	Tương đương với trục quay đệm hút nước đi kèm sản phẩm.

## Loại vải hỗ trợ

Có thể sử dụng loại vải sau đây với máy in.

Chất lượng in bị ảnh hưởng rất nhiều bởi loại và chất lượng vải sử dụng. Chọn loại vải phù hợp với lệnh đang làm. Để biết thông tin về cách sử dụng vải, hãy tham khảo tài liệu kèm theo vải hoặc liên hệ với hãng sản xuất. Trước khi mua vải với số lượng lớn, hãy in thử trên mẫu nhỏ hơn và kiểm tra kết quả.

Kích thước lõi cuộn vải	1-inch, 2-inch, 3-inch
Đường kính ngoài của cuộn vải	Kích thước lõi giấy 1 inch: 50,8 tới 200 mm (2 tới 7,87 inches) Kích thước lõi giấy 2 inch/3 inch: 50,8 đến 400 mm (2 tới 15,75 inches)
Chiều rộng vải	300 đến 1850 mm (11,81 đến 72,83 inch)
Độ dày vải	5 mm (0,20 inch) trở xuống
Trọng lượng cuộn vải	Kích thước lõi giấy 1 inch: tối đa 20kg (44,1 pounds) Kích thước lõi giấy 2 inch/3 inch: tối đa 100kg (44,1 pounds)
Loại vải	Sợi bông, lụa, len, PET, PA, Sợi vitcô, Nylon, các hợp chất khác nhau

## Chế độ in và thông lượng

Điều kiện tiên quyết: In hai chiều, chiều rộng in 1500 mm (59,06 inch), và **Flush on Belt (Súc rửa trên đai chuyên)** được **On (Bật)**

Thông lượng sẽ khác nhau tùy vào hình ảnh, firmware, trạng thái hoạt động của máy tính và cài đặt bàn in.

Chế độ in			Thông lượng [m <sup>2</sup> /giờ]
Độ phân giải [dpi]	Số lần chuyển tác	Chế độ dạng sóng in	
300 × 600	1	ND mode (ND Mode)	252
600 × 600	2	ND mode (ND Mode)	131
	3	ND mode (ND Mode)	90
	4	ND mode (ND Mode)	67

## Phụ lục

Chế độ in			Thông lượng [m <sup>2</sup> /giờ]
Độ phân giải [dpi]	Số lần chuyển tác	Chế độ dạng sóng in	
900 × 600	3	ND mode (ND Mode)	87
	4	ND mode (ND Mode)	67
	6	ND mode (ND Mode)	43
1200 × 600	4	ND mode (ND Mode)	63
	6	ND mode (ND Mode)	43
	8	ND mode (ND Mode)	33
	4	HD mode (Chế độ HD)	63
	6	HD mode (Chế độ HD)	43
	8	HD mode (Chế độ HD)	33
900 × 1200	6	ND mode (ND Mode)	42
	9	ND mode (ND Mode)	30
	6	HD mode (Chế độ HD)	42
	9	HD mode (Chế độ HD)	30
1200 × 1200	9	ND mode (ND Mode)	30
	9	HD mode (Chế độ HD)	30










## Cách đọc đèn tín hiệu

Các đèn tín hiệu cho biết trạng thái hoạt động của máy in như thể hiện trong bảng sau. Các loại đèn - theo thứ tự từ trên xuống - là đỏ, vàng và lục.

Bảng sau đây áp dụng cho các cài đặt chuẩn. Các cài đặt này có thể đã được thay đổi để phù hợp với môi trường sử dụng của bạn.

	Lục	Vàng	Đỏ	Trạng thái	Mô tả
	Tắt	Tắt	Tắt	Tắt nguồn	Nguồn đang tắt.
	Bật	Tắt	Tắt	Đang khởi động/Đã tạm dừng	Thực hiện các thao tác khởi động sau khi bật nguồn hoặc thực hiện các thao tác tắt máy sau khi tắt nguồn.
	Bật	Tắt	Tắt	Chạy không tải	Chạy không tải ở trạng thái bình thường. Sẵn sàng in.

## Phụ lục

	Lục	Vàng	Đỏ	Trạng thái	Mô tả
	Nhấp nháy	Tắt	Tắt	Đang in	In ở trạng thái bình thường.
	Bật	Tắt	Tắt	Vật tư tiêu hao sắp hết hạn (chạy không tải)	Có thể in, nhưng sẽ không thể in khi vật tư tiêu hao cần được thay thế.
	Nhấp nháy	Tắt	Tắt	Vật tư tiêu hao sắp hết hạn (in)	Có thể tiếp tục in, nhưng lệnh in sẽ dừng và không thể thực hiện khi vật tư tiêu hao cần được thay thế.
	Tắt	Bật	Tắt	Không thể bắt đầu in	Không thể in ở trạng thái hiện tại vì những lý do như nắp đậy đang mở hoặc không tải vật tư tiêu hao.
	Tắt	Bật	Tắt	Lỗi (có thể khắc phục)	Đã xảy ra lỗi nên không thể in. Hãy khắc phục lỗi để có thể thực hiện lệnh in.
	Tắt	Tắt	Bật	Lỗi nghiêm trọng (gọi dịch vụ bảo hành)	Đã xảy ra lỗi không thể khắc phục, nên không in.
	Bật	Tắt	Tắt	Đang thực hiện bảo trì (không thể nhận lệnh in)	Đang thực hiện chức năng bảo trì. Không thể nhận lệnh in.
	Bật	Tắt	Tắt	Chế độ tạm dừng (đã dừng in)	Đã dừng in.
	Nhấp nháy	Tắt	Tắt	Chế độ tạm dừng (đang đợi để dừng in)	Đang đợi để dừng in. Tiến trình in sẽ dừng theo thao tác đã chọn.

## Yêu cầu về hệ thống

Có thể sử dụng từng phần mềm trong các môi trường sau. (Kể từ tháng 5 năm 2024)  
Các hệ điều hành hỗ trợ có thể thay đổi.

Tùy thuộc vào phần mềm bạn đang sử dụng, yêu cầu về hệ thống có thể thay đổi.  
Để biết thêm thông tin, hãy xem sổ hướng dẫn sử dụng cho loại phần mềm bạn đang sử dụng.

## Phụ lục

**Epson Edge Print****Môi trường được khuyến nghị**

Hệ điều hành (OS)	Windows 8.1 x64 Windows 10 x64 Windows 11
CPU	Intel® Core™ i7 -12700K 3,6 GHz hoặc nhanh hơn, từ 12 nhân/20 luồng trở lên
Bộ nhớ trống	32 GB trở nên
Ổ đĩa cứng (dung lượng trống trong khi cài đặt)	512 GB trở lên (SSD M.2 được khuyến nghị)
Độ phân giải màn hình	1280 x 1024 hoặc cao hơn
Giao diện truyền thông	USB 3.0 Ethernet 1000Base-T

Chúng tôi khuyên bạn nên cài đặt phần mềm này trên máy tính có thông số kỹ thuật cao vì phần mềm sẽ được sử dụng kết hợp với các ứng dụng phần mềm như Adobe Illustrator.

Ngoài ra, phần mềm này thường xử lý dữ liệu có kích thước vài GB, và trong một số trường hợp có thể có kích thước hàng chục GB, đặc biệt khi thực hiện lệnh in biểu ngữ chất lượng cao.

Do đó, chúng tôi khuyên bạn nên sử dụng máy tính có đủ dung lượng đĩa cứng.

**Web Config****Windows**

Trình duyệt	Internet Explorer 11, Microsoft Edge, Mozilla Firefox*, Google Chrome*
-------------	--

\* Hãy sử dụng phiên bản mới nhất

**Máy Mac**

Trình duyệt	Safari*, Mozilla Firefox*, Google Chrome*
-------------	---

\* Hãy sử dụng phiên bản mới nhất

**Di chuyển và vận chuyển máy in**

Liên hệ đại lý của bạn hoặc bộ phận Hỗ trợ của Epson để được hỗ trợ trước khi di chuyển hoặc vận chuyển máy in.

## Phụ lục

# Thông số kỹ thuật

## Thông số kỹ thuật máy in

Sản phẩm này tuân thủ mức độ ô nhiễm 2 (IEC 60664-1).

Sản phẩm này là sản phẩm laser Cấp độ 1 dựa trên tiêu chuẩn IEC 60825-1: 2014.

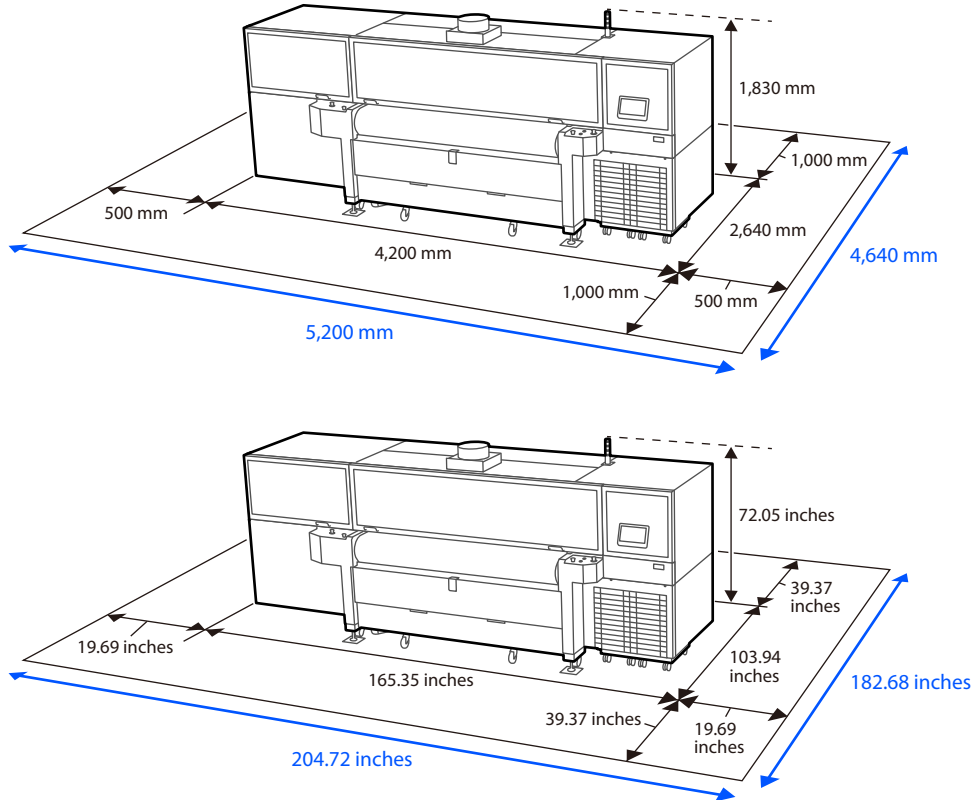
Thông số kỹ thuật máy in	
Phương pháp in	Phun mực theo yêu cầu
Cấu hình vòi kim phun	400 vòi kim phun x 2 dây x 4 vi mạch x 13 màu
Độ phân giải (tối đa)	Ngăn xếp 600 x 300 dpi x 16
Mã kiểm soát	Bộ quét ESC/P (lệnh không tiết lộ)
Cách thức nạp vải	Nạp bằng ma sát
Nhiệt độ và độ ẩm (không ngưng tụ)	
Trong khi hoạt động	20 tới 35°C (68 tới 95°F), 40 tới 70% Khuyến nghị: 22 tới 28°C (71,6 tới 82,4°F), 40 tới 60%
Khi bật nguồn (trong thời gian bảo trì)	10 tới 35°C (50 tới 95°F), 35 tới 80%
Môi trường chưa được cấp điện (Sau khi nạp mực)	10 tới 35°C (50 tới 95°F), 35 tới 80% (Trong vòng 1 tháng ở 40°C [104°F])

**Phụ lục**

<b>Thông số kỹ thuật máy in</b>	
<p>Phạm vi nhiệt độ và độ ẩm                      Vùng xám: Trong khi hoạt động                      Vùng đường gạch chéo: Khuyến dùng</p>	<p>The figure consists of two identical graphs, one in Celsius (°C) and one in Fahrenheit (°F). Both graphs plot Humidity (%) on the y-axis (ranging from 20 to 90) against Temperature on the x-axis. The x-axis for the Celsius graph has markers at 10, 20, 22, 28, 30, 35, and 40. The x-axis for the Fahrenheit graph has markers at 50, 68, 71.6, 82.4, 86, 95, and 104. In both graphs, a hatched area (diagonal lines) is bounded by temperatures 22°C (71.6°F) and 28°C (82.4°F) and humidity 40% and 60%. A gray shaded area is bounded by temperatures 22°C (71.6°F) and 35°C (95°F) and humidity 40% and 70%.</p>
<b>Độ ồn</b>	Trong khi in: 70 dB (A) trở xuống
<b>Kích thước</b>	<p>Máy in                      Khi được bảo quản: 4.200 [W] × 2.640 [D] × 1.830 [H] mm (165,35 [W] × 103,94 [D] × 72,05 [H] Inch)                      Tối đa: 4.200 [W] × 3.180 [D] × 1.940 mm [H] (165,35 [W] × 125,2 [D] × 76,38 [H] Inch)</p>
<b>Không gian làm việc</b>	<p>5.200 [W] × 4.640 mm [D] (204,72 [W] × 182,68 [D] inch) hoặc hơn                      Bàn dành cho máy tính cá nhân (tham khảo): 500 [W] × 500 [D] × 800 [H] mm (19,68 [W] × 19,68 [D] × 31,49 [H] inch)</p>

## Phụ lục

## Thông số kỹ thuật máy in



Trọng lượng

Tổng trọng lượng của máy in: Xấp xỉ 2350 kg (5180,9 pound)

## Thiết bị nhà máy

## Thiết bị nhà máy

Điện năng	Điện áp định mức	Kết nối Y 3 pha 380 - 415 V 50/60 Hz 3 pha (đầu cuối M5), Trung tính (đầu cuối M5) và Tiếp đất (đầu cuối M5)
	Công suất định mức	2,2 kW
	Công suất biểu kiến định mức	10,1 kVA
	Dòng đoản mạch định mức	5 kA
	Dòng điện rò rỉ	10 mA trở xuống
	Dòng điện định mức	14 A
Khí điều áp	Đường ống	Đường kính trong 5 mm (0,20 inch), đường kính ngoài 8 mm (0,31 inch)
	Áp suất	0,45 đến 1 MPa

**Phụ lục**

<b>Thiết bị nhà máy</b>		
Nước	Đường ống	Đường kính trong 15 mm (0,59 inch), đường kính ngoài 22 mm (0,87 inch)
	Tốc độ dòng chảy	10 đến 150 lít/giờ (giá trị khuyến nghị: 75 lít/giờ)
	Áp suất nước	0,8 MPa trở xuống
Nước thải	Đường ống	Đường kính trong 25 mm (0,98 inch), đường kính ngoài 33 mm (1,30 inch)
Hệ thống xả	Đường ống nhôm	Đường kính trong 275 mm (10,83 inch)
	Tốc độ dòng chảy	900 m <sup>3</sup> /giờ
Mạng	Nên sử dụng tốc độ truyền tin của 1000BASE-T hoặc cao hơn.	
Đầu nối bộ sấy bên ngoài	Đầu nối chuyên dụng	

**Thông số kỹ thuật giao diện**

<b>Thông số kỹ thuật giao diện</b>	
Cổng USB cho máy tính	USB 3.0 (USB siêu tốc) Chúng tôi khuyên bạn nên sử dụng cáp USB lõi ferit để tránh nhiễu ồn.
Tiêu chuẩn tuân thủ mạng LAN có dây	1000Base-T*1  Để đảm bảo in ổn định, khi truyền dữ liệu in giữa máy tính cá nhân và máy in bằng Ethernet, không kết nối các thiết bị khác với hub Ethernet đang kết nối với máy tính cá nhân, máy in và bộ định tuyến Epson Cloud Solution PORT.
Giao thức/chức năng in qua mạng	EpsonNet Print (Windows)*2 TCP/IP chuẩn (Windows)*3 WSD (Windows)*3 Bonjour (Mac)*3 IPP (Windows)*3 IPP (Mac)*3 FTP*3

## Phụ lục


Thông số kỹ thuật giao diện	
Tiêu chuẩn/giao thức bảo mật	IEEE802.1X (Ethernet)
	IPsec (v4/v6), IP filtering
	SSL/TLS:  Máy chủ HTTPS (Web Config) Máy chủ IPPS STARTTLS (SMTPS) Chứng chỉ gốc (máy khách) Chứng chỉ gốc phiên bản 2.03 Bản cập nhật chứng chỉ gốc (máy khách) Chứng chỉ được ký bởi CA (máy chủ) Chứng chỉ CA Tạo CSR (máy chủ) Chứng chỉ tự ký (máy chủ) CSR khóa EC/tạo chứng chỉ tự ký (máy chủ) Nhập chứng chỉ, khóa bí mật
	Phiên bản OpenSSL: 1.1.1k Hỗ trợ các phiên bản TLS: 1.0/1.1/1.2/1.3
	Xác thực để in IPP: Xác thực cơ bản HTTP
	Xác thực truy cập MIB, mã hóa: SNMPv3

\*1 Sử dụng cáp xoắn đôi có vỏ bọc (loại 5e hoặc tốt hơn).

\*2 Tuân thủ IPv4.

\*3 Tuân thủ IPv4 và IPv6.

## Thông số kỹ thuật mực

Thông số kỹ thuật mực	
Loại	Bộ cấp mực chuyên dụng
Loại mực	 "Bộ cấp mực" trên trang 470
Ngày sử dụng	Ngày in trên hộp riêng, bộ cấp mực (được bảo quản ở nhiệt độ bình thường)
Hết hạn bảo hành chất lượng in	Một năm (kể từ ngày được lắp vào khay mực.)
Lắc	<p>Khi đã lắp đặt</p> <input type="checkbox"/> Số lần khuấy: 10 lần
	<p>Lắc định kỳ</p> <input type="checkbox"/> Ngoại trừ mực đỏ: Mỗi tháng một lần <input type="checkbox"/> Mực đỏ: Hai tuần một lần <input type="checkbox"/> Số lần khuấy: 5 lần

**Phụ lục**

<b>Thông số kỹ thuật mực</b>	
Nhiệt độ bảo quản	Khi bảo quản còn nguyên bao bì: -20°C tới 40°C (-4 tới 104 °F) (trong vòng 4 ngày ở -20°C (-4 °F), trong vòng 1 tháng ở 40°C (104 °F)) Khi máy được lắp đặt: -20°C tới 40°C (-4 tới 104 °F) (trong vòng 4 ngày ở -20°C (-4 °F), trong vòng 1 tháng ở 40°C (104 °F)) Trong quá trình đóng gói và vận chuyển: -20°C tới 60°C (-4 tới 140 °F) (trong vòng 4 ngày ở -20°C (-4 °F), trong vòng 1 tháng ở 40°C (104 °F), trong vòng 3 ngày ở 60°C (140 °F))
Dung lượng bộ cấp mực	1600 ml
Kích thước bộ cấp mực	180 [W] × 410 [D] × 30 mm [H] (7,09 [W] × 16,14 [D] × 1,18 [H] inch)

## Các biện pháp phòng ngừa và tiêu chuẩn áp dụng cho sản phẩm này

### Hạn chế sử dụng đối với sản phẩm này

Khi sản phẩm này được sử dụng cho các ứng dụng yêu cầu độ tin cậy/an toàn cao, chẳng hạn như thiết bị giao thông liên quan đến hàng không, đường sắt, hàng hải, ô tô, v.v...; thiết bị phòng chống thiên tai; nhiều thiết bị an toàn khác nhau, v.v...; hoặc thiết bị chức năng/chính xác, v.v...; bạn chỉ nên sử dụng sản phẩm này sau khi đã cân nhắc việc đưa yếu tố an toàn và dư thừa vào thiết kế của mình để duy trì sự an toàn và độ tin cậy tổng thể của hệ thống. Vì sản phẩm này không được thiết kế để sử dụng cho các ứng dụng đòi hỏi độ tin cậy/an toàn cực cao, chẳng hạn như thiết bị hàng không vũ trụ, thiết bị liên lạc chính, thiết bị điều khiển năng lượng hạt nhân hoặc thiết bị y tế liên quan đến dịch vụ y tế trực tiếp, v.v..., vui lòng đưa ra đánh giá riêng về khả năng phù hợp của sản phẩm này sau khi đánh giá đầy đủ.

### Lưu ý khi sử dụng bảng điều khiển

Màn hình có thể chứa các điểm ảnh không sáng hoặc điểm ảnh luôn sáng. Ngoài ra, do đặc tính của tinh thể lỏng, độ sáng có thể không đồng nhất. Tuy nhiên, đây không phải là lỗi.

Nếu màn hình bị bẩn, hãy lau bằng khăn mềm và khô. Không sử dụng nước hoặc chất tẩy rửa hóa học.

Nếu bị va đập mạnh, bề mặt màn hình cảm ứng có thể bị vỡ. Nếu bề mặt màn hình cảm ứng bị nứt hoặc vỡ, hãy yêu cầu dịch vụ sửa chữa. Không chạm vào phần bị vỡ hoặc các mảnh vỡ.

Chạm nhẹ vào màn hình bằng ngón tay. Không dùng lực hoặc điều khiển màn hình bằng móng tay.

Không điều khiển màn hình bằng các vật nhọn, như bút bi hoặc bút nhọn.

Nếu phần bên trong bảng điều khiển tiếp xúc với hơi ngưng tụ do thay đổi nhanh về nhiệt độ hoặc độ ẩm, nó có thể làm suy giảm khả năng hoạt động.