EPSON

ML-18010 / ML-18000

사용 설명서

M00166501 KO
Rev.B

원본 지침

주의 및 상표

주의

- ❏ 이 문서의 내용 전체 또는 일부를 허가 없이 복제하는 행위는 금지됩니다.
- ❏ 이 문서의 내용은 사전 고지 없이 변경될 수 있습니다.
- ❏ 분 문서에서 궁금한 점이 있거나 오류를 발견하거나 누락된 부분을 발견하면 문의해 주십시오.
- ❏ 이전 섹션의 규정에도 불구하고, 당사는 이 제품의 운영으로 인한 효과에 대해 책임을 지지 않습니다.
- ❏ 본 문서의 지침과 일치하지 않는 방식으로 본 제품을 취급하거나 부적절한 사용, 당사 또는 당사가 승인한 자 이외의 제3자가 수리 또는 개조하여 발생하는 오작동 또는 문제에 대해서는 당사가 책임지지 않습니다.

상표

Adobe 및 Acrobat은 미국 및/또는 기타 국가에서 Adobe의 등록 상표 또는 상표입니다.

SuperSpeed USB Trident 로고는 USB Implementers Forum, Inc.의 등록상표입니다.

Apple, Mac, macOS 및 Safari는 미국 및 기타 국가에 등록된 Apple Inc.의 상표입니다.

Firefox는 미국 및 기타 국가에서 Mozilla Foundation의 상표입니다.

Chrome 및 YouTube는 Google LLC의 상표입니다.

Intel®은 Intel Corporation의 등록 상표입니다.

Microsoft, Microsoft Edge 및 Windows는 Microsoft 회사 그룹의 상표입니다.

QR 코드는 일본 및 다른 국가에서 DENSO WAVE INCORPORATED의 등록 상표입니다.

모든 상표는 각 소유자의 자산이며, 식별 목적으로만 사용됩니다.

제품 개요

ML-18000은 잉크젯 시스템을 사용하는 섬유 인쇄기입니다. 인쇄 속도는 600 x 600 dpi 해상도 및 2 패스 기준 250 m^2/h입니다. 잉크 공급 장치에는 각 색상별 전용 잉크 카트리지 두 개가 장착되어 있어 기계에 잉크를 공급합니다. 10 L 잉크 카트리지를 사용할 수 있습니다.

이 설명서에 사용된 이미지

본 설명서에서 사용된 이미지는 사용자의 기기와 다를 수 있습니다.

주의 및 상표

©2025-2026 Seiko Epson Corporation

본 설명서 소개

일반 정보 관련 기호

이 설명서에서는 다음 기호를 사용합니다.

중요:	이 기호는 이 기기 사용 시 사용자가 반드시 준수해야 하는 정보를 나타냅니다. 이 기호를 무시하고 기기를 잘못 취급할 경우 제품 고장 또는 오작동이 발생할 수 있습니다.
참고:	이 기호는 사용자가 알아야 하는 보충 설명 또는 추가 정보를 나타냅니다.
☞	이 기호는 관련 정보를 참조할 수 있는 페이지를 나타냅니다.
Printer Settings (**프린터 설정**)	프린터의 제어판 또는 컴퓨터에 표시되는 텍스트는 굵게 표시됩니다.

이 설명서 내 화면

이 설명서에서 사용된 화면은 OS 및 제품에 따라 실제 표시되는 화면과 차이가 있을 수 있습니다.

설명서 구성

이 제품 설명서는 아래 표와 같이 구성되어 있습니다.

Adobe Acrobat Reader 또는 Preview (미리 보기)(Mac)를 사용하여 PDF로 된 설명서를 볼 수 있습니다.

안전 주의 사항 (설명서)	이 설명서에는 안전 주의 사항이 설명되어 있습니다. 안전하게 작동하기 위해 이 설명서를 읽도록 하십시오.
Standards and Approvals (시트)	이 시트는 각 국가의 안전 기준, 법률 및 규정을 설명합니다. 안전하게 작동하기 위해 이 설명서를 읽도록 하십시오.
사용 설명서(이 설명서)	이 설명서에서는 프린터를 사용하는 방법을 설명합니다.
Epson Video Manuals(동영상)	유튜브에서 각 유지보수 절차의 동영상을 시청할 수 있습니다. 본 설명서의 유지보수 장에 나와 있는 URL을 사용하여 설명서에 액세스하십시오. 제어판에 있는 온라인 설명서로 연결되는 링크를 사용하여 액세스할 수도 있습니다.

목차

주의 및 상표

주의. 2
상표. 2
제품 개요. 2
이 설명서에 사용된 이미지. 2

본 설명서 소개

일반 정보 관련 기호. 4
이 설명서 내 화면. 4
설명서 구성. 4

사용 전

기호의 의미. 8
안전 관련 기호. 8
프린터 부품. 9
전면(왼쪽). 9
전면(오른쪽). 11
전면 내부(왼쪽). 12
전면 내부(오른쪽). 14
워싱 유닛 장치. 15
잉크 공급 장치. 16
제어판. 17
전면 패널. 18
후면(왼쪽). 19
후면(오른쪽). 20
후면 내부. 21
급지 장치. 22
물 순환 장치(재활용)(외부). 23
물 순환 장치(재활용)(내부). 25
후면 패널. 26
비상 정지 버튼. 28
디스플레이 이해 및 작동. 30
제어판 사용 시 주의 사항. 30
디스플레이 이해하기. 30
버튼 유형. 39
사용 또는 보관에 대한 참고 사항. 40
설치 공간. 40
프린터 사용 시 참고 사항. 40
프린터 미사용 시 참고 사항. 41
잉크 카트리지 취급 방법에 대한 참고 사항. 42
소프트웨어 소개. 43
제공된 소프트웨어 43
상주 소프트웨어. 44
Epson Edge Dashboard 사용 방법. 44
소프트웨어 사용. 44
시작 지침. 45
종료 절차. 45
Epson Edge Print PRO 사용 방법. 45
소프트웨어 사용. 45
시작 지침. 45
종료 절차. 46
Epson Rob file print tool 사용 방법. 46
소프트웨어 사용. 46
시작 지침. 46
종료 절차. 47
Web Config 사용 방법. 47
시작 지침. 47
관리자 User Name (사용자 이름)/
Administrator Password (관리자 비밀번호)
설정/변경 방법. 48
네트워크 설정 내보내기 및 가져오기 방법. 48
종료 절차. 49

기본 작업

인쇄물 완성까지 수행되는 워크플로. 50
올바른 인쇄를 위한 워크플로. 50
작업 시작 전 작업. 51
전원 켜기 전 점검 및 청소. 51
배기 장비 확인. 52
전원 켜기. 52
물 순환 장치(재활용) 작동 상태 확인. 53
전원을 켠 후 점검 및 청소. 54
인쇄 작업. 54
패브릭 상태 확인. 56
패브릭 롤 설치. 57
프린터에 패브릭 로드. 63
패브릭 정보 설정. 89
원단 주름 감지 센서 설정. 90
인쇄 시작 위치 설정. 91
인쇄하는 중. 92
패브릭 교체. 93
패브릭 추가. 99
인쇄 후 작업. 102
패브릭 롤 제거. 103
물 순환 장치(재활용) 작동 상태 확인. 110
인쇄 후 점검 및 청소. 110
전원 끄기. 111
인쇄 조정. 112
Automatic Adjustment (자동 조정). 113

Print Head Alignment (프린트 헤드 정렬) (Manual (수동)). 115
Fabric Feed Adjustment (패브릭 급지 조정) (Manual (수동)). 117
Print Head Alignment (프린트 헤드 정렬)(자동). 119
Fabric Feed Adjustment (패브릭 급지 조정) (자동). 119
인쇄 영역 및 인쇄 위치 설정. 120
인쇄 영역. 121
벨트 세척 위치. 122
인쇄 위치 설정. 127
센서 설정. 133
슬랙 감지 센서 및 롤 직경 측정 센서. 133
원단 들뜸 센서. 135
Tangled Fabric Detection Sensor (원단 접힘 감지 센서). 135
옵션 고장력 급지 장치 사용. 147
기본 지침. 147
기타 지침. 161

유지보수

여러 유지보수 작업 수행 시기. 183
점검/청소. 183
소모품 교체. 184
기타 유지보수. 185
필요한 준비물. 186
유지보수 관련 주의 사항. 188
잉크, 유지보수 용액, 그리고 폐잉크를 다룰 시의 주의 사항. 189
접착제, 접착제 제거제 및 잉크 필름 제거제 사용 시 주의사항. 191
유지보수 전 점검 사항. 191
점검/청소 절차. 192
작동 부품 주변 점검. 192
작동 부품 주변 영역 청소. 195
보풀 거름망 청소. 197
공기압 점검/조정. 200
장력 롤러 테이프 점검 및 절단. 202
미스트 필터 청소. 204
전면 덮개 및 유지보수 덮개 청소. 206
내부 표시등 청소. 208
비상 정지 장치 점검. 211
클리닝 패드 블레이드 청소. 212
공기 공급 조절기 점검/배수. 214
흡입 캡 청소. 216
센서 점검/청소. 218
물 순환 장치(재활용) 탱크 내부 청소. 220
클리닝 패드 점검/청소. 224
플러싱 패드 점검/청소. 228
프린터 헤드 주변 점검/청소. 232
스폰지 롤러 건조. 235
잉크 경로 점검/청소. 237
워싱 유닛 장치 청소. 240
소모품 교체. 244
잉크 카트리지 교체. 244
폐잉크통 교체. 250
와이퍼 롤 교체. 251
플러싱 패드 교체. 255
클리닝 패드 교체. 259
워싱 스크레이퍼 교체. 263
스폰지 롤러 교체. 269
미스트 필터 교체. 274
기타 유지보수. 275
잉크 카트리지를 주기적으로 흔듭니다. 275
미스트 수집 팬 청소. 279
인코더 스케일 청소. 283
프린트 헤드 노즐 검사. 287
Print Head Cleaning (프린터 헤드 청소). 292
프린터 헤드 캡핑. 296
스캔 회전봉에 그리스 추가. 303
잉크 필름 제거. 315
접착제 재도포 타이밍. 332
접착제 제거(접착제 제거 도구 사용 시). 336
접착제 제거(접착제 버킷 사용 시). 390
접착제 도포. 427
사용한 소모품 폐기. 458

제어판 메뉴

General Settings (일반 설정) 메뉴. 459
Fabric Settings (패브릭 설정) 메뉴. 470
Maintenance (유지보수) 메뉴. 472
Supply Status (공급 상태) 메뉴. 474
Replacement Part Information (교체 부품 정보) 메뉴. 475
Printer Status (프린터 상태) 메뉴. 476
작업별 프린터 설정 목록. 476
용지 종류: 패브릭. 477
용지 종류: 종이. 478

문제 해결

메시지가 표시될 경우. 479
오류 메시지가 표시될 경우. 481
물 순환 장치(재활용)의 상태 표시등 이해. 482
문제 해결. 484
인쇄할 수 없음(프린터가 작동하지 않으므로). . 484
프린터가 작동 중이지만 인쇄되지 않음. 486

프린터가 예상대로 작동하지 않음. 486
패브릭 문제. 489
벨트 문제. 491
물 순환 장치(재활용) 문제. 494
패스 하나를 사용하여 인쇄 시 문제. 498
기타. 498

부록

옵션 및 소모품. 500
소모품. 500
옵션. 502
지원되는 패브릭. 503
인쇄 모드 및 처리량. 503
신호 램프를 읽는 방법. 504
시스템 요구사항. 505
Epson Edge Dashboard. 505
Epson Edge Print PRO. 506
Epson Rob file print tool. 506
Web Config. 507
프린터 이동 및 운반. 507
사양. 507
프린터 사양. 507
공장 시설. 510
인터페이스 사양. 510
잉크 사양. 511
이 제품에 적용되는 표준 및 주의 사항. 512
이 제품의 사용 제한. 512
제어판 사용 시 주의 사항. 512

사용 전

이 장에서는 설명서 및 본 기기에 사용된 기호의 의미와 각 부분의 명칭 및 기능을 보여 줍니다.

중요: 이 제품을 사용하기 전에 반드시 이 지침과 안전 주의 사항 가이드의 안전 지침을 읽으십시오.

기호의 의미

이 설명서 및 제품에서는 다음 기호를 사용하여 제품을 안전하게 사용하도록 하고 위험과 손상을 방지합니다. 기호의 의미는 아래에 설명되어 있습니다.

안전 관련 기호

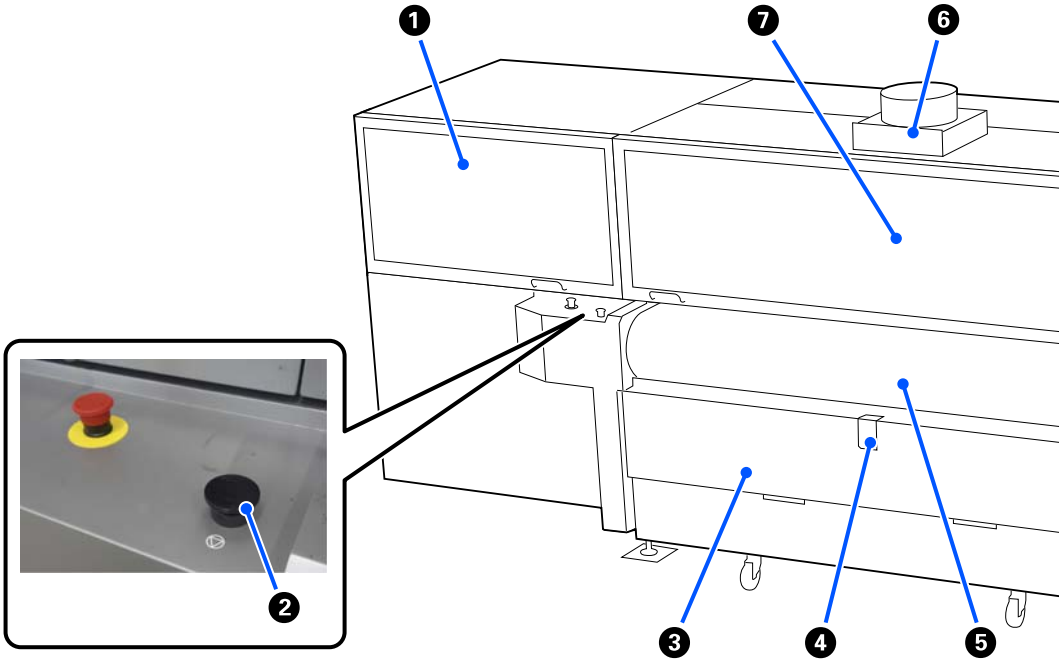
경고:	이 기호는 이 기호를 무시하고 기기를 잘못 취급할 경우 사망 또는 심각한 부상을 입을 수 있음을 나타냅니다.
주의:	이 기호는 이 기호를 무시하고 기기를 잘못 취급할 경우 부상 또는 재산상 손해를 입을 수 있음을 나타냅니다.

	해서는 안 될 행위를 나타냅니다(금지된 행위).
	반드시 수행해야 할 작업을 나타냅니다(지침, 조치).
	분해가 금지되었음을 나타냅니다.
	만지는 것이 금지되었음을 나타냅니다.
	불이 엄격히 금지되었음을 나타냅니다.
	눈 보호구를 반드시 착용해야 함을 나타냅니다.
	보호 장갑을 반드시 착용해야 함을 나타냅니다.
	보호복을 반드시 착용해야 함을 나타냅니다.
	호흡기 보호구를 반드시 착용해야 함을 나타냅니다.
	머리망을 반드시 착용해야 함을 나타냅니다.

	안전화를 반드시 착용해야 함을 나타냅니다.

프린터 부품

전면(왼쪽)



❶ 유지보수 덮개
프린터 내부의 부품을 검사하거나 청소할 때 엽니다. 프린터를 사용할 때는 닫아야 합니다.

☞ 206페이지의 “전면 덮개 및 유지보수 덮개 청소”

❷ 일시 정지 버튼
이 기기의 작동을 일시 중지합니다. 제어판의 Resume (**재시작**) 버튼을 터치하여 인쇄를 재개합니다.

❸ 워싱 유닛 장치
워싱 유닛 장치 내부의 부품을 청소하거나 교체할 때 엽니다.

☞ 15페이지의 “워싱 유닛 장치”

☞ 240페이지의 “워싱 유닛 장치 청소”

❹ 원단 접힘 감지 센서

벨트 아래에서 패브릭이 꼬인 것이 있으면 감지됩니다. 패브릭이 꼬인 것을 센서가 감지할 경우, 기기가 즉시 정지합니다.

☞ 135페이지의 “Tangled Fabric Detection Sensor (원단 접힘 감지 센서)”

❺ 벨트
매끄러운 패브릭 공급을 위해 여기에 패브릭을 부착하고 고정합니다.

☞ 336페이지의 “접착제 제거(접착제 제거 도구 사용 시)”

☞ 390페이지의 “접착제 제거(접착제 버킷 사용 시)”

☞ 427페이지의 “접착제 도포”

❻ 미스트 필터
배출된 잉크 미스트를 수집합니다.

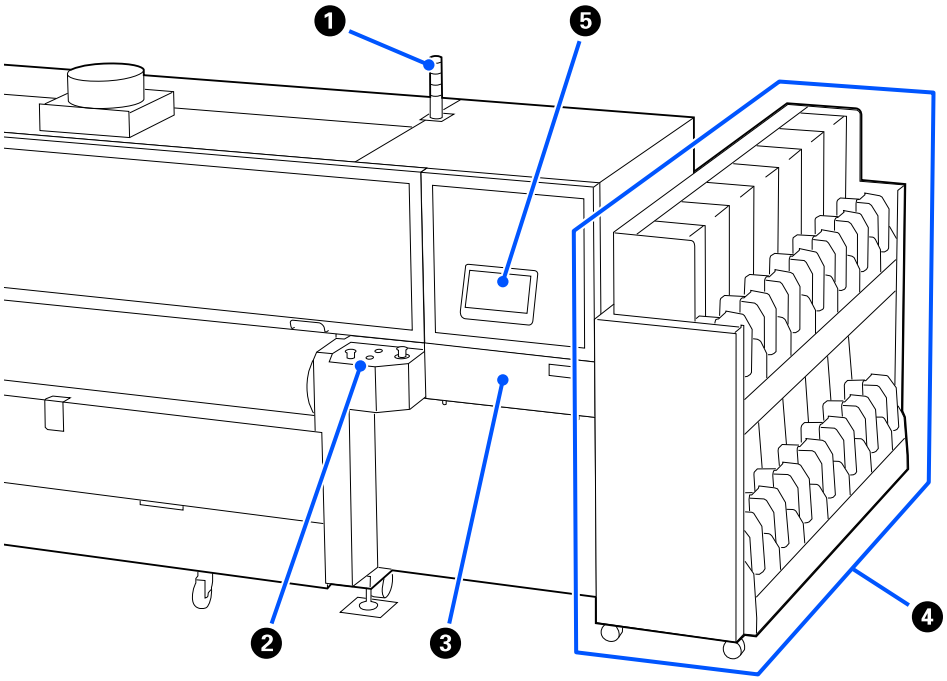
☞ 204페이지의 “미스트 필터 청소”

☞ 274페이지의 “미스트 필터 교체”

❼ 전면 덮개
패브릭을 로드하거나 프린터 내부의 부품을 검사하거나 청소할 때 엽니다. 프린터를 사용할 때는 닫아야 합니다.

☞ 206페이지의 “전면 덮개 및 유지보수 덮개 청소”

전면(오른쪽)



❶ 신호 램프

램프는 3색으로 켜지거나 깜박여 프린터의 상태를 알립니다.

☞ 504페이지의 “신호 램프를 읽는 방법”

❷ 전면 패널

이러한 제어를 사용하여 벨트를 회전하거나 프린터 작업을 일시적으로 정지합니다.

☞ 18페이지의 “전면 패널”

❸ 유지보수 덮개

프린터 내부의 부품을 검사하거나 청소할 때 엽니다. 프린터를 사용할 때는 닫아야 합니다.

❹ 잉크 공급 장치

잉크를 프린터로 공급합니다.

☞ 16페이지의 “잉크 공급 장치”

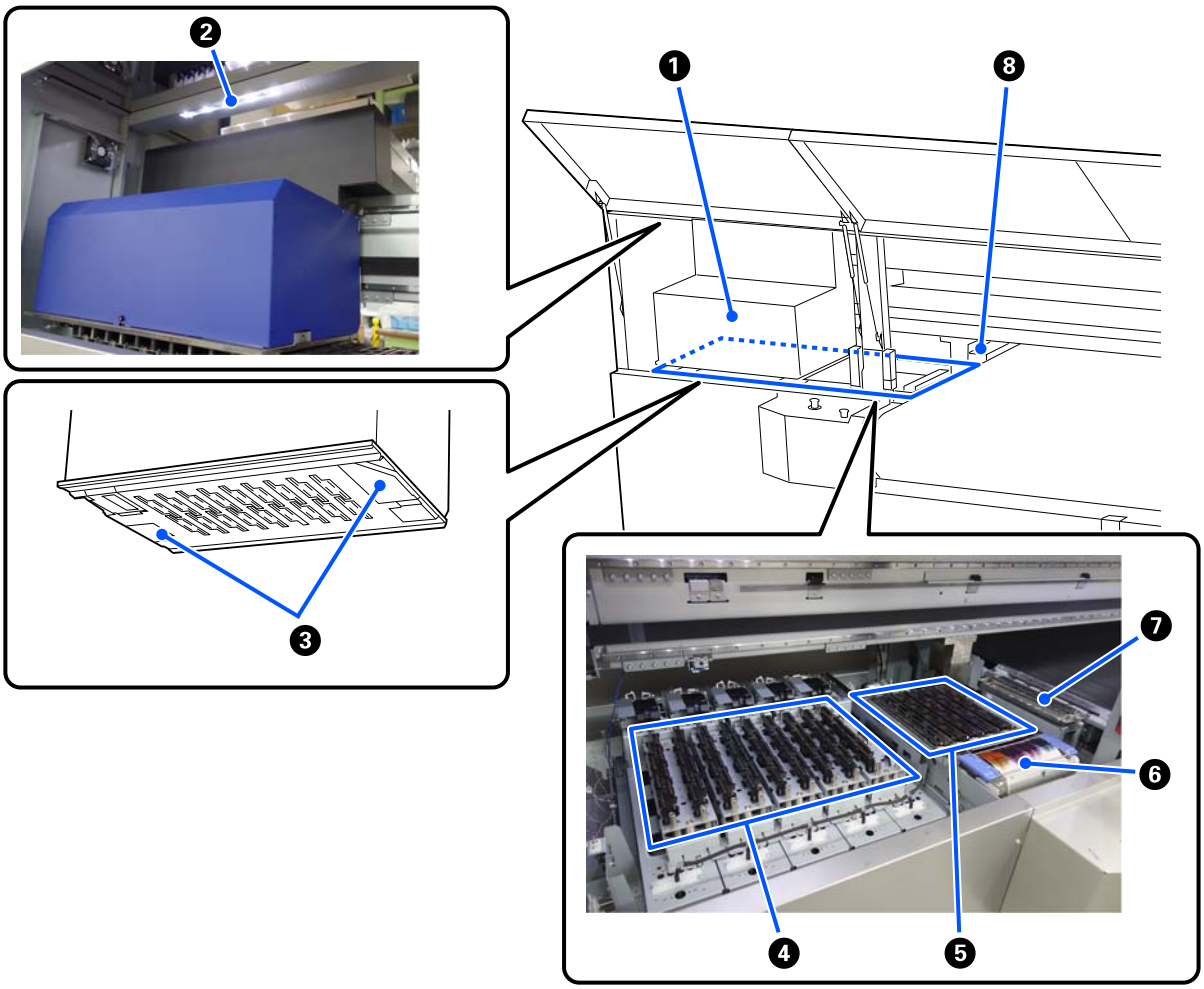
❺ 제어판

프린터의 상태를 확인하고 작업을 수행할 수 있습니다.

☞ 17페이지의 “제어판”

☞ 30페이지의 “디스플레이 이해 및 작동”

전면 내부(왼쪽)



❶ 프린터 헤드

좌우로 움직이면서 잉크를 배출하여 인쇄합니다.

☞ 232페이지의 “프린터 헤드 주변 점검/청소”

☞ 287페이지의 “프린트 헤드 노즐 검사”

☞ 292페이지의 “Print Head Cleaning (프린터 헤드 청소)”

☞ 296페이지의 “프린터 헤드 캡핑”

❷ 내부 표시등

인쇄 결과와 유지보수 구역 확인을 용이하게 하기 위해 프린터 내부를 밝혀줍니다.

☞ 208페이지의 “내부 표시등 청소”

❸ **헤드 충격 감지 센서**
프린터 헤드와 충돌을 막기 위해 패브릭이 말리거나 위로 올라갔는지 감지합니다. 프린터 헤드 하단에 있습니다. 패브릭이 말리거나 위로 올라간 것을 센서가 감지할 경우, 기기가 즉시 정지합니다.

❹ **흡입 캡**
이 캡이 있는 프린터 헤드의 노즐에서 잉크가 나옵니다.

☞ 216페이지의 “흡입 캡 청소”

❺ **클리닝 패드**
청소하는 동안 이곳에서 잉크가 배출됩니다.

☞ 224페이지의 “클리닝 패드 점검/청소”

☞ 259페이지의 “클리닝 패드 교체”

❻ **와이퍼 장치**
와이퍼는 프린터 헤드 노즐 표면에서 잉크를 제거합니다.

☞ 251페이지의 “와이퍼 롤 교체”

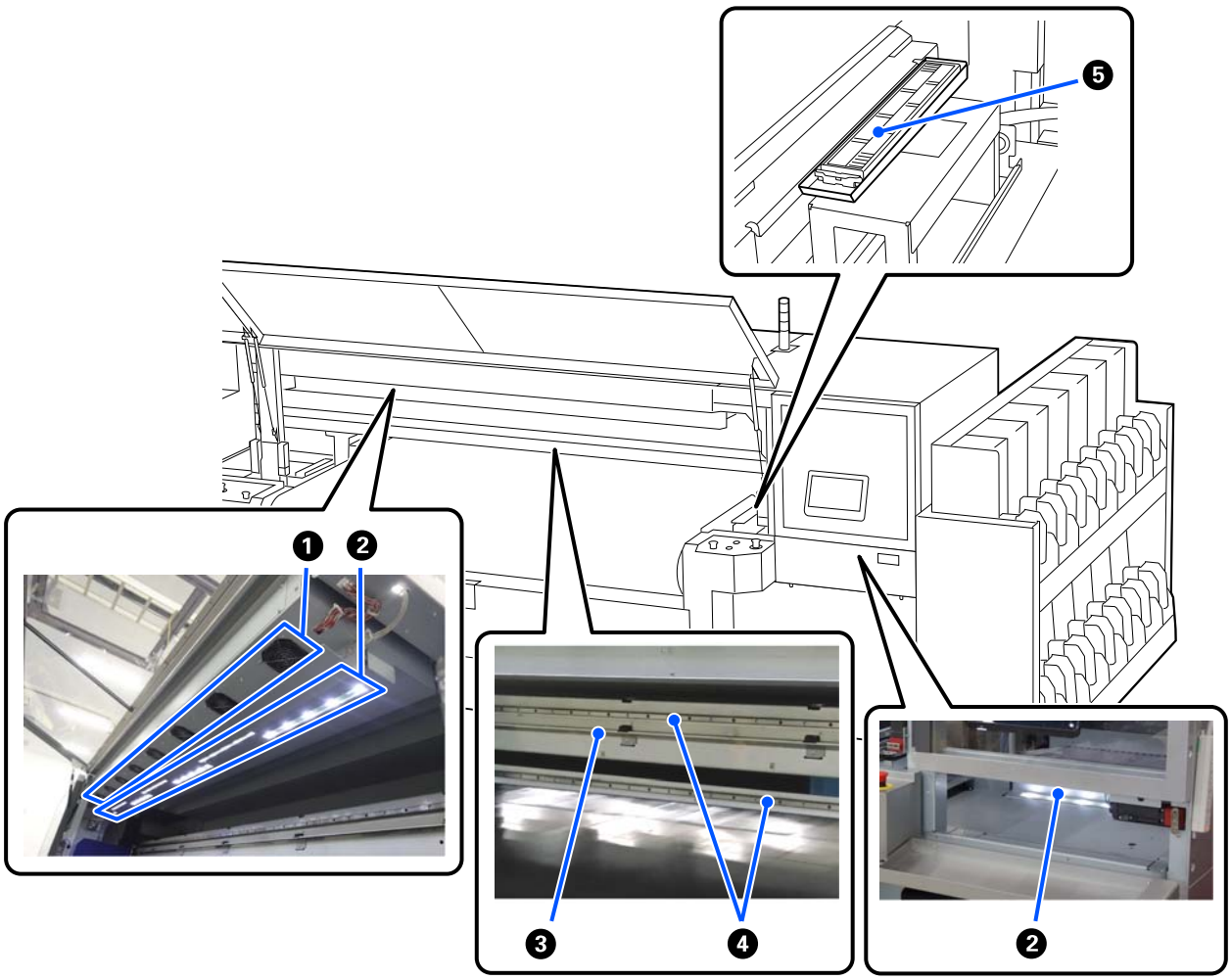
❼ **플러싱 패드**
플러싱하는 동안 이곳에서 잉크가 배출됩니다.

☞ 228페이지의 “플러싱 패드 점검/청소”

☞ 255페이지의 “플러싱 패드 교체”

❽ **벨트 피딩 측정 센서**
벨트 이송량을 측정합니다.

전면 내부(오른쪽)



❶ 미스트 수집 팬

기기 내부에서 생성된 잉크 미스트를 추출합니다.

☞ 279페이지의 “미스트 수집 팬 청소”

❷ 내부 표시등

인쇄 결과와 유지보수 구역 확인을 용이하게 하기 위해 프린터 내부를 밝혀줍니다.

☞ 208페이지의 “내부 표시등 청소”

❸ 인코더 스케일

프린터 헤드의 위치를 읽습니다.

☞ 283페이지의 “인코더 스케일 청소”

❹ 스캔 스핀들

프린터 헤드가 움직일 때 안내합니다.

☞ 303페이지의 “스캔 회전봉에 그리스 추가”

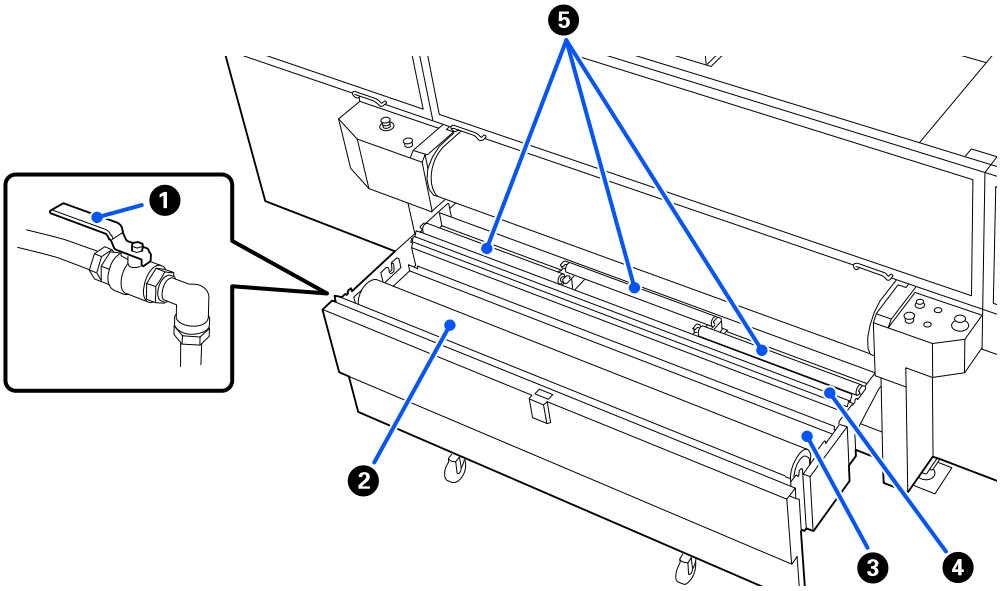
❺ 플러싱 패드

플러싱하는 동안 이곳에서 잉크가 배출됩니다.

☞ 228페이지의 “플러싱 패드 점검/청소”

☞ 255페이지의 “플러싱 패드 교체”

워싱 유닛 장치



❶ 배수 벨브
열어서 워싱 유닛 장치에 들어 있는 물을 배출합니다. 프린터를 사용할 때는 닫아야 합니다.

❷ 워싱 유닛 브러쉬
벨트에 묻은 잉크와 기타 이물질을 쓸어버립니다.

☞ 240페이지의 “워싱 유닛 장치 청소”

❸ 벨트 클리닝 탱크
벨트를 청소할 때 이곳에 물이 모입니다.

☞ 240페이지의 “워싱 유닛 장치 청소”

❹ 워싱 스크레이퍼
벨트 청소 후 벨트에 남은 물방울을 닦아냅니다.

☞ 240페이지의 “워싱 유닛 장치 청소”

☞ 263페이지의 “워싱 스크레이퍼 교체”

❺ 스폰지 롤러
워싱 스크레이퍼로 제거할 수 없는 물방울을 흡수합니다.

☞ 235페이지의 “스폰지 롤러 건조”

☞ 269페이지의 “스폰지 롤러 교체”

잉크 공급 장치

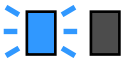


❶ 잉크 카트리지
각 색상별로 잉크 카트리지 2개가 삽입되었습니다.

☞ 244페이지의 “잉크 카트리지 교체”

❷ 잉크 카트리지 덮개
잉크 카트리지의 커넥터와 우발적으로 접촉되지 않도록 방지합니다. 프린터를 사용할 때는 닫아야 합니다.

❸ 카트리지 체크 램프
2색으로 켜지거나 깜박여 삽입된 잉크 카트리지의 상태를 알립니다.

	왼쪽(파란색)이 켜짐	잉크가 기기에 공급되는 중입니다. 잉크 카트리지를 제거하지 마십시오.
	왼쪽(파란색)이 깜박임	잉크 카트리지를 흔들어야 합니다. 잉크 카트리지를 분리하고 흔드십시오.
	오른쪽(주황)이 켜짐	오류 또는 경고가 있습니다. 제어판 화면에서 오류나 경고의 세부 정보를 확인합니다.
	전체 오른쪽(주황)이 깜박임	해결할 수 없는 오류가 발생했습니다. 제어판 화면에서 오류의 세부 정보를 확인합니다. 프린터의 전원을 껐다가 다시 켭니다. 전원을 껐다가 켠 후에도 오류가 계속되면 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.
	끄기	문제가 없습니다. 필요할 경우 잉크 카트리지를 제거할 수 있습니다.

❹ 커넥터

잉크 공급 장치와 잉크 카트리지를 연결하십시오.

❺ 잉크 공급 주입구

잉크 카트리지의 잉크가 여기에서 나옵니다.

제어판



❶ ⏻ 조명(전원 표시등)

조명이 켜지거나 깜박여 프린터의 작동 상태를 나타냅니다.

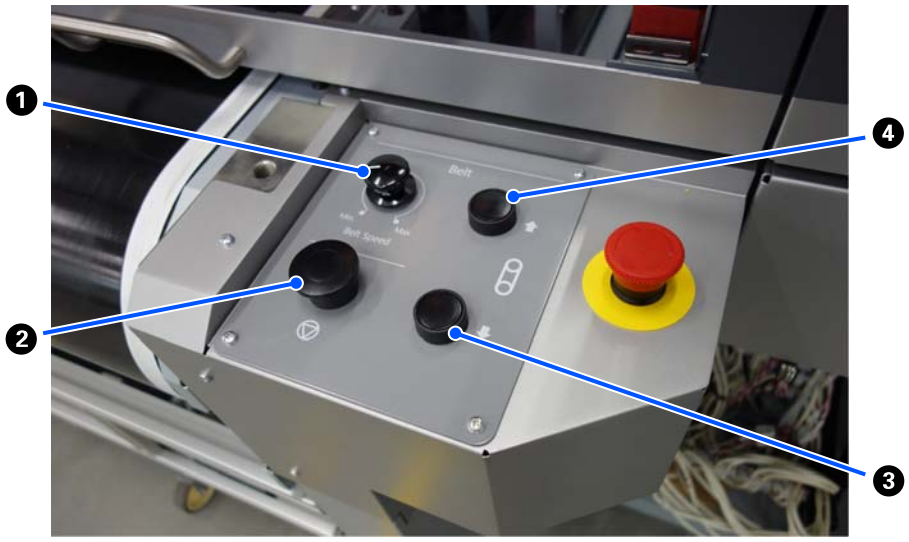
켜기 : 전원이 켜져 있습니다.

깜박임 : 프린터가 데이터를 수신 중이거나 헤드 청소 또는 종료 중 다른 작업을 수행 중입니다.

끄기 : 전원이 꺼져 있습니다.

❷ ⏻ **버튼(전원 버튼)**
전원을 켜거나 끕니다.

전면 패널



❶ **벨트 스피드 조절 다이얼**(Belt Speed)
이 노브를 사용하여 벨트 속도를 조절합니다.

Min.으로 돌리면 속도가 낮아지고 Max로 돌리면 속도가 높아집니다. 다이얼이 Min.에 맞춰지면 벨트가 멈춥니다.

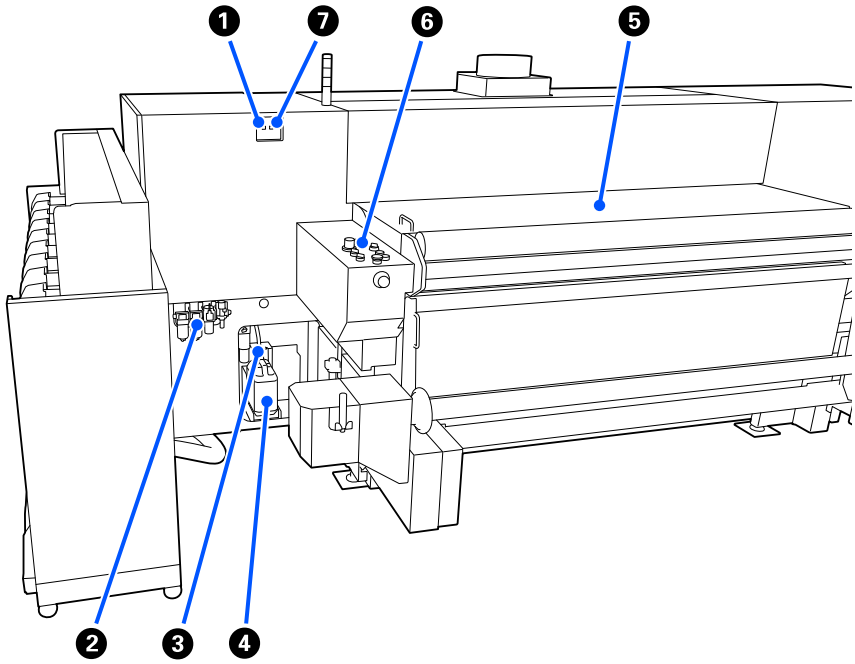
작업자가 손가락이 끼이는 것을 방지하기 위해 백피드의 벨트 속도를 변경할 수 없습니다.

❷ **일시 정지 버튼**
이 기기의 작동을 일시 중지합니다. 제어판의 Resume (**재시작**) 버튼을 터치하여 인쇄를 재개합니다.

❸ **피딩 버튼**
이 버튼을 길게 눌러 정방향으로(뒤에서 앞으로) 벨트를 이송합니다.

❹ **백피딩 버튼**
이 버튼을 길게 눌러 역방향으로(앞에서 뒤로) 벨트를 이송합니다.

후면(왼쪽)



❶ LAN **포트**
LAN 케이블을 연결합니다.

데이터 램프(주황) : 데이터 램프가 켜지거나 깜박여 네트워크 연결 상태를 나타내고 프린터가 데이터를 수신 중인지 알려줍니다.

- ❏ 켜짐: 연결됨.
- ❏ 깜박임: 연결됨. 데이터 수신 중.

상태 램프(녹색) : 색은 네트워크 통신 속도를 나타냅니다.

❷ **공기 공급 조절기**
프린터에 압축 공기를 공급합니다.

☞ 200페이지의 “공기압 점검/조정”

☞ 214페이지의 “공기 공급 조절기 점검/배수”

❸ **폐잉크 튜브**
폐 잉크는 여기에서 배출됩니다. 프린터 사용 중에 이 튜브의 끝이 폐잉크통에 있는지 확인하십시오.

❹ **폐잉크통**
폐잉크가 통에 수집됩니다.

☞ 250페이지의 “폐잉크통 교체”

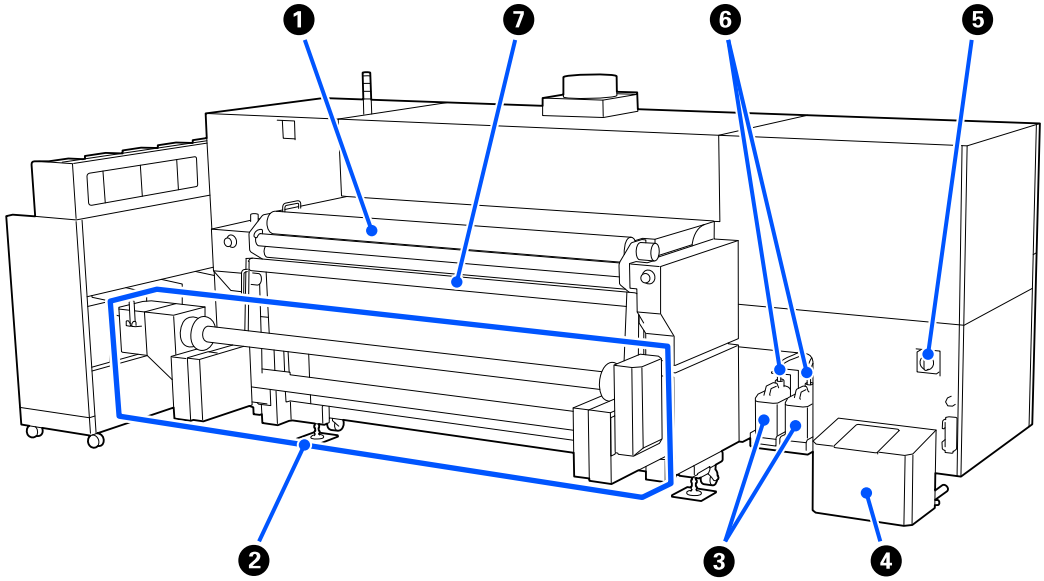
❺ 후면 덮개
패브릭을 급지할 때 이 덮개를 엽니다. 프린터를 사용할 때는 닫아야 합니다.

❻ 후면 패널
이 제어를 사용하여 패브릭 등을 로드합니다.

☞ 26페이지의 “후면 패널”

❼ USB 포트
USB 케이블을 연결합니다.

후면(오른쪽)



❶ 장력 롤러
인쇄할 때 롤러에 패브릭을 통과시켜 장력을 가합니다.

❷ 급지 장치
인쇄하는 동안 로드된 패브릭 롤에서 패브릭을 급지합니다.

☞ 22페이지의 “급지 장치”

❸ 폐잉크통
폐잉크가 통에 수집됩니다.

☞ 250페이지의 “폐잉크통 교체”

❹ 물 순환 장치(재활용)

워싱 유닛 장치에서 사용하는 세척수를 순환시켜 보풀을 제거하고 세척수를 교체합니다.

❺ 주 전원 스위치
기기의 주 전원을 켜고 끕니다.

ON : 주 전원을 켭니다.

OFF : 주 전원을 끕니다.

❻ 폐잉크 튜브
폐 잉크는 여기에서 배출됩니다. 프린터 사용 중에 이 튜브의 끝이 폐잉크통에 있는지 확인하십시오.

❼ 장력 조정 바
패브릭을 로드한 후 뒤로 기울여 패브릭에 장력을 가하면서 인쇄할 수 있습니다.

후면 내부

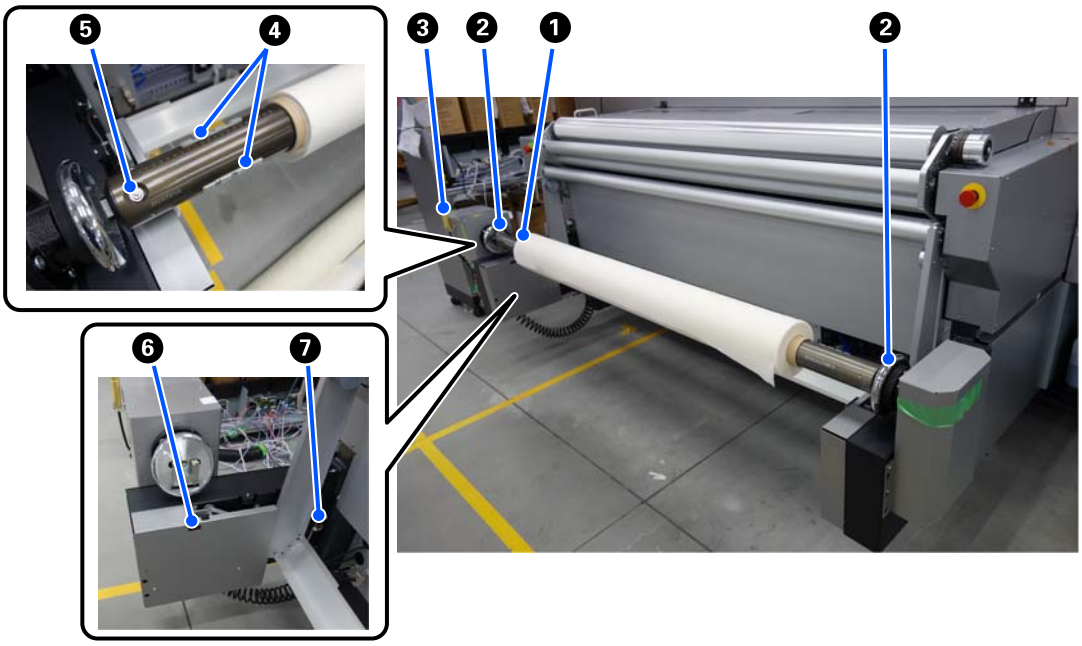


❶ 원단 주름 감지 센서
패브릭의 말림과 들뜸을 감지합니다. 패브릭이 말리거나 위로 올라간 것을 센서가 감지할 경우, 기기가 즉시 정지합니다.

☞ 90페이지의 “원단 주름 감지 센서 설정”

❷ 가열 압력 롤러
인쇄 중 패브릭을 눌러 벨트에 부착합니다.

급지 장치



❶ 급지 스핀들
인쇄 중에 회전하여 패브릭을 급지합니다.

☞ 57페이지의 “패브릭 롤 설치”

❷ 잠금 장치
피딩 회전봉의 왼쪽과 오른쪽을 고정합니다.

❸ 공기 팽창 도구
공기를 피딩 회전봉에 공급하기 위한 도구입니다. 이를 사용할 공기 유입구에 삽입합니다.

❹ 스토퍼
공기가 공급되면 피딩 회전봉이 팽창합니다. 패브릭 롤이 피딩 회전봉에서 떨어지지 않도록 고정합니다.

❺ 공기 유입구
공기를 피딩 회전봉에 공급하기 위한 공기 유입구입니다. 사용할 공기 팽창 도구를 삽입합니다.

❻ 롤 직경 측정 센서
로드된 패브릭 롤의 롤 직경을 측정합니다.

☞ 133페이지의 “센서 설정”

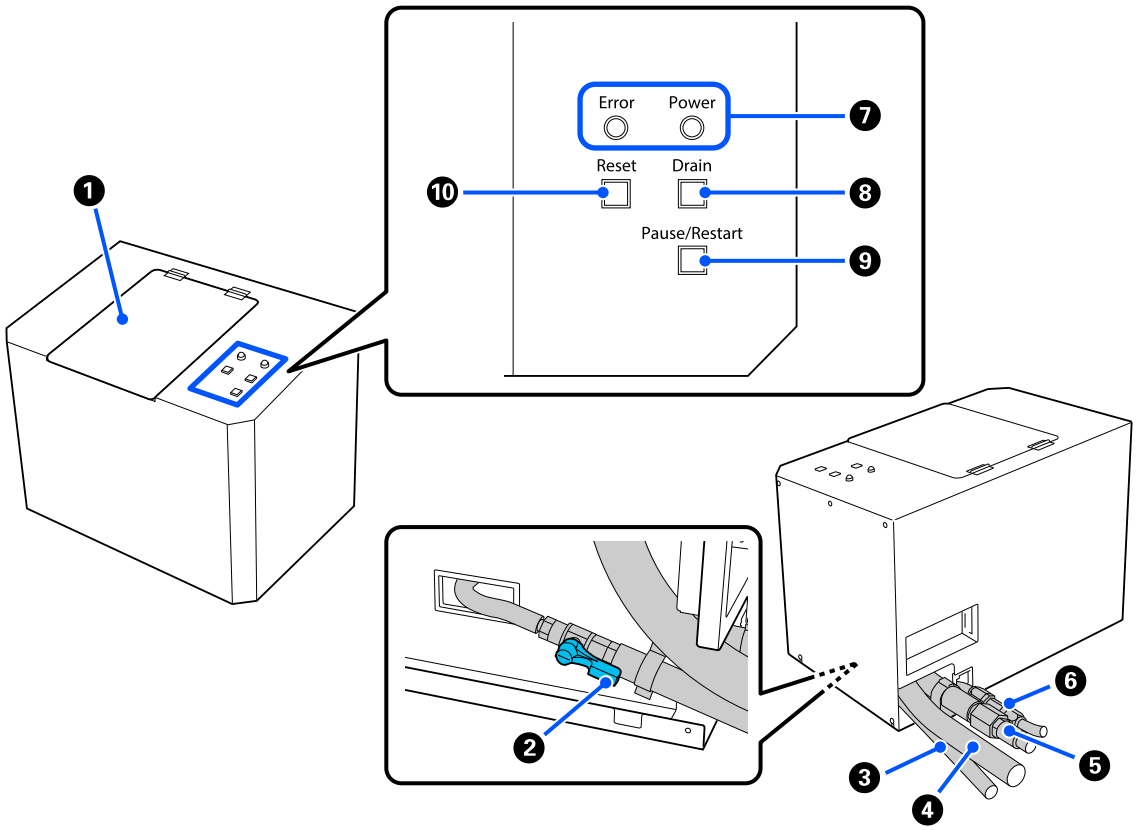
☞ 218페이지의 “센서 점검/청소”

❼ 슬랙 감지 센서
패브릭의 늘어진 정도를 측정합니다.

☞ 133페이지의 “센서 설정”

☞ 218페이지의 “센서 점검/청소”

물 순환 장치(재활용)(외부)



❶ 유지보수 덮개
이 덮개를 통해 작동 중에 제품에 흐르는 세척수를 볼 수 있습니다. 탱크 내부 청소와 같은 유지 관리를 수행하려면 엽니다.

❷ 수동 밸브
제품에서 프린터의 워싱 유닛 탱크까지 공급 경로를 열고 닫을 수 있습니다. 제품에 문제가 있을 경우 사용하십시오.

이를 작동하려면 제품 오른쪽에 나사로 고정한 덮개를 제거해야 합니다.

❸ 벨트 세척 탱크 급수 호스
제품에서 프린터의 워싱 유닛 탱크로 세척수를 공급합니다.

❹ 벨트 세척 탱크 배수 호스

프린터의 워싱 유닛 탱크에서 이 제품으로 세척수를 배출합니다.

❺ **배수 호스**
제품에서 배출된 세척수를 방출합니다.

❻ **급수 호스**
세척수를 제품에 공급합니다.

❼ **상태 표시등**
제품의 작동 상태와 오류 상태를 확인할 수 있습니다.

☞ 482페이지의 “물 순환 장치(재활용)의 상태 표시등 이해”

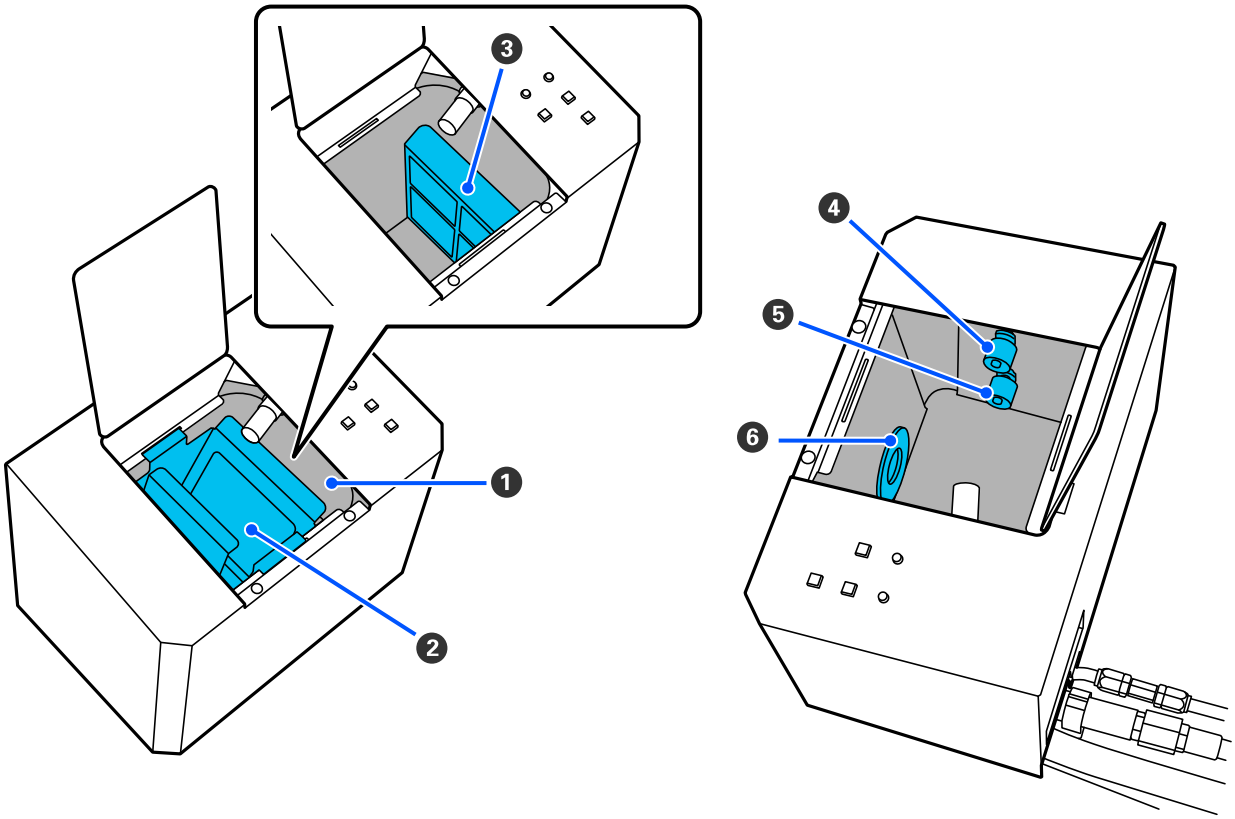
❽ Drain **버튼**
탱크 내부 청소 시 누릅니다. 탱크의 세척수가 프린터의 워싱 유닛 탱크로 배수되어 탱크의 수위가 낮아집니다.

☞ 220페이지의 “물 순환 장치(재활용) 탱크 내부 청소”

❾ Pause/Restart **버튼**
제품을 일시 정지하려면 누릅니다. 제품이 일시 정지된 경우 재시작하려면 버튼을 누릅니다.

❿ Reset **버튼**
제품을 재시작하려면 3초 이상 길게 누릅니다.

물 순환 장치(재활용)(내부)



❶ 탱크
프린터의 워싱 유닛 탱크에서 나오는 세척수를 수집합니다.

❷ 보풀 거름망
프린터의 워싱 유닛 탱크에서 나오는 보풀을 수집합니다.

보풀이 너무 많이 쌓였을 때 청소합니다.

☞ 197페이지의 “보풀 거름망 청소”

❸ 보풀 필터
프린터의 워싱 유닛 탱크에 보풀이 들어가는 것을 방지합니다.

보풀이 너무 많이 쌓였을 때 청소합니다.

☞ 220페이지의 “물 순환 장치(재활용) 탱크 내부 청소”

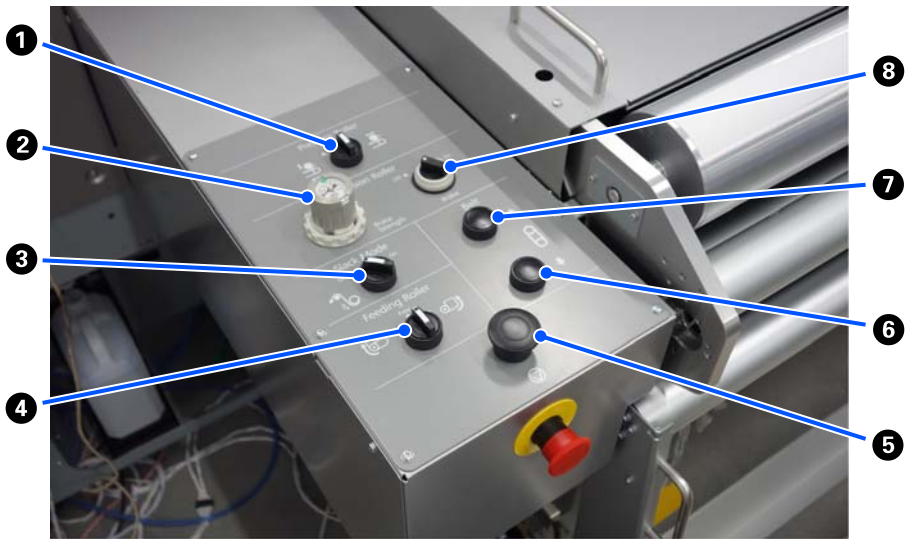
❹ 최대 수위 센서
탱크의 세척수가 최대 한도에 도달한 경우를 감지합니다.

❺ 최소 수위 센서

탱크의 세척수가 최소 한도에 도달한 경우를 감지합니다.

❻ 잉크 농도 센서
세척수의 잉크 농도를 감지합니다.

후면 패널



❶ 압력 롤러 스위치(Pressure Roller)

이 스위치를 사용하여 가열 압력 롤러의 작동을 변경합니다.

왼쪽으로 돌린 후 그대로 가게 두면 스위치가 자동으로 대기 위치(가운데)로 돌아갑니다.
오른쪽으로 돌리면 스위치가 해당 위치에 그대로 있고 계속 작동합니다. 작동을 멈추려면 스위치를 가운데로 돌립니다.

왼쪽 : 가열 압력 롤러가 내려갑니다. 롤러는 몇 초 후 자동으로 올라갑니다.

Right (오른쪽) : 후면 덮개를 열면, 가열 압력 롤러가 스위치를 왼쪽으로 돌렸을 때보다 몇 초 더 오래 내려가 있습니다.

후면 덮개를 닫으면, 가열 압력 롤러가 내려가고 앞뒤로 움직입니다. 스위치를 가운데로 돌리면 롤러가 멈추고 올라갑니다.

가열 압력 롤러를 내리거나 앞뒤로 움직일 때, 다음과 같은 경우 올린 위치에서 가열 압력 롤러가 정지합니다.

- ❏ 벨트가 멈춘 상태에서 일정 시간이 경과한 경우
- ❏ 후면 덮개가 열려 있는 경우

❷ 장력 조절 다이얼(Brake Strength)

장력 롤러가 패브릭에 가하는 장력을 조정합니다. 상단 미터는 장력을 나타냅니다.

다이얼을 위로 당겨 잠금을 해제한 후 장력을 조절합니다.

오른쪽으로 돌리기 : 장력이 올라갑니다.

왼쪽으로 돌리기 : 장력이 낮아집니다.

기본값은 0.2 Mpa입니다. 그래도 패브릭에 주름이 나타나면 장력을 0.45 MPa로 높입니다. 장력 스위치가 꺼져 있을 때의 값은 0 MPa입니다.
값을 조정한 후 다이얼을 아래로 누르고 잠급니다.

❸ **느슨함 감지 스위치**(Slack Mode)

이 스위치를 사용하여 슬랙 감지 센서의 작동을 변경합니다.

Off : 사용 안 함

On : 사용

❹ **피딩 롤러 스위치**(Feeding Roller)

이 스위치를 사용하여 급지 롤러의 작동을 변경합니다.

Free : 피딩 회전봉의 회전 방향에는 제한이 없습니다.
패브릭을 부착하거나 제거할 때, 그리고 외부 급지 장치를 연결할 때 이 스위치를 사용합니다.

왼쪽 : 패브릭 롤 내부에 인쇄합니다.
피딩 회전봉이 프린터 후면 쪽으로 돌아갑니다.

오른쪽 : 패브릭 롤 외부에 인쇄합니다.
피딩 회전봉이 프린터 전면 쪽으로 돌아갑니다.

❺ **일시 정지 버튼**
인쇄가 일시 정지합니다. 제어판의 Resume (**재시작**) 버튼을 터치하여 인쇄를 재개합니다.

❻ **백피딩 버튼**
이 버튼을 길게 눌러 역방향으로(앞에서 뒤로) 벨트를 이송합니다.

❼ **피딩 버튼**
이 버튼을 길게 눌러 정방향으로(뒤에서 앞으로) 벨트를 이송합니다.

❽ **장력 스위치**(Brake)
장력 롤러의 패브릭 장력을 활성화 상태 및 비활성화 상태 간에 전환합니다.

Off : 사용 안 함

On : 사용

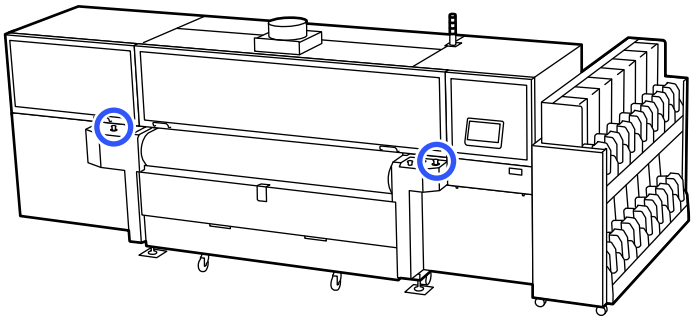
비상 정지 버튼

비상 시 기기의비상 정지 버튼을 누릅니다. 기기가 즉시 멈춥니다.

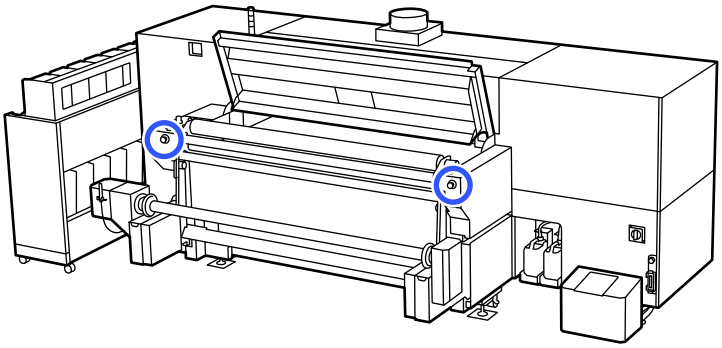


기기 전면과 후면에 각각 2개의 비상 정지 버튼이 있습니다.

전면



후면



비상 정지 해제

비상 정지를 풀려면 버튼을 오른쪽으로 돌립니다.



기기 후면의 주 전원 스위치를 껐다가 다시 켭니다. 제어판에 있는 전원 버튼을 눌러 기기를 다시 시작합니다.

☞ 111페이지의 “전원 끄기”

☞ 52페이지의 “전원 켜기”

디스플레이 이해 및 작동

제어판 사용 시 주의 사항

❏ 패널은 손가락으로 터치하십시오.

❏ 볼펜 또는 기계식 연필 등 뾰족한 물건으로 패널을 조작하지 마십시오. 그럴 경우 패널이 손상될 수 있습니다.

그럴 경우 패널이 손상될 수 있습니다.

❏ 더러워지면 부드럽고 마른 천으로 패널을 닦습니다. 매우 더러워진 경우 부드러운 천에 중성 세제를 희석한 용액을 적시고 완전히 짜서 먼지를 닦아낸 다음 마른 부드러운 천으로 닦아냅니다. 시너, 벤진, 알코올과 같은 휘발성 화학 물질을 사용하지 마십시오. 그럴 경우 패널 표면이 손상될 수 있습니다.

❏ 급격한 온도나 습도 변화가 발생하는 환경에서 사용하지 마십시오. 그럴 경우 패널 내부에 결로가 생겨 성능이 저하될 수 있습니다.

❏ 패널을 너무 강하게 누르거나 강한 충격을 가하지 마십시오. 그럴 경우 패널에 금이 갈 수 있습니다. 파손된 경우 파편을 만지거나 패널을 제거하려고 시도하지 말고 대리점이나 Epson 지원 부서에 문의하십시오.

디스플레이 이해하기

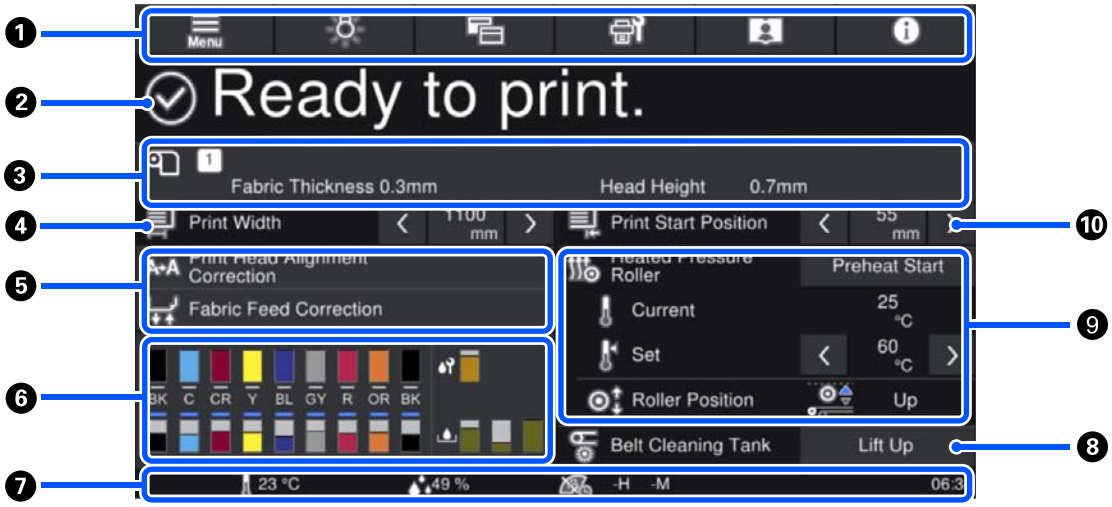
이 장에서는 Home (홈) 화면, Menu (메뉴) 화면, 그리고 작동 절차 화면 표시를 예로 사용하여 화면 레이아웃을 이해하고 작동하는 방법을 설명합니다.

Home (홈) 화면

Home (홈) 화면에서 디스플레이 전환 버튼을 터치하여 상태 표시 화면과 Fabric Settings (패브릭 설정) 화면 간을 전환할 수 있습니다.

상태 표시 화면

프린터의 상태를 나열할 수 있습니다.



❶ 헤더

자주 사용되는 기능 버튼이 표시됩니다. 버튼의 기능은 아래와 같습니다. 헤더는 다른 화면에서도 비슷하게 표시됩니다.

Menu (**메뉴**)
Settings (설정) 메뉴를 표시합니다.

내부 표시등
내부 표시등을 켜거나 끕니다. 상태에 따라 디스플레이가 다음과 같이 변경됩니다.

: 켜기

: 끄기

Printer Settings (프린터 설정)에서 Inside Light (내부 조명)에 대해 Auto (자동)를 설정하면 인쇄 중과 같이 조명이 필요한 작업이 작동되면 자동으로 조명이 켜지고 작업이 완료되면 꺼집니다.
하지만 프린터의 상태에 따라 켜지지 않을 수도 있습니다. 이러한 경우 버튼이 회색으로 변경됩니다.

459페이지의 “General Settings (일반 설정) 메뉴”

(**디스플레이 전환**)
이 버튼을 누를 때마다 디스플레이가 상태 표시기 화면과 바로 가기 화면 사이에서 전환합니다.

Maintenance (**유지보수**)
Maintenance (유지보수) 메뉴가 화면에 나타나면 프린터 헤드 유지보수 또는 소모품 교체와 같은 유지보수 작업을 수행할 수 있습니다.

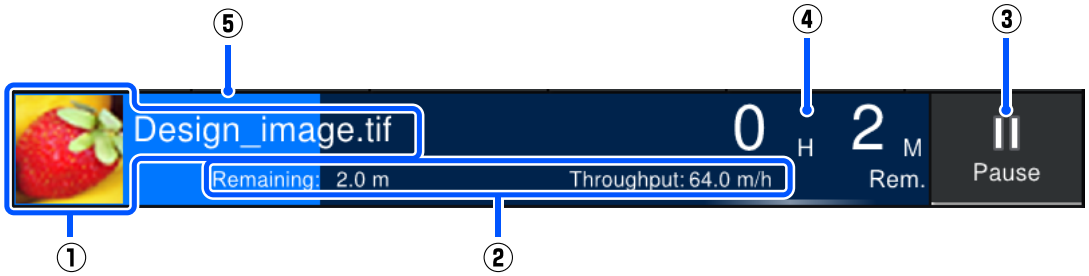
Online Manuals (**온라인 설명서**)
온라인 설명서에 바로 액세스할 수 있는 QR 코드가 표시됩니다.

프린터 상태
프린터 상태를 표시합니다. 소모품 수명이 거의 끝나감 등의 알림 사항이 있을 경우 화면 오른쪽 상단에 ⚠ 아이콘이 표시됩니다. 버튼을 눌렀을 때 나타나는 디스플레이에 아직 처리되지 않은 문제에 대한 Message List (메시지 목록)가 표시됩니다. 해당 항목을 터치하면 지침이 표시되며, 지침을 따라 문제를 해결할 수 있습니다. 모든 문제가 해결되면 ⚠ 아이콘이 사라집니다.

❷ 메시지

프린터의 상태 및 지침이 포함된 메시지가 표시됩니다.
☞ 479페이지의 “메시지가 표시될 경우”

인쇄 중 디스플레이가 그림과 같이 전환되며 다음 정보 및 버튼을 표시합니다.



① : 인쇄 중인 이미지의 파일 이름과 미리 보기

때로는, 모든 파일 이름이 표시되지 않는 경우가 있습니다.

② : Print Information (인쇄 정보), Throughput (처리량) 및 Pass Mode (패스 모드)

인쇄 중에 디스플레이 영역을 터치하면 디스플레이가 선택 화면으로 전환됩니다. Print Information (**인쇄 정보**), Throughput (**처리량**), Pass Mode (**패스 모드**) 중에서 표시할 항목을 최대 2개까지 선택할 수 있습니다.

③ : Pause(일시 중단) 버튼
히터가 설정한 온도에 도달할 때까지 예열 중에는 Start (시작) 버튼으로 표시됩니다. 히터 온도가 낮아도 이 버튼을 터치하여 인쇄를 시작합니다.

④ : 완료까지 걸리는 추정 시간

⑤ : 진행률 막대

인쇄 일시 정지
인쇄 중 Pause 버튼을 터치하면 일시 중단할 시간을 선택하기 위한 화면이 표시되며, 이를 터치하면 선택됩니다.

- ❏ Immediate pause (즉시 일시 정지): 인쇄가 즉시 중단됩니다.
- ❏ Pause between jobs (작업 간 일시 정지): 현재 인쇄 중인 작업을 마친 후 중단합니다.

인쇄를 계속하려면 일시 정지된 화면에서 Resume (**재시작**)을 터치하십시오. 인쇄를 취소하려면 Cancel (**취소**)을 터치하십시오.

❸ 패브릭 정보
급지된 패브릭에 대한 정보가 표시됩니다. 숫자는 패브릭 설정 번호를 나타냅니다. Fabric Settings (패브릭 설정) 메뉴를 표시하려면 디스플레이 영역을 터치합니다.
☞ 470페이지의 “Fabric Settings (패브릭 설정) 메뉴”

❹ Print Width (**인쇄 너비**)
패브릭 인쇄 너비를 표시합니다.

‹/›을 터치하여 인쇄 너비를 1 mm 단위로 변경합니다.

Print Width (인쇄 너비) 값 표시 영역을 터치하여 값을 직접 입력할 수 있습니다. 값을 입력한 후 OK를 눌러 값을 설정합니다.

❺ Print Head Alignment Correction (**프린트 헤드 정렬 수정**)/Fabric Feed Correction (**원단 공급 수정**)

인쇄 결과에 밴딩이 발생할 경우 인쇄 중단 없이 Print Head Alignment Correction (프린트 헤드 정렬 수정) 및 Fabric Feed Correction (원단 공급 수정)을 수행할 수 있습니다.

☞ 36페이지의 “인쇄 중 설정 변경”

❻ **공급 상태**

잉크 카트리지 등 소모품 관련 정보는 다음 아이콘 및 막대 길이를 사용하여 표시됩니다.



잉크 카트리지 상태
대략적인 남은 잉크 잔량 및 현재 상태가 표시됩니다. 잉크 잔량이 얼마 없을 경우 막대가 짧아집니다. 막대 하단에 표시되는 코드는 잉크 색을 나타냅니다.
☞ 500페이지의 “잉크 카트리지”

경고 또는 오류가 발생할 경우 디스플레이는 아래와 같이 변경됩니다.


잉크 잔량이 적은 것으로 추정됩니다. 잉크 카트리지가 다 소모되면 프린터가 다른 잉크 카트리지로 자동으로 전환됩니다.
새 잉크 카트리지가 다른 쪽에 설치되어 있는지 확인하십시오.


잉크가 다 소모되었습니다. 오래된 잉크 카트리지를 새것으로 교체하십시오.
잉크 카트리지 커넥터의 연결이 끊긴 지 30분이 넘었습니다. 방향이 왼쪽이면 커넥터를 즉시 연결하십시오. 잉크가 마르고 프린터가 정상적으로 기능하지 않을 수 있기 때문입니다.


잉크 카트리지를 흔들어야 합니다. 잉크 카트리지를 분리하고 흔드십시오.


잉크 카트리지에 대한 커넥터의 연결이 끊겼습니다. 잉크 카트리지를 끼우고 커넥터를 올바르게 연결하십시오.



폐잉크통 상태
폐잉크통의 대략적인 가용 공간이 표시됩니다. 공간이 적어지면 막대가 짧아집니다.
경고가 발생할 경우 디스플레이는 아래와 같이 변경됩니다.


폐잉크통이 거의 가득 찼습니다. 새 폐잉크통을 준비하십시오.

와이퍼 롤 상태
와이퍼 롤 교체 가이드라인이 표시됩니다. 교체 시기가 가까워지면 막대가 짧아집니다.
경고가 발생할 경우 디스플레이는 아래와 같이 변경됩니다.

와이퍼 롤을 곧 교체해야 합니다. 새 와이퍼 롤을 준비해야 합니다.

디스플레이 영역을 터치하면 Supply Status (공급 상태) 화면이 표시되고 소모품의 부품 번호를 확인할 수 있습니다. 또한 사용할 잉크 카트리지를 전환할 수도 있습니다. (활성 슬롯 변경)
잉크 카트리지를 변경하려면 사용하지 않는 카트리지의 막대 디스플레이를 터치하고 화면상 메시지를 확인한 후 Start (시작)를 터치합니다.

❼ 푸터

푸터는 홈 화면뿐만 아니라 다른 화면에도 표시됩니다.



① : 프린터 주변 온도*가 표시됩니다.

② : 프린터 주변 습도*가 표시됩니다.

③ : 정기 청소 또는 유지보수 청소 설정에 따라 다음이 표시됩니다.

459페이지의 “General Settings (일반 설정) 메뉴”

유지보수 청소	Periodic Cleaning (**정기 청소**)	**콘텐츠**
켜기	인쇄가 수행될 때마다 실행하도록 설정한 경우	어떤 청소가 우선 수행될지 표시됩니다. ❏ 유지보수 청소가 시작될 때까지 남은 시간 ❏ 정기 청소가 시작될 때까지 남은 인쇄 시간
켜기	❏ Off (끄기) ❏ 특정 인쇄 작업 수 또는 인쇄 길이에 도달한 후 실행되도록 설정한 경우	유지보수 청소가 시작될 때까지 남은 시간이 표시됩니다.
끄기	인쇄가 수행될 때마다 실행하도록 설정한 경우	정기 청소가 시작될 때까지 남은 인쇄 시간이 표시됩니다.
끄기	❏ Off (끄기) ❏ 특정 인쇄 작업 수 또는 인쇄 길이에 도달한 후 실행되도록 설정한 경우	아무것도 표시되지 않습니다.

④ : 특정 인쇄 작업 수 또는 인쇄 길이에 도달한 후 정기 청소가 실행되도록 설정된 경우, 남은 인쇄 작업 수 또는 남은 인쇄 길이가 표시됩니다. 인쇄가 수행될 때마다 실행되도록 설정한 경우 또는 꺼져 있는 경우 아무것도 표시되지 않습니다.

☞ 459페이지의 “General Settings (일반 설정) 메뉴”

⑤ : 현재 시간을 표시합니다.

* 온도 또는 습도가 프린터 작동 환경 범위 외에 있는 경우 ⚠가 표시됩니다. 고품질 인쇄의 경우 프린터 작동 환경 범위 내에서 프린터를 사용하십시오.

❽ 벨트 클리닝 탱크

워싱 유닛 장치를 올리고 내리는 동작 간에 전환할 수 있습니다. 상태에 따라 디스플레이가 다음과 같이 변경됩니다.

Lift Up (**들어올리기**) : 내린 상태

Set Down (**설정**): 올린 상태

- ❏ 워싱 유닛 장치를 당겨 꺼낼 때는 당기기 전에 장치를 내리십시오. 장치가 올라가 있을 때는 당기면 안됩니다.
- ❏ 벨트를 이송할 때는 워싱 유닛 장치를 올리십시오. 장치를 내린 상태에서 벨트를 이송하면 벨트에 물방울이 남게 됩니다.

❾ 가열 압력 롤러

가열 압력 롤러의 현재 온도, 설정값, 올린 상태/내린 상태를 표시합니다.

히터 예열 시작

Fabric Settings (**패브릭 설정**) - Current Settings (**현재 설정**)의 Heater (**히터**)가 On (**켜기**)으로 설정된 상태에서 터치하면 가열 압력 롤러가 Set (**설정됨**)에서 설정된 값을 기준으로 가열됩니다.

인쇄 작업을 수신하기 전에 예열을 시작하려면 Preheat Start (예열 시작) 버튼을 터치합니다.

예열이 시작되면, 기기가 설정 온도에 도달할 때까지 다음이 표시됩니다.

 : 가열

 : 냉각

현재 온도

가열 압력 롤러의 현재 온도를 표시합니다.

Set (**설정됨**)

가열 압력 롤러의 설정 온도를 표시합니다.

Fabric Settings (**패브릭 설정**) - Current Settings (**현재 설정**)에서 Heater (**히터**)가 On (**켜기**)일 때 ‹/›을 터치하여 온도를 조절할 수 있습니다.

롤러 위치

가열 압력 롤러의 올린 상태/내린 상태를 표시합니다.

상태에 따라 디스플레이가 다음과 같이 변경됩니다.

 : 올린 상태

 : 내린 상태

인쇄할 때는 롤러가 내려가 있는지 확인하십시오.

롤러가 올라간 상태에서 인쇄하면, 패브릭이 위로 들떠 인쇄 위치가 바뀔 수 있습니다.

롤러를 올리거나 내리려면 다음을 참조하십시오.

☞ 26페이지의 “후면 패널”

⑩ Print Start Position (**인쇄 시작 위치**)

벨트 오른쪽 가장자리(표준 위치)에서 인쇄를 시작하려는 위치까지의 거리를 설정합니다.

‹/›을 터치하여 인쇄 시작 위치 값을 1 mm 단위로 변경합니다.

Print Start Position (인쇄 시작 위치)의 숫자 표시 영역을 터치하여 값을 직접 입력할 수 있습니다. 값을 입력한 후 OK를 눌러 값을 설정합니다.

인쇄 중 설정 변경

인쇄 중 Home (홈) 화면에 표시된 Fabric Settings (패브릭 설정)을 변경할 수 있습니다. 밴딩 또는 주름 등의 문제가 발생할 경우 Fabric Settings (패브릭 설정)를 변경하여 해결하십시오. 인쇄 중에 변경하는 대로 결과를 확인할 수 있기 때문에 손쉽게 문제를 해결할 수 있습니다. 또한 인쇄 시작 이후 문제가 바로 발생한 경우 인쇄를 중단하지 않고 빠르게 해결할 수 있습니다.
Home (홈) 화면에서 설정을 변경하면 현재 Fabric Settings (패브릭 설정) 내용이 변경됩니다.
☞ 479페이지의 “문제 해결”

이 섹션에서는 Fabric Feed Correction (원단 공급 수정)와 Print Head Alignment Correction (프린트 헤드 정렬 수정)을 변경하여 밴딩을 보정하는 방법에 대한 예를 설명합니다.

1 Print Head Alignment Correction (프린트 헤드 정렬 수정) 또는 Fabric Feed Correction (원단 공급 수정) 정보 영역을 터치합니다.

Settings (설정) 화면이 표시됩니다.

원단 공급 수정을 수행합니다.

2 인쇄 결과를 확인하면서 / 을 터치하여 값을 변경합니다.

패브릭 급지 양이 너무 적을 경우 검정 밴드(짙은 색 끈)가 표시되며, 급지 양을 위로 조절합니다.
반대로 패브릭 급지 양이 너무 많을 경우 흰색 밴드(옅은 색 끈)가 표시되며, 급지 양을 아래로 조절합니다.

인쇄 결과가 개선되면 을 터치하여 수정을 완료합니다.

문제가 해결되지 않으면 다음 단계로 진행합니다.

프린트 헤드 정렬 수정을 수행합니다.

3 인쇄 결과를 확인하면서 을 터치하여 값을 변경합니다.

을 터치한 후에도 인쇄 결과가 개선되지 않거나 더 나빠지면 을 터치하여 값을 변경합니다.

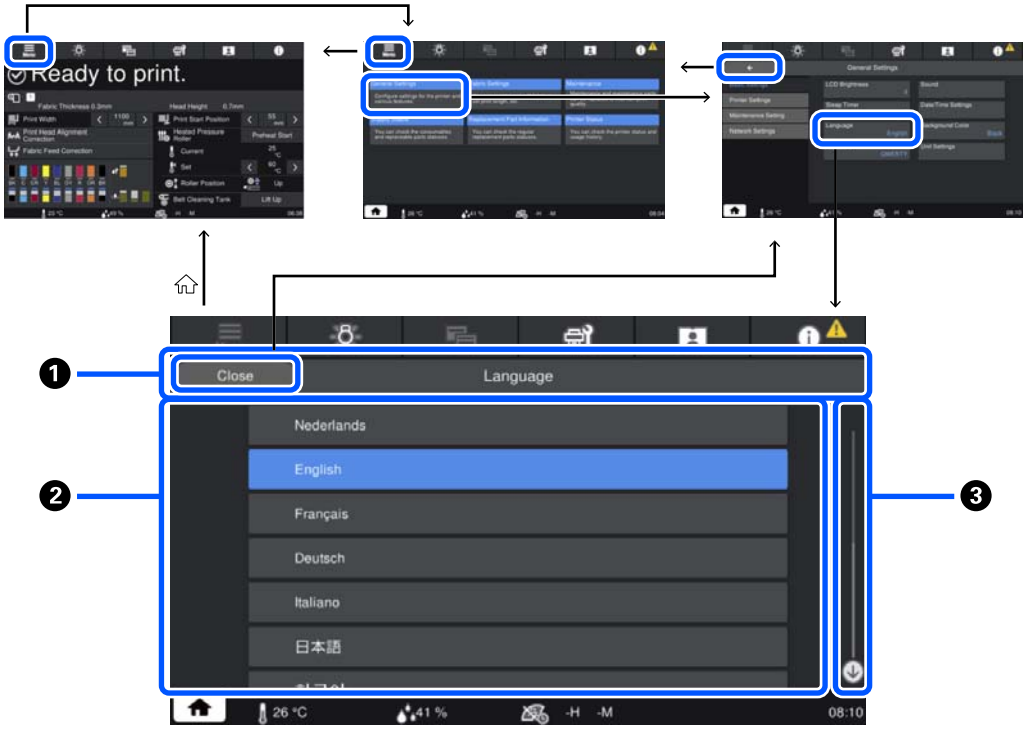
인쇄 결과가 개선되면 을 터치하여 수정을 완료합니다.

문제가 해결되지 않을 경우 인쇄가 완료된 후 인쇄 조정을 수행합니다. 를 터치하여 수정을 마친 후 Print Head Alignment (**프린트 헤드 정렬**)에서 Manual(Simple) (**수동**(**단순**))을 수행합니다.

☞ 115페이지의 “Print Head Alignment (프린트 헤드 정렬)(Manual (수동))”

Menu (메뉴) 화면

Home (홈) 화면에서 Menu을 터치하면 Menu (메뉴) 화면이 표시됩니다.



❶ 화면 이름 표시 영역

화면 이름이 표시됩니다. Close (닫기) 또는 ← 을 터치하면 이전 화면으로 돌아갑니다.

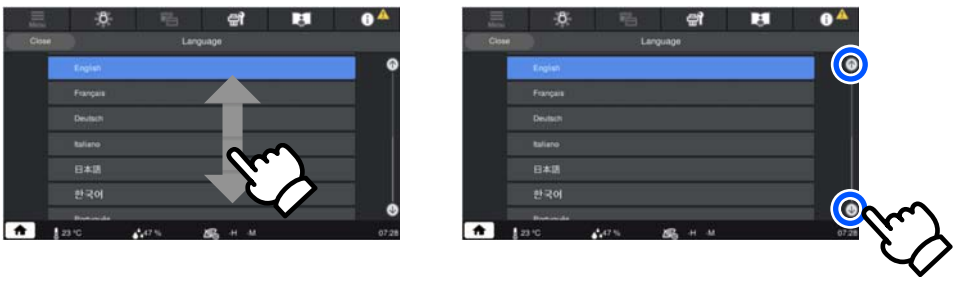
❷ 작업 영역

버튼 및 다른 항목을 표시합니다. 표시되는 내용은 화면에 따라 다릅니다.

❸ 스크롤 바

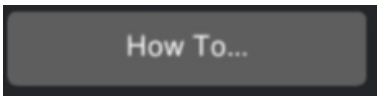
모든 옵션이 작업 영역에 들어가지 않을 경우 표시됩니다. 스크롤 바가 표시되면 스크롤을 위아래로 움직여 옵션을 확인합니다.

아래 그림과 같이 스크롤하려는 항목을 길게 터치하고 위아래로 움직이거나(밀기), ▲/▼을 터치하여 스크롤할 수 있습니다.

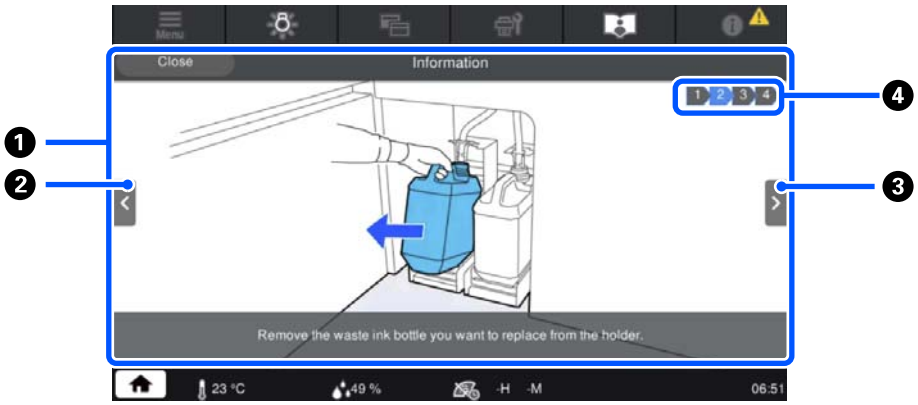


지침 화면

일련의 작업을 시작하는 화면에는 다음 버튼이 표시될 수 있습니다.



버튼을 터치할 경우 이해하기 쉽도록 각 단계에 대해 그림을 사용하여 지침이 설명됩니다. 지침을 외우지 않아도 화면을 보면서 작업을 할 수 있습니다.



❶ **지침 표시 영역**
지침을 표시합니다. 단계에 따라 지침 화면이 여러 그림으로 표시되면서 진행될 수 있습니다.

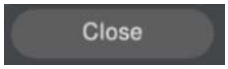
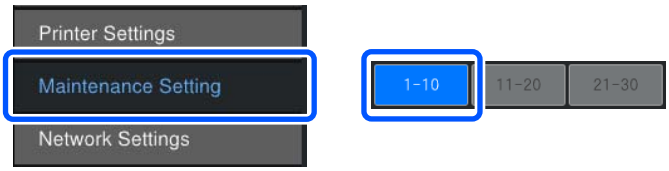
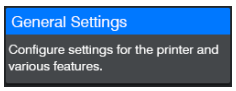
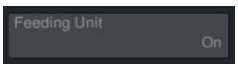
❷ **이전 단계 버튼**
이전 단계를 표시합니다.

❸ **다음 단계 버튼**
다음 단계를 표시합니다.

❹ **단계 번호**
총 단계 수가 표시됩니다. 현재 표시된 단계는 색이 파랑으로 변경됩니다.

버튼 유형

화면에 따라 다음 유형의 버튼이 표시됩니다. 동일한 버튼이어도 상황에 따라 표시 형태가 변경될 수 있습니다.

표준 버튼	대부분 이러한 버튼이 표시됩니다. 예:  선택할 수 있는 항목의 버튼 목록에서 버튼의 텍스트 및 배경색이 파란색으로 변하면 선택되었음을 나타냅니다. 예: 
설명이 표시되는 버튼	이러한 버튼에는 상단에 항목 이름과 하단에 항목의 설명이 표시됩니다. 예: 
설정 값이 표시되는 버튼	이러한 버튼은 설정 항목에 대한 버튼입니다. 오른쪽 하단에 파란색 텍스트로 현재 설정 값이 표시됩니다. 예: 
전원을 켜고 끌 수 있는 버튼	이러한 버튼은 설정을 켜고 끄는 버튼입니다. 버튼을 터치하면 설정이 전환됩니다.
회색으로 전환되는 버튼(사용 불가능)	이는 버튼을 사용할 수 없음을 나타냅니다. 이러한 버튼은 조건이 충족되지 않아 선택할 수 없는 항목 등 어떤 이유로 작동할 수 없을 때만 회색으로 처리됩니다. 작동할 수 있는 상황은 버튼에 따라 다릅니다. 예: 

사용 또는 보관에 대한 참고 사항

설치 공간

작업 공간 요구 사항을 충족하는 한편 천을 깔고 소모품을 교체할 수 있을 만큼 공간이 충분하도록 다른 물건이 없는 영역에 제품을 설치하십시오.

프린터 또는 작업 공간의 외부 치수는 "사양 표"를 참조하십시오.
☞ 507페이지의 “사양”

프린터 사용 시 참고 사항

이 프린터 사용 시 고장, 오작동을 방지하고 인쇄 품질이 저하되지 않도록 다음 사항을 잘 알아 두십시오.

❏ 프린터 사용 시 "사양표"에 설명된 작동 온도 및 습도 범위를 준수하십시오.
☞ 507페이지의 “사양”
하지만 온도 및 습도가 프린터 한도 내에 있지만 패브릭 한도를 벗어난 경우 원하는 결과를 달성하지 못할 수 있습니다. 작동 조건이 패브릭에 적합한지 확인하십시오. 자세한 내용은 패브릭 사용 설명서를 참조하십시오.
또한 건조한 구역, 에어컨으로 조절된 환경 또는 직사광선에서 작동 시 건조하지 않도록 유의하고 적절한 습도를 유지하십시오.

❏ 열원이 있거나 환풍기 또는 에어컨에서 들어오는 직접적인 외풍에 노출된 위치에서는 프린터를 사용하지 마십시오. 프린터 헤드 노즐이 마르거나 막힐 수 있습니다.

❏ 폐잉크 튜브를 구부리거나 잡아당기지 마십시오. 잉크가 프린터 내부 또는 주변에 쏟아질 수 있습니다.

❏ 청소 및 교체 등 유지보수는 사용 빈도 또는 권장 간격에 따라 수행해야 합니다. 정기 유지보수를 수행하지 못할 경우 인쇄 품질이 저하될 수 있습니다. 적절한 유지보수를 하지 않고 계속 사용할 경우 프린터 헤드가 손상될 수 있습니다.
☞ 183페이지의 “여러 유지보수 작업 수행 시기”

❏ 패브릭이 걸리거나 오류가 발생했을 때 프린터가 꺼지면, 프린터 헤드가 캡핑되지 않을 수 있습니다*. 이 경우 전원을 켜고 캡핑이 자동으로 수행될 때까지 기다리십시오. 캡핑이 20분 이상 자동으로 수행되지 않으면 수동으로 캡핑을 수행하십시오.
☞ 296페이지의 “프린터 헤드 캡핑”

*: 캡핑은 프린터 헤드가 마르지 않도록 자동으로 덮어주는 기능입니다.
캡핑되면, 프린터 헤드가 앞쪽 왼쪽 가장자리에 위치합니다.

❏ 전원이 켜져 있을 때는 전원 콘센트에서 전원 플러그를 뽑거나 주 전원 스위치에서 전원을 차단하지 마십시오. 프린터 헤드가 올바르게 캡핑되지 않을 수 있습니다. 이 경우 전원을 켜고 캡핑이 자동으로 수행될 때까지 기다리십시오.

❏ Maintenance Cleaning (**유지보수 청소**)이 On (**켜기**)이면 프린터 헤드가 인쇄 후 고정된 간격으로 자동으로 청소되어 노즐이 막히지 않은 상태로 유지해 줍니다.
프린터를 켤 때마다 폐잉크통이 있는지 확인하십시오.

❏ 인쇄 중에 소모되는 것 외에도 헤드 청소 및 작업 순서대로 프린터 헤드를 유지하는 데 필요한 다른 유지보수 중에도 잉크가 사용됩니다.

프린터 미사용 시 참고 사항

사용하지 않을 경우 프린터를 보관할 때 다음 사항을 참고하십시오. 올바르게 보관하지 않을 경우 다음에 사용할 때 올바르게 인쇄되지 않을 수 있습니다.

❏ 4주 이상 기기를 사용하지 않은 경우 서비스 엔지니어가 사전, 그리고 사후에 유지보수해야 합니다. 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오. 사전, 그리고 사후 유지보수는 유료로 제공됩니다.
사전 유지보수 시에는 잉크 튜브의 잉크를 제거하고 튜브 내부를 청소하여 기기를 장기 보관할 수 있도록 준비합니다. 프린터 사용을 다시 시작할 때는 프린터를 잉크로 다시 채웁니다.
또한 보관 환경 및 시간에 따라 사전 유지보수를 한 경우에도 사후 유지보수 동안 수리가 필요할 수 있습니다.
수리가 필요할 경우 유료로 제공됩니다.
대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.

❏ 프린터를 2일~3주 동안 사용하지 않은 경우, 인쇄를 재시작하기 전에 프린터 헤드가 막혔는지 확인하십시오. 프린터 헤드가 막힌 경우 Print Head Cleaning (프린터 헤드 청소)을 수행하십시오.
☞ 287페이지의 “프린트 헤드 노즐 검사”

❏ 패브릭을 기기에 그대로 두면 가열 압력 롤러로 인해 패브릭이 구겨질 수 있습니다. 패브릭이 흐물거리거나 말려 패브릭이 걸리거나 프린터 헤드에 닿을 수 있습니다. 프린터를 보관하기 전에 패브릭을 빼십시오.

❏ 프린터 헤드가 캡핑되었는지 확인한 후 프린터를 보관하십시오(프린터 헤드가 맨 왼쪽에 위치함). 캡핑을 하지 않고 프린터를 20분 이상 방치하면 인쇄 품질이 저하될 수 있습니다.
프린터를 캡핑하지 않은 경우, 프린터를 껐다가 다시 켭니다.

❏ 프린터를 보관하는 장소에 두기 전에 모든 덮개를 닫습니다. 장기간 프린터를 사용하지 않을 경우 정전기 방지 천이나 덮개로 프린터를 덮어 먼지가 들어가지 않게 합니다. 프린터 노즐은 매우 작습니다. 그 결과, 눈에 보이지 않는 작은 먼지 입자가 프린터 헤드에 달라붙어 노즐이 막혀 제대로 인쇄되지 않을 수 있습니다.

❏ 프린터를 보관할 때 수평이 유지되어 있는지 확인하십시오. 비스듬한 위치로, 모로 세워 또는 거꾸로 세워 보관하지 마십시오.

잉크 카트리지 취급 방법에 대한 참고 사항

잉크 카트리지를 취급할 때 다음 사항에 유의하여 양호한 인쇄 품질을 유지하십시오.

❏ 구매 직후 프린터에 처음으로 잉크를 충전하면, 프린터 헤드 노즐이 끝부분까지 채워질 정도로 잉크가 소모되어 인쇄할 수 있는 상태가 됩니다. 교체용 잉크 카트리지를 최대한 빨리 준비하십시오.

❏ 잉크 카트리지는 직사광선에 노출되지 않는 장소에 실온에 보관하십시오.

❏ 인쇄 품질을 보장하기 위해 다음 날짜 이전에 카트리지의 모든 잉크를 사용하십시오.

  ❏ 잉크 카트리지 포장에 표시된 유효 기한

  ❏ 잉크 카트리지 포장을 열고 6개월 후

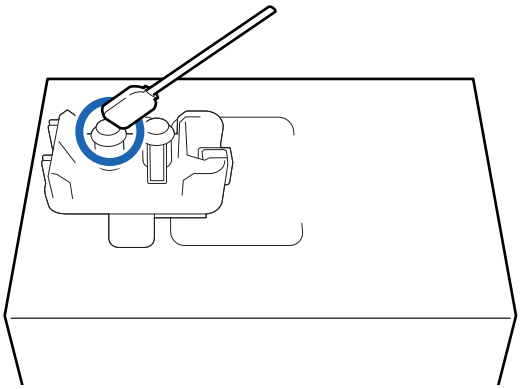
❏ 차가운 장소에서 따뜻한 장소로 잉크 카트리지를 옮길 경우 적어도 사용하기 18시간 전에 실온에 두어 잉크 온도가 실온에 도달할 수 있도록 하십시오.

❏ 잉크 카트리지의 IC 칩을 건드리지 마십시오. 올바르게 인쇄되지 않을 수 있습니다.

❏ 잉크 카트리지를 설치하지 않은 상태로 프린터를 방치하지 마십시오. 프린터의 잉크가 마르고 프린터가 예상대로 기능하지 않게 됩니다. 프린터를 사용하지 않을 때에도 잉크 카트리지를 설치한 상태로 두십시오.

❏ 녹색 IC 칩에는 잉크 잔량과 같은 카트리지의 자체 정보가 포함되어 있으므로, 프린터에서 제거한 후에도 잉크 카트리지를 다시 설치하고 사용할 수 있습니다.

❏ 제공된 클리닝 키트의 청소 막대를 사용하여 모든 잉크가 사용되기 전에 프린터에서 제거한 잉크 카트리지의 잉크 공급 주입구에 있는 모든 잉크를 흡수합니다. 공급 포트에 마른 잉크가 있으면 카트리지를 다시 끼워 사용할 경우 잉크 누출이 발생할 수 있습니다.
또한 청소 막대을 각 색상마다 새것으로 교체합니다.



❏ 잉크 공급 주입구에 먼지가 쌓이지 않도록, 제거한 잉크 카트리지를 보관합니다. 잉크 공급 주입구는 내부에 밸브가 있어 캡핑될 필요가 없습니다.

❏ 제거한 잉크 카트리지의 잉크 공급 주입구 주변에 잉크가 남아 있을 수 있습니다. 따라서 카트리지를 제거할 때 주변에 잉크가 남아 있지 않도록 유의하십시오.

❏ 프린터 헤드의 품질을 유지하기 위해 잉크 카트리지가 완전히 소모되기 전에 프린터가 인쇄를 중단합니다.

❏ 잉크 카트리지에 재활용이 가능한 재료가 포함되어 있을 수 있어도 이는 프린터 기능 또는 성능에 영향을 미치지 않습니다.

❏ 잉크 카트리지를 분해하거나 개조하지 마십시오. 올바르게 인쇄되지 않을 수 있습니다.

❏ 잉크 카트리지를 떨어뜨리거나 강한 충격을 가하지 마십시오. 그럴 경우 카트리지에서 잉크가 샐 수 있습니다.

소프트웨어 소개

이 기기는 인쇄 도구로 다음 애플리케이션과 함께 제공됩니다.
이러한 애플리케이션에 대한 정보는 도움말 섹션 또는 각 애플리케이션의 관련 설명서를 참조하십시오.

> **참고**:
> 프린터 드라이버가 제공되지 않습니다. 소프트웨어 RIP은 인쇄에 필요합니다.

제공된 소프트웨어

Epson Edge Dashboard는 Mac 및 Windows와 호환되지만 제공된 다른 소프트웨어는 Windows와만 호환됩니다.

이름	요약
Epson Edge Dashboard	Epson Edge Dashboard에서 이 프린터를 등록한 후 다음 작업을 수행할 수 있습니다. ❏ 프린터 상태 모니터링 프린터의 작동 상태, 잉크 잔량 등을 모니터링할 수 있습니다. ❏ 미디어 설정 지정 및 변경 미디어 설정을 지정하고 변경하고, 프린터로 로드할 수 있습니다. 또한 Epson Edge Dashboard에 등록된 다른 프린터에서 이 프린터로 미디어 설정을 복사하거나 이 프린터에서 다른 프린터로 미디어 설정을 복사할 수도 있습니다. ❏ 프린터 펌웨어 업데이터 가져오기 파일을 다운로드하여 프린터 펌웨어를 업데이트할 수 있습니다. ☞ 44페이지의 “Epson Edge Dashboard 사용 방법”
Epson Edge Print PRO (제공된 옵션 항목)	Epson의 정품 소프트웨어 RIP. 손쉬운 컬러 일치를 수행하고 Epson 프린터 성능을 극대화하는 인쇄를 수행할 수 있습니다. ☞ 45페이지의 “Epson Edge Print PRO 사용 방법”
Epson Rob file print tool	Rob 형식의 데이터 인쇄를 위한 애플리케이션입니다. ☞ 46페이지의 “Epson Rob file print tool 사용 방법”

상주 소프트웨어

이 프린터에 사전 설치된 소프트웨어입니다. 네트워크를 통해 웹 브라우저에서 실행하면 이 소프트웨어를 사용할 수 있습니다.

이름	요약
Web Config	네트워크 관리자를 위한 소프트웨어입니다. Web Config에서 네트워크 보안 설정을 할 수 있습니다. 프린터에 오류가 있으면 알려주는 이메일 알림 기능도 있습니다. ☞ 47페이지의 “Web Config 사용 방법”

Epson Edge Dashboard 사용 방법

소프트웨어 사용

USB 또는 네트워크를 통해 이 프린터에 연결된 컴퓨터에 Epson Edge Dashboard를 설치합니다.

Epson Edge Print PRO를 사용할 경우 Epson Edge Print PRO 및 모델 정보 파일을 설치하면 Epson Edge Dashboard가 설치됩니다.

자세한 내용은 현지 대리점에 문의하십시오.

시작 지침

Epson Edge Dashboard는 웹 애플리케이션입니다.

Windows**의 경우**
다음 방법 중 하나를 사용하기 시작하십시오.

❏ 바탕화면 작업 표시줄의 Epson Edge Dashboard 아이콘을 클릭하고 Show Epson Edge Dashboard (Epson Edge Dashboard **표시**)를 선택합니다.



❏ Windows 시작 버튼 - All apps (**모든 앱**) - Epson Software - Epson Edge Print를 차례로 클릭합니다.

macOS
바탕화면 메뉴 표시줄의 Epson Edge Dashboard 아이콘을 클릭하고 Show Epson Edge Dashboard (Epson Edge Dashboard **표시**)를 선택합니다.



자세한 사용 지침은 Epson Edge Dashboard의 도움말을 참조하십시오.

종료 절차

웹 브라우저를 닫습니다.

Epson Edge Print PRO **사용 방법**

소프트웨어 사용

이 프린터에서 Epson Edge Print PRO를 사용하려면 Epson Edge Print PRO X2 라이선스가 필요합니다. USB를 통해 이 프린터에 연결된 컴퓨터에서 Epson Edge Print PRO 및 이 프린터의 모델 정보 파일을 설치하고 라이선스를 활성화합니다.

또한 Epson Edge Print PRO X WF를 사용하여 USB를 통해 이 프린터에 연결되지 않은 컴퓨터에 Epson Edge Print PRO에 대한 인쇄 데이터를 생성한 후 인쇄를 위해 USB를 통해 이 프린터에 연결된 컴퓨터로 인쇄 데이터를 전송합니다.

자세한 내용은 현지 대리점에 문의하십시오.

시작 지침

다음 방법 중 하나를 사용하기 시작하십시오.

❏ 바탕화면에서 생성된 바로 가기 아이콘을 두 번 클릭합니다.



❏ Windows 시작 버튼 - All apps (**모든 앱**) - Epson Software - Epson Edge Print를 차례로 클릭합니다.

자세한 사용 지침은 Epson Edge Print PRO의 도움말을 참조하십시오.

종료 절차

화면 왼쪽 상단에 있는 File (**파일**)에서 Exit (**종료**)를 선택합니다.

Epson Rob file print tool 사용 방법

소프트웨어 사용

USB 또는 네트워크를 통해 이 프린터에 연결된 컴퓨터에 이 프린터에 대한 Epson Rob file print tool을 설치합니다.

다른 모델을 위해 설계된 Epson Rob file print tool을 사용하여 인쇄할 수 없습니다.

또한 이 프린터 및 동시에 동일한 컴퓨터의 다른 모델에 대해 Epson Rob file print tool을 설치할 수 없습니다.

Epson Rob file print tool이 이미 설치된 컴퓨터에 다른 모델을 위한 Epson Rob file print tool을 설치할 경우 이전에 설치된 Epson Rob file print tool에 대해 내역 정보가 삭제되고 도구가 설치 제거됩니다.

자세한 내용은 현지 대리점에 문의하십시오.

시작 지침

다음 방법 중 하나를 사용하기 시작하십시오.

❏ 바탕화면에서 생성된 바로 가기 아이콘을 두 번 클릭합니다.



❏ Windows 시작 버튼 - All apps (**모든 앱**) - Epson Software - Epson Rob file print tool을 차례로 클릭합니다.

자세한 사용 지침은 Epson Rob file print tool의 사용 설명서 참조하십시오.

종료 절차

화면의 오른쪽 상단에 있는 X를 클릭합니다.

Web Config 사용 방법

시작 지침

프린터와 동일한 네트워크에 연결된 컴퓨터의 브라우저에서 소프트웨어를 시작합니다.

1 프린터의 IP 주소를 확인합니다.

General Settings (**일반 설정**) 메뉴에서 Network Settings (**네트워크 설정**) - Network Status (**네트워크 상태**) - Wired LAN Status (**유선** LAN **상태**)를 차례로 누릅니다.

2 프린터와 동일한 네트워크에 연결된 컴퓨터에서 브라우저를 엽니다.

3 브라우저의 주소 표시줄에 프린터의 IP 주소를 입력합니다.

IPv4: https://프린터의 IP 주소/
IPv6: https://[프린터의 IP 주소]/

예:
IPv4: https://192.168.100.201/
IPv6: https://[2001:db8::1000:1]/

4 화면 오른쪽 상단의 Log in (**로그인**)을 클릭한 후 관리자 User Name (사용자 이름) 및 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 입력합니다.

처음 시작하거나 관리자 User Name (사용자 이름) 및 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 초기화할 때 다음 값을 입력합니다.

관리자 User Name (사용자 이름)은 비워 둡니다.

프린터의 일련 번호를 Administrator Password (관리자 비밀번호)로 입력합니다.

중요:

❏ 기본 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 계속 사용하지 말고 새 비밀번호로 변경하십시오. 고유한 관리자 User Name (사용자 이름)을 설정합니다.

설정 절차는 다음을 참조하십시오.

☞ 499페이지의 "관리자 User Name (사용자 이름) 또는 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 잊어버린 경우"

설정한 User Name (사용자 이름)과 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 잊어버리지 않도록 안전한 곳에 저장하십시오.

❏ 패브릭 설정 또는 네트워크 설정을 변경할 때마다 복사본을 내보내거나 저장하는 것이 좋습니다. 패브릭 설정 복사에 대한 자세한 내용은 Epson Edge Dashboard 도움말을 참조하십시오. 네트워크 설정을 내보내는 방법에 대한 자세한 내용은 다음을 참조하십시오.

☞ 48페이지의 "네트워크 설정 내보내기 및 가져오기 방법"

관리자 User Name (사용자 이름)/ Administrator Password (관리자 비밀번호) 설정/변경 방법

무단 외부 액세스를 방지하고 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 알고 있는 사용자만 프린터를 작동할 수 있도록 비밀번호를 변경해야 합니다. 고유한 관리자 User Name (사용자 이름)을 설정합니다.

Product Security (**제품 보안**) 탭의 Change Administrator Password (**관리자 비밀번호 변경**) 메뉴에서 설정하거나 변경할 수 있습니다.

중요:

설정했거나 변경한 관리자 User Name (사용자 이름)과 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 잊어버리지 않도록 안전한 곳에 저장하십시오.

관리자 User Name (사용자 이름) 또는 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 잊어버린 경우 프린터의 네트워크 설정을 재설정해야 합니다.

☞ 499페이지의 "관리자 User Name (사용자 이름) 또는 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 잊어버린 경우"

네트워크 설정 내보내기 및 가져오기 방법

Web Config에서 설정할 수 있는 네트워크 설정을 내보내고 가져올 수 있습니다.

네트워크 설정을 변경할 때마다 새 설정을 내보내는 것이 좋습니다.

내보내기 방법

1. Device Management (**장치 관리**) 탭에서 Export and Import Setting Value (**설정값 가져오기 및 내보내기**) - Export File (**파일 내보내기**)을 클릭합니다.
2. 내보낼 항목을 선택합니다.
3. Password (**비밀 번호**) 및 Confirm Password (**비밀번호 확인**) 필드에서 비밀번호를 설정합니다.

4 Export File (**파일 내보내기**)을 누른 다음 내보낸 항목의 파일을 저장할 위치를 선택합니다.

선택한 항목을 내보냅니다.

가져오기 방법

1 Device Management (**장치 관리**) 탭에서 Export and Import Setting Value (**설정값 가져오기 및 내보내기**) - Import (**가져오기**)를 클릭합니다.

2 File (**파일**) - Browse (**찾아보기**)를 클릭한 다음 가져오려는 파일을 선택합니다.

3 Password (**비밀 번호**) 필드에 파일을 내보낼 때 설정한 비밀번호를 입력합니다.

4 Next (**다음**)를 누릅니다.

5 선택한 파일에서 가져오려는 항목을 선택한 후 Next (**다음**)를 누릅니다.

6 가져올 항목이 선택되어 있는지 다시 확인한 다음 Settings (**설정**)를 클릭합니다.

선택한 항목을 가져옵니다.

항목을 다시 선택하려면 Back (**뒤로**)을 클릭하고 5단계부터 다시 시작합니다.

종료 절차

브라우저를 닫습니다.

기본 작업

인쇄물 완성까지 수행되는 워크플로

이 섹션에서는 인쇄물이 완성되기까지 수행되는 워크플로에 대해 설명합니다.

인쇄 데이터 생성
다양한 유형의 디자인 소프트웨어를 사용하여 인쇄 데이터를 생성하고 RIP 소프트웨어에 데이터를 등록하십시오.
Epson Edge Print PRO을 사용할 때는 다음을 참조하십시오.

☞ 45페이지의 “Epson Edge Print PRO 사용 방법”

↓

패브릭 준비
지원되는 패브릭은 다음을 참조하십시오.

☞ 503페이지의 “지원되는 패브릭”

↓

패브릭 설정 및 인쇄

☞ 50페이지의 “올바른 인쇄를 위한 워크플로”

↓

잉크를 패브릭에 고정
건조기, 스티머, 워셔 또는 유사한 장치를 사용하여 인쇄된 패브릭에 잉크를 고정하십시오.

건조기, 스티머, 워셔 또는 유사한 장치를 별도로 준비합니다.

올바른 인쇄를 위한 워크플로

이 섹션에서는 올바른 인쇄를 위한 작업을 다음 세 부분으로 나누어 설명합니다.

❏ 작업 시작 전 작업
☞ 51페이지의 “작업 시작 전 작업”

❏ Print (인쇄)
☞ 54페이지의 “인쇄 작업”

❏ 작업 완료 전 작업
☞ 102페이지의 “인쇄 후 작업”

작업 시작 전 작업

작업 시작 전 워크플로는 아래와 같습니다.

전원 켜기 전 점검 및 청소
전원 켜기 전 정기 점검 및 청소를 수행합니다.
☞ 51페이지의 “전원 켜기 전 점검 및 청소”

↓

배기 장비 점검
작동 중에는 기기의 온도와 습도를 제어하기 위해 배기가 필요합니다. 기기가 제대로 환기되는지 확인하십시오.

↓

전원 켜기
전원을 켜는 방법에 대한 자세한 내용은 다음을 참조하십시오.
☞ 52페이지의 “전원 켜기”

↓

물 순환 장치(재활용) 작동 상태 확인
프린터의 워싱 유닛 탱크에서 물 순환 장치(재활용)로 세척수가 흘러가는지 확인합니다.
☞ 53페이지의 “물 순환 장치(재활용) 작동 상태 확인”

↓

전원을 켠 후 점검 및 청소
전원을 켠 후 정기 점검 및 청소를 수행합니다.
☞ 54페이지의 “전원을 켠 후 점검 및 청소”

전원 켜기 전 점검 및 청소

전원을 켜기 전에 다음 영역을 점검하고 청소해야 합니다.

항목	주기		참조
	매일	매월	
작동 부품 주변	✓		192페이지의 “작동 부품 주변 점검”
보풀 거름망	✓		197페이지의 “보풀 거름망 청소”
공기 압력		✓	200페이지의 “공기압 점검/조정”
장력 롤러 테이프		✓	202페이지의 “장력 롤러 테이프 점검 및 절단”
미스트 필터		✓	204페이지의 “미스트 필터 청소”
전면 덮개 및 유지보수 덮개		✓	206페이지의 “전면 덮개 및 유지보수 덮개 청소”
내부 표시등		✓	208페이지의 “내부 표시등 청소”

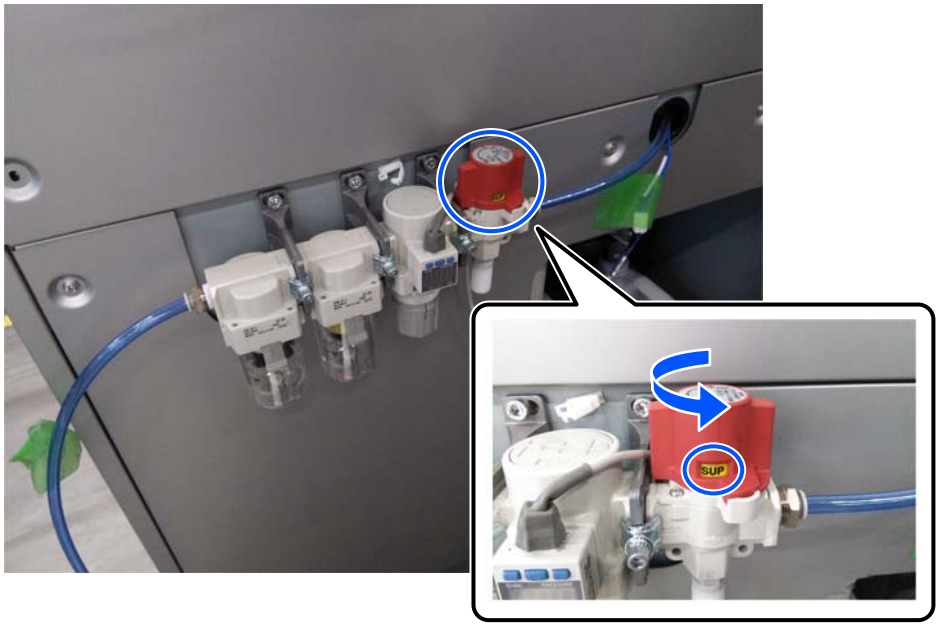
배기 장비 확인

기기 온도 및 습도를 조절하기 위해 기기 작동 중에 배기가 배출되는지 확인하십시오.
배기 덕트 확인 위치 및 방법은 사용하는 장비에 따라 다릅니다. 자세한 내용은 공장 관리자와 확인하십시오.

전원 켜기

1 그림에 표시된 공기 공급 조절기 부분에 "SUP"라고 표시되어 있는지 확인합니다.

표시되어 있지 않으면, 빨간색 밸브를 돌려 밸브 표시를 "EXH"에서 "SUP"로 변경합니다.



2 모든 비상 정지 버튼이 해제되었는지 확인합니다.

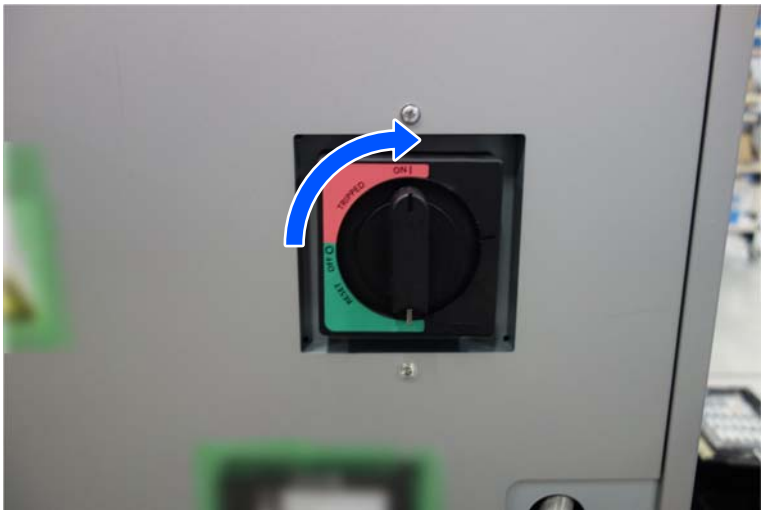
해제되지 않은 비상 정지 버튼이 있으면 해제합니다.

☞ 28페이지의 “비상 정지 버튼”

3 다음 프린터의 덮개가 모두 닫혀 있는지 확인합니다.

- ❏ 전면 덮개
- ❏ 왼쪽 및 오른쪽 유지보수 덮개
- ❏ 후면 덮개

4 주 전원 스위치를 ON으로 켭니다.



5 제어판의 전원 버튼을 길게 누릅니다.

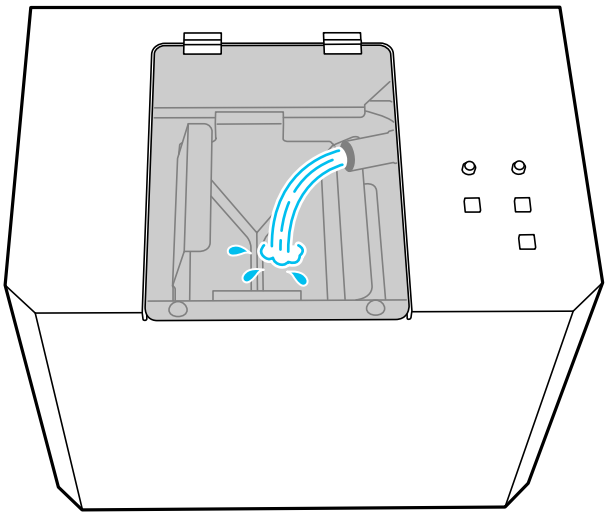
신호 램프가 녹색으로 바뀌고 기기가 시작됩니다.



물 순환 장치(재활용) 작동 상태 확인

프린터의 워싱 유닛 탱크에서 물 순환 장치(재활용)로 세척수가 흘러가는지 확인하려면 유지보수 덮개를 살펴봅니다.

프린터를 켜고 5분 후에도 액체가 흘러가는지 확인할 수 없을 경우 오작동이 발생한 것일 수 있습니다. 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.



물 순환 장치(재활용)에서 세척수의 잉크 농도를 주기적으로 감지합니다. 세척수의 잉크 농도가 짙으면 잉크 농도가 옅어질 때까지 세척수가 물 순환 장치(재활용)로 공급됩니다.

전원을 켠 후 점검 및 청소

전원을 켠 후에 다음 영역을 점검하고 청소해야 합니다.

항목	주기				참조
	매일	매주	매월	3개월마다 한 번	
비상 정지 장치	✓				211페이지의 “비상 정지 장치 점검”
클리닝 패드 블레이드		✓			212페이지의 “클리닝 패드 블레이드 청소”
공기 공급 조절기		✓			214페이지의 “공기 공급 조절기 점검/배수”
Suction Cap (흡입 캡)		✓			216페이지의 “흡입 캡 청소”
센서			✓		218페이지의 “센서 점검/청소”
물 순환 장치(재활용)				✓	220페이지의 “물 순환 장치(재활용) 탱크 내부 청소”

인쇄 작업

인쇄 워크플로는 아래와 같습니다.

기본 작업

참고:
프린터의 히터가 설정한 온도에 도달하려면 약 10분이 소요됩니다. 히터를 사용하여 인쇄할 경우 제어판의 홈 화면에서 Heated Pressure Roller (**가열 압력 롤러**) - Preheat Start (**예열 시작**)를 터치하여 인쇄를 시작하기 전에 예열을 시작하는 것이 좋습니다.

인쇄 시작 전 점검
인쇄를 시작하기 전에 클리닝 패드를 점검하십시오. 점검 후 필요한 경우 부품을 청소하거나 교체하십시오.

☞ 224페이지의 “클리닝 패드 점검/청소”



패브릭 상태 확인
패브릭 롤을 설치하기 전에 패브릭이 구겨지거나 주름지거나 해어지지 않았는지 확인하십시오.

☞ 56페이지의 “패브릭 상태 확인”



패브릭 롤 설치
패브릭 롤을 피딩 회전봉을 통과시켜 급지 장치에 설치하십시오.

☞ 57페이지의 “패브릭 롤 설치”



프린터에 패브릭 로드
설치된 패브릭 롤의 패브릭 끝을 당겨서 장력 롤러를 통과시킨 다음 벨트에 설치합니다.

☞ 63페이지의 “프린터에 패브릭 로드”



원단 들뜸 센서 설정
원단 들뜸 센서가 패브릭이 여기에 설정된 높이 이상으로 들떠 있거나 말려 있는 것을 감지하면 인쇄가 중지됩니다.

☞ 90페이지의 “원단 주름 감지 센서 설정”



인쇄 조정 수행
다음 경우에 인쇄 조정을 수행합니다.

- ❏ 프린터에 등록되지 않은 새 패브릭 사용 시
- ❏ 인쇄 결과에서 밴딩(가로 띠 모양의 패턴, 고르지 않은 음영 또는 줄무늬) 또는 입자가 발견되는 경우
- ❏ 패브릭 유형이 동일하지만 너비가 다를 경우

☞ 157페이지의 “인쇄 조정”



패브릭 정보 설정
패브릭 유형이나 패브릭 두께를 변경할 때마다 패브릭 정보를 등록하십시오.

☞ 89페이지의 “패브릭 정보 설정”



인쇄 시작 위치 설정
제어판의 인쇄 시작 위치를 설정합니다.

☞ 91페이지의 “인쇄 시작 위치 설정”



인쇄하는 중
인쇄 도구로 인쇄를 시작하십시오.

인쇄를 시작하기 전에 가열 압력 롤러가 내려갔고 패브릭이 벨트에 단단히 부착되었는지 확인하십시오.

☞ 92페이지의 “인쇄하는 중”

패브릭이 완성되었거나 패브릭이 약간 남아 있는 상태에서 다른 패브릭으로 변경하려면, 새 패브릭 롤로 교체하거나 새 패브릭 롤을 추가하십시오.

☞ 93페이지의 “패브릭 교체”

☞ 99페이지의 “패브릭 추가”

패브릭 상태 확인

패브릭 설정 전에 다음 상태를 확인하십시오.

- ❏ 패브릭 끝: 주름, 구김, 해어짐 없음
- ❏ 솔기: 주름이나 해어짐 없음

구김이나 주름이 있으면 패브릭을 곧게 펴십시오.

패브릭이 해어졌을 경우 휘갑치기를 수행하십시오.

패브릭 롤 설치

패브릭 롤을 피딩 회전봉을 통과시켜 급지 장치에 설치하십시오.

피딩 회전봉에서 패브릭 롤의 롤 코어 내경에 해당하는 피딩 회전봉을 사용하십시오.

롤 코어의 내경	급지 스핀들
75~79 mm	3인치 급지 스핀들 
50~52 mm	2인치 급지 스핀들 

아래 단계를 따라 피딩 회전봉에 패브릭 롤을 설치합니다.

패브릭 롤을 교체할 때는 다음을 참조하십시오.

☞ 93페이지의 “패브릭 교체”

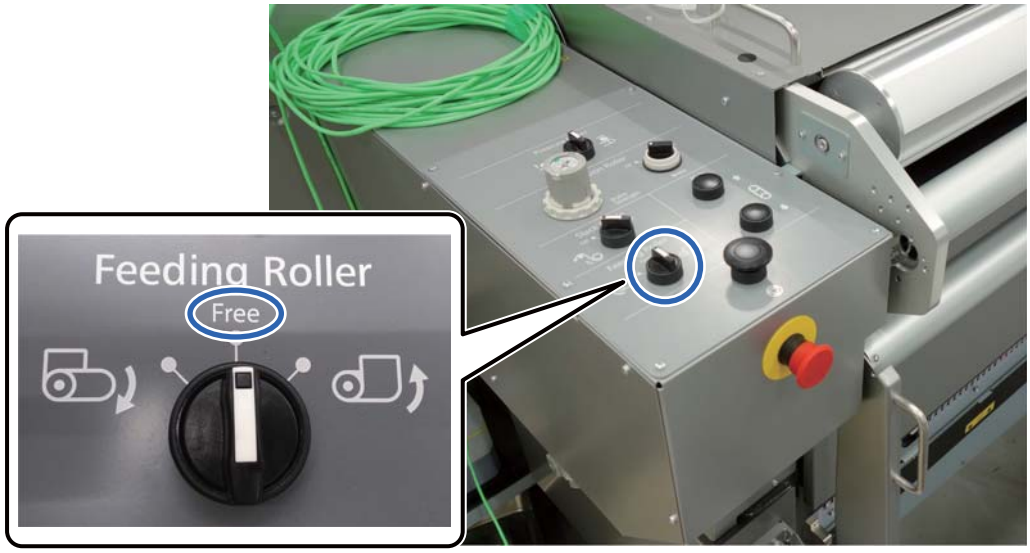
주의:
패브릭을 설치하거나 제거할 때 안전화를 착용하고 최소한 두 사람이 절차를 수행하도록 해야 합니다. 패브릭 롤을 들어올릴 때 무릎을 충분히 구부려 자연스러운 자세로 들어올리십시오.

패브릭 롤은 무게가 30 kg(66.14파운드)을 초과하므로 떨어뜨릴 경우 부상을 입을 수 있습니다. 잘못된 자세로 들어 올리면 부상 및/또는 허리 통증을 유발할 수 있습니다.

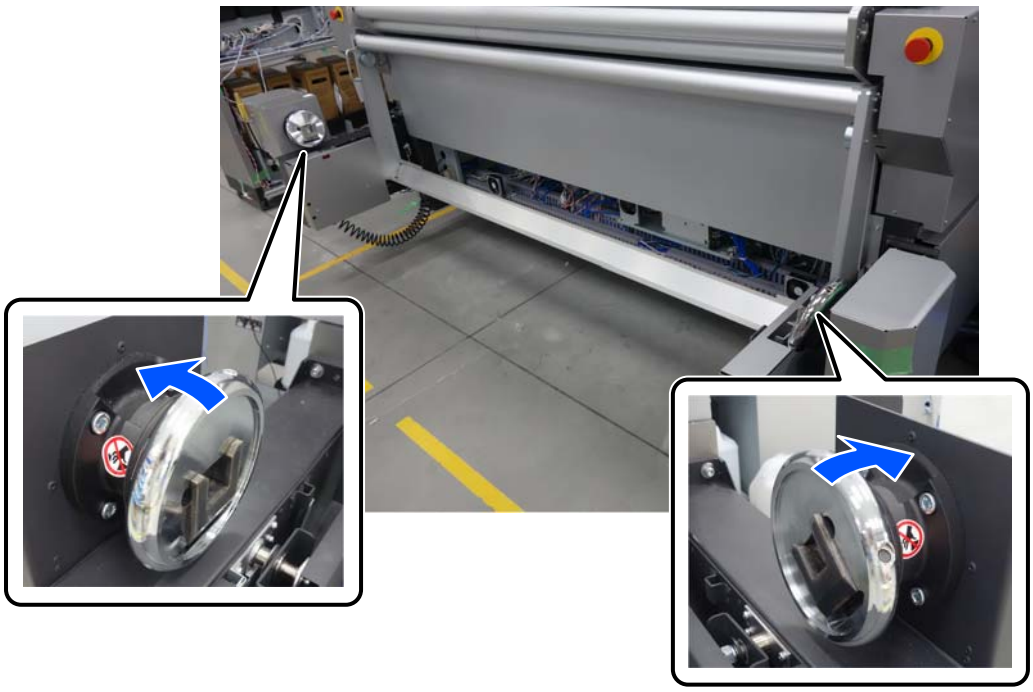
참고:
인쇄에 사용된 패브릭 종류 및 작업 특징에 따라 각 스위치에 대한 설정과 프린터 설정을 변경해야 합니다.

476페이지의 "작업별 프린터 설정 목록"

1 후면 패널의 피딩 롤러 스위치를 Free(가운데)로 설정해야 합니다.



2 급지 장치의 왼쪽 및 오른쪽에 있는 잠금 장치를 바깥쪽으로 밉니다.

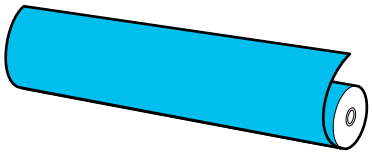


3 패브릭을 베이스에 올려놓고 피딩 회전봉을 새 패브릭 롤에 끼웁니다.

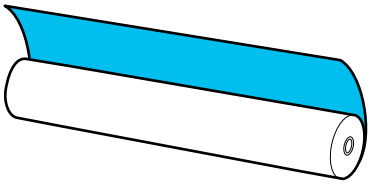
피딩 회전봉이 패브릭 롤을 통과하는 방식은 패브릭 롤링 사양에 따라 다릅니다.

패브릭 롤을 통과시켜 피딩 회전봉의 공기 유입구 쪽이 프린터 뒷면의 왼쪽에 위치하도록 합니다.

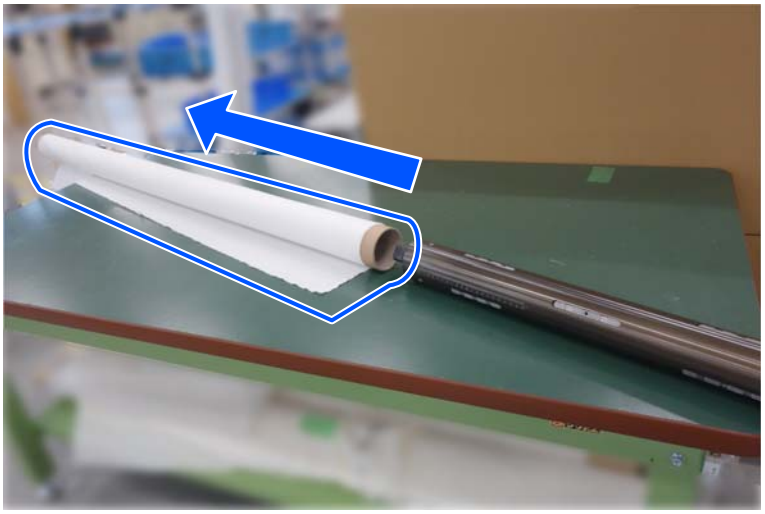
롤 외부의 인쇄 가능 영역



롤 내부의 인쇄 가능 영역

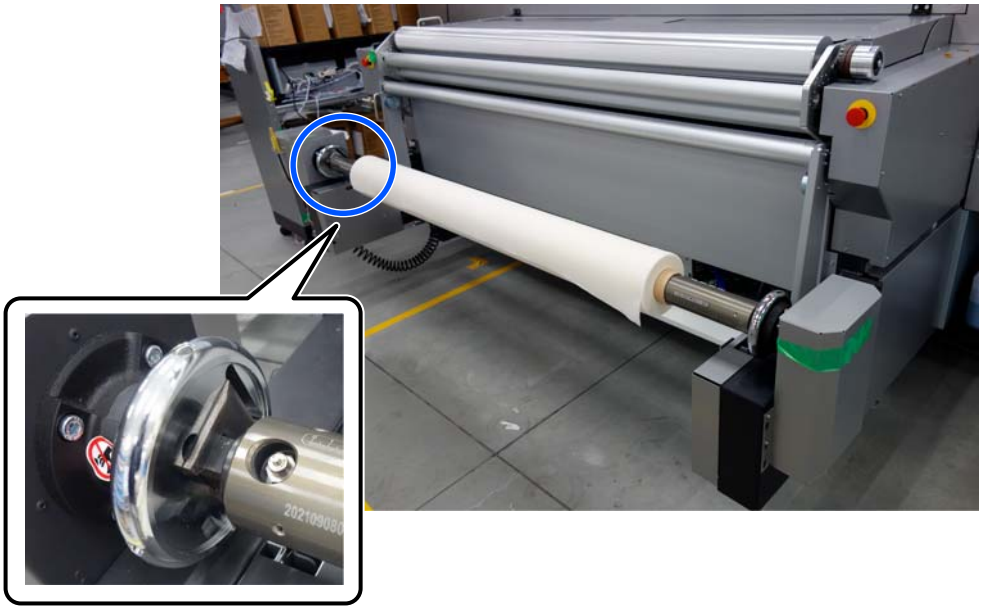


다음 그림은 인쇄 표면이 바깥쪽으로 말려 있는 상태에서 피딩 회전봉이 패브릭 롤을 통과하는 것을 보여줍니다.



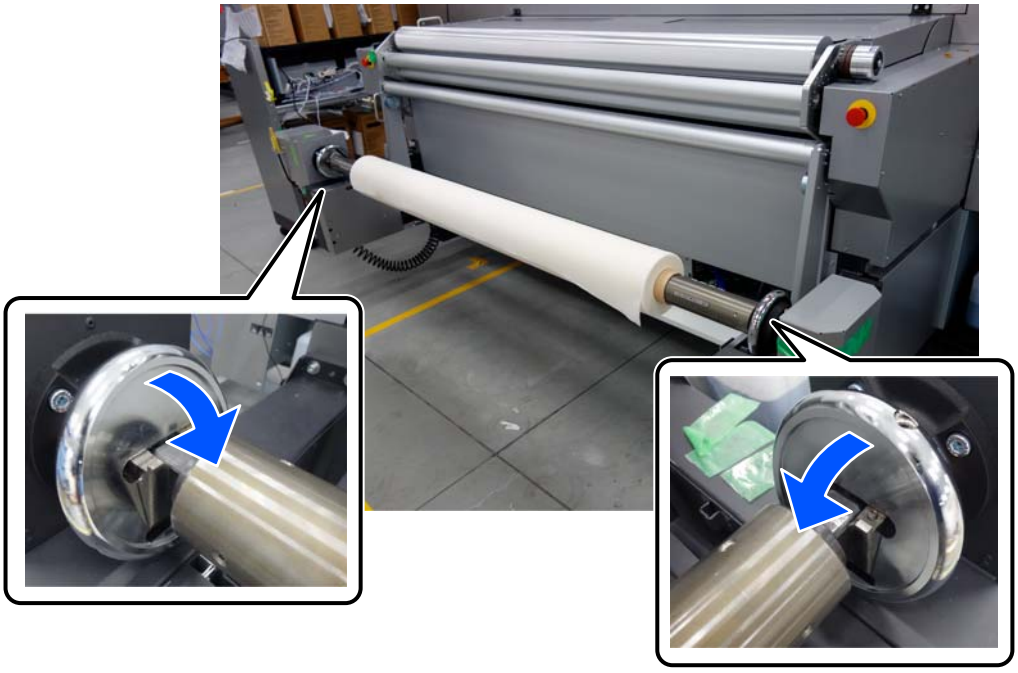
4 피딩 회전봉을 급지 장치에 삽입하여 회전봉의 공기 유입구 쪽이 기기 뒷면의 왼쪽에 위치하도록 합니다.

> ⚠ **주의:**
> 피딩 회전봉의 무게는 약 15 kg(33.1파운드)입니다. 최소 2명이 설치하거나 운반해야 합니다. 패브릭 무게가 40 kg(88.2파운드) 이상이 될 경우 리프터를 사용하는 것이 좋습니다.

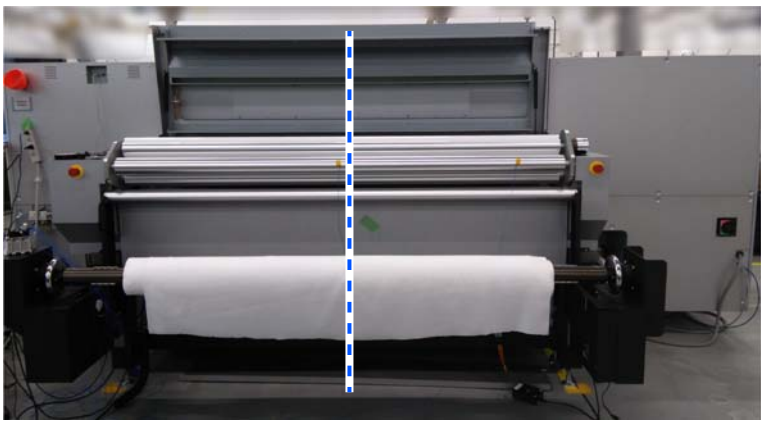


5 급지 장치의 왼쪽 및 오른쪽에 있는 잠금 장치를 안쪽으로 밉니다.

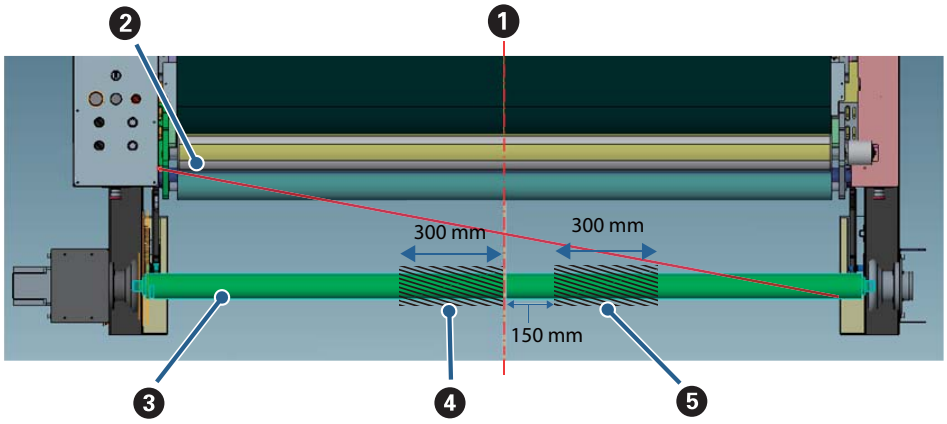
이 경우 스핀들이 고정됩니다.



6 패브릭을 기기 가운데에 맞춥니다.

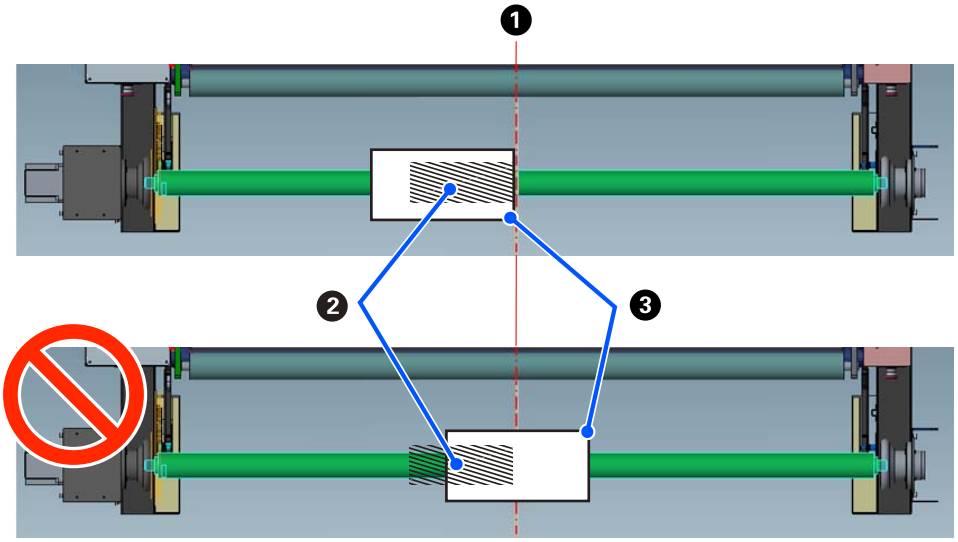


참고:
장력이 없는 패브릭(Slack mode)**을 사용하고 짧은 패브릭 롤을 사용하는 경우**
아래 그림에 표시된 음영 처리된 부분을 덮을 수 있도록 패브릭 롤을 배치합니다.



❶ 프린터 중앙
❷ 센서
❸ 피딩 회전봉
❹ 롤 안쪽에 인쇄 가능한 영역이 있는 패브릭 롤을 사용할 경우 배치 영역
❺ 롤 바깥쪽에 인쇄 가능한 영역이 있는 패브릭 롤을 사용할 경우 배치 영역

<**롤 안쪽에 인쇄 가능한 영역이 있는 패브릭 롤을 사용할 경우의 배치의 예**>



❶ 프린터 중앙
❷ 배치 영역
❸ 패브릭 롤

7 공기 팽창 도구를 스핀들의 공기 유입구에 삽입하고 공기를 주입합니다.

스핀들 스토퍼가 부풀어 오르고 패브릭이 고정되면 공기 팽창 도구를 제거합니다.



프린터에 패브릭 로드

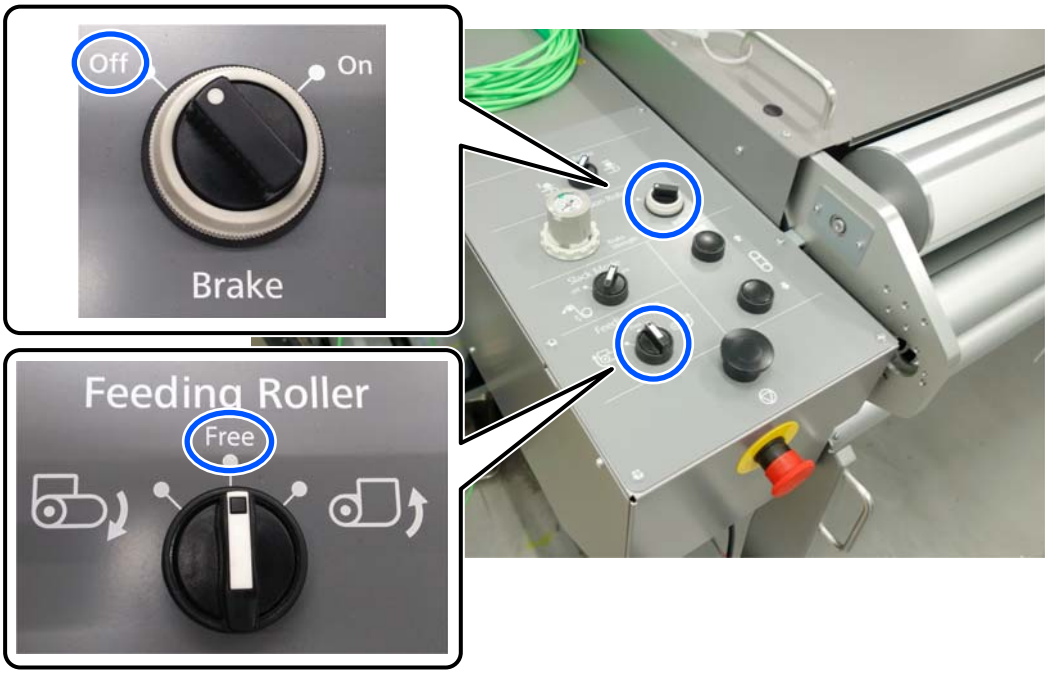
패브릭을 프린터의 롤러에 통과시키고 건조기 또는 건조 릴에 닿게 합니다.

패브릭 로드 방법은 인쇄하는 패브릭의 특성에 따라 달라집니다.

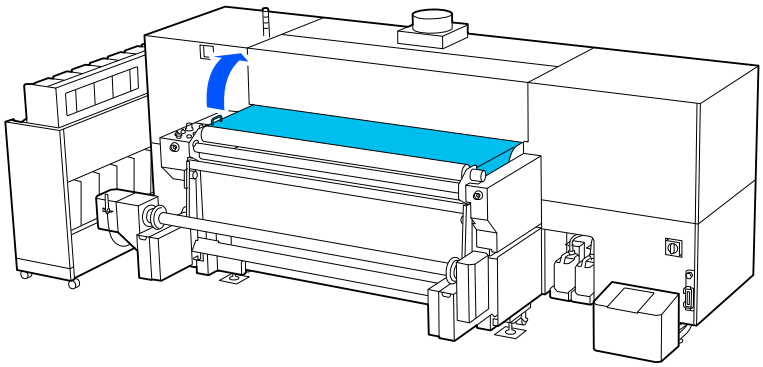
패브릭 특성	패브릭 로드 방법	참조
두께가 1 mm 이하인 비신축성 패브릭	패브릭에 장력을 가하고 로드	☞ 64페이지의 “패브릭에 장력을 가하고 로드”
두께가 1 mm가 넘는 패브릭 또는 신축성 패브릭	장력을 가하지 않고 패브릭 로드	☞ 75페이지의 “장력을 가하지 않고 패브릭 로드”
롤러에 감을 수 없는 패브릭(매우 단단한 등의 이유로), 또는 절단한 패브릭	패브릭을 롤러에 감지 않고 로드	☞ 84페이지의 “패브릭을 롤러에 감지 않고 로드”

패브릭에 장력을 가하고 로드

1 후면 패널의 장력 스위치가 Off로 설정되어 있고 피딩 롤러 스위치가 Free(가운데)로 설정되어 있는지 확인합니다.

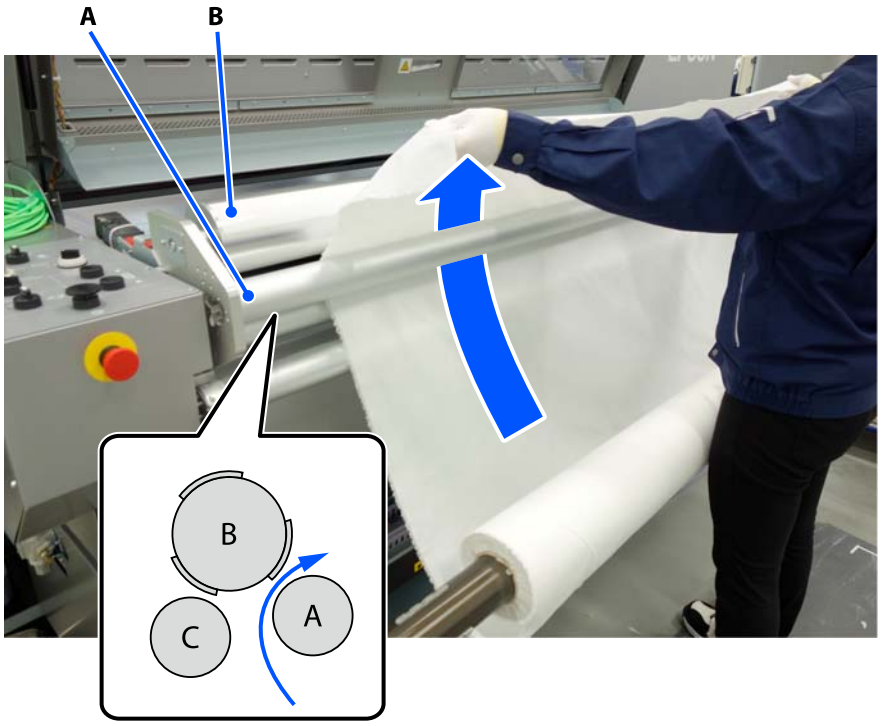


2 후면 덮개를 엽니다.

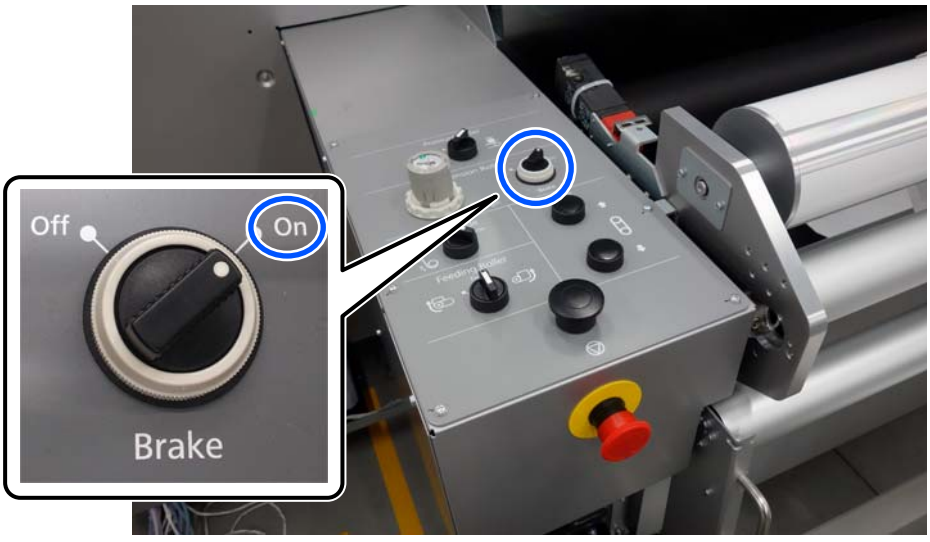


3 패브릭을 롤러에 급지합니다.

① 아래에서 롤러 A와 장력 롤러 B 사이에 급지합니다.

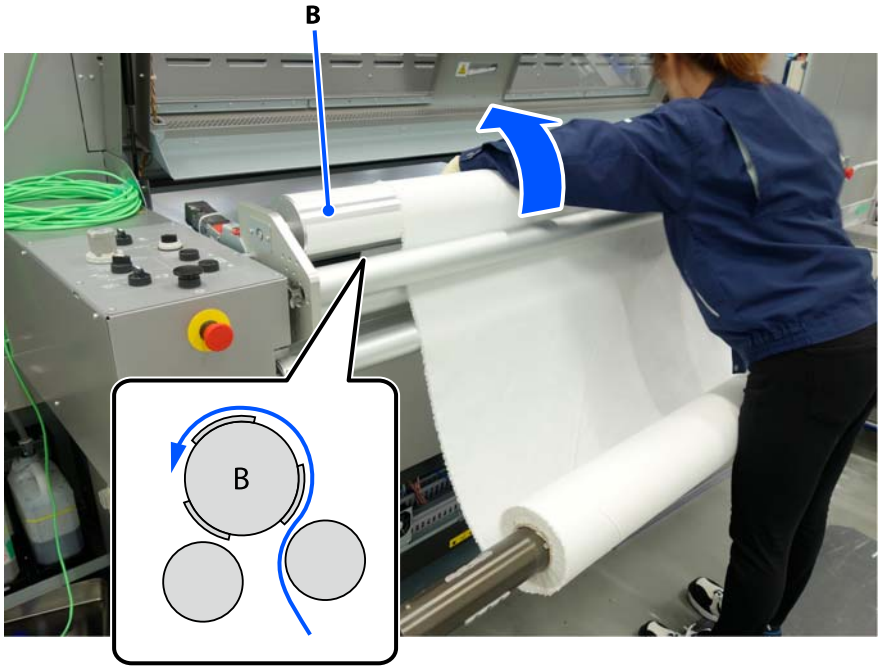


참고:
장력 롤러 B가 돌아가 패브릭 로드가 어려워진 경우 장력 스위치를 On으로 설정합니다. 장력 롤러가 잠기면 패브릭이 잘 떨어지지 않습니다.

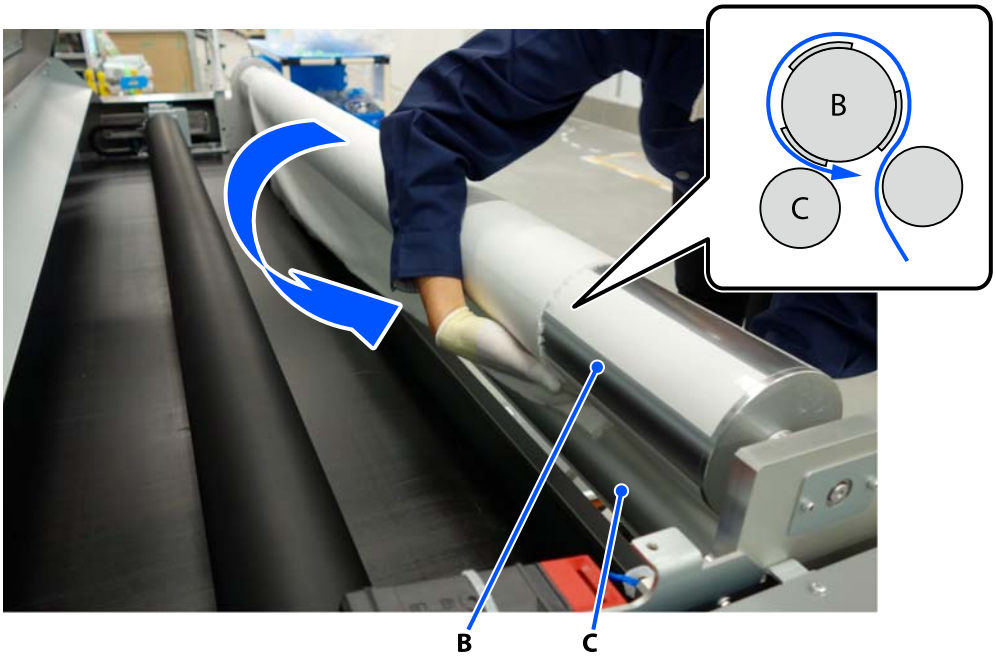


패브릭을 롤러를 통과하여 급지하고 패브릭의 상태를 확인한 후 장력 롤러를 Off로 설정합니다.

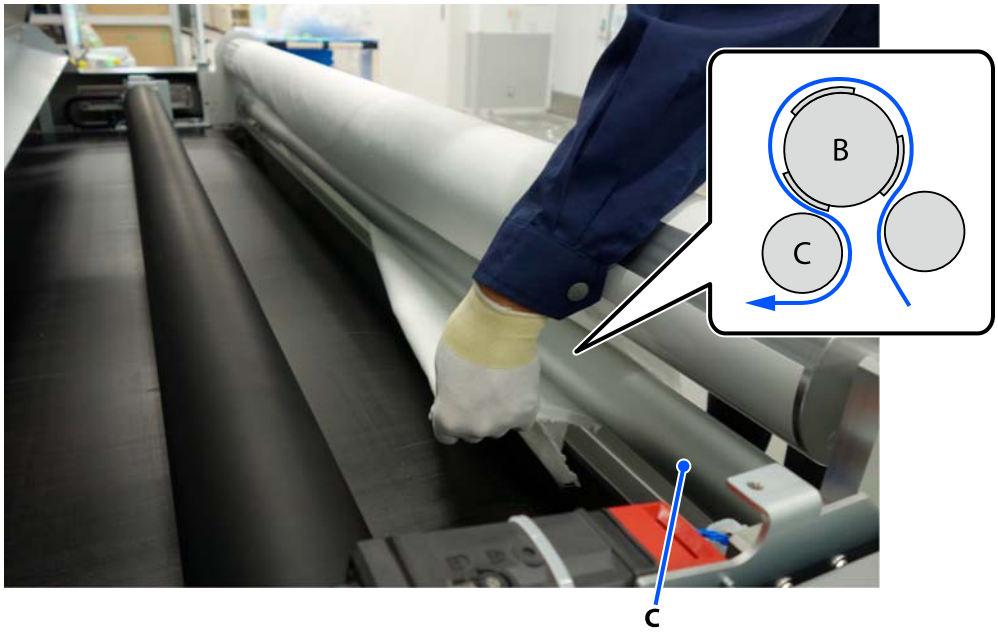
② 장력 롤러 B에 급지합니다.



③ 장력 롤러 B와 롤러 C 사이에 패브릭을 급지합니다.



④ 롤러 C 및 벨트 사이에 급지합니다.



⑤ 가열 압력 롤러(❶) 앞에 올 때까지 당겨 꺼냅니다.



4 패브릭 롤에서 당겨지고 롤러를 통과한 패브릭의 경우 다음 사항을 확인하십시오.

❏ 패브릭이 프린터 전면으로 똑바르게 당겨졌는지 확인

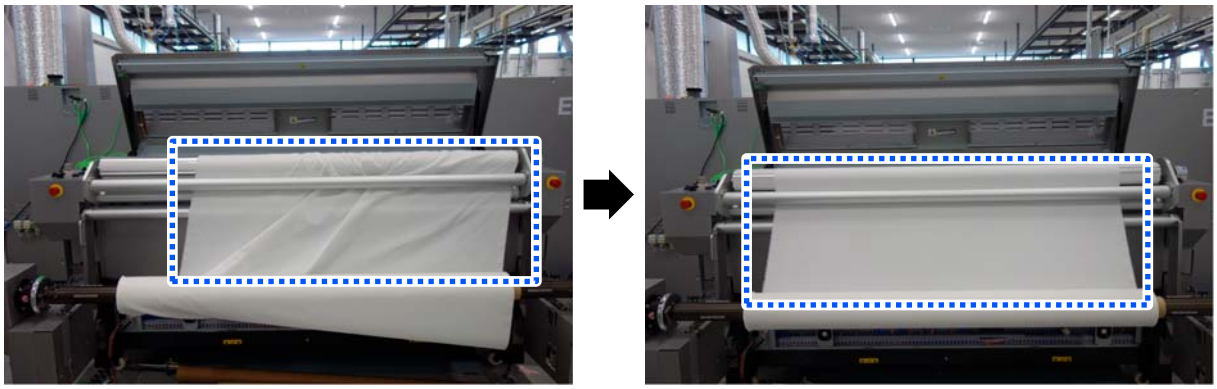
패브릭이 비스듬히 당겨지고 있을 경우 프린터 전면으로 똑바르게 당겨지도록 조정하십시오.

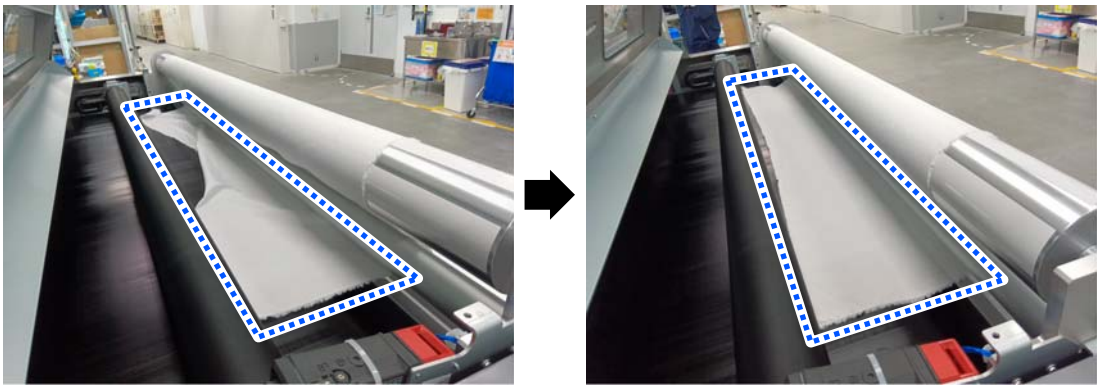
❏ 장력이 고른지 확인

패브릭 장력이 고르지 않을 경우 패브릭 장력을 조정합니다.

❏ 말림이나 주름이 없는지 확인

말림이나 주름이 있을 경우 매끄럽게 펴십시오.



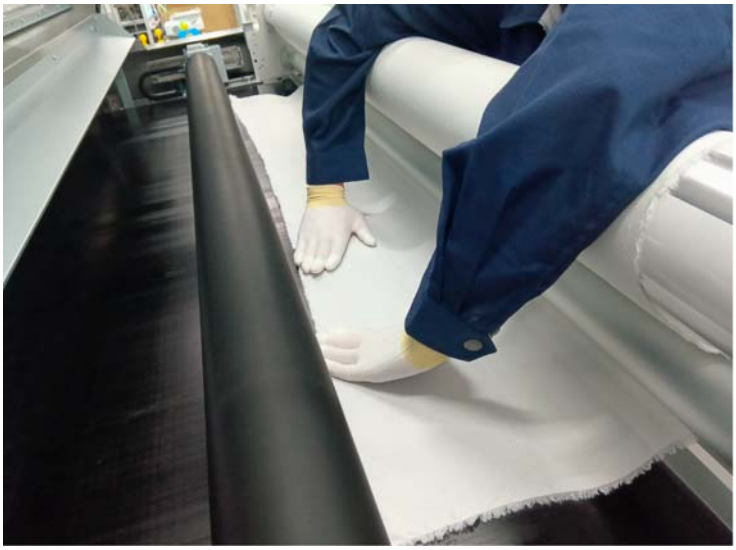


참고:
대형 패브릭 롤을 로드할 경우 피딩 회전봉(❶)이 돌아가 패브릭의 주름이나 말림을 매끄럽게 펴기가 어려울 수 있습니다.

패브릭의 주름이나 말림을 매끄럽게 펴기 어려울 경우 피딩 롤러 스위치를 왼쪽 또는 오른쪽으로 돌려 피딩 회전봉을 잠급니다.



5 벨트에 패브릭의 앞쪽 가장자리를 손으로 부착합니다. 벨트에 부착할 때는 패브릭이 들렸는지 주름이 졌는지 확인하십시오.

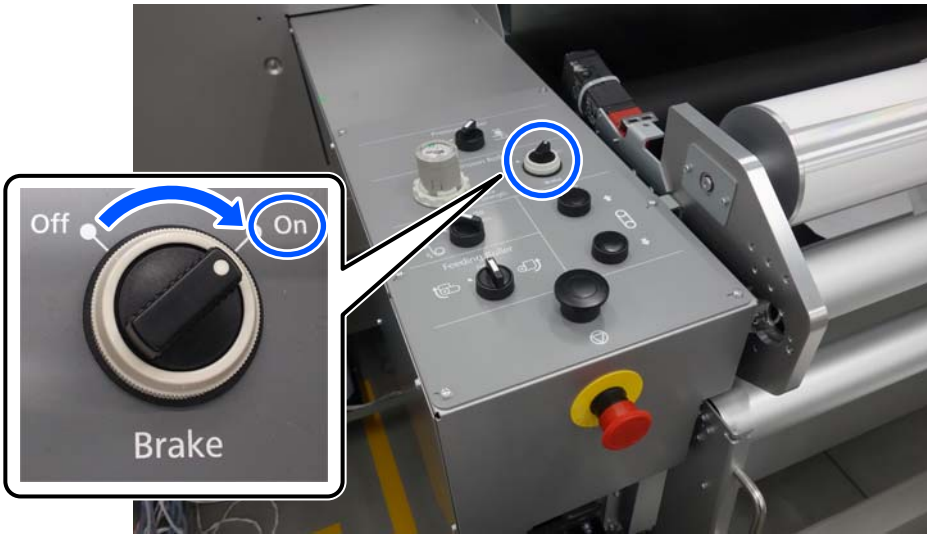


6 장력 롤러 B를 프린터 전면으로 한 번 돌려 장력 롤러에 감긴 패브릭을 느슨하게 합니다.



7 장력 스위치를 On으로 설정합니다.

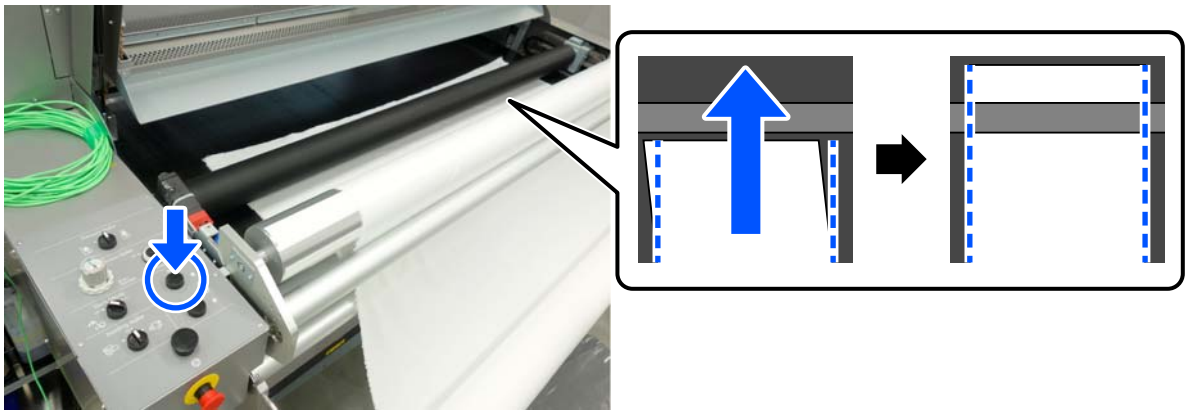
장력 롤러가 잠기면 롤러를 통과하는 패브릭이 잘 떨어지지 않습니다.



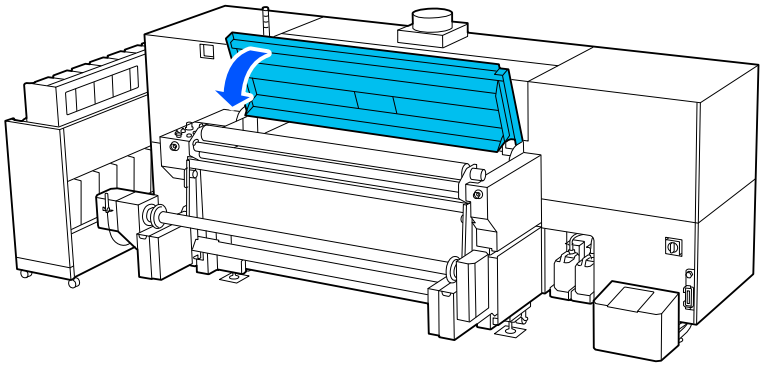
8 후면 패널에 있는 피딩 버튼을 길게 눌러 패브릭을 급지합니다.

장력 롤러가 잠긴 상태로 패브릭을 계속 급지하면 똑바르게 펴질 때까지 패브릭의 왜곡을 교정할 수 있습니다.

느슨한 패브릭을 완전히 급지한 후에도 패브릭이 왜곡된 경우 똑바르게 펴질 때까지 피딩 버튼을 계속 누릅니다.

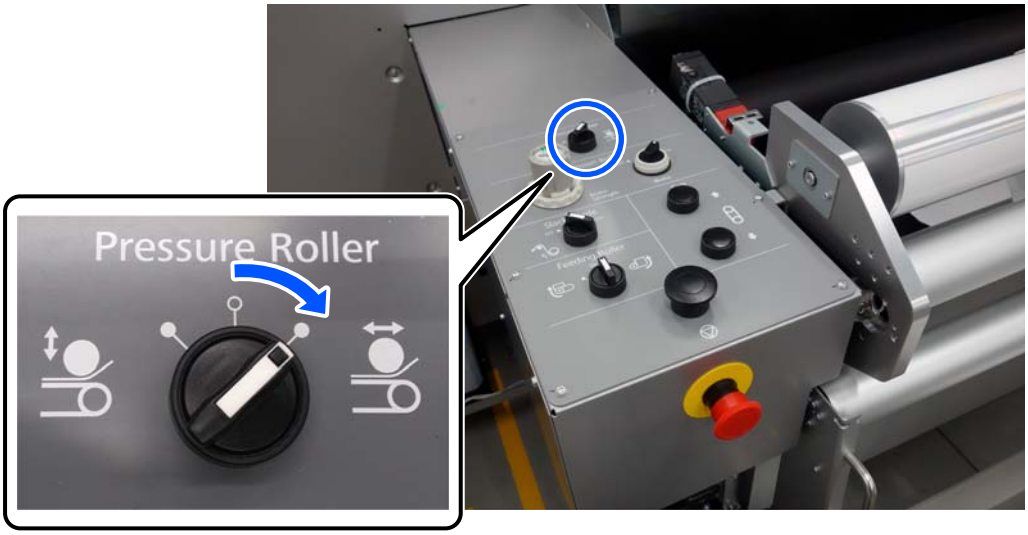


9 후면 덮개를 닫습니다.



10 압력 롤러 스위치를 오른쪽으로 돌립니다.

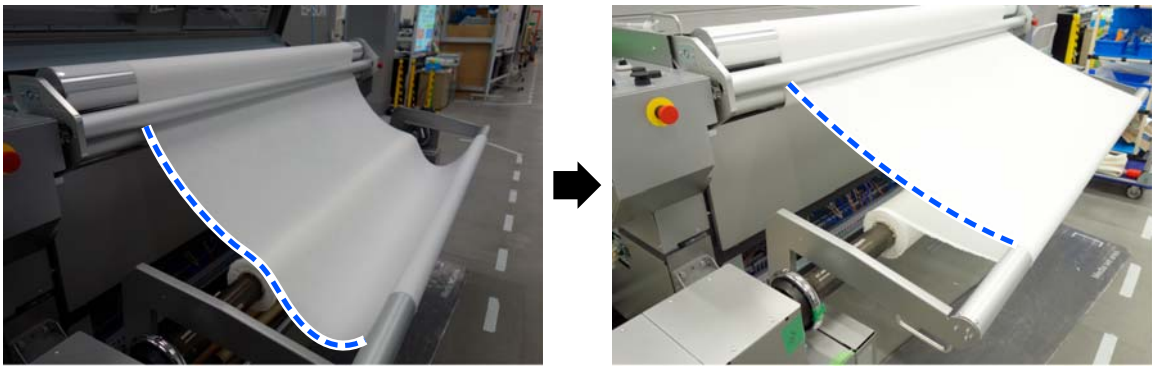
가열 압력 롤러가 내려가 앞뒤로 움직이며 패브릭에 압력을 가해 패브릭을 벨트에 부착합니다.



11 장력 조정 바를 아래로 누릅니다.

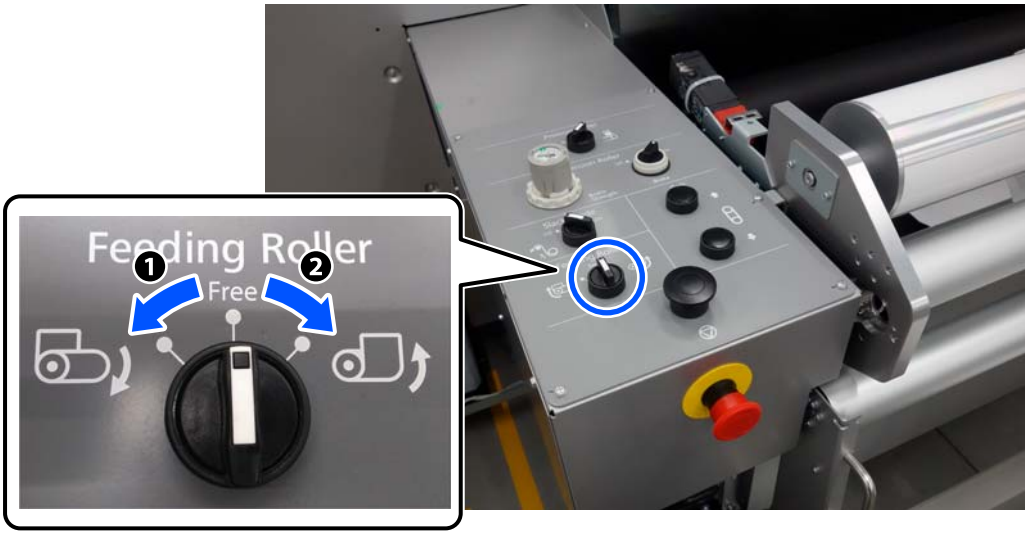


참고:
장력 조정 바를 내릴 때 패브릭을 과도하게 당긴 경우 피딩 회전봉을 돌려 패브릭을 다 시 감습니다.



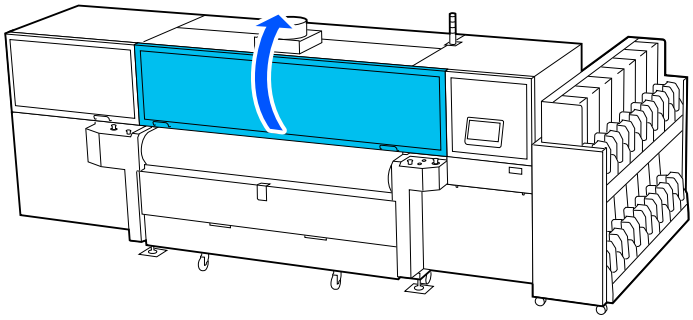
12 후면 패널의 피딩 롤러 스위치를 인쇄 표면과 일치하도록 설정합니다.

패브릭 롤 내부에 인쇄할 때 ❶ 방향으로 회전합니다.
패브릭 롤 외부에 인쇄할 때 ❷ 방향으로 회전합니다.



13 제어판의 메뉴 화면에서 General Settings (**일반 설정**) - Printer Settings (**프린터 설정**) - Feeding Unit (**급지 장치**)을 On (**켜기**)로 설정합니다.

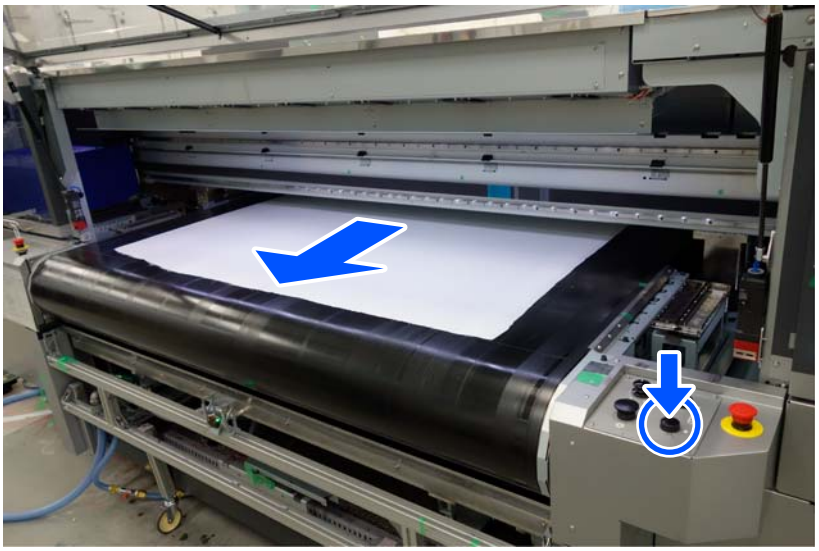
14 프린터 전면으로 이동하고 전면 덮개를 엽니다.



15 전면 패널에 있는 피딩 버튼을 눌러 패브릭을 급지합니다.

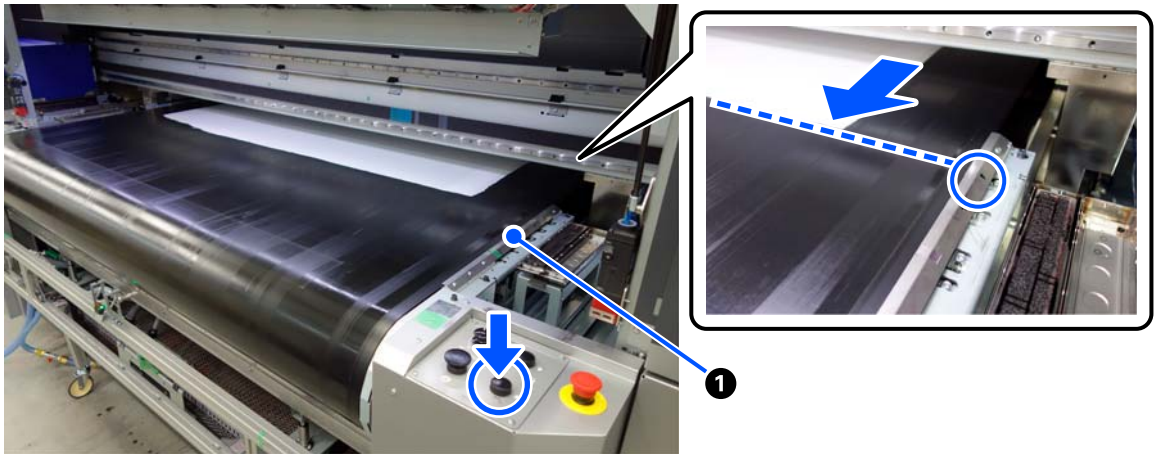
패브릭 급지 위치는 건조기 또는 건조 릴에 부착된 패브릭으로 인쇄하는지 여부에 따라 다릅니다.

건조기 또는 건조 릴에 부착된 패브릭으로 인쇄
패브릭이 워싱 유닛 탱크에 잡히지 않을 위치에 급지됩니다.



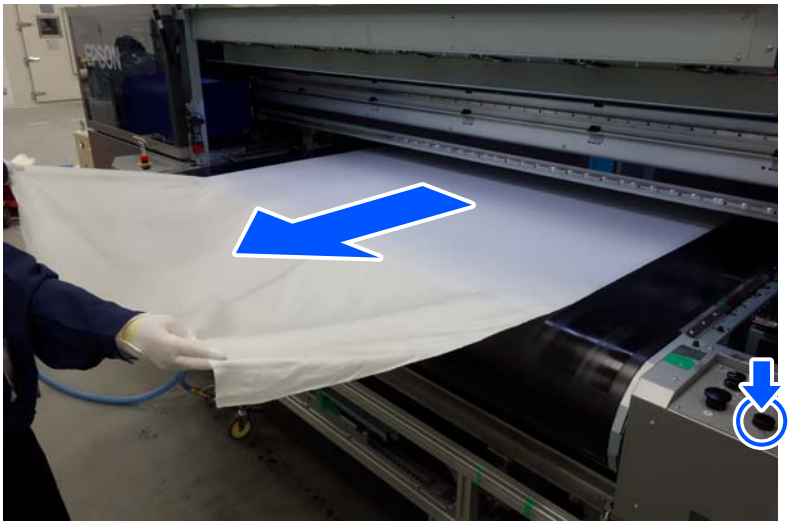
다음 단계로 진행합니다.

건조기 또는 건조 릴에 부착된 패브릭 없이 인쇄
벨트(❶) 옆 가이드에서 가장 뒤쪽에 있는 구멍 위치(인쇄 시작 위치)에 패브릭을 급지합니다.



18단계로 이동합니다.

16 벨트에서 패브릭을 벗겨내는 동안 피딩 버튼을 누릅니다. 건조 장치 또는 릴에 로드하기에 충분한 길이가 될 때까지 패브릭을 빼냅니다.



17 패브릭을 건조 장치나 릴에 로드합니다.

건조 장치 또는 릴 사용에 대한 지침은 건조 장치 또는 릴과 함께 제공된 설명서를 참조하십시오.

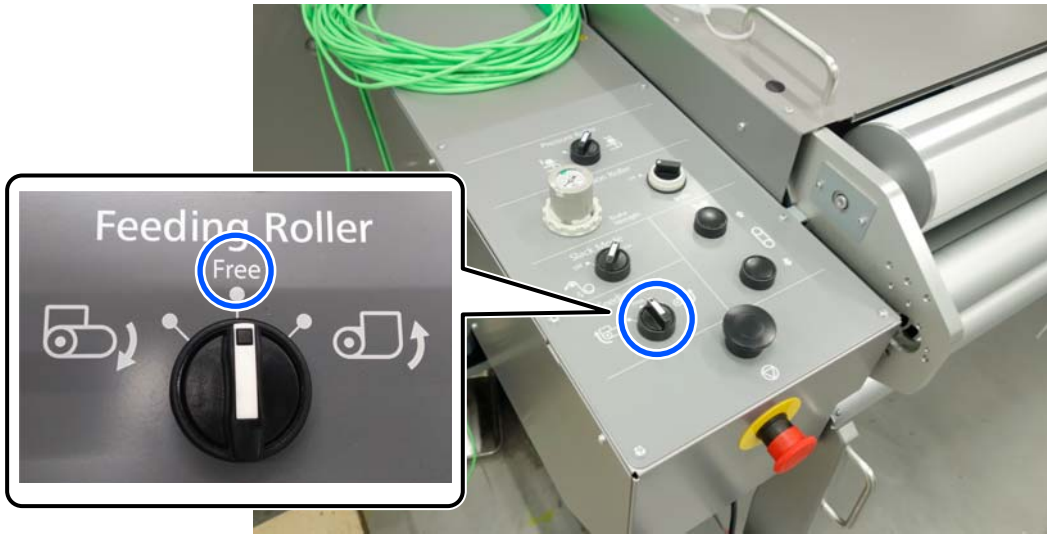
18 전면 덮개를 닫습니다.



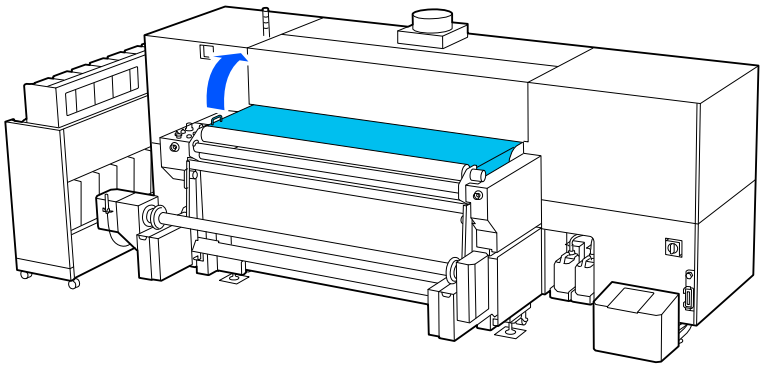
다음으로 패브릭 정보를 설정합니다.

장력을 가하지 않고 패브릭 로드

1 후면 패널의 피딩 롤러 스위치를 Free(가운데)로 설정해야 합니다.

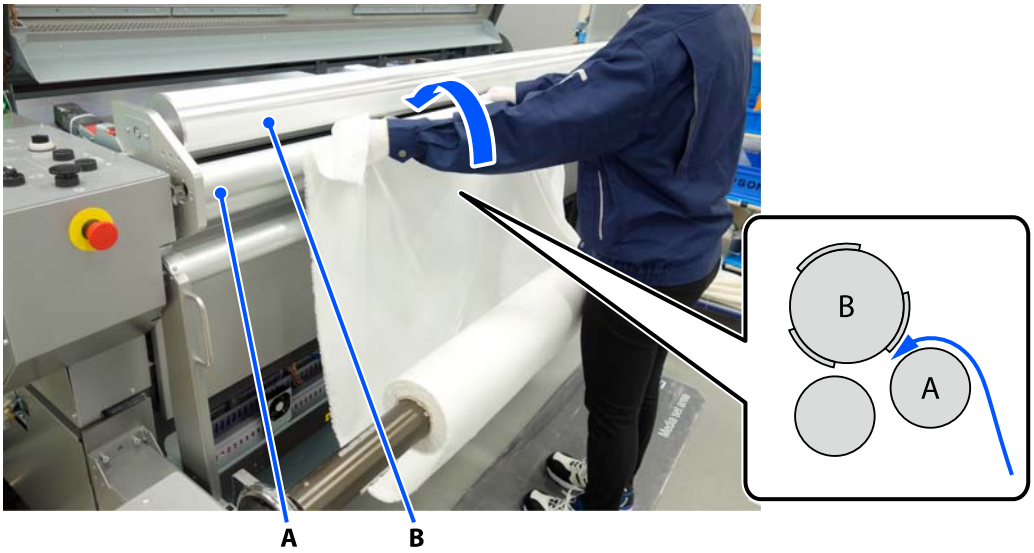


2 후면 덮개를 엽니다.

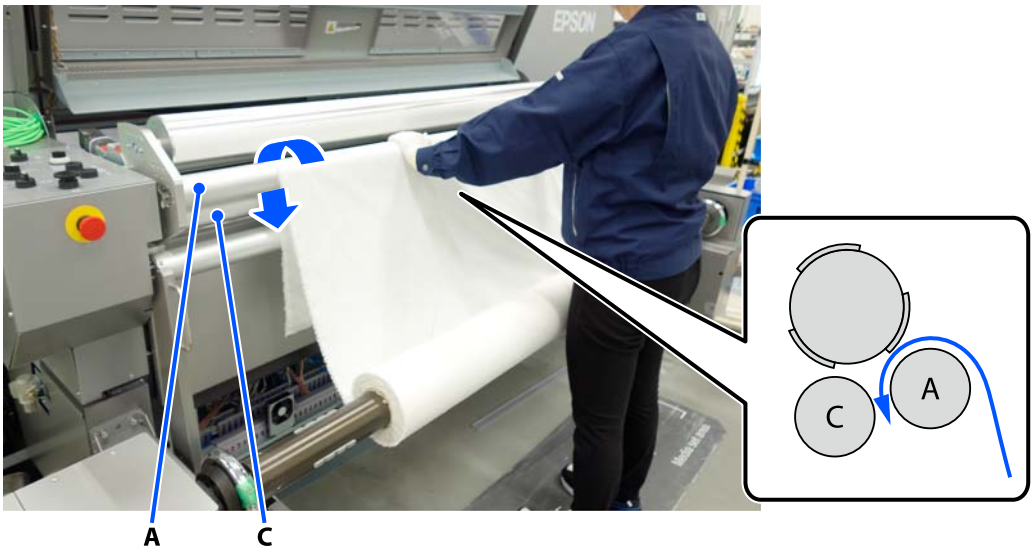


3 패브릭을 롤러에 급지합니다.

① 위에서 롤러 A와 장력 롤러 B 사이에 급지합니다.



② 롤러 A 및 롤러 C 사이에 급지합니다.



③ 롤러 C 및 벨트 사이에 급지합니다.



④ 가열 압력 롤러(❶) 앞에 올 때까지 당겨 꺼냅니다.

프린터 전면으로 똑바르게 패브릭을 당겨 왜곡되지 않게 방지합니다.



4 패브릭 롤에서 당겨지고 롤러를 통과한 패브릭의 경우 다음 사항을 확인하십시오.

❏ 패브릭이 프린터 전면으로 똑바르게 당겨졌는지 확인

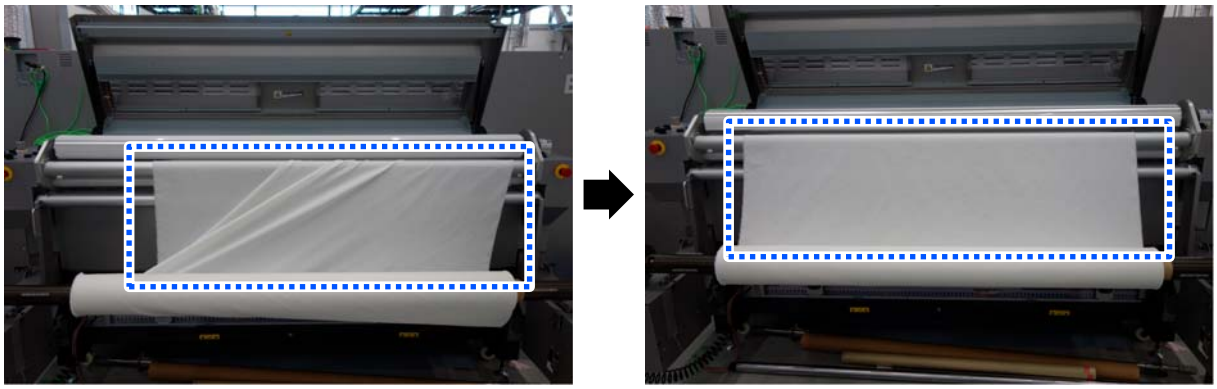
패브릭이 비스듬히 당겨지고 있을 경우 프린터 전면으로 똑바르게 당겨지도록 조정하십시오.

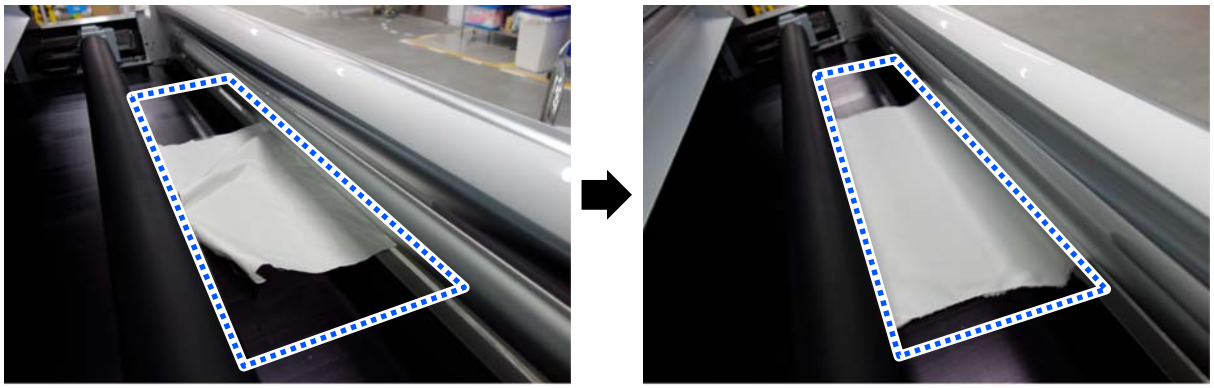
❏ 장력이 고른지 확인

패브릭 장력이 고르지 않을 경우 패브릭 장력을 조정합니다.

❏ 말림이나 주름이 없는지 확인

말림이나 주름이 있을 경우 매끄럽게 펴십시오.





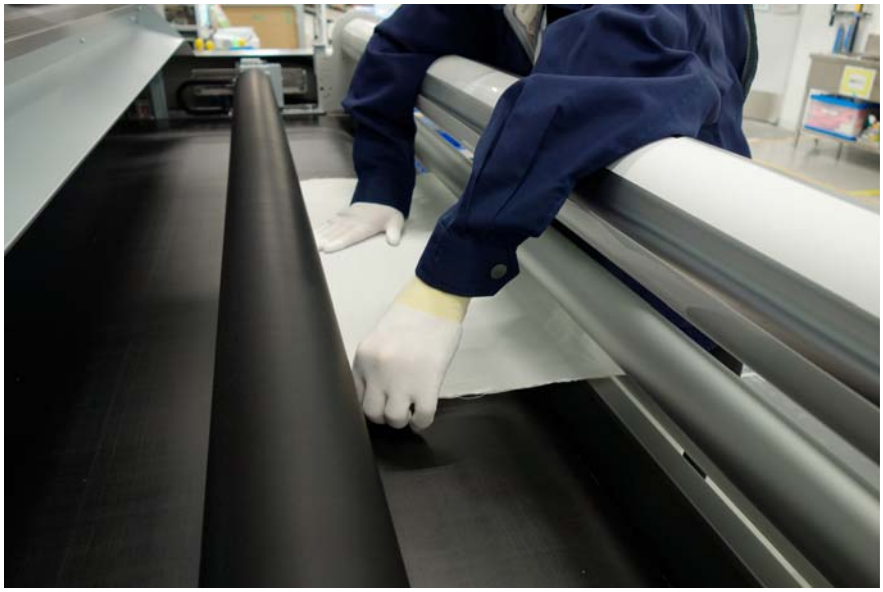
참고:
대형 패브릭 롤을 로드할 경우 피딩 회전봉(❶)이 돌아가 패브릭의 주름이나 말림을 매끄럽게 펴기가 어려울 수 있습니다.

패브릭의 주름이나 말림을 매끄럽게 펴기 어려울 경우 피딩 롤러 스위치를 왼쪽 또는 오른쪽으로 돌려 피딩 회전봉을 잠급니다.

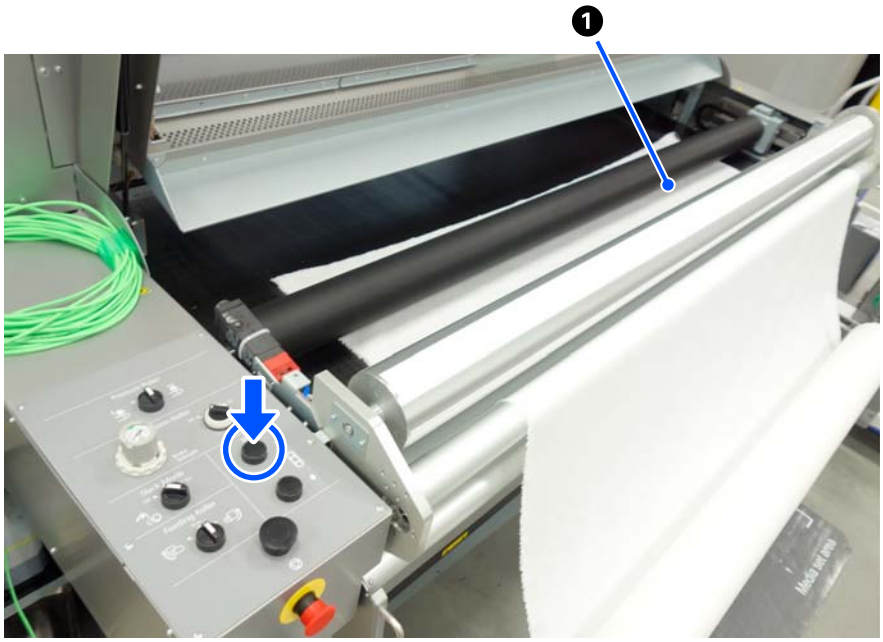


5 벨트에 패브릭의 앞쪽 가장자리를 손으로 부착합니다.

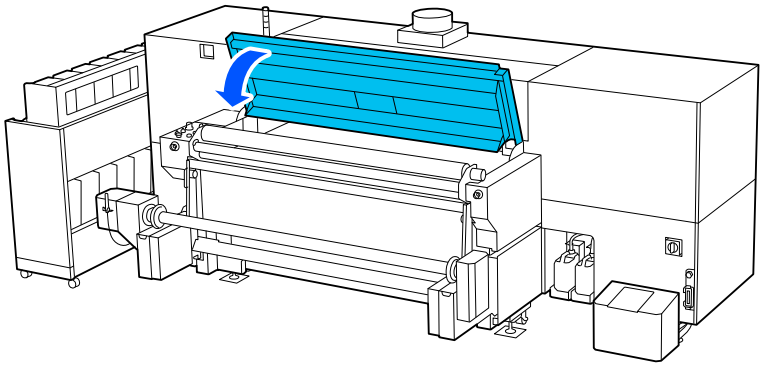
벨트에 부착할 때는 패브릭이 들렸는지 주름이 졌는지 확인하십시오.



6 후면 패널의 피딩 버튼을 눌러 패브릭이 앞쪽 가장자리가 가열 압력 롤러(❶) 아래를 지나갈 때까지 급지합니다.

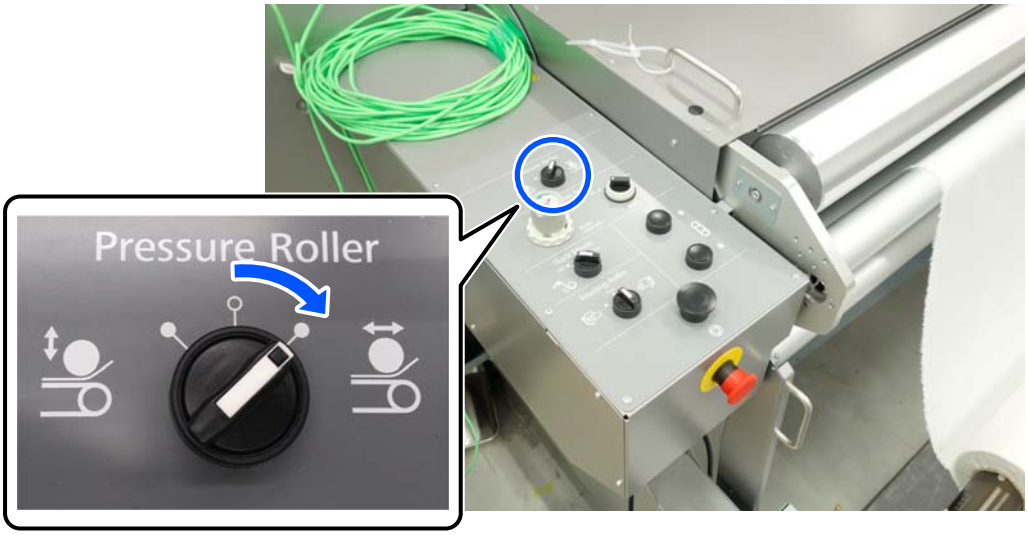


7 후면 덮개를 닫습니다.

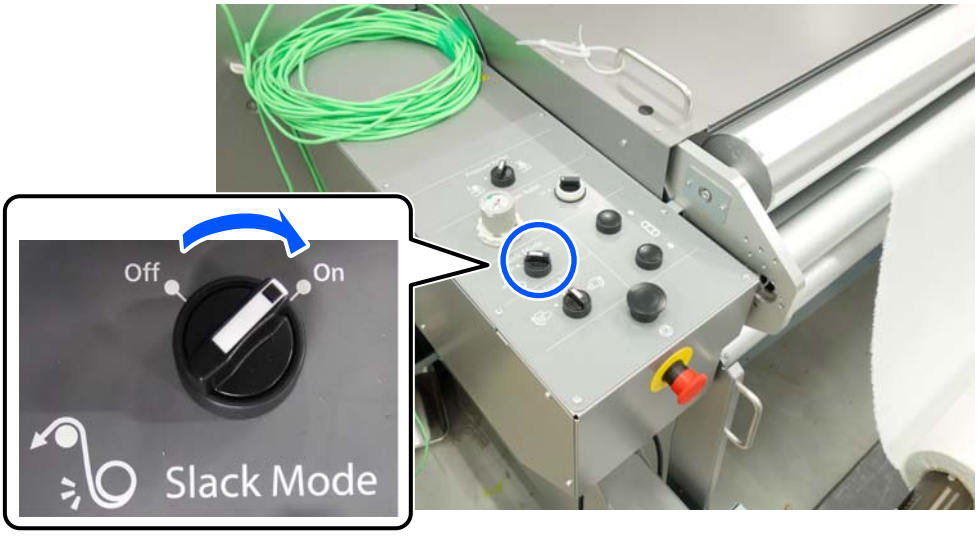


8 압력 롤러 스위치를 오른쪽으로 돌립니다.

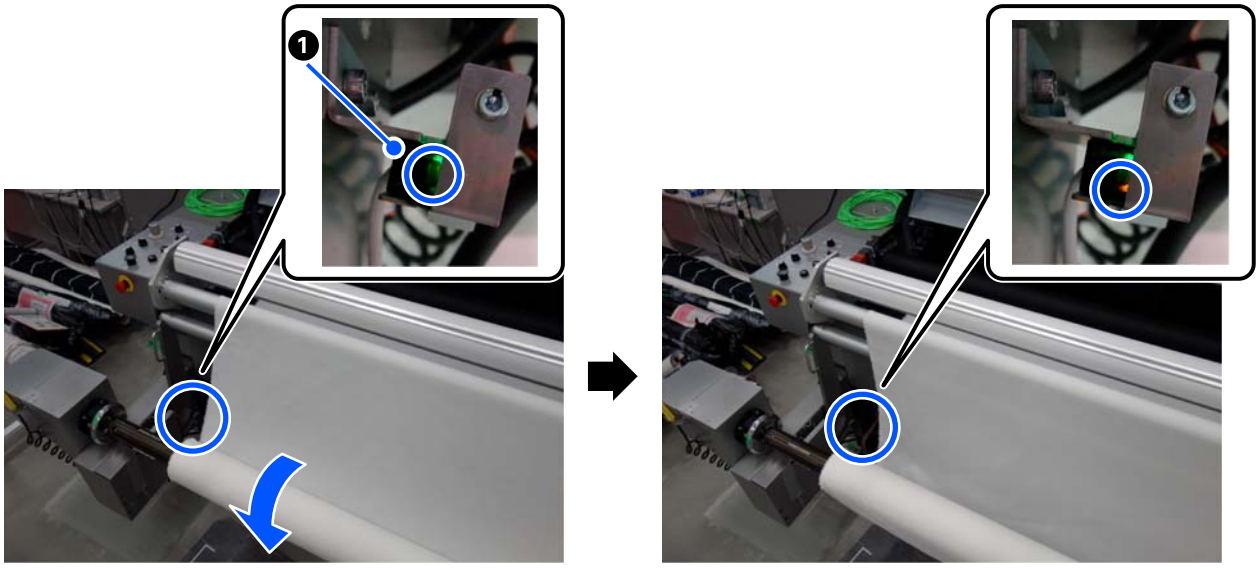
가열 압력 롤러가 내려가 앞뒤로 움직이며 패브릭에 압력을 가해 패브릭을 벨트에 부착합니다.



9 느슨함 감지 스위치를 On으로 설정합니다.

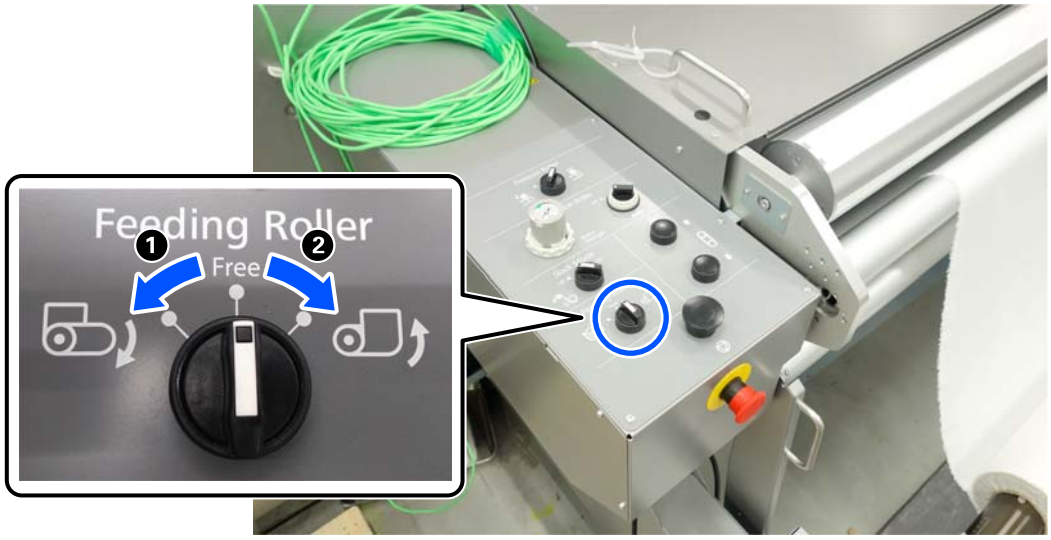


10 피딩 회전봉을 손으로 돌려 패브릭을 빼내고 슬랙 감지 센서(❶) 상단의 주황색 표시등이 켜질 때까지 늘어지게 합니다.



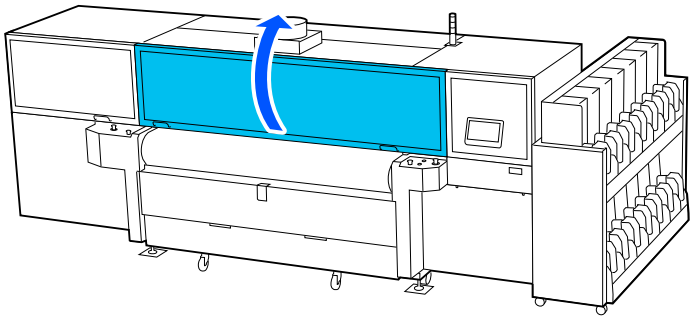
11 후면 패널의 피딩 롤러 스위치를 인쇄 표면과 일치하도록 설정합니다.

패브릭 롤 내부에 인쇄할 때 ❶ 방향으로 회전합니다.
패브릭 롤 외부에 인쇄할 때 ❷ 방향으로 회전합니다.



12 제어판의 메뉴 화면에서 General Settings (**일반 설정**) - Printer Settings (**프린터 설정**) - Feeding Unit (**급지 장치**)을 On (**켜기**)로 설정합니다.

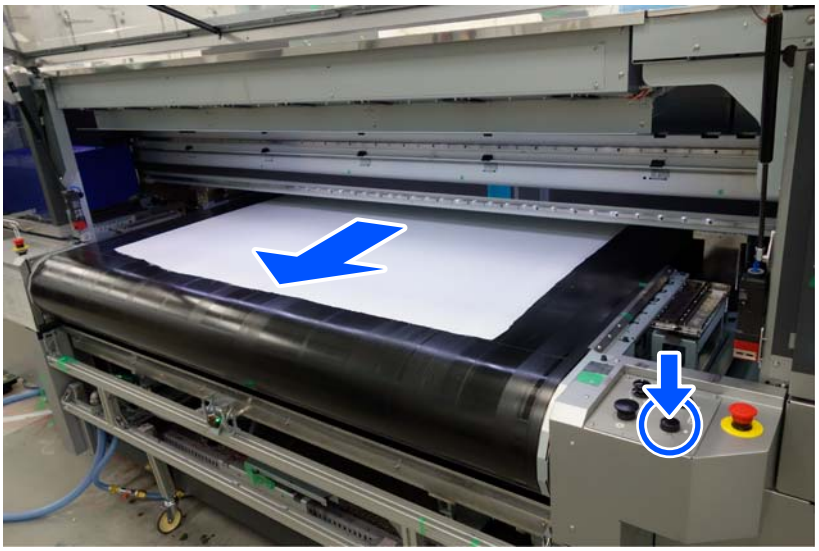
13 프린터 전면으로 이동하고 전면 덮개를 엽니다.



14 전면 패널에 있는 피딩 버튼을 눌러 패브릭을 급지합니다.

패브릭 급지 위치는 건조기 또는 건조 릴에 부착된 패브릭으로 인쇄하는지 여부에 따라 다릅니다.

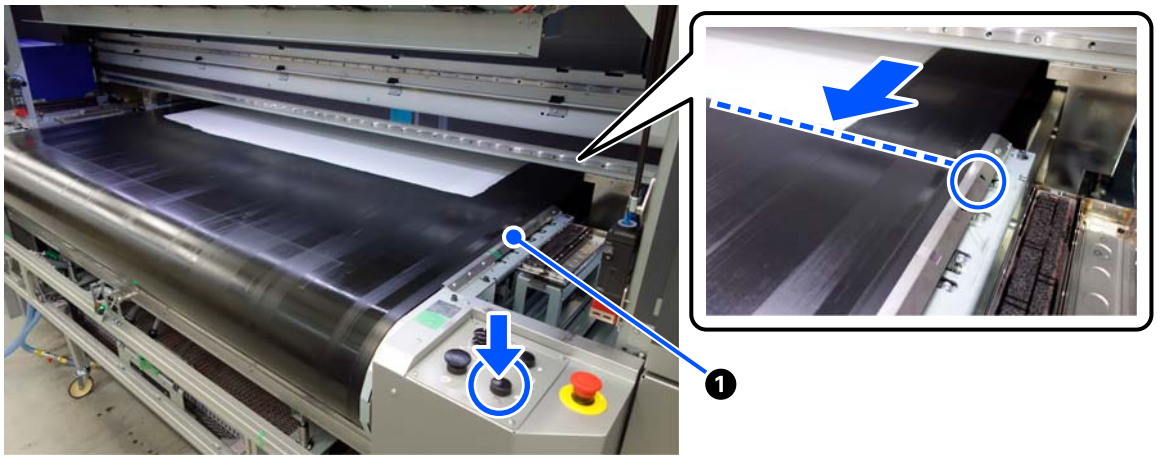
건조기 또는 건조 릴에 부착된 패브릭으로 인쇄
패브릭이 워싱 유닛 탱크에 잡히지 않을 위치에 급지됩니다.



다음 단계로 진행합니다.

건조기 또는 건조 릴에 부착된 패브릭 없이 인쇄

벨트(❶) 옆 가이드에서 가장 뒤쪽에 있는 구멍 위치(인쇄 시작 위치)에 패브릭을 급지합니다.



17단계로 이동합니다.

15 벨트에서 패브릭을 벗겨내는 동안 피딩 버튼을 누릅니다. 건조 장치 또는 릴에 로드하기에 충분한 길이가 될 때까지 패브릭을 빼냅니다.



16 패브릭을 건조 장치나 릴에 로드합니다.

건조 장치 또는 릴 사용에 대한 지침은 건조 장치 또는 릴과 함께 제공된 설명서를 참조하십시오.

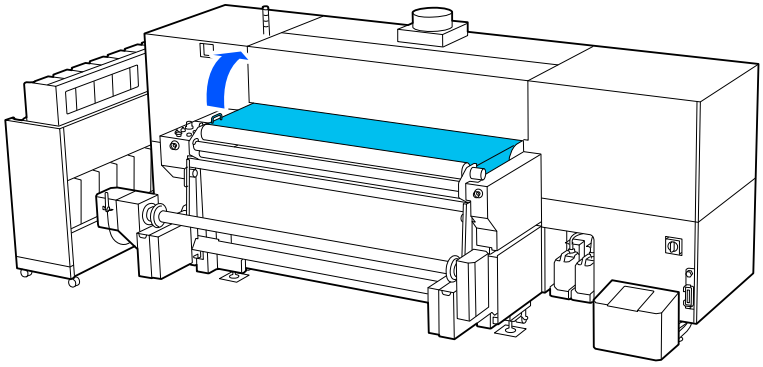
17 전면 덮개를 닫습니다.



다음으로 패브릭 정보를 설정합니다.

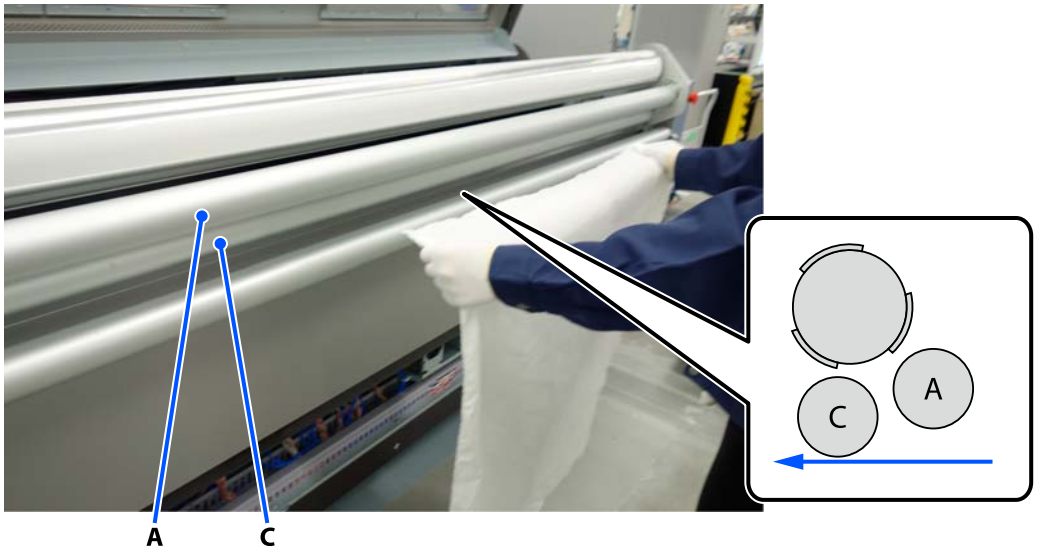
패브릭을 롤러에 감지 않고 로드

1 후면 덮개를 엽니다.



2 패브릭을 가열 압력 롤러 앞으로 당겨 꺼냅니다.

① 롤러 A 및 C 아래 급지합니다.



② 패브릭을 가열 압력 롤러(❶) 앞으로 당겨 꺼냅니다.

프린터 전면으로 똑바르게 패브릭을 당겨 왜곡되지 않게 방지합니다.



3 로드된 패브릭의 경우 다음 사항을 확인하십시오.

❏ 패브릭이 프린터 전면으로 똑바르게 로드되었는지 확인

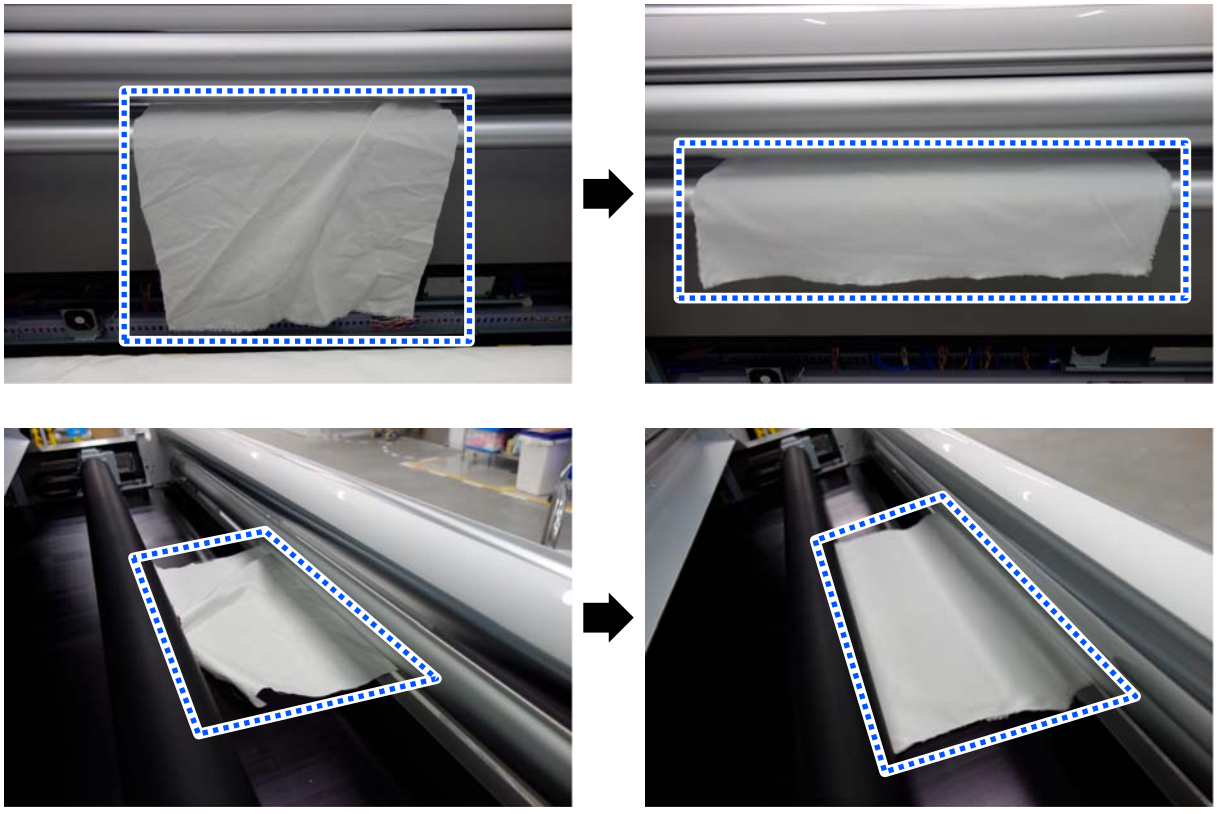
패브릭이 비스듬히 당겨지고 있을 경우 프린터 전면으로 똑바르게 당겨지도록 조정하십시오.

❏ 장력이 고른지 확인

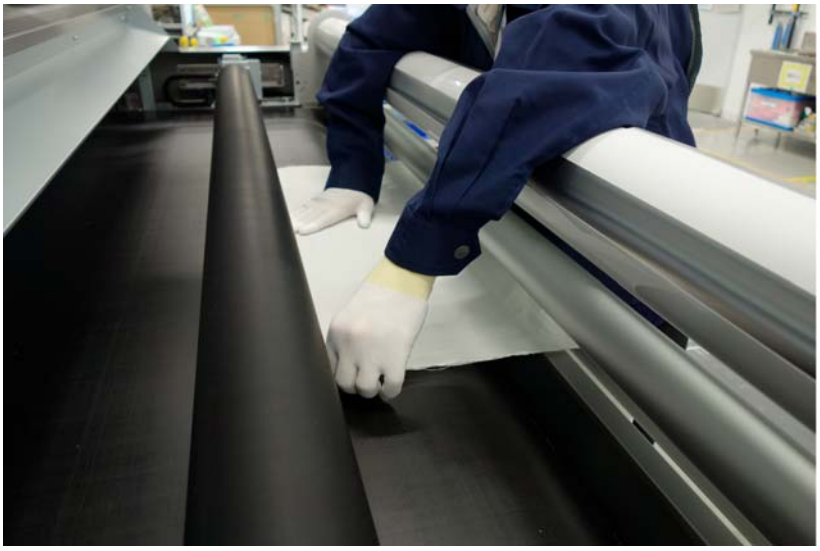
패브릭 장력이 고르지 않을 경우 패브릭 장력을 조정합니다.

❏ 말림이나 주름이 없는지 확인

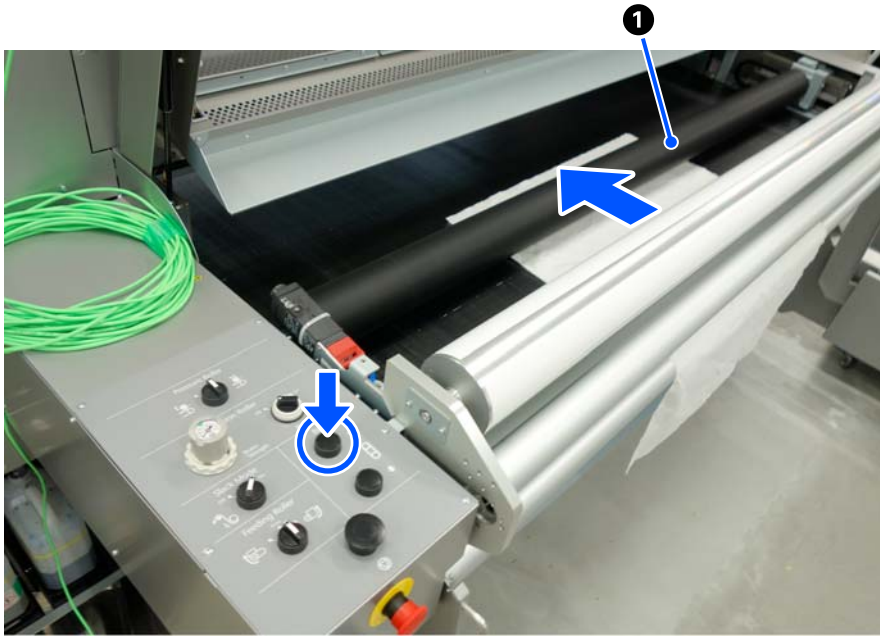
말림이나 주름이 있을 경우 매끄럽게 펴십시오.



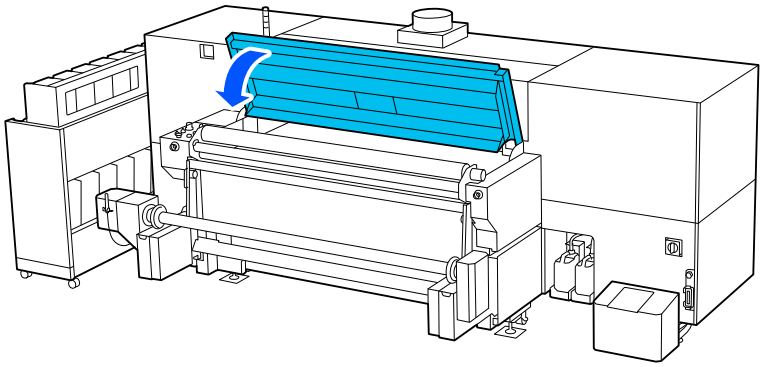
4 벨트에 패브릭의 앞쪽 가장자리를 손으로 부착합니다. 벨트에 부착할 때는 패브릭이 들렸는지 주름이 졌는지 확인하십시오.



5 후면 패널의 피딩 버튼을 눌러 패브릭이 앞쪽 가장자리가 가열 압력 롤러(❶) 아래를 지나갈 때까지 급지합니다.

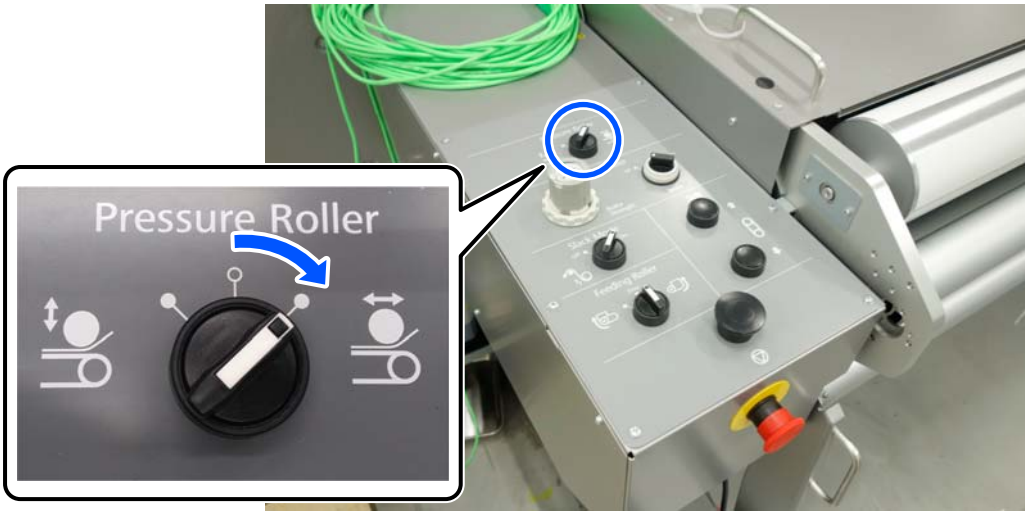


6 후면 덮개를 닫습니다.



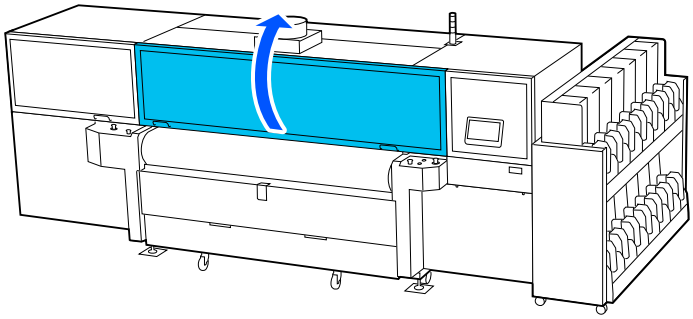
7 압력 롤러 스위치를 오른쪽으로 돌립니다.

가열 압력 롤러가 내려가 앞뒤로 움직이며 패브릭에 압력을 가해 패브릭을 벨트에 부착합니다.

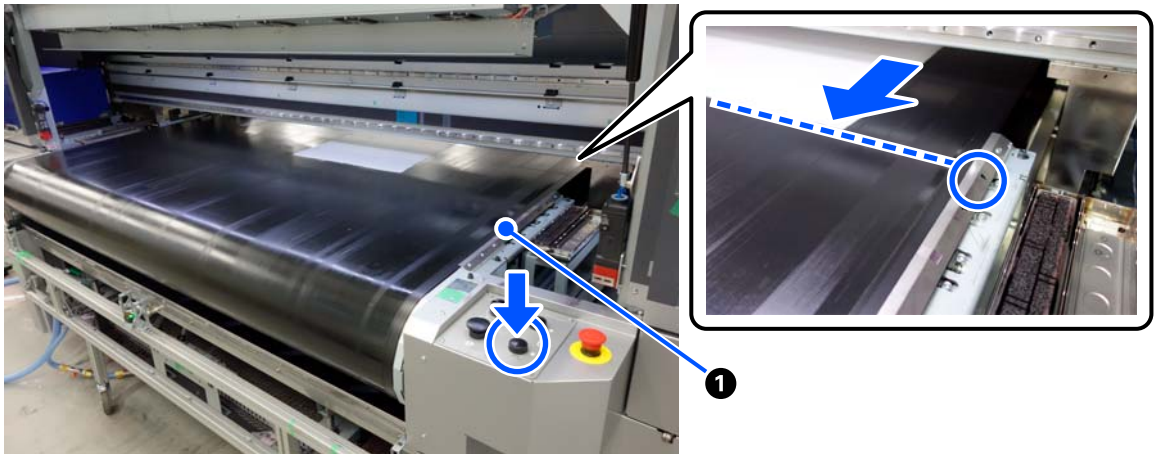


8 제어판의 메뉴 화면에서 General Settings (**일반 설정**) - Printer Settings (**프린터 설정**) - Feeding Unit (**급지 장치**)을 Off (**끄기**)로 설정합니다.

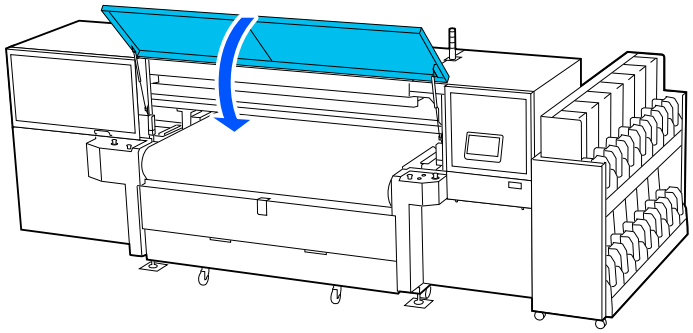
9 프린터 전면으로 이동하고 전면 덮개를 엽니다.



10 전면 패널의 피딩 버튼을 눌러 벨트(❶) 옆 가이드에서 가장 뒤쪽에 있는 구멍 위치(인쇄 시작 위치)에 패브릭을 급지합니다.



11 전면 덮개를 닫습니다.



다음으로 패브릭 정보를 설정합니다.

패브릭 정보 설정

1 제어판의 패브릭 정보 표시 영역을 터치합니다.

☞ 30페이지의 “Home (홈) 화면”

Fabric Settings (패브릭 설정) 메뉴를 표시합니다.

2 Fabric Management (**패브릭 관리**)를 터치하고 원하는 제어 번호를 선택합니다.

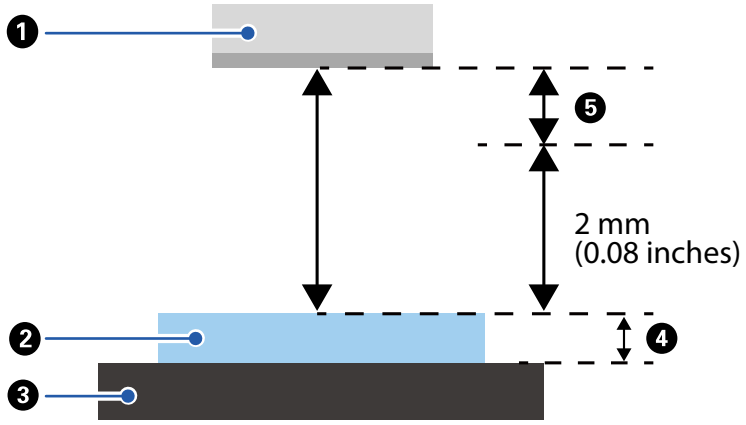
☞ 470페이지의 “Fabric Settings (패브릭 설정) 메뉴”

3 사용한 패브릭의 정보를 입력합니다.

정보를 입력하면 벨트에서 프린터 헤드까지의 높이가 자동으로 설정됩니다.

> **중요**:
> Fabric Thickness (**패브릭 두께**)와 Head Height (**헤드 높이**)를 올바르게 설정하십시오. 설정이 올바르게 구성되지 않으면 인쇄 문제가 발생하거나 프린터 헤드가 패브릭에 닿아 프린터 헤드가 오작동할 수 있습니다.

Fabric Thickness (패브릭 두께): 보풀이 있는 패브릭과 같이 패브릭의 높이가 일정하지 않을 경우 평균 값을 입력하십시오.
Head Height (헤드 높이): 권장값은 0.7 mm(0.03인치)입니다. 패브릭의 두께에 따라 2 mm(0.08인치)의 높이가 자동으로 보장됩니다.



❶ 프린터 헤드
❷ 패브릭
❸ 벨트
❹ 패브릭 두께
❺ 헤드 높이

4 Fabric Settings (패브릭 설정) 메뉴로 돌아가 Current Settings (**현재 설정**) - Fabric (**패브릭**)을 터치한 후 패브릭 정보를 등록할 제어 번호를 선택합니다.

5 Home (홈) 화면으로 돌아간 후 선택한 패브릭 정보가 패브릭 정보 표시 영역에 표시되는지 확인하십시오.

원단 주름 감지 센서 설정

원단 주름 감지 센서는 벨트에 고정된 패브릭이 들떠 있거나 뒤집혀 있는지 감지합니다. 감지되면 프린터 헤드가 멈춰 프린터 헤드가 패브릭과 충돌하는 것을 방지합니다.

Fabric Management (**패브릭 관리**)에서 설정한 벨트에서 프린터 헤드까지의 높이(Fabric Thickness (**패브릭 두께**) 설정값 + 2 mm + Head Height (**헤드 높이**) 설정값)를 기준으로 원단 주름 감지 센서의 감지 위치를 설정합니다.

이 섹션에서는 감지 위치를 설정하는 방법을 설명합니다.

☞ 89페이지의 “패브릭 정보 설정”

1 제어판의 Printer Settings (**프린터 설정**) 를 터치하고 Fabric Floating Sensor (**원단 들뜸 센서**) - On (**켜기**)을 터치합니다.

On (**켜기**)을 터치하면 Sensor Sensitivity (**센서 감도**) 설정 화면이 표시됩니다.

2 /을 터치하거나 수치값이 표시된 영역을 터치하고 수치값을 입력한 후 감지 높이를 설정합니다.

Sensor Sensitivity (**센서 감도**)를 0 mm로 설정하면 벨트에서 프린터 헤드까지의 높이(Fabric Thickness (**패브릭 두께**) 설정값 + 2 mm + Head Height (**헤드 높이**) 설정값)에서 감지가 수행됩니다.

프린터 헤드 높이보다 낮은 위치에서 감지하려면, 0 ~ -2 mm 사이의 값을 설정합니다. 더 높은 위치에서 감지하려면 0 ~ +2 mm 사이로 설정합니다.

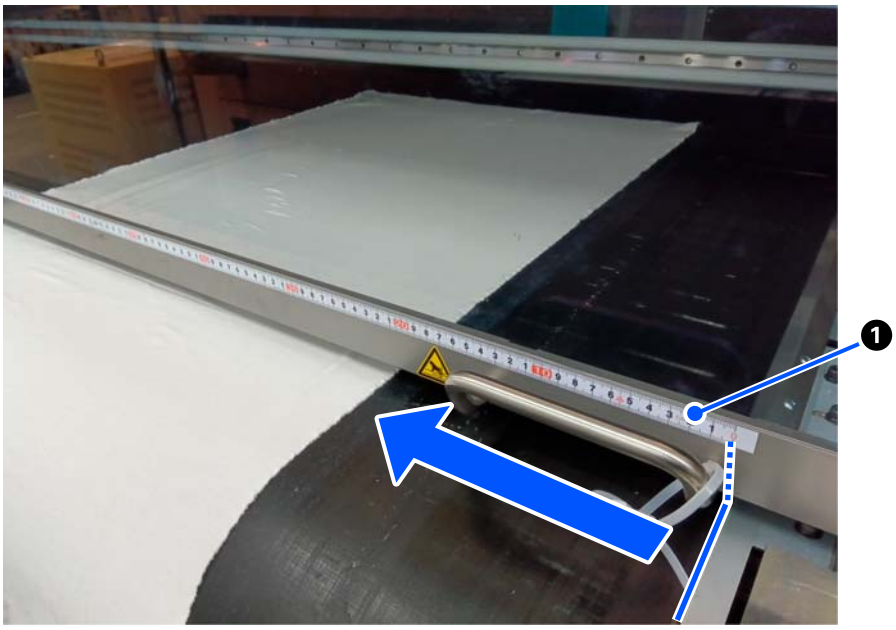
> **중요**:
> 벨트에서 프린터 헤드까지의 높이가 2 mm 이하일 때 감지 위치를 0 ~ -2 mm 사이로 설정하면, 벨트에 아무것도 없어도 프린터가 패브릭을 감지할 수 있습니다.
>
> 프린터 헤드의 높이가 벨트에서 10 mm 이상일 때 감지 위치를 0 ~ +2 mm 사이로 설정하면, 프린터가 들뜬 패브릭을 감지하지 못할 수 있습니다.

3 OK를 터치합니다.

인쇄 시작 위치 설정

1 줄자(❶) 또는 자와 같은 도구를 사용하여 벨트(표준 위치)의 오른쪽 가장자리에서 인쇄를 시작하려는 위치까지의 거리를 측정합니다.

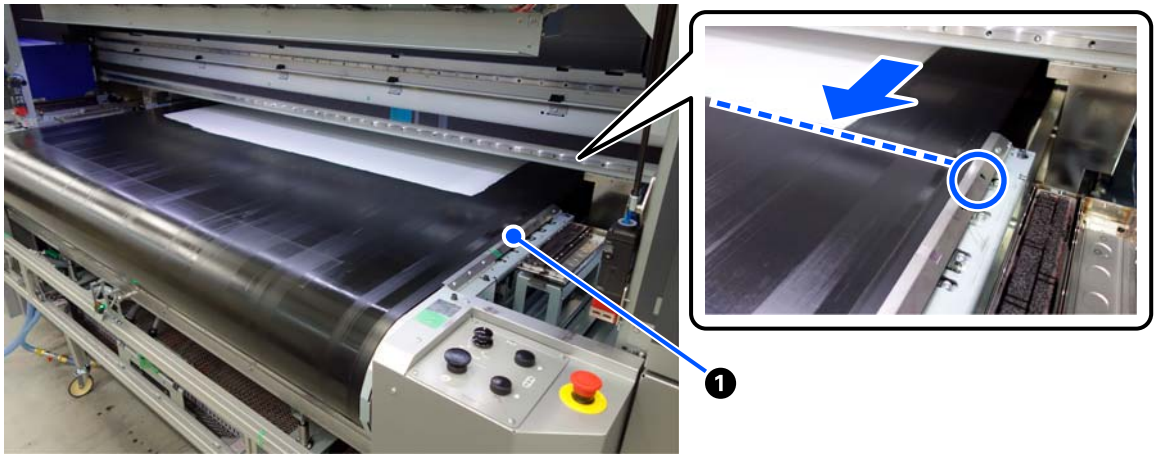
> **참고**:
> 인쇄 위치는 패브릭에 인쇄하는 방식 및 패브릭 가장자리 노즐 검사 패턴, Event Marking (이벤트 마킹) 등을 인쇄하는 방식에 따라 달라집니다. 자세한 내용은 다음을 참조하십시오.
>
> ☞ 127페이지의 “인쇄 위치 설정”



2 제어판의 Home (홈) 화면에 있는 Print Start Position (**인쇄 시작 위치**)을 설정합니다.

‹/› 을 터치하면 값을 변경할 수 있습니다.

참고:
Y 방향의 대략적 인쇄 시작 위치는 벨트 옆 가이드의 가장 뒤에 있는 구멍입니다.
Y 방향으로는 인쇄 시작 위치를 지정할 수 없습니다.



❶ 인쇄 시작 위치(Y 방향)

인쇄하는 중

RIP 소프트웨어 또는 인쇄 애플리케이션을 사용하여 인쇄합니다.

Epson Edge Print PRO를 사용할 때는 Epson Edge Print PRO 도움말을 참조하십시오.

Epson Rob file print tool을 사용할 때는 Epson Rob file print tool의 사용 설명서를 참조하십시오.

중요:
인쇄를 시작하기 전에 가열 압력 롤러가 내려가고 패브릭이 벨트에 단단히 부착되었는지 확인하십시오. 패브릭이 올라간 채로 인쇄를 시작할 경우 프린터 헤드가 손상될 수 있습니다.

패브릭이 벨트에 달라붙지 않을 경우 제어판의 홈 화면에서 Heated Pressure Roller (**가열 압력 롤러**)의 Set (**설정됨**)를 70˚C로 변경합니다.

가열 압력 롤러를 사용하지 않을 때는, 패브릭이 프린터 헤드와 접촉하지 않도록 하십시오.

참고:
- ❏ 인쇄에 사용된 용지 종류 및 작업 특징에 따라 각 스위치에 대한 설정과 프린터 설정을 변경해야 합니다.

  ☞ 476페이지의 “작업별 프린터 설정 목록”
- ❏ 인쇄 결과물을 말리지 않고 말아두면 잉크가 문질러지거나 번질 수 있습니다. 인쇄물은 완전히 말린 후에 말아야 합니다.

여전히 약간의 패브릭이 남아 있거나 패브릭이 완성된 상태에서 다른 패브릭으로 변경하려면, 새 패브릭 롤로 교체하거나 새 패브릭 롤을 추가하십시오.

☞ 93페이지의 “패브릭 교체”

☞ 99페이지의 “패브릭 추가”

다음 센서가 잘 응답하지 않을 경우 또는 먼지를 닦아내거나 패브릭을 들어올린 후에도 오류가 발생할 경우 각 센서의 감도를 조정하거나 재설정합니다.

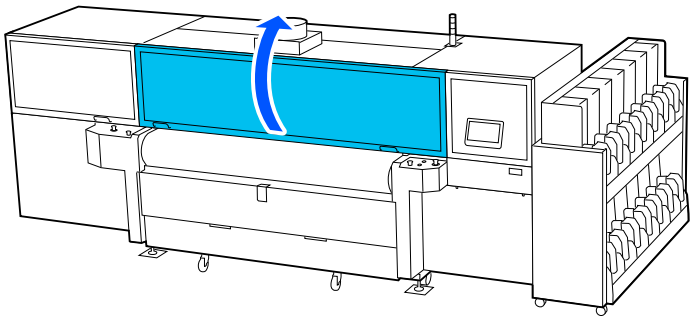
- ❏ Slack Detection Sensor (슬랙 감지 센서)
- ❏ Roll Diameter Measurement Sensor (롤 직경 측정 센서)
- ❏ Fabric Floating Sensor (원단 들뜸 센서)
- ❏ Tangled Fabric Detection Sensor (원단 접힘 감지 센서)

☞ 133페이지의 “센서 설정”

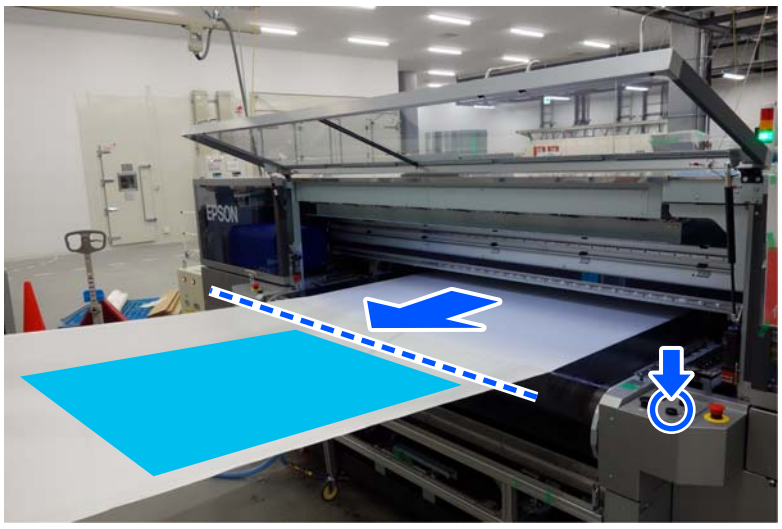
패브릭 교체

새 패브릭으로 교체합니다.

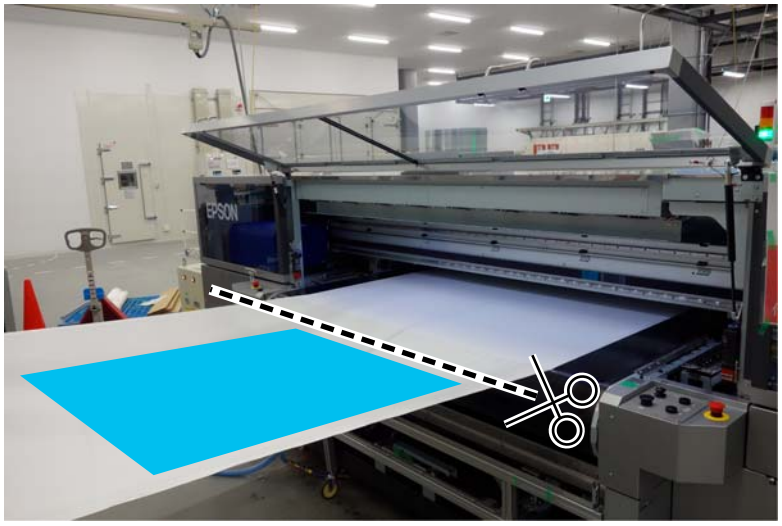
1 전면 덮개를 엽니다.



2 패브릭 절단 위치가 프린터 전면과 건조기 또는 건조 릴 사이에 위치할 때까지 전면 패널의 피딩 버튼(앞으로)을 누릅니다.



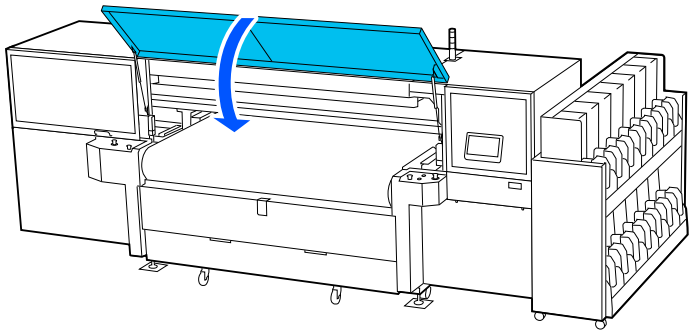
3 가위나 기타 도구를 사용하여 패브릭을 자릅니다.



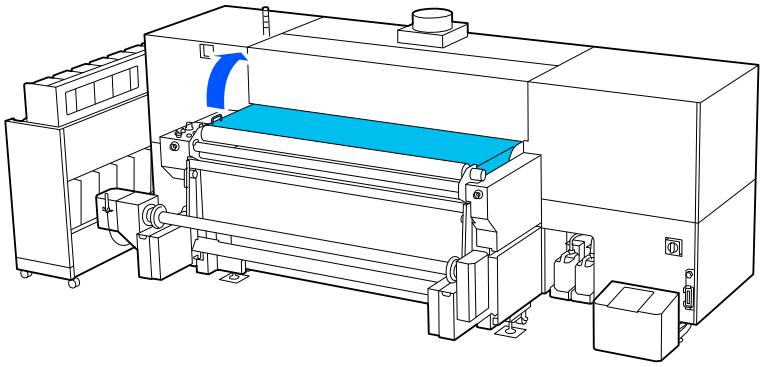
4 전면에서 벨트에서 패브릭을 제거합니다.



5 전면 덮개를 닫습니다.



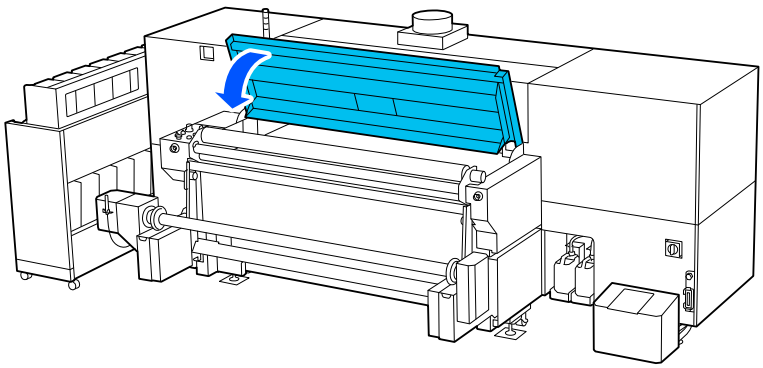
6 프린터 후면으로 이동하고 후면 덮개를 엽니다.



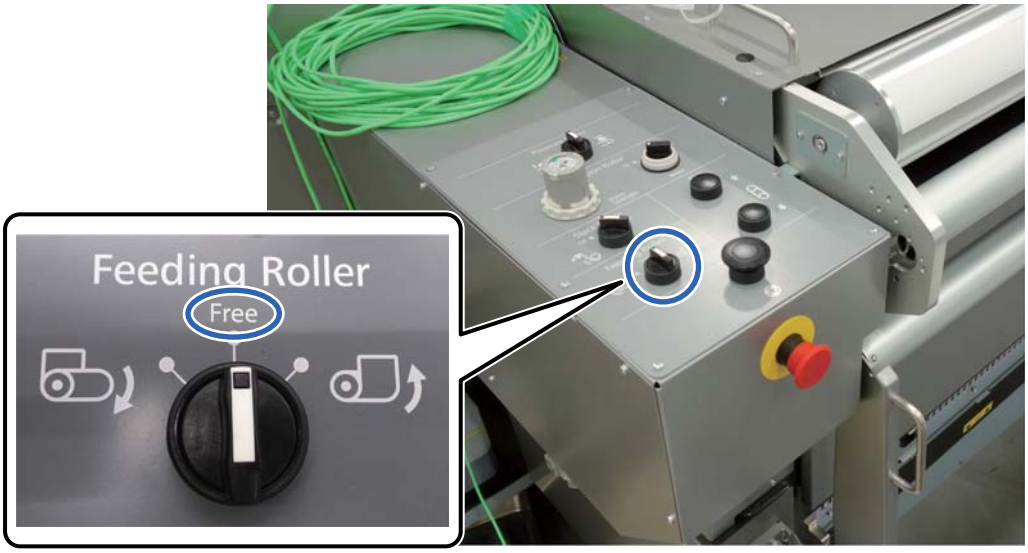
7 후면 덮개 내 패브릭을 벨트에서 제거합니다.



8 후면 덮개를 닫습니다.



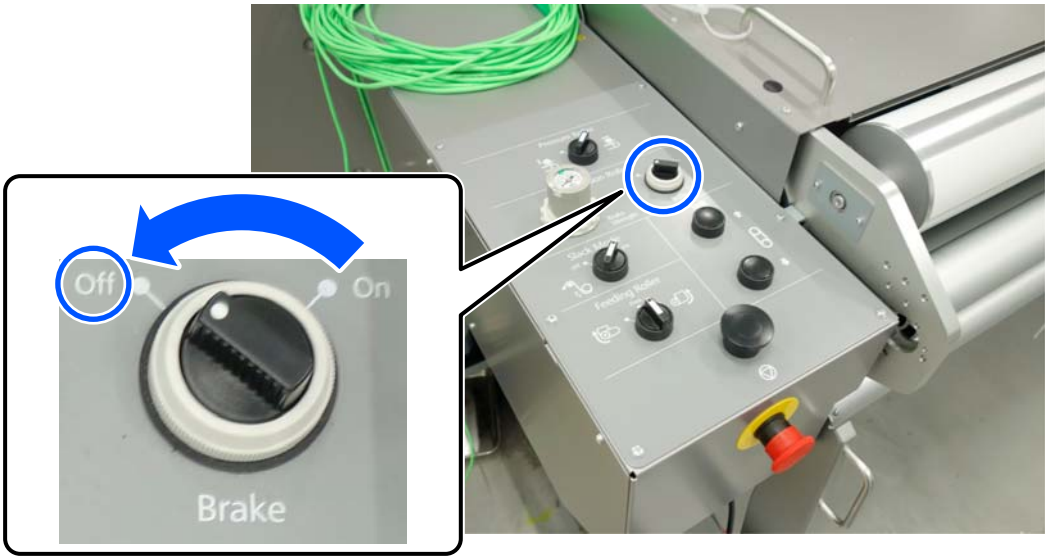
9 피딩 롤러 스위치를 Free(가운데)로 설정합니다.



10 장력 조정 바를 들어올립니다.



11 장력 스위치를 Off으로 설정합니다.



12 피딩 회전봉을 수동으로 돌려 패브릭을 말아 올립니다.



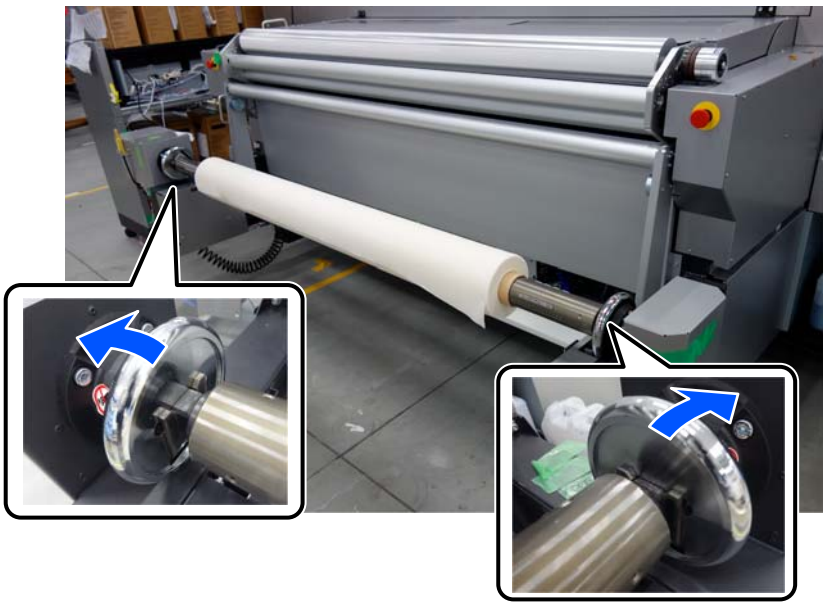
13 공기 유입구의 가운데를 눌러 공기를 배출합니다.

이렇게 하면 스토퍼가 느슨해지고 패브릭 롤 코어와 스핀들 사이에 간격이 생깁니다.



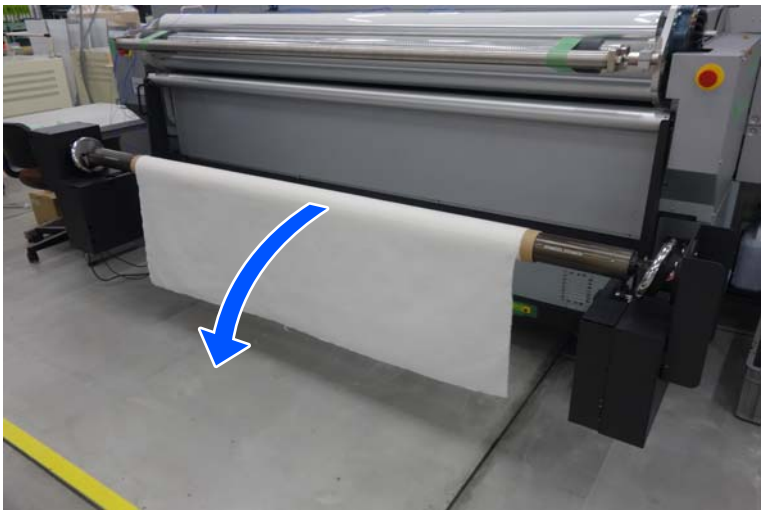
14 급지 장치의 왼쪽 및 오른쪽에 있는 잠금 장치를 바깥쪽으로 밉니다.

스핀들의 잠금이 해제됩니다.

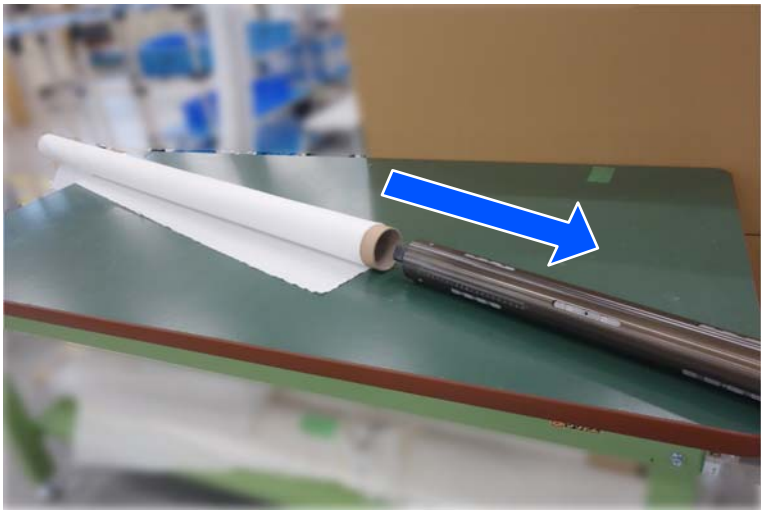


15 피딩 회전봉을 제거합니다.

> **주의:**
> 패브릭을 설치하거나 제거할 때 안전화를 착용하고 최소한 두 사람이 절차를 수행하도록 해야 합니다. 패브릭 롤을 들어올릴 때 무릎을 충분히 구부려 자연스러운 자세로 들어올리십시오.
>
> 패브릭 롤은 무게가 30 kg(66.14파운드)을 초과하므로 떨어뜨릴 경우 부상을 입을 수 있습니다. 잘못된 자세로 들어 올리면 부상 및/또는 허리 통증을 유발할 수 있습니다.



16 피딩 회전봉에서 패브릭 롤을 제거합니다.



17 프린터에 새 패브릭을 설치합니다.

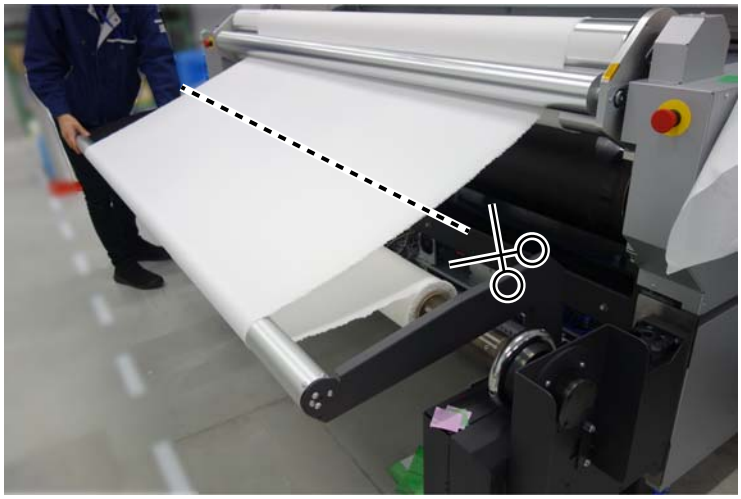
☞ 57페이지의 “패브릭 롤 설치”

☞ 63페이지의 “프린터에 패브릭 로드”

패브릭 추가

재봉틀을 사용하여 인쇄 중인 패브릭과 새 패브릭을 잇습니다.

1 가위를 사용하여 그림에 표시된 위치에서 패브릭을 자릅니다.



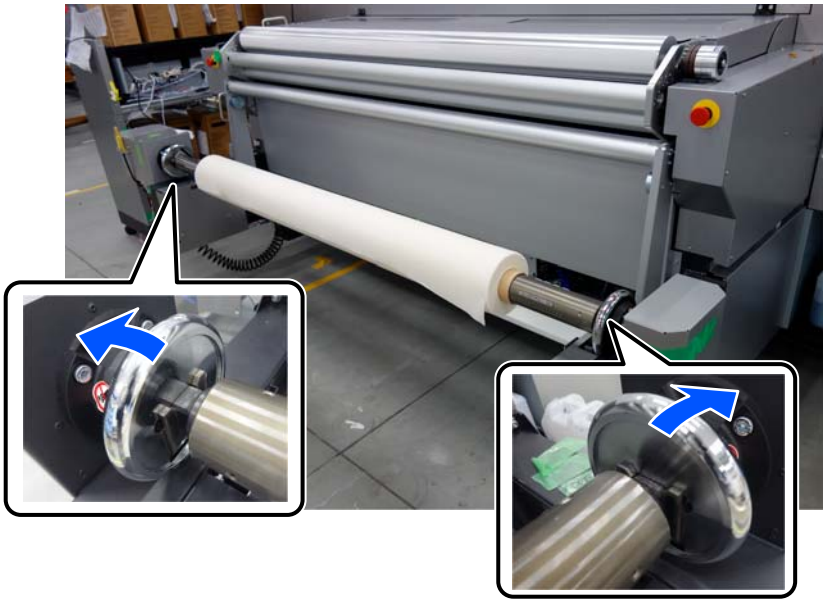
2 공기 유입구의 가운데를 눌러 공기를 배출합니다.

이렇게 하면 스토퍼가 느슨해지고 패브릭 롤 코어와 스핀들 사이에 간격이 생깁니다.



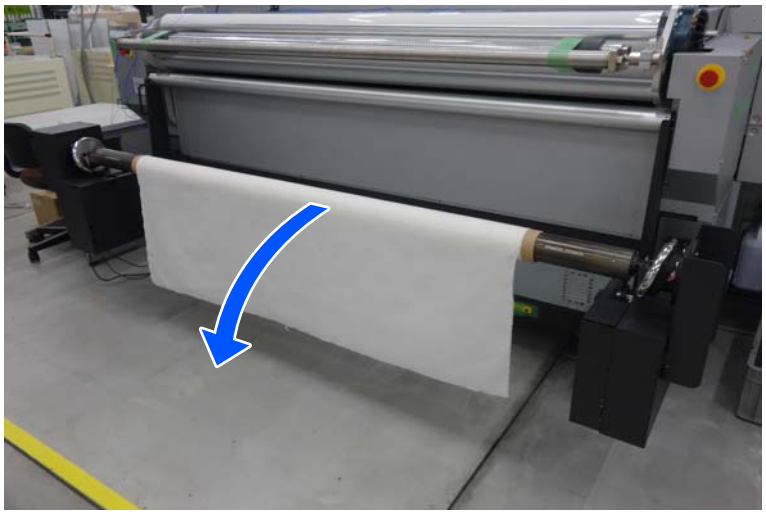
3 급지 장치의 왼쪽 및 오른쪽에 있는 잠금 장치를 바깥쪽으로 밉니다.

스핀들의 잠금이 해제됩니다.

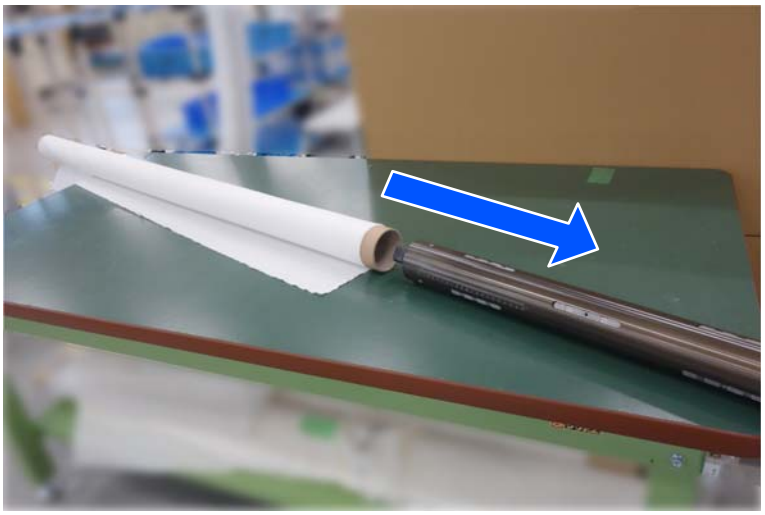


4 피딩 회전봉을 제거합니다.

> **주의:**
> 패브릭을 설치하거나 제거할 때 안전화를 착용하고 최소한 두 사람이 절차를 수행하도록 해야 합니다. 패브릭 롤을 들어올릴 때 무릎을 충분히 구부려 자연스러운 자세로 들어올리십시오.
>
> 패브릭 롤은 무게가 30 kg(66.14파운드)을 초과하므로 떨어뜨릴 경우 부상을 입을 수 있습니다. 잘못된 자세로 들어 올리면 부상 및/또는 허리 통증을 유발할 수 있습니다.



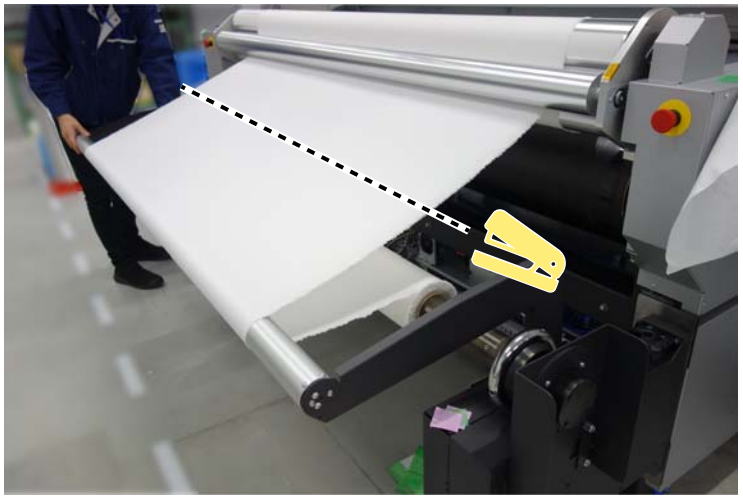
5 피딩 회전봉에서 패브릭 롤을 제거합니다.



6 새 패브릭 롤을 피딩 회전봉에 설치합니다.

☞ 57페이지의 “패브릭 롤 설치”

7 재봉틀을 사용하여 인쇄 중인 패브릭의 끝 가장자리와 새 패브릭의 시작 가장자리를 잇습니다.



8 후면 패널의 피딩 버튼(앞으로)을 눌러 솔기가 프린터 헤드를 지나 이동할 때까지 패브릭을 급지합니다.

> **중요**:
> 인쇄 중에 솔기가 프린터 헤드에 닿으면 프린터 헤드가 손상될 수 있습니다. 인쇄를 시작하기 전에 솔기가 프린터 헤드를 통과했는지 확인하십시오.

9 제어판의 메시지를 확인한 후 인쇄를 다시 시작합니다.

인쇄 후 작업

인쇄 완료 후의 워크플로는 아래와 같습니다.

패브릭 롤 제거
☞ 103페이지의 “패브릭 롤 제거”

↓

물 순환 장치(재활용) 작동 상태 확인
프린터의 워싱 유닛 탱크에서 물 순환 장치(재활용)로 세척수가 흘러가는지 확인합니다.
☞ 110페이지의 “물 순환 장치(재활용) 작동 상태 확인”

↓

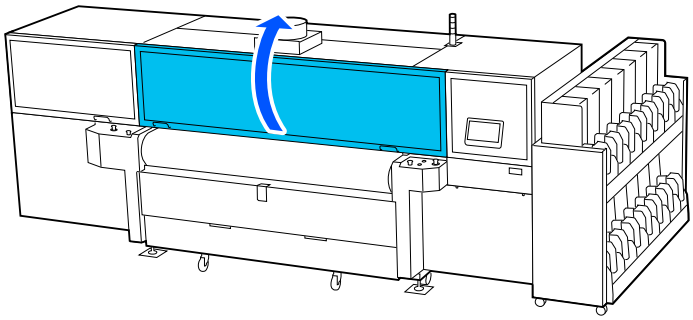
인쇄 완료 후 점검
인쇄가 완료된 후 정기 점검 및 청소를 수행합니다.
☞ 110페이지의 “인쇄 후 점검 및 청소”

↓

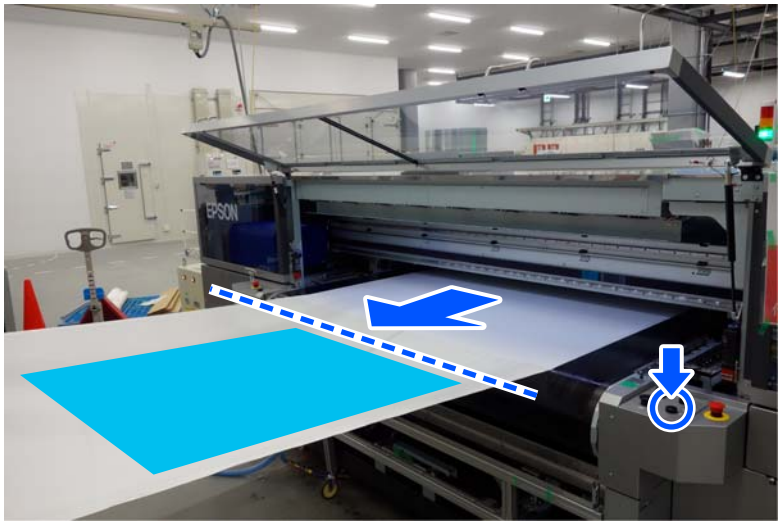
전원 끄기
전원 끄기 방법에 대한 자세한 내용은 다음을 참조하십시오.
☞ 111페이지의 “전원 끄기”

패브릭 롤 제거

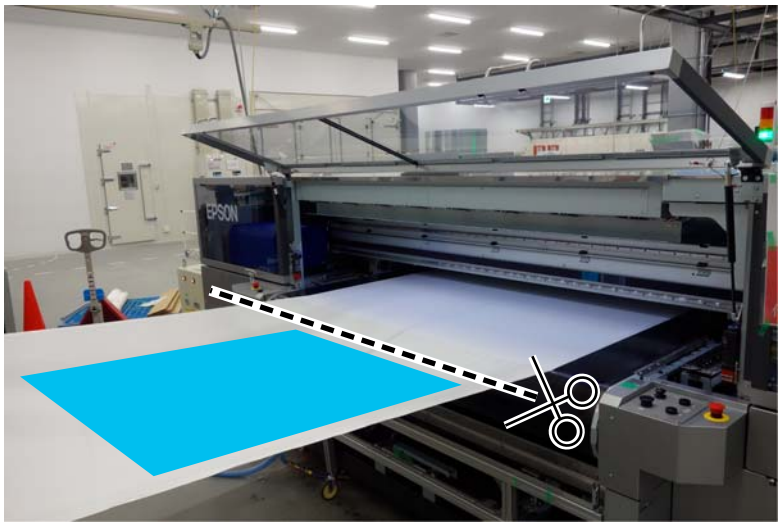
1 전면 덮개를 엽니다.



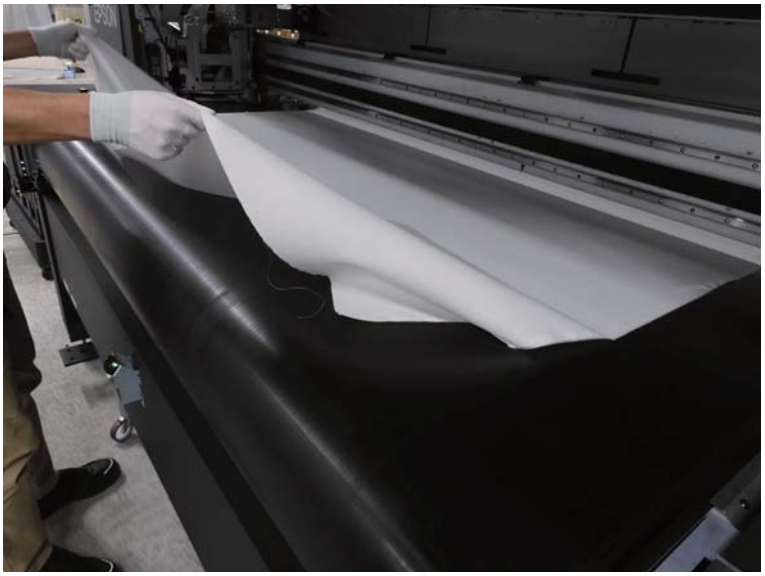
2 패브릭 절단 위치가 프린터 전면과 건조기 또는 건조 릴 사이에 위치할 때까지 전면 패널의 피딩 버튼(앞으로)을 누릅니다.



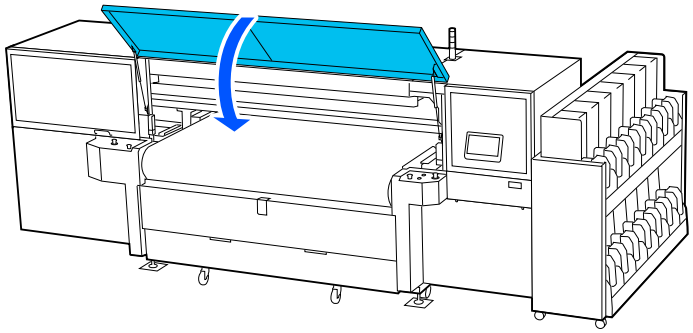
3 가위나 기타 도구를 사용하여 패브릭을 자릅니다.



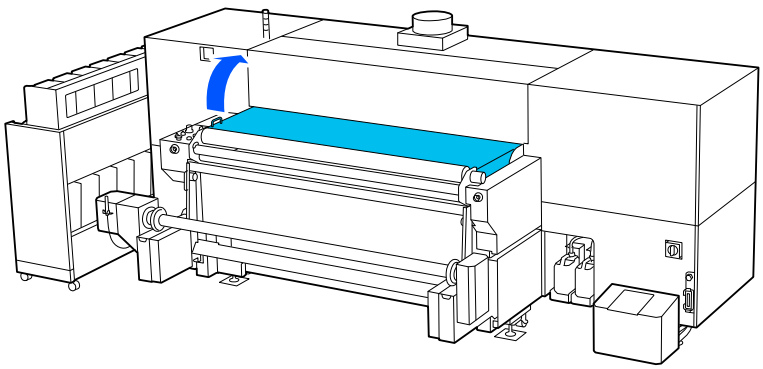
4 전면에서 벨트에서 패브릭을 제거합니다.



5 전면 덮개를 닫습니다.



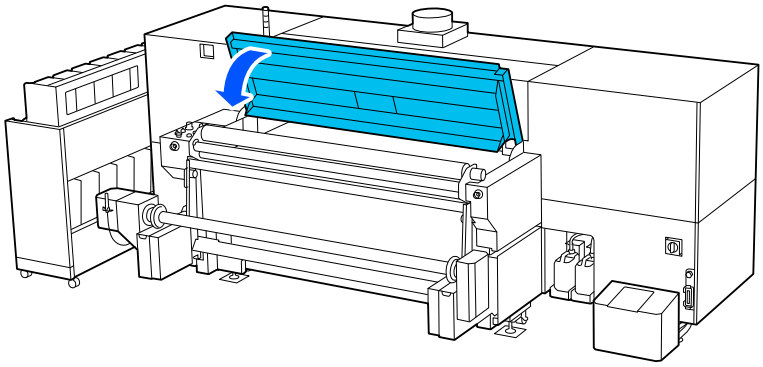
6 프린터 후면으로 이동하고 후면 덮개를 엽니다.



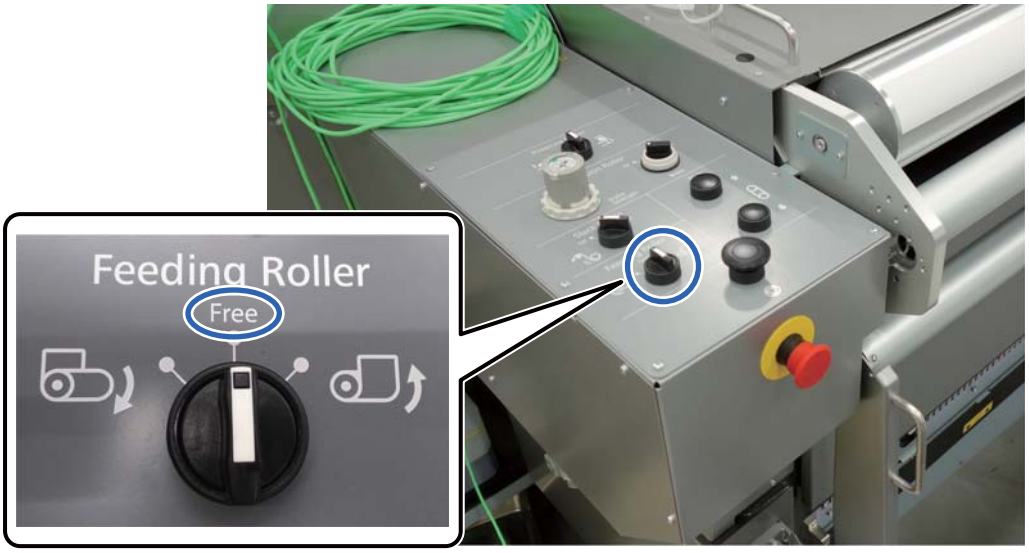
7 후면 덮개 내 패브릭을 벨트에서 제거합니다.



8 후면 덮개를 닫습니다.



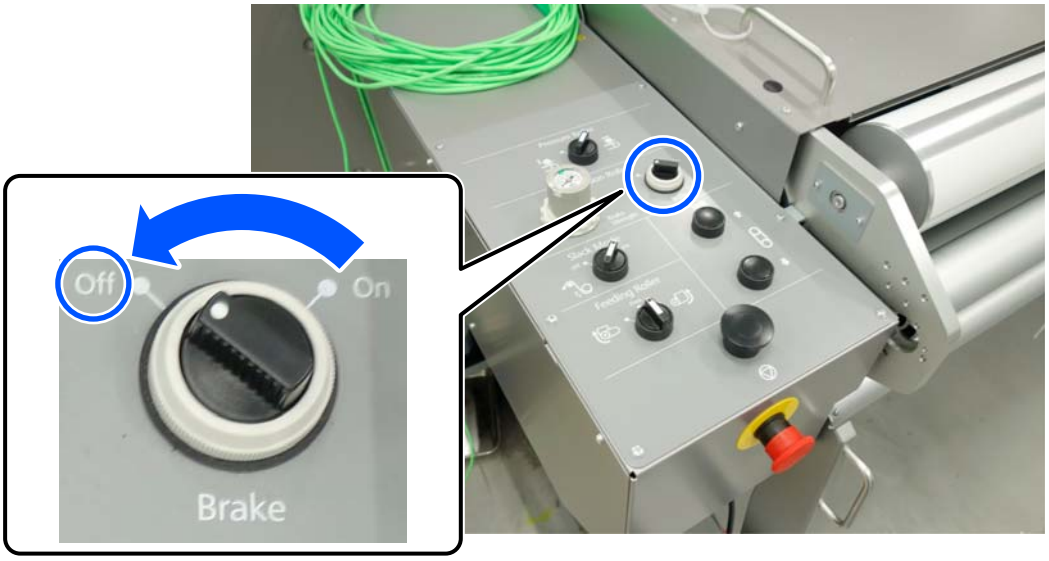
9 피딩 롤러 스위치를 Free(가운데)로 설정합니다.



10 장력 조정 바를 들어올립니다.



11 장력 스위치를 Off으로 설정합니다.



12 피딩 회전봉을 수동으로 돌려 패브릭을 말아 올립니다.



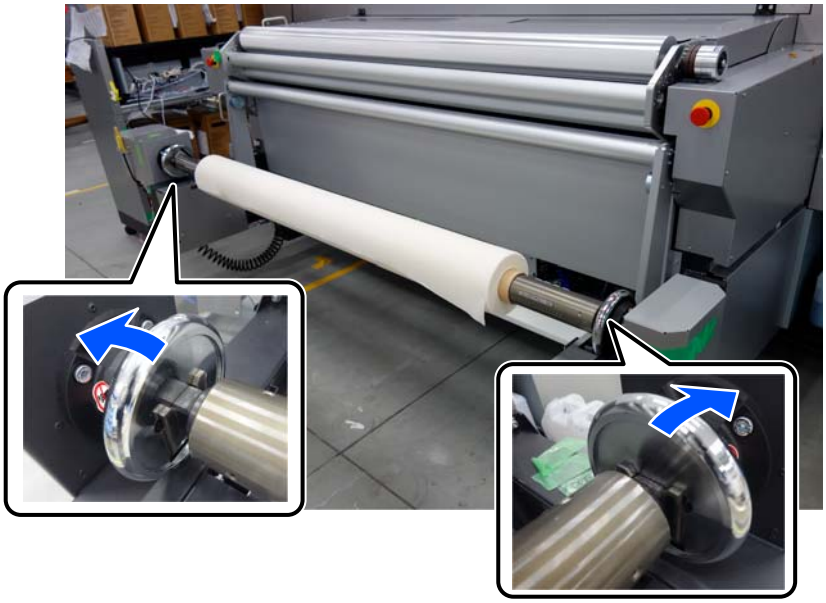
13 공기 유입구의 가운데를 눌러 공기를 배출합니다.

이렇게 하면 스토퍼가 느슨해지고 패브릭 롤 코어와 스핀들 사이에 간격이 생깁니다.



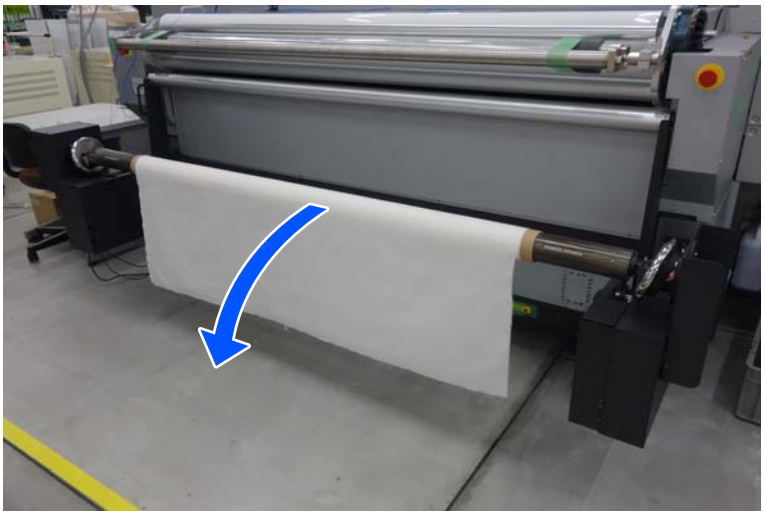
14 급지 장치의 왼쪽 및 오른쪽에 있는 잠금 장치를 바깥쪽으로 밉니다.

스핀들의 잠금이 해제됩니다.

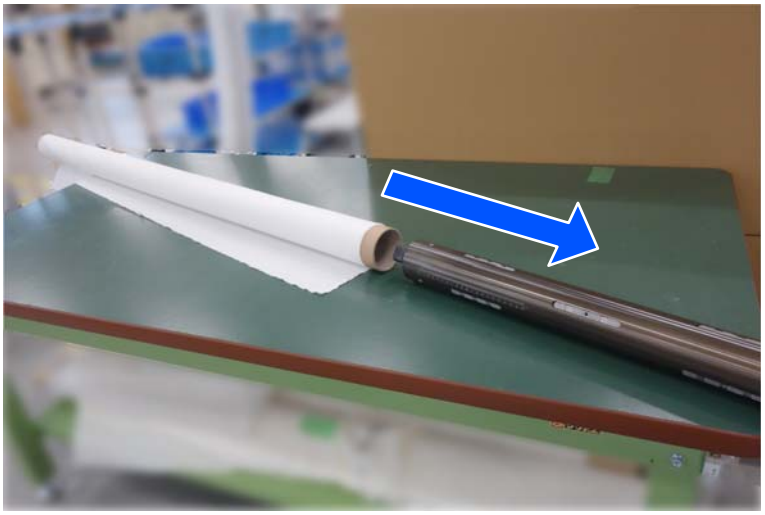


15 피딩 회전봉을 제거합니다.

> **주의:**
> 패브릭을 설치하거나 제거할 때 안전화를 착용하고 최소한 두 사람이 절차를 수행하도록 해야 합니다. 패브릭 롤을 들어올릴 때 무릎을 충분히 구부려 자연스러운 자세로 들어올리십시오.
>
> 패브릭 롤은 무게가 30 kg(66.14파운드)을 초과하므로 떨어뜨릴 경우 부상을 입을 수 있습니다. 잘못된 자세로 들어 올리면 부상 및/또는 허리 통증을 유발할 수 있습니다. 잘못된 자세로 들어 올리면 부상 및/또는 허리 통증을 유발할 수 있습니다.



16 피딩 회전봉에서 패브릭 롤을 제거합니다.



물 순환 장치(재활용) 작동 상태 확인

프린터의 워싱 유닛 탱크에서 물 순환 장치(재활용)로 세척수가 흘러가는지 확인하려면 물 순환 장치(재활용)의 유지보수 덮개를 살펴봅니다.

보풀이 너무 많이 쌓였을 때 보풀 거름망을 청소합니다.

☞ 197페이지의 “보풀 거름망 청소”

액체가 더 이상 흐르지 않을 경우 물 순환 장치(재활용)의 상태 표시등을 확인하고 오류를 해결하기 위한 조치를 취하십시오.

☞ 482페이지의 “물 순환 장치(재활용)의 상태 표시등 이해”

물 순환 장치(재활용)에서 물이 새고 있을 경우 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.

인쇄 후 점검 및 청소

전원 켜기 전 정기 점검 및 청소를 수행합니다.

항목	주기			참조
	매일	매주	매월	
Flushing Pad (플러싱 패드)	✓			☞ 228페이지의 “플러싱 패드 점검/청소”
프린터 헤드 주변	✓			☞ 232페이지의 “프린터 헤드 주변 점검/청소”
잉크 경로	✓ 점검		✓ 청소	☞ 237페이지의 “잉크 경로 점검/청소”

항목	주기			참조
	매일	매주	매월	
Sponge Roller (스폰지 롤러)	✓			235페이지의 "스폰지 롤러 건조"
벨트 클리닝 장치		✓		240페이지의 "워싱 유닛 장치 청소"

전원 끄기

1 제어판의 전원 버튼을 2초 이상 길게 누릅니다.



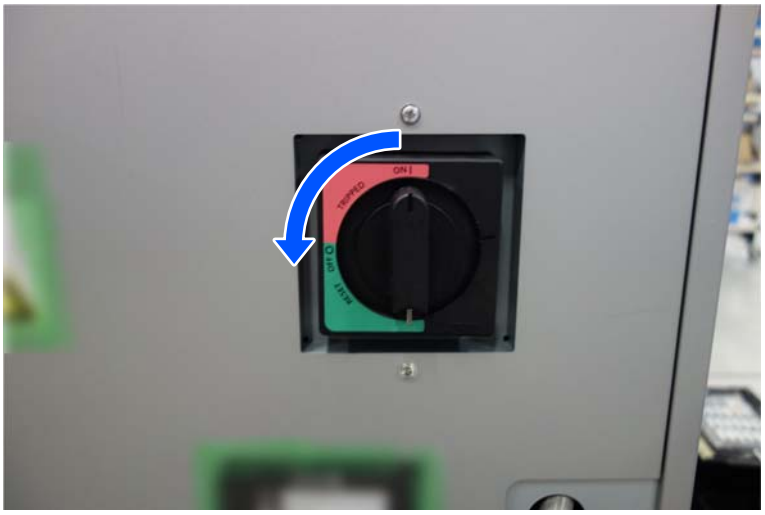
2 확인 화면이 나타나면 Yes (**예**)를 터치합니다.

3 기기 후면으로 이동하여 장력 조정 바를 올립니다.

주 전원 스위치가 꺼지면 장력 조정 바가 피딩 회전봉을 내려 회전시켜 패브릭이 과도하게 당겨지는 것을 방지합니다.



4 모든 신호 램프가 꺼졌는지 확인하고 프린터 후면의 주 전원 스위치를 OFF로 끕니다.



인쇄 조정

다음 경우에 인쇄 조정을 수행합니다.

- ❏ 프린터에 등록되지 않은 새 패브릭 사용 시
- ❏ 인쇄 결과에서 밴딩(가로 띠 모양의 패턴, 고르지 않은 음영 또는 줄무늬) 또는 입자가 발견되는 경우
- ❏ 너비가 다른 패브릭을 사용할 경우
- ❏ 패브릭 두께 및 헤드 높이를 변경할 경우

중요:
패스 하나를 사용하여 인쇄할 경우 조정을 하기 전에 제어판의 Belt Feed Measurement Sensor (**벨트 피딩 측정 센서**)를 Off (**끄기**)로 전환합니다. Belt Feed Measurement Sensor (벨트 피딩 측정 센서)가 On (켜기)인 상태에서 인쇄 설정을 조정할 경우 인쇄 중에 밴딩이 발생할 수 있습니다.

참고:
조정할 때 제어판의 다음 설정을 인쇄 시와 동일하게 설정하는 것을 권장합니다.

- ❏ Belt Cleaning (벨트 청소)
- ❏ Heated Pressure Roller (가열 압력 롤러)
- ❏ Temperature (온도)

☞ 459페이지의 “General Settings (일반 설정) 메뉴”

☞ 470페이지의 “Fabric Settings (패브릭 설정) 메뉴”

Margin between Jobs (**작업 간 여백**)가 설정되면 인쇄 조정 중 여백도 추가됩니다.

다음 패브릭을 사용할 때는 Automatic Adjustment (자동 조정)를 수행해야 합니다.
☞ 113페이지의 “Automatic Adjustment (자동 조정)”

- ❏ 밀도가 26가닥/인치 이상인 패브릭
- ❏ 컬러가 없는 패브릭
- ❏ 광택이나 패턴이 없는 패브릭
- ❏ 투명하지 않은 패브릭

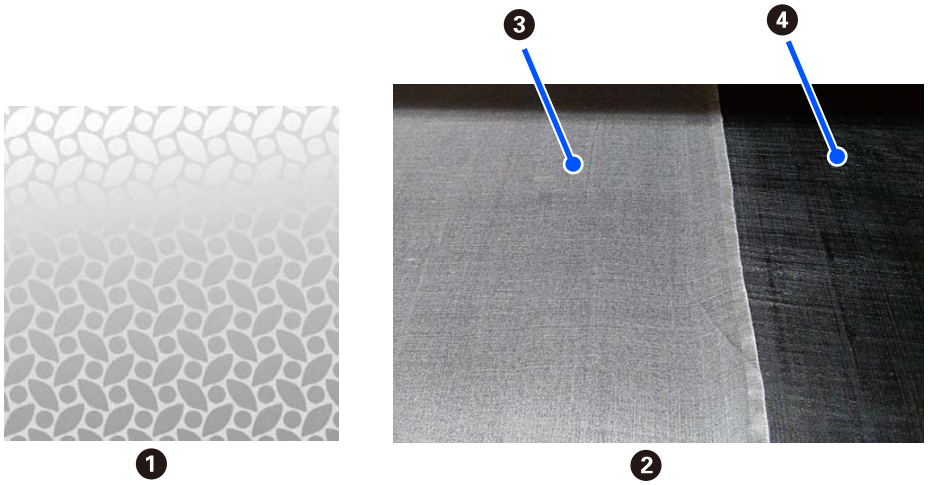
위와 같은 패브릭 외의 패브릭을 사용할 경우 Automatic Adjustment (자동 조정)에서 조정 패턴을 판독하는 데 실패할 수 있습니다.

위와 같은 패브릭 외의 패브릭을 사용할 경우 또는 Automatic Adjustment (자동 조정)에 실패할 경우 Print Head Alignment (프린트 헤드 정렬)(수동) 및 Fabric Feed Adjustment (패브릭 급지 조정)(수동)를 수행합니다.

☞ 115페이지의 “Print Head Alignment (프린트 헤드 정렬)(Manual (수동))”

☞ 117페이지의 “Fabric Feed Adjustment (패브릭 급지 조정)(Manual (수동))”

Automatic Adjustment (**자동 조정**)**이 자주 실패하는 패브릭**
예



❶ 광택이나 패턴이 있는 패브릭
❷ 투명 패브릭
❸ 패브릭
❹ 벨트

Automatic Adjustment (**자동 조정**)

패턴을 인쇄하는 동안 랜딩 사이트 위치 변동 및 패브릭 급지가 자동으로 조정됩니다.

1. 프린터가 준비되었는지 확인하고 실제 사용 조건에 따라 패브릭을 로드합니다.
2. 제어판의 메뉴 버튼에서 General Settings (**일반 설정**) - Printer Settings (**프린터 설정**)를 터치하여 Print Width (인쇄 너비)와 Print Start Position (인쇄 시작 위치)을 설정합니다.
3. Fabric Settings (**패브릭 설정**) - Print Adjustments (**인쇄 조정**) - Automatic Adjustment (**자동 조정**)를 순서대로 터치합니다.

4 Carriage Speed (**운반 속도**)를 터치하여 인쇄 중과 동일한 운반 속도를 설정합니다.

RIP 소프트웨어 또는 인쇄 애플리케이션에서 인쇄 중 운반 속도를 확인합니다.

Epson Edge Print PRO를 사용할 경우 운반 속도에 대한 자세한 내용은 Epson Edge Print PRO 도움말을 참조하십시오.

Epson Rob file print tool을 사용할 경우 운반 속도에 대한 자세한 내용은 Epson Rob file print tool의 사용 설명서를 참조하십시오.

5 Start (**시작**)를 터치합니다.

자동 조정을 시작하고 조정 패턴이 인쇄됩니다. 조정이 완료될 때까지 기다립니다.

Automatic Adjustment (자동 조정) 중 오류가 발생하는 경우 다음을 참조하십시오.

☞ 114페이지의 “Automatic Adjustment (자동 조정) 중 오류가 발생하는 경우”

Automatic Adjustment (자동 조정)를 수행한 후에도 여전히 인쇄 결과에서 밴딩 또는 입자가 발견되는 경우 Print Head Alignment (프린트 헤드 정렬)(자동) 및 Fabric Feed Adjustment (패브릭 급지 조정)(자동)를 수행합니다.

☞ 119페이지의 “Print Head Alignment (프린트 헤드 정렬)(자동)”

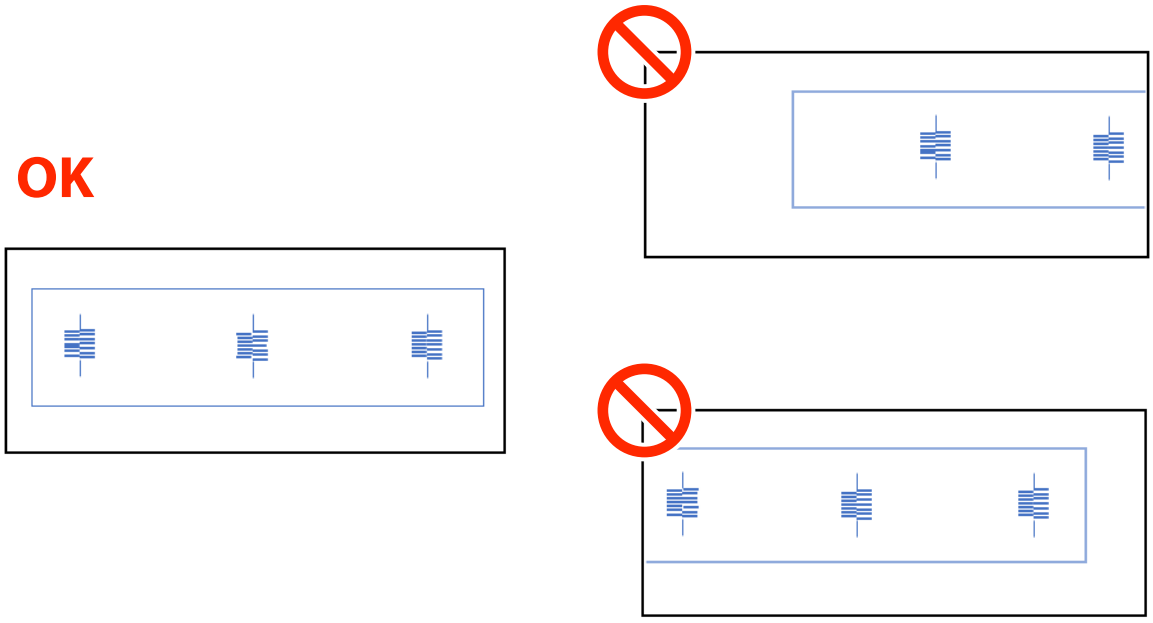
☞ 119페이지의 “Fabric Feed Adjustment (패브릭 급지 조정)(자동)”

참고:
인쇄 중 Print Adjustments (인쇄 조정), Fabric Feed Adjustment (패브릭 급지 조정)를 수행해도 인쇄 결과가 개선되지 않고, 4 m(벨트 1회전) 인쇄 후 한두 곳에서 줄무늬 또는 고르지 않은 부분이 발견되면, 벨트 이송 모터를 조정하여 인쇄 결과를 개선할 수 있습니다. 자세한 내용은 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.

Automatic Adjustment (자동 조정) 중 오류가 발생하는 경우

자세한 내용은 다음을 참조하십시오.

❏ Print Width (인쇄 너비)와 Print Start Position (인쇄 시작 위치)이 올바르게 설정되었습니까?
이 설정이 잘못되었으면 패턴이 벨트에 인쇄되어 패턴을 읽지 못할 수 있습니다. 조정 패턴에 누락된 부분이 있을 경우 그림에 나와 있는 대로 2단계부터 다시 시작하십시오.



❏ 패브릭이 깨끗합니까?
패브릭이 더러울 경우 패턴을 읽지 못할 수 있습니다. 패턴 인쇄 위치가 깨끗한지 확인하고 2단계부터 다시 시작하십시오.

위의 사항을 확인한 후에도 오류가 계속 발생하면 Print Head Alignment (**프린트 헤드 정렬**)에서 Manual (**수동**)을 수행하고 Fabric Feed Adjustment (**패브릭 급지 조정**)에서 Manual (**수동**)을 수행하십시오.

☞ 115페이지의 “Print Head Alignment (프린트 헤드 정렬)(Manual (수동))”
☞ 117페이지의 “Fabric Feed Adjustment (패브릭 급지 조정)(Manual (수동))”

Print Head Alignment (**프린트 헤드 정렬**)(Manual (**수동**))

잉크 배출 위치 오정렬을 수동으로 조정합니다.

1 프린터가 준비되었는지 확인하고 실제 사용 조건에 따라 패브릭을 로드합니다.

2 제어판의 메뉴 화면에서 General Settings (**일반 설정**) - Printer Settings (**프린터 설정**)를 터치하여 Print Width (인쇄 너비)와 Print Start Position (인쇄 시작 위치)을 설정합니다.

3 메뉴 화면으로 돌아가서 Fabric Settings (**패브릭 설정**) - Print Adjustments (**인쇄 조정**) - Print Head Alignment (**프린트 헤드 정렬**)를 순서대로 터치합니다.

4 Manual(Simple) (**수동**(**단순**)) 또는 Manual(Details) (**수동**(**자세히**)) 중 하나를 터치합니다.

패브릭 너비가 750 mm **이하일 경우**
Manual(Simple) (**수동**(**단순**))을 선택합니다.

> **중요**:
> 패브릭 너비가 750 mm 이하일 경우 Manual(Details) (**수동**(**자세히**))을 선택하지 마십시오.
> Manual(Details) (**수동**(**자세히**))을 사용하여 인쇄할 경우 조정 패턴에 일부 누락된 부분이 있을 수 있습니다.

패브릭 너비가 750 mm**가 넘는 경우**
패턴을 육안으로 검사하여 빠르고 간단한 조정을 수행하려는 경우 Manual(Simple) (**수동**(**단순**))을 선택하십시오.

패턴을 육안으로 검사하여 자동 조정과 동등한 조정을 수행하려면 Manual(Details) (**수동**(**자세히**))을 선택하십시오.

5 Carriage Speed (**운반 속도**)를 터치하여 인쇄 중과 동일한 운반 속도를 설정합니다.

RIP 소프트웨어 또는 인쇄 애플리케이션에서 인쇄 중 운반 속도를 확인합니다.

Epson Edge Print PRO를 사용할 경우 운반 속도에 대한 자세한 내용은 Epson Edge Print PRO 도움말을 참조하십시오.

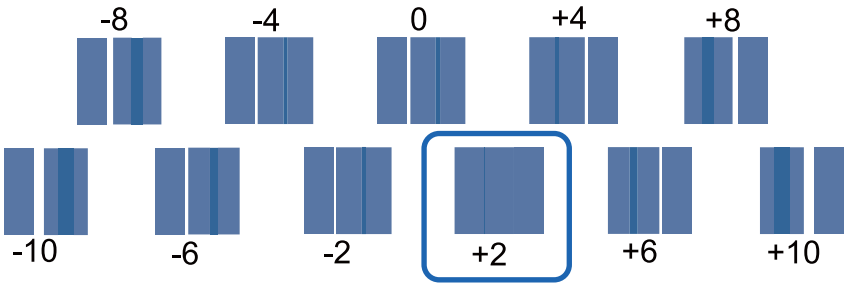
Epson Rob file print tool을 사용할 경우 운반 속도에 대한 자세한 내용은 Epson Rob file print tool의 사용 설명서를 참조하십시오.

6 Start (**시작**)를 터치합니다.

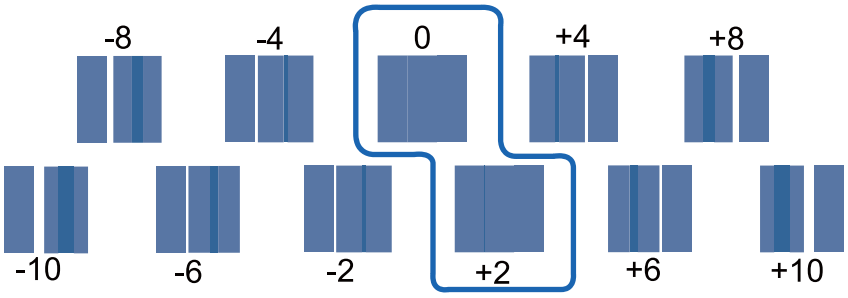
조정 패턴이 인쇄됩니다. 인쇄가 완료될 때까지 기다립니다.

7 전면 덮개를 열고 인쇄된 조정 패턴을 확인합니다.

수동 조정 유형에 따라 아래와 같이 조정 패턴 블록이 인쇄됩니다.
Manual(Simple) (수동(단순)): 1~9개 블록
Manual(Details) (수동(자세히)): 1~144개 블록
각 블록에 대해 색이 가장 고른 패턴을 선택합니다.
아래의 예에서는 "+2"를 선택합니다.



고르지 않은 정도가 동일한 패턴이 있을 경우 9단계의 중간 값을 입력합니다.
아래의 예에서는 "+1"을 설정합니다.



8 전면 덮개를 닫습니다.

조정 패턴에 대한 확인 결과로 들어가는 화면이 표시됩니다.

9 각 블록의 첫 화면에서 −/+을 터치하여 7단계에서 확인된 숫자를 설정한 후 OK를 터치합니다.
조정을 마치면 Fabric Settings (패브릭 설정) 메뉴가 표시됩니다.

Fabric Feed Adjustment (**패브릭 급지 조정**)(Manual (**수동**))

패브릭 급지 양을 수동으로 조정합니다.

1 프린터가 준비되었는지 확인하고 실제 사용 조건에 따라 패브릭을 로드합니다.

2 제어판의 메뉴 버튼에서 General Settings (**일반 설정**) - Printer Settings (**프린터 설정**)를 터치하여 Print Width (인쇄 너비)와 Print Start Position (인쇄 시작 위치)을 설정합니다.

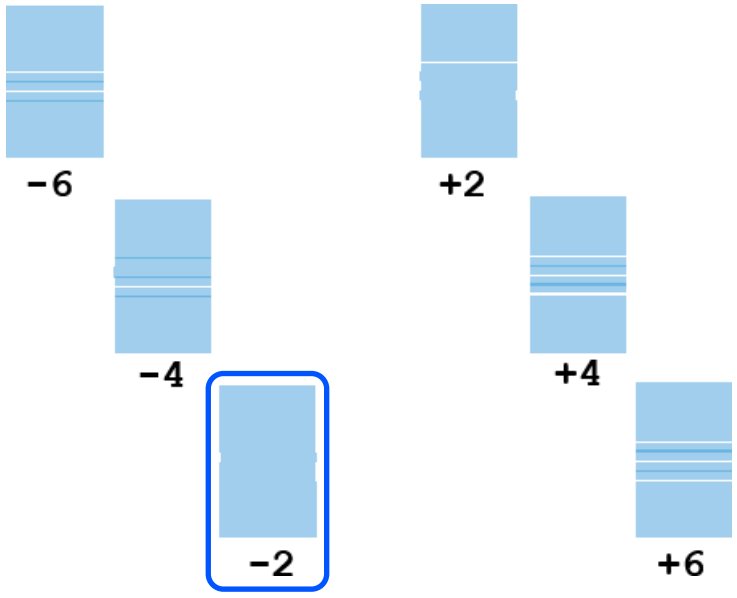
3 Fabric Settings (**패브릭 설정**) - Print Adjustments (**인쇄 조정**) - Fabric Feed Adjustment (**패브릭 급지 조정**) - Manual (**수동**)를 순서대로 터치합니다.

4 Start (**시작**)를 터치합니다.

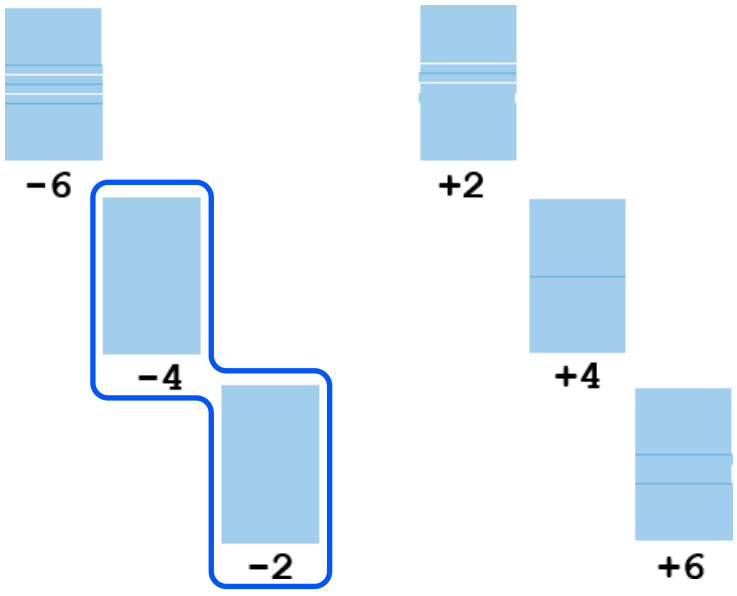
조정 패턴이 인쇄됩니다. 조정이 완료될 때까지 기다립니다.

5 전면 덮개를 열고 인쇄된 조정 패턴을 확인합니다.

겹치는 부분이나 벌어진 부분이 가장 적은 패턴을 선택합니다. 아래의 예에서는 "-2"를 선택합니다.



겹치는 부분과 벌어진 부분이 동일한 패턴이 있을 경우 7단계의 중간 값을 입력합니다. 아래의 예에서는 "-3"을 입력합니다.



모든 조정 패턴에 겹치는 부분 또는 벌어진 부분이 있고 이를 1로 좁힐 수 없는 경우 겹치는 부분과 벌어진 부분이 가장 적은 패턴을 선택합니다. 2~5단계를 다시 수행하고 패턴에 겹치는 부분이나 벌어진 부분이 없이 인쇄될 때까지 반복합니다.

6 전면 덮개를 닫습니다.

조정 패턴에 대한 확인 결과로 들어가는 화면이 표시됩니다.

7 패턴에서 인쇄되는 값을 설정한 후 OK를 터치합니다.

Print Head Alignment (**프린트 헤드 정렬**)(**자동**)

잉크 배출 위치 오정렬을 자동으로 조정합니다.

> **참고**:
> Print Head Alignment (프린트 헤드 정렬)(자동)에는 시간이 좀 소요될 수 있습니다.

1 프린터가 준비되었는지 확인하고 실제 사용 조건에 따라 패브릭을 로드합니다.

2 제어판의 메뉴 화면에서 General Settings (**일반 설정**) - Printer Settings (**프린터 설정**)를 터치하여 Print Width (**인쇄 너비**)와 Print Start Position (**인쇄 시작 위치**)을 설정합니다.

3 메뉴 화면으로 돌아가서 Fabric Settings (**패브릭 설정**) - Print Adjustments (**인쇄 조정**) - Print Head Alignment (**프린트 헤드 정렬**) - Auto (**자동**)를 순서대로 터치합니다.

4 Advanced (**고급**)를 On (**켜기**)으로 설정합니다.

5 Carriage Speed (**운반 속도**)를 터치하여 인쇄 중과 동일한 Carriage Speed (운반 속도)를 설정합니다.

RIP 소프트웨어 또는 인쇄 애플리케이션에서 인쇄 중 Carriage Speed (운반 속도)를 확인합니다.

Epson Edge Print PRO를 사용할 경우 운반 속도에 대한 자세한 내용은 Epson Edge Print PRO 도움말을 참조하십시오.

Epson Rob file print tool을 사용할 경우 운반 속도에 대한 자세한 내용은 Epson Rob file print tool의 사용 설명서를 참조하십시오.

6 Start (**시작**)를 터치합니다.

Print Head Alignment (프린트 헤드 정렬)를 시작합니다.

Fabric Feed Adjustment (**패브릭 급지 조정**)(**자동**)

패브릭 급지 양을 자동으로 조정합니다.

> **참고**:
> Fabric Feed Adjustment (패브릭 급지 조정)(자동)에는 시간이 좀 소요될 수 있습니다.

1 프린터가 준비되었는지 확인하고 실제 사용 조건에 따라 패브릭을 로드합니다.

2 제어판의 메뉴 화면에서 General Settings (**일반 설정**) - Printer Settings (**프린터 설정**)를 터치하여 Print Width (**인쇄 너비**)와 Print Start Position (**인쇄 시작 위치**)을 설정합니다.

3 메뉴 화면으로 돌아가서 Fabric Settings (**패브릭 설정**) - Print Adjustments (**인쇄 조정**) - Fabric Feed Adjustment (**패브릭 급지 조정**) - Auto (**자동**)를 순서대로 터치합니다.

4 Advanced (**고급**)를 On (**켜기**)으로 설정합니다.

5 Start (**시작**)를 터치합니다.

Fabric Feed Adjustment (패브릭 급지 조정)를 시작합니다.

인쇄 영역 및 인쇄 위치 설정

인쇄 효율성을 높이기 위해 다음 기능을 사용할 수 있습니다.
☞ 459페이지의 “제어판 메뉴”

인쇄 위치에서 매개 변수를 설정하여 기능 설정을 일치시켜야 합니다.

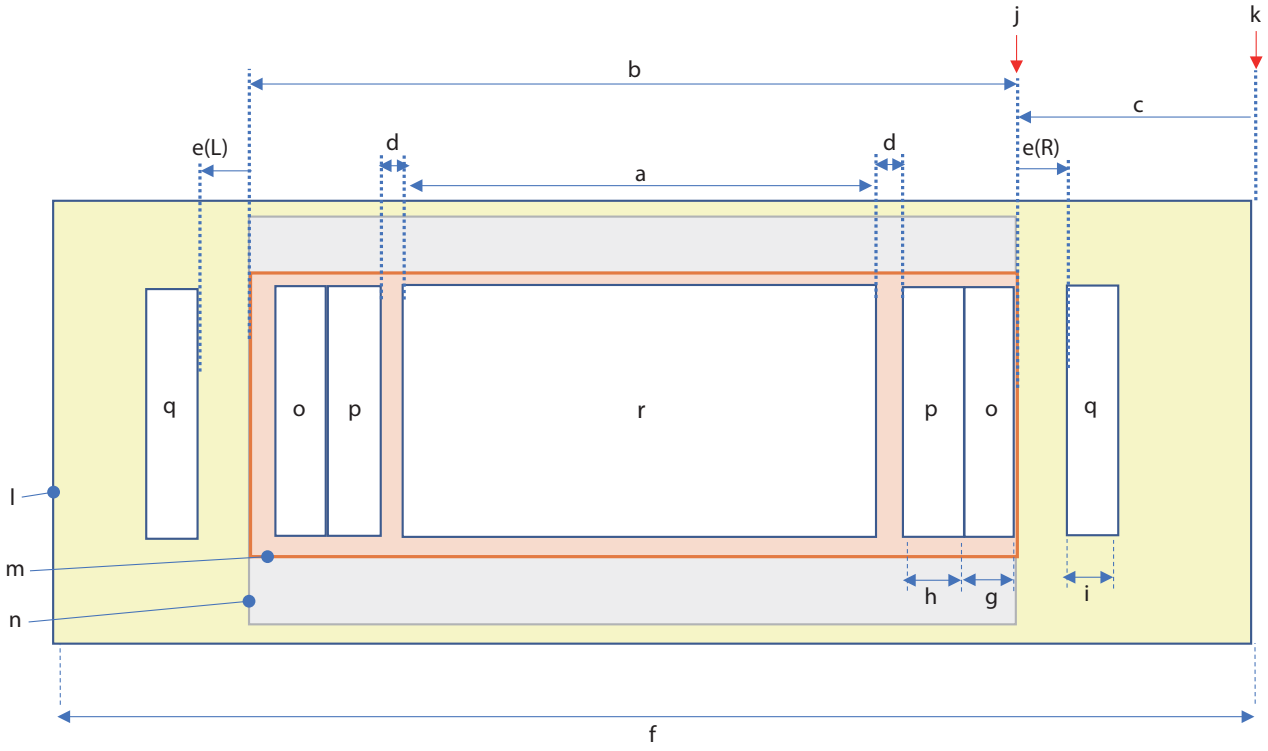
❏ Flush on Belt (벨트에 플러시)
인쇄 너비 또는 패브릭 너비가 좁을 경우 프린터 헤드가 프린터 왼쪽 및 오른쪽의 플러싱 패드로 움직이지 않지만 벨트에서 세척을 수행합니다. 이로써 프린터 헤드의 이동 거리가 줄기 때문에 생산성이 높아집니다.

벨트 세척 위치는 인쇄 너비와 벨트 가장자리부터 인쇄 시작 위치까지의 거리에 따라 결정됩니다.

❏ 패브릭 가장자리 노즐 검사 패턴
연속 작업 또는 배너 인쇄 작업을 수행할 경우 패브릭 왼쪽 및 오른쪽의 여백을 사용하여 노즐이 막혔는지 확인할 수 있습니다.

❏ Event Marking (이벤트 마킹)
인쇄 중 이미지 품질이 변할 경우 이 기능은 영향을 받는 위치 주변의 여백에 표시를 인쇄하여 이를 알려 줍니다. 제공할 인쇄 제품을 점검할 경우 저하된 이미지 품질의 위치를 효과적으로 발견할 수 있습니다.

인쇄 영역



기호	항목	값/범위	설정 방법
a	인쇄 데이터 너비	300~1850 mm (11.81~72.83인치)	RIP 소프트웨어 Epson Edge Print PRO를 사용하는 경우, Epson Edge Print PRO 도움말을 참조하십시오.
b	Print Width (인쇄 너비)	300~1850 mm (11.81~72.83인치) 기본값: 1100 mm (43.31인치)	제어판 ☞ 459페이지의 "제어판 메뉴"
c	벨트의 오른쪽 가장자리에서 인쇄 시작 위치까지의 거리	27~1000 mm (1.06~39.37인치)	제어판 ☞ 459페이지의 "제어판 메뉴"
d	인쇄 데이터의 가장자리부터 패브릭 가장자리의 정보까지의 거리(이벤트 마킹/노즐 검사 패턴 인쇄)	5~999 mm (0.20~39.33인치) 기본값: 5 mm (0.20인치)	제어판 ☞ 459페이지의 "제어판 메뉴"
e (R)/(L)	인쇄 영역에서 벨트 세척까지의 거리	이는 인쇄 너비와 인쇄 시작 위치에 따라 다릅니다. ☞ 122페이지의 "벨트 세척 위치"	-
f	인쇄 가능한 영역	1912 mm (75.28인치)	-

기호	항목	값/범위	설정 방법
g	패브릭 가장자리 노즐 검사 패턴 너비	4 mm/16 mm (0.16인치 또는 0.63인치)	-
h	이벤트 마킹 너비	20 mm(0.79인치)	-
i	벨트 세척 너비	-	-
j	인쇄 데이터 끝	-	-
k	벨트 오른쪽 가장자리(표준 위치)	-	-
l	벨트	-	-
m	인쇄 영역	-	-
n	패브릭	-	-
o	패브릭 가장자리 노즐 검사 패턴	-	제어판 ☞ 459페이지의 “제어판 메뉴”
p	Event Marking (이벤트 마킹)	-	제어판 ☞ 459페이지의 “제어판 메뉴”
q	Flush on Belt (벨트에 플러시)	-	제어판 ☞ 459페이지의 “제어판 메뉴”
r	인쇄 데이터	-	RIP 소프트웨어 Epson Edge Print PRO를 사용하는 경우, Epson Edge Print PRO 도움말을 참조하십시오.

참고:
인쇄 시작 위치를 설정하려고 인쇄할 수 있는 영역을 넘어 인쇄 너비가 확장될 경우 이미지가 인쇄할 수 있는 영역을 넘어 확장된 부분만큼 잘립니다. 실제 인쇄 폭이 기기에 설정된 인쇄 폭보다 크면, 이미지가 지정된 인쇄 폭으로 잘립니다. 또한 이벤트 마킹 또는 패브릭 가장자리 노즐 검사가 켜져 있으면, 이벤트 마킹 또는 패브릭 가장자리 노즐 검사가 수행되는 영역도 잘립니다.

벨트 세척 위치

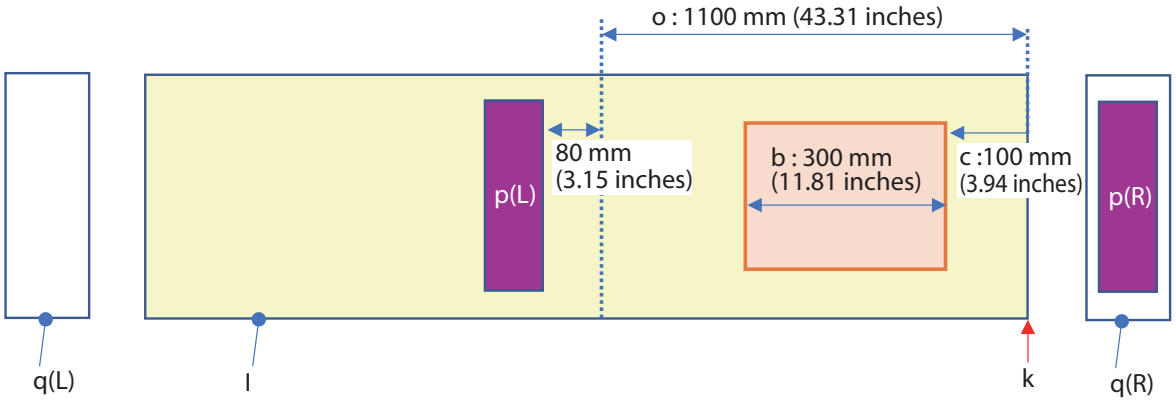
벨트 세척 위치는 인쇄 너비(b) 및 오른쪽 벨트 가장자리에서 인쇄 시작 위치까지의 거리(c)를 더한 총 길이, 그리고 인쇄 너비(b) 및 오른쪽 벨트 가장자리에서 인쇄 시작 위치까지의 거리(c)를 더한 길이에 따라 결정됩니다.

인쇄 영역이 벨트의 가운데에 있도록 인쇄 시작 위치를 조정하면 세척이 가장 짧은 거리에서 수행됩니다.

기호	항목	기호	항목
b	Print Width (인쇄 너비)	o	프린터 헤드 최소 이동 거리
c	벨트의 오른쪽 가장자리에서 인쇄 시작 위치까지의 거리	p (R)/(L)	플러싱 박스

기호	항목	기호	항목
k	벨트 오른쪽 가장자리(표준 위치)	q (R)/(L)	Flush on Belt (벨트에 플러시)
l	벨트		

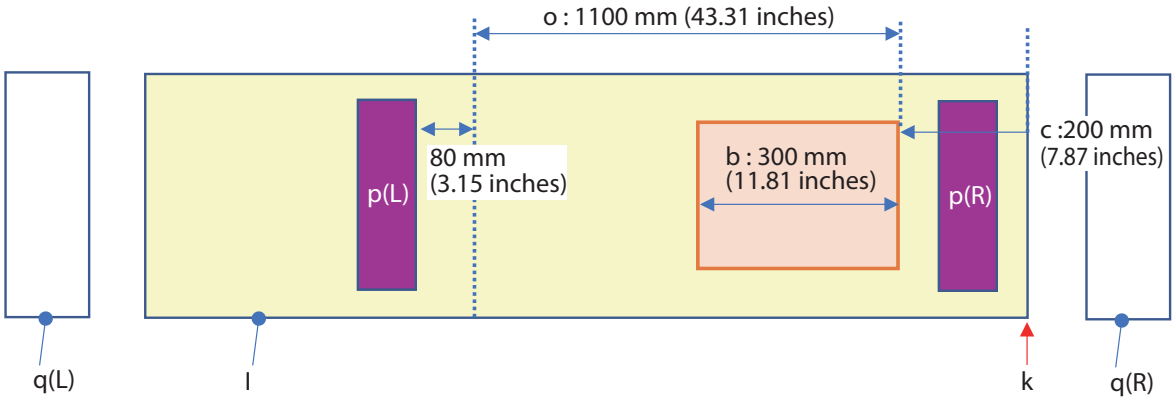
1 b + c ≤ 1100 mm(43.31인치) 및 c ≤ 155 mm(6.10인치)일 경우



❏ 벨트 세척(오른쪽) 위치: 오른쪽 플러싱 패드

❏ 벨트 세척(왼쪽) 위치: 1100 mm(43.31인치) + 80 mm(3.15인치)

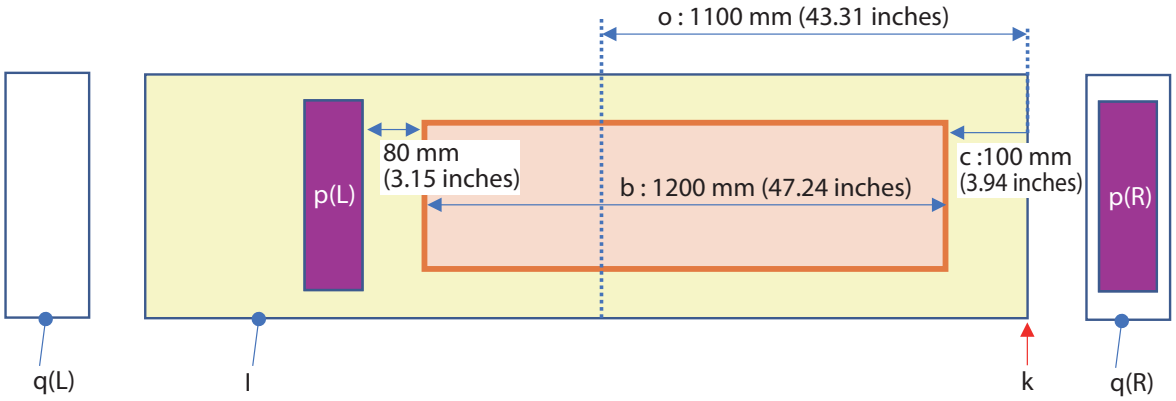
2 b + c ≤ 1100 mm(43.31인치) 및 850 mm(33.46인치) ≥ c > 155 mm(6.10인치)일 경우



❏ 벨트 세척(오른쪽) 위치: c - 80 mm(3.15인치)

❏ 벨트 세척(왼쪽) 위치: 1100 mm(43.31인치) + c+ 80 mm(3.15인치)

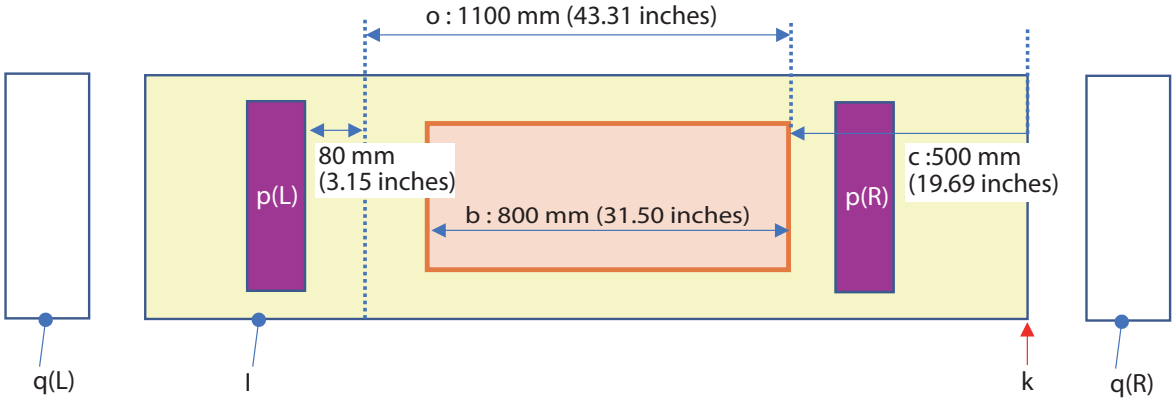
3 1776 mm(69.92인치) ≥ b + c > 1100 mm(43.31인치) 및 c ≤ 155 mm(6.10인치)일 경우



❏ 벨트 세척(오른쪽) 위치: 오른쪽 플러싱 패드

❏ 벨트 세척(왼쪽) 위치: b + c+ 80 mm(3.15인치)

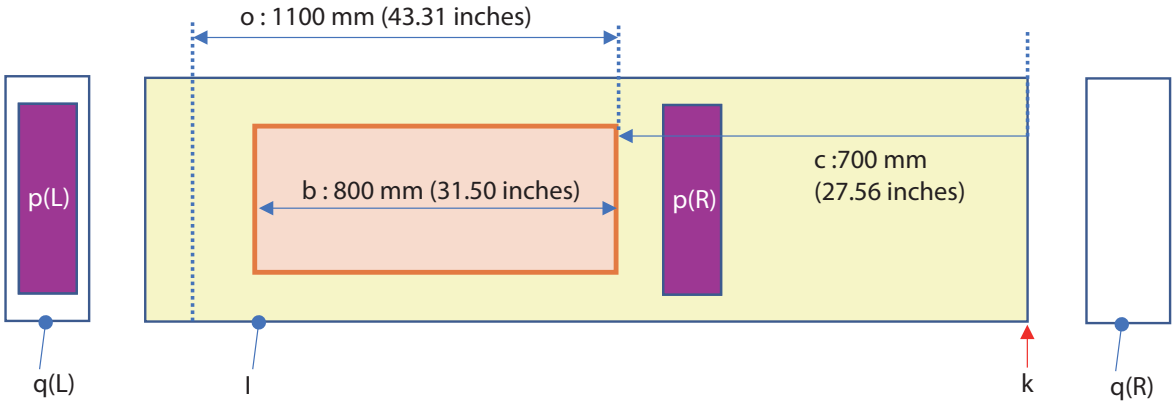
4 1776 mm(69.92인치) ≥ b + c > 1100 mm(43.31인치) 및 676 mm(26.61인치) ≥ c > 155 mm(6.10인치) 및 b ≤ 1100 mm(43.31인치)일 경우



❏ 벨트 세척(오른쪽) 위치: c - 80 mm(3.15인치)

❏ 벨트 세척(왼쪽) 위치: 1100 mm(43.31인치) + c+ 80 mm(3.15인치)

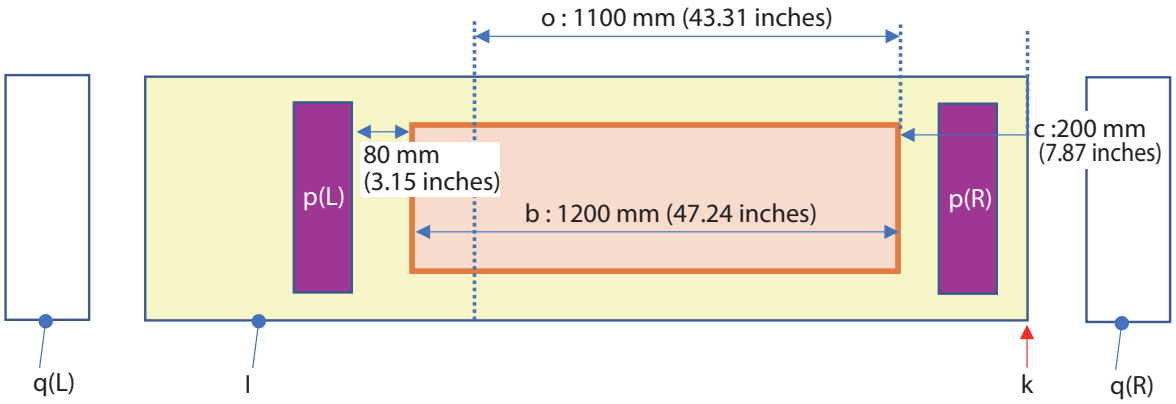
5 1776 mm(69.92인치) ≥ b + c > 1100 mm(43.31인치) 및 850 mm(33.46인치) ≥ c > 676 mm(26.61인치) 및 b ≤ 1100 mm(43.31인치)일 경우



❏ 벨트 세척(오른쪽) 위치: c - 80 mm(3.15인치)

❏ 벨트 세척(왼쪽) 위치: 왼쪽 플러싱 패드

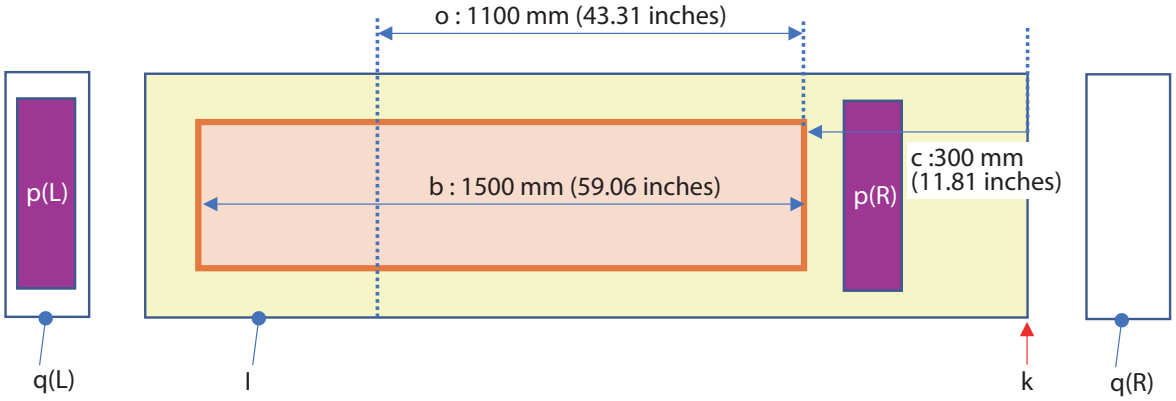
6 1776 mm(69.92인치) ≥ b + c > 1100 mm(43.31인치) 및 676 mm(26.61인치) ≥ c > 155 mm(6.10인치) 및 b > 1100 mm(43.31인치)일 경우



❏ 벨트 세척(오른쪽) 위치: c - 80 mm(3.15인치)

❏ 벨트 세척(왼쪽) 위치: b + c+ 80 mm(3.15인치)

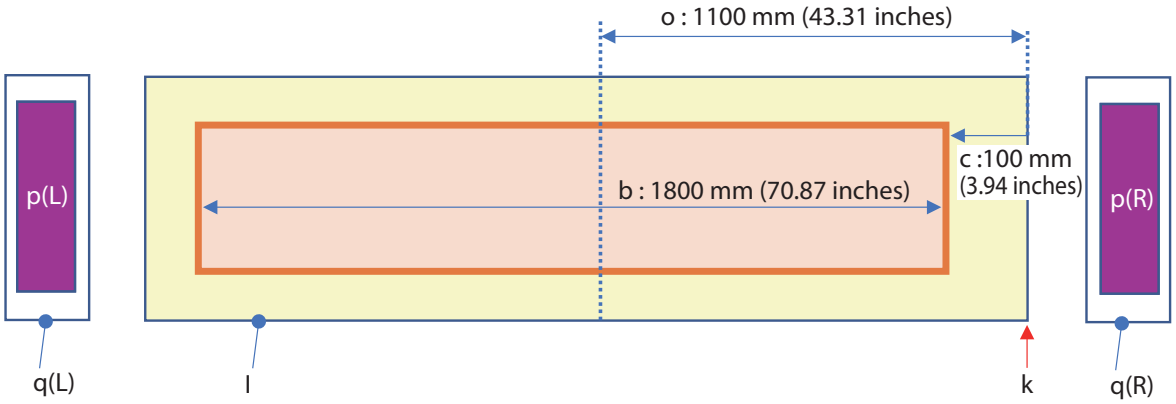
7 b + c > 1776 mm(69.92인치) 및 850 mm(33.46인치) ≥ c > 155 mm(6.10인치)일 경우



❏ 벨트 세척(오른쪽) 위치: c - 80 mm(3.15인치)

❏ 벨트 세척(왼쪽) 위치: 왼쪽 플러싱 패드

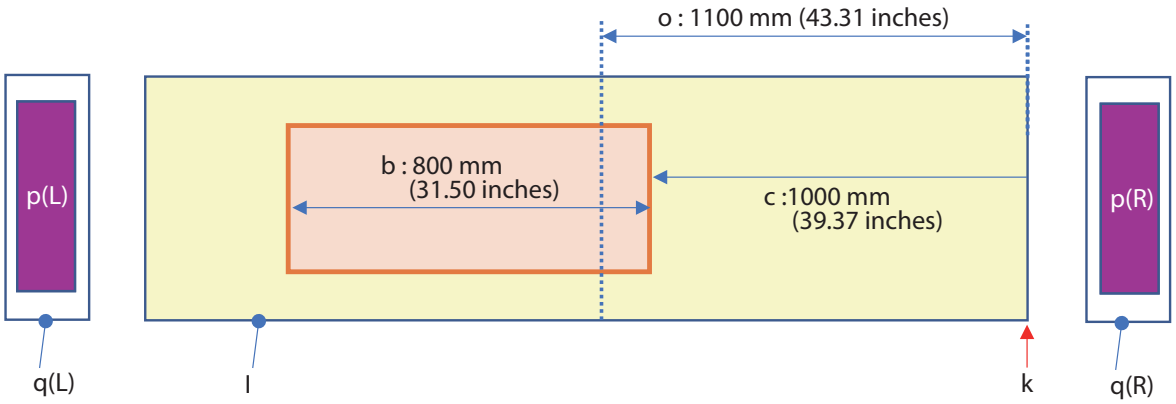
8 b + c > 1776 mm(69.92인치) 및 c ≤ 155 mm(6.10인치)일 경우



❏ 벨트 세척(오른쪽) 위치: 오른쪽 플러싱 패드

❏ 벨트 세척(왼쪽) 위치: 왼쪽 플러싱 패드

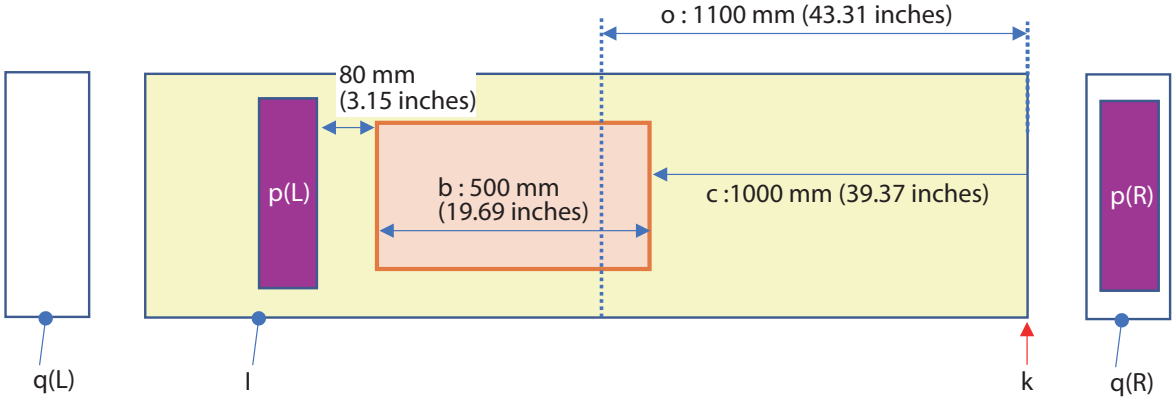
9 b + c > 1776 mm(69.92인치) 및 c > 850 mm(33.46인치)일 경우



❏ 벨트 세척(오른쪽) 위치: 오른쪽 플러싱 패드

❏ 벨트 세척(왼쪽) 위치: 왼쪽 플러싱 패드

10 1776 mm(69.92인치) ≥ b + c 및 c > 850 mm(33.46인치)일 경우



- ❏ 벨트 세척(오른쪽) 위치: 오른쪽 플러싱 패드
- ❏ 벨트 세척(왼쪽) 위치: b + c+ 80 mm(3.15인치)

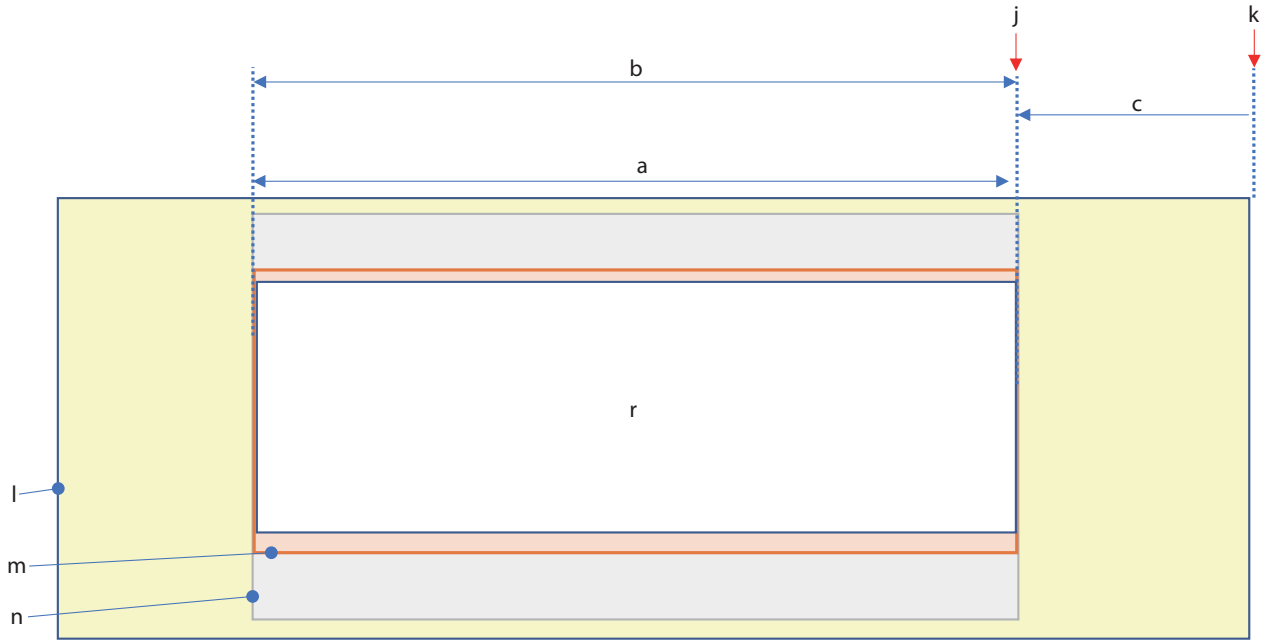
인쇄 위치 설정

기능 설정과 일치하는 인쇄 위치를 설정하는 방법은 아래 패턴을 참조하십시오.

	패턴 A	**패턴** B	**패턴** C	**패턴** D
Flush on Belt (**벨트에 플러시**)	끄기	끄기	켜기	켜기
패브릭 가장자리 노즐 검사 패턴	끄기	켜기	끄기	켜기
Event Marking (**이벤트 마킹**)	끄기	켜기	끄기	켜기

패턴 A

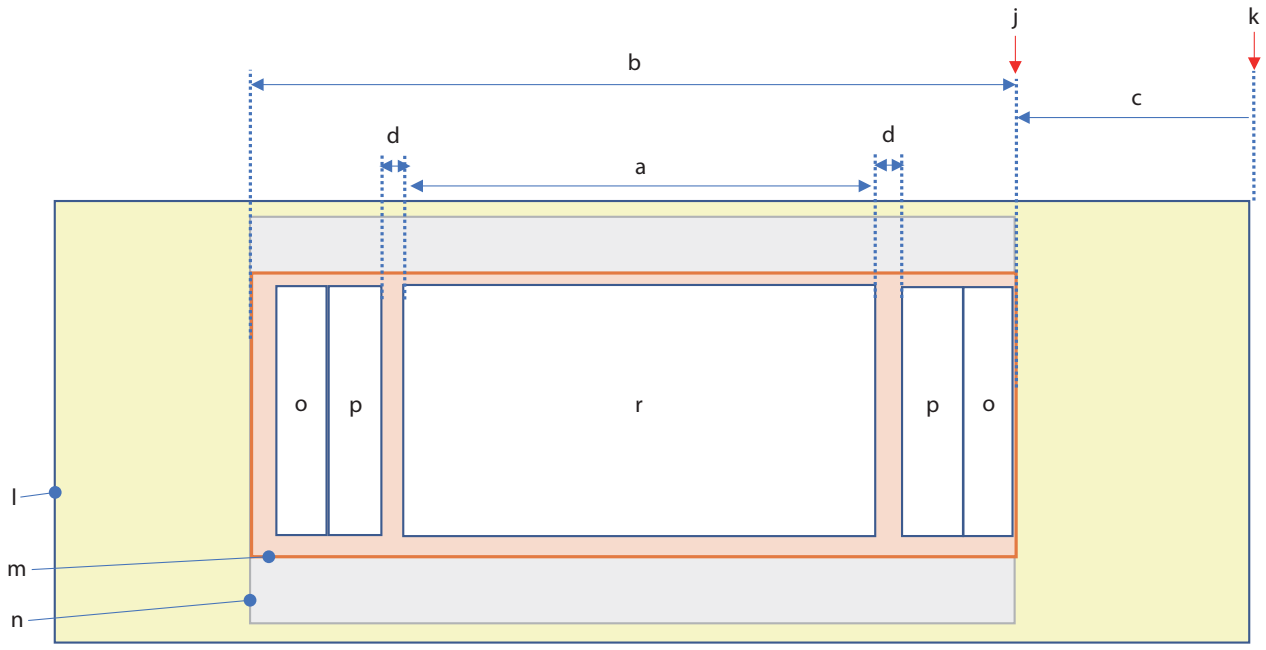
Flush on Belt (**벨트에 플러시**)	끄기
패브릭 가장자리 노즐 검사 패턴	끄기
Event Marking (**이벤트 마킹**)	끄기



기호	항목	설정 방법
a	인쇄 데이터 너비	RIP 소프트웨어를 사용하여 지정합니다. 패브릭 가장자리를 초과하지 않고 인쇄하려면 패브릭 크기보다 작거나 같은 인쇄 데이터를 준비하십시오. 패브릭 가장자리에 여백을 남기지 않고 인쇄하려면 패브릭 크기보다 큰 인쇄 데이터를 준비하십시오. Epson Edge Print PRO를 사용하는 경우, Epson Edge Print PRO 도움말을 참조하십시오.
b	Print Width (인쇄 너비)	제어판 또는 애플리케이션에서 지정합니다. 패브릭 가장자리를 초과하지 않고 인쇄하려면 인쇄 시작 위치부터 원하는 인쇄 위치까지의 거리를 측정하고 이를 인쇄 너비로 설정합니다. 패브릭 가장자리에 여백을 남기지 않고 인쇄하려면 패브릭의 왼쪽 가장자리부터 패브릭의 가장자리를 초과하는 지점까지의 거리를 측정하고 이를 인쇄 너비로 설정합니다.
c	벨트의 오른쪽 가장자리에서 인쇄 시작 위치까지의 거리	제어판에서 지정합니다. 패브릭 가장자리를 초과하지 않고 인쇄하려면 패브릭을 벨트에 부착한 후 벨트 가장자리부터 인쇄를 시작하려는 지점까지의 거리를 측정하고 이를 거리로 설정합니다. 패브릭 가장자리에 여백을 남기지 않고 인쇄하려면 패브릭의 오른쪽 가장자리부터 패브릭의 가장자리를 초과하는 지점까지의 거리를 측정하고 이를 인쇄 시작 위치로 설정합니다. ☞ 91페이지의 “인쇄 시작 위치 설정”
j	인쇄 데이터 끝	-
k	벨트 오른쪽 가장자리(표준 위치)	-
l	벨트	-
m	인쇄 영역	-
n	패브릭	-
r	인쇄 데이터	RIP 소프트웨어

패턴 B

Flush on Belt (**벨트에 플러시**)	끄기
패브릭 가장자리 노즐 검사 패턴	켜기
Event Marking (**이벤트 마킹**)	켜기



기호	항목	설정 방법
a	인쇄 데이터 너비	RIP 소프트웨어를 사용하여 지정합니다. 이미지(a), 이벤트 마킹(p) 및 패브릭 가장자리 노즐 검사 패턴(o)의 결합 총 너비가 패브릭 너비 내인지 확인합니다. Epson Edge Print PRO를 사용하는 경우, Epson Edge Print PRO 도움말을 참조하십시오.
b	Print Width (인쇄 너비)	제어판에서 지정합니다. 패브릭 너비와 동일한 값을 지정합니다.
c	벨트의 오른쪽 가장자리에서 인쇄 시작 위치까지의 거리	제어판에서 지정합니다. 패브릭을 벨트에 부착한 후 벨트 가장자리에서 오른쪽 패브릭 가장자리까지의 거리를 측정하고 이를 거리로 설정합니다. ☞ 91페이지의 “인쇄 시작 위치 설정”
d	인쇄 데이터의 가장자리부터 패브릭 가장자리의 정보까지의 거리(이벤트 마킹/노즐 검사 패턴 인쇄)	제어판에서 지정합니다. Event Marking (이벤트 마킹) 및 패브릭 가장자리 노즐 검사가 인쇄 너비를 초과할 경우 이미지 크기가 잘립니다.
j	인쇄 데이터 끝	-
k	벨트 오른쪽 가장자리(표준 위치)	-
l	벨트	-
m	인쇄 영역	-
n	패브릭	-
o	패브릭 가장자리 노즐 검사 패턴	제어판에서 설정합니다. ☞ 459페이지의 “제어판 메뉴”

기호	항목	설정 방법
p	Event Marking (이벤트 마킹)	제어판에서 설정합니다. ☞ 459페이지의 “제어판 메뉴”
r	인쇄 데이터	RIP 소프트웨어

패턴 C

Flush on Belt (**벨트에 플러시**)	켜기
패브릭 가장자리 노즐 검사 패턴	끄기
Event Marking (**이벤트 마킹**)	끄기

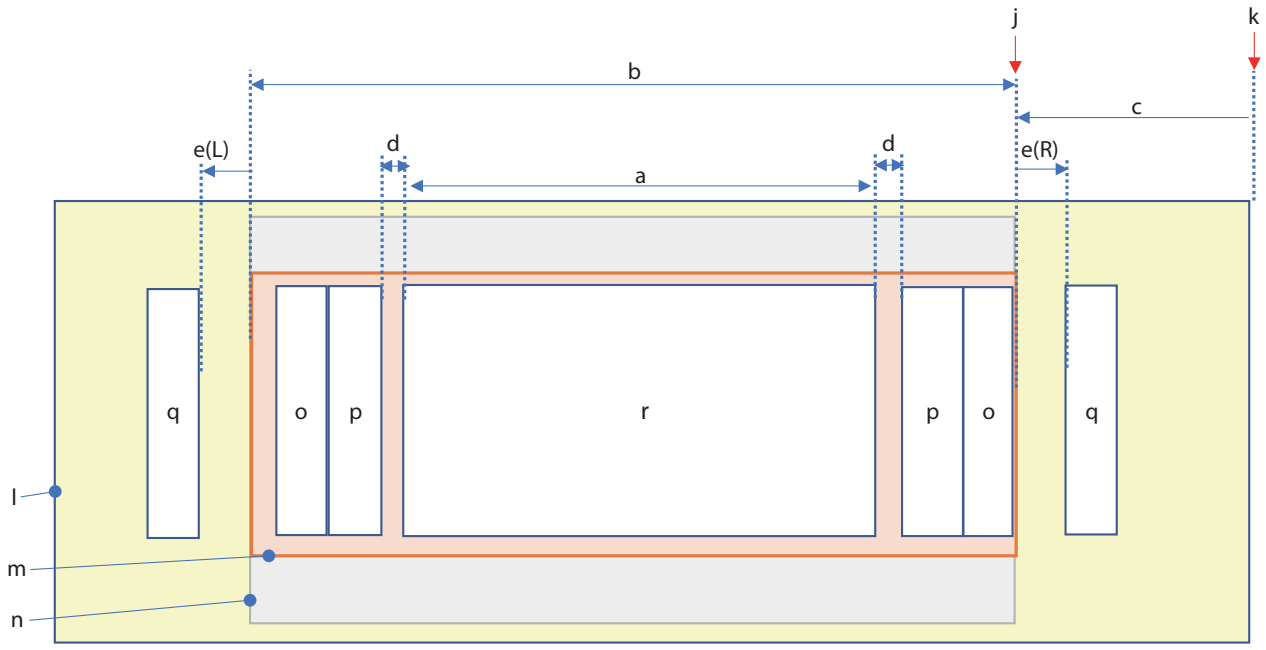


기호	항목	설정 방법
a	인쇄 데이터 너비	RIP 소프트웨어를 사용하여 지정합니다. 패브릭 가장자리를 초과하지 않고 인쇄하려면 패브릭 크기보다 작거나 같은 인쇄 데이터를 준비하십시오. 패브릭 가장자리에 여백을 남기지 않고 인쇄하려면 패브릭 크기보다 큰 인쇄 데이터를 준비하십시오. Epson Edge Print PRO를 사용하는 경우, Epson Edge Print PRO 도움말을 참조하십시오.

기호	항목	설정 방법
b	Print Width (인쇄 너비)	제어판에서 지정합니다. 패브릭 가장자리를 초과하지 않고 인쇄하려면 인쇄 시작 위치부터 원하는 인쇄 위치까지의 거리를 측정하고 이를 인쇄 너비로 설정합니다. 패브릭 가장자리에 여백을 남기지 않고 인쇄하려면 패브릭의 왼쪽 가장자리부터 패브릭의 가장자리를 초과하는 지점까지의 거리를 측정하고 이를 인쇄 너비로 설정합니다.
c	벨트의 오른쪽 가장자리에서 인쇄 시작 위치까지의 거리	제어판에서 지정합니다. 패브릭을 벨트에 부착한 후 벨트 가장자리부터 인쇄를 시작하려는 위치까지의 거리를 측정하고 이를 거리로 설정합니다. 패브릭 가장자리에 여백을 남기지 않고 인쇄하려면 패브릭의 오른쪽 가장자리부터 벨트의 가장자리를 초과하는 지점까지의 거리를 측정하고 이를 인쇄 시작 위치로 설정합니다. ☞ 91페이지의 “인쇄 시작 위치 설정”
e (R)/(L)	인쇄 영역에서 벨트 세척까지의 거리	이는 인쇄 너비와 인쇄 시작 위치에 따라 다릅니다. ☞ 122페이지의 “벨트 세척 위치”
j	인쇄 데이터 끝	-
k	벨트 오른쪽 가장자리(표준 위치)	-
l	벨트	-
m	인쇄 영역	-
n	패브릭	-
q	Flush on Belt (벨트에 플러시)	제어판에서 설정합니다. ☞ 459페이지의 “제어판 메뉴”
r	인쇄 데이터	RIP 소프트웨어

패턴 D

Flush on Belt (**벨트에 플러시**)	켜기
패브릭 가장자리 노즐 검사 패턴	켜기
Event Marking (**이벤트 마킹**)	켜기



기호	항목	설정 방법
a	인쇄 데이터 너비	RIP 소프트웨어를 사용하여 지정합니다. 이미지 (a), Event Marking (이벤트 마킹) (p) 및 패브릭 가장자리 노즐 검사 패턴 (o)를 합친 총 너비가 패브릭 너비 이내인지 확인합니다. Epson Edge Print PRO를 사용하는 경우, Epson Edge Print PRO 도움말을 참조하십시오.
b	Print Width (인쇄 너비)	제어판에서 지정합니다. 패브릭 너비와 동일한 값을 지정합니다.
c	벨트의 오른쪽 가장자리에서 인쇄 시작 위치까지의 거리	제어판에서 지정합니다. 패브릭 가장자리를 초과하지 않고 인쇄하려면 패브릭을 벨트에 부착한 후 벨트 가장자리부터 패브릭의 오른쪽 가장자리까지의 거리를 측정하고 이를 거리로 설정합니다. ☞ 91페이지의 “인쇄 시작 위치 설정”
d	인쇄 데이터의 가장자리부터 패브릭 가장자리의 정보까지의 거리(이벤트 마킹/노즐 검사 패턴 인쇄)	제어판에서 지정합니다. Event Marking (이벤트 마킹) 및 패브릭 가장자리 노즐 검사가 인쇄 너비를 초과할 경우 이미지 크기가 잘립니다.
e (R)/(L)	인쇄 영역에서 벨트 세척까지의 거리	이는 인쇄 너비와 인쇄 시작 위치에 따라 다릅니다. ☞ 122페이지의 “벨트 세척 위치”
j	인쇄 데이터 끝	-
k	벨트 오른쪽 가장자리(표준 위치)	-
l	벨트	-
m	인쇄 영역	-

기호	항목	설정 방법
n	패브릭	-
o	패브릭 가장자리 노즐 검사 패턴	제어판에서 설정합니다. ☞ 459페이지의 “제어판 메뉴”
p	Event Marking (이벤트 마킹)	제어판에서 설정합니다. ☞ 459페이지의 “제어판 메뉴”
q	Flush on Belt (벨트에 플러시)	제어판에서 설정합니다. ☞ 459페이지의 “제어판 메뉴”
r	인쇄 데이터	RIP 소프트웨어

센서 설정

아래 단계를 따라 센서의 민감도를 조정하거나 재설정하십시오.

슬랙 감지 센서 및 롤 직경 측정 센서

센서에서 장애물을 감지하지 않는지 확인합니다. 더러울 경우 센서를 청소합니다.

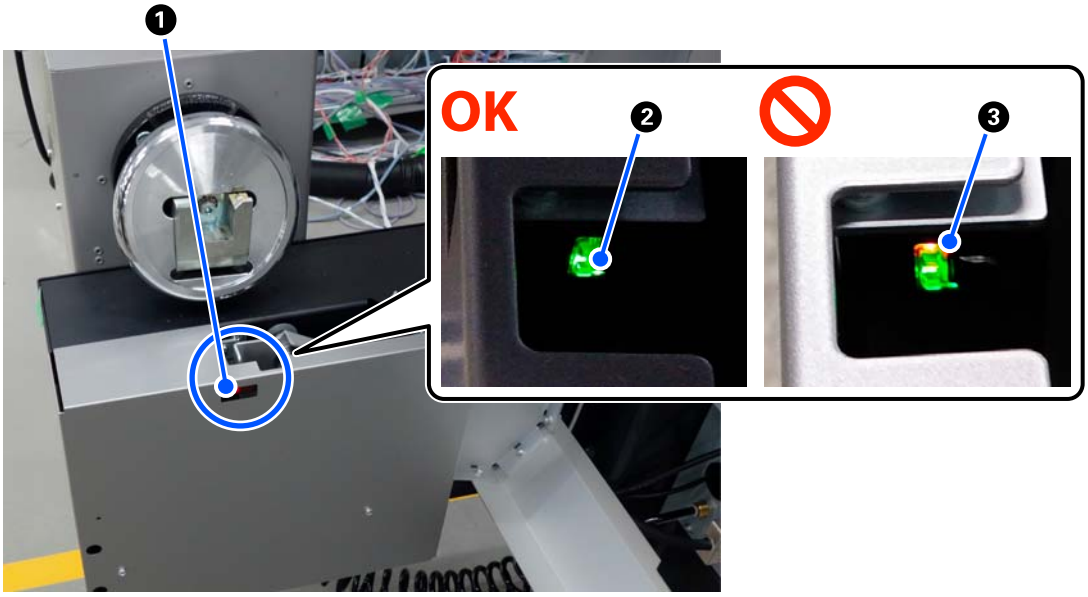
☞ 218페이지의 “센서 점검/청소”

센서가 올바르게 반응하지 않을 경우 아래 단계를 따라 센서를 재설정합니다.

1 패브릭이 로드되지 않은 동안 재설정하려는 센서 위에 녹색 표시등이 켜져 있는지 확인하십시오.

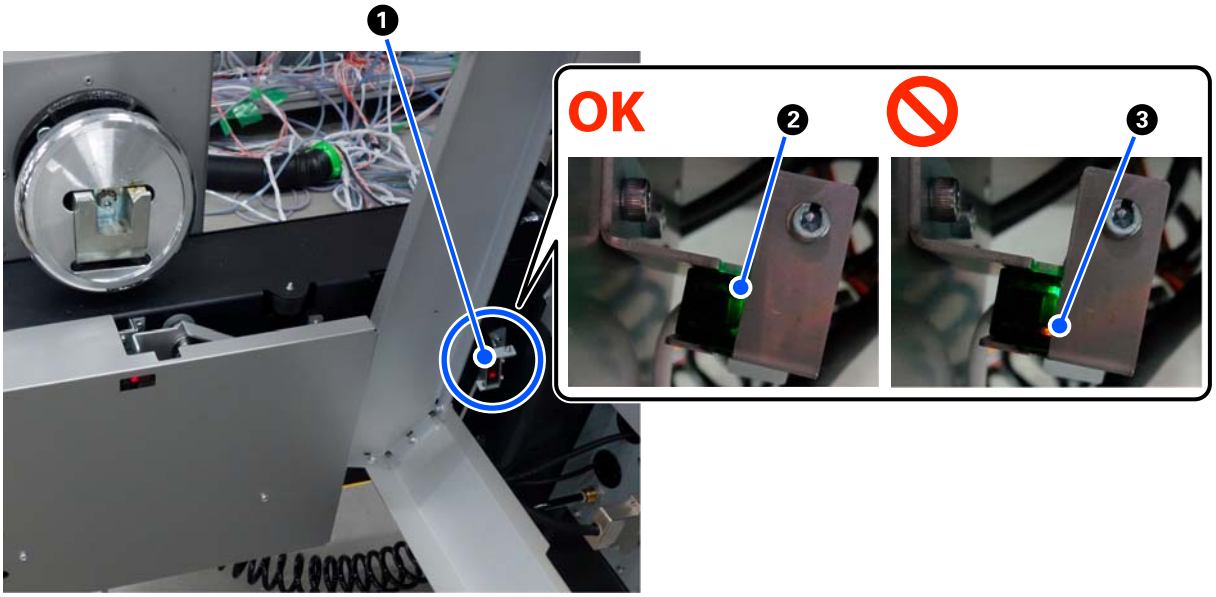
주황색 램프도 켜진 경우, 장애물이 감지된 것입니다. 센서의 광축으로부터 장애물을 제거합니다.

Roll Diameter Measurement Sensor (**롤 직경 측정 센서**)



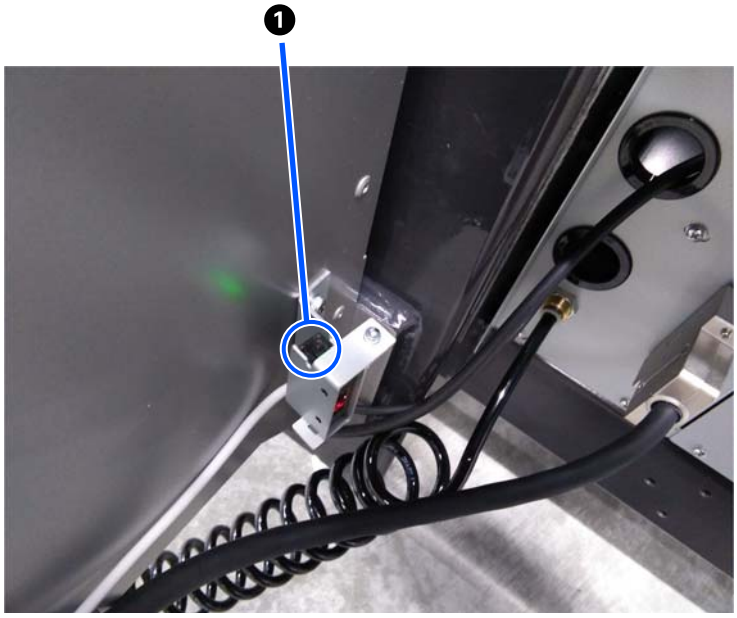
❶ 빨간색 표시등
❷ 녹색 표시등
❸ 주황색 표시등

Slack Detection Sensor (**슬랙 감지 센서**)



❶ 빨간색 표시등
❷ 녹색 표시등
❸ 주황색 표시등

2 녹색 표시등 옆의 버튼을 길게 누릅니다.
표시등이 주황색으로 빠르게 깜박이기 시작합니다.



❶ 버튼

3 버튼을 다시 누릅니다.
표시등이 다시 녹색으로 바뀌고 센서가 재설정됩니다.

주황색 램프가 깜박일 경우, 재설정이 실패한 것입니다. 센서의 광축으로부터 장애물을 제거한 후 센서의 표시등이 반사판에 닿는지 확인하십시오. 문제가 계속 발생할 경우 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.

원단 들뜸 센서

☞ 90페이지의 “원단 주름 감지 센서 설정”

Tangled Fabric Detection Sensor (원단 접힘 감지 센서)

벨트에 잉크, 물방울 또는 먼지가 있거나, 덮개를 열었다 닫았거나 다른 조작으로 인해 센서의 민감도가 변경되었을 경우 센서가 패브릭이 얽혀 있다고 잘못 감지할 수 있습니다.

센서 근처에 잉크, 물방울 또는 먼지가 있는지 확인하고 청소하십시오.

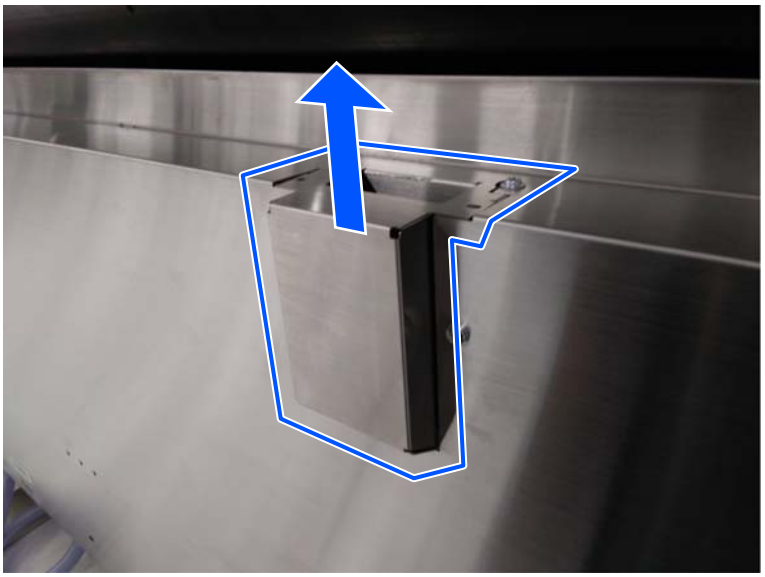
청소 후에도 오류가 계속 발생하거나 인쇄 시 패브릭 뒷면에 잉크가 스며들 경우 센서를 구성하는 설정 절차를 수행하십시오.

설정 방법

1 센서 덮개 상단에 있는 나사 2개를 손으로 풀어서 제거합니다.

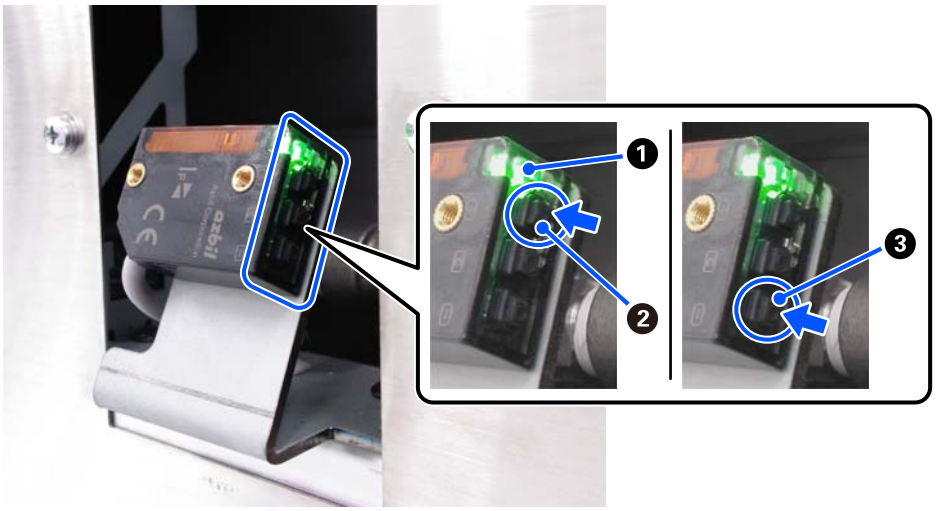


2 덮개를 들어 올려서 제거합니다.



3 센서 오른쪽에 있는 + 버튼 또는 - 버튼을 길게 누릅니다.

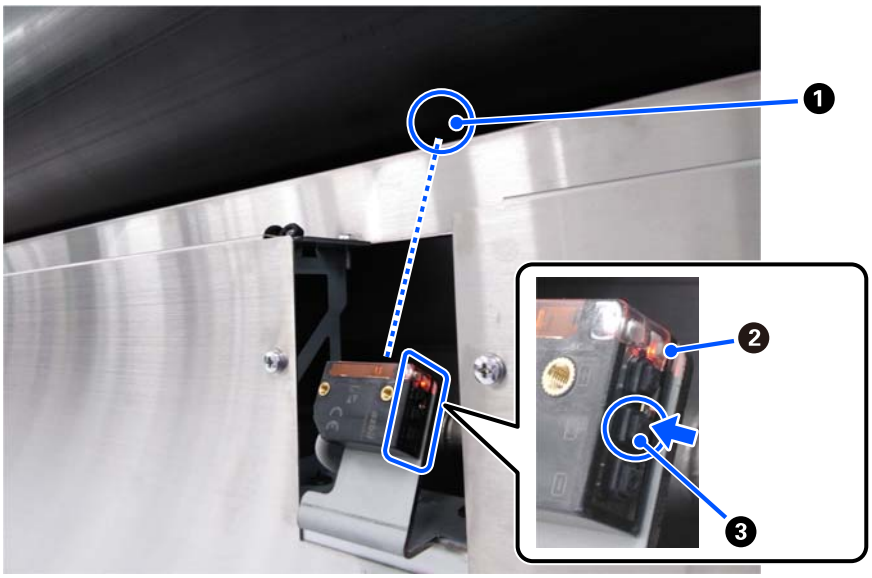
녹색 표시등이 세 번 깜박이면 잠금이 해제됩니다.



❶ 녹색 램프
❷ + 버튼
❸ - 버튼

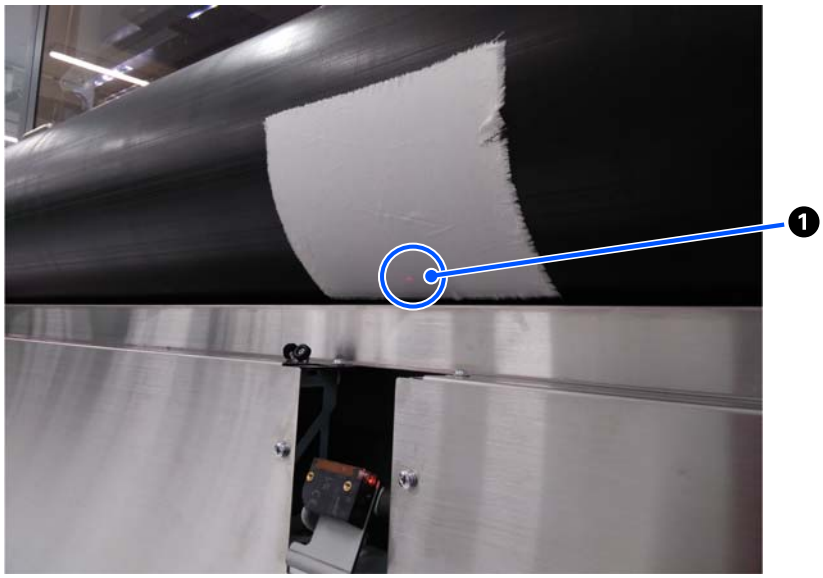
4 + 버튼과 - 버튼 사이에 있는 C 버튼을 길게 누릅니다.

주황색 램프가 깜박이고 벨트에서 레이저가 방출됩니다.



❶ 레이저 빔 위치
❷ 주황색 표시등
❸ C 버튼

5 벨트에서 레이저 빔이 방출되는 위치에 패브릭 조각을 부착합니다.

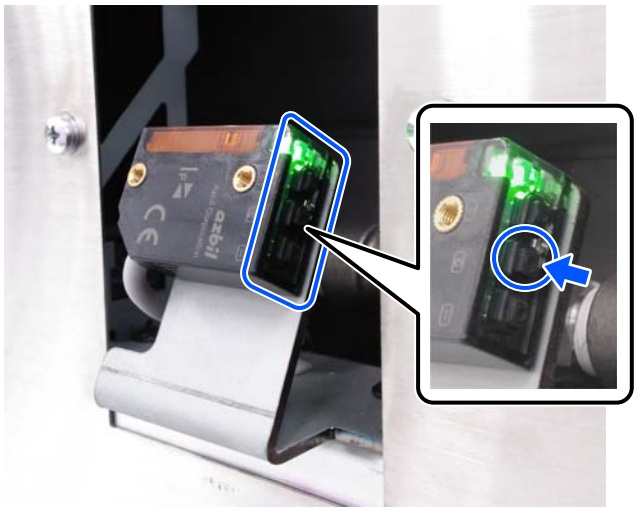


❶ 레이저

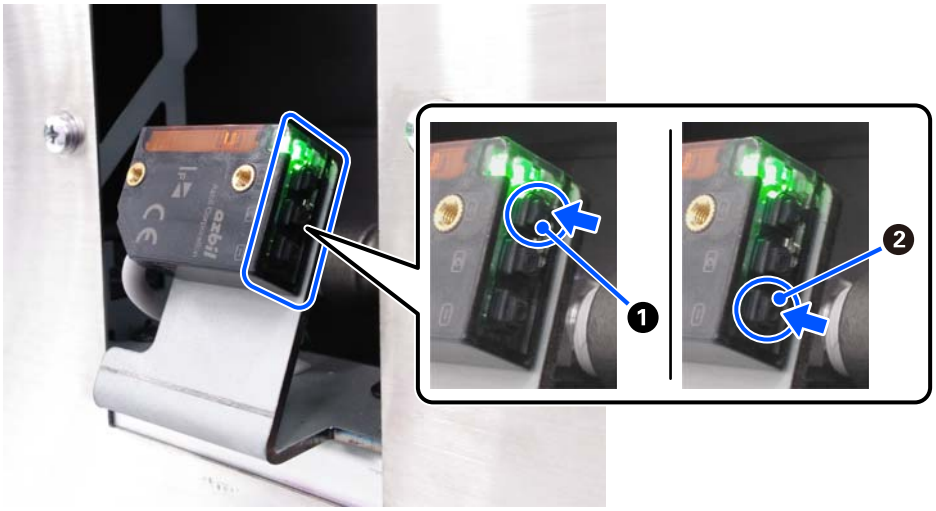
6 C 버튼을 누릅니다.

녹색 램프가 켜집니다.

부착된 패브릭 조각의 위치가 반응 위치로 설정됩니다.



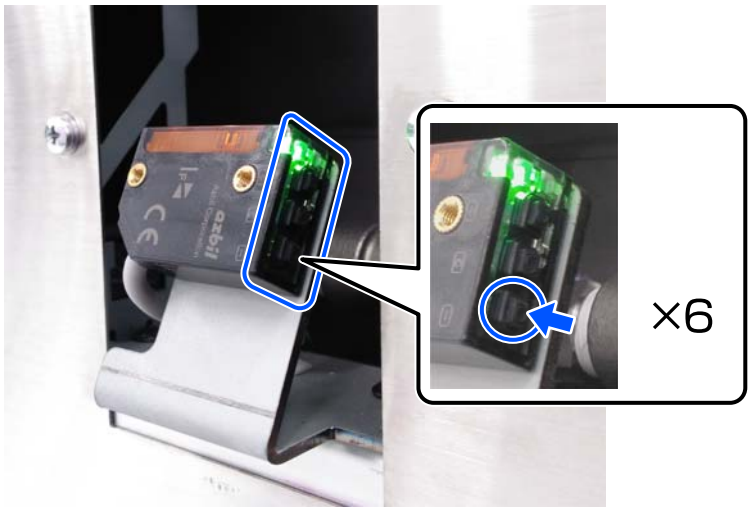
7 + 또는 - 버튼을 한 번 누르고 녹색 램프가 깜박이는지 확인합니다.



❶ + 버튼
❷ - 버튼

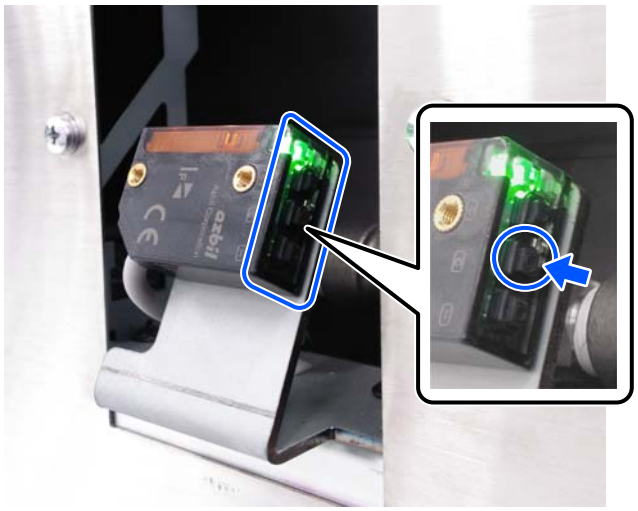
8 - 버튼을 6번 누릅니다.

센서 반응 위치를 조정합니다.



9 C 버튼을 누릅니다.

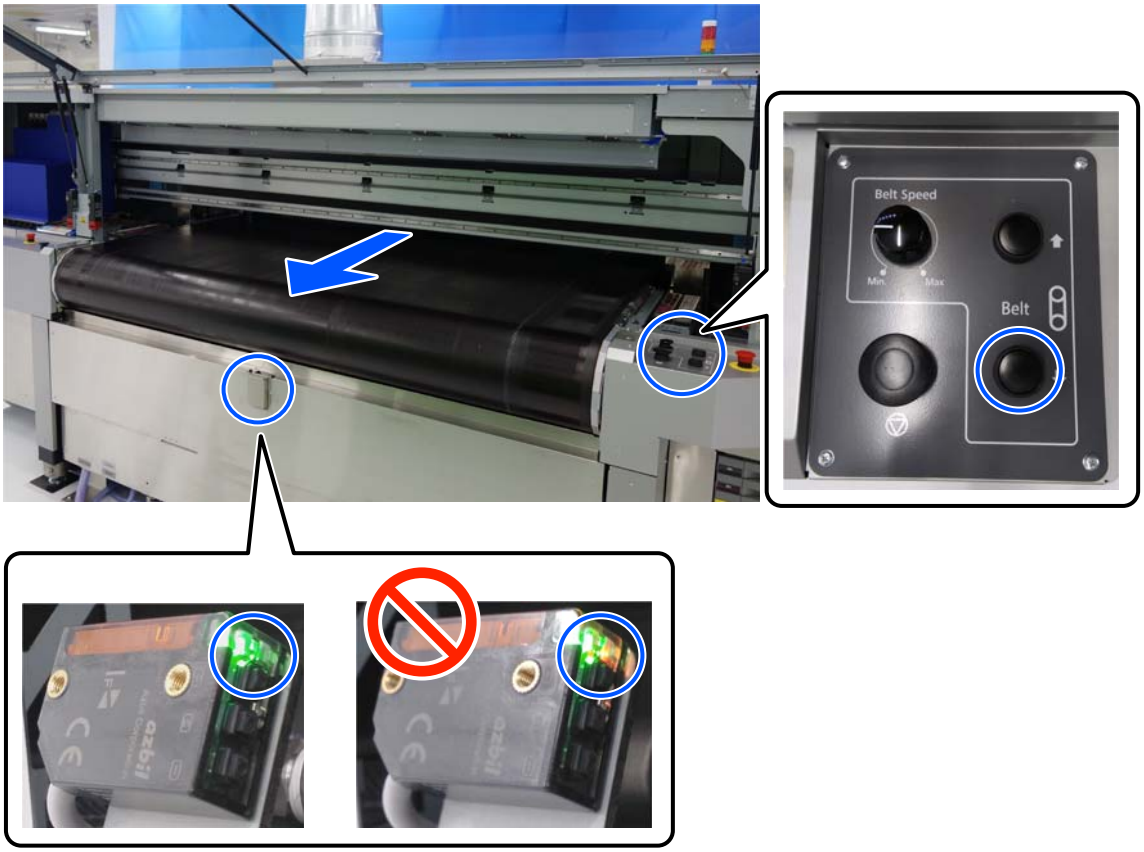
녹색 램프가 켜지고 센서 반응 위치가 등록됩니다.



10 전면 패널의 피딩 버튼을 눌러 벨트를 한 바퀴 돌립니다.

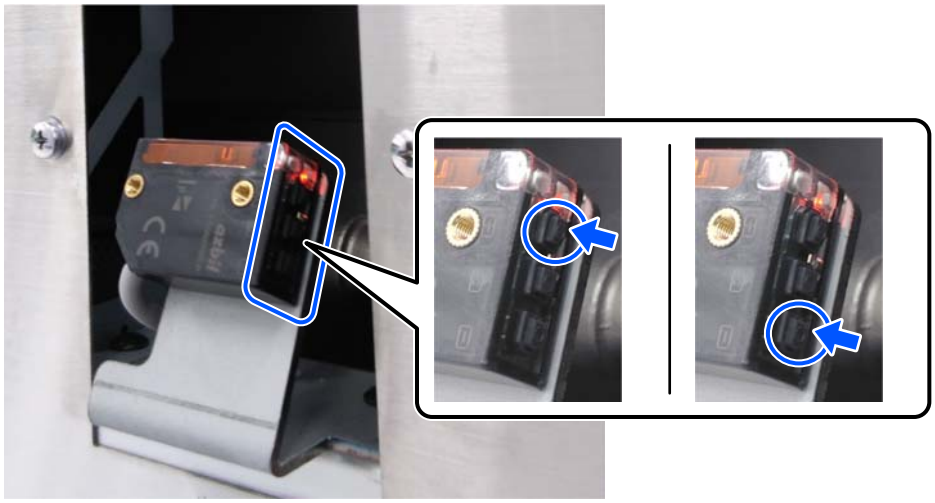
센서가 반응하면 주황색 램프가 켜지고 벨트가 멈춥니다.

센서가 반응하면 + 또는 - 버튼을 길게 누르고 3단계부터 조정을 반복합니다.

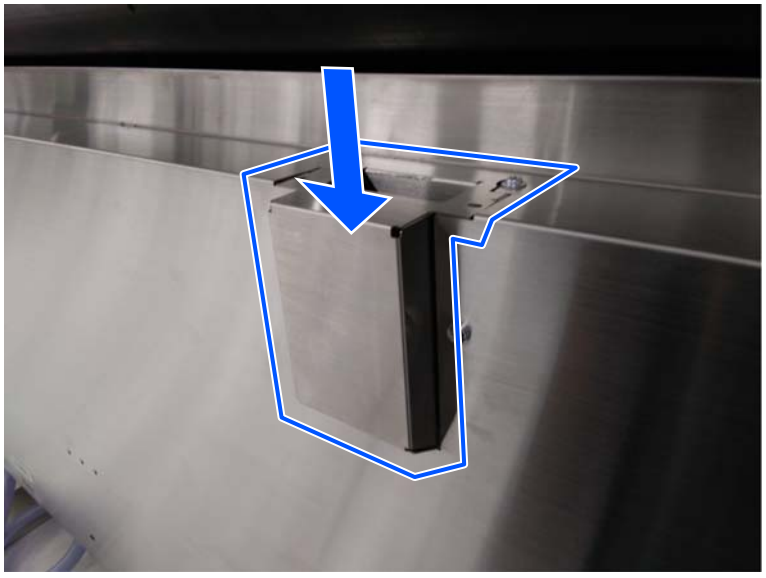


11 + 또는 - 버튼을 길게 눌러 조정 결과를 확인합니다.

주황색 표시등이 세 번 깜박이면 센서 설정이 완료됩니다.



12 센서 덮개를 설치합니다.



13 두 개의 덮개 나사를 손으로 조입니다.

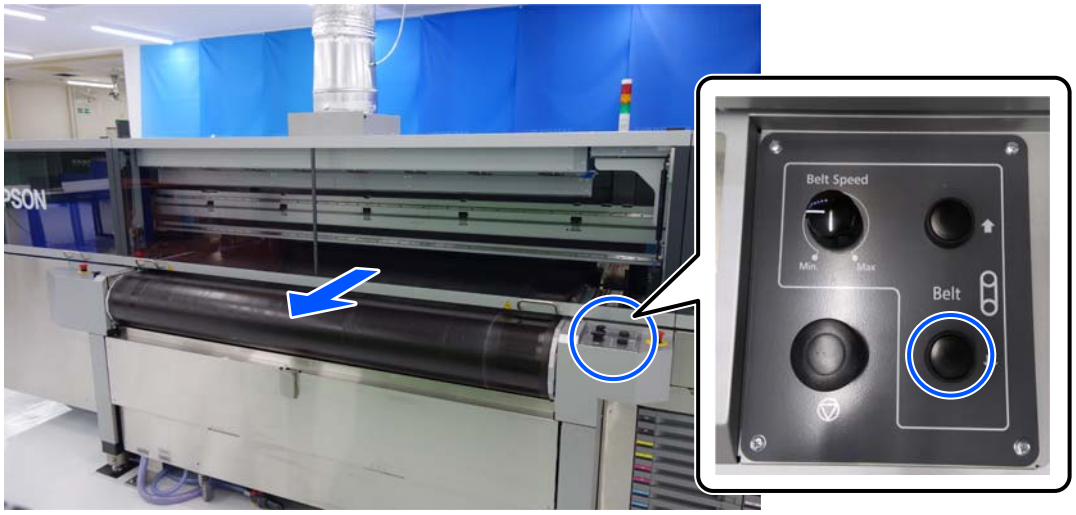


설정 후에도 오류가 자주 발생할 경우 아래 지침을 따라 다시 설정하십시오.

☞ 142페이지의 “오류가 자주 발생할 경우”

오류가 자주 발생할 경우

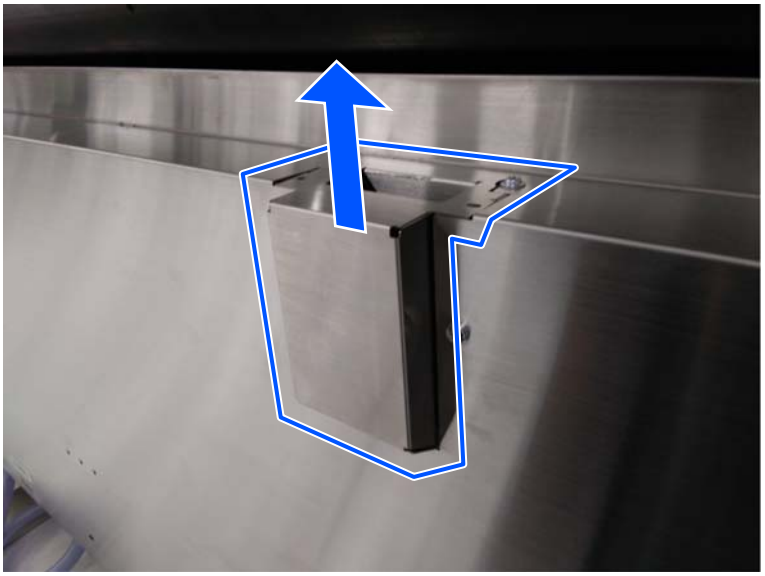
1 피딩 버튼을 눌러 벨트를 센서가 반응하는 지점에 닿을 때까지 급지합니다. 그러면 프린터가 비상 정지 상태로 전환됩니다.



2 센서 덮개 상단에 있는 나사 2개를 손으로 풀어서 제거합니다.

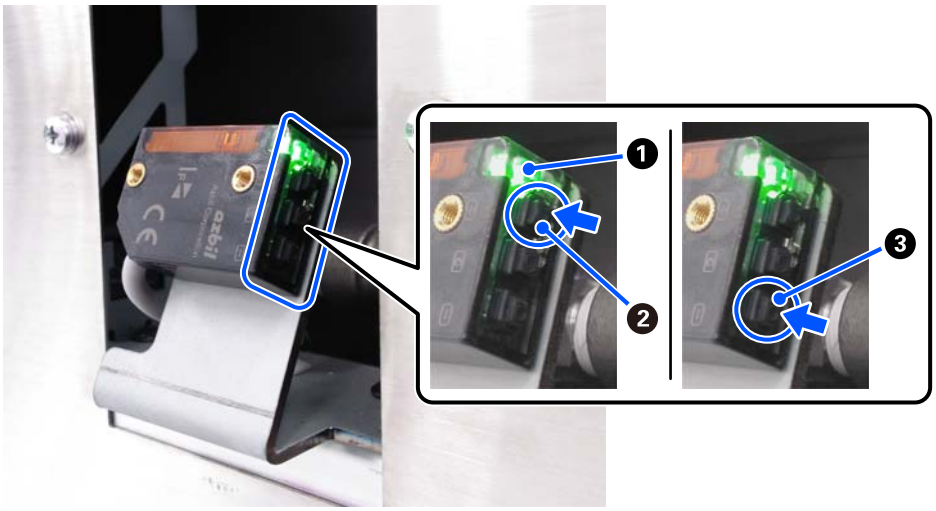


3 덮개를 들어 올려서 제거합니다.



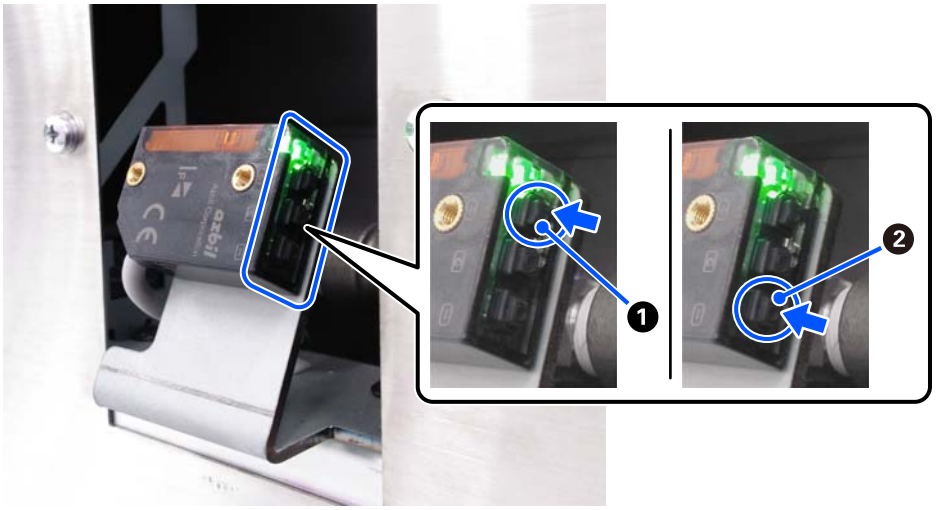
4 센서 오른쪽에 있는 + 버튼 또는 - 버튼을 길게 누릅니다.

녹색 표시등이 세 번 깜박이면 잠금이 해제됩니다.



❶ 녹색 램프
❷ + 버튼
❸ - 버튼

5 + 또는 - 버튼을 한 번 누르고 녹색 램프가 깜박이는지 확인합니다.

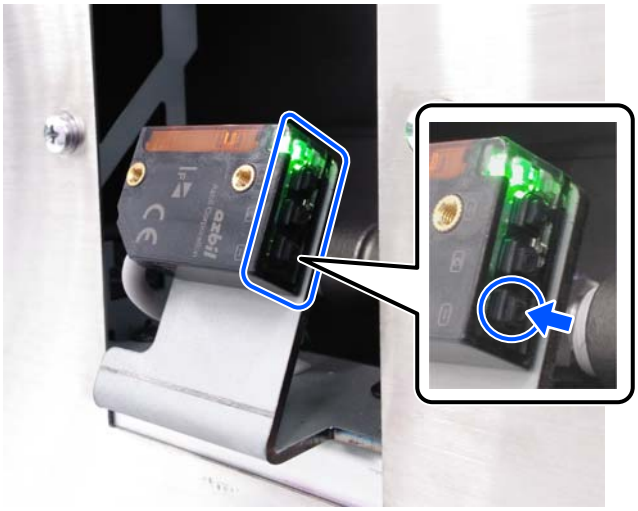


❶ + 버튼
❷ - 버튼

6 센서가 반응을 멈출 때까지 몇 차례 - 버튼을 눌렀다 뗍니다.

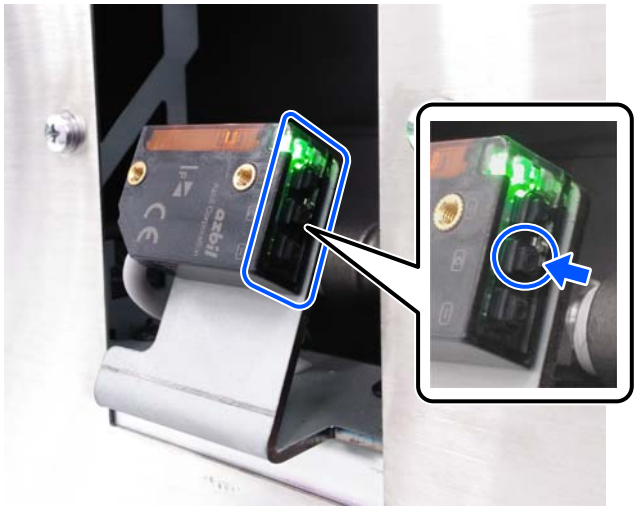
주황색 램프가 켜질 경우 센서가 반응하고 있습니다. - 버튼을 한 번 누르면 센서의 반응 지점이 0.5~1 mm 멀리 이동합니다.

> **중요**:
> 센서 반응 위치가 너무 멀면 얽힌 패브릭을 감지하지 못할 수 있습니다.



7 C 버튼을 누릅니다.

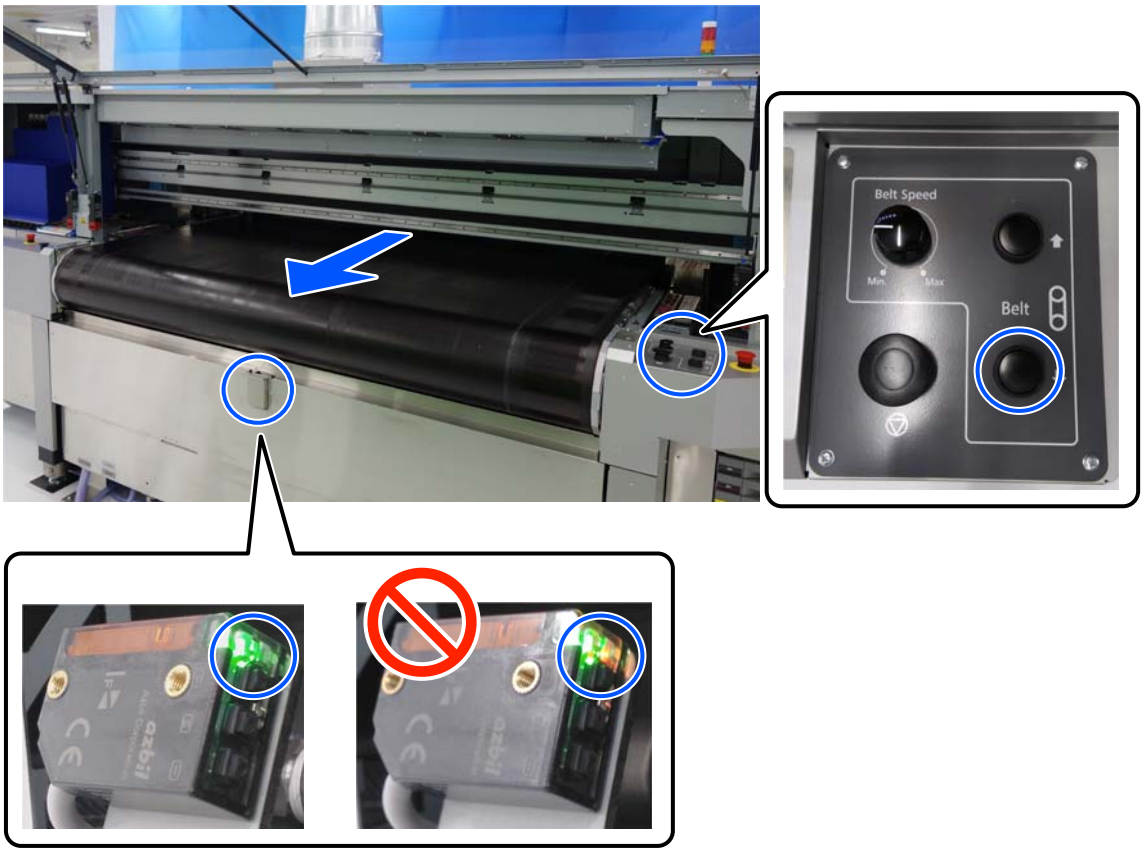
녹색 램프가 켜지고 센서 반응 위치가 등록됩니다.



8 전면 패널의 피딩 버튼을 눌러 벨트를 한 바퀴 돌립니다.

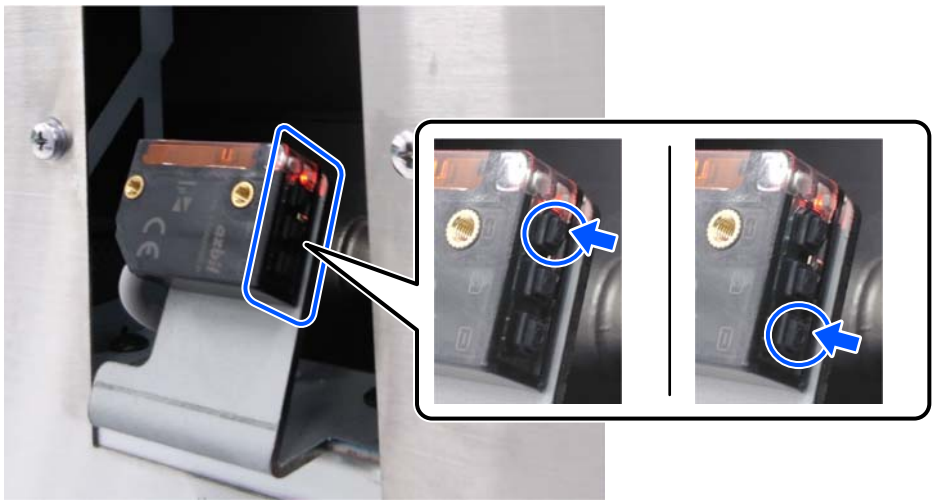
센서가 반응하면 주황색 램프가 켜지고 벨트가 멈춥니다.

센서가 반응하면 + 또는 - 버튼을 길게 누르고 4단계부터 조정을 반복합니다.

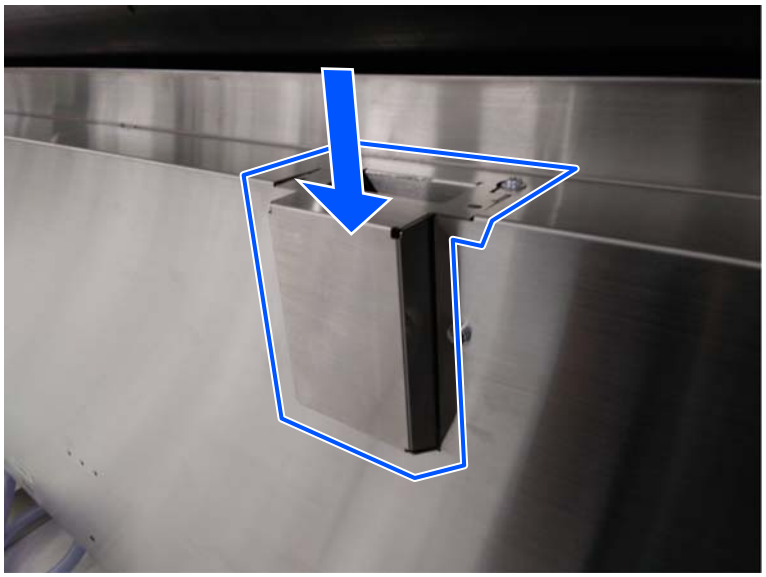


9 + 또는 - 버튼을 길게 눌러 조정 결과를 확인합니다.

주황색 표시등이 세 번 깜박이면 센서 설정이 완료됩니다.



10 센서 덮개를 설치합니다.



11 두 개의 덮개 나사를 손으로 조입니다.



옵션 고장력 급지 장치 사용

기본 지침

고장력 급지 장치를 사용하면 천과 같은 좁은 패브릭 여러 개를 동시에 인쇄할 수 있습니다.

다음 조건을 충족하는 패브릭을 로드할 수 있습니다.

패브릭 길이 : 10~16 m

패브릭 너비 : 30~41 cm

기본 작업

패브릭 두께 : 1 mm 이하

인쇄 표면 : 인쇄 표면을 안쪽 또는 바깥쪽으로 감을 수 있음

최대 패브릭 수 : 4

각 패브릭의 길이, 너비, 두께, 인쇄 표면 및 패브릭 유형이 달라도 조건을 충족하는 패브릭은 모두 로드할 수 있습니다. 최적의 인쇄 품질을 유지하기 위해 패브릭 두께의 차이가 0.1 mm를 넘지 않도록 하는 것을 권장합니다.

워크플로

1. **인쇄 데이터 준비**
☞ 149페이지의 “인쇄 데이터 준비”

2. **패브릭 상태 확인**
☞ 149페이지의 “패브릭 상태 확인”

3. **패브릭 로드**
☞ 149페이지의 “패브릭 로드”

4. **원단 들뜸 센서 설정**
☞ 157페이지의 “원단 들뜸 센서 설정”

5. **인쇄 조정**
☞ 157페이지의 “인쇄 조정”

6. **패브릭 정보 설정**
☞ 159페이지의 “패브릭 정보 설정”

7. **인쇄 시작 위치 설정**
☞ 159페이지의 “인쇄 시작 위치 설정”

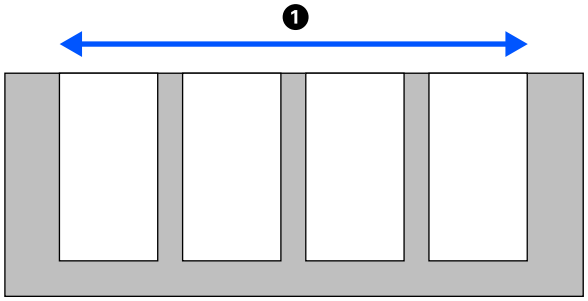
8. **인쇄하는 중**
☞ 159페이지의 “인쇄하는 중”

각 절차에 대한 자세한 내용은 다음을 참조하십시오.

인쇄 데이터 준비

여러 개의 패브릭을 동시에 인쇄할 때는 각 패브릭 간에 50 mm 정도의 공간을 두십시오.

인쇄 데이터는 각 패브릭 간 공간을 포함한 모든 패브릭 너비보다 커야합니다(❶).



참고:
RIP 소프트웨어를 사용하여 인쇄 오정렬 또는 여백이 있을 경우 조정을 수행하십시오.

패브릭 상태 확인

자세한 내용은 다음을 참조하십시오.

☞ 56페이지의 “패브릭 상태 확인”

패브릭 로드

필요한 준비물	개인 보호 장비(안전화), 패브릭 롤, 50 mm 너비의 고무 밴드(최대 6개)

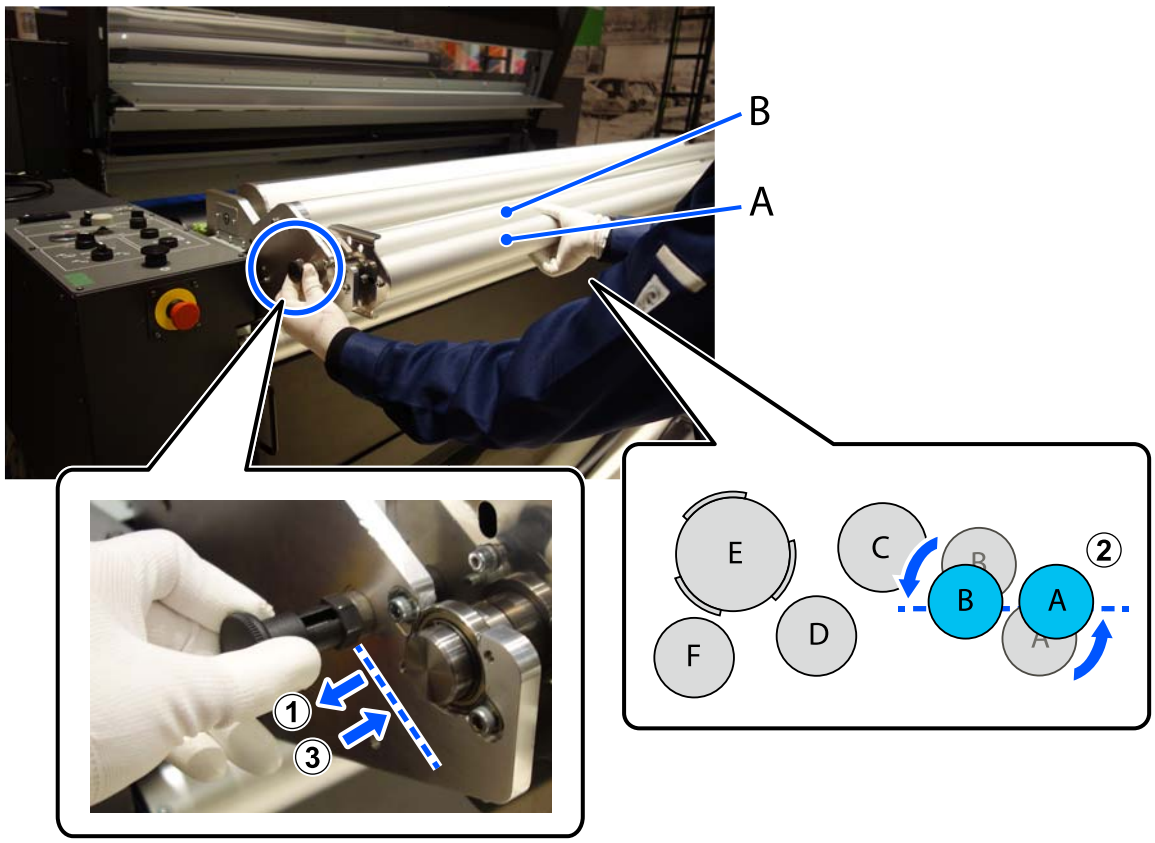
1 제어판의 (메뉴) 버튼에서 General Settings (**일반 설정**) - Printer Settings (**프린터 설정**)를 순서대로 터치한 후 Feeding Unit (**급지 장치**)를 Off (**끄기**)로 설정합니다.

2 후면 덮개를 엽니다.

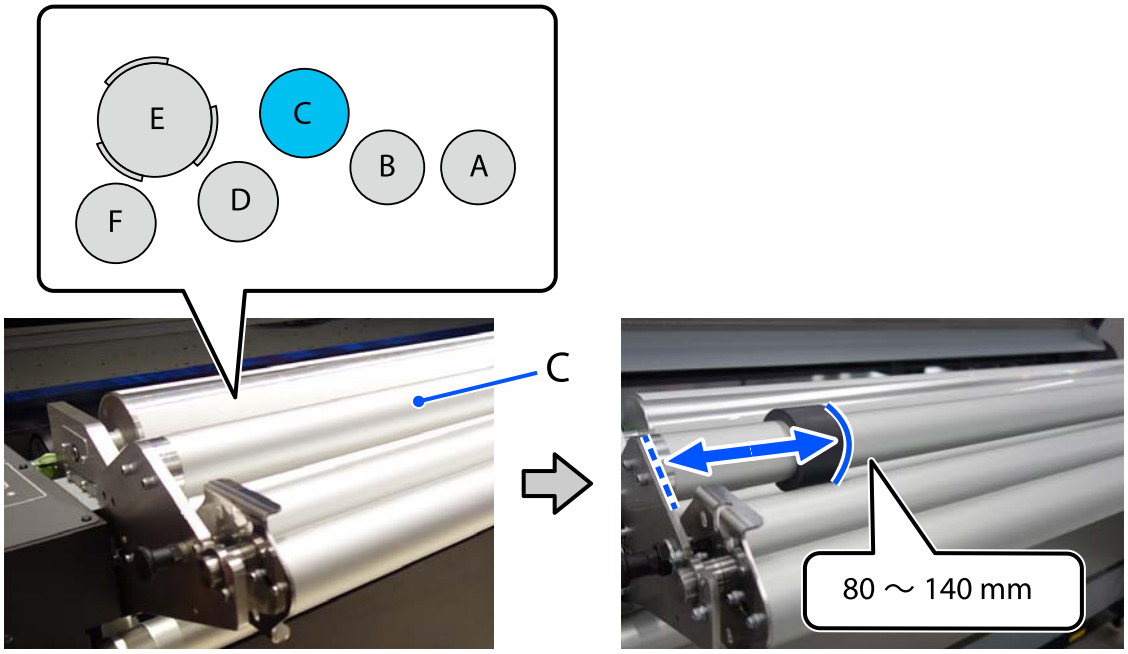


3 고장력 급지 장치의 잠금 레버를 당기면서 롤러 A 및 B를 편평하게 합니다. 잠금 레버를 잠금 롤러 A 및 B로 되돌립니다.

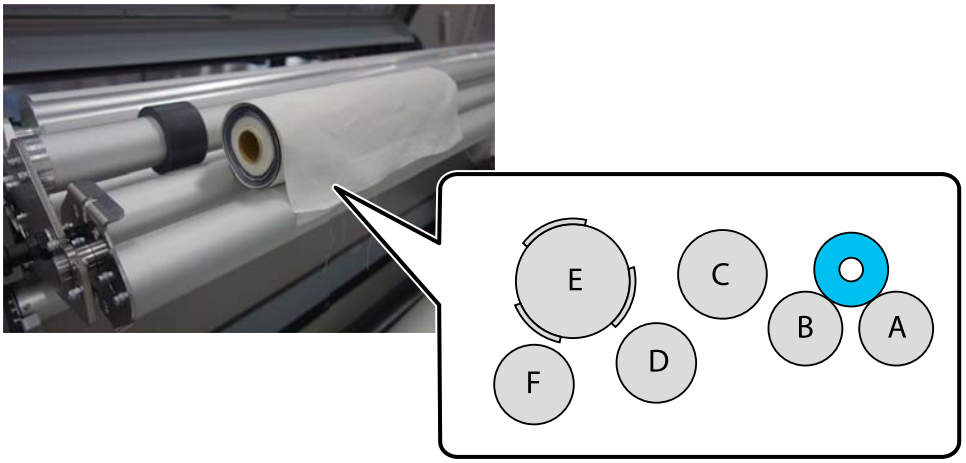
롤러 A 및 B가 잠기지 않을 경우 잠금 레버를 당기고 돌려 잠급니다.



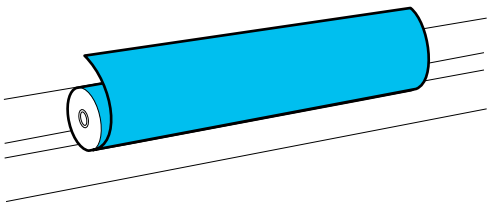
4 고무 밴드의 오른쪽 끝이 롤러 C의 왼쪽 가장자리로부터 80 ~ 140 mm 떨어지도록 고무 밴드를 부착합니다.



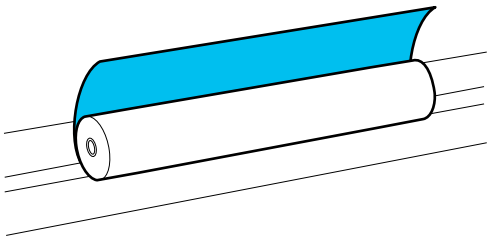
5 롤러 A 및 B 사이에 패브릭 롤을 놓습니다. 패브릭 롤을 로드하는 방법은 인쇄 표면에 따라 달라집니다.



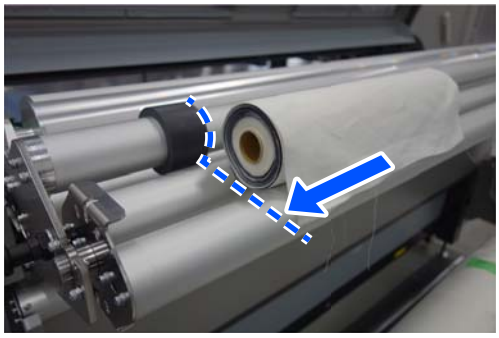
인쇄 표면 출력



롤 내부의 인쇄 가능 영역

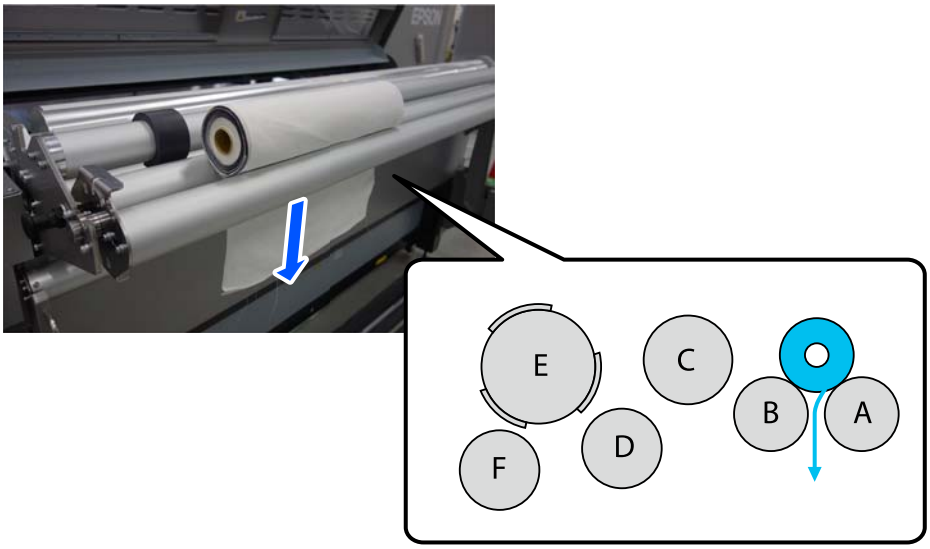


6 패브릭 롤의 왼쪽 가장자리를 고무 밴드 오른쪽 끝과 맞춥니다.

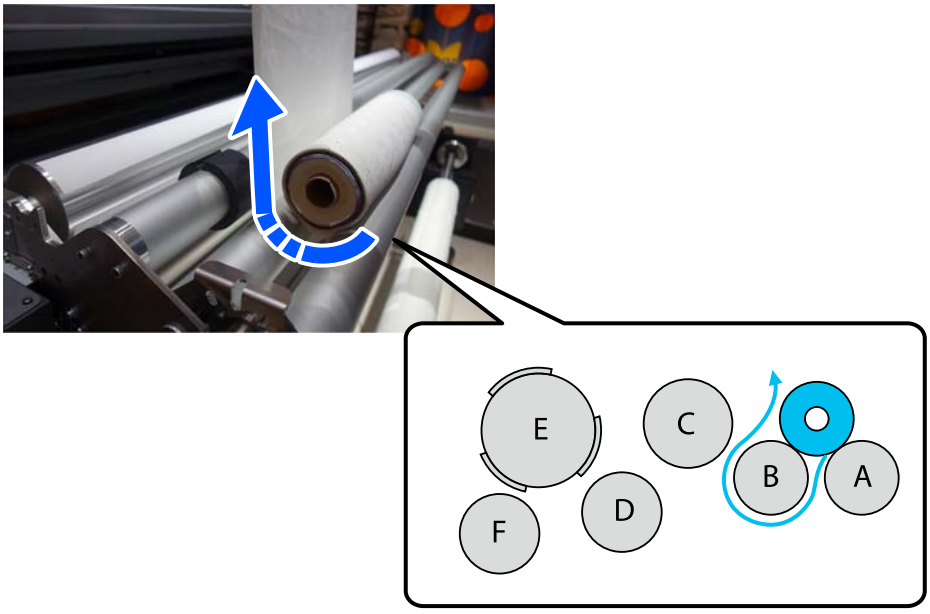


7 패브릭을 롤러에 급지합니다.

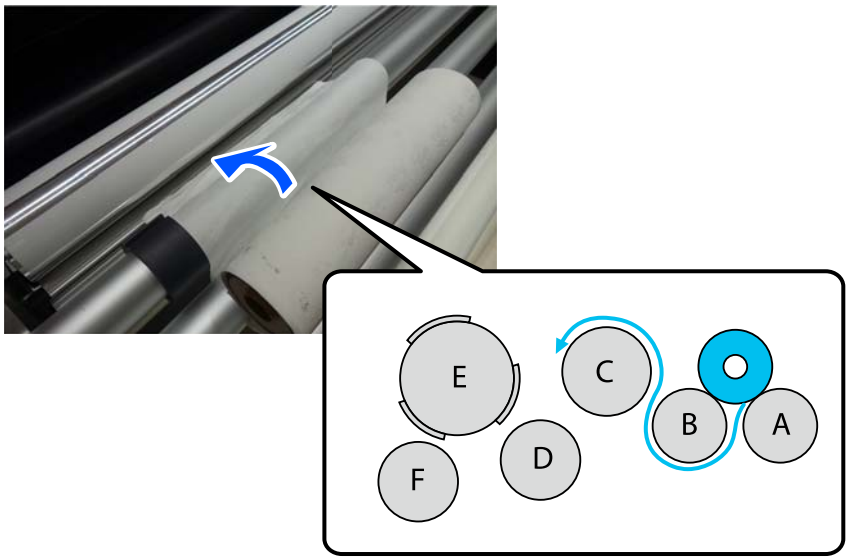
① 롤러 A 및 B 사이 상단에 패브릭을 급지합니다.



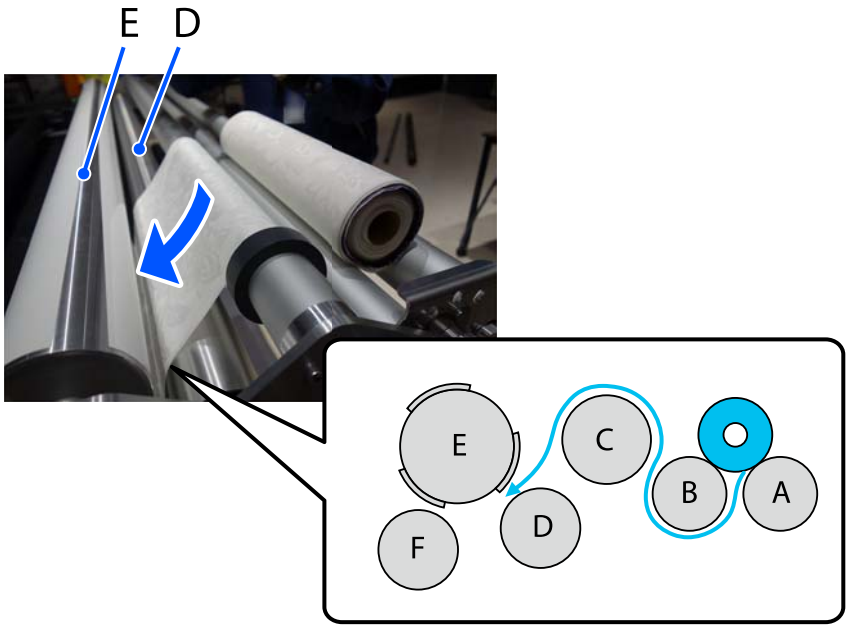
② 롤러 B 및 C 사이에 패브릭을 급지합니다.



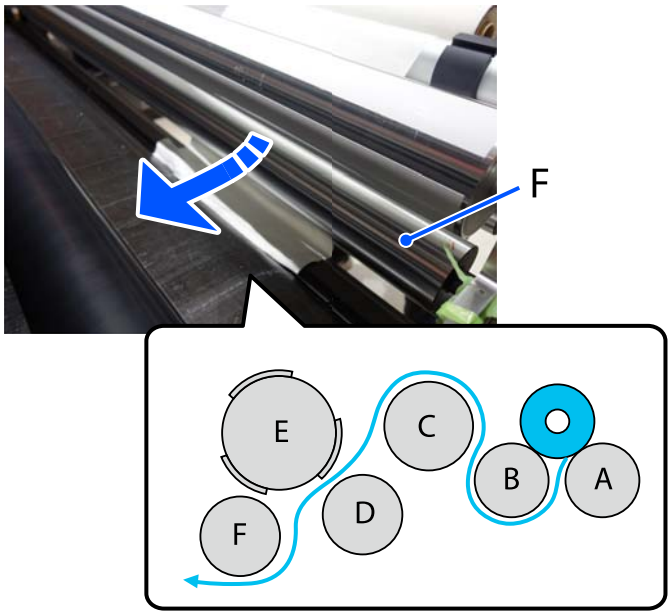
③ 롤러 C에 패브릭을 급지합니다.



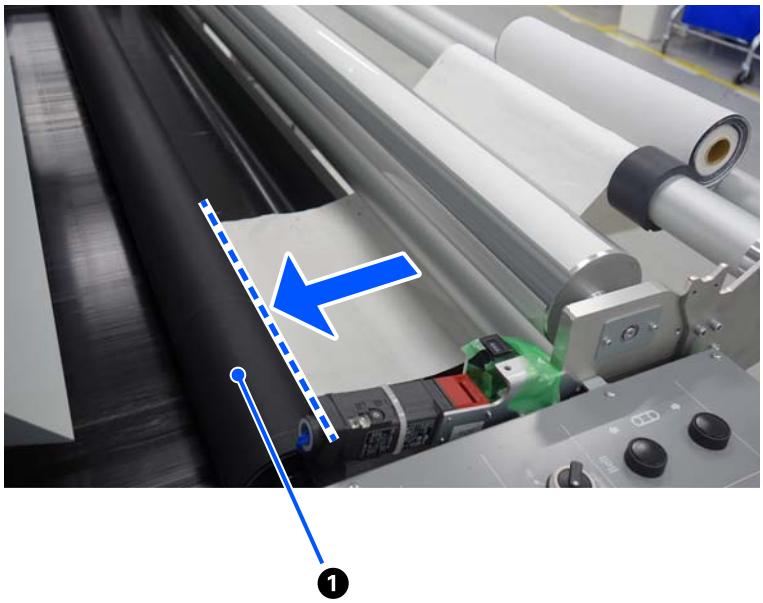
④ 롤러 D와 장력 롤러 E 사이에 패브릭을 급지합니다.



⑤ 롤러 F 및 벨트 사이에 패브릭을 급지합니다.

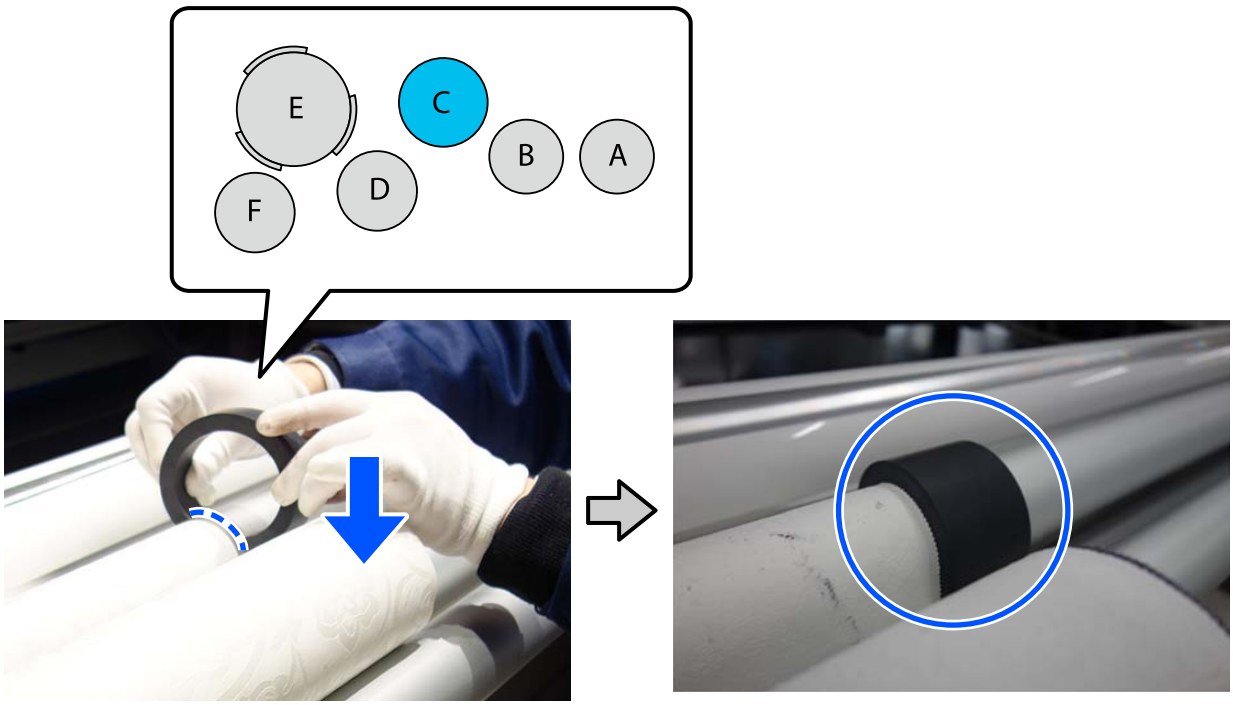


8 패브릭을 가열 압력 롤러(❶) 앞으로 당겨 꺼냅니다.



9 패브릭의 말림 또는 주름짐을 매끄럽게 폅니다.

10 고무 밴드를 롤러 C에 부착합니다. 간격이 없도록, 그리고 고무 밴드가 패브릭에 겹쳐지지 않도록 고무 밴드를 패브릭 오른쪽 가장자리에 부착합니다.



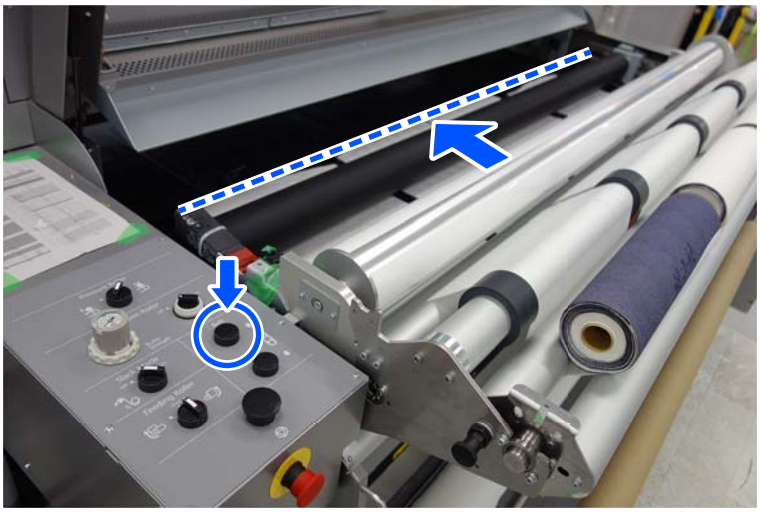
11 여러 개의 패브릭을 로드할 때는 6~10단계를 참조하십시오.

패브릭이 모드 로드되면 12단계로 이동합니다.

12 후면 패널에 있는 피딩 버튼을 길게 눌러 패브릭을 급지합니다.

패브릭을 계속 급지하면 똑바르게 펴질 때까지 패브릭의 왜곡을 교정할 수 있습니다.

느슨한 패브릭을 완전히 급지한 후에도 패브릭이 왜곡된 경우 똑바르게 펴질 때까지 피딩 버튼을 계속 누릅니다.



13 후면 덮개를 닫습니다.



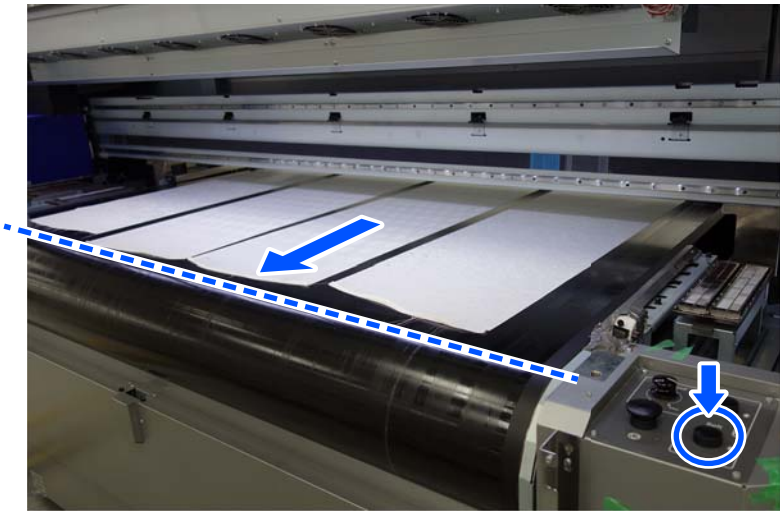
14 후면 패널의 압력 롤러 스위치를 돌립니다.

가열 압력 롤러가 내려가 앞뒤로 움직이며 패브릭에 압력을 가해 패브릭을 벨트에 부착합니다.



15 전면 패널의 피딩 버튼(Belt의 ⬇)을 눌러 패브릭을 그림에서처럼 가이드에 표시된 위치를 사용하여 프린터의 전면에 급지합니다.

> **중요**:
> 패브릭을 건조 장치 또는 릴에 부착하지 않고 인쇄를 시작하려면 패브릭을 인쇄 위치에 급지하십시오.



16 벨트에서 패브릭의 끝을 벗겨냅니다.

패브릭이 워싱 유닛 탱크에 걸리지 않도록 해야 합니다.

17 벨트에서 패브릭을 벗겨내는 동안 피딩 버튼을 눌러 패브릭을 급지합니다.

건조 장치 또는 릴에 로드하기에 충분한 길이가 될 때까지 패브릭을 빼냅니다.

18 패브릭을 건조 장치나 릴에 로드합니다.

건조 장치 또는 릴 사용에 대한 지침은 건조 장치 또는 릴과 함께 제공된 설명서를 참조하십시오.

원단 들뜸 센서 설정

자세한 내용은 다음을 참조하십시오.

☞ 90페이지의 “원단 주름 감지 센서 설정”

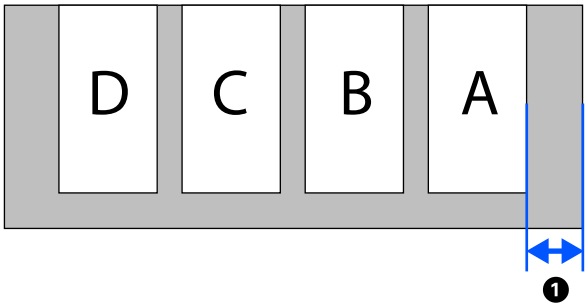
인쇄 조정

다음 상황에서는 인쇄 전에 인쇄 조정을 수행하십시오.

- ❏ 프린터에 등록되지 않은 새 패브릭 사용 시
- ❏ 인쇄 결과에서 밴딩(가로 띠 모양의 패턴, 고르지 않은 음영 또는 줄무늬) 또는 입자가 발견되는 경우
- ❏ 패브릭 유형이 동일하지만 너비가 다를 경우

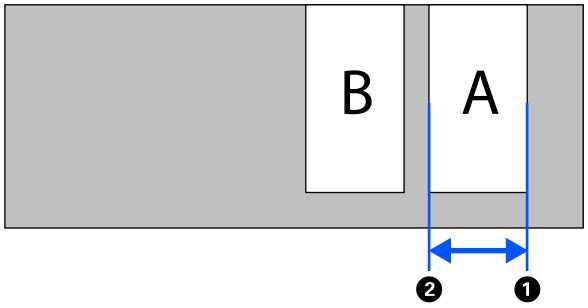
인쇄 너비 측정 방법은 로드된 패브릭 개수에 따라 다릅니다.

1 프린터를 전면에서 볼 때 줄자 또는 자를 사용하여 벨트의 오른쪽 가장자리부터 맨 오른쪽의 패브릭(❶) 오른쪽 가장자리 (A)까지의 거리를 측정합니다.

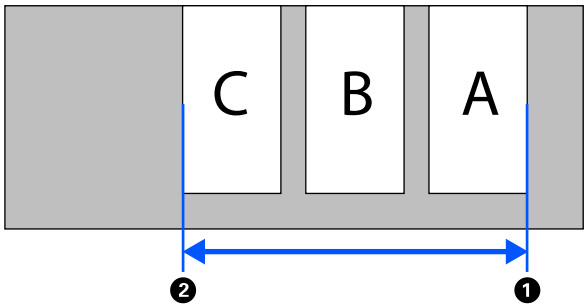


2 로드된 패브릭 개수에 대한 인쇄 너비 측정 방법에 따라 인쇄 시작 위치(❶)부터 (❷)까지의 거리를 측정합니다.

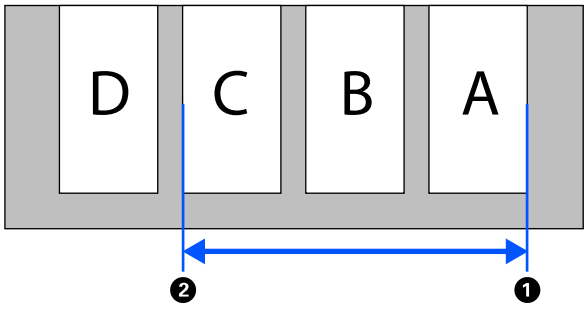
패브릭 2개 로드 시



패브릭 3개 로드 시



패브릭 4개 로드 시



3 제어판에서 Menu(메뉴) 버튼의 General Settings (**일반 설정**) - Printer Settings (**프린터 설정**)을 터치하고 Print Start Position (**인쇄 시작 위치**) 및 Print Width (**인쇄 너비**)에 해당 값을 입력하여 인쇄 시작 위치(❶) 및 인쇄 너비(❷)의 값을 설정합니다.

4 인쇄 조정을 수행합니다.

"인쇄 조정"에 대한 각 조정 절차는 다음을 참조하십시오.

☞ 113페이지의 “Automatic Adjustment (자동 조정)”

☞ 115페이지의 “Print Head Alignment (프린트 헤드 정렬)(Manual (수동))”

☞ 117페이지의 “Fabric Feed Adjustment (패브릭 급지 조정)(Manual (수동))”

5 인쇄 조정을 마쳤으면 인쇄 너비를 인쇄 시 사용한 설정으로 변경합니다.

☞ 459페이지의 “General Settings (일반 설정) 메뉴”

패브릭 정보 설정

로드된 패브릭의 두께가 다를 경우 프린터를 가장 두꺼운 패브릭의 두께로 설정합니다.

자세한 내용은 다음을 참조하십시오.

☞ 89페이지의 “패브릭 정보 설정”

인쇄 시작 위치 설정

자세한 내용은 다음을 참조하십시오.

☞ 91페이지의 “인쇄 시작 위치 설정”

인쇄하는 중

자세한 내용은 다음을 참조하십시오.

☞ 92페이지의 “인쇄하는 중”

기본 사용 시 문제

인쇄 중 패브릭이 이동할 경우

인쇄 중 패브릭이 이동할 경우 25 mm 너비의 고무 밴드를 부착하여 패브릭의 양쪽 끝을 고정합니다. 아래 단계를 따라 밴드를 부착합니다.

필요한 준비물	25 mm 너비의 고무 밴드(최대 8개), 보호 테이프 또는 케이블 타이(최대 8개)

1 제어판의 Pause 버튼을 누릅니다.

인쇄를 중단합니다.

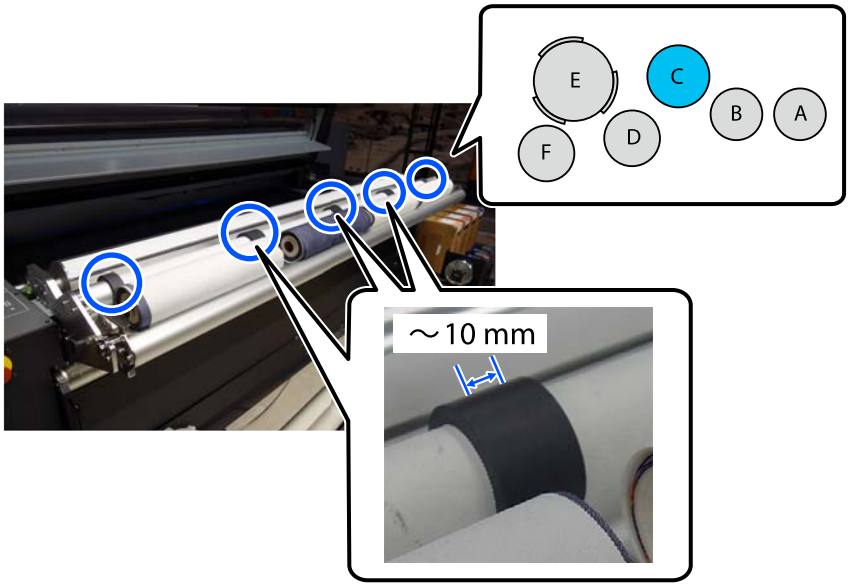
2 고장력 급지 장치에 부착된 50 mm 너비의 고무 밴드를 모두 제거합니다.



3 각 패브릭의 위치를 조정합니다.

4 25 mm 너비의 고무 밴드 하나를 간격이 없고 고무 밴드가 패브릭에 겹쳐지지 않게 롤러 C에 있는 패브릭의 각 끝에 부착합니다.

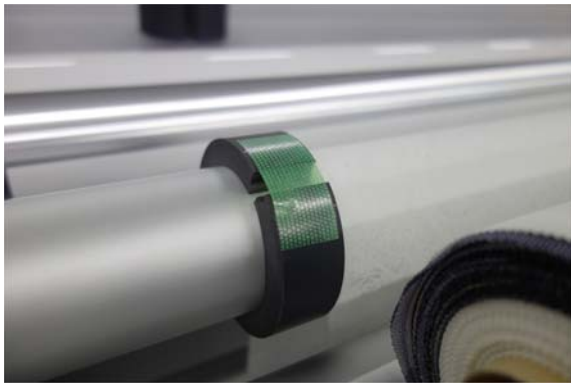
최대 인쇄 너비를 초과하지 않도록 패브릭 사이에 부착된 고무 밴드 간의 거리가 10 mm 이하가 되도록 하십시오.



5 고무 밴드를 롤러에 고정합니다.

보호 테이프를 고무 밴드의 손상된 부분에 붙이거나 케이블 타이를 사용하여 제자리에 고정합니다.

보호 테이프 사용 시 케이블 타이 사용 시





기타 지침

천과 같은 여러 개의 좁은 패브릭을 동시에 인쇄할 뿐만 아니라 다음 용도의 고장력 급지 장치도 사용할 수 있습니다.

❏ 패브릭의 주름 및 말림을 매끄럽게 펴서 인쇄

고장력 급지 장치는 주름 및 말림을 줄여줍니다. 일반 인쇄 중에 패브릭에 주름 또는 말림이 발생할 경우 다음을 참조하십시오.

☞ 161페이지의 “패브릭의 주름 및 말림을 매끄럽게 펴서 인쇄하려는 경우”

❏ 손쉽게 패브릭 로드 및 인쇄

패브릭을 급지 장치 대신 고장력 급지 장치에 로드하여 손쉽게 인쇄할 수 있습니다. 시험 색 조합 등을 사용할 때 패브릭을 손쉽게 로드하고 인쇄하려면 다음을 참조하십시오.

중요:
이 방법을 사용하여 패브릭 로드 시 주름이지거나 말리거나 뒤틀릴 수 있습니다. 인쇄 품질을 유지하려면 급지 장치를 사용하여 패브릭을 로드하십시오.

☞ 172페이지의 “손쉽게 패드릭을 로드하고 인쇄하려는 경우”

패브릭의 주름 및 말림을 매끄럽게 펴서 인쇄하려는 경우

다음 조건을 충족하는 패브릭을 로드할 수 있습니다.

패브릭 롤 직경 : 40 cm 이하

패브릭 롤 무게 : 100 kg 이하

패브릭 너비 : 30~185 cm

패브릭 두께 : 5 mm 이하

인쇄 표면 : 인쇄 표면을 안쪽 또는 바깥쪽으로 감을 수 있음

기본 작업

워크플로

1. **패브릭 상태 확인**
☞ 163페이지의 “패브릭 상태 확인”

↓

2. **패브릭 로드**
☞ 163페이지의 “패브릭 로드”

↓

3. **원단 들뜸 센서 설정**
☞ 172페이지의 “원단 들뜸 센서 설정 ”

↓

4. **인쇄 조정**
☞ 172페이지의 “인쇄 조정”

↓

5. **패브릭 정보 설정**
☞ 172페이지의 “패브릭 정보 설정”

↓

6. **인쇄 시작 위치 설정**
☞ 172페이지의 “인쇄 시작 위치 설정”

↓

7. **인쇄하는 중**
☞ 172페이지의 “인쇄하는 중”

각 절차에 대한 자세한 내용은 다음을 참조하십시오.

패브릭 상태 확인

자세한 내용은 다음을 참조하십시오.

☞ 56페이지의 “패브릭 상태 확인”

패브릭 로드

필요한 준비물	패브릭 롤

1 제어판의 Menu(메뉴) 버튼에서 General Settings (**일반 설정**) - Printer Settings (**프린터 설정**)를 순서대로 터치한 후 Feeding Unit (**급지 장치**)를 On (**켜기**)로 설정합니다.

2 후면 패널의 장력 스위치(Brake)를 Off로 설정해야 합니다.



3 후면 덮개를 엽니다.

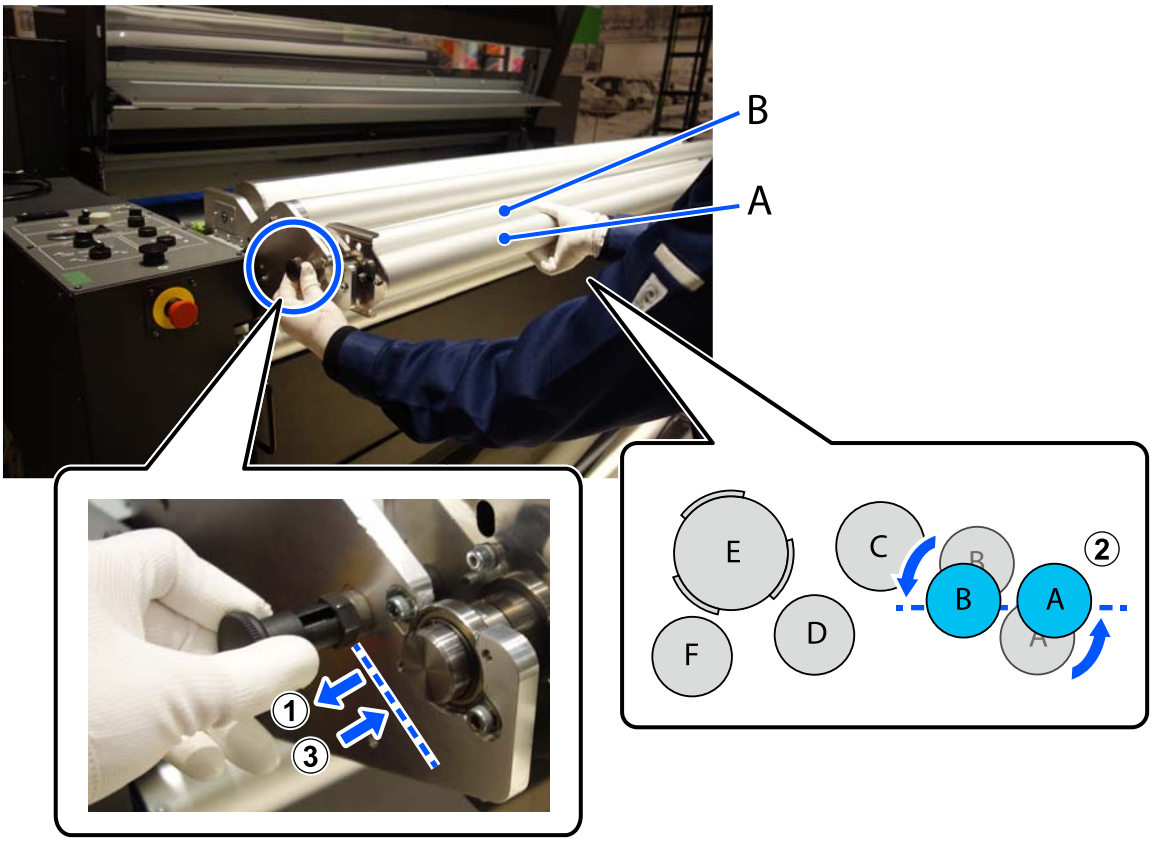


4 피딩 회전봉에 패브릭 롤을 부착합니다.

☞ 57페이지의 “패브릭 롤 설치”

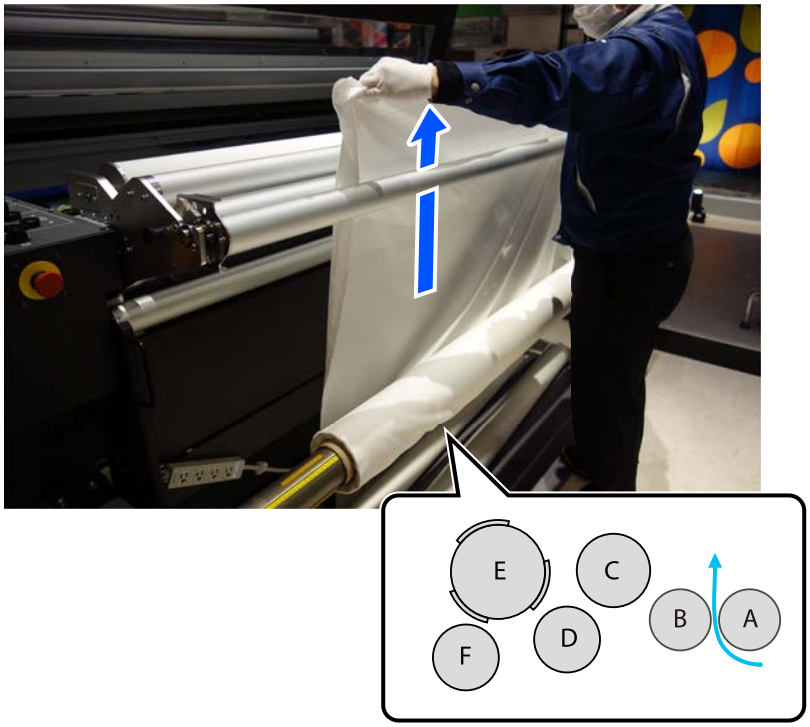
5 고장력 급지 장치의 잠금 레버를 당기면서 롤러 A 및 B를 편평하게 합니다. 잠금 레버를 잠금 롤러 A 및 B로 되돌립니다.

롤러 A 및 B가 잠기지 않을 경우 잠금 레버를 당기고 돌려 잠급니다.

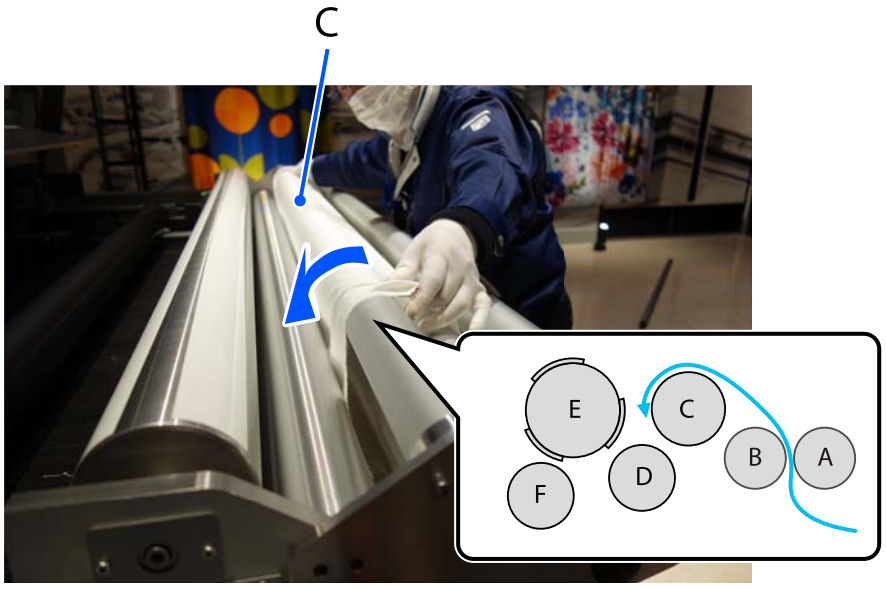


6 패브릭을 롤러에 급지합니다.

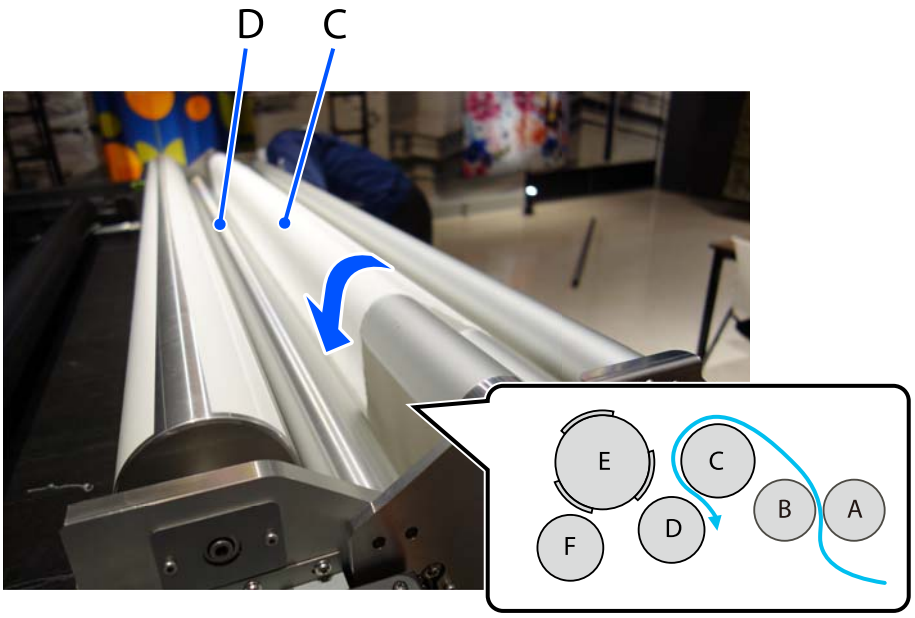
① 아래에서 롤러 A 및 B 사이에 패브릭을 급지합니다.



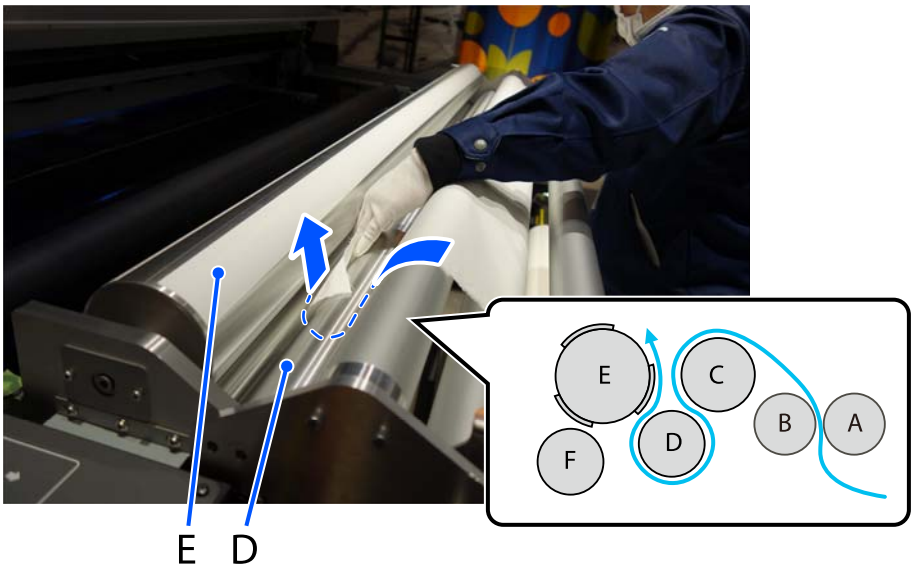
② 롤러 C에 패브릭을 급지합니다.



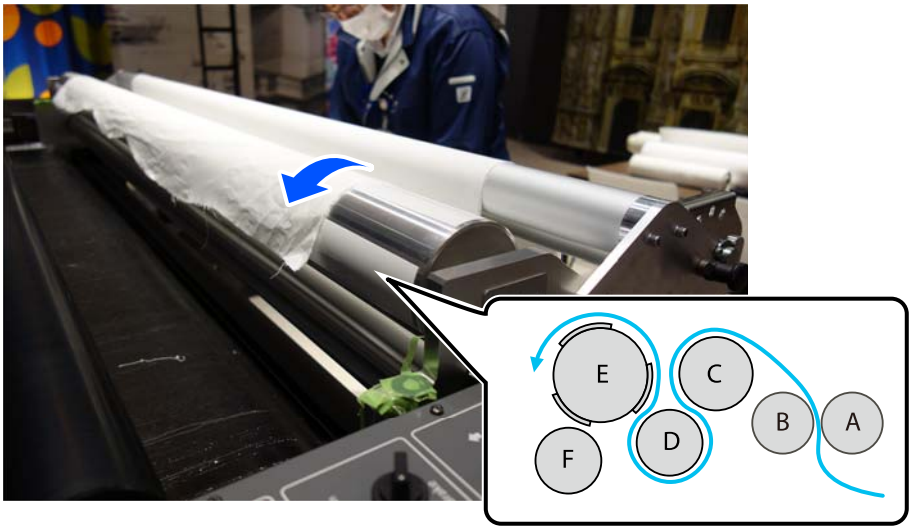
③ C 및 D 사이에 패브릭을 급지합니다.



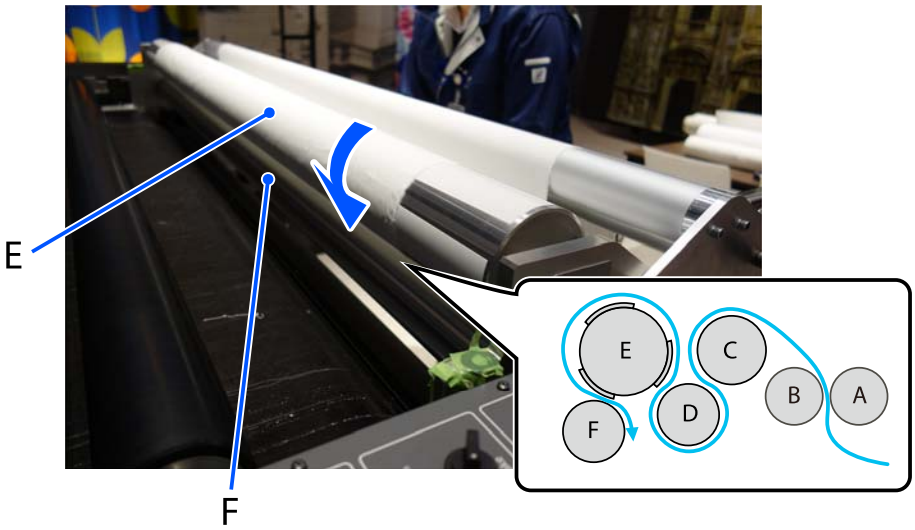
④ 아래에서 롤러 D와 장력 롤러 E 사이에 패브릭을 급지합니다.



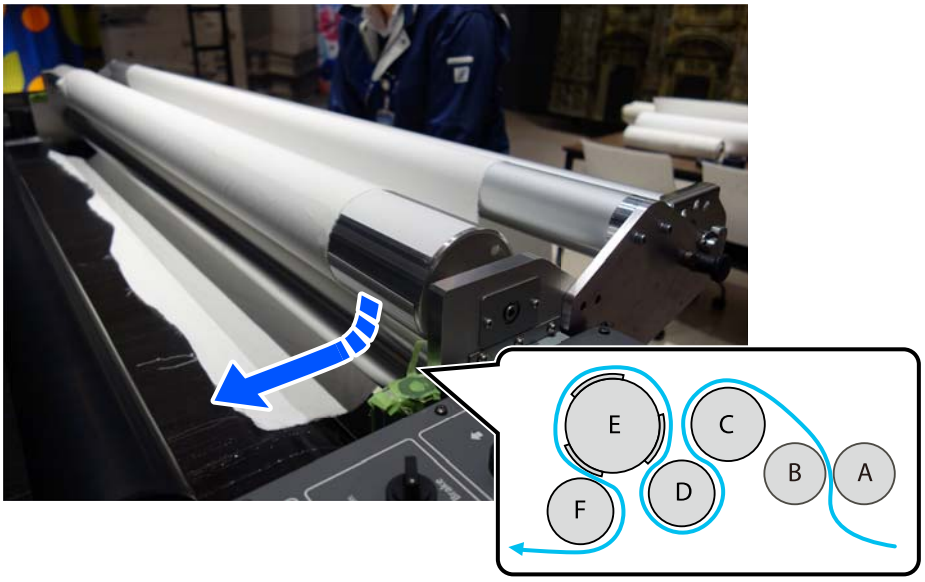
⑤ 장력 롤러 E에 패브릭을 급지합니다.



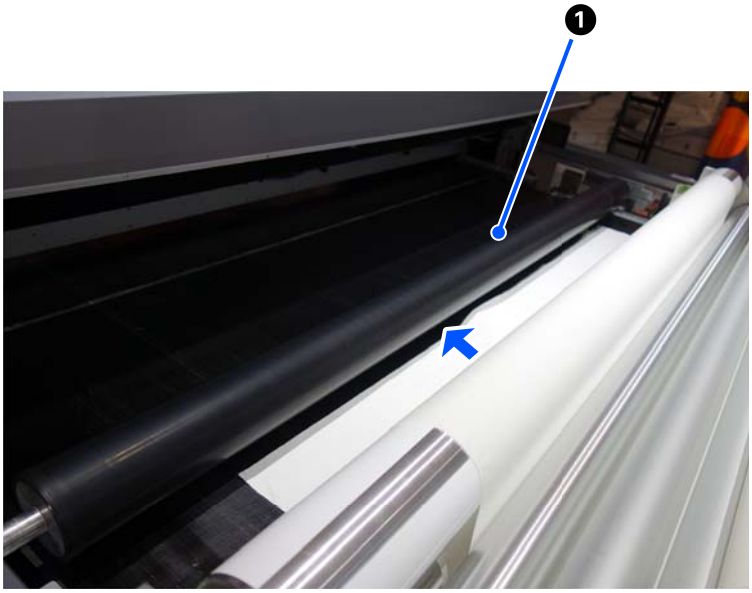
⑥ 장력 롤러 E와 롤러 F 사이에 패브릭을 급지합니다.



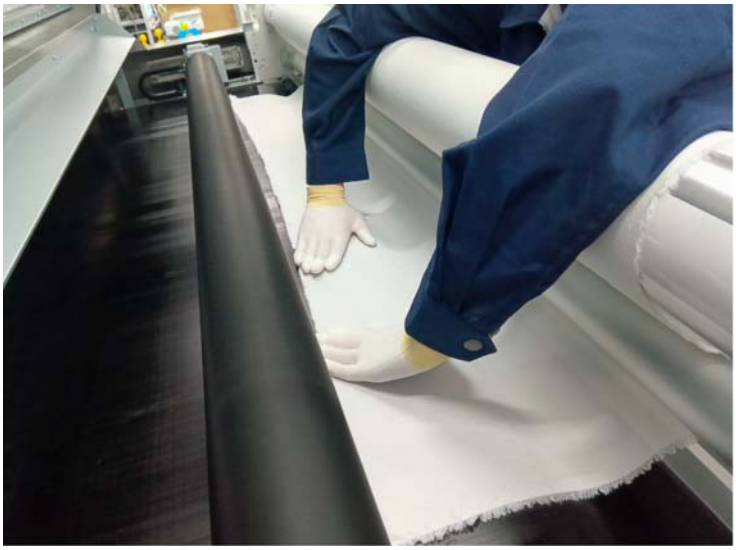
⑦ 롤러 F 및 벨트 사이에 패브릭을 급지합니다.



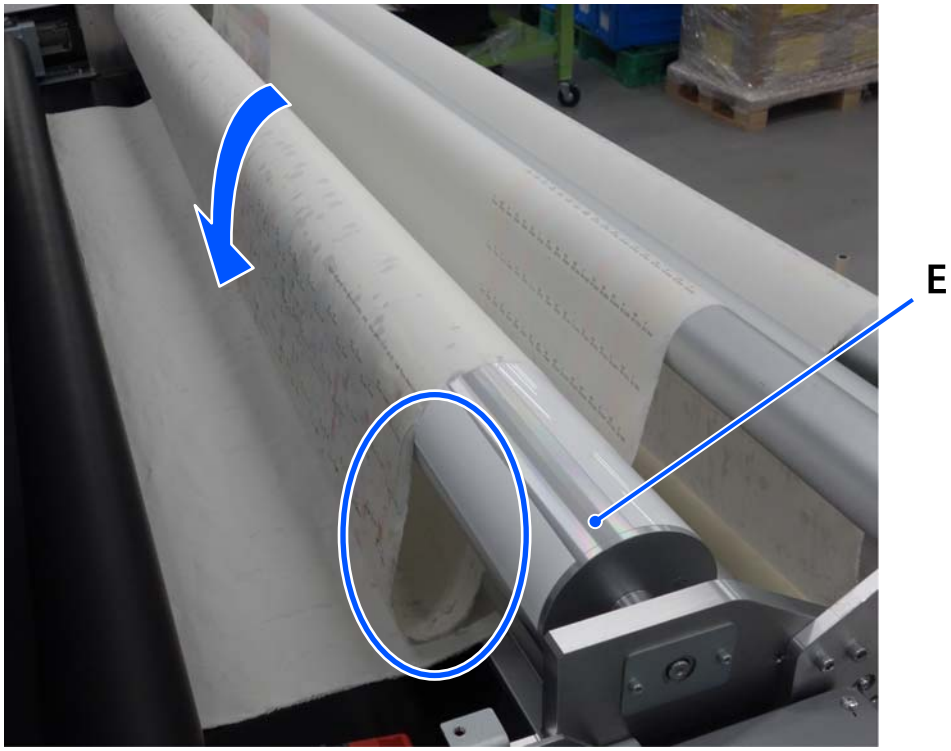
⑧ 패브릭을 가열 압력 롤러(❶) 앞으로 당겨 꺼냅니다.



7 벨트에 패브릭의 앞쪽 가장자리를 손으로 부착합니다. 벨트에 부착할 때는 패브릭이 들렸는지 주름이 졌는지 확인하십시오.



8 장력 롤러 E를 프린터 전면으로 한 번 돌려 장력 롤러에 감긴 패브릭을 느슨하게 합니다.



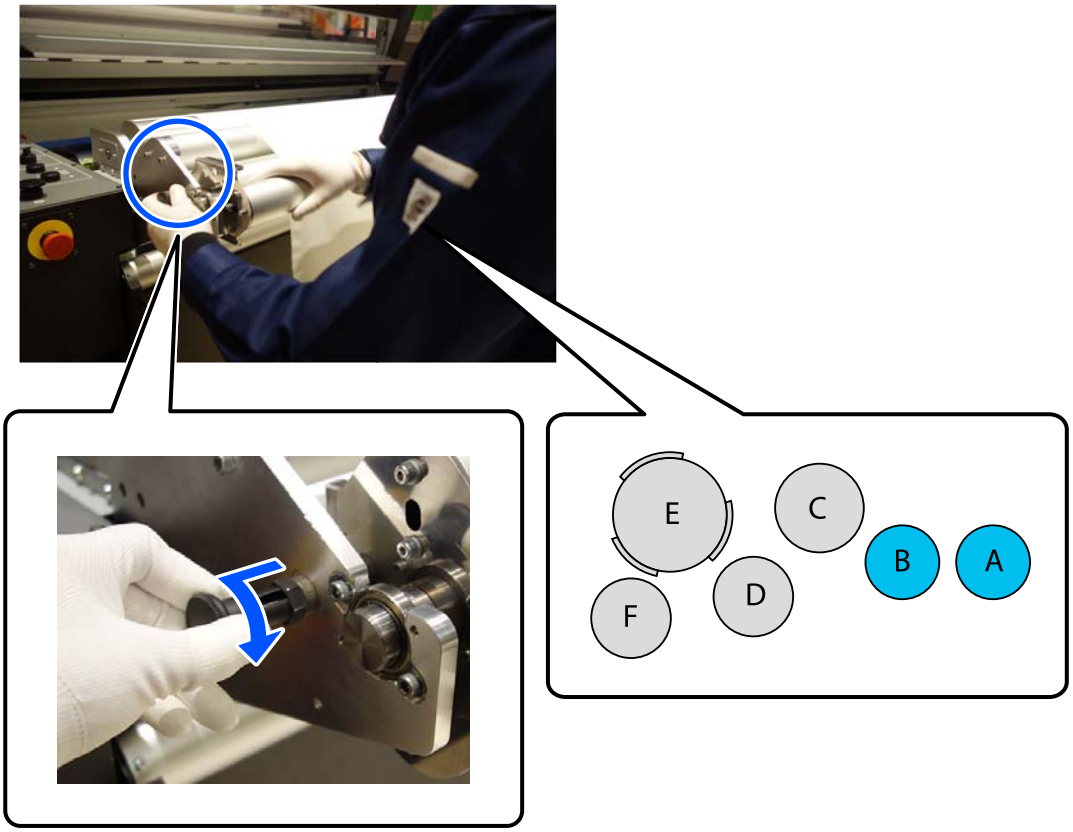
9 후면 패널의 장력 스위치를 On으로 설정합니다.

장력 롤러가 잠기면 롤러를 통과하는 패브릭이 잘 떨어지지 않습니다.

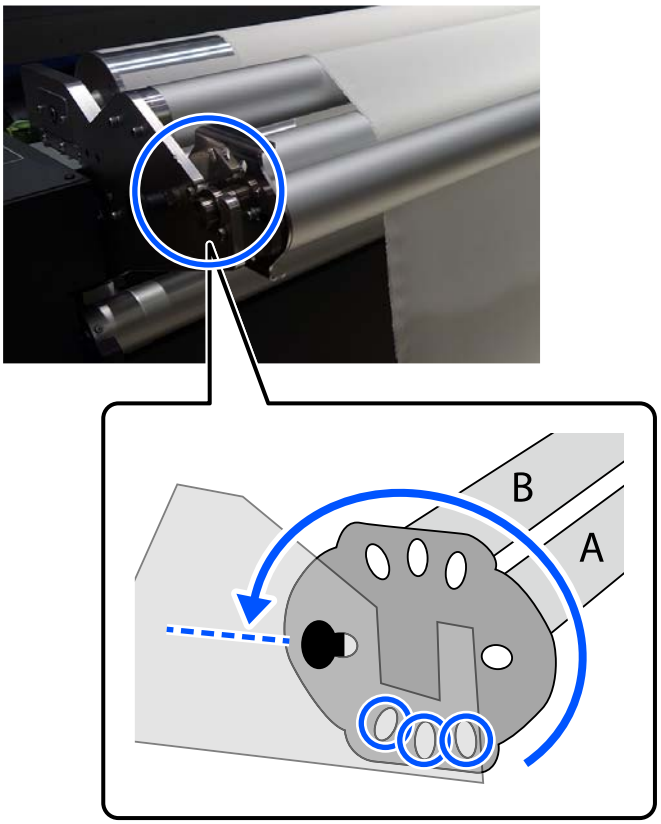


10 패브릭에 가하는 장력을 조정합니다.

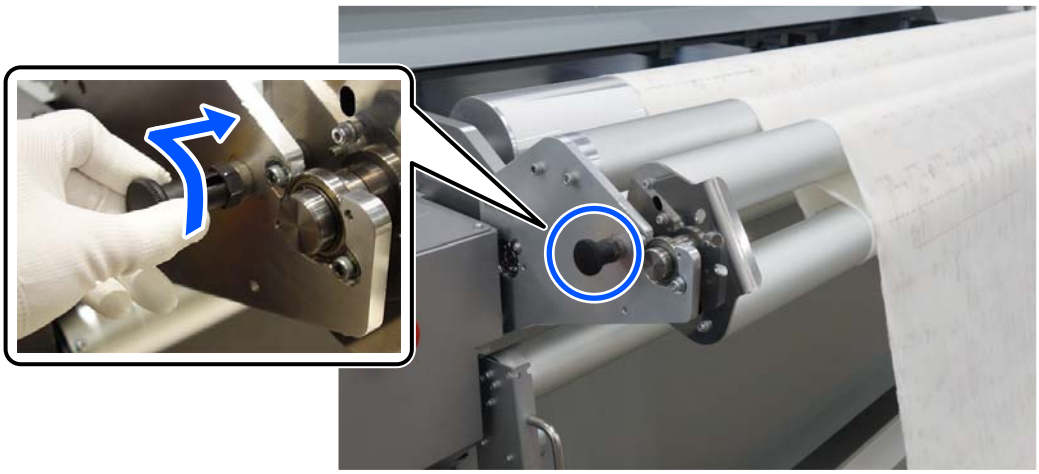
① 고장력 급지 장치 잠금 레버를 당긴 후 돌려서 롤러 A 및 B의 잠금을 해제합니다.



② 화살표 방향으로 롤러 A 및 B를 돌리고 롤러 왼쪽 끝에 있는 각 세 개 구멍을 잠금 레버 위치와 맞추고 적절한 장력이 가해지는 위치를 선택합니다.



③ 잠금 레버를 잠금 롤러 A 및 B로 돌립니다.



11 패브릭의 말림 또는 주름짐을 매끄럽게 폅니다.

참고:
대형 패브릭 롤을 로드할 경우 피딩 회전봉이 무게로 회전하여 패브릭이 처져 패브릭의 장력, 주름 및 말림을 교정하기 어려워질 수 있습니다. 이 상황에서 피딩 롤러 스위치를 왼쪽 또는 오른쪽으로 돌려 피딩 회전봉을 잠급니다. 패브릭의 장력, 주름 및 말림을 교정한 후 피딩 롤러 스위치를 가운데로 되돌려 잠금을 해제합니다.

12 나머지 절차는 아래 8 단계부터 시작합니다.

☞ 64페이지의 “패브릭에 장력을 가하고 로드”

원단 들뜸 센서 설정

자세한 내용은 다음을 참조하십시오.

☞ 90페이지의 “원단 주름 감지 센서 설정”

인쇄 조정

다음 상황에서는 인쇄 전에 인쇄 조정을 수행하십시오.

❏ 프린터에 등록되지 않은 새 패브릭 사용 시

❏ 인쇄 결과에서 밴딩(가로 띠 모양의 패턴, 고르지 않은 음영 또는 줄무늬) 또는 입자가 발견되는 경우

❏ 패브릭 유형이 동일하지만 너비가 다를 경우

자세한 내용은 다음을 참조하십시오.

☞ 112페이지의 “인쇄 조정”

패브릭 정보 설정

자세한 내용은 다음을 참조하십시오.

☞ 89페이지의 “패브릭 정보 설정”

인쇄 시작 위치 설정

자세한 내용은 다음을 참조하십시오.

☞ 91페이지의 “인쇄 시작 위치 설정”

인쇄하는 중

자세한 내용은 다음을 참조하십시오.

☞ 92페이지의 “인쇄하는 중”

손쉽게 패드릭을 로드하고 인쇄하려는 경우

다음 조건을 충족하는 패브릭을 로드할 수 있습니다.

패브릭 롤 직경	:	20 cm 이하
패브릭 롤 무게	:	30 kg 이하
패브릭 너비	:	30~185 cm
패브릭 두께	:	5 mm 이하

기본 작업

인쇄 표면 : 인쇄 표면을 안쪽 또는 바깥쪽으로 감을 수 있음

참고:
이 방법을 사용하여 패브릭 로드 시 주름이지거나 말리거나 뒤틀릴 수 있습니다. 인쇄 품질을 유지하려면 급지 장치를 사용하여 패브릭을 로드하십시오.

워크플로

1. **패브릭 상태 확인**
☞ 174페이지의 “패브릭 상태 확인”



2. **패브릭 로드**
☞ 174페이지의 “패브릭 로드”



3. **원단 들뜸 센서 설정**
☞ 182페이지의 “원단 들뜸 센서 설정”



4. **인쇄 조정**
☞ 182페이지의 “인쇄 조정”



5. **패브릭 정보 설정**
☞ 182페이지의 “패브릭 정보 설정”



6. **인쇄 시작 위치 설정**
☞ 182페이지의 “인쇄 시작 위치 설정”



7. **인쇄하는 중**
☞ 182페이지의 “인쇄하는 중”

각 절차에 대한 자세한 내용은 다음을 참조하십시오.

패브릭 상태 확인

자세한 내용은 다음을 참조하십시오.

☞ 56페이지의 “패브릭 상태 확인”

패브릭 로드

1 제어판의 Menu(메뉴) 버튼에서 General Settings (**일반 설정**) - Printer Settings (**프린터 설정**)를 순서대로 터치한 후 Feeding Unit (**급지 장치**)를 Off (**끄기**)로 설정합니다.

2 후면 패널의 장력 스위치(Brake)를 Off로 설정해야 합니다.

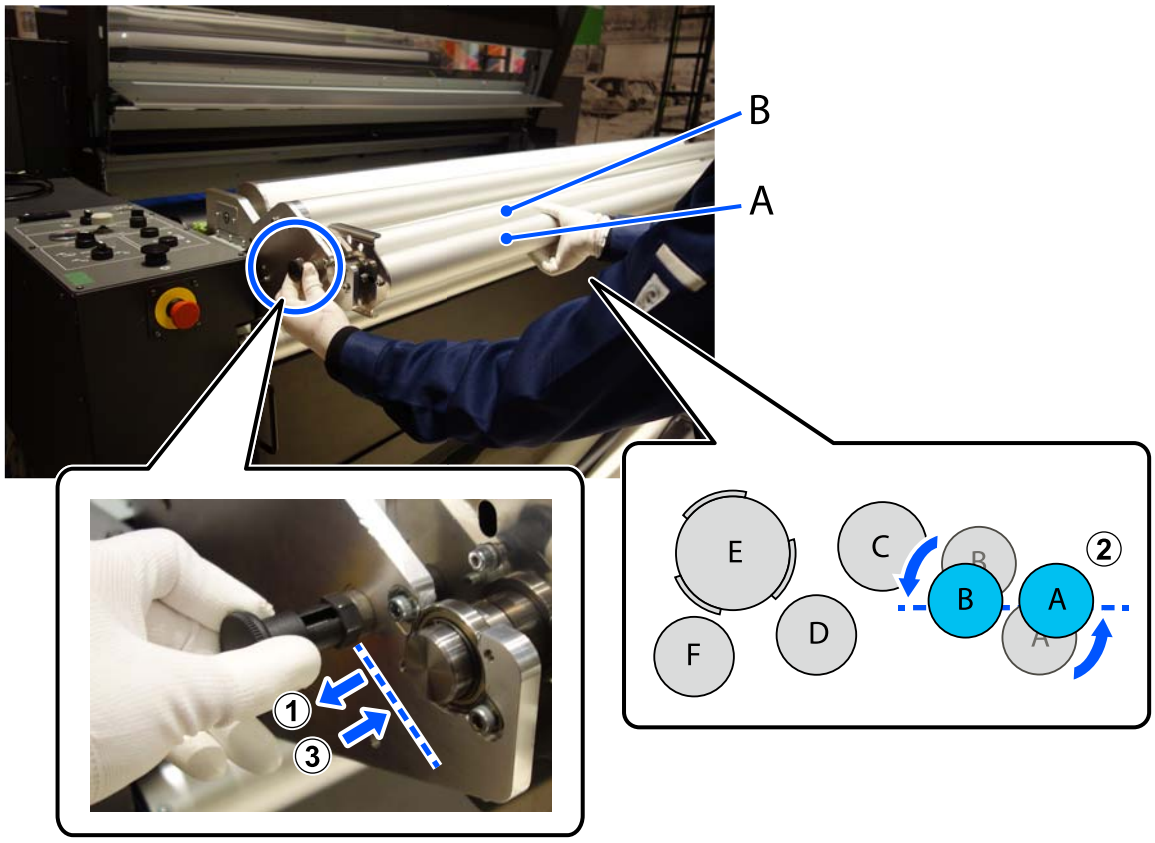


3 후면 덮개를 엽니다.

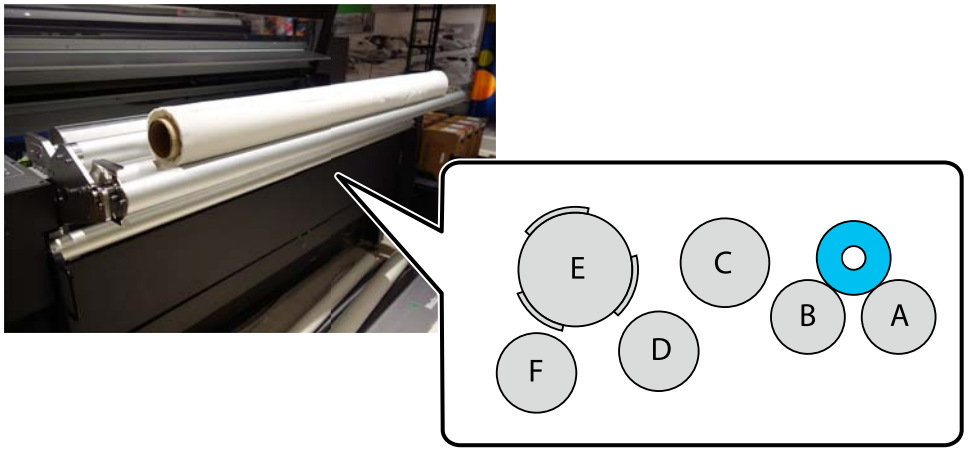


4 고장력 급지 장치의 잠금 레버를 당기면서 롤러 A 및 B를 편평하게 합니다. 잠금 레버를 잠금 롤러 A 및 B로 되돌립니다.

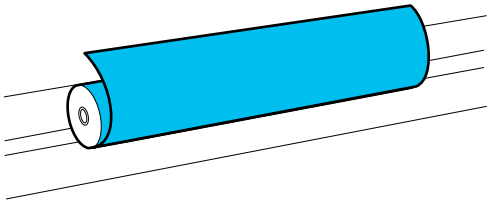
롤러 A 및 B가 잠기지 않을 경우 잠금 레버를 당기고 돌려 잠급니다.

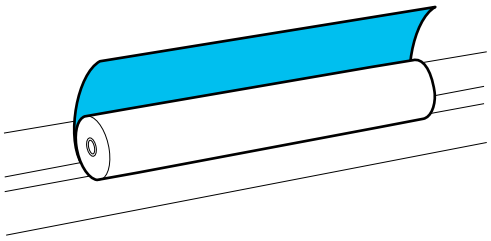


5 롤러 A 및 B 사이에 패브릭 롤을 놓습니다. 패브릭 롤을 로드하는 방법은 인쇄 표면에 따라 달라집니다.



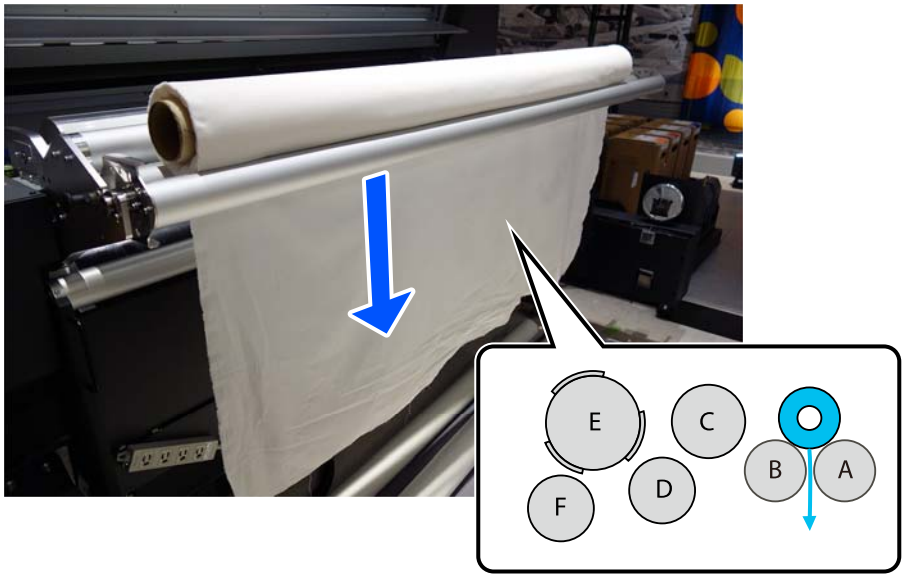
인쇄 표면 출력 롤 내부의 인쇄 가능 영역



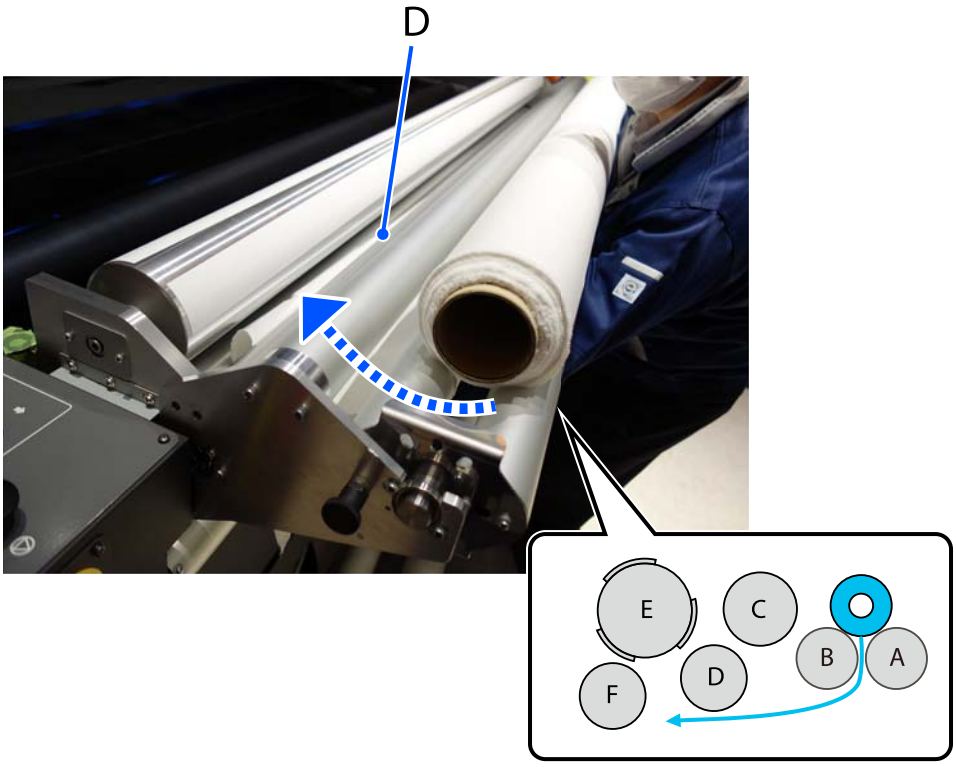


6 패브릭을 롤러에 급지합니다.

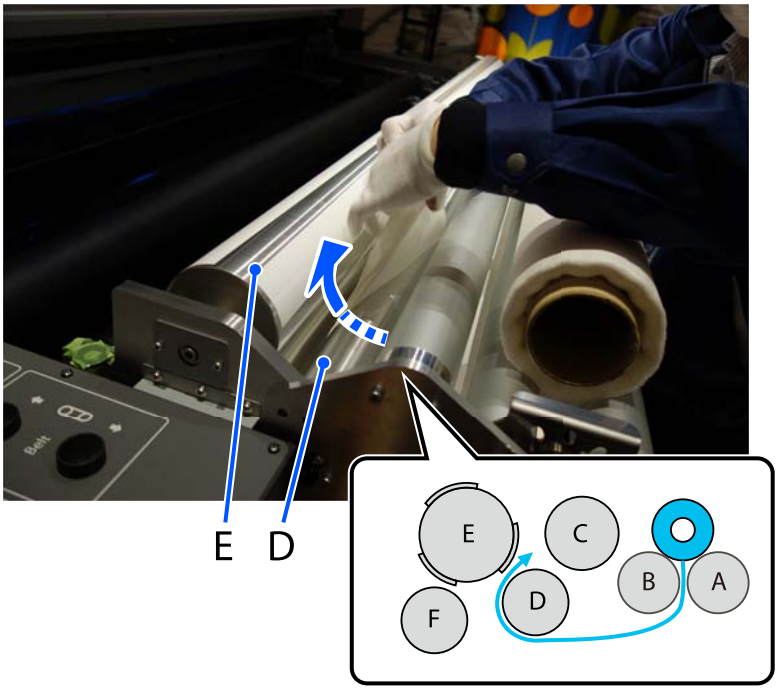
① 롤러 A 및 B 사이 상단에 패브릭을 급지합니다.



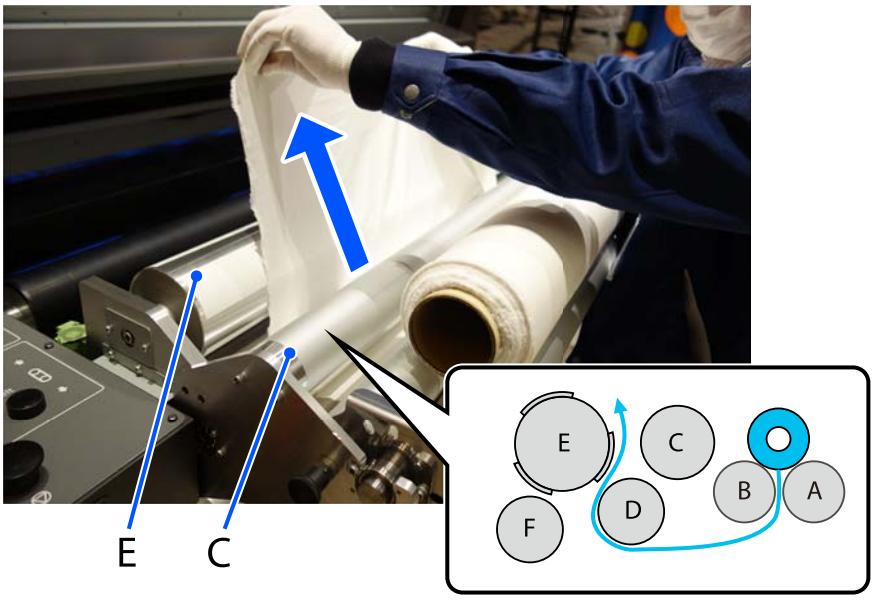
② 롤러 D 아래에 패브릭을 급지합니다.



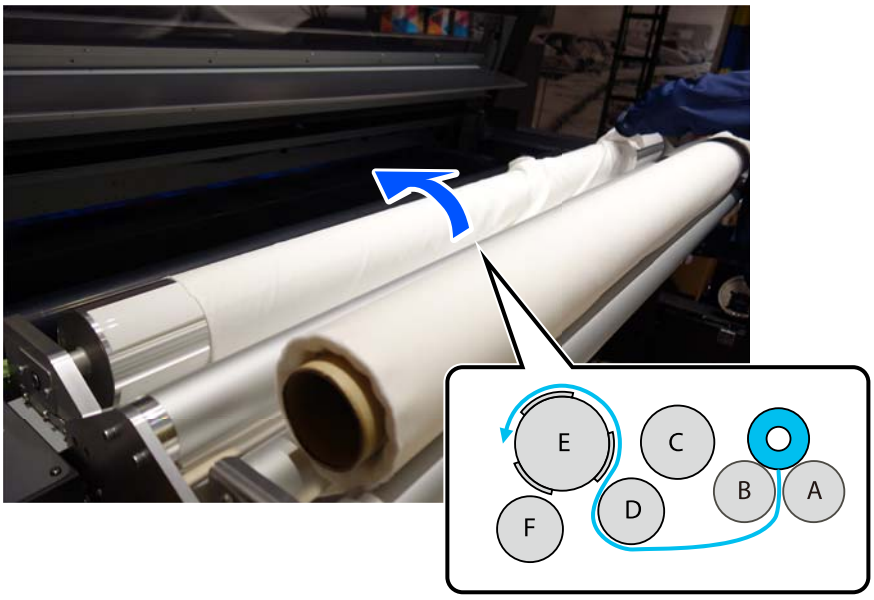
③ 롤러 D와 장력 롤러 E 사이에 패브릭을 급지합니다.



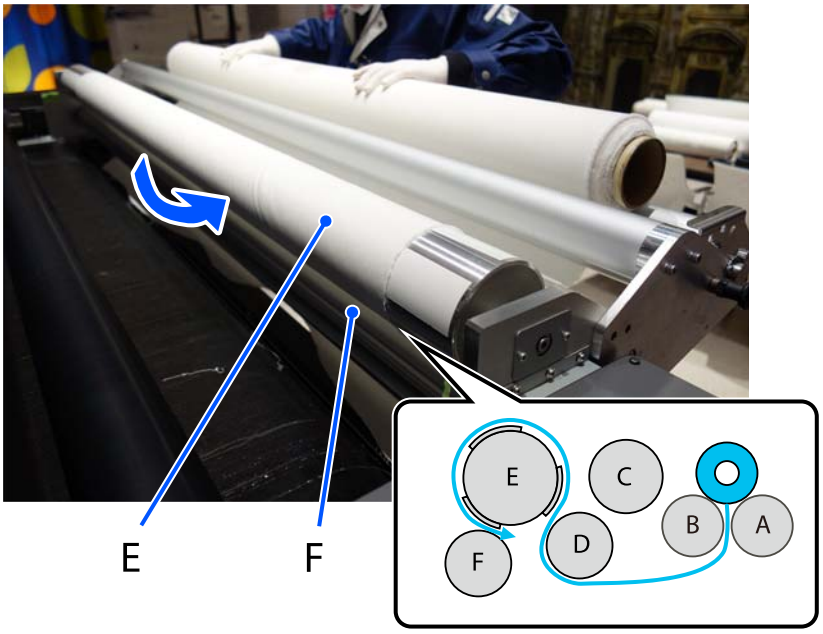
④ 롤러 C와 장력 롤러 E 사이에 패브릭을 급지합니다.



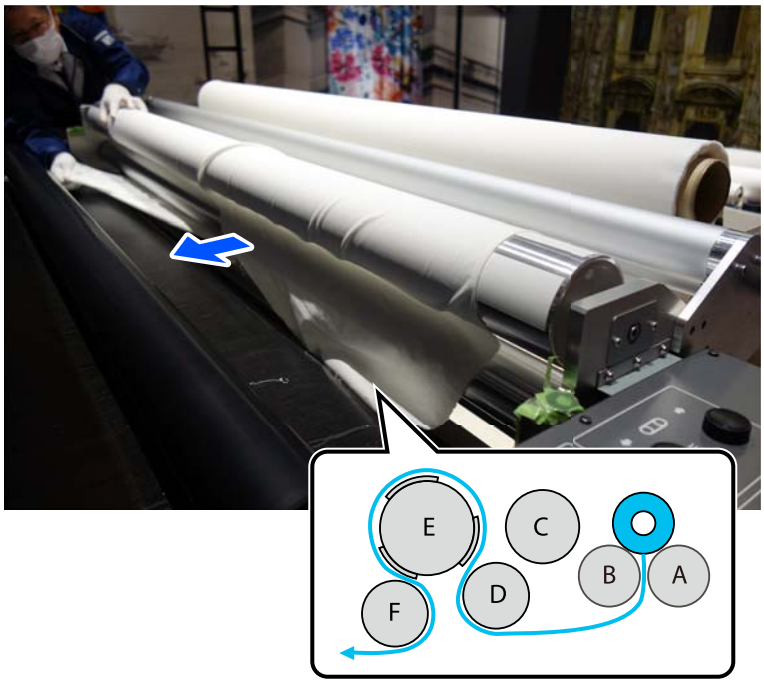
⑤ 장력 롤러 E에 패브릭을 급지합니다.



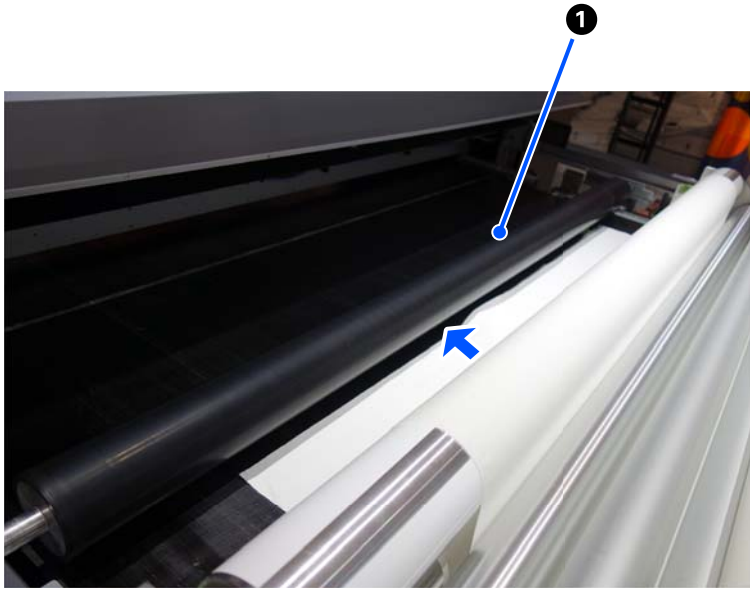
⑥ 장력 롤러 E와 롤러 F 사이에 패브릭을 급지합니다.



⑦ 롤러 F 및 벨트 사이에 패브릭을 급지합니다.



⑧ 패브릭을 가열 압력 롤러(❶) 앞으로 당겨 꺼냅니다.

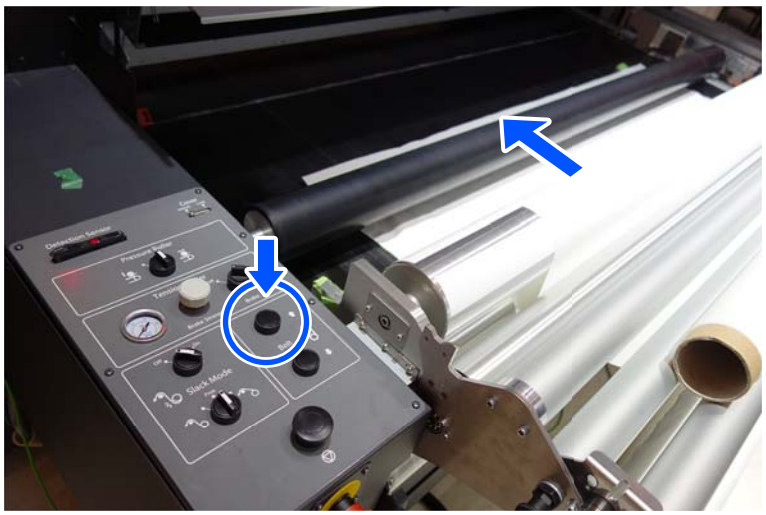


7 패브릭의 말림 또는 주름짐을 매끄럽게 폅니다.

8 후면 패널에 있는 피딩 버튼을 길게 눌러 패브릭을 급지합니다.

장력 롤러가 잠긴 상태로 패브릭을 계속 급지하면 똑바르게 펴질 때까지 패브릭의 왜곡을 교정할 수 있습니다.

느슨한 패브릭을 완전히 급지한 후에도 패브릭이 왜곡된 경우 똑바르게 펴질 때까지 피딩 버튼을 계속 누릅니다.



9 후면 덮개를 닫습니다.



10 후면 패널의 압력 롤러 스위치를 돌립니다.

가열 압력 롤러가 내려가 앞뒤로 움직이며 패브릭에 압력을 가해 패브릭을 벨트에 부착합니다.



11 전면 패널의 피딩 버튼(Belt의 ⬇)을 눌러 패브릭을 인쇄 시작 위치까지 급지합니다.



원단 들뜸 센서 설정

자세한 내용은 다음을 참조하십시오.

☞ 90페이지의 “원단 주름 감지 센서 설정”

인쇄 조정

다음 상황에서는 인쇄 전에 인쇄 조정을 수행하십시오.

- ❏ 프린터에 등록되지 않은 새 패브릭 사용 시
- ❏ 인쇄 결과에서 밴딩(가로 띠 모양의 패턴, 고르지 않은 음영 또는 줄무늬) 또는 입자가 발견되는 경우
- ❏ 패브릭 유형이 동일하지만 너비가 다를 경우

자세한 내용은 다음을 참조하십시오.

☞ 112페이지의 “인쇄 조정”

패브릭 정보 설정

자세한 내용은 다음을 참조하십시오.

☞ 89페이지의 “패브릭 정보 설정”

인쇄 시작 위치 설정

자세한 내용은 다음을 참조하십시오.

☞ 91페이지의 “인쇄 시작 위치 설정”

인쇄하는 중

자세한 내용은 다음을 참조하십시오.

☞ 92페이지의 “인쇄하는 중”

유지보수

프린터의 인쇄 품질을 보장하기 위해 소모품을 반드시 청소 및 교체해야 합니다. 유지보수를 수행하지 못할 경우 인쇄 품질이 저하될 수 있습니다.
이 장에서는 적절한 유지보수 수행 절차를 설명합니다.

여러 유지보수 작업 수행 시기

제품 열에 ✓ 표시가 있는 작업을 수행합니다.

점검/청소

항목	제품		주기				
	ML-18010	ML-18000	매일	매주	매월	3개월마다 한 번	시기
작동 부품 주변 점검	✓	✓	✓				전원을 켜기 전
작동 부품 주변 영역 청소	✓	✓	✓				전원을 켜기 전
보풀 거름망 청소	✓	✓	✓				전원을 켜기 전
공기압 점검/조정	✓	✓			✓		전원을 켜기 전
장력 롤러 점검/테이프 부착	✓	✓			✓		전원을 켜기 전
미스트 필터 청소	✓	✓			✓		전원을 켜기 전
전면 덮개 및 유지보수 덮개 청소	✓	✓			✓		❏ 전원을 켜기 전 ❏ 각 덮개의 창이 더러울 경우
내부 표시등 청소	✓	✓			✓		❏ 전원을 켜기 전 ❏ 내부 표시등이 켜져 있는데도 내부가 어두울 경우
비상 정지 장치 점검	✓	✓	✓				전원을 켠 후
클리닝 패드 블레이드 청소	✓	✓		✓			전원을 켠 후
공기 공급 조절기 점검/배수	✓	✓		✓			전원을 켠 후

유지보수

항목	제품		주기				시기
	ML-18010	ML-18000	매일	매주	매월	3개월마다 한 번	
흡입 캡 청소	✓	✓		✓			❏ 전원을 켠 후 ❏ 프린터 헤드 새로 고침 전
센서 점검/청소	✓	✓			✓		전원을 켠 후
물 순환 장치(재활용) 탱크 내부 청소	✓	✓				✓	전원을 켠 후
클리닝 패드 점검/청소	✓	✓	✓				인쇄를 시작하기 전
플러싱 패드 점검/청소	✓	✓	✓				인쇄 종료 후
프린터 헤드 주변 점검/청소	✓	✓	✓				인쇄 종료 후
스폰지 롤러 건조	✓	✓	✓				인쇄 종료 후
잉크 경로 점검/청소	✓	✓	✓ 점검		✓ 청소		인쇄 종료 후
워싱 유닛 장치 청소	✓	✓		✓			❏ 인쇄 종료 후 ❏ 보풀이나 부스러기로 인해 장치가 막힌 경우

소모품 교체

항목	제품		시기
	ML-18010	ML-18000	
잉크 카트리지 교체	✓	✓	잉크 잔량 낮음 경고가 제어판 디스플레이에 표시될 경우
폐잉크통 교체	✓	✓	준비 및 교체 메시지가 제어판 화면에 표시됩니다
와이퍼 롤 교체	✓	✓	준비 및 교체 메시지가 제어판 화면에 표시됩니다
워싱 스크레이퍼 교체	✓	✓	❏ 벨트 청소 후 워싱 스크레이퍼가 마모되어 벨트에 물방울이 남아 있는 경우 ❏ 준비 및 교체 메시지가 제어판 화면에 표시됩니다
플러싱 패드 교체	✓	✓	플러싱 패드 청소 후에도 때가 잘 떨어지지 않을 경우 ☞ 228페이지의 “플러싱 패드 점검/청소”

항목	제품		시기
	ML-18010	ML-18000	
클리닝 패드 교체	✓	✓	클리닝 패드 청소 후에도 때가 잘 떨어지지 않을 경우 ☞ 224페이지의 “클리닝 패드 점검/청소”
스폰지 롤러 교체	✓	✓	스폰지 롤러를 말린 후에도 벨트에 물방울이 남아 있는 경우 ☞ 235페이지의 “스폰지 롤러 건조”
미스트 필터 교체	✓	✓	미스트 필터 청소 후에도 때가 잘 떨어지지 않을 때 ☞ 204페이지의 “미스트 필터 청소”

기타 유지보수

항목	제품		시기
	ML-18010	ML-18000	
잉크 카트리지를 주기적으로 흔듭니다	✓		제어판 화면에 흔들라는 메시지가 표시될 때
미스트 수집 팬 청소	✓	✓	제어판 화면에 미스트 수집 팬을 청소하라는 메시지가 표시될 경우
인코더 스케일 청소	✓	✓	❏ 제어판 화면에 인코더 스케일을 청소하라는 메시지가 표시될 경우 ❏ 인코더 스케일에 보풀, 부스러기 또는 때가 있는 경우
막힌 노즐 검사	✓	✓	❏ 노즐이 막혔는지 확인할 때 ❏ 어느 색이 막혔는지 확인할 때 ❏ 수평선 또는 색 불균일(밴딩)이 나타남
Print Head Cleaning (프린터 헤드 청소)	✓	✓	막힌 노즐 확인 후 막힘이 발견되었을 때
프린터 헤드 캡핑	✓	✓	캡핑이 20분 이상 수행되지 않을 경우
스캔 회전봉에 그리스 추가	✓	✓	스캔 회전봉에 그리스 추가: 매월 한 번 프린터 헤드 작동 영역에 그리스 추가: 제어판 화면에 그리스를 추가하라는 메시지가 표시될 때(1년에 한 번)
잉크 필름 제거	✓		접착제를 바른 후 약 1주일이 지나 벨트에 도포한 접착제의 접착력이 감소하는 경우.
접착제 제거(접착제 제거 도구 사용 시)	✓	✓	❏ 벨트에 부착된 패브릭이 약간 들렸을 때 ❏ 접착제 벗겨짐 등 손상이 있을 때 ☞ 332페이지의 “접착제 재도포 타이밍”
접착제 제거(접착제 버킷 사용 시)	✓	✓	
접착제 도포	✓	✓	

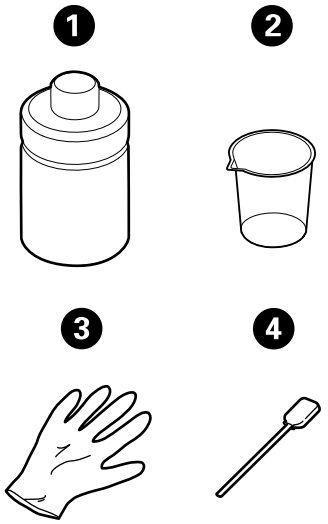
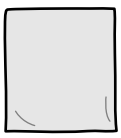
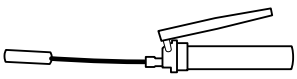
필요한 준비물

청소 및 교체를 시작하기 전에 다음 항목을 준비하십시오.
잉크 필름 제거 및 접착제 제거/도포 준비는 각 유지보수 절차에 설명되어 있습니다.

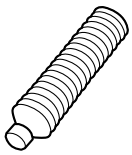
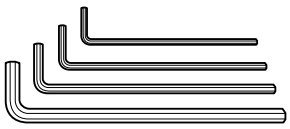
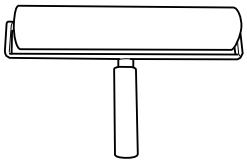
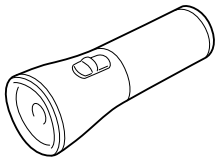
☞ 315페이지의 “잉크 필름 제거”
☞ 336페이지의 “접착제 제거(접착제 제거 도구 사용 시)”
☞ 390페이지의 “접착제 제거(접착제 버킷 사용 시)”
☞ 427페이지의 “접착제 도포”

제공된 부품을 완전히 다 쓴 경우, 이 기기 전용으로 만든 새 소모품을 구매하십시오.
잉크 카트리지를 교체하거나 유지보수를 수행할 때는 정품 부품을 사용하십시오.

☞ 500페이지의 “옵션 및 소모품”

필요한 준비물	세부 정보/용도	
클리닝 키트 	제공됨	기기에 부착된 잉크를 청소하는 데 사용됩니다. 세트에는 다음 부품이 포함되어 있습니다. ❶ 클리닝 용액(1개) ❷ 컵(1개) ❸ 장갑(16켤레) ❹ 클리닝 스틱(50개) 클리닝 용액을 희석시키지 마십시오. 클리닝 스틱 및 클리닝 용액은 별도로 구매할 수도 있습니다. 클리닝 스틱은 "Clean Stick B (클리닝 스틱 B)"를 구매하십시오. 클리닝 용액은 "유지보수 용액"을 구매하십시오. 시중에서 판매되는 장갑을 사용할 경우 니트릴 고무 장갑을 사용하십시오.
청소용 천 	제공 또는 구매 가능	기기 내부를 청소할 때 사용합니다. 포함된 모든 액세서리가 모두 소진되었으면 소모품 구매 시 "Head Cleaning Cloth A (헤드 클리닝 천 A)"를 구매하십시오. 시중에서 판매되는 제품을 사용할 때는 보풀과 정전기가 발생하지 않는 제품을 사용하는 것이 좋습니다.
플라스틱 핀셋 	시중에서 구매 가능	청소할 때 보풀과 캡에 붙은 기타 부스러기를 제거하는 데 사용합니다.
그리스 펌프 	제공됨	프린터 헤드의 움직이는 부품을 그리스로 윤활할 때 사용합니다.

유지보수

필요한 준비물	세부 정보/용도	
십자 드라이버	시중에서 구매 가능 샤프트 길이가 약 150 mm(6인치)인 2호 크기	이 기기의 작업 영역에 있는 나사를 풀고 조일 때 사용합니다. 전동 드라이버를 사용하지 마십시오.
십자 드라이버	시중에서 구매 가능 샤프트 길이가 약 300 mm(12인치)인 2호 크기	프린터 헤드를 수동으로 캡핑할 때는 드라이버를 사용하여 나사를 풀거나 조입니다.
그리스 튜브 	시중에서 구매 가능 권장: AFA 그리스(THK)	스캔 회전봉, 프린터 헤드 이동 부품 및 워싱 유닛 장치를 그리스로 윤활하는 데 사용합니다.
금속 또는 플라스틱(PP/PE) 용기	시중에서 구매 가능	청소로 소모품 제거 시, 그리고 배수 시 사용합니다.
금속 또는 플라스틱(PP/PE) 트레이	시중에서 구매 가능	청소 도구, 제거한 소모품, 컵에 옮긴 클리닝 용액을 놓을 때 사용합니다.
일자 드라이버	시중에서 구매 가능 블레이드 너비: 6~8 mm(0.23~0.31인치) 블레이드 두께: 1.5 mm(0.05인치)	기기에 나사를 조이거나 풀 때 사용합니다. 전동 드라이버를 사용하지 마십시오.
육각 키 	시중에서 구매 가능 2.5 mm(0.1인치) 너비 5 mm(0.2인치) 너비	기기에 나사를 조이거나 풀 때 사용합니다. 육각 렌치의 크기는 각 나사에 따라 다릅니다. 각 작업 절차를 확인합니다.
가위	시중에서 구매 가능	장력 롤러 테이프의 벗겨진 부분을 잘라내는 데 사용합니다.
인화지	시중에서 구매 가능	검사 패턴을 인쇄할 때 사용합니다. A3 또는 A2 사이즈를 준비합니다.
고무 롤러 	시중에서 구매 가능	벨트에 사진 용지를 부착할 때 사용합니다. 다음 고무 롤러를 권장합니다. ❏ 롤러 스핀들: 롤러의 양쪽을 지지하고 힘이 가해져도 변형되지 않는 금속 재질(녹슬지 않는 알루미늄 권장) ❏ 롤러 부분: 단단한 고무로 제작, 무게 400 g 이상
손전등 	시중에서 구매 가능	헤드 주변 영역을 청소할 때와 같이 기기 내부에서 작업하는 부위를 밝히는 데 사용합니다. 작업 시 양손을 사용할 수 있도록 자체적으로 세워지는 전등을 사용하는 것이 좋습니다.

필요한 준비물	세부 정보/용도	
미러	시중에서 구매 가능	인코더 스케일이 스케일 홀더에 적절하게 설치되었는지 확인하는 데 사용합니다.

유지보수 관련 주의 사항

부품을 청소하고 교체할 때는 다음 사항에 유의하십시오.

❏ 청소를 계속 진행하기 전에 프린터에서 패브릭을 제거합니다.

❏ 벨트, 회로판 또는 청소에 필요하지 않은 부품은 절대 만지지 마십시오. 그럴 경우 오작동이 발생하거나 인쇄 품질이 저하될 수 있습니다.

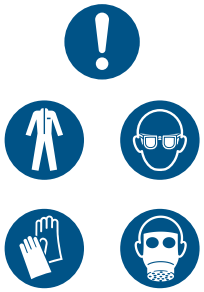
❏ 항상 새 청소 막대을 사용하십시오. 스틱을 재사용하면 제거하기 더욱 어려운 자국을 남길 수 있습니다.

❏ 청소 막대 끝을 만지지 마십시오. 손에 묻은 기름으로 인해 프린터 헤드가 손상될 수 있습니다.

❏ 프린터 헤드와 캡 주변을 청소할 때 지정된 세정액 이외의 다른 것을 사용하지 마십시오. 다른 것을 사용할 경우 오작동이 발생하거나 인쇄 품질이 저하될 수 있습니다.

❏ 작업을 시작하기 전에 금속 물체를 만지면 정전기가 방출됩니다.

⚠ 경고	
	인화성 가스, 폭발성 가스 등이 포함된 접착제 또는 접착제 제거제를 사용할 경우 충분히 환기가 되고 있는지 확인하고 발화점이나 폭발 한계에 도달하지 않았는지 점검해야 합니다. 자세한 내용은 실제 사용하는 접착제 및 접착제 제거제의 SDS 지침을 참조하십시오.

⚠ 주의	
	유지보수 작업 중에는 사용 설명서의 유지보수 절차에 설명된 모든 보호 장비(보안경, 보호장갑, 호흡기 보호구 등)를 착용하십시오. ❏ 안전 규정을 준수하는 보호 장비를 사용하십시오. ❏ 필요 시 안정 규정을 준수하는 추가 보호 장비를 사용하는 것이 좋습니다.
	프린터 헤드 및 캡을 청소하는 등의 경우와 같이 잉크 경로 주변 부위에 대한 유지보수 작업을 할 때는 보안경을 반드시 착용해야 합니다. 그렇게 하지 않으면 잉크가 눈에 튈 수 있습니다.
	다음 작업을 수행할 때는 보호 장갑을 반드시 착용해야 합니다. ❏ 와이퍼 장치를 교체하는 등 잉크 유동 경로 주변 작업 ❏ 워싱 유닛 장치 내부의 부품을 청소하거나 교체 ❏ 유지보수 용액 사용과 관련된 작업

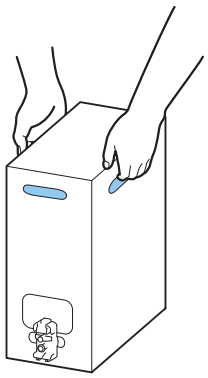
⚠ 주의	
	접착제를 바를 때는 반드시 보안경, 호흡기 보호구, 보호 장갑을 착용하십시오. 자세한 내용은 실제 사용하는 접착제 및 접착제 제거제의 SDS 지침을 참조하십시오.
	머리가 긴 사람은 머리를 묶고 머리망도 착용해야 합니다. 그러지 않을 경우 손과 옷이 잉크로 얼룩지고 손가락과 머리카락이 기기에 끼여 부상을 입을 수 있습니다.
	폐잉크, 유지보수 용액 또는 세척수가 바닥에 흐른 경우 클리닝 천으로 닦아내십시오. 그렇게 하지 않으면 미끄러지고 넘어져 부상을 입을 수 있습니다.
	물 순환 장치(재활용)의 유지보수 덮개를 열어 유지보수 작업을 수행할 경우 항상 물 순환 장치(재활용)의 제어판에 있는 Pause/Restart 버튼을 눌러 작업 시작 전에 일시 정지 모드로 전환합니다. 또한 보안경을 착용해야 합니다. 그렇게 하지 않으면 세척수가 눈에 튈 수 있습니다.
	세척수가 피부에 묻거나 눈이나 입에 들어갈 경우 아래 조치를 취하십시오. ❏ 피부에 묻었을 경우 비눗물에 바로 헹구십시오. ❏ 눈에 들어갔을 경우 물로 바로 헹구십시오. 그러지 않을 경우 눈이 충혈되거나 가벼운 염증이 생길 수 있습니다. 문제가 계속되면 의사와 상담하십시오. ❏ 입에 들어갔을 경우 의사와 즉시 상담하십시오.
	사용 설명서의 "사양표"에 설명된 작동 온도 및 습도 범위 내 유지보수 작업을 수행합니다.
	프린터 헤드를 이동해야 하는 유지보수 작업을 수행할 경우(프린터 헤드가 캡에서 떨어져 있는 경우), 20분 이내에 작업을 수행해야 합니다. 유지보수 시간을 초과하면 프린터 헤드 노즐이 막혀 인쇄 품질이 저하될 수 있습니다. 특히 안료 잉크 사용 시 권장 작업 시간을 초과하면 오작동이 발생할 수 있습니다. 안료 잉크 사용 시 작업 시간 지침을 초과하는 경우, 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.
	유지보수 작업을 마치면 보호 장비를 원래 위치에 즉시 되돌려 놓으십시오.
	유지보수 작업에 사용된 도구나 부품, 또는 이물질이 기기 작동 부위 또는 기기 내부에 남아 있지 않은지 확인하십시오.
	유지보수 동안 날카로운 돌, 연마재/부식성 재료 또는 용제(접착제 제외)를 사용하지 마십시오. 그럴 경우 하면 기기에 표시된 숫자, 코드 또는 문자가 지워질 수 있습니다.
	전기 및 전자 장치와 모터를 물기에 노출하지 마십시오.
	각 제품의 "Safety Data Sheet (안전 데이터 시트)(SDS)"의 지침에 따라 제품을 올바르게 사용하십시오. 안전 데이터 시트는 Epson 웹사이트에서 다운로드할 수 있습니다.

잉크, 유지보수 용액, 그리고 폐잉크를 다룰 시의 주의 사항

잉크 카트리지, 유지보수 용액 및 폐잉크를 취급하기 전에 Safety Data Sheet (안전 데이터 시트)(SDS)를 읽어 보십시오. Safety Data Sheet (안전 데이터 시트)는 Epson 웹사이트에서 다운로드할 수 있습니다.

유지보수

⚠ 경고	
	잉크가 피부에 묻거나 눈이나 입에 들어갈 경우 아래 조치를 취하십시오. ❏ 피부에 묻었을 경우 비눗물에 바로 헹구십시오. ❏ 눈에 들어갔을 경우 물로 바로 헹구십시오. 그러지 않을 경우 눈이 충혈되거나 가벼운 염증이 생길 수 있습니다. 문제가 계속되면 의사와 상담하십시오. ❏ 입에 들어갔을 경우 의사와 즉시 상담하십시오.
	잉크 카트리지를 분해하거나 개조하지 마십시오. 분해할 경우 잉크나 세정액이 눈에 들어가거나 피부와 접촉할 수 있습니다.
	잉크 카트리지, 유지보수 용액, 그리스, 폐잉크 및 접착제를 어린이의 손이 닿지 않는 곳에 보관하십시오.

⚠ 주의	
	잉크 카트리지의 IC 칩을 건드리지 마십시오.
	표시된 온도 범위 내에 잉크 카트리지를 보관하십시오. 고온이나 영하의 저온에서 보관하지 마십시오.
	사용한 잉크 카트리지는 해당 지역 법규 및 규정에 따라 폐기하십시오.
	Epson에서는 정품 Epson 잉크 카트리지 사용을 권장합니다. Epson에서는 비정품 잉크의 품질 또는 안정성을 보장할 수 없습니다. 비정품 잉크를 사용할 경우 Epson의 보증이 적용되지 않는 손상이 발생할 수 있습니다. 또한 특정 환경에서 프린터가 일정하지 않게 작동할 수 있습니다. 이 기기의 보증에 대한 자세한 내용은 납품 사양 또는 판매 계약을 참조하십시오.
	이 기기는 잉크를 완전히 소모하기 전에 작동을 중단하도록 설계되었습니다. 이는 프린터 헤드의 품질을 유지하기 위함입니다. 따라서 적은 양의 잉크가 사용한 잉크 카트리지에 남아 있게 됩니다. 운영 비용은 사용 환경 및 사용 조건에 따라 달라집니다.
	잉크 카트리지를 들어올릴 때 안전화를 착용하고 손을 다음 그림에 표시된 위치에 놓고 들어올립니다. 다른 부품으로 잉크 카트리지를 들어 올리면 떨어지거나 내려놓을 때 손가락이 끼어 부상을 입을 수 있습니다. 

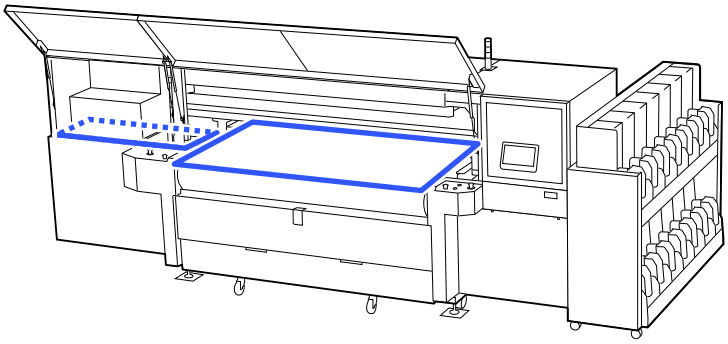
접착제, 접착제 제거제 및 잉크 필름 제거제 사용 시 주의사항

접착제, 접착제 제거제 및 잉크 필름에는 인체에 유해한 유기 용제가 포함되었을 수 있습니다.
접착제 또는 제거제를 취급하는 작업을 수행하기 전에 해당 접착제 또는 제거제의 제조업체로부터 Safety Data Sheet (안전 데이터 시트)를 받아 전체 내용을 파악하십시오. 그런 다음 적당한 조치를 취하고 해당 지역의 법규 및 규정을 준수하십시오.
Seiko Epson Corporation에서는 접착제, 접착제 제거제 및 잉크 필름 제거제 취급은 물론 그로 인한 건강상 영향에 대해 어떠한 책임도 지지 않습니다.

유지보수 전 점검 사항

벨트에 또는 가열 압력 롤러나 프린터 헤드 주변에 도구나 하드웨어가 없는지 확인하십시오. 있을 경우 프린터 헤드, 가열 압력 롤러 또는 벨트에 끼어 프린터가 손상될 수 있습니다. 전원을 켜기 전에 벨트에 물건이 없거나 프린터 헤드에 대한 가열 압력 롤러의 움직이는 부품에 물건이 없는지 확인하십시오.

전면



후면



점검/청소 절차

작동 부품 주변 점검

작동 부품 주변 영역을 점검합니다.

점검 항목

해당 영역에 도구, 하드웨어 또는 다른 물건이 있는지 확인합니다.

벨트에 도구, 하드웨어 또는 다른 물건을 올려둔 상태에서 전원을 켜면 벨트 또는 프린터 헤드에 끼어 프린터가 손상될 수 있습니다. 전원을 켜기 전에 벨트에, 프린터 헤드 주변에 또는 기타 움직이는 부품 근처에 물체가 없는지 확인하십시오.

부스러기 또는 보풀을 확인합니다.

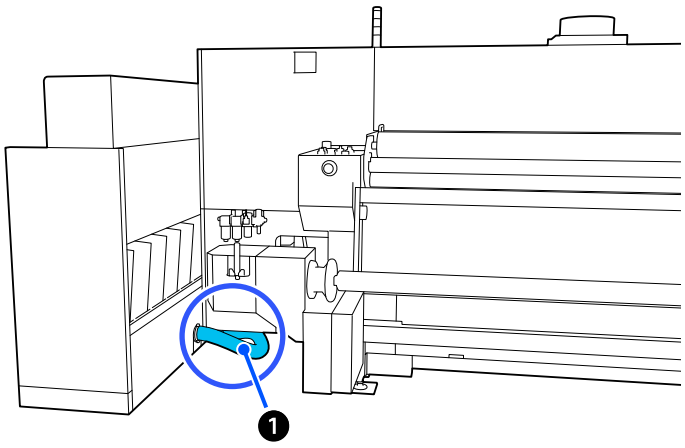
❏ 작동 부분이 더러울 경우, 물을 적신 청소용 천으로 깨끗하게 닦아냅니다.
☞ 192페이지의 “작동 부품 주변 점검”

❏ 워싱 유닛 브러쉬와 스크레이퍼가 더러울 경우 세척하십시오.
☞ 240페이지의 “워싱 유닛 장치 청소”

프린터 주변에 잉크가 고이거나 새는 흔적이 있습니까?

❏ 프린터 내부에 잉크가 샐 경우 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.

❏ 잉크 공급 장치 주변에서 잉크가 새는 경우 잉크 카트리지가 올바르게 설치되었고 잉크 공급 튜브(❶)가 손상되지 않았는지 확인하십시오. 눈에 보이는 손상을 발견한 경우 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.



❏ 폐잉크가 폐잉크통에서 샐 경우 폐잉크통을 교체하십시오.
☞ 250페이지의 “폐잉크통 교체”

프린터 주변에 물이 새는 곳은 없습니까?

❏ 워싱 유닛 장치 하단에 있는 배수관 연결부가 누수가 있는지 또는 헐겁지 않은지 확인하십시오. 누수가 있거나 헐거우면 조이십시오.

❏ 물 순환 장치(재활용)에서 물이 새는지 확인합니다.

물이 새는 경우 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.

점검 위치

육안으로 점검하십시오.

❏ 벨트/벨트 옆 가이드

❏ 워싱 유닛 장치 내부/하부

❏ 잉크 공급 장치 주변

❏ 프린터 헤드 주변

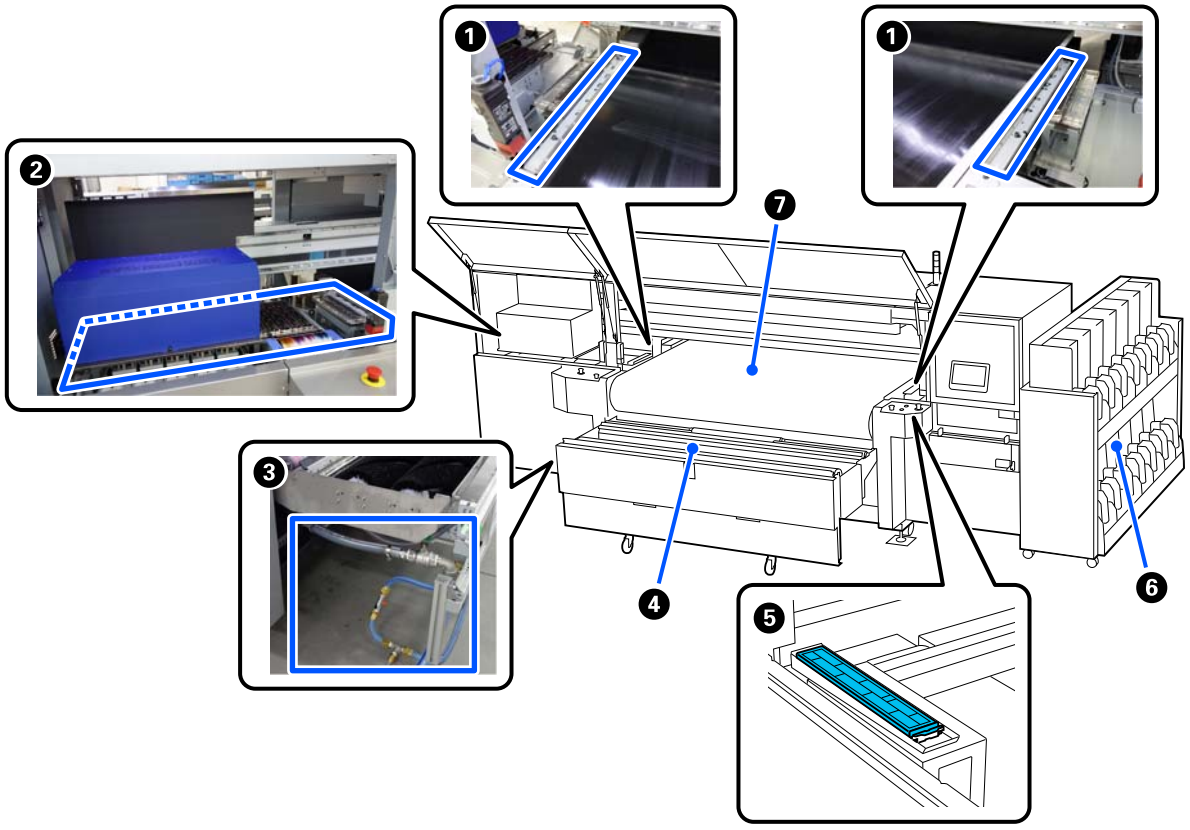
❏ 폐잉크통 주변

❏ 와이퍼 롤, 흡입 캡, 플러싱 패드, 클리닝 패드 영역 주변

❏ 장력 롤러

❏ 물 순환 장치(재활용) 주변

전면



❶ 부스러기 또는 보풀을 확인합니다.

❷ 프린터 주변에 잉크가 고이거나 새는 흔적이 있습니까?

❸ 프린터 주변에 물이 새는 흔적은 없습니까?
배수관이 헐거워졌습니까?

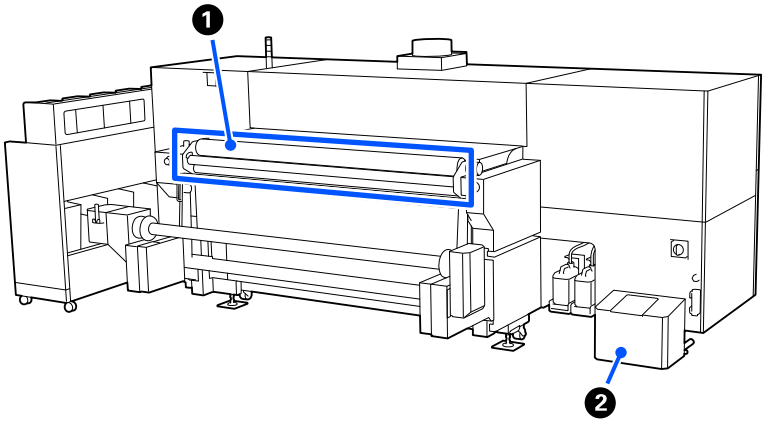
❹ 부스러기 또는 보풀을 확인합니다.
프린터 주변에 물이 새는 흔적은 없습니까?

❺ 프린터 주변에 잉크가 고이거나 새는 흔적이 있습니까?

❻ 프린터 주변에 잉크가 고이거나 새는 흔적이 있습니까?
잉크 공급 튜브나 케이블이 손상되었습니까?

❼ 부스러기 또는 보풀을 확인합니다.
해당 영역에 도구, 하드웨어 또는 다른 물건이 있는지 확인합니다.

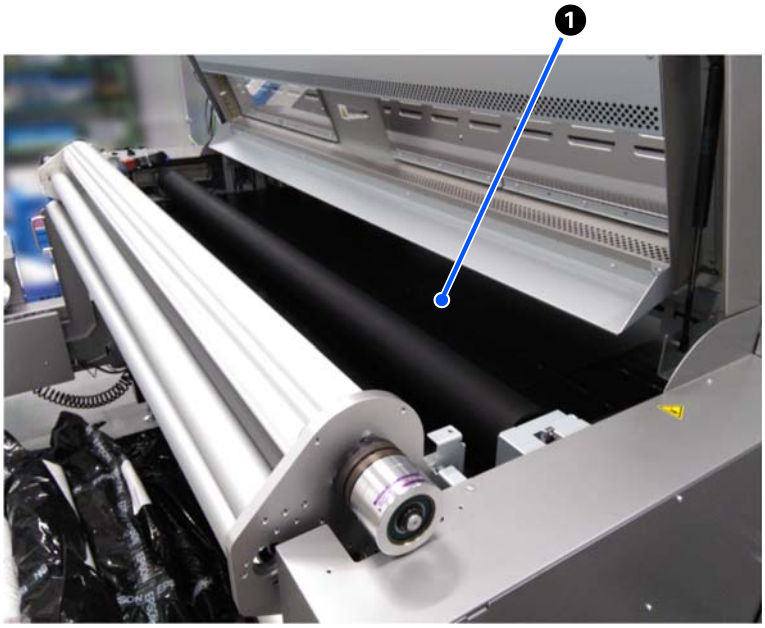
후면



❶ 부스러기 또는 보풀을 확인합니다.
테이프가 벗겨집니까?

❷ 프린터 주변에 물이 새는 흔적은 없습니까?

후면 내부



❶ 부스러기 또는 보풀을 확인합니다.
해당 영역에 도구, 하드웨어 또는 다른 물건이 있는지 확인합니다.

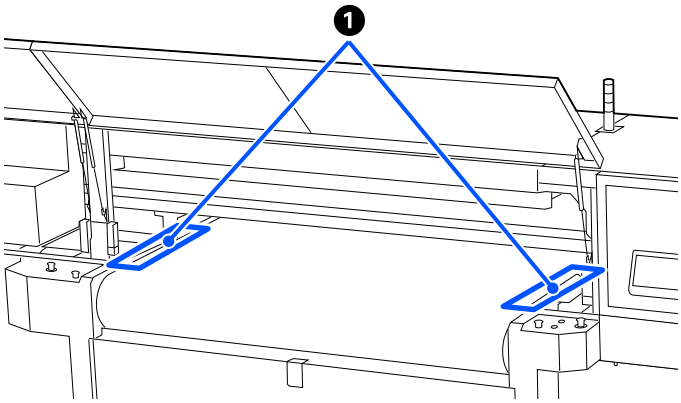
작동 부품 주변 영역 청소

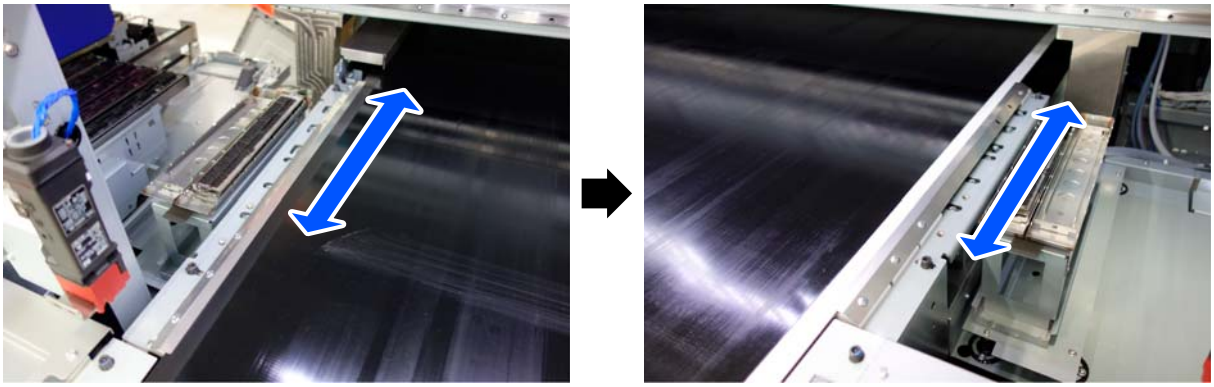
작동 부품에서 부스러기나 보풀을 닦아냅니다.

1 기기가 꺼졌는지 확인합니다.

☞ 111페이지의 “전원 끄기”

2 전면 덮개를 열고 벨트 표면이나 벨트 측면 가이드에 있는 때를 물을 적신 클리닝 천으로 닦아냅니다.

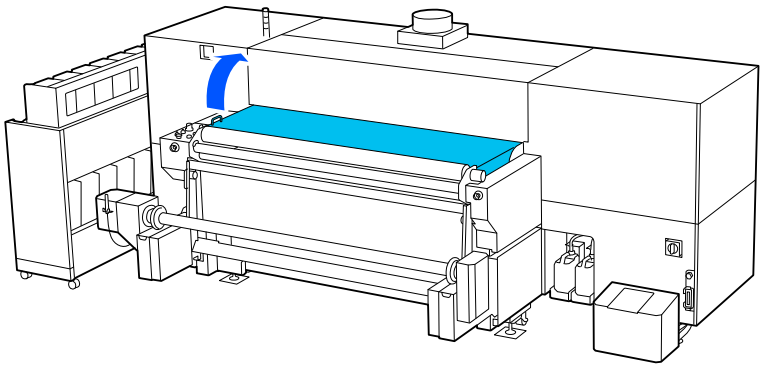




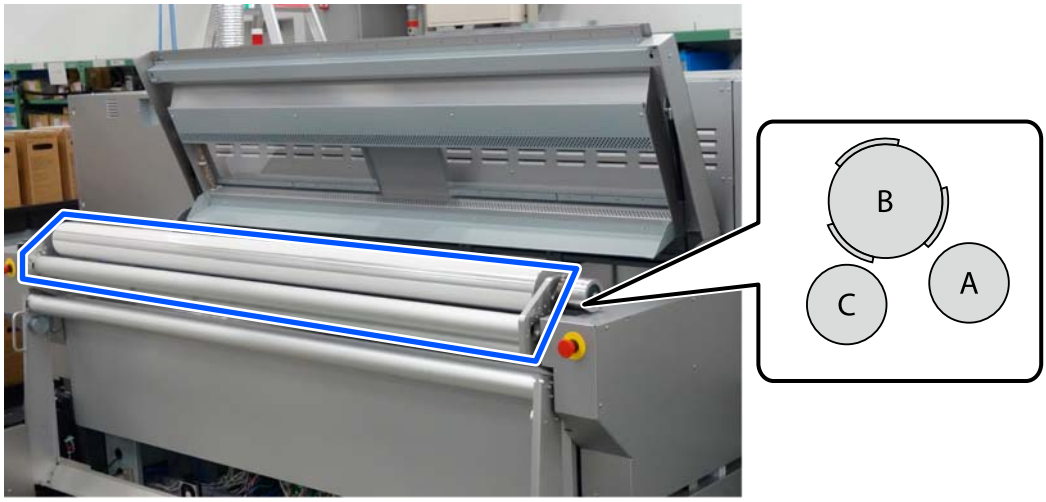
❶ 벨트 옆 가이드

3 전면 덮개를 닫습니다.

4 프린터 후면으로 이동하고 후면 덮개를 엽니다.

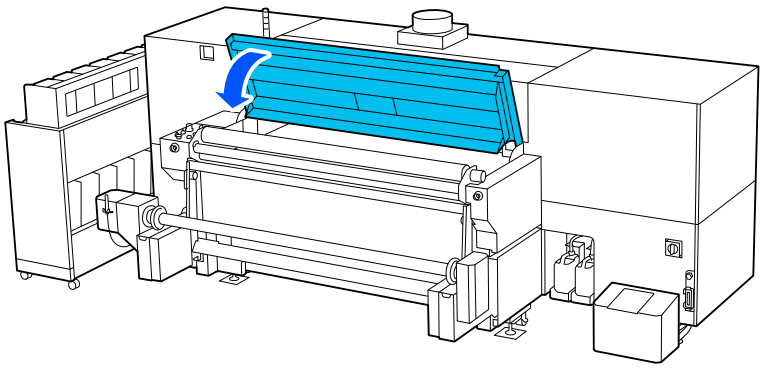


5 물을 적신 청소 천으로 롤러 A, B, C에서 때를 닦아냅니다.





6 후면 덮개를 닫습니다.



보풀 거름망 청소

보풀 거름망을 청소합니다.

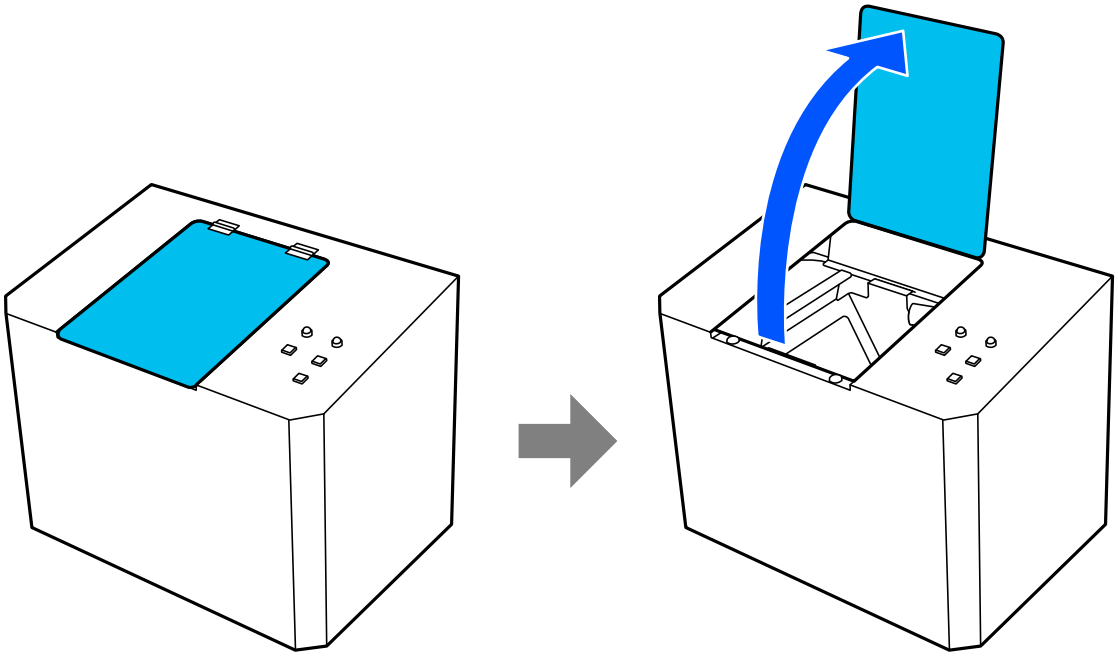
필요한 준비물	브러쉬, 청소 천, 보호 장갑, 보안경, 보호복

유지보수

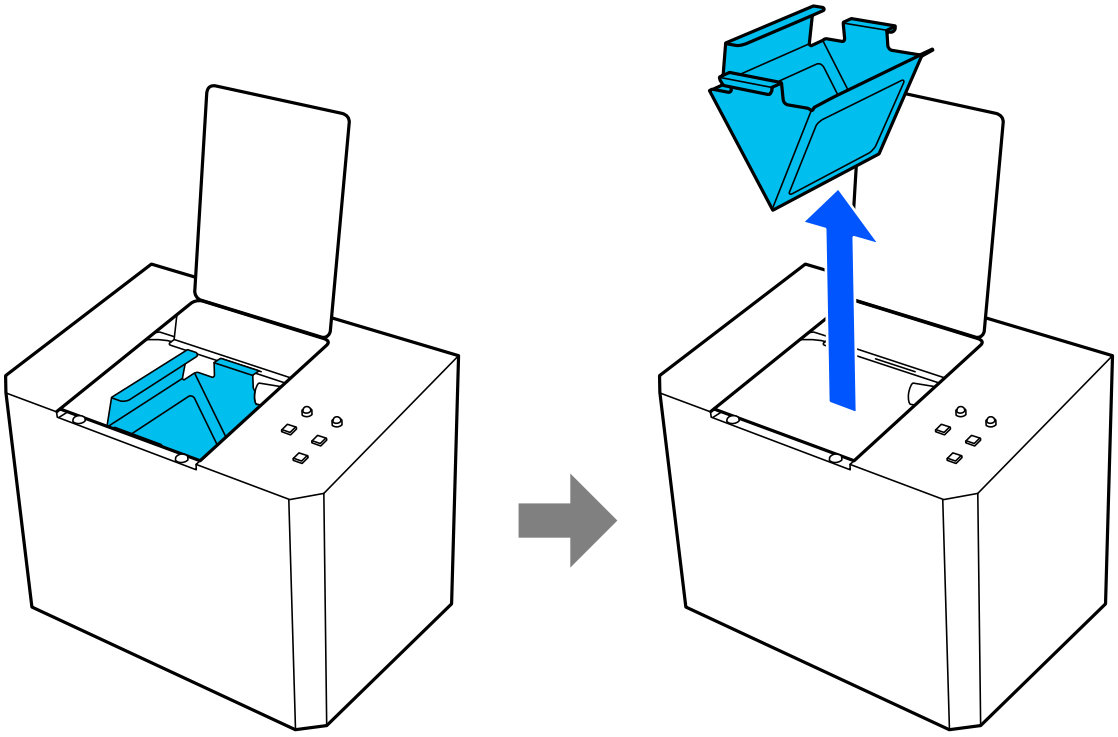
1 물 순환 장치(재활용)의 제어판에 있는 Pause/Restart를 누릅니다.

물 순환 장치(재활용)에 세척수가 천천히 흐를 때까지 기다립니다.

2 물 순환 장치(재활용)의 유지보수 덮개를 엽니다.



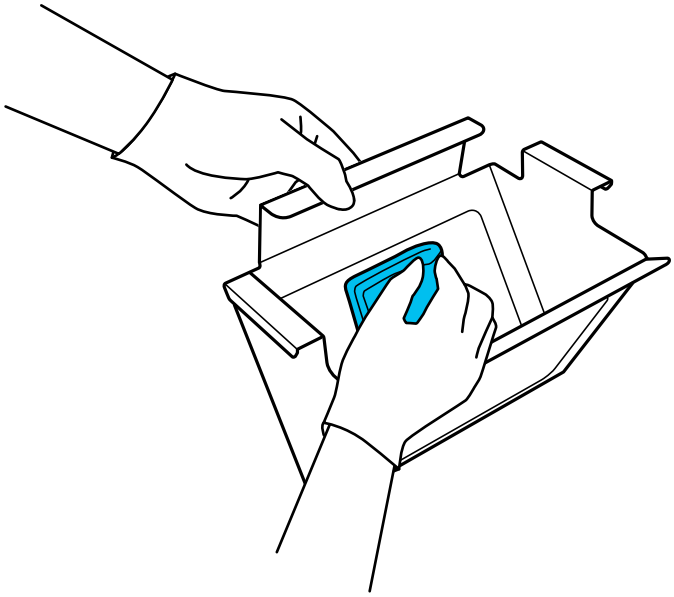
3 보풀 거름망을 제거합니다.



4 브리쉬, 청소 천, 또는 비슷한 물건을 사용하여 보풀 거름망에서 보풀 및 다른 부스러기를 제거합니다.

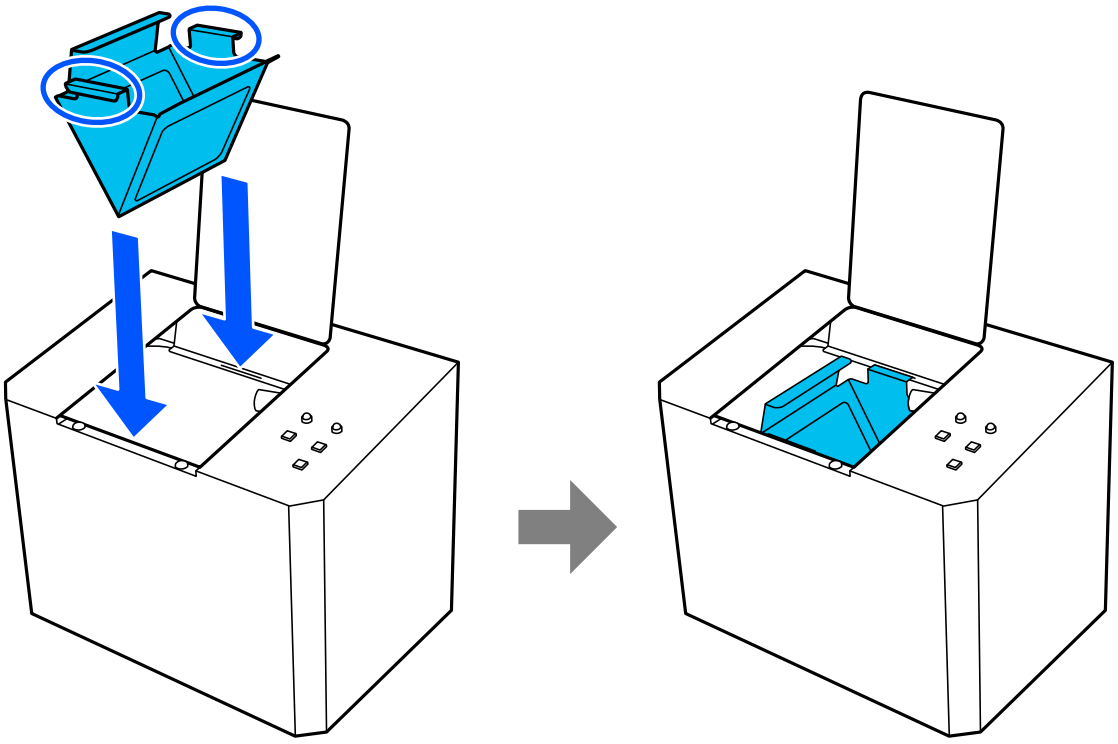
매우 더러울 경우 수돗물로 채워진 용기를 헹궈 때를 제거합니다.

사용한 브러쉬, 청소 천, 더러운 물은 산업 폐기물로 간주됩니다. 적절한 방식으로 폐기하십시오.

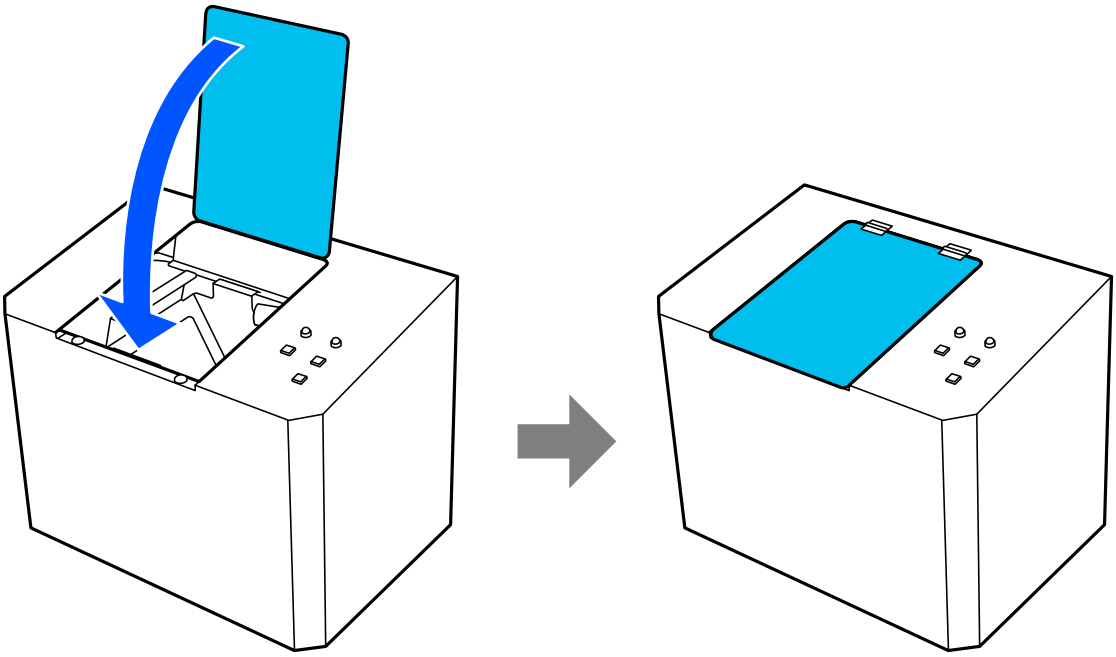


5 보풀 거름망을 원래 위치로 돌아갑니다.

보풀 거름망의 고리를 물 순환 장치(재활용)의 홈에 걸고 짧은 쪽이 물 순환 장치(재활용)의 뒤쪽, 긴 쪽이 앞쪽에 오도록 합니다.



6 물 순환 장치(재활용)의 유지보수 덮개를 닫습니다.



7 물 순환 장치(재활용)의 제어판에 있는 Pause/Restart를 누릅니다.

물 순환 장치(재활용)가 다시 작동하기 시작하고 세척수가 흘러갑니다.

공기압 점검/조정

기기 작동을 위해 압축 공기를 공급해야 합니다. 지정된 공기압이 공급되지 않을 경우 기기가 작동하지 않습니다. 또한 지정된 공기압보다 공기압이 높을 경우 기기가 오작동할 수 있습니다. 아래 단계를 따라 점검하고 값이 지정된 수준이 아닐 경우 지정된 값으로 조정합니다.

점검 방법

측정기가 지정된 값과 일치하는지 확인하십시오.
지정된 값: 0.45 Mpa



지정된 값과 일치하지 않을 경우 압력 조정 핸들을 사용하여 조정을 수행하십시오.

201페이지의 “조정 방법”

조정 방법

1 압력 조정 핸들을 클릭 소리가 날 때까지 아래로 당겨 내립니다.



❶ 압력 조정 핸들

2 압력을 0.45 MPa(지정된 값)로 조정합니다. 오른쪽으로 돌려 압력을 올립니다. 왼쪽으로 돌려 압력을 내립니다.

측정기를 확인하면서 조정합니다.



3 압력 조절 핸들을 위로 밀어 잠급니다.

위 절차를 수행한 후에도 지정된 값이 아닐 경우 공장에서 압축 공기 장비의 상태를 확인하십시오.
☞ 510페이지의 “공장 시설”

장력 롤러 테이프 점검 및 절단

장력 롤러 테이프가 벗겨지거나 튀어나온 상태에서 인쇄할 경우 패브릭이 들리거나 주름이 생길 수 있습니다. 아래에 설명된 대로 점검합니다.

장력 롤러 테이프가 벗겨지거나 튀어나올 경우 해당 부분을 잘라냅니다. 테이프가 벗겨지거나 테이프 너비의 절반 이상 튀어나오면, 테이프를 교체하십시오. 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.



❶ 장력 롤러 테이프

점검 방법

프린터 후면으로 이동하고 장력 롤러 테이프가 벗겨지지 않았는지 확인합니다.

장력 롤러 테이프가 벗겨지거나 튀어나올 경우 해당 부분을 가위로 잘라냅니다.

☞ 203페이지의 “절단 방법”



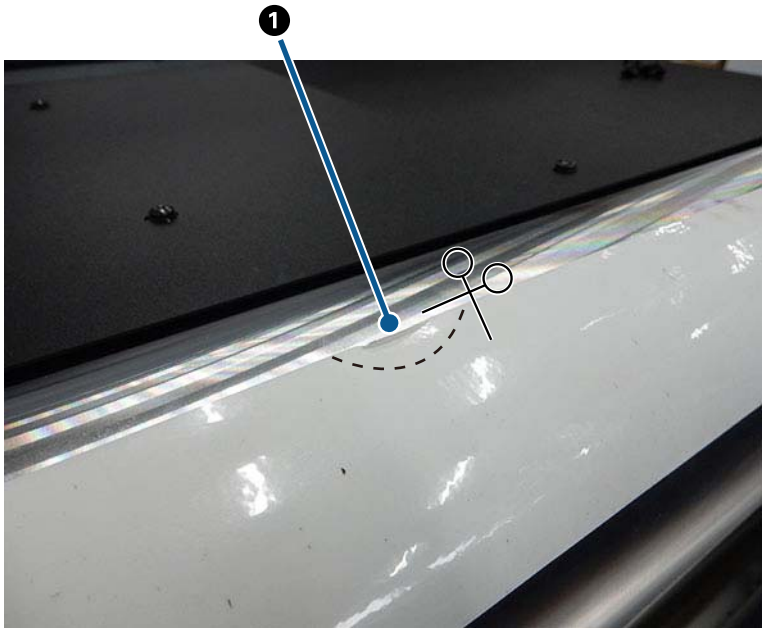
테이프가 벗겨지거나 테이프 너비의 절반 이상 튀어나오면, 테이프를 교체하십시오. 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.



절단 방법

필요한 준비물	가위, 보호 장갑 및 보호복

1 장력 롤러에 붙어 있는 테이프 중 벗겨지거나 튀어나온 부분은 가위나 손으로 잘라냅니다.



❶ 테이프가 벗겨지거나 튀어나옴

2 테이프가 튀어나오지 않게 장력 롤러에 부착합니다.



참고:
테이프를 다시 붙인 후에도 테이프가 계속 튀어나오거나 벗겨지면 테이프를 교체해야 합니다.

교체를 요청하려면 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.

미스트 필터 청소

미스트 필터에 부스러기가 쌓여 있을 경우 기기 내부가 미스트로 인해 더러워져 패브릭을 더럽히거나 노즐을 막히게 만들 수 있습니다. 아래 단계를 따라 청소하십시오.

유지보수

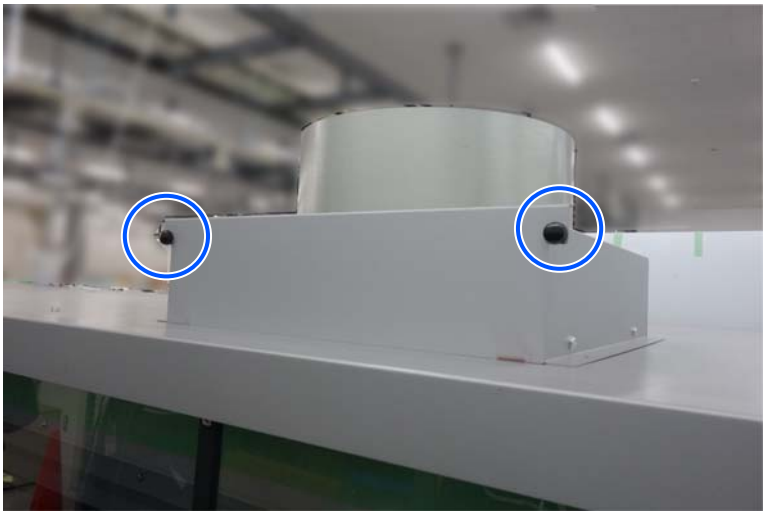
참고:
미스트 필터는 청소 후 마르는 데 시간이 걸립니다. 청소를 시작하기 전에 미스트 필터를 하나 더 준비하는 것이 좋습니다.

필요한 준비물	여분의 미스트 필터, 보호 장갑 및 보호복

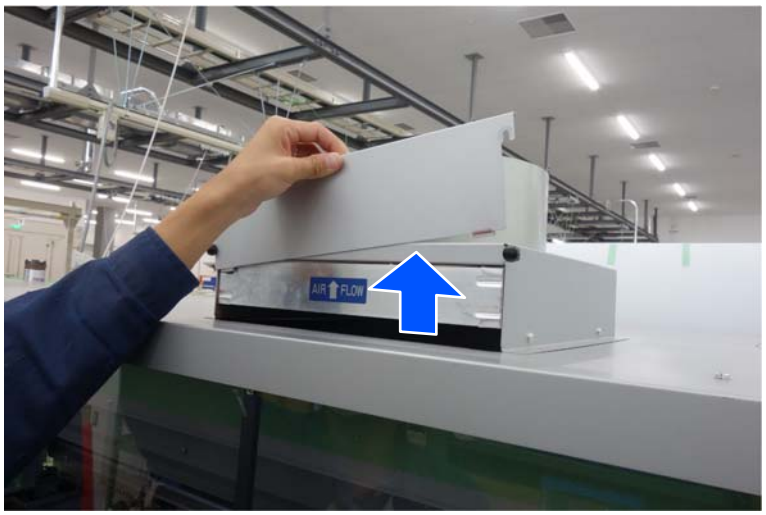
1 기기가 꺼졌는지 확인합니다.

☞ 111페이지의 “전원 끄기”

2 미스트 필터 커버의 나사 2개를 손으로 풉니다.



3 커버를 위로 밀어서 제거합니다.



4 미스트 필터를 당겨 꺼냅니다.



5 분리한 미스트 필터를 물로 씻고 완전히 말립니다.

계속 더러우면 미스트 필터를 새것으로 교체하십시오.

☞ 274페이지의 “미스트 필터 교체”

6 여분의 또는 잘 건조된 미스트 필터 커버의 라벨에 있는 화살표의 방향을 확인하고 필터를 원래 위치에 다시 넣습니다.



7 분리한 미스트 필터 덮개를 부착합니다.

8 미스트 필터 커버의 나사 2개를 조입니다.

전면 덮개 및 유지보수 덮개 청소

전면 덮개 및 왼쪽 유지보수 덮개의 창이 먼지나 잉크 미스트로 더러운 상태에서 프린터를 계속 사용할 경우 프린터 내부를 보기가 어려워집니다. 아래 단계를 따라 청소하십시오.

유지보수

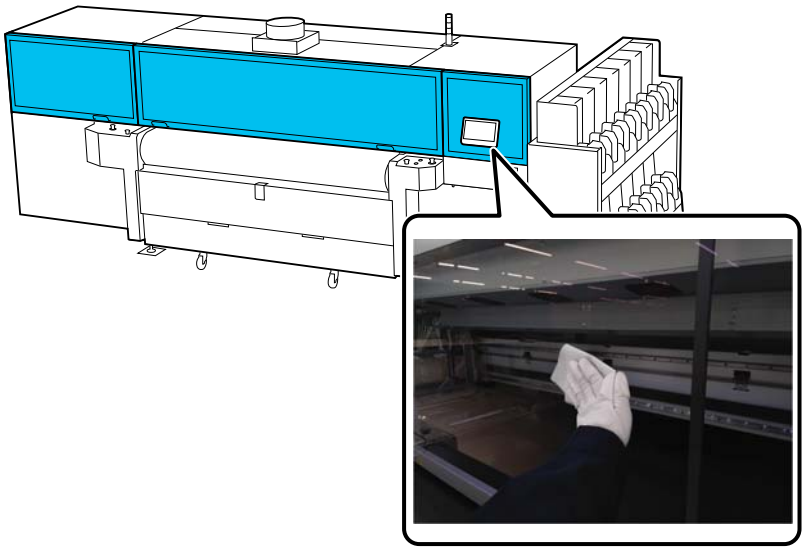
필요한 준비물	청소용 천, 보호 장갑 및 보호복

1 기기가 꺼졌는지 확인합니다.

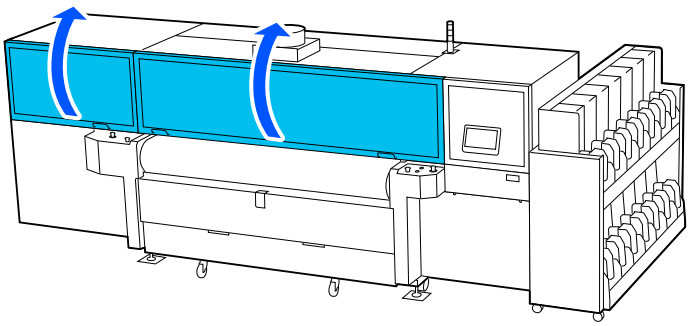
☞ 111페이지의 “전원 끄기”

2 청소용 천을 물에 담갔다 꽉 짠 후에 덮개에 있는 창의 때를 닦아냅니다.

젖은 천으로 제거할 수 없는 때가 있으면 천을 중성 세제에 담갔다 꽉 짠 후에 굳은 때를 닦아냅니다.

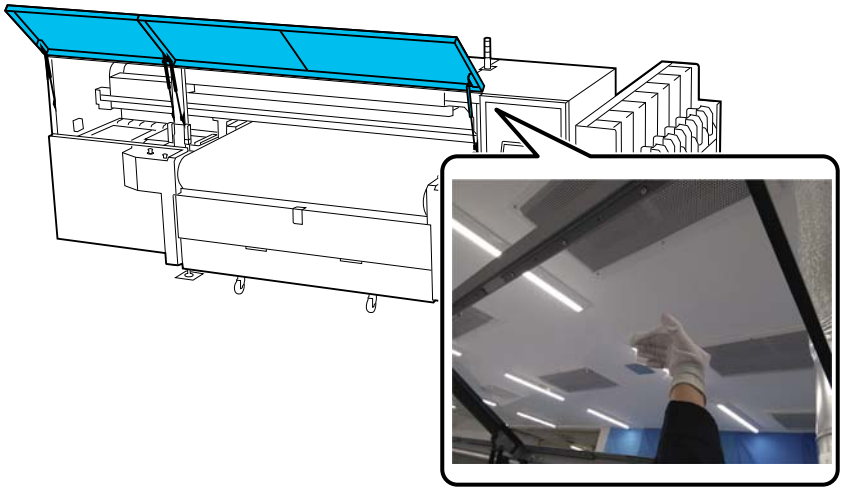


3 전면 덮개와 유지보수 덮개(왼쪽)를 엽니다.

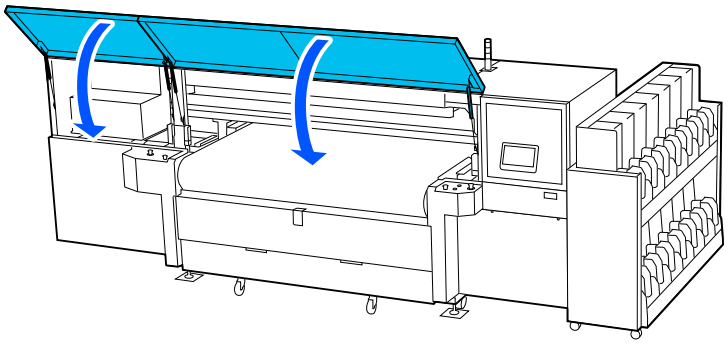


4 청소용 천을 물에 담갔다 꽉 짠 후에 창의 후면에서 때를 닦아냅니다.

젖은 천으로 제거할 수 없는 때가 있으면 천을 중성 세제에 담갔다 꽉 짠 후에 굳은 때를 닦아냅니다.



5 전면 덮개와 유지보수 덮개(왼쪽)를 닫습니다.



내부 표시등 청소

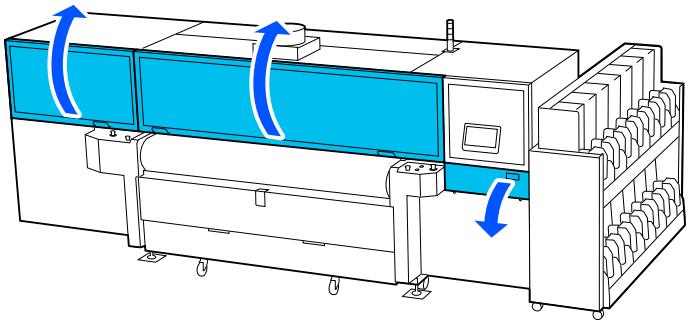
잉크 분사로 내부 표시등 표면이 더러워졌을 경우 빛이 어두워져 확인이 어렵게 됩니다. 아래 단계를 따라 청소하십시오. 정기 청소에도 불구하고 잉크 미스트가 쌓여 프린터 내부가 흐릿한 상태로 남아 있을 경우 매번 필요에 따라 청소하십시오.

필요한 준비물	청소용 천, 보호 장갑, 보안경 및 보호복

1 기기가 꺼졌는지 확인합니다.

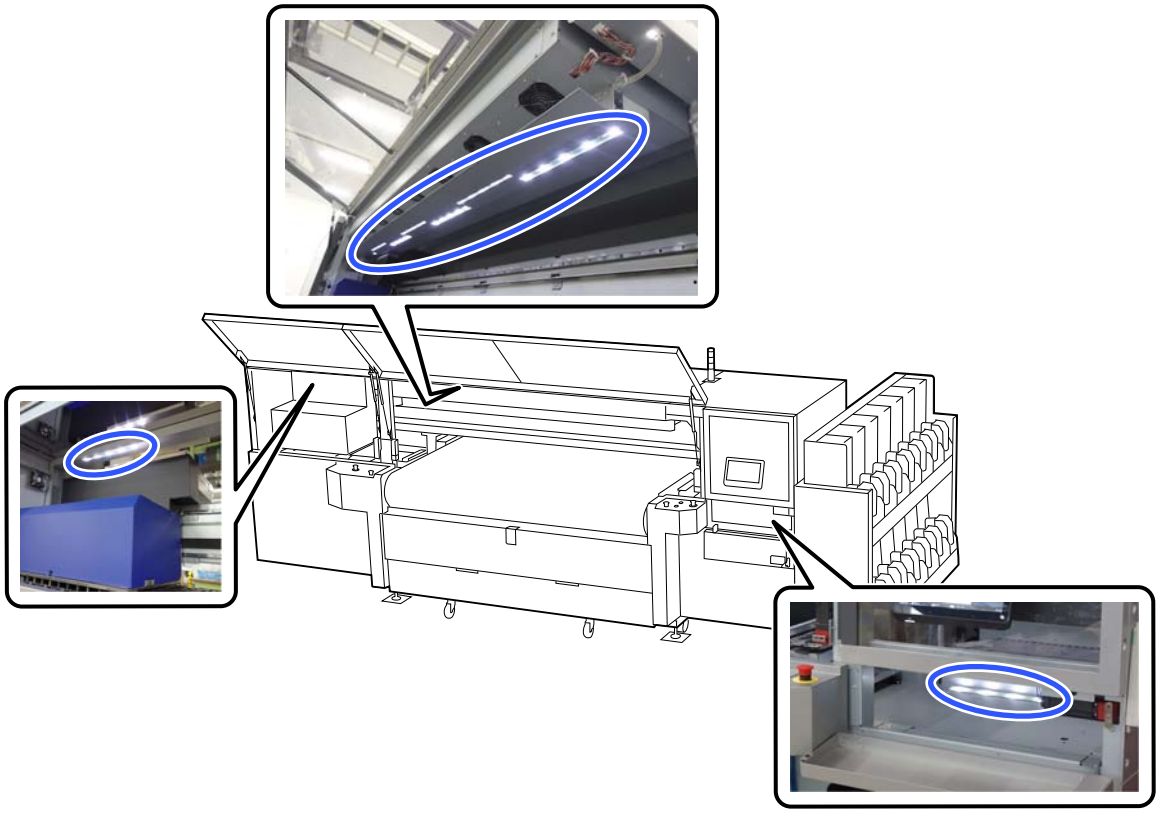
☞ 111페이지의 “전원 끄기”

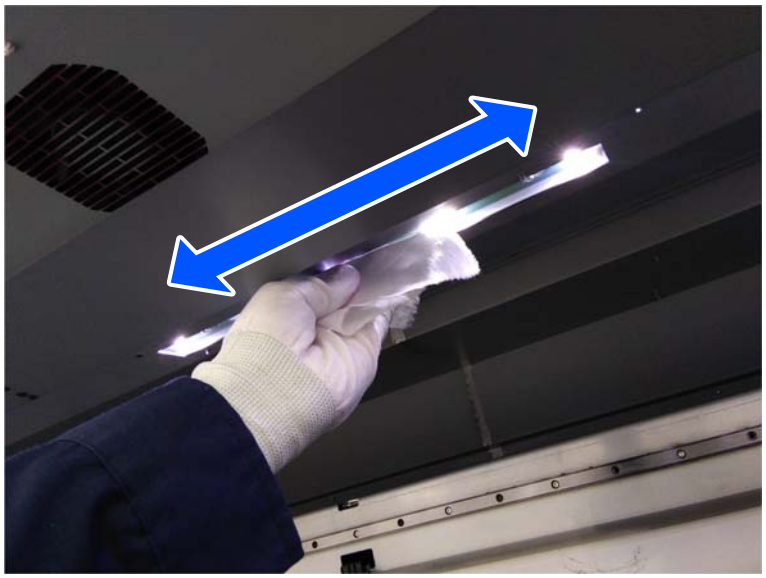
2 전면 덮개와 유지보수 덮개(왼쪽 및 오른쪽)를 엽니다.



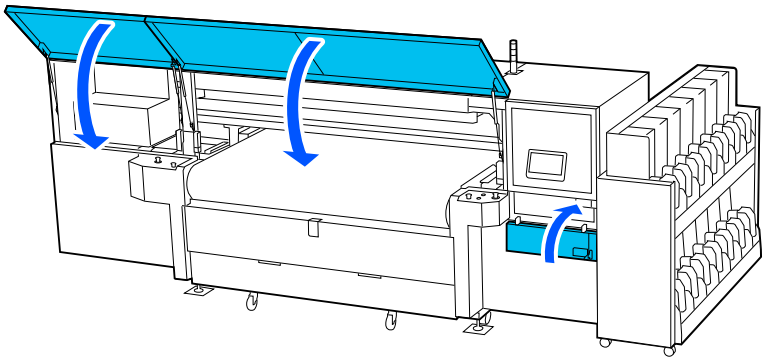
3 청소용 천을 물에 담갔다 꽉 짠 후에 창의 내부 표시등의 표면(8곳)에서 때를 닦아냅니다.

모든 내부 표시등 표면에서 때를 닦아냅니다.
젖은 천으로 제거할 수 없는 때가 있으면 천을 중성 세제에 담갔다 꽉 짠 후에 굳은 때를 닦아냅니다.





4 전면 덮개와 유지보수 덮개(왼쪽 및 오른쪽)를 닫습니다.



비상 정지 장치 점검

기기의 비상 정지 버튼을 누를 때 기기가 올바르게 정지하는지 확인합니다. 4개의 비상 정지 버튼 중 하나를 확인합니다.

1 비상 정지 버튼을 누릅니다.

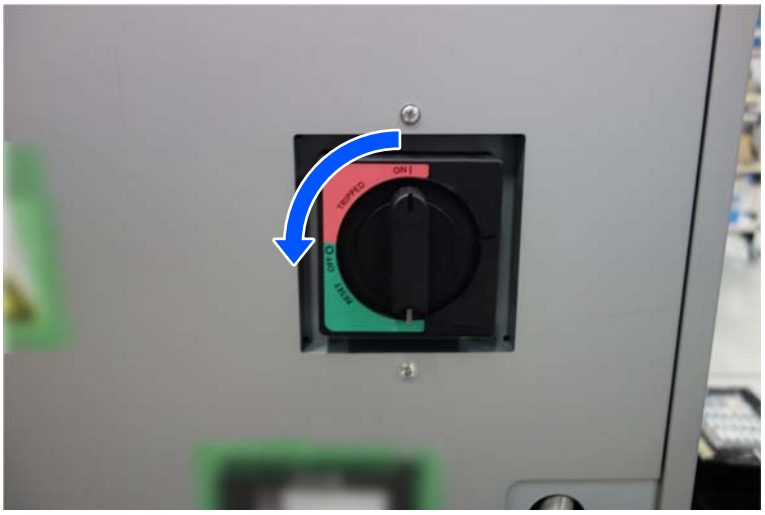


2 비상 정지 메시지가 제어판에 표시되고 신호 램프가 빨간색인지 확인합니다.

3 비상 정지 버튼을 오른쪽으로 돌립니다.



4 주 전원 스위치를 OFF으로 켭니다.

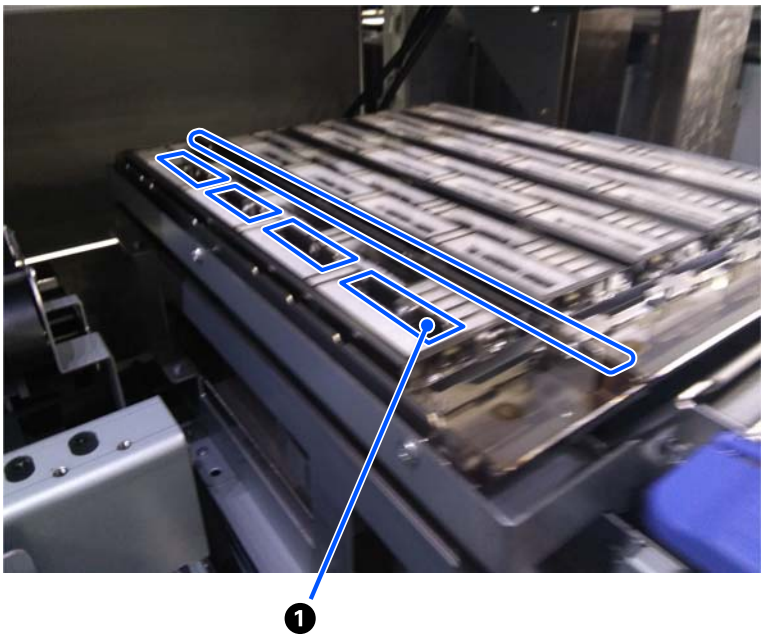


5 프린터 전원을 켭니다.

☞ 52페이지의 “전원 켜기”

클리닝 패드 블레이드 청소

클리닝 패드 블레이드가 클리닝 패드 가장 왼쪽에 부착됩니다. 아래 단계를 따라 청소하십시오. 정기 청소 후에도 잉크 침전물, 보풀 또는 먼지가 쌓일 경우 매번 필요에 따라 청소하십시오.

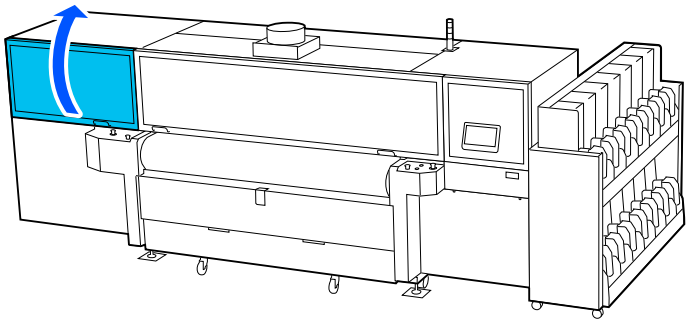


❶ **블레이드**

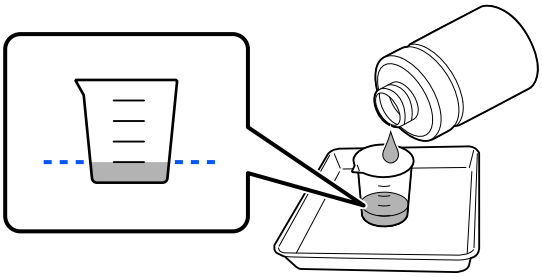
필요한 준비물	클리닝 키트, 보호 장갑, 보안경, 보호복

유지보수

1 유지보수 덮개(왼쪽)를 엽니다.



2 클리닝 키트에 포함된 용기를 트레이에 올려놓고 약 10 ml(0.34온스)의 세정액을 붓습니다.



3 청소 막대을 세정액에 적십니다.

이때 세정액이 청소 막대에서 떨어지지 않도록 주의하십시오.

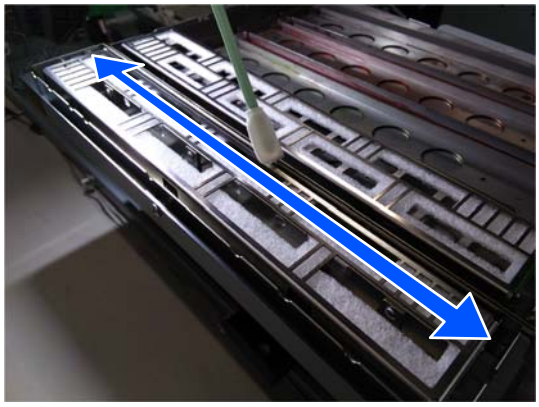


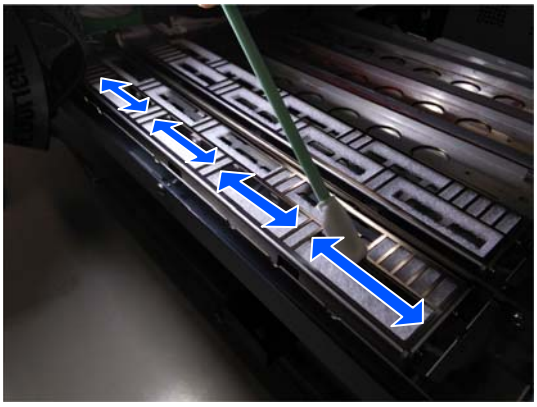
중요:
청소에 이미 사용했던 세정액은 다음 번에 청소할 때 또 사용하지 마십시오. 더러운 세정액을 사용할 경우 더 더러워지게 됩니다.

- ❏ 세정액의 뚜껑을 단단히 닫고 직사광선과 고온 또는 높은 습도를 피해 실내 온도에서 보관하십시오.
- ❏ 사용한 세정액 및 청소 막대은 산업 폐기물입니다. 폐잉크와 동일한 방식으로 폐기하십시오.

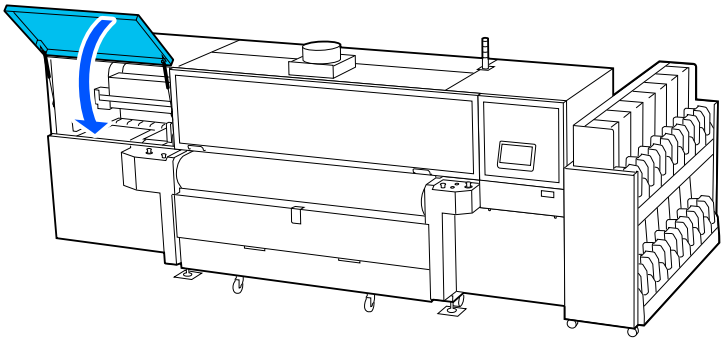
4 클리닝 패드 블레이드 끝에 붙어 있는 잉크, 보풀 또는 먼지를 청소 막대를 사용하여 닦아냅니다.

중요:
- ❏ 청소 막대이 더러워지면 닦으면서 클리닝 용액으로 헹굽니다.
- ❏ 청소 막대으로 굳은 잉크 덩어리를 제거한 후 컵 가장자리에 청소 막대을 닦아 굳은 잉크 덩어리를 제거합니다.





5 유지보수 덮개(왼쪽)를 닫습니다.



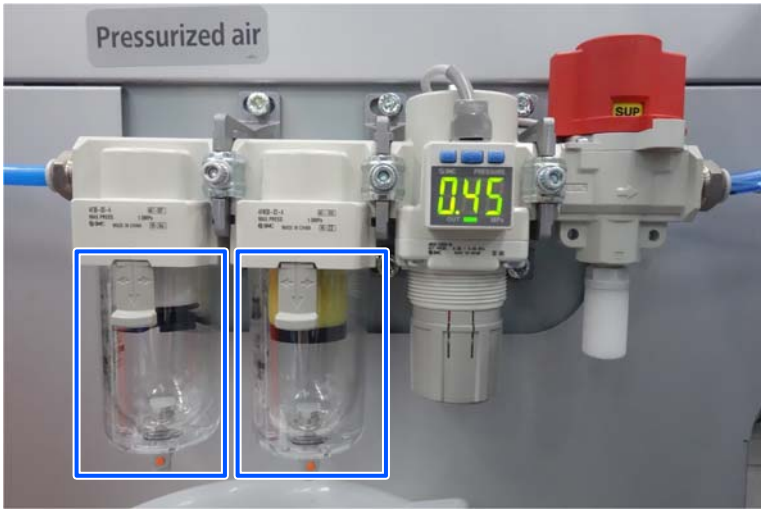
공기 공급 조절기 점검/배수

공기 공급 조절기의 필터 케이스에 배수된 물(압축 공기에서 수증기가 응축되어 형성된 액체)이 계속해서 고인 경우 프린터가 오작동할 수 있습니다.

아래 단계를 따라 점검하십시오. 필터 케이스에 고인 배수된 물을 모두 배출하십시오.

점검 방법

공기 공급 조절기의 필터 케이스에 물이 고여 있는지 확인합니다.



고인 물을 배수합니다.

☞ 215페이지의 “배수 방법”

배수 방법

공기 공급 조절기에서 배수된 물을 배수합니다.

필요한 준비물	금속 또는 플라스틱(PP/PE) 컨테이너, 보호 장갑, 보안경, 보호복

1 압축 공기 장비에서 프린터로의 공기압 공급을 중지하고 남은 압력을 해제합니다.

압축 공기 장비의 위치와 공기압 공급을 중단하는 방법은 공장에 따라 다릅니다. 자세한 내용은 공장 관리자와 확인하십시오.

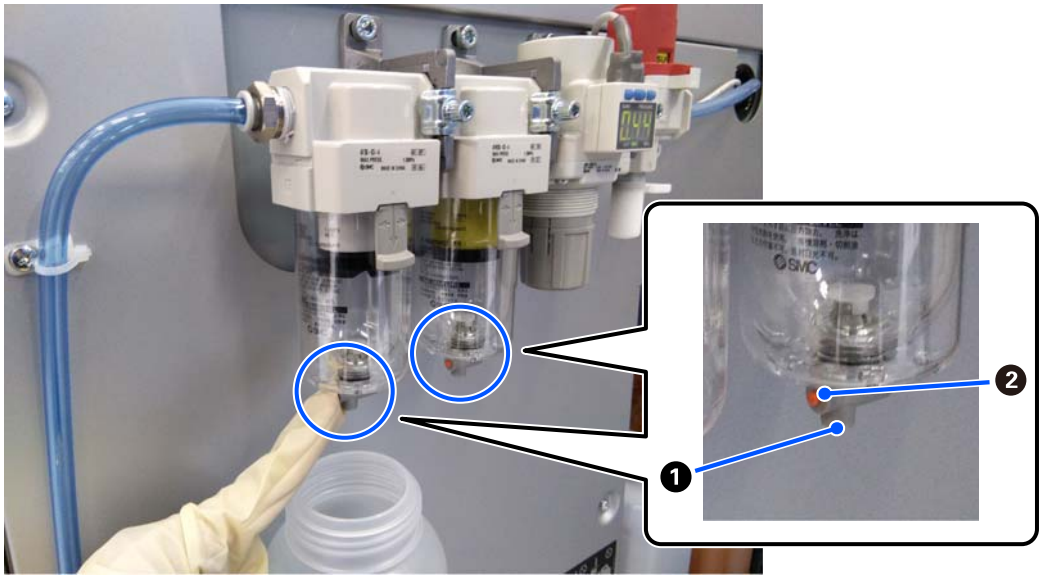
2 공기 공급 조절기의 미터가 0.00으로 판독되는지 확인합니다.

미터가 0.00으로 판독되지 않을 경우 1단계를 다시 수행합니다.

> **중요**:
> 공기 공급 조절기의 미터가 0.00이 아닌 상태에서 배수할 경우 강제로 분출될 수 있습니다.



3 공기 공급 조절기의 배수 포트(❶) 아래에 용기를 놓은 후 주황색 버튼(❷)을 눌러 배수합니다.



4 공기압을 압축 공기 장비에서 프린터로 공급합니다.

압축 공기 장비의 위치와 공기압 공급 방법은 공장에 따라 다릅니다. 자세한 내용은 공장 관리자와 확인하십시오.

5 공기압을 지정된 값으로 설정합니다.

☞ 201페이지의 “조정 방법”

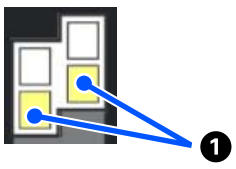
흡입 캡 청소

흡입 캡을 청소하지 않을 경우 Print Head Refresh (프린터 헤드 새로 고침)가 효과를 완전히 발휘하지 않게 됩니다. 아래 단계에 따라 매주 프린터 전원을 켠 후 Print Head Refresh (프린터 헤드 새로 고침)를 실행하기 전에 흡입 캡을 청소합니다.

필요한 준비물	클리닝 키트, 보호 장갑, 보안경, 보호복

1 제어판의 유지보수 화면에서 Weekly (**주별**) - Clean the Suction Cap (**흡입 캡 청소**)을 순서대로 터치합니다.

청소가 필요한 흡입 캡이 화면에 노란색(❶)으로 표시됩니다.

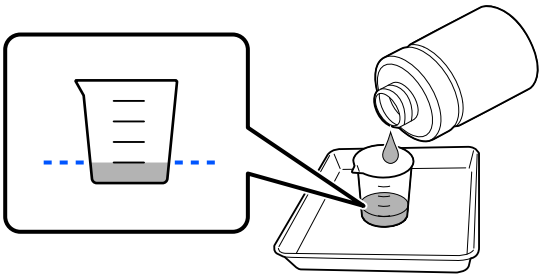


2 화면상의 메시지를 확인한 후 Start (**시작**)를 터치합니다.

프린터 헤드가 프린터 앞쪽의 오른쪽으로 이동합니다.

3 유지보수 덮개(왼쪽)를 엽니다.

4 클리닝 키트에 포함된 용기를 트레이에 올려놓고 약 10 ml(0.34온스)의 세정액을 붓습니다.



5 청소 막대을 세정액에 적십니다.

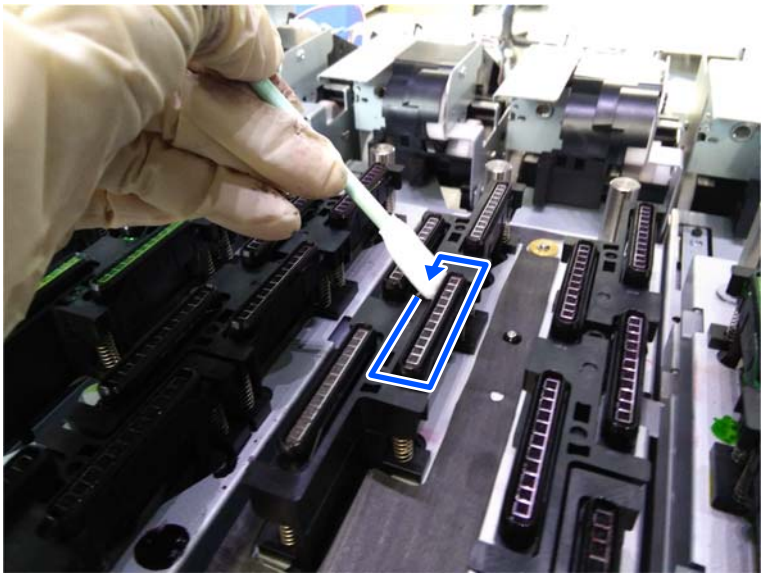
이때 세정액이 청소 막대에서 떨어지지 않도록 주의하십시오.



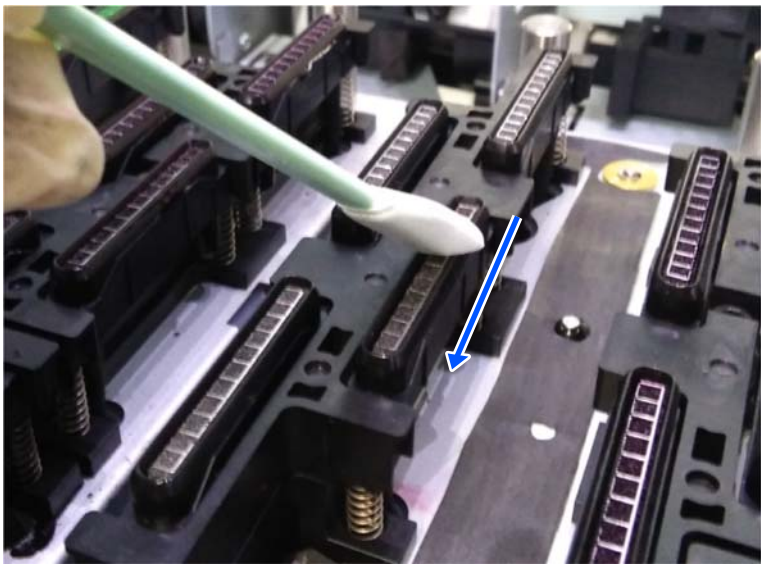
중요:
청소에 이미 사용했던 세정액은 다음 번에 청소할 때 또 사용하지 마십시오. 더러운 세정액을 사용할 경우 더 더러워지게 됩니다.

- ❏ 세정액의 뚜껑을 단단히 닫고 직사광선과 고온 또는 높은 습도를 피해 실내 온도에서 보관하십시오.
- ❏ 사용한 세정액 및 청소 막대은 산업 폐기물입니다. 폐잉크와 동일한 방식으로 폐기하십시오.

6 제어판 화면에 노란색으로 표시된 모든 흡입 캡을 청소합니다.
청소 막대을 수직으로 잡고 캡 바깥쪽을 닦습니다.



7 청소 막대을 평평하게 잡고 모든 가장자리를 닦습니다.



8 유지보수 덮개(왼쪽)를 닫습니다.

9 제어판의 Complete (**완료**) 버튼을 터치합니다.

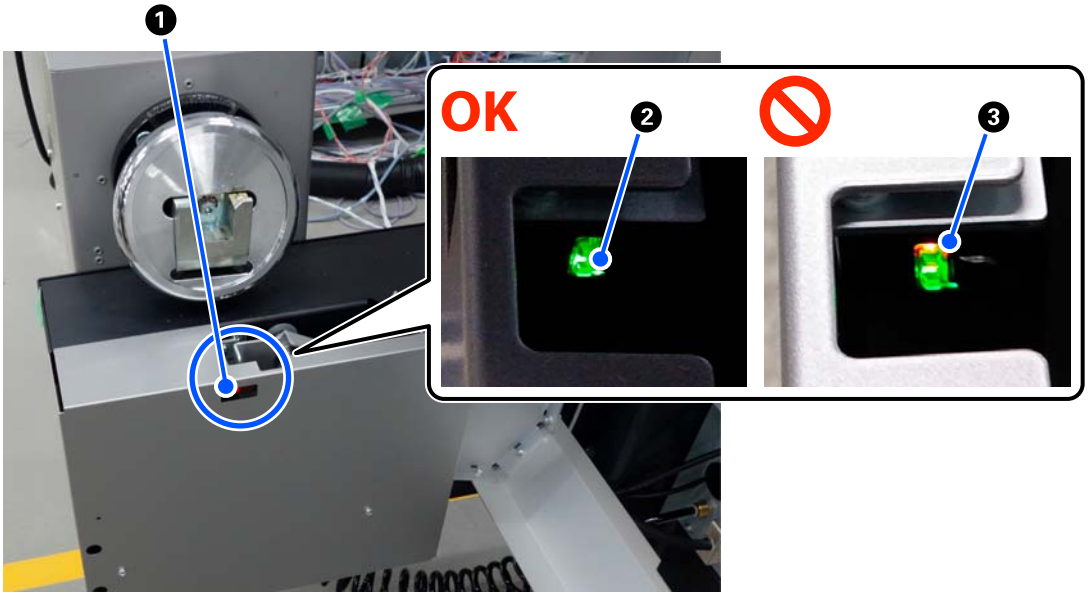
프린터 헤드가 프린터 앞쪽의 왼쪽으로 이동합니다.

센서 점검/청소

점검 방법

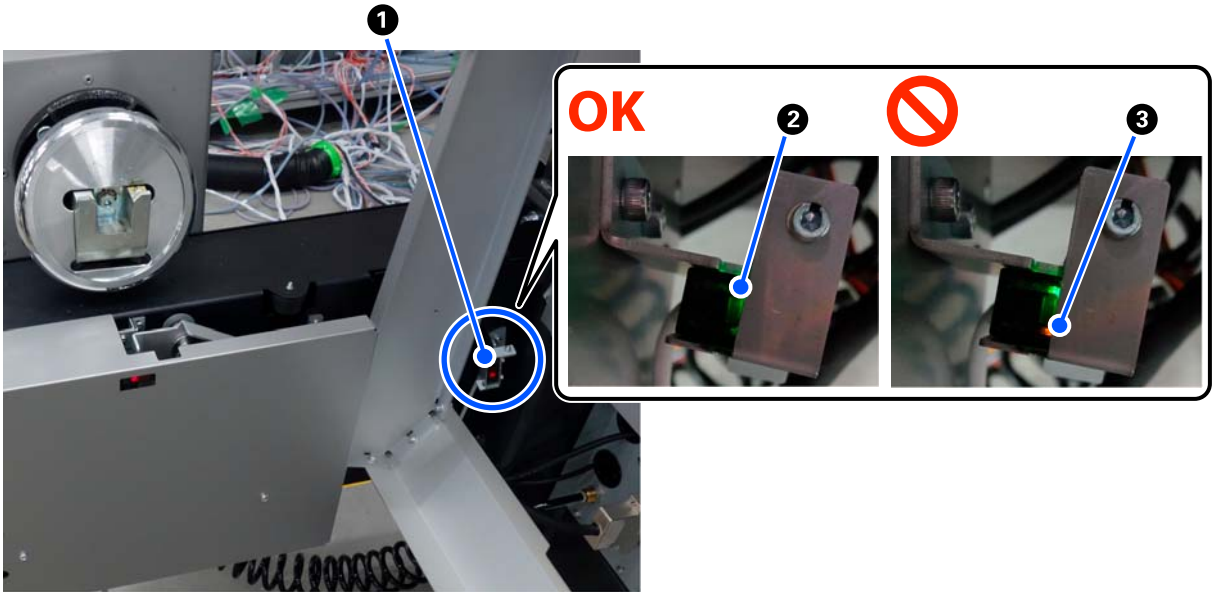
롤 직경 측정 센서와 프린터 뒤쪽의 슬랙 감지 센서 쪽의 빨간색 표시등이 켜져 있는지 확인하고, 센서 상단의 녹색 표시등이 켜져 있는지 확인하십시오. 센서 상단의 주황색 표시등도 켜져 있을 경우, 장애물이 감지된 것입니다. 센서의 광축으로부터 장애물을 제거합니다.

Roll Diameter Measurement Sensor (**롤 직경 측정 센서**)



❶ 빨간색 표시등
❷ 녹색 표시등
❸ 주황색 표시등

Slack Detection Sensor (**슬랙 감지 센서**)



❶ 빨간색 표시등
❷ 녹색 표시등
❸ 주황색 표시등

센서가 더러울 경우 센서와 센서 반대편 반사판을 청소용 천 등으로 닦습니다.

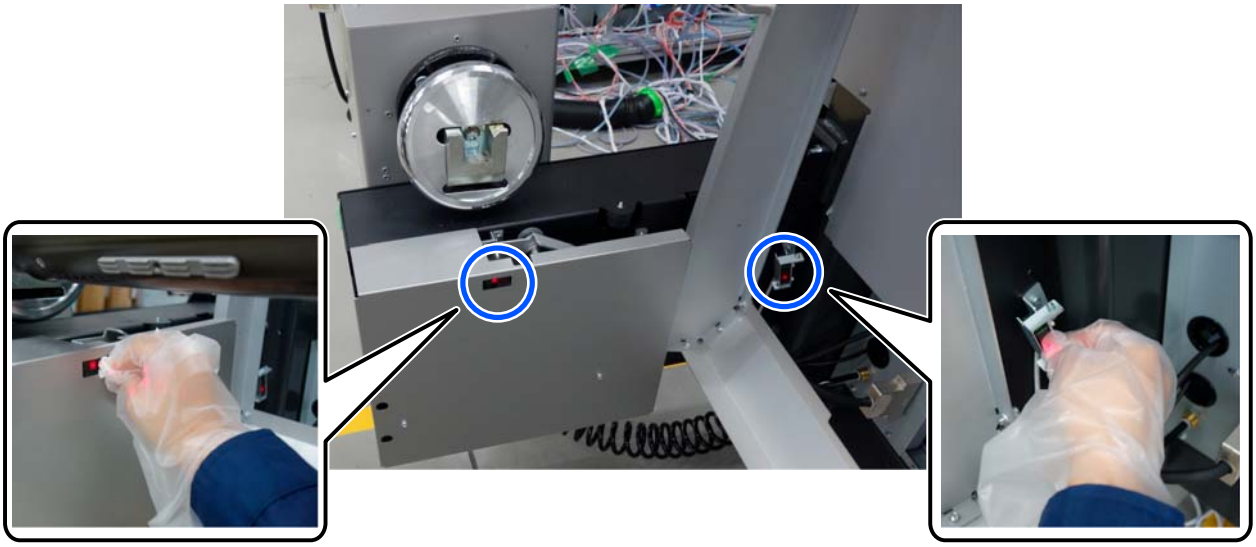
☞ 220페이지의 “청소 방법”

센서와 반사판을 청소한 후에도 센서가 반응하지 않을 경우, 또는 센서의 맨 위 표시등이 장애물을 제거한 후에도 주황색으로 켜질 경우 각 센서를 재설정하십시오.

☞ 133페이지의 “슬랙 감지 센서 및 롤 직경 측정 센서”

청소 방법

1 청소용 천 등으로 프린터 후면의 롤 직경 측정 센서 및 슬랙 감지 센서에 붙은 먼지나 부스러기를 닦아냅니다.



2 청소용 천 등으로 센서 반대편의 반사판에 붙은 먼지나 부스러기를 닦아냅니다.



물 순환 장치(재활용) 탱크 내부 청소

필요한 준비물	청소 천, 브러쉬, 보호 장갑, 보안경, 보호복

1 프린터의 배수 벨브를 엽니다.

2 물 순환 장치(재활용)의 제어판에 있는 Drain를 누릅니다.

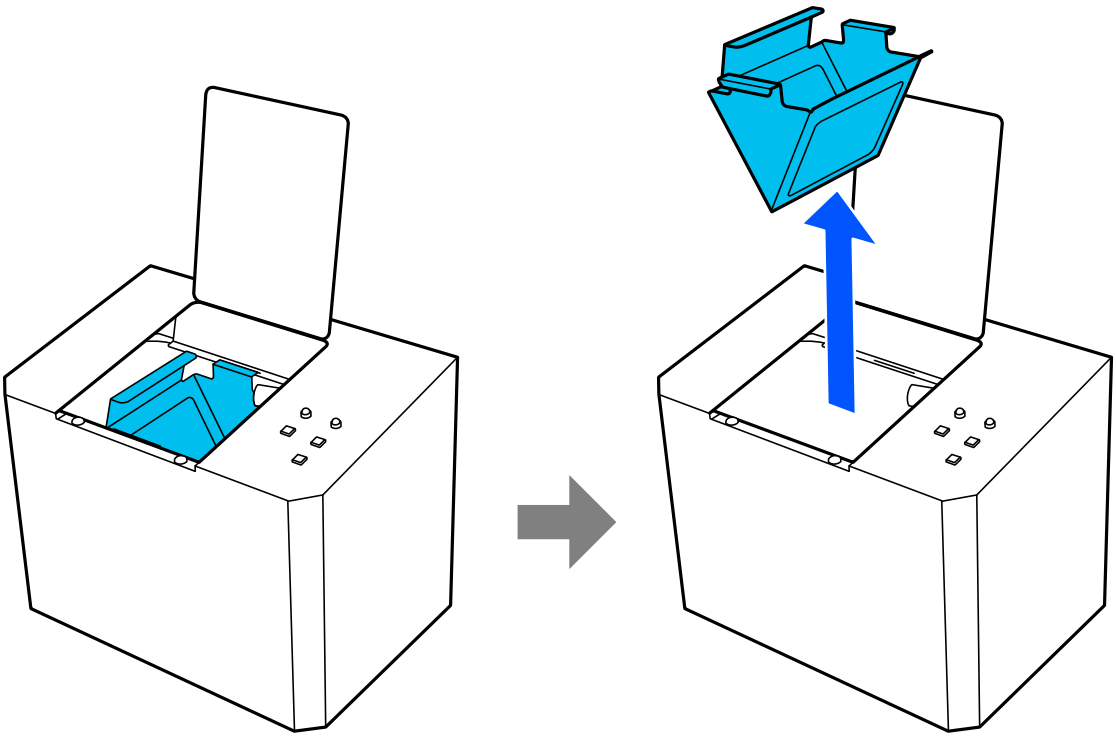
Power 표시등이 빠르게 깜박이고 세척수가 탱크에서 배출됩니다. 배수가 완료되면 물 순환 장치(재활용)가 일시 정지됩니다.

3 물 순환 장치(재활용)의 유지보수 덮개를 열고 탱크의 수위가 최소 수위 센서로 떨어졌는지 확인합니다.

4 프린터를 끕니다.

☞ 111페이지의 “전원 끄기”

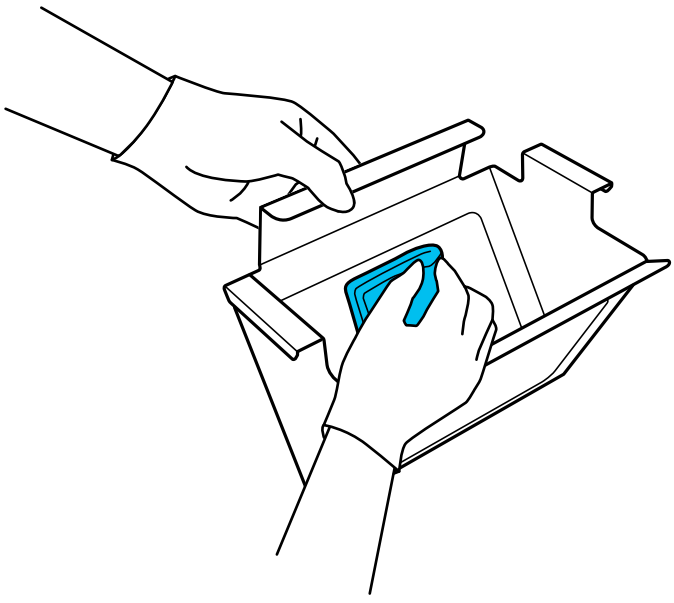
5 보풀 거름망을 제거합니다.



6 브리쉬, 청소 천, 또는 비슷한 물건을 사용하여 보풀 거름망에서 보풀 및 다른 부스러기를 제거합니다.

매우 더러울 경우 수돗물로 채워진 용기를 헹궈 때를 제거합니다.

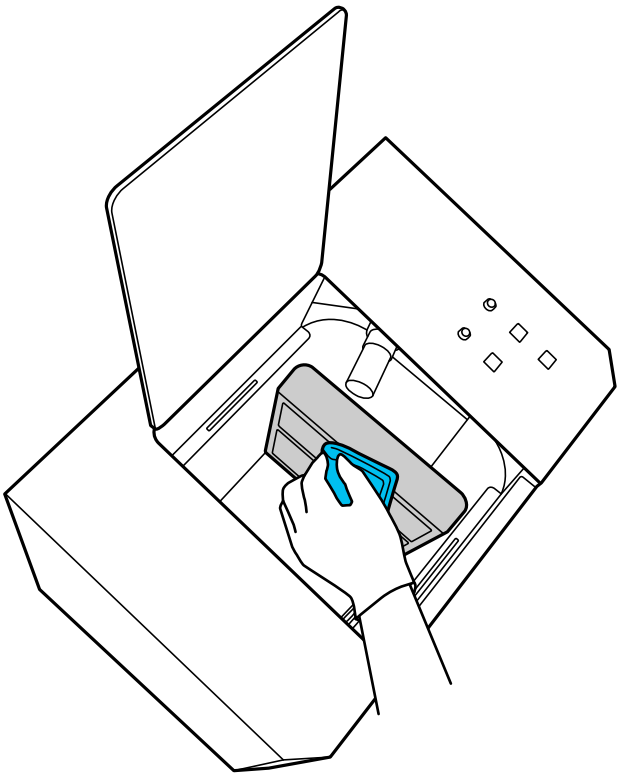
사용한 브러쉬, 청소 천, 더러운 물은 산업 폐기물로 간주됩니다. 적절한 방식으로 폐기하십시오.



7 보풀 필터 및 탱크 내부의 보풀과 다른 부스러기를 제거합니다.

브러쉬, 청소 천 또는 유사한 물건으로 때를 제거합니다.

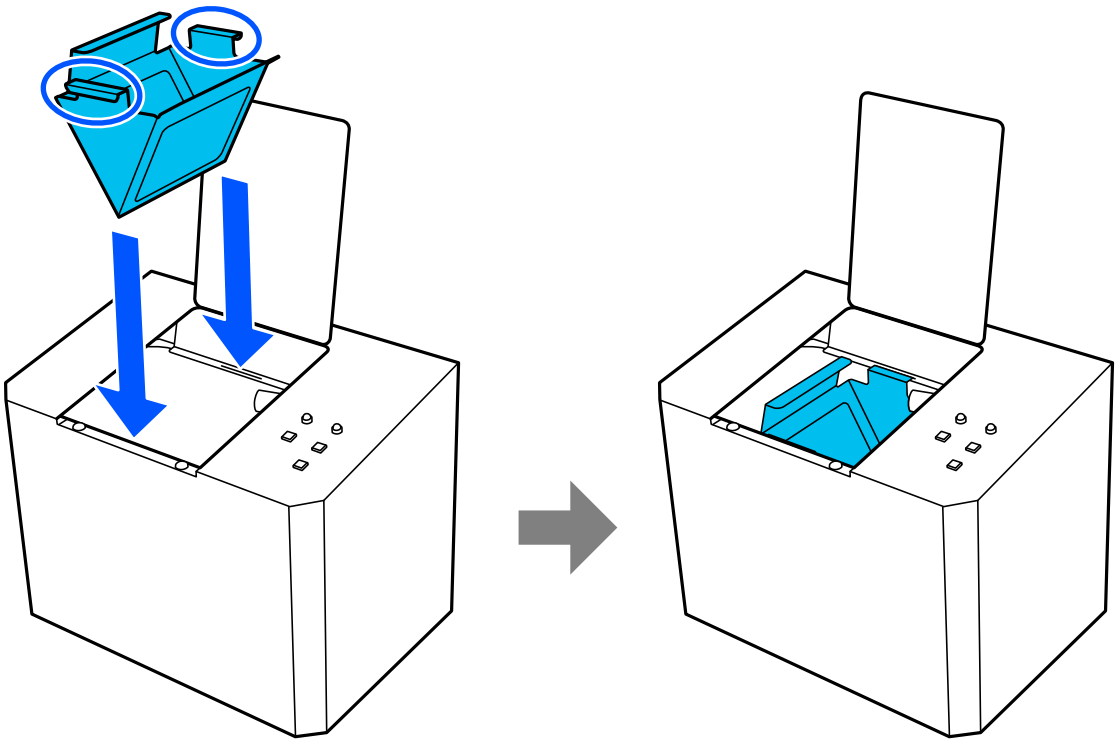
사용한 브러쉬 및 청소 천은 산업용 폐기물로 간주됩니다. 적절한 방식으로 폐기하십시오.



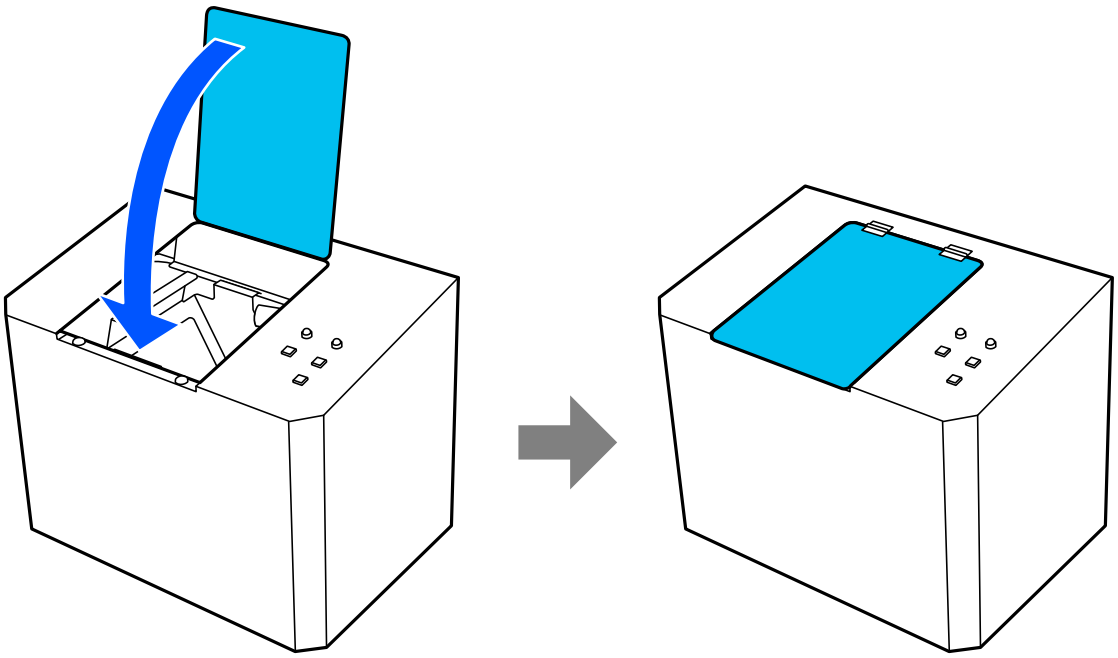
8 최소 수위 센서 및 최대 수위 센서에서 보풀 및 다른 부스러기를 제거합니다.

9 보풀 거름망을 원래 위치로 돌아갑니다.

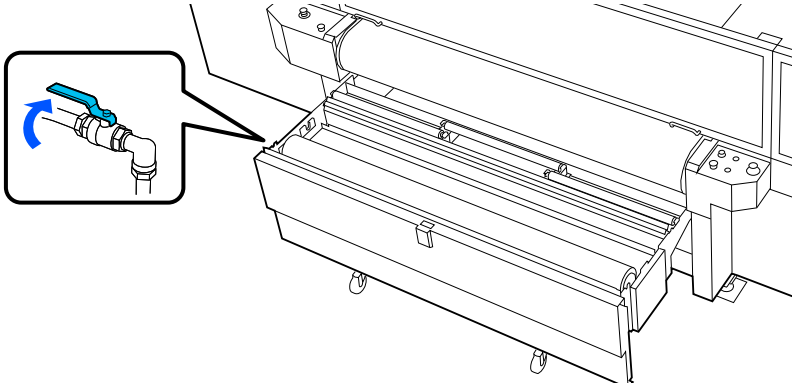
보풀 거름망의 고리를 물 순환 장치(재활용)의 홈에 걸고 짧은 쪽이 물 순환 장치(재활용)의 뒤쪽, 긴 쪽이 앞쪽에 오도록 합니다.



10 물 순환 장치(재활용)의 유지보수 덮개를 닫습니다.



11 프린터의 배수 벨브를 닫습니다.



12 프린터 전원을 켭니다.

52페이지의 “전원 켜기”

13 세척수가 5초 이상 물 순환 장치(재활용)로 흘러가는지 확인하십시오.

물 순환 장치(재활용)가 탱크에 소량의 세척수만 채워진 상태에서 작동을 시작하면 깨끗한 물이 공급됩니다.

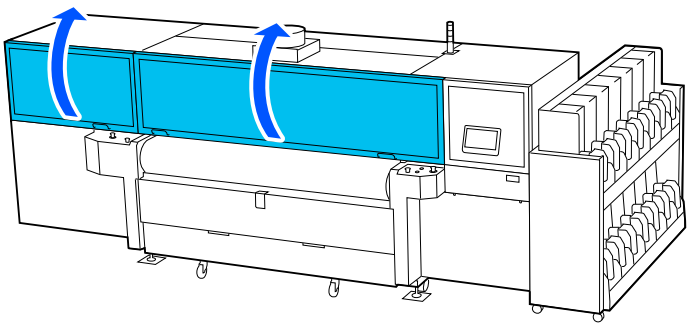
클리닝 패드 점검/청소

이 프린터에는 5개의 클리닝 패드가 장착되어 있습니다.

부스러기, 보풀 또는 잉크 침전물이 있을 경우 프린터 헤드와 접촉할 수 있고 프린터 헤드에서 잉크 배출이 실패할 수 있습니다. 아래 단계를 따라 점검하십시오. 부스러기, 보풀 또는 잉크 침전물이 있을 경우 청소하십시오.

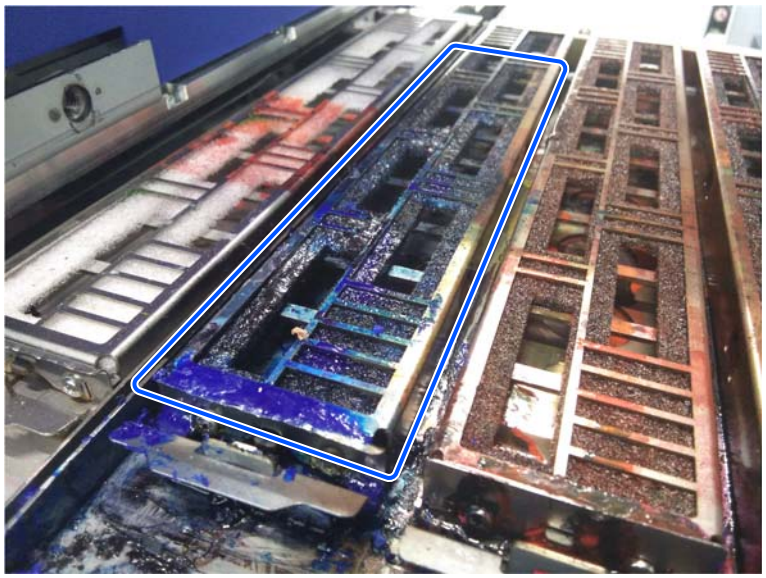
점검 방법

1 전면 덮개와 유지보수 덮개(왼쪽)를 엽니다.



2 클리닝 패드의 부스러기 또는 보풀이 없는지, 잉크 침전물이 없는지 확인합니다.

더러운 클리닝 패드



클리닝 패드에 부스러기, 보풀 또는 잉크 침전물이 있을 경우 3단계를 수행한 후 청소하십시오.

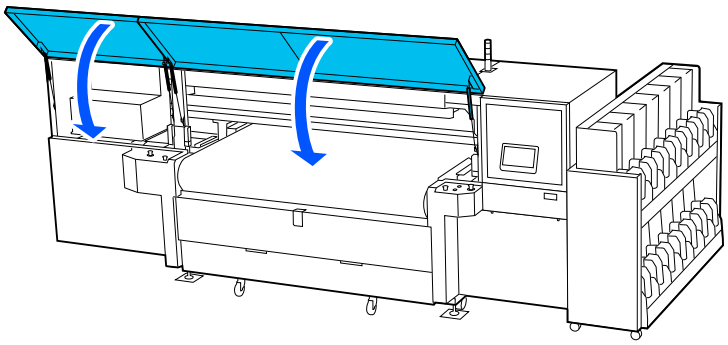
☞ 225페이지의 “청소 방법”

청소로 클리닝 패드의 때가 제거되지 않을 경우 3단계를 수행한 후 클리닝 패드의 내부 흡입 패드를 교체합니다.

☞ 259페이지의 “클리닝 패드 교체”

클리닝 패드가 변형된 경우 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.

3 유지보수 덮개(왼쪽) 및 전면 덮개를 닫습니다.



청소 방법

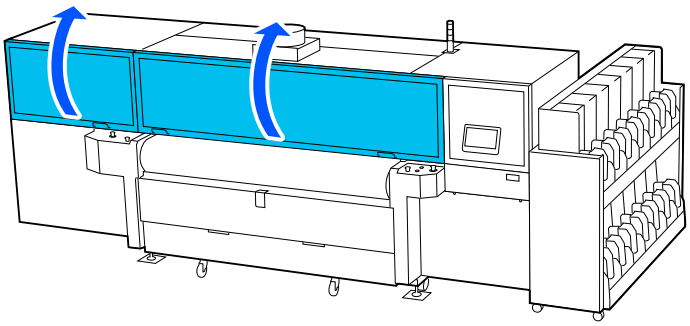
필요한 준비물	수돗물을 채운 용기, 트레이, 청소용 천, 보호 장갑, 보안경, 보호복

1 제어판의 Maintenance (유지보수) 화면에서 Daily (**일별**) - Cleaning Pad Cleaning (**클리닝 패드 청소**)을 순서대로 터치합니다.

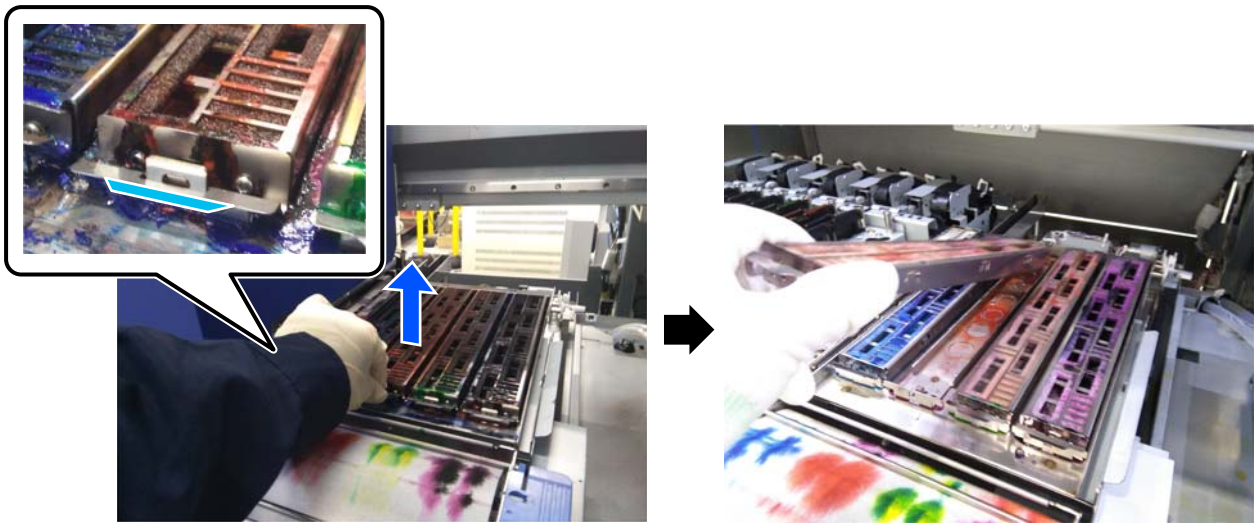
2 제어판의 메시지를 확인한 후 Start (**시작**)를 터치합니다.

프린터 헤드 기기 전면에서 봤을 때 오른쪽으로 이동합니다.

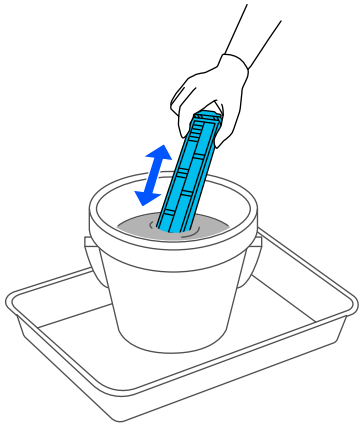
3 전면 덮개와 유지보수 덮개(왼쪽)를 엽니다.



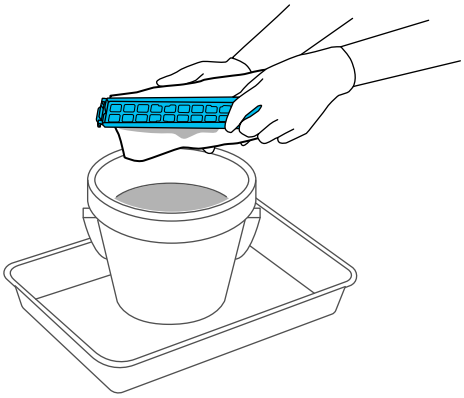
4 클리닝 패드의 탭을 들어 올려 클리닝 패드를 제거합니다.



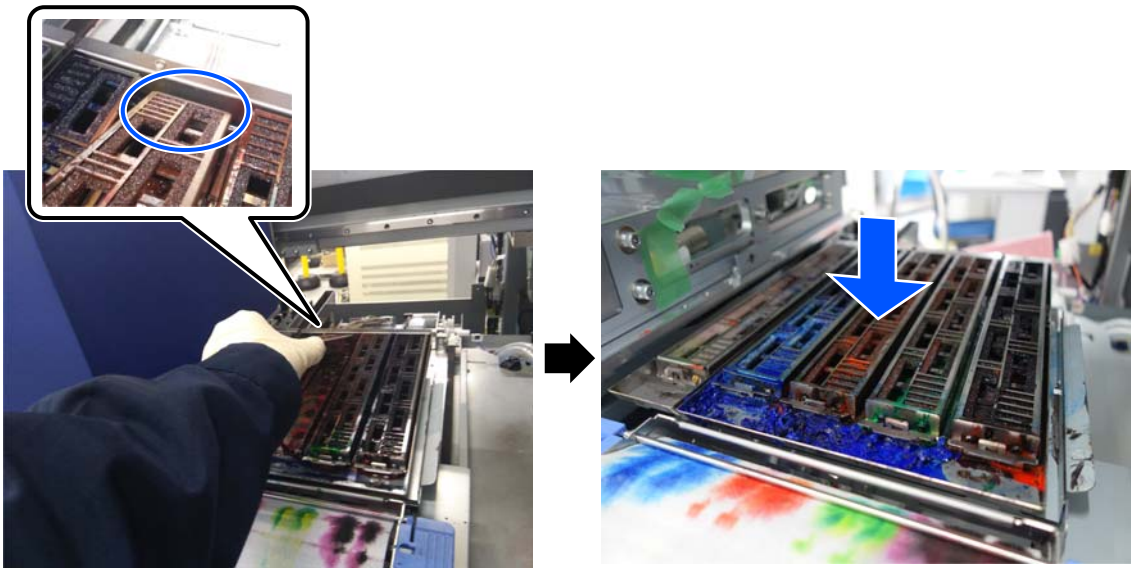
5 클리닝 패드를 용기에 넣고 때를 제거합니다.



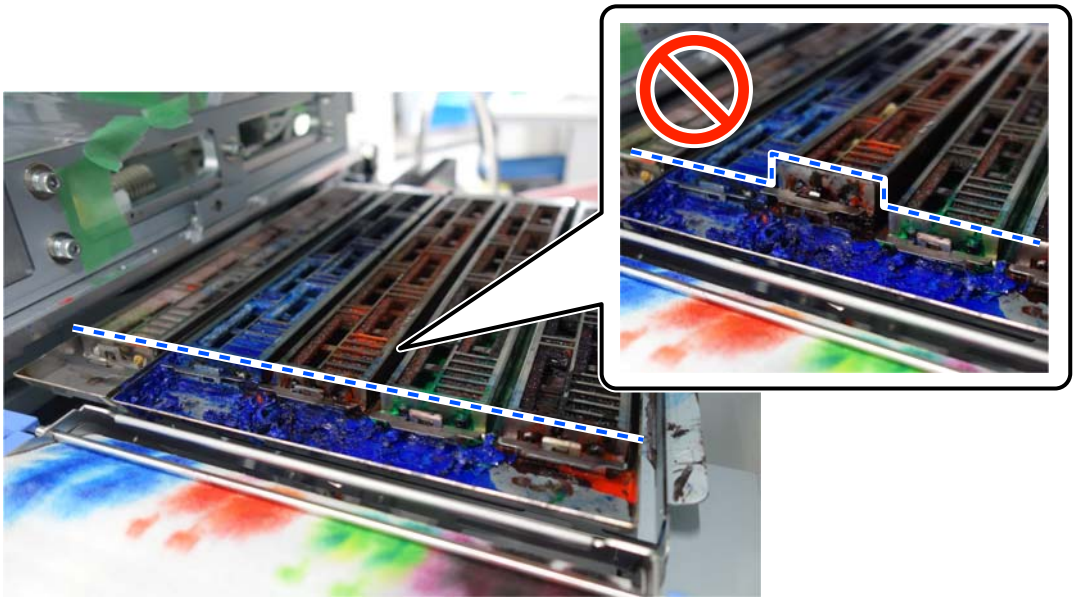
6 청소한 클리닝 패드를 청소용 천에 대고 물방울이 더 이상 떨어지지 않을 때까지 누릅니다. 용기에 패드를 대고 이 단계를 수행합니다.



7 그림과 같이 클리닝 패드를 삽입하고 클리닝 패드를 원래 위치에 놓습니다.

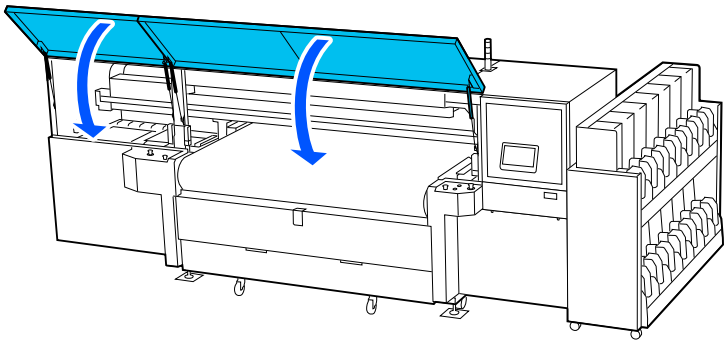


8 클리닝 패드가 비스듬하게 뜨지 않는지 확인합니다. 클리닝 패드가 뜨면 다시 놓습니다.



9 클리닝 패드를 세척하는 데 사용한 용기는 수돗물을 사용해 깨끗이 씻습니다.

10 유지보수 덮개(왼쪽) 및 전면 덮개를 닫습니다.



11 제어판의 Complete (**완료**) 버튼을 터치합니다.

프린터 헤드는 기기 전면에서 봤을 때 왼쪽으로 이동합니다.

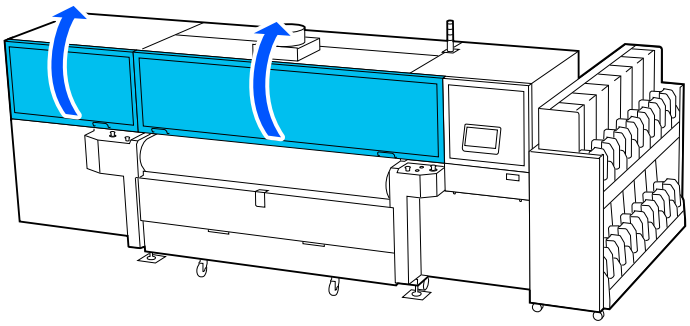
플러싱 패드 점검/청소

이 기기는 왼쪽에 플러싱 패드 하나 및 오른쪽에 하나가 탑재되었습니다.

부스러기, 보풀 또는 잉크 침전물이 있을 경우 프린터 헤드와 접촉할 수 있고 프린터 헤드에서 잉크 배출이 실패할 수 있습니다. 아래 단계를 따라 점검하십시오. 부스러기, 보풀 또는 잉크 침전물이 있을 경우 청소하십시오.

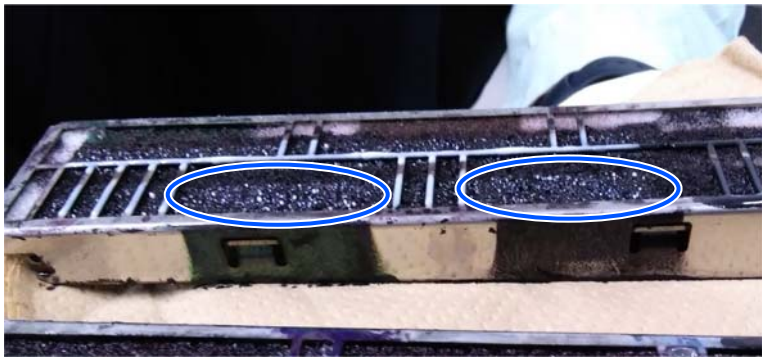
점검 방법

1 전면 덮개와 유지보수 덮개(왼쪽)를 엽니다.



2 플러싱 패드에 때나 보풀이 없는지, 잉크가 쌓이지 않았는지 확인합니다.

더러운 플러싱 패드



플러싱 패드에 부스러기, 보풀 또는 잉크 침전물이 있을 경우 3단계를 수행한 후 청소하십시오.

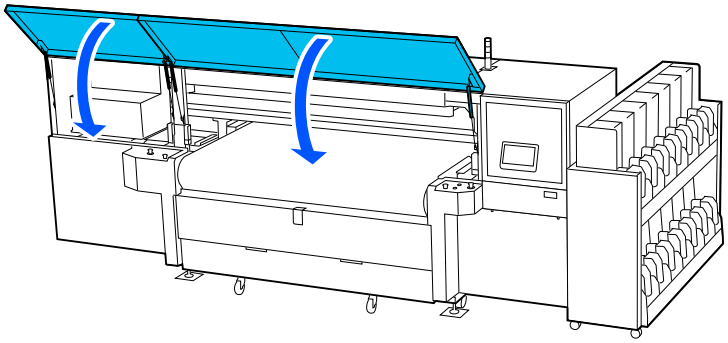
☞ 229페이지의 “청소 방법”

청소로 때가 제거되지 않을 경우 3단계를 수행한 후 플러싱 패드의 내부 패드를 교체합니다.

☞ 255페이지의 “플러싱 패드 교체”

플러싱 패드가 변형된 경우 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.

3 전면 덮개와 유지보수 덮개(왼쪽)를 닫습니다.



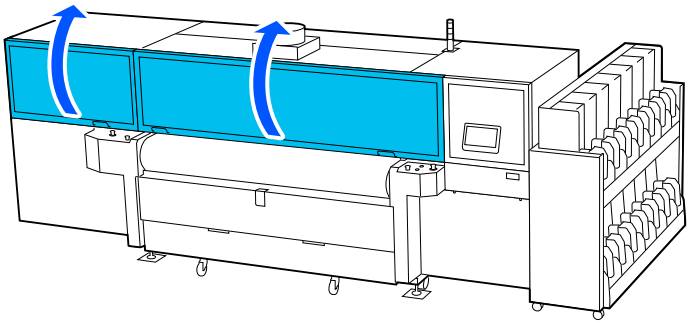
청소 방법

필요한 준비물	수돗물을 채운 용기, 트레이, 청소용 천, 보호 장갑, 보안경, 보호복

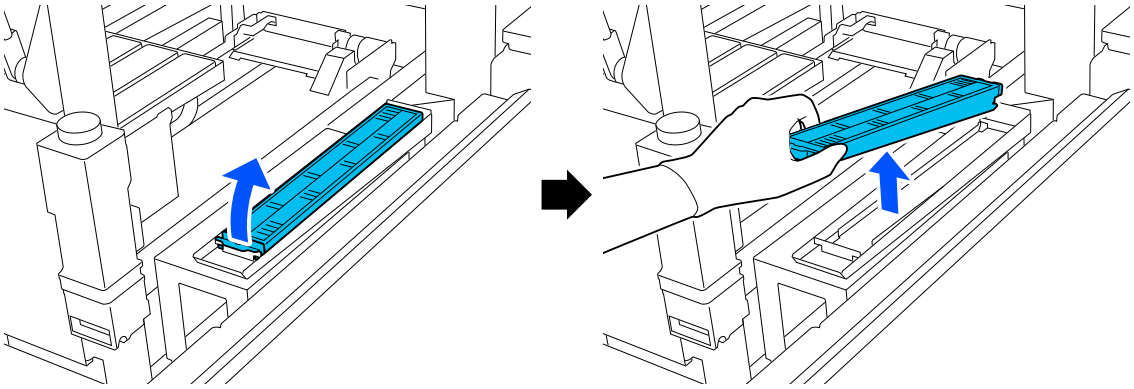
1 제어판의 Maintenance (유지보수) 화면에서 Daily (**일별**) - Flushing Pad Cleaning (**플러싱 패드 청소**)을 순서대로 터치합니다.

2 제어판의 메시지를 확인한 후 Start (**시작**)를 터치합니다.

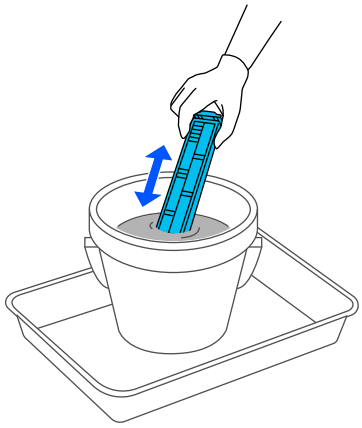
3 전면 덮개와 유지보수 덮개(왼쪽)를 엽니다.



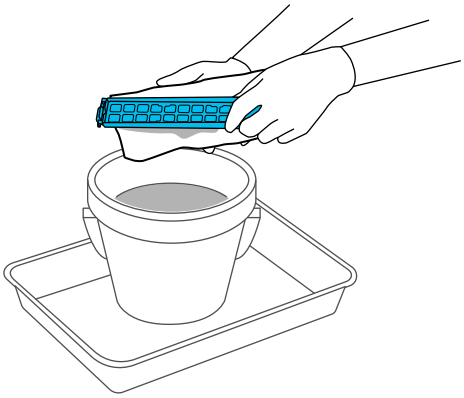
4 플러싱 패드의 탭을 들어 올려 플러싱 패드를 제거합니다.



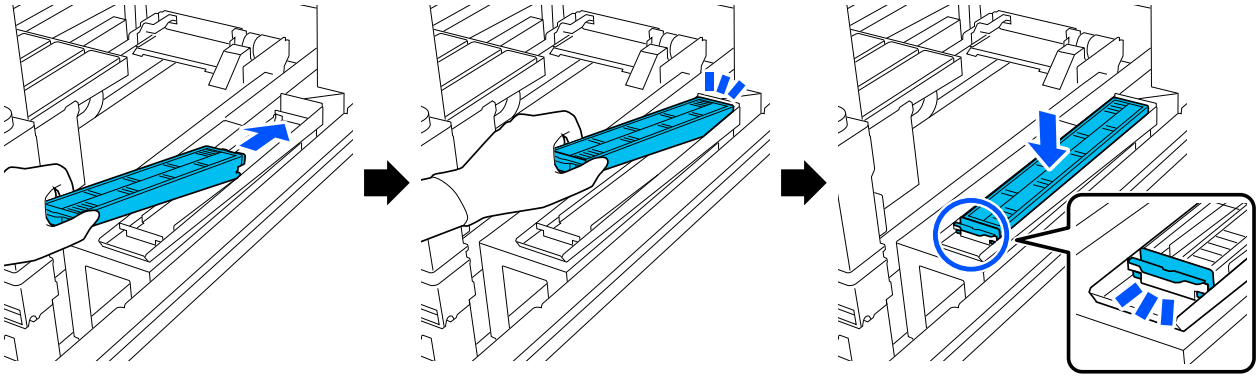
5 플러싱 패드를 용기에 넣고 얼룩을 제거합니다.



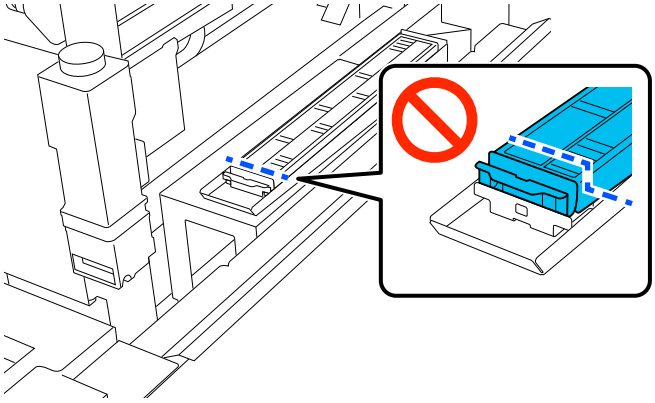
6 청소한 플러싱 패드를 청소용 천에 대고 물방울이 더 이상 떨어지지 않을 때까지 누릅니다. 용기에 패드를 대고 이 단계를 수행합니다.



7 그림과 같이 플러싱 패드를 삽입하고 플러싱 패드를 원래 위치에 놓습니다.

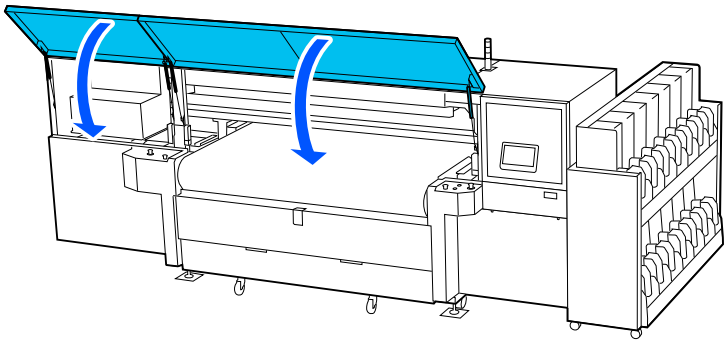


8 플러싱 패드가 비스듬하게 뜨지 않는지 확인합니다. 플러싱 패드가 뜨면 다시 놓습니다.



9 플러싱 패드를 세척하는 데 사용한 용기는 수돗물을 사용해 깨끗이 씻습니다.

10 유지보수 덮개(왼쪽) 및 전면 덮개를 닫습니다.



11 제어판의 Complete (**완료**) 버튼을 터치합니다.

프린터 헤드 주변 점검/청소

프린터 헤드 주변 잉크 침전물, 보풀 또는 먼지가 있는 상태로 인쇄할 경우 인쇄 결과가 더러워질 수 있습니다. 아래 단계를 따라 점검하십시오. 잉크 침전물, 보풀 또는 먼지가 쌓인 경우 또는 다음 문제가 발생할 경우 프린터를 청소하십시오.

❏ 프린터 헤드가 패브릭에 닿음

❏ 인쇄 결과가 더러움

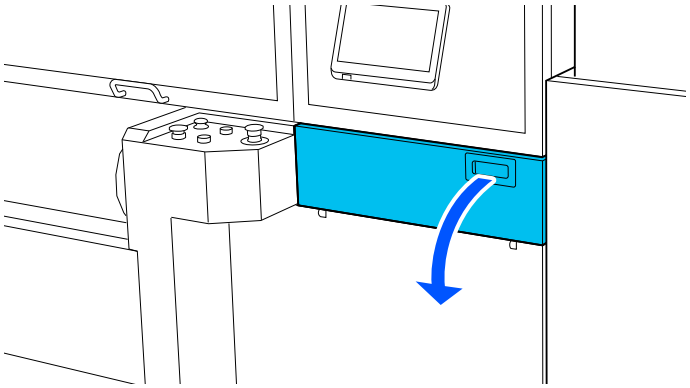
필요한 준비물	클리닝 키트, 보호 장갑, 보안경, 보호복

1 제어판의 Maintenance (유지보수) 화면에서 Daily (**일별**) - Around the Head Cleaning (**헤드 주변 청소**)을 순서대로 터치합니다.

2 화면상의 메시지를 확인한 후 Start (**시작**)를 터치합니다.

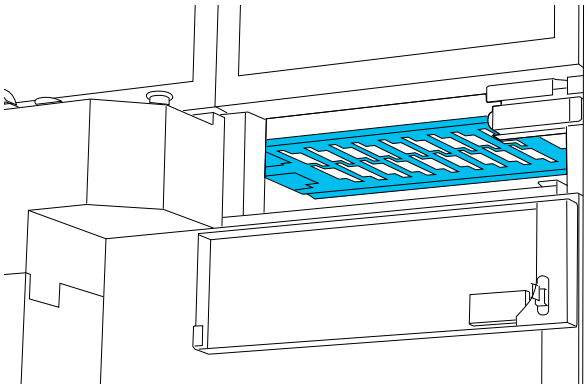
프린터 헤드는 기기 전면에서 봤을 때 오른쪽으로 이동합니다.

3 유지보수 덮개(오른쪽)를 엽니다.

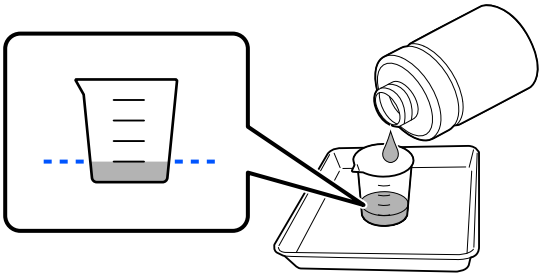


4 프린터 헤드에 때가 있는지 확인합니다. 그림에 색으로 표시된 에 잉크, 보풀 또는 먼지가 붙어 있지 않은지 확인합니다.

더러울 경우 다음 절차로 넘어갑니다.
더럽지 않을 경우 8단계로 넘어갑니다.



5 클리닝 키트에 포함된 용기를 트레이에 올려놓고 약 10 ml(0.34온스)의 세정액을 붓습니다.



6 청소 막대을 세정액에 적십니다.

이때 세정액이 청소 막대에서 떨어지지 않도록 주의하십시오.

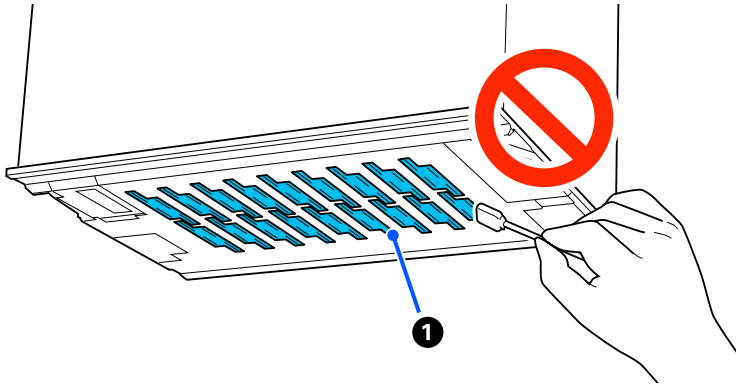


중요:
청소에 이미 사용했던 세정액은 다음 번에 청소할 때 또 사용하지 마십시오. 더러운 세정액을 사용할 경우 더 더러워지게 됩니다.

- ❏ 세정액의 뚜껑을 단단히 닫고 직사광선과 고온 또는 높은 습도를 피해 실내 온도에서 보관하십시오.
- ❏ 사용한 세정액 및 청소 막대은 산업 폐기물입니다. 폐잉크와 동일한 방식으로 폐기하십시오.

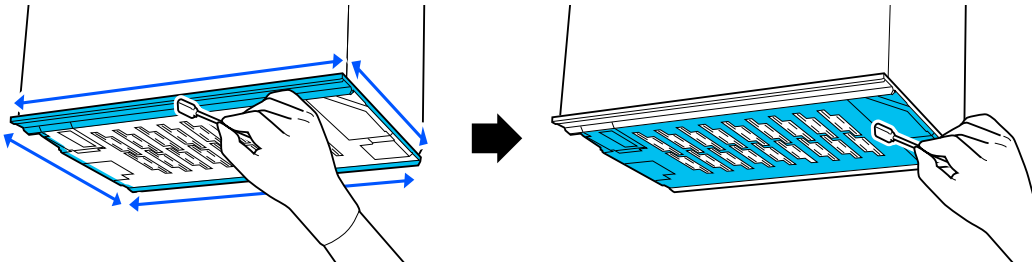
7

중요:
프린터 헤드의 노즐 표면을 만지거나 청소 막대으로 닦지 마십시오.



❶ 프린터 헤드 노즐 표면

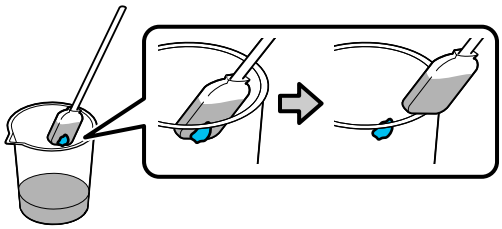
그림에 색으로 표시된 ▭ 에 붙은 잉크, 보풀 또는 먼지를 닦아냅니다. 더럽지 않은 영역은 닦을 필요가 없습니다.



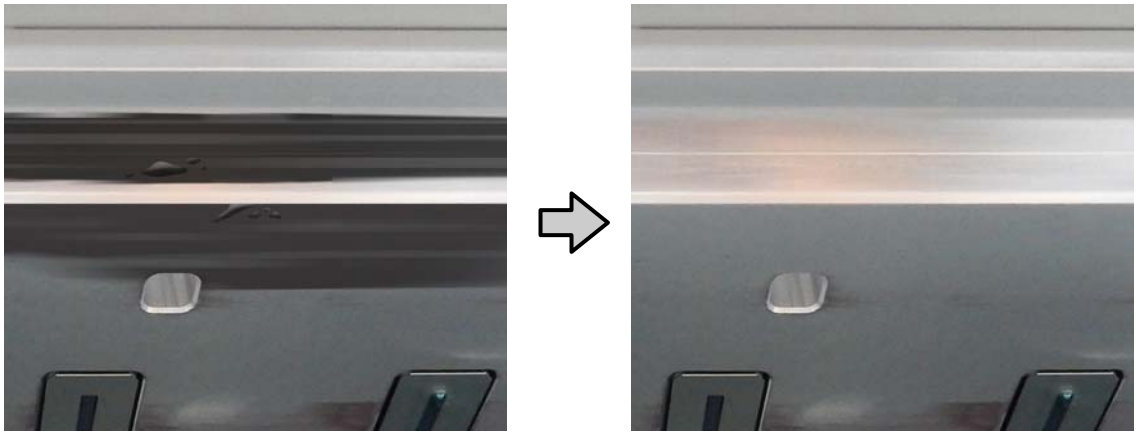
중요:

❏ 청소 막대이 더러워지면 세정액으로 닦으면서 헹굽니다.

❏ 청소 막대으로 굳은 잉크 덩어리를 제거한 후 컵 가장자리에 청소 막대을 닦아 굳은 잉크 덩어리를 제거합니다.



그림과 같이 프린터 헤드 금속 표면이 보일 때까지 잉크 때를 닦아냅니다.



8 유지보수 덮개(오른쪽)를 닫습니다.

9 제어판의 Complete (**완료**) 버튼을 터치합니다.

프린터 헤드는 기기 전면에서 봤을 때 왼쪽으로 이동합니다.

스폰지 롤러 건조

스폰지 롤러가 젖은 상태로 인쇄할 경우 인쇄 결과가 고르지 않거나 흐려질 수 있습니다. 아래 단계를 따라 건조시키십시오.

> ⚠ **주의:**
> 워싱 유닛 장치 무게가 110 kg이 넘을 경우 무릎을 충분히 굽히고 자연스러운 자세에서 작업하도록 하십시오.
> 또는 잘못된 자세로 장치를 당기거나 밀면 부상 및 허리 통증을 유발할 수 있습니다.

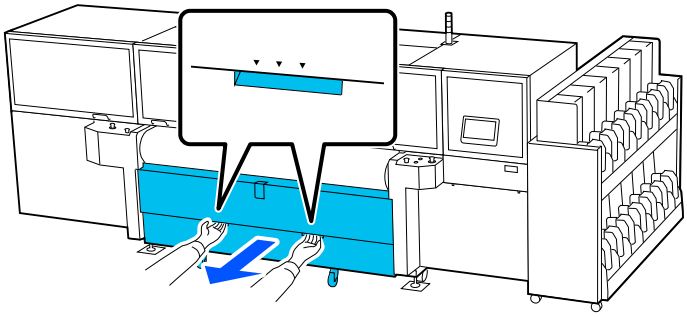
필요한 준비물	보호 장갑 및 보호복, 눈 보호구

1 제어판의 Home (홈) 화면에서 Belt Cleaning Tank (**워싱 유닛 탱크**)에 Lift Up (**들어올리기**)이 표시되는지 확인합니다.

Lift Up (**들어올리기**)이 표시되면 워싱 유닛 탱크를 빼낼 수 있습니다.
Set Down (**설정**)이 표시되면 디스플레이 영역을 터치하고 클리닝 탱크를 내립니다.

2 기기가 멈췄는지 확인한 다음 워싱 유닛 장치를 빼냅니다.

워싱 유닛 장치 전면의 핸들을 잡아 당겨 장치를 꺼냅니다.



3 스폰지 롤러를 짜서 말립니다. 더 이상 물방울이 떨어지지 않을 때까지 스폰지 롤러를 전체 길이에 걸쳐 짭니다.

스폰지 롤러를 비틀어 짜지 마십시오.



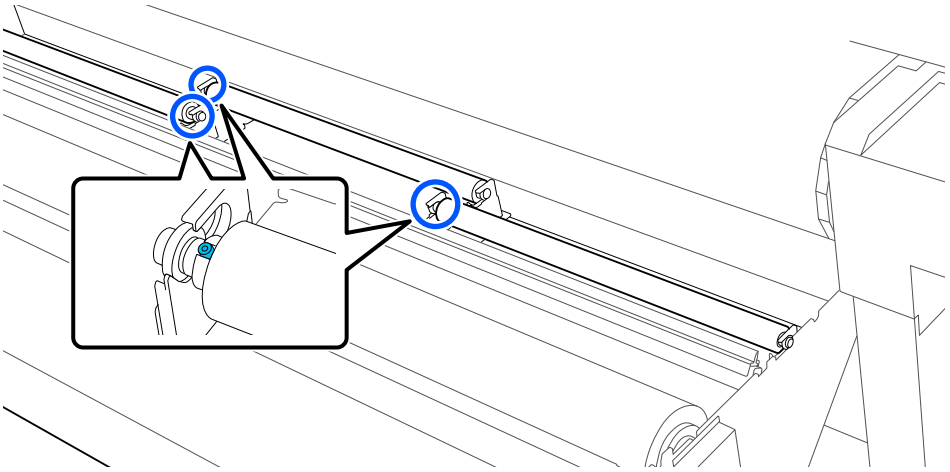


중요:
다음과 같은 경우 스폰지 롤러, 벨트에 도포된 접착제 또는 워싱 스크레이퍼의 상태가 악화되었을 수 있습니다.

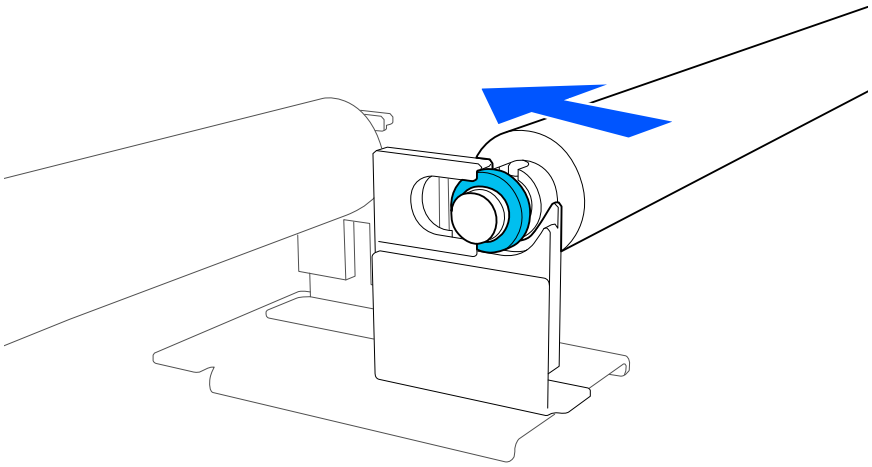
- ❏ 스폰지 롤러가 평소보다 더 많은 물을 흡수하는 경우
- ❏ 스폰지 롤러를 말린 후에도 벨트에 물방울이 생기는 경우

참고:
스폰지 롤러를 꽉 짜면 스폰지 롤러가 워싱 유닛 탱크에서 떨어질 수 있습니다. 떨어진 경우 스폰지 롤러를 다시 부착합니다.

1. 스폰지 롤러의 장착 방향을 확인합니다.
장착 방향은 스폰지 롤러의 위치에 따라 다릅니다. 스토퍼를 그림에 표시된 위치에 맞도록 설치합니다.



2. 왼쪽 및 오른쪽 베어링이 장착 섹션의 홈에 맞도록 스폰지 롤러를 설정하고 스폰지 롤러를 딸깍 소리가 나며 제자리에 들어맞을 때까지 완전히 밉니다.



이 기능을 계속 사용하면, 인쇄 결과가 고르지 않거나 흐려질 수 있습니다.

다음을 참조하여 적절한 조치를 취하십시오.

☞ 491페이지의 “벨트 청소 후 벨트에 물방울이 남아 있습니다.”

4 클리닝 장치를 다시 원위치로 밉니다.

잉크 경로 점검/청소

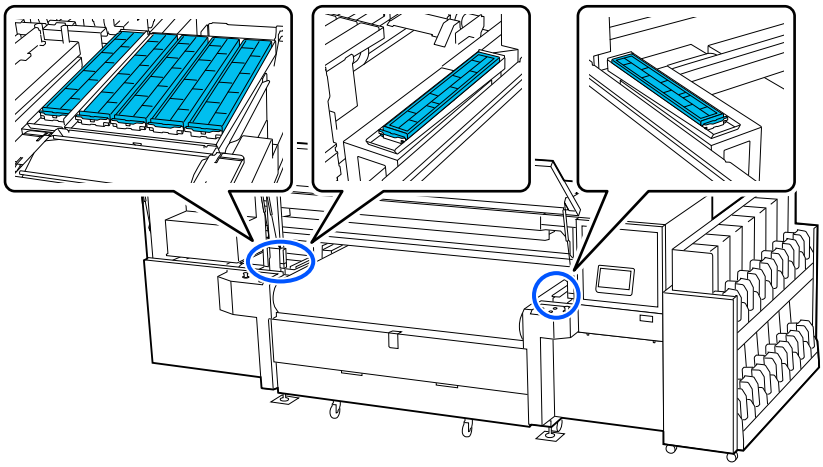
잉크 경로가 막히면 플러싱 패드, 클리닝 패드 또는 주변 영역에서 폐 잉크가 새어 나올 수 있습니다.

잉크 경로를 통해 물을 흘려보내면 잉크 경로에 쌓인 폐 잉크를 씻어낼 수 있습니다. 점검을 수행하고 청소 전에 잉크가 새지 않는지 확인하십시오. 폐잉크통을 교체해야 한다는 메시지가 표시되면, 청소하기 전에 폐잉크를 폐기합니다.

☞ 250페이지의 “폐잉크통 교체”

점검 방법

폐 잉크가 플러싱 패드, 클리닝 패드 또는 주변 영역에서 새어 나오는지 확인합니다.

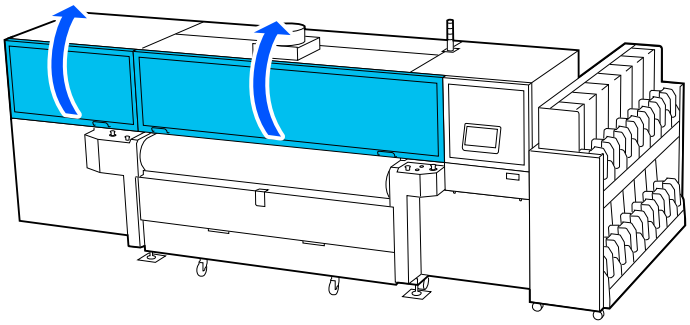


잉크가 새는 경우 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.

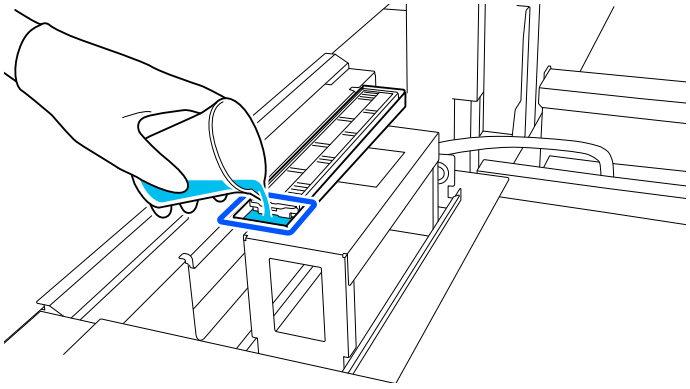
청소 방법

1. 제어판의 유지보수 화면에서 Monthly (**월별**) - Ink Path Cleaning (**잉크 경로 청소**)을 순서대로 터치합니다.
2. 화면상의 메시지를 확인한 후 Start (**시작**)를 터치합니다.

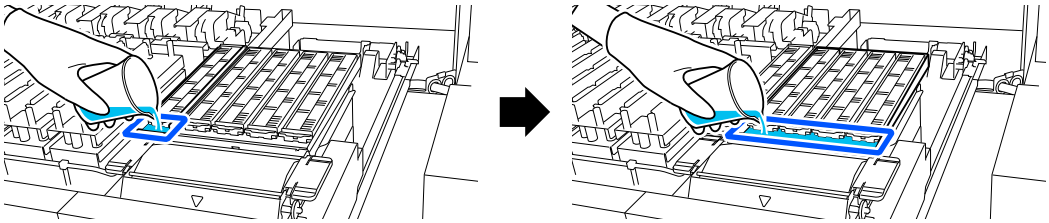
   프린터 헤드는 기기 전면에서 봤을 때 오른쪽으로 이동합니다.
3. 전면 덮개와 유지보수 덮개(왼쪽)를 엽니다.



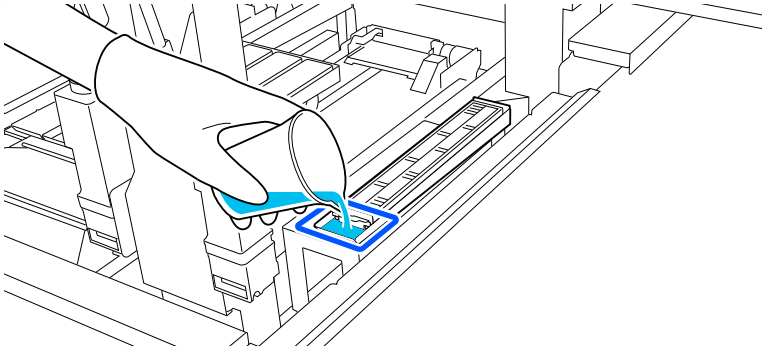
4 오른쪽 플러싱 패드 그림에 표시된 위치에 수돗물을 약 100 ml(3.38온스)를 붓습니다.



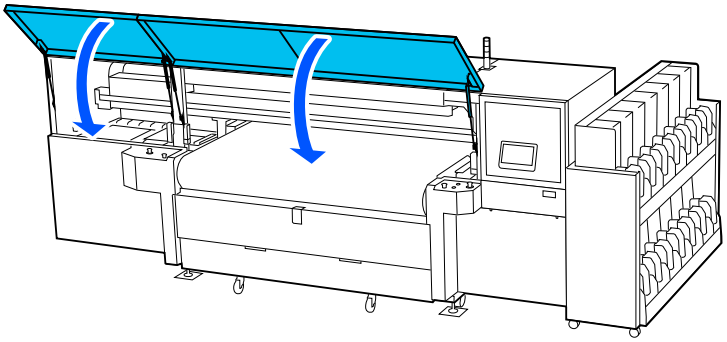
5 클리닝 패드 그림에 표시된 위치에 수돗물을 약 200 ml (6.76온스)(총 400 ml)를 붓습니다.



6 왼쪽 플러싱 패드 그림에 표시된 위치에 수돗물을 약 100 ml(3.38온스)를 붓습니다.



7 전면 덮개와 유지보수 덮개(왼쪽)를 닫습니다.



8 제어판의 Complete (**완료**) 버튼을 터치합니다.

프린터 헤드는 기기 전면에서 봤을 때 왼쪽으로 이동합니다.

워싱 유닛 장치 청소

보풀이 많은 패브릭에 인쇄한 후에는 섬유나 부스러기가 워싱 유닛 브러쉬, 워싱 스크레이퍼, 물 재활용 장치 튜브 또는 벨트 청소 탱크에 끼어 청소 효과가 저하될 수 있습니다. 아래 단계를 따라 청소하십시오. 정기적으로 청소하더라도 먼지나 부스러기로 막힐 때마다 부품을 청소하십시오.

> ⚠ **주의:**
> 워싱 유닛 장치 무게가 110 kg이 넘을 경우 무릎을 충분히 굽히고 자연스러운 자세에서 작업하도록 하십시오.
> 또는 잘못된 자세로 장치를 당기거나 밀면 부상 및 허리 통증을 유발할 수 있습니다.

항목	실행 절차
워싱 유닛 브러쉬	1-4단계, 14-15단계
워싱 스크레이퍼	1-3단계, 5단계, 14-15단계
물 순환 장치(재활용) 튜브	1-3단계, 6단계, 14-15단계
벨트 클리닝 탱크	1-3단계, 7-15단계

> **참고:**
> 워싱 유닛 장치에 연결된 홈통에 보풀이나 부스러기가 쌓이면 홈통이 넘치거나 폐수가 클리닝 탱크로 역류할 수 있습니다. 또한 정기적으로 홈통을 검사하고 청소할 것을 권장합니다.

1. 물 순환 장치(재활용)의 Pause/Restart 버튼을 누릅니다.

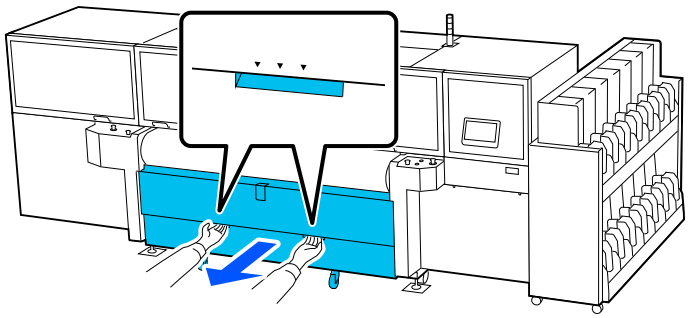
   Power 표시등이 깜박이고 물 순환 장치(재활용)가 일시 정지할 때까지 기다립니다.

2. 제어판의 Home (홈) 화면에 Belt Cleaning Tank (**워싱 유닛 탱크**)에 대해 Lift Up (**들어올리기**)이 표시되는지 확인합니다.

   Lift Up (**들어올리기**)이 표시되면 워싱 유닛 탱크를 빼낼 수 있습니다.

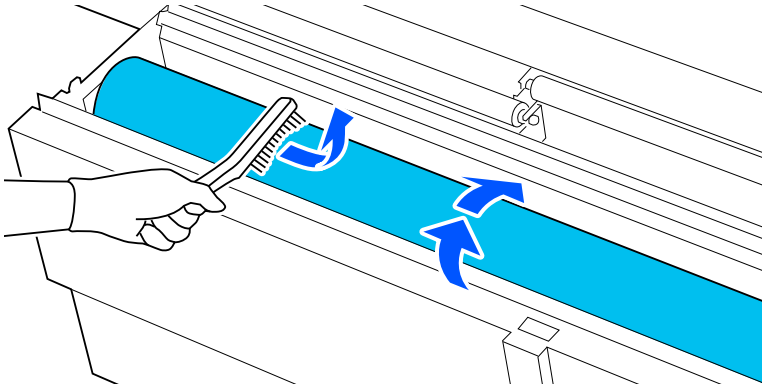
   Set Down (**설정**)이 표시되면 디스플레이 영역을 터치하고 워싱 유닛 탱크를 내립니다.

3. 워싱 유닛 장치 전면의 핸들을 잡아 당겨 장치를 꺼냅니다.

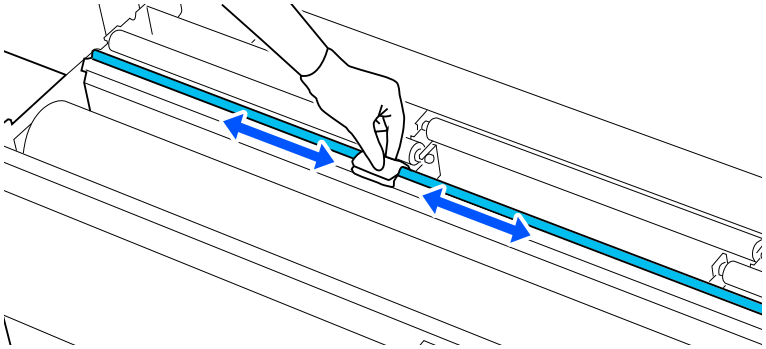


4 금속 브러쉬 또는 이와 유사한 도구를 사용하여 워싱 유닛 브러쉬에 붙어 있는 보풀과 부스러기를 모두 제거합니다.

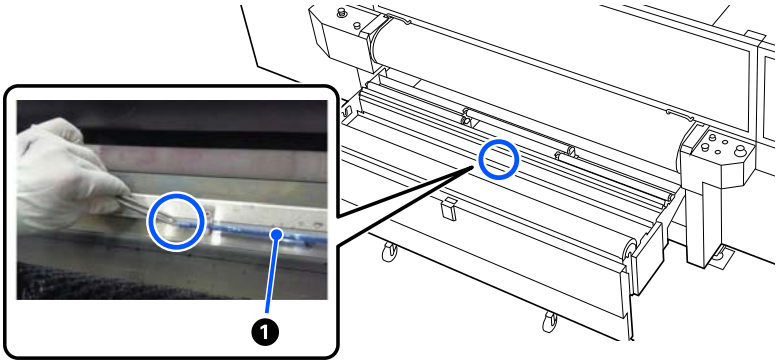
클리닝 브러쉬를 손으로 돌려 브러쉬 표면 전체를 청소합니다.



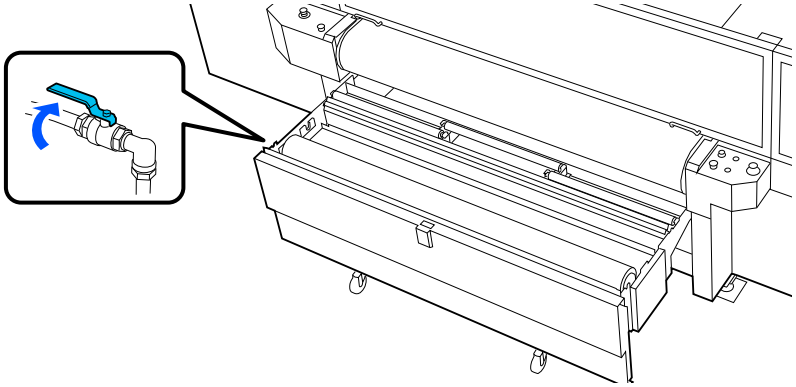
5 클리닝 천 등을 사용하여 워싱 스크레이퍼에서 보풀과 부스러기를 모두 제거합니다.



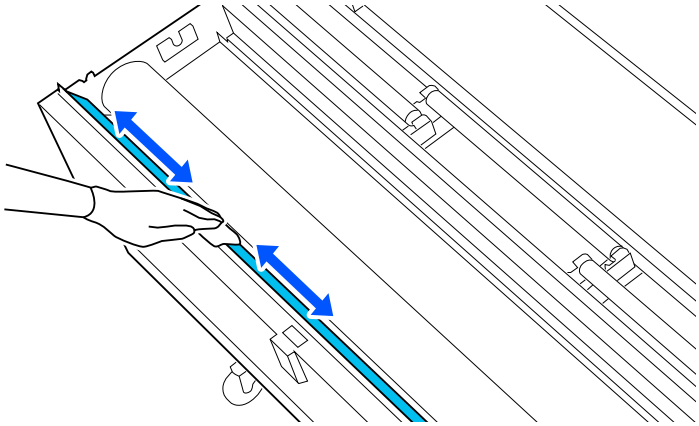
6 핀셋이나 유사한 도구를 사용하여 물 순환 장치(재활용) 튜브(❶)의 끝에 붙은 모든 보풀과 부스러기를 제거합니다.



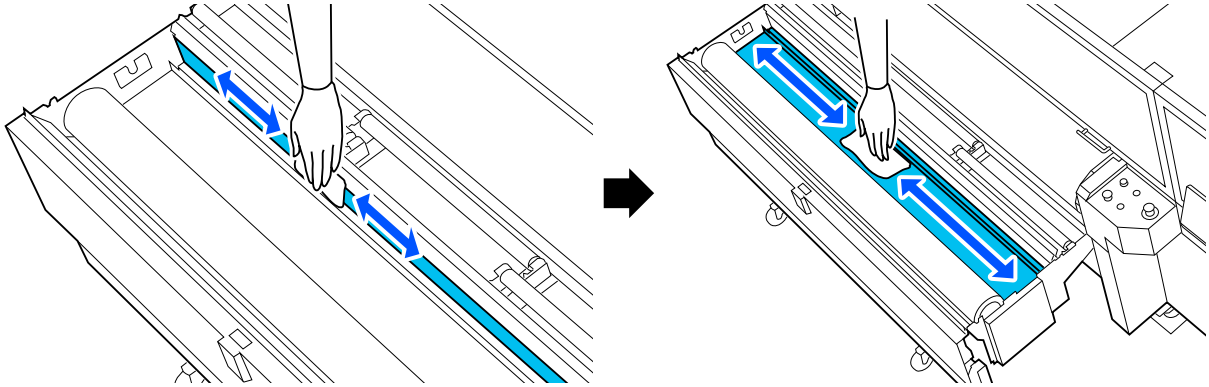
7 배수 밸브를 열고 워싱 유닛 탱크의 수위가 가장 낮은 수위에 도달할 때까지 기다립니다.



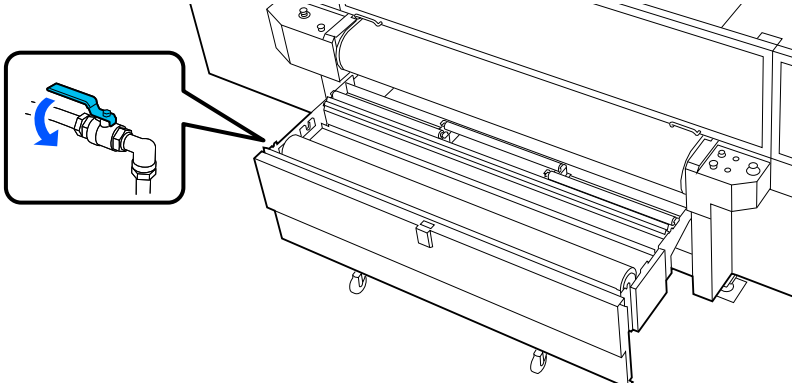
8 그림에 표시된 워싱 유닛 탱크 영역에 붙어 있는 보풀과 부스러기를 청소용 천으로 모두 닦아냅니다.



9 청소용 천으로 워싱 유닛 탱크의 측면과 바닥에 있는 보풀과 부스러기를 모두 닦아냅니다.



10 배수 벨브를 닫습니다.



11 제어판의 유지보수 화면에서 Maintenance (**유지보수**) - Belt Cleaning Unit Cleaning (**워싱 유닛 장치 청소**)을 순서대로 터치합니다.

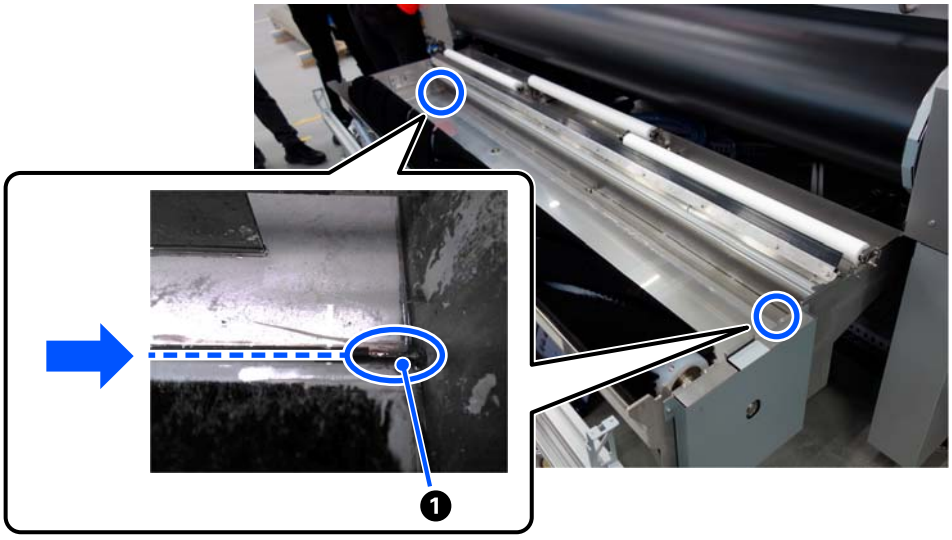
12 화면상의 메시지를 확인한 후 Start (**시작**)를 터치합니다.

클리닝 탱크에 물 공급을 시작합니다.

13 워싱 유닛 탱크의 한쪽 끝에 있는 홈 높이까지 물이 공급되면 제어판에서 Suspended (**중단됨**) 버튼을 터치합니다.

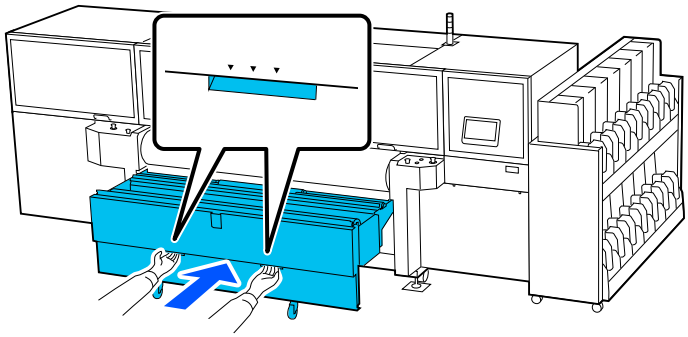
> **중요**:
> 홈 높이 미만에서 물 공급을 중단하지 마십시오. 클리닝 브러쉬가 물 없이 회전하며 벨트에 도포된 접착제가 벗겨질 수 있습니다.

공급된 물이 홈 높이를 초과하더라도 홈 너머의 양은 배수되기 때문에 문제가 없습니다.



❶ 홈

14 워싱 유닛 장치를 도로 원래 위치로 밉니다.



15 물 순환 장치(재활용)의 Pause/Restart 버튼을 누릅니다.

물 순환 장치(재활용)가 다시 작동하기 시작하고 세척수가 흘러갑니다.

소모품 교체

잉크 카트리지 교체

중요:

- ❏ Epson에서는 최상의 프린터 성능을 위해 정품 Epson 잉크 카트리지 사용을 권장합니다. 비정품 제품을 사용할 경우 프린터가 의도한 대로 기능하지 않아 인쇄 품질뿐만 아니라 프린터 자체에 부정적인 영향을 미칠 수 있습니다. Epson에서는 비정품 제품의 품질 또는 안정성을 보장할 수 없습니다. 비정품 제품 사용으로 인해 발생한 프린터 손상 또는 고장에 대한 수리는 보증 기간 중에도 비용이 발생합니다.
- ❏ 잉크 특성으로 인해 이 프린터의 잉크 카트리지가 침전되기 쉽습니다(성분이 용액 바닥에 가라앉음). 잉크가 가라앉으면 색 불균일 및 노즐 막힘 현상이 발생합니다. 설치하기 전에 새 잉크 카트리지를 흔듭니다. 프린터에 설치한 후 정기적으로 제거하고 흔듭니다.

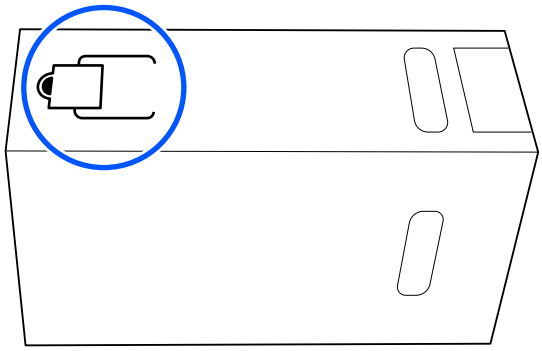
잉크 잔량이 한도 미만으로 감소하는 경우, 프린터가 잉크 공급을 동일한 컬러의 다른 잉크 카트리지로 자동으로 전환합니다. 인쇄는 그대로 진행되므로, 현재 작동 중인 잉크 카트리지에 잉크가 충분할 때 잔량이 한도 미만인 잉크 카트리지를 교체하고 잉크를 보충하십시오. 작동하지 않는 잉크 카트리지는 인쇄 중에도 교체할 수 있습니다. 동일한 컬러의 두 잉크 카트리지의 남은 양이 한도 미만으로 떨어질 경우 인쇄할 수 없습니다. 아래 절차에 따라 잉크 카트리지를 교체합니다. Home (홈) 화면에서 잉크 잔량을 확인할 수 있습니다.

☞ 30페이지의 “Home (홈) 화면”

필요한 준비물	새 잉크 카트리지, 보호 장갑 및 보호복

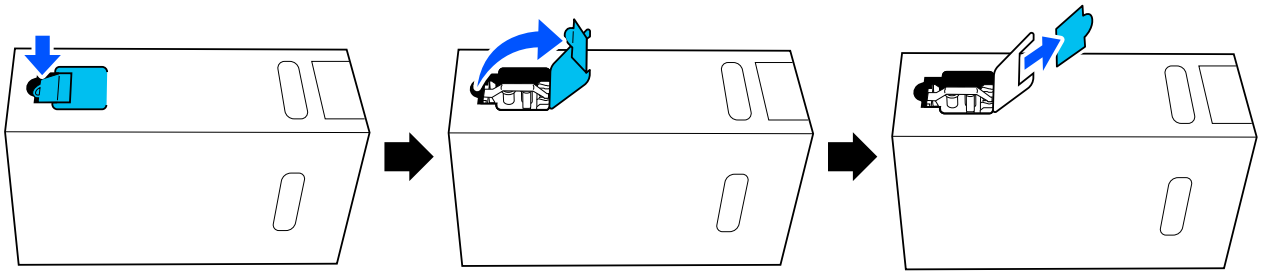
열고 흔들기

1 잉크 공급 주입구 슬롯을 위로 향하게 하여 편평한 표면에 새 잉크 카트리지를 놓습니다.

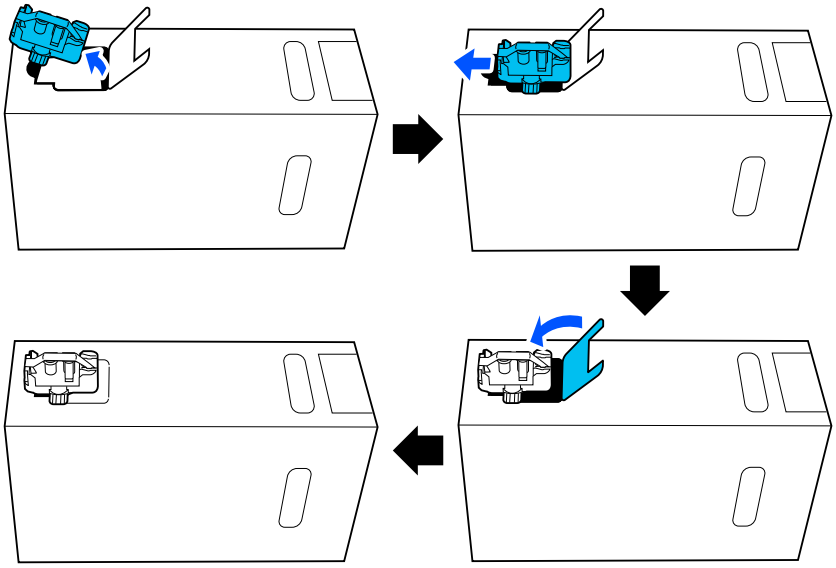


2 손으로 슬롯의 파선을 따라 잘라 윗부분을 제거합니다.

> **중요:**
> 커터를 사용하여 파선을 자르지 마십시오. 그럴 경우 내부 부품이 손상되고 잉크가 샐 수 있습니다.

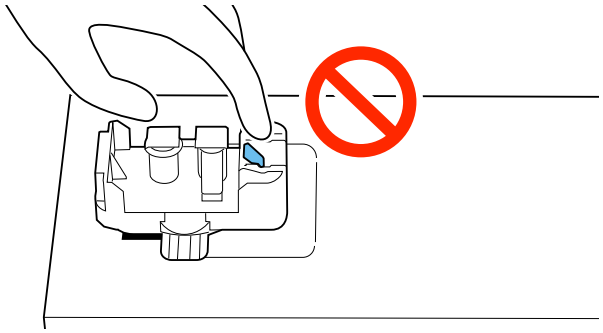


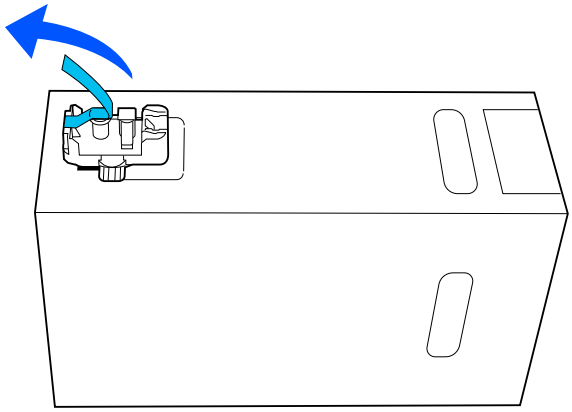
3 잉크 공급 주입구를 꺼내고 그림에 표시된 대로 고정합니다.



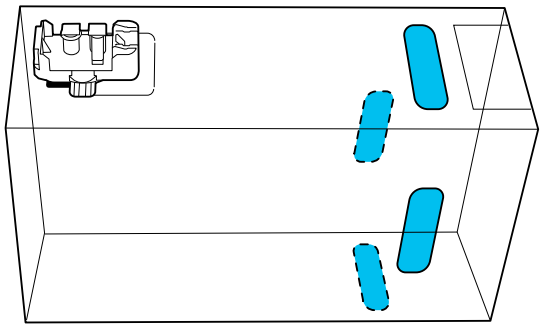
4 잉크 공급 주입구의 표면에서 테이프(노란색)를 벗깁니다.

중요:
잉크 카트리지의 IC 칩을 건드리지 마십시오.



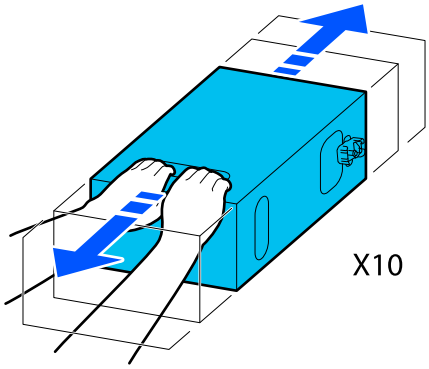


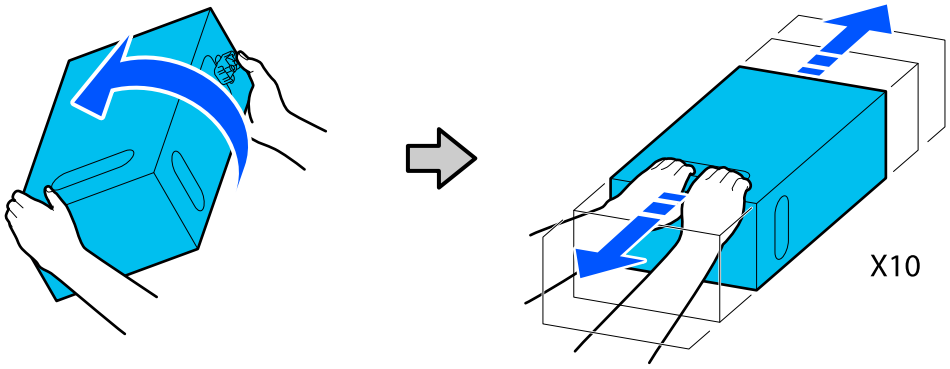
5 잉크 카트리지의 그림에 표시된 네 곳의 점선을 따라 잘라 핸들을 만듭니다.



6 잉크 공급 주입구가 측면에 있도록 편평한 표면에 잉크 카트리지를 놓은 후 긴 면의 길이를 따라 앞뒤로 10 cm(3.93인치) 간격으로 10회 움직입니다.

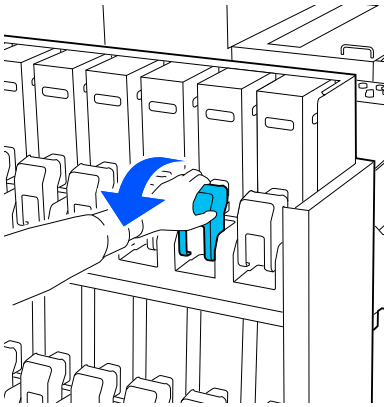
한 번 움직일 때마다 1초의 속도로 앞뒤로 움직입니다.





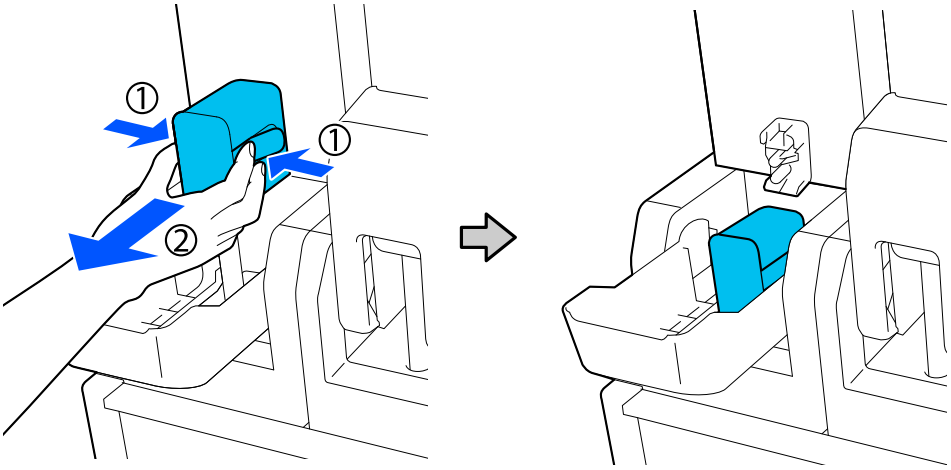
교체

1 프린터가 켜져 있는지 확인한 후 사용한 잉크 카트리지의 잉크 카트리지 덮개를 앞쪽으로 내립니다.

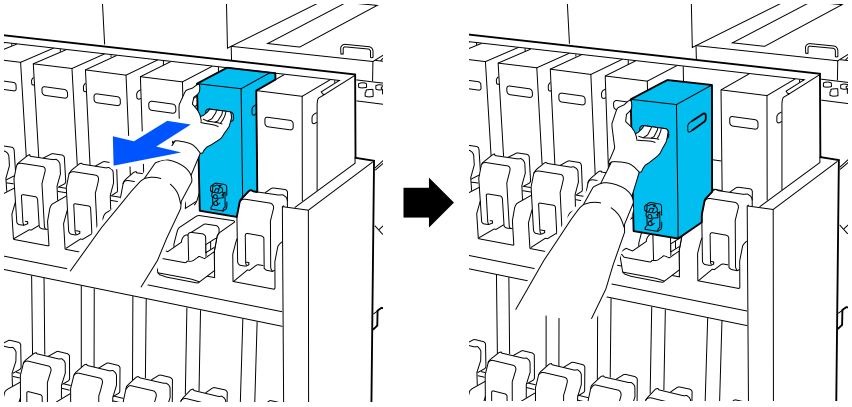


2 커넥터의 양쪽에 있는 레버를 누른 상태에서 커넥터를 앞쪽으로 당겨 제거하고 잉크 카트리지 덮개의 후면 표면에 커넥터를 놓습니다.

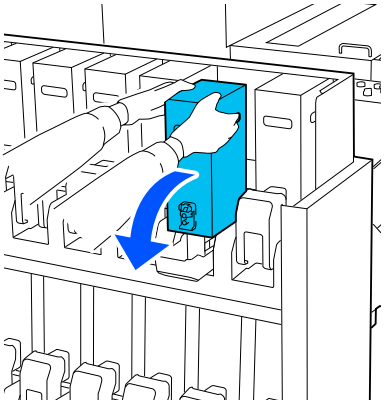
> **중요**:
> 잉크 카트리지에서 제거된 상태로 커넥터를 30분 이상 두지 마십시오. 그렇지 않으면 잉크가 마르고 프린터가 예상대로 기능하지 않을 수 있습니다.



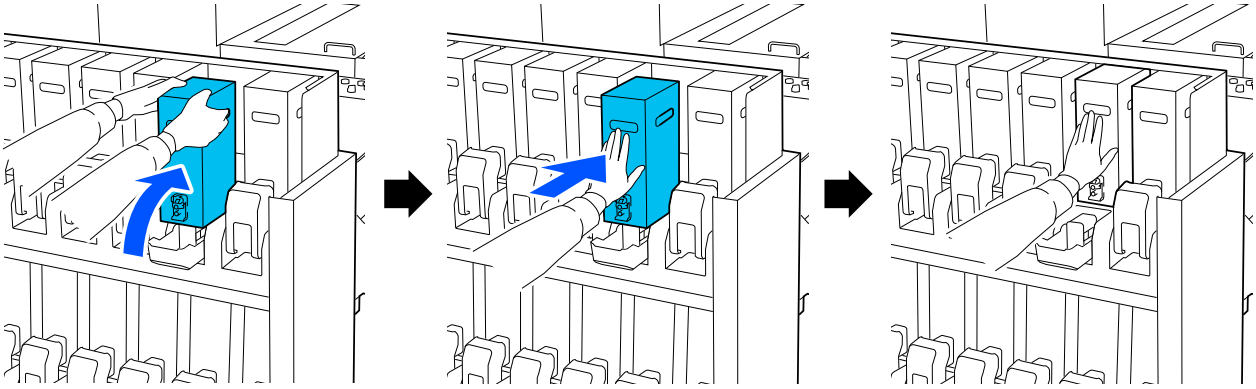
3 잉크 카트리지 전면의 핸들을 잡고 잉크 카트리지를 앞으로 당깁니다.



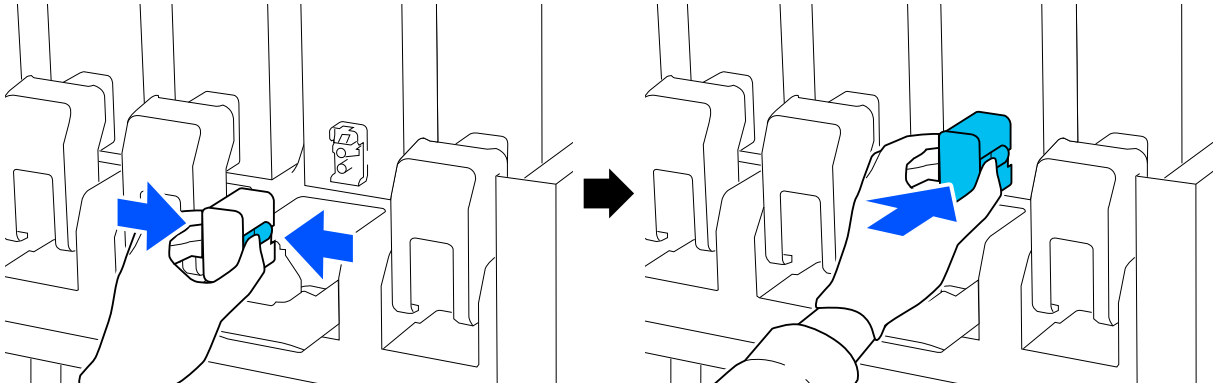
4 잉크 카트리지 측면의 핸들을 잡고 잉크 카트리지를 잉크 공급 장치에서 제거합니다.

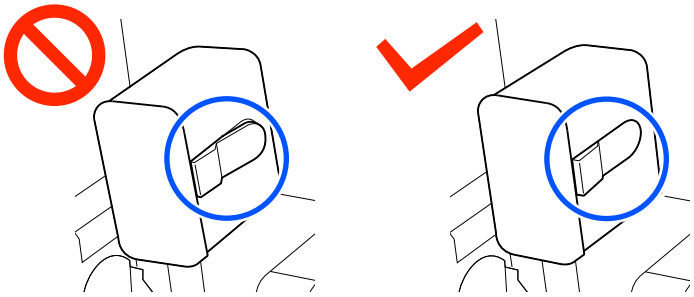


5 잉크 카트리지의 측면에 있는 핸들을 잡고 잉크 공급 장치에 교반된 잉크 카트리지를 놓고 완전히 안으로 밉니다.

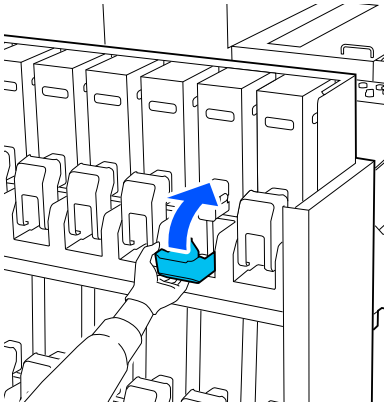


6 커넥터의 양쪽에 파란색 탭을 꽉 쥔 상태에서 커넥터를 제자리에 딸깍 소리가 날 때까지 잉크 공급 주입구로 누릅니다.





7 잉크 카트리지 덮개를 닫습니다.



열고 흔들고 교체하는 절차를 반복하여 다른 잉크 카트리지를 교체합니다.

폐잉크통 교체

프린터는 폐잉크 카운터를 사용하여 폐잉크를 추적하며 카운터가 경고 수준에 도달하면 메시지가 표시됩니다. 교체 시기를 알리는 메시지가 표시될 때 폐잉크통을 교체하면 카운터가 자동으로 재설정됩니다. 이 메시지가 표시되기 전에 폐잉크통을 교체하려면, 설정 메뉴에서 Replace Waste Ink Bottle (**폐잉크통 교체**)을 수행합니다.

❏ 폐잉크통을 교체할 시기가 가까워졌다는 메시지가 표시될 경우

새 폐잉크통을 최대한 빨리 준비하십시오. 야간 작동 등으로 인해 이 단계에서 폐잉크통을 교체하려는 경우 설정 메뉴에서 Replace Waste Ink Bottle (**폐잉크통 교체**)을 선택한 후 통을 교체합니다. Replace Waste Ink Bottle (**폐잉크통 교체**)를 선택하지 않고 교체할 경우 폐잉크 카운터가 올바르게 작동하지 않습니다.

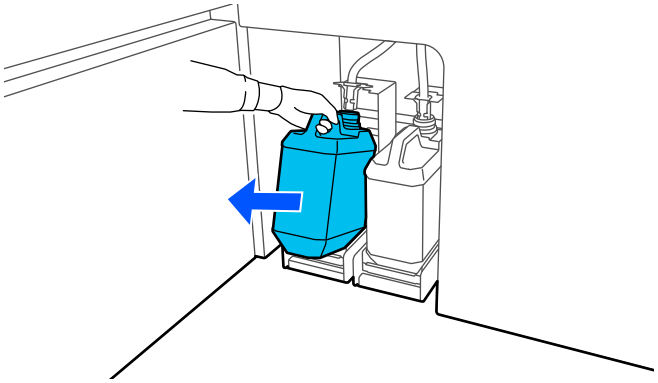
❏ 폐잉크통을 교체할 시기라는 메시지가 표시될 경우

폐잉크통을 새 잉크통으로 즉시 교체합니다.

필요한 준비물	새 폐잉크통, 보호 장갑 및 보호복

중요:
화면상 지침이 표시되지 않는 한 인쇄 중 또는 헤드 청소 중에 폐잉크통을 절대 제거해서는 안 됩니다. 그럴 경우 잉크가 샐 수 있습니다.

1 홀더에서 폐잉크통을 분리합니다.

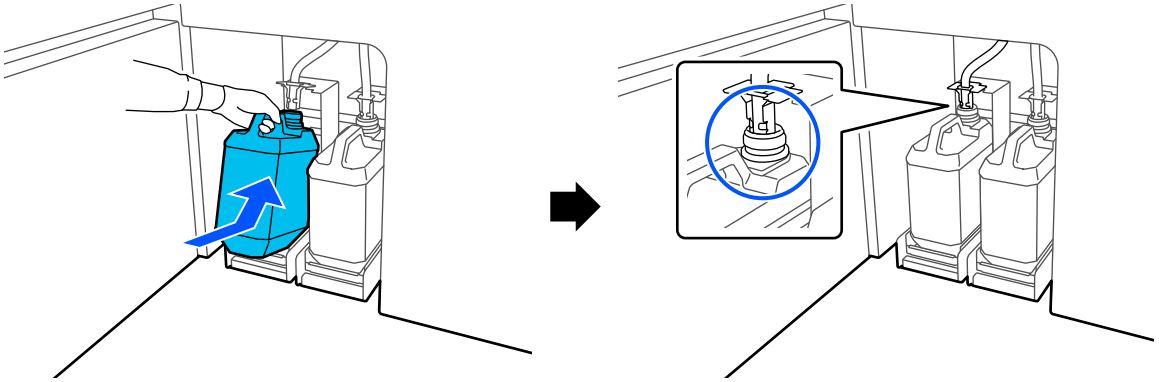


사용 후에 폐잉크통의 캡을 단단히 닫습니다.

2 폐잉크 튜브를 새 폐잉크통 입구에 삽입하고 홀더에 놓습니다.

폐잉크 튜브를 폐잉크통 입구에 삽입해야 합니다. 폐잉크 튜브가 폐잉크통에 삽입되지 않으면 잉크가 주변 영역으로 쏟아집니다.

이 새 폐잉크통의 뚜껑은 폐잉크를 폐기할 때 필요합니다. 뚜껑을 버리지 말고 안전한 장소에 보관하십시오.



3 제어판의 Complete (**완료**) 버튼을 터치합니다.

4 제어판의 메시지를 확인한 후 OK를 터치합니다.

와이퍼 롤 교체

❏ 와이퍼 롤을 교체할 시기가 가까워졌다는 메시지가 표시될 경우

새 와이퍼 롤을 최대한 빨리 준비하십시오. 야간 작동 등으로 인해 이 단계에서 교체하려는 경우, 제어판의 Maintenance (유지보수) 화면에서 Maintenance (**유지보수**) - Replace Maintenance Parts (**유지보수 부품 교체**) - Replace Wiper Roll (**와이퍼 롤 교체**)를 선택한 후 부품을 교체합니다. Replace Wiper Roll (**와이퍼 롤 교체**)을 선택하지 않고 교체할 경우 와이퍼 롤 카운터가 올바르게 작동하지 않습니다.

❑ 와이퍼 롤을 교체할 시기라는 메시지가 표시될 경우

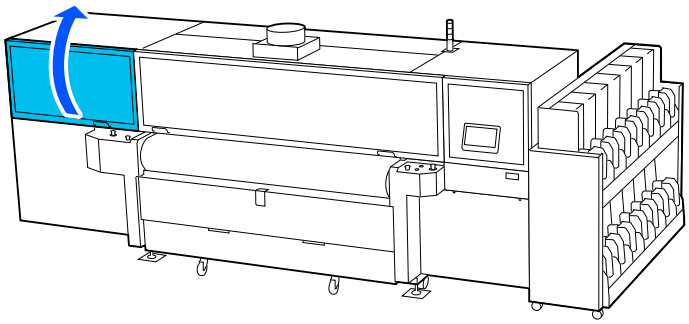
와이퍼 롤을 새것으로 즉시 교체합니다. 부품이 교체되지 않으면 인쇄할 수 없습니다. 이 프린터에 대해 교체 와이퍼 롤을 사용할 수 있는지 확인하십시오.

필요한 준비물	새 와이퍼 롤, 보호 장갑, 보안경, 보호복

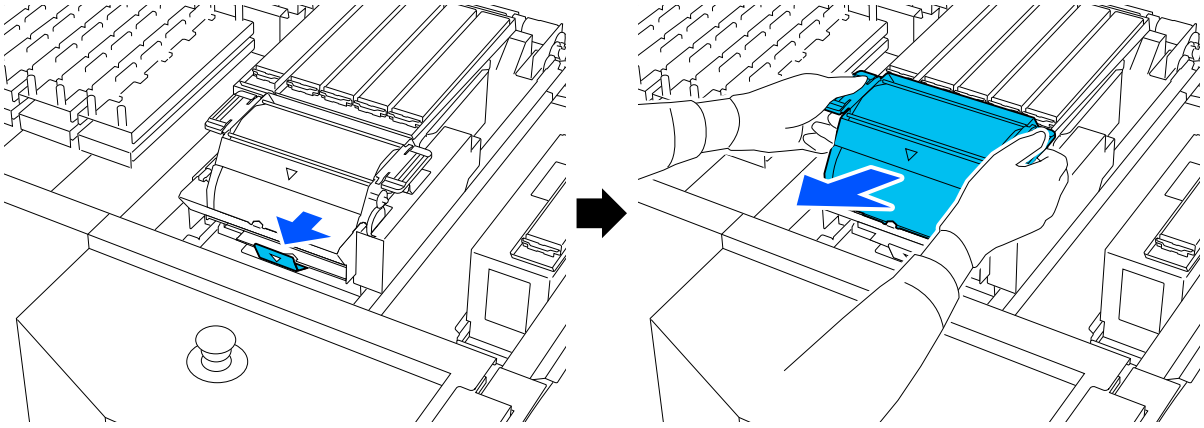
1 화면상의 메시지를 확인한 후 Start (**시작**)를 터치합니다.

프린터 헤드는 기기 전면에서 봤을 때 오른쪽으로 이동합니다.

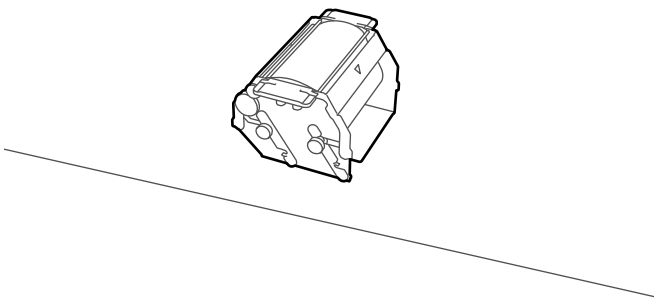
2 유지보수 덮개(왼쪽)를 엽니다.



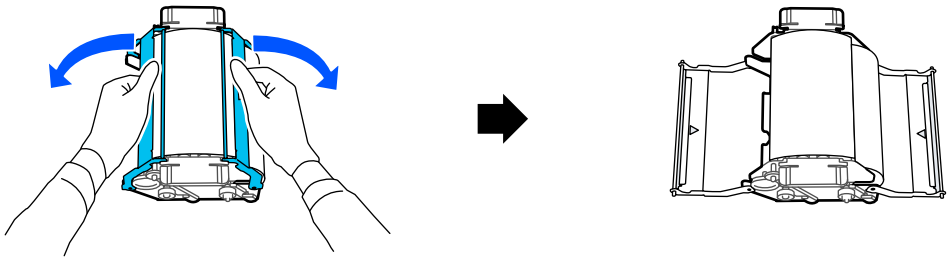
3 잠금 레버를 당겨 와이퍼 장치를 분리합니다.



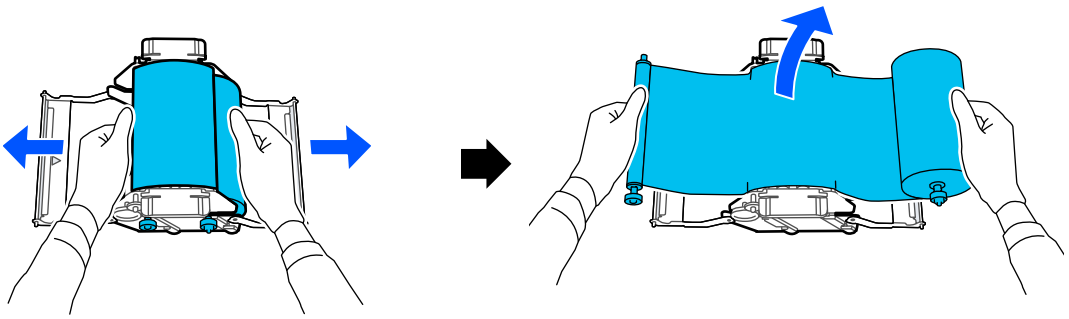
4 와이퍼 장치를 평평한 곳에 그림에 표시된 방향으로 놓습니다.



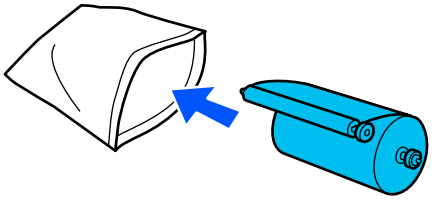
5 왼쪽 및 오른쪽 덮개를 바깥쪽으로 엽니다.



6 스핀들과 롤을 잡고 당겨 와이퍼 롤을 분리합니다.



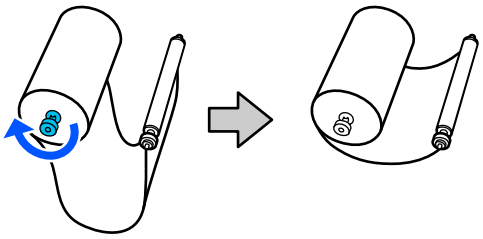
7 사용한 와이퍼 롤을 새 와이퍼 롤의 백에 넣습니다.



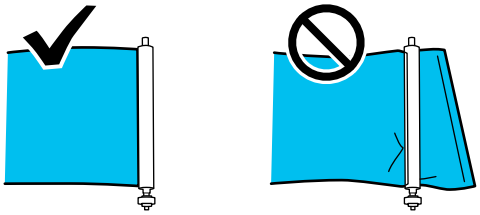
8 새 와이퍼 롤을 설치합니다.

중요:

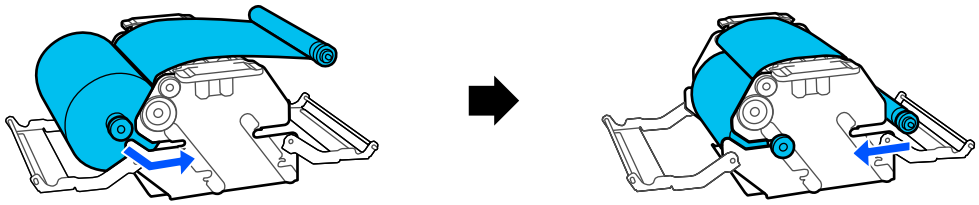
❏ 와이퍼 롤을 늘어지지 않게 설치합니다. 과도하게 늘어진 경우 팽팽하게 바로잡으십시오.



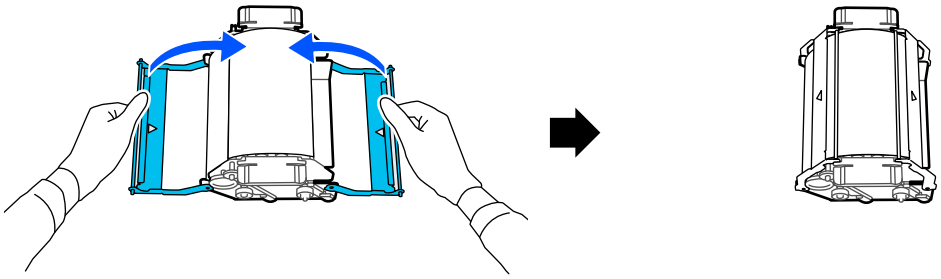
❏ 새 와이퍼 롤의 패브릭 가장자리가 스핀들을 벗어나지 않도록 해야 합니다.
패브릭이 스핀들을 넘어가면 기기가 제대로 작동하지 않을 수 있습니다.



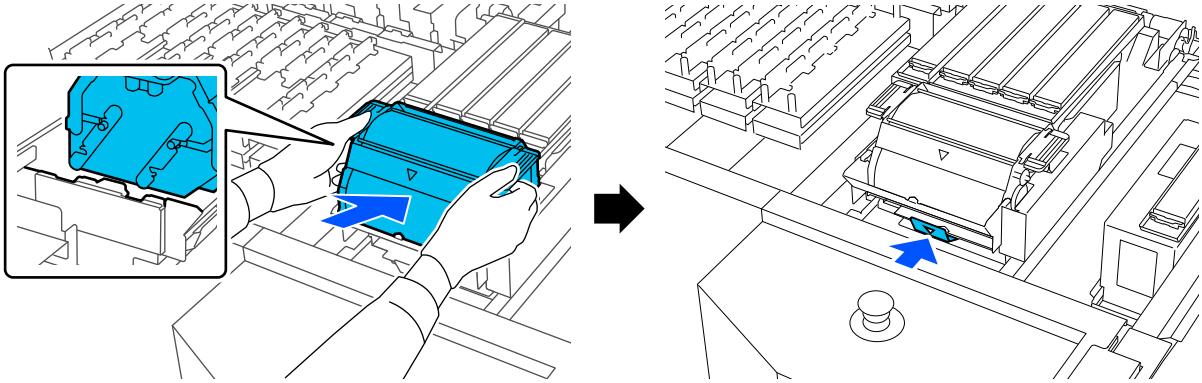
스핀들을 와이퍼 장치의 홈에 끼우고 딸깍 소리가 날 때까지 안쪽으로 누릅니다.



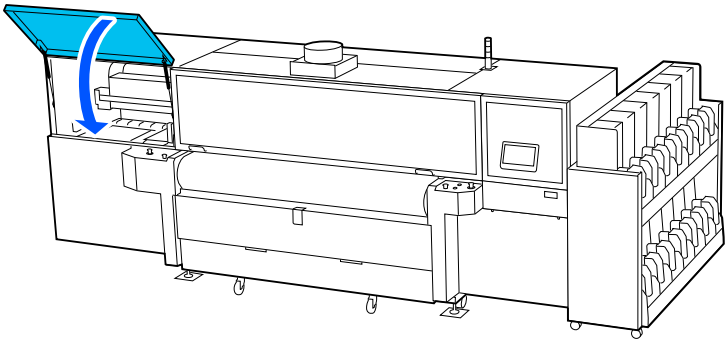
9 왼쪽 및 오른쪽 덮개를 닫습니다.



10 프린터 위에서부터 비스듬히 와이퍼 장치를 설치한 후 잠금 레버를 누릅니다.



11 유지보수 덮개(왼쪽)를 닫습니다.



12 화면상의 메시지를 확인한 후 Yes (**예**) 버튼을 터치합니다.

와이퍼 롤 카운터가 지워집니다.

13 제어판의 메시지를 확인한 후 OK를 터치합니다.

플러싱 패드 교체

청소해도 플러싱 패드에서 때가 제거되지 않으면 새 내부 패드로 교체합니다.

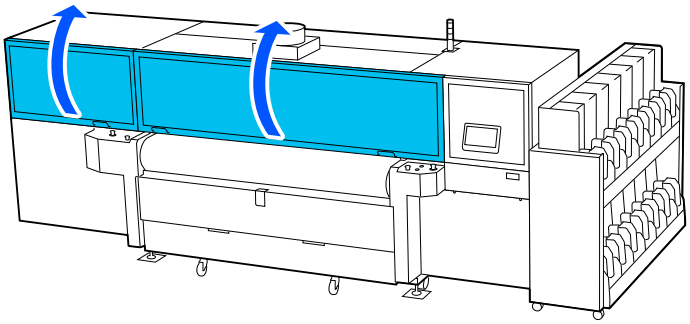
플러싱 패드가 변형된 경우 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.

필요한 준비물	새 내부 패드, 트레이, 보호 장갑, 보안경 및 보호복

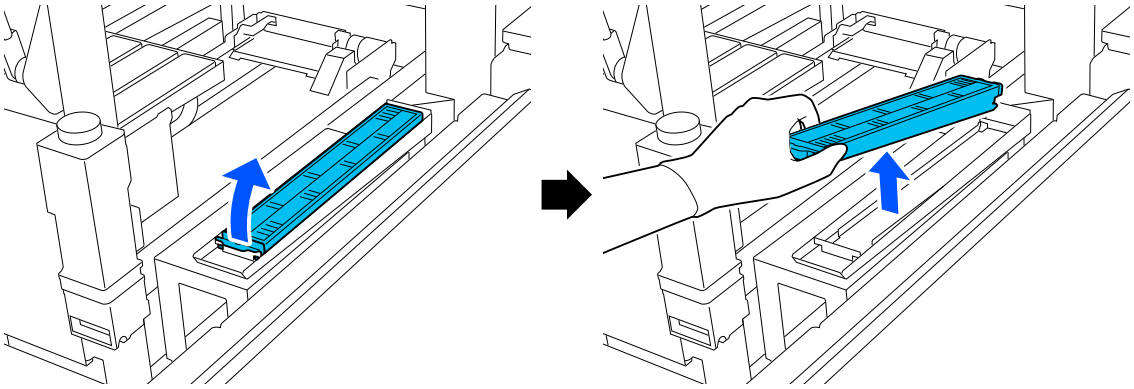
1 제어판의 Maintenance (유지보수) 화면에서 Maintenance (**유지보수**) - Replace Maintenance Parts (**유지보수 부품 교체**) - Replace Flushing Pad (**플러싱 패드 교체**)를 순서대로 터치합니다.

2 제어판의 메시지를 확인한 후 Start (**시작**)를 터치합니다.

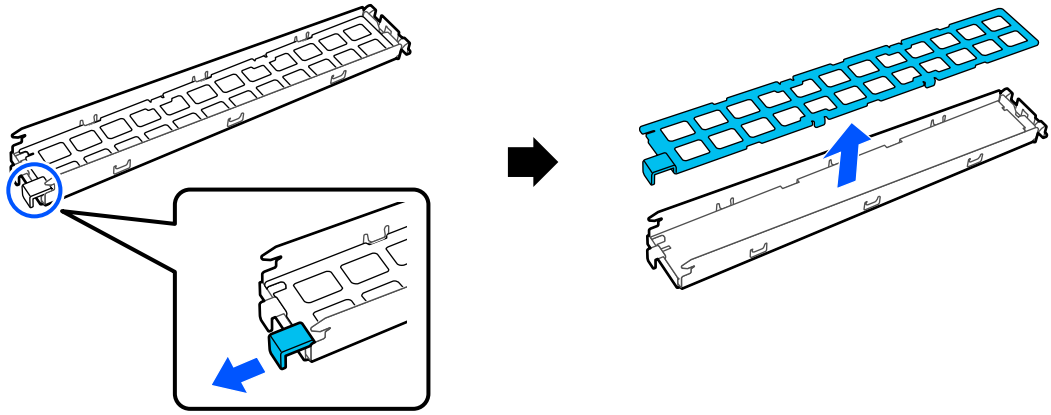
3 전면 덮개와 유지보수 덮개(왼쪽)를 엽니다.



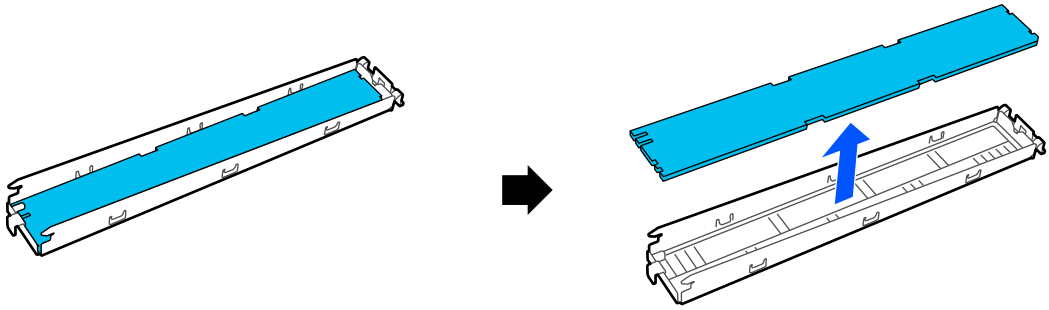
4 플러싱 패드의 탭을 들어 올려 플러싱 패드를 제거합니다.



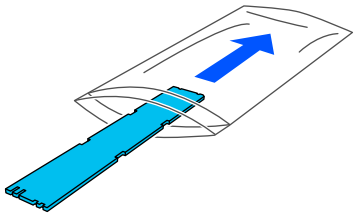
5 플러싱 패드를 뒤집어 트레이 위에 놓습니다. 고정판의 돌출부를 그림에 표시된 방향으로 밀어 고정판을 제거합니다.



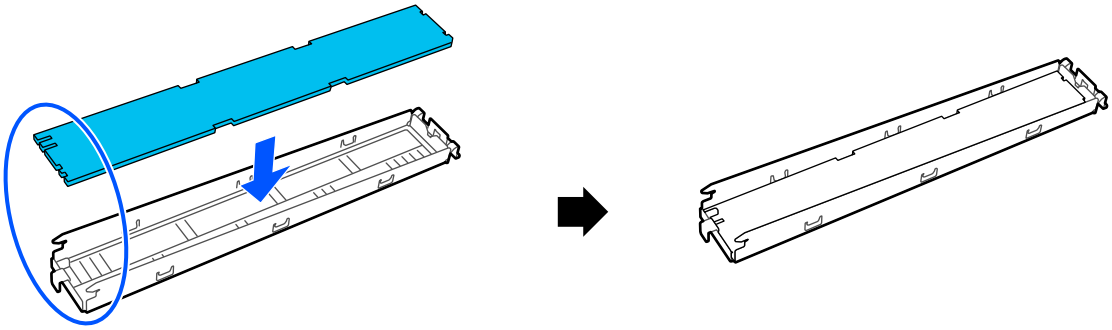
6 프레임에서 내부 패드를 제거합니다.



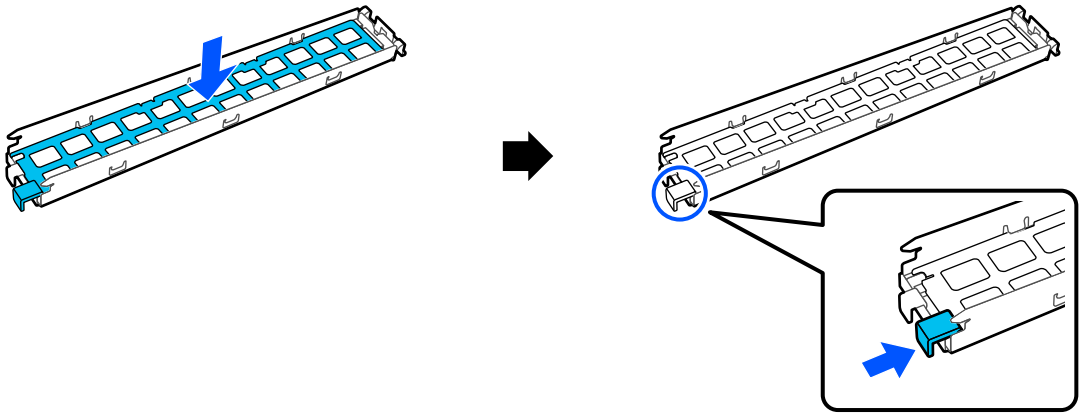
7 사용한 내부 패드를 포장에 넣습니다.



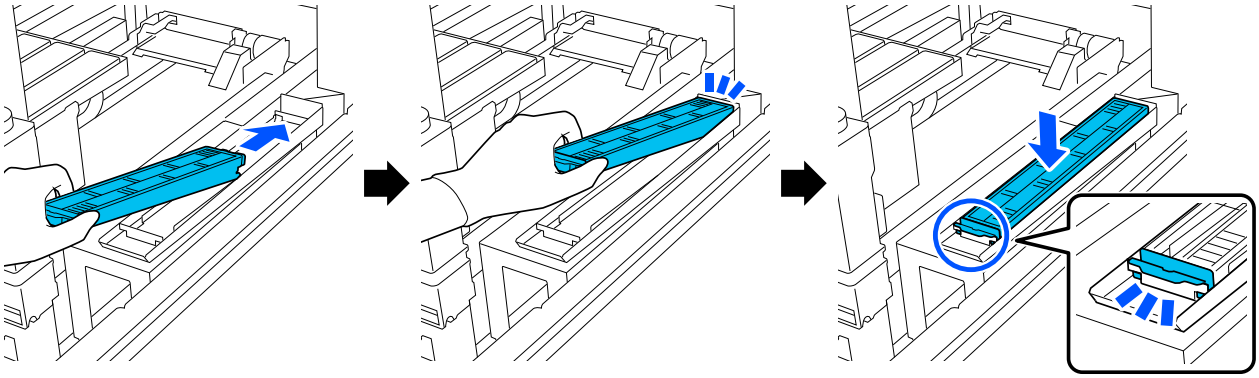
8 플러싱 패드의 방향을 확인한 다음 새 내부 패드를 프레임에 넣습니다.



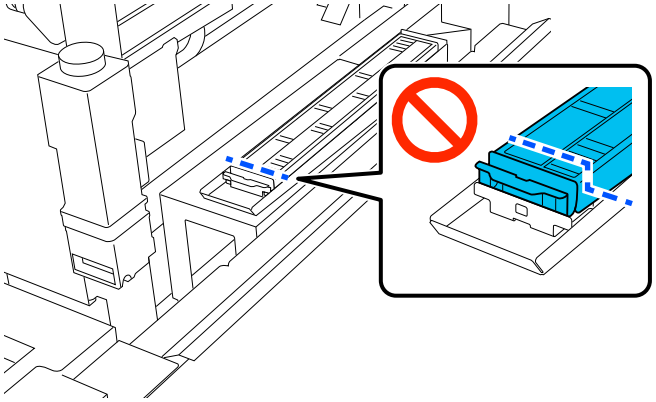
9 고정판의 돌출부를 잡고 화살표 방향으로 밀어서 고정판을 내부 패드 프레임에 고정합니다.



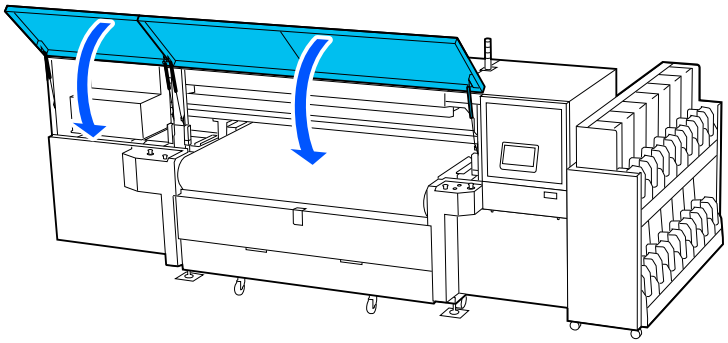
10 그림과 같이 플러싱 패드를 삽입하고 탭을 잡은 상태에서 플러싱 패드를 원위치에 놓습니다.



11 플러싱 패드가 비스듬하게 뜨지 않는지 확인합니다. 플러싱 패드가 뜨면 다시 놓습니다.



12 유지보수 덮개(왼쪽) 및 전면 덮개를 닫습니다.

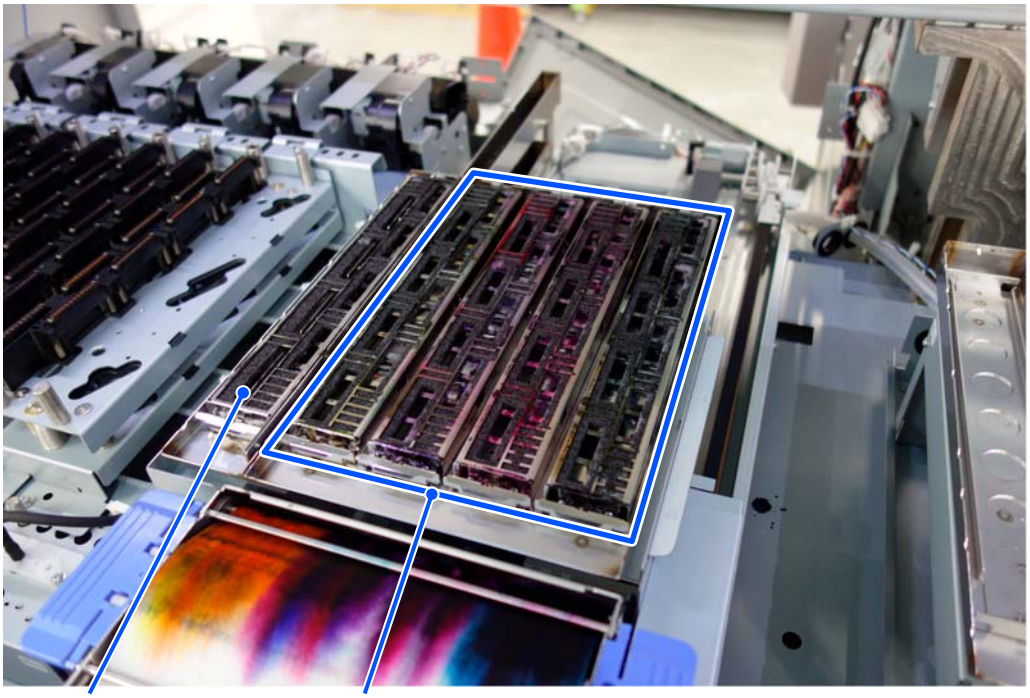


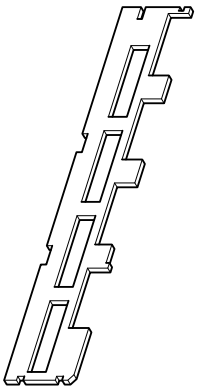
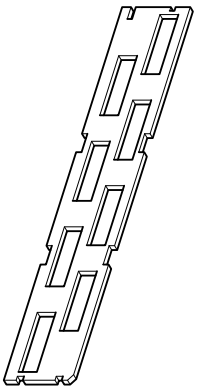
13 제어판의 Complete (**완료**) 버튼을 터치합니다.

14 제어판의 메시지를 확인한 후 OK를 터치합니다.

클리닝 패드 교체

청소해도 클리닝 패드에서 때가 제거되지 않으면 새 내부 흡입 패드로 교체합니다. 교체하는 중인 클리닝 패드에 따라 준비해야 하는 내부 흡입 패드 유형이 다음과 같이 달라집니다.



교체할 클리닝 패드	A	B
준비할 내부 흡입 패드	Inner porous pad(1) (내부 흡입 패드(1)) 	Inner porous pad(2) (내부 흡입 패드(2)) 

교체할 클리닝 패드를 위한 내부 흡입 패드를 준비합니다. 두 유형의 교체 방법은 동일합니다. 아래 단계를 따라 교체합니다.

클리닝 패드가 변형된 경우 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.

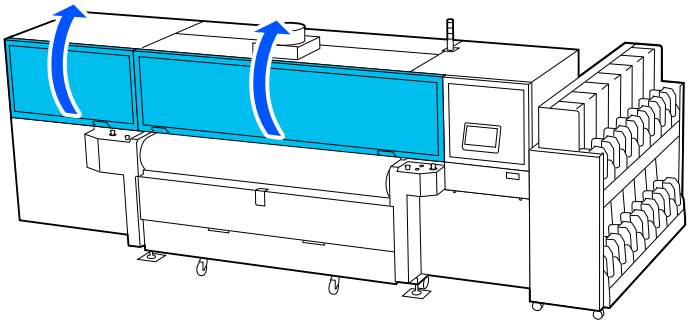
필요한 준비물	교체할 유형의 새 내부 흡입 패드, 트레이, 보호 장갑, 보안경 및 보호복

1 제어판의 Maintenance (유지보수) 화면에서 Maintenance (**유지보수**) - Replace Maintenance Parts (**유지보수 부품 교체**) - Replace Cleaning Pad (**클리닝 패드 교체**)를 순서대로 터치합니다.

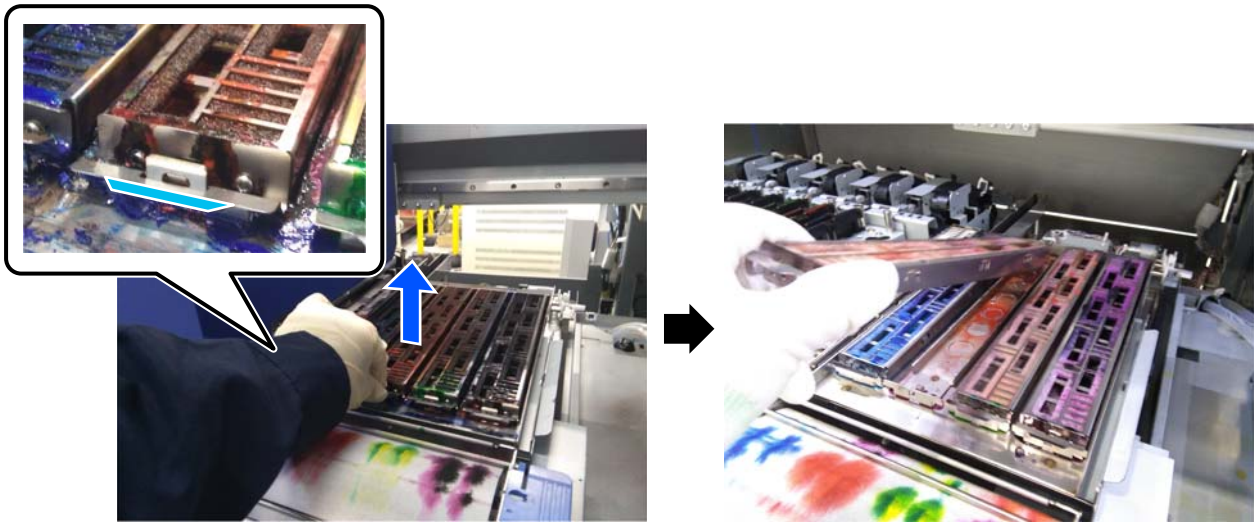
2 제어판의 메시지를 확인한 후 Start (**시작**)를 터치합니다.

프린터 헤드 기기 전면에서 봤을 때 오른쪽으로 이동합니다.

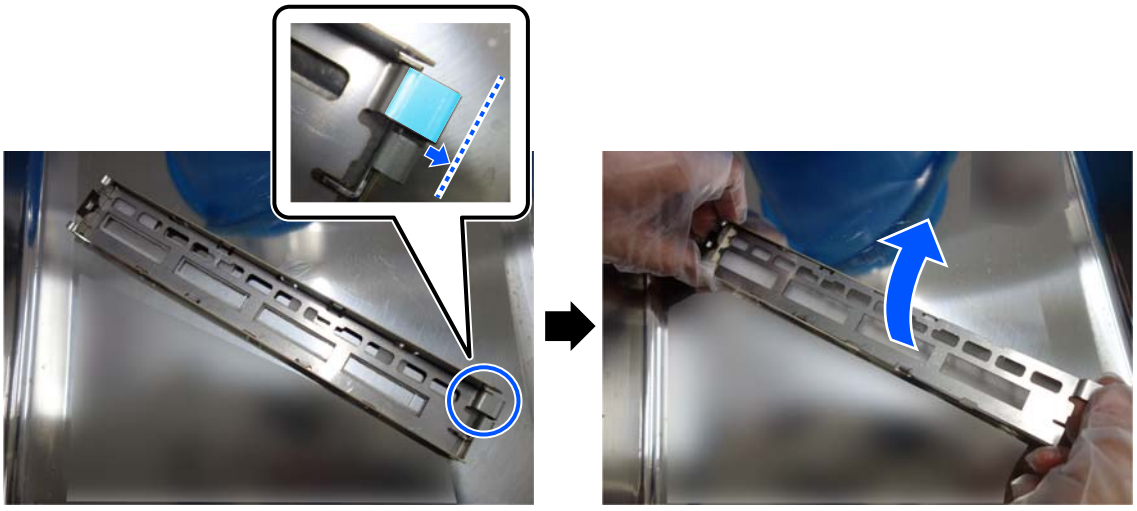
3 전면 덮개와 유지보수 덮개(왼쪽)를 엽니다.



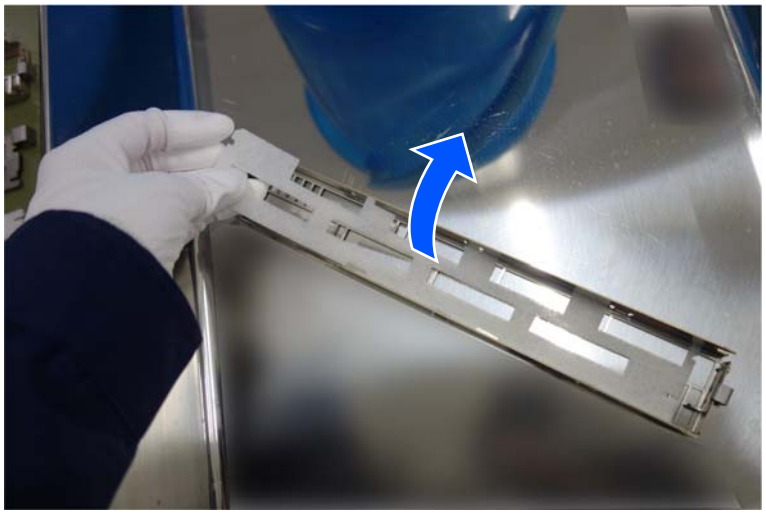
4 클리닝 패드의 탭을 들어 올려 클리닝 패드를 제거합니다.



5 클리닝 패드를 뒤집어 트레이 위에 놓습니다. 고정판의 돌출부를 그림에 표시된 방향으로 밀어 고정판을 제거합니다.

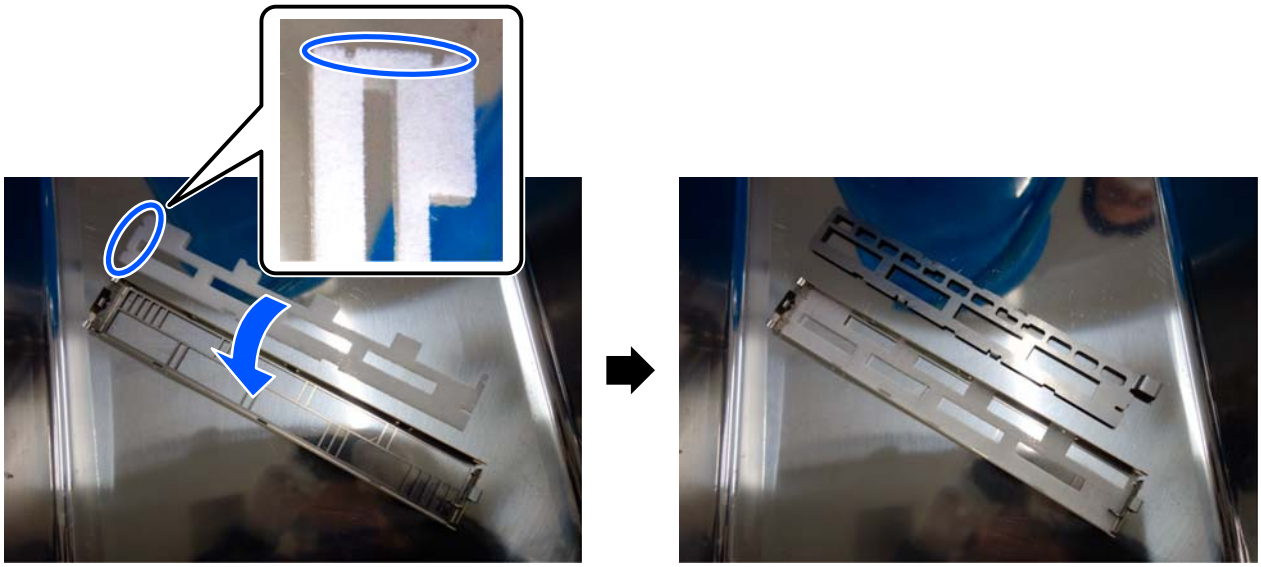


6 프레임에서 내부 흡입 패드를 제거합니다.

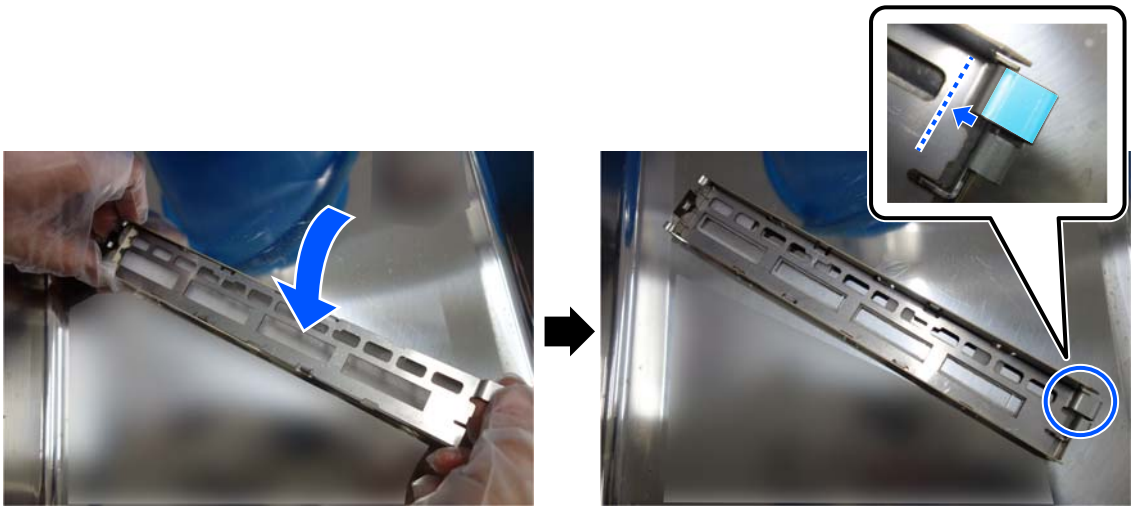


7 사용한 내부 흡입 패드를 포장에 넣습니다.

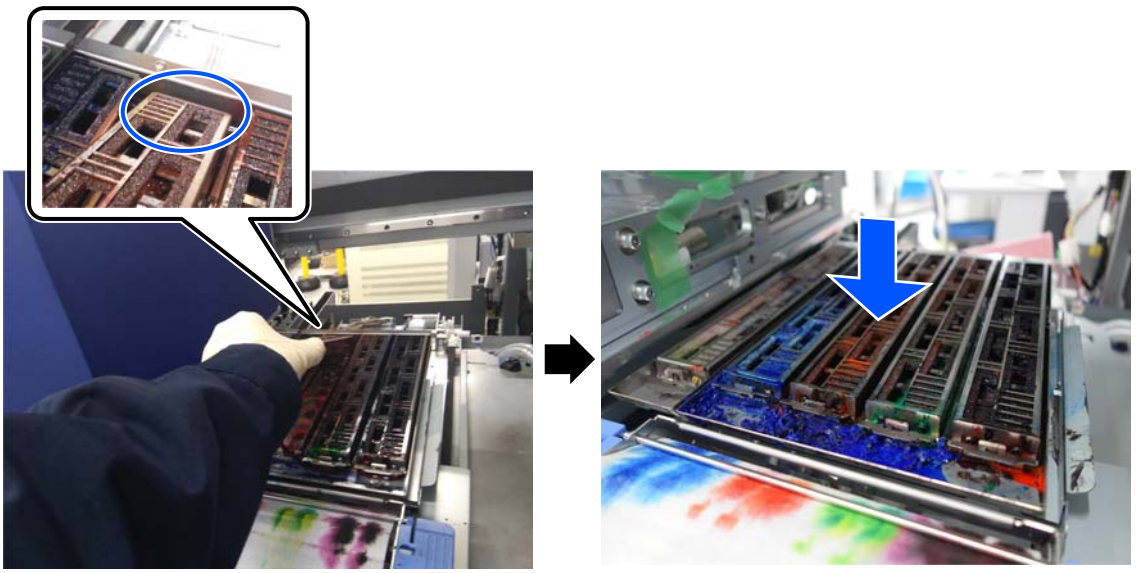
8 내부 흡입 패드의 방향을 확인한 다음 새 내부 흡입 패드를 클리닝 패드 프레임에 넣습니다.



9 고정판의 돌출부를 잡고 화살표 방향으로 밀어서 고정판을 클리닝 패드 프레임에 고정합니다.



10 그림과 같이 클리닝 패드를 삽입하고 탭을 잡은 상태에서 클리닝 패드를 원위치에 놓습니다.



11 클리닝 패드가 비스듬하게 뜨지 않는지 확인합니다. 클리닝 패드가 뜨면 다시 놓습니다.



12 유지보수 덮개(왼쪽) 및 전면 덮개를 닫습니다.

13 제어판의 Complete (**완료**) 버튼을 터치합니다.

프린터 헤드는 기기 전면에서 봤을 때 왼쪽으로 이동합니다.

14 제어판의 메시지를 확인한 후 OK를 터치합니다.

워싱 스크레이퍼 교체

다음 상황에서는 워싱 스크레이퍼를 교체하십시오.

❏ **벨트 청소 후 워싱 스크레이퍼가 마모되어 벨트에 물방울이 남아 있는 경우**

워싱 스크레이퍼를 새것으로 즉시 교체합니다.

이 프린터에 대해 교체 워싱 스크레이퍼를 사용할 수 있는지 확인하십시오.

☞ 500페이지의 “옵션 및 소모품”

❏ **워싱 스크레이퍼 2를 교체할 시기가 가까워졌다는 메시지가 표시될 경우**

새 워싱 스크레이퍼를 최대한 빨리 준비하십시오. 야간 작동 등으로 인해 이 단계에서 교체하려는 경우, 제어판의 Maintenance (유지보수) 화면에서 Maintenance (**유지보수**) - Replace Maintenance Parts (**유지보수 부품 교체**) - Replace Washing Scraper (**워싱 스크레이퍼 교체**)를 선택한 후 부품을 교체합니다. Replace Washing Scraper (**워싱 스크레이퍼 교체**)를 선택하지 않고 교체할 경우 워싱 스크레이퍼 카운터가 올바르게 작동하지 않습니다.

❏ **워싱 스크레이퍼 2를 교체할 시기라는 메시지가 표시될 경우**

워싱 스크레이퍼를 새것으로 즉시 교체합니다. 교체하지 않으면 벨트 청소 후 물방울이 남아 있을 수 있습니다.

> ⚠ **주의:**
> 워싱 유닛 장치 무게가 110 kg이 넘을 경우 무릎을 충분히 굽히고 자연스러운 자세에서 작업하도록 하십시오.
> 또는 잘못된 자세로 장치를 당기거나 밀면 부상 및 허리 통증을 유발할 수 있습니다.

워싱 스크레이퍼는 양쪽에서 사용할 수 있습니다.

반대쪽이 사용되지 않는 경우 뒤집어서 다시 부착합니다.

☞ 264페이지의 “뒤집고 다시 부착”

양쪽이 사용된 경우 또는 뒤집은 후에도 물방울이 남아 있는 경우 새것으로 교체하십시오.

☞ 266페이지의 “새것으로 교체”

이 프린터에 대해 교체 워싱 스크레이퍼를 사용할 수 있는지 확인하십시오.

☞ 500페이지의 “소모품”

뒤집고 다시 부착

필요한 준비물	보호 장갑, 보호복, 육각 렌치(너비: 2.5 mm(0.1인치))

1. 제어판의 Home (홈) 화면에서 Belt Cleaning Tank (**워싱 유닛 탱크**)에 Lift Up (**들어올리기**)이 표시되는지 확인합니다.

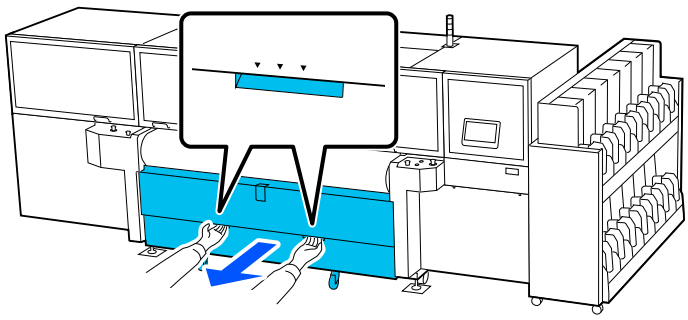
   Lift Up (**들어올리기**)이 표시되면 워싱 유닛 탱크를 빼낼 수 있습니다.

   Set Down (**설정**)이 표시되면 디스플레이 영역을 터치하고 클리닝 탱크를 내립니다.

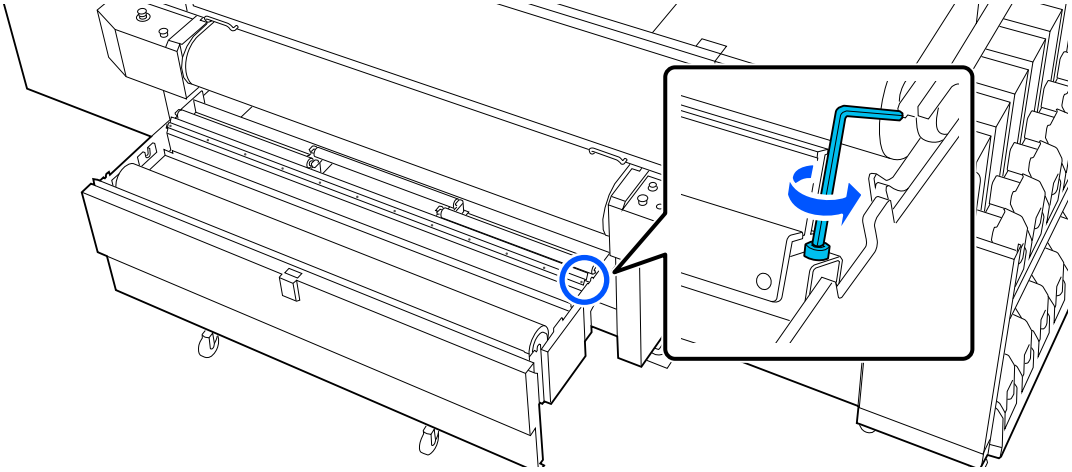
2. 제어판의 유지보수 화면에서 Maintenance (**유지보수**) - Replace Maintenance Parts (**유지보수 부품 교체**) - Replace Washing Scraper 2 (**워싱 스크레이퍼 2 교체**)를 순서대로 터치합니다.

3. 화면의 메시지를 확인한 후 Use the other side (**반대쪽을 사용하세요**) - Start (**시작**)를 순서대로 터치합니다.

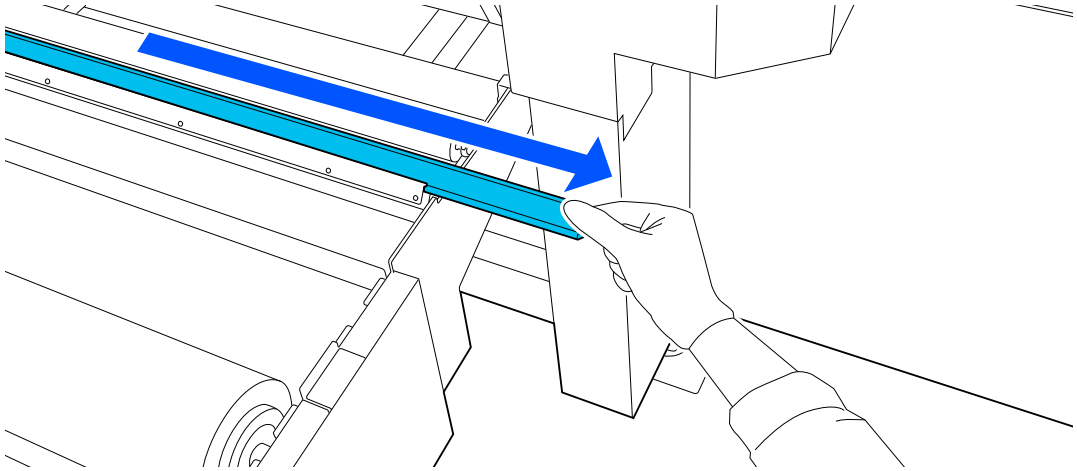
4. 워싱 유닛 장치 전면의 핸들을 잡아 당겨 장치를 꺼냅니다.



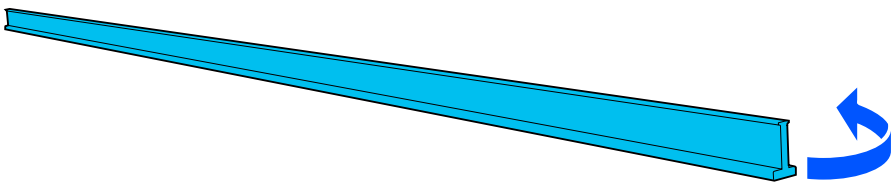
5 육각 렌치로 스크레이퍼의 오른쪽에 있는 미끄럼 방지 나사를 풀어 분리합니다.



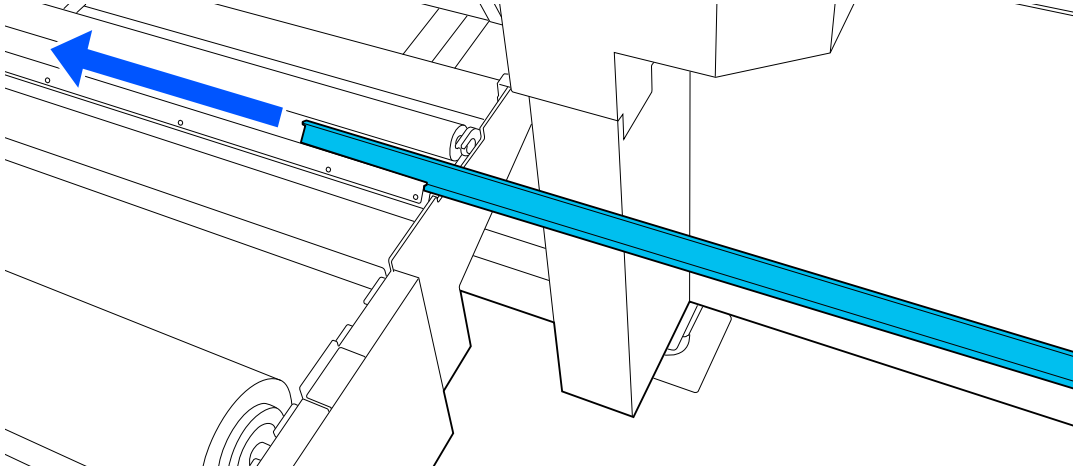
6 기기의 오른쪽에서 스크레이퍼를 당겨 꺼냅니다.



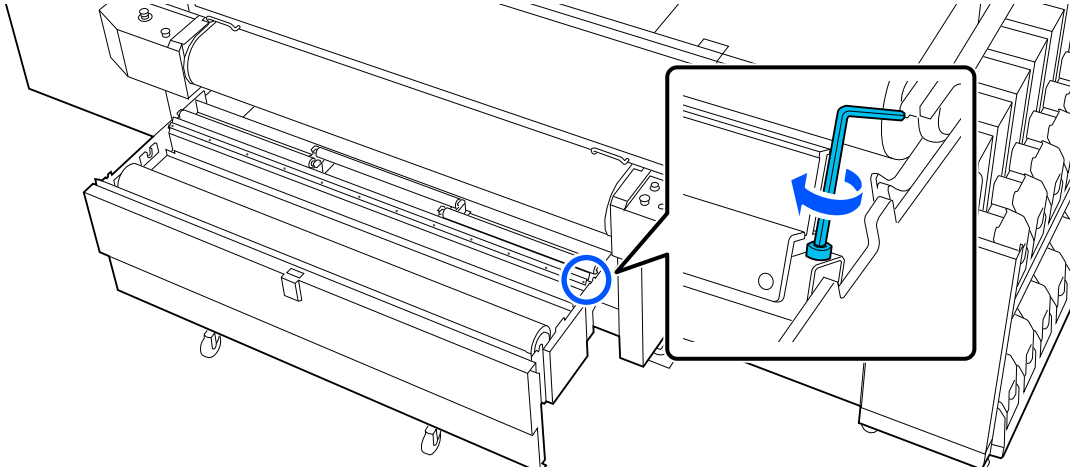
7 제거된 워싱 스크레이퍼를 뒤집습니다.



8 워싱 유닛 탱크의 오른쪽에서 스크레이퍼를 끼웁니다.



9 육각 렌치로 스크레이퍼의 오른쪽에 있는 미끄럼 방지 나사를 조입니다.



10 워싱 유닛 장치를 도로 원래 위치로 밉니다.

11 제어판의 메시지를 확인한 후 Complete (**완료**) 버튼을 터치합니다.

워싱 스크레이퍼 카운터가 지워집니다.

12 제어판의 메시지를 확인한 후 OK를 터치합니다.

새것으로 교체

필요한 준비물	보호 장갑, 보호복, 육각 렌치(너비: 2.5 mm(0.1인치))

1 제어판의 Home (홈) 화면에서 Belt Cleaning Tank (**워싱 유닛 탱크**)에 Lift Up (**들어올리기**)이 표시되는지 확인합니다.

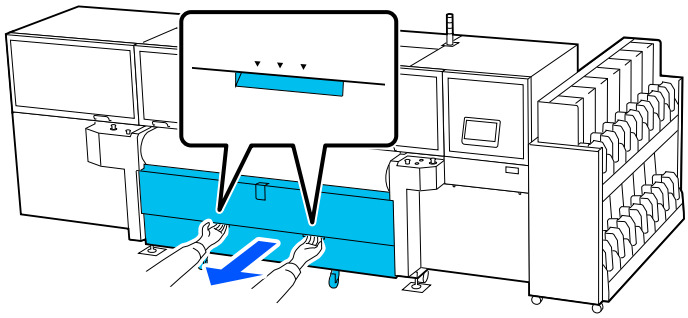
Lift Up (**들어올리기**)이 표시되면 워싱 유닛 탱크를 빼낼 수 있습니다.

Set Down (**설정**)이 표시되면 디스플레이 영역을 터치하고 클리닝 탱크를 내립니다.

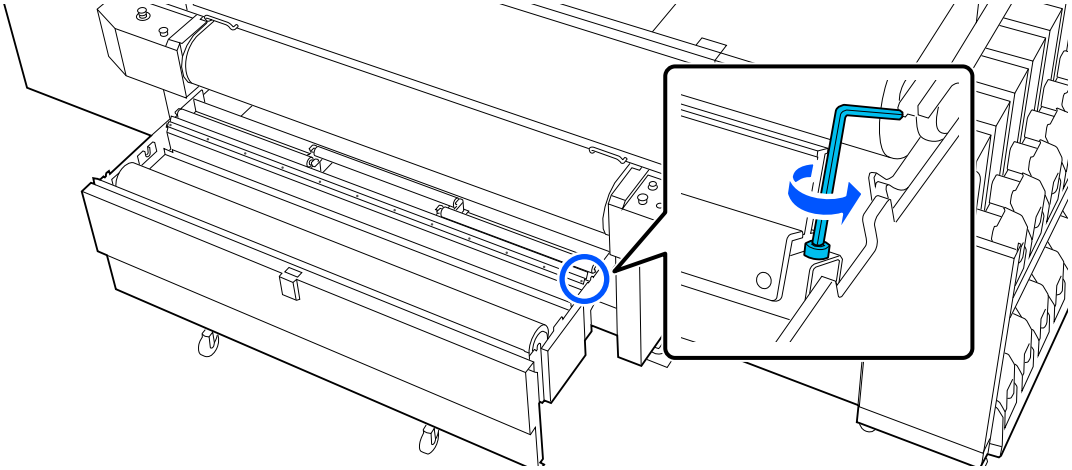
2 제어판의 유지보수 화면에서 Maintenance (**유지보수**) - Replace Maintenance Parts (**유지보수 부품 교체**) - Replace Washing Scraper 2 (**워싱 스크레이퍼** 2 **교체**)를 순서대로 터치합니다.

3 화면의 메시지를 확인한 후 Replace it with a new one (**새 것으로 교체**) - Start (**시작**)를 순서대로 터치합니다.

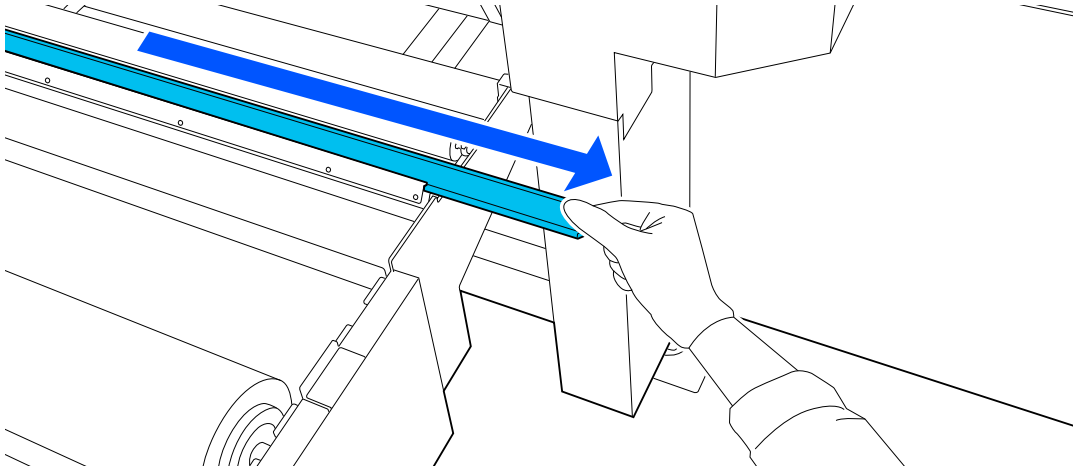
4 워싱 유닛 장치 전면의 핸들을 잡아 당겨 장치를 꺼냅니다.



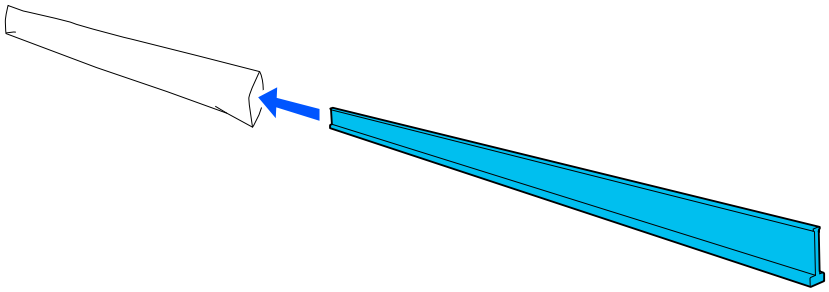
5 육각 렌치로 스크레이퍼의 오른쪽에 있는 미끄럼 방지 나사를 풀어 분리합니다.



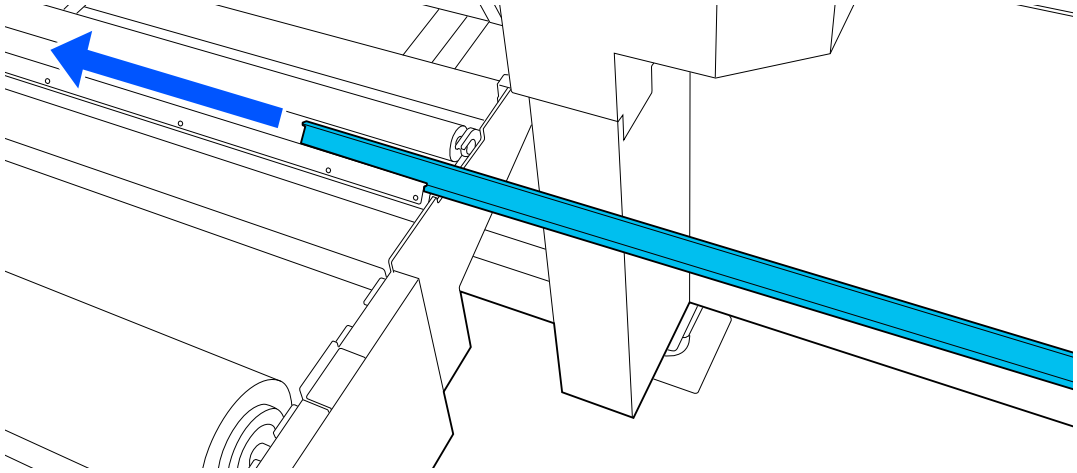
6 기기의 오른쪽에서 스크레이퍼를 당겨 꺼냅니다.



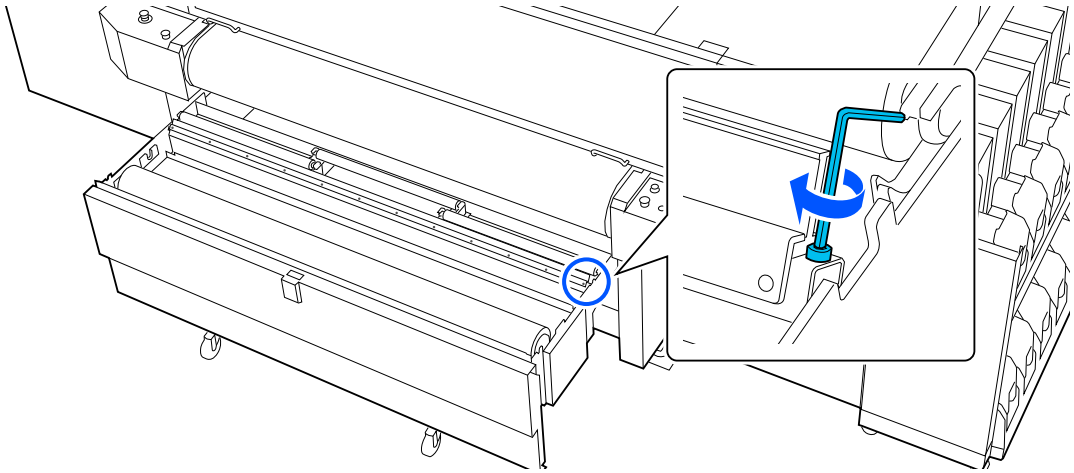
7 사용한 스크레이퍼를 새 스크레이퍼 백에 넣습니다.



8 기기의 오른쪽에서 새 스크레이퍼를 끼웁니다.



9 육각 렌치로 스크레이퍼의 오른쪽에 있는 미끄럼 방지 나사를 조입니다.



10 워싱 유닛 장치를 도로 원래 위치로 밉니다.

11 제어판의 메시지를 확인한 후 Complete (**완료**) 버튼을 터치합니다.

워싱 스크레이퍼 카운터가 지워집니다.

12 제어판의 메시지를 확인한 후 OK를 터치합니다.

스폰지 롤러 교체

스폰지 롤러를 말린 후에도 벨트에 물방울이 남아 있으면 스폰지 롤러를 새것으로 교체합니다.

이 프린터에 대해 교체 스폰지 롤러를 사용할 수 있는지 확인하십시오.

☞ 500페이지의 “옵션 및 소모품”

주의:
워싱 유닛 장치 무게가 110 kg이 넘을 경우 무릎을 충분히 굽히고 자연스러운 자세에서 작업하도록 하십시오.
또는 잘못된 자세로 장치를 당기거나 밀면 부상 및 허리 통증을 유발할 수 있습니다.

참고:
롤러를 교체하기 전에 벨트에 물방울이 남아 있는 원인을 파악하는 것이 좋습니다.

☞ 491페이지의 “벨트 청소 후 벨트에 물방울이 남아 있습니다.”

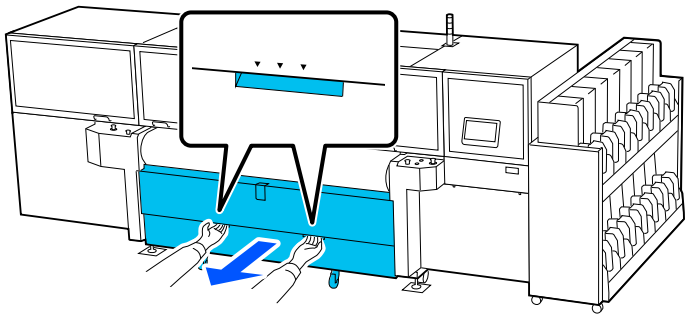
필요한 준비물	새 스폰지 롤러, 일자 드라이버, 보호 장갑, 보안경 및 보호복

1. 제어판의 Home (홈) 화면에서 Belt Cleaning Tank (**워싱 유닛 탱크**)에 Lift Up (**들어올리기**)이 표시되는지 확인합니다.

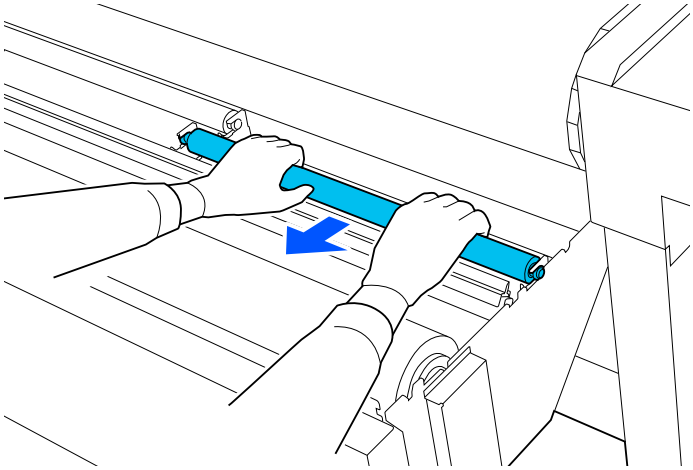
   Lift Up (**들어올리기**)이 표시되면 워싱 유닛 탱크를 빼낼 수 있습니다.
   Set Down (**설정**)이 표시되면 디스플레이 영역을 터치하고 클리닝 탱크를 내립니다.

2. 제어판의 Maintenance (유지보수) 화면에서 Maintenance (**유지보수**) - Replace Maintenance Parts (**유지보수 부품 교체**) - Replace Sponge Roller (**스폰지 롤러교체**)를 순서대로 터치합니다.

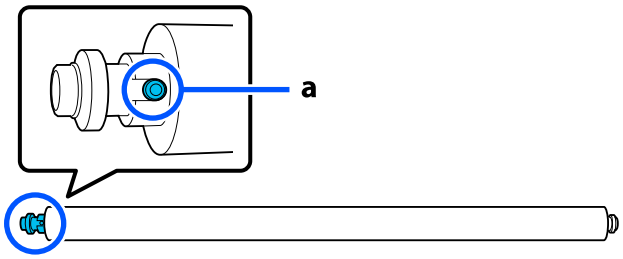
3. 워싱 유닛 장치 전면의 핸들을 잡아 당겨 장치를 꺼냅니다.



4 스폰지 롤러를 몸 쪽으로 당겨서 제거합니다.

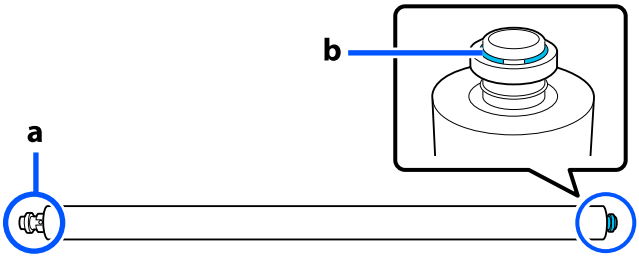


5 스폰지 롤러에서 스토퍼의 위치를 확인합니다. 스토퍼 쪽에 남은 링을 제거합니다.

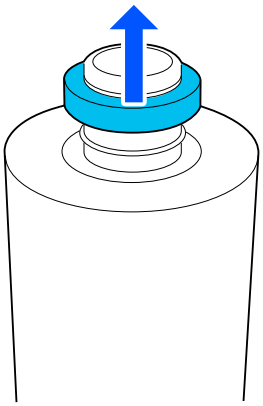


6 스토퍼에서 스핀들 반대편(b)에 부착된 고정 링을 제거합니다.

고정 링의 비스듬한 홈 끝에서 일자 드라이버를 삽입하고 스핀들 둘레를 따라 위로 밀어서 제거합니다.

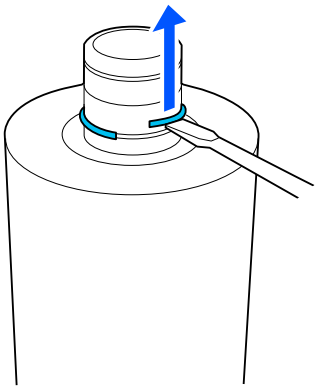


7 베어링을 제거합니다.



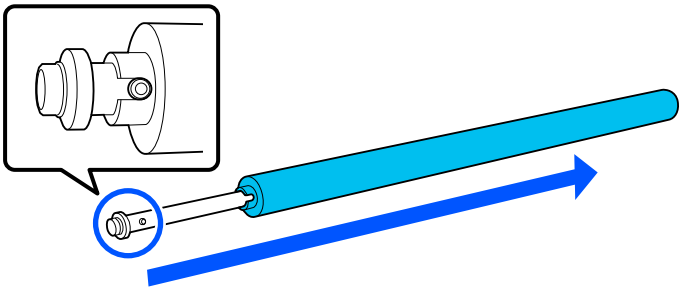
8 나머지 고정 링을 제거합니다.

고정 링의 비스듬한 홈 끝에서 일자 드라이버를 삽입하고 스핀들 둘레를 따라 위로 밀어서 제거합니다.

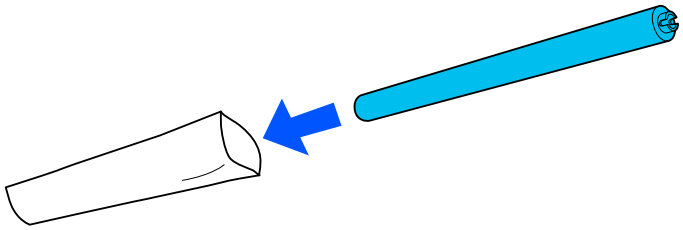


제거된 베어링은 새 스폰지 롤러를 설치할 때 사용하기 때문에 보관하십시오.

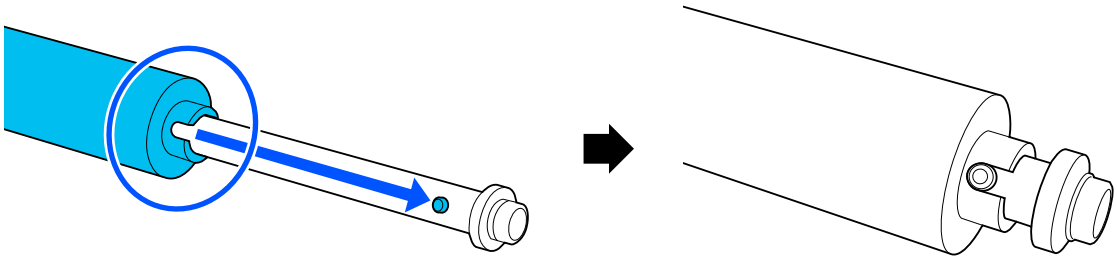
9 샤프트에서 스폰지 롤러를 제거합니다.



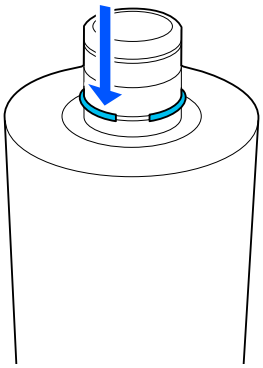
10 사용한 스폰지 롤러을 새 스폰지 롤러의 백에 넣습니다.



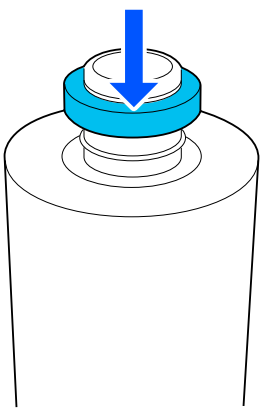
11 새 스폰지 롤러를 샤프트의 스토퍼가 스폰지 롤러의 홈에 끼워지도록 샤프트에 끼워 넣습니다.



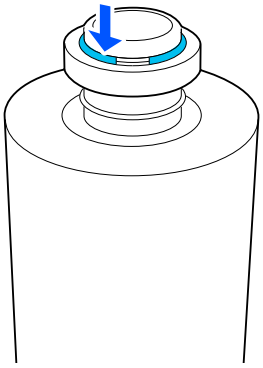
12 새 스폰지 롤러에 포함된 고정 링을 그림에 표시된 위치(가장 안쪽 홈)에서 샤프트에 부착합니다.



13 샤프트에 베어링을 설치합니다.

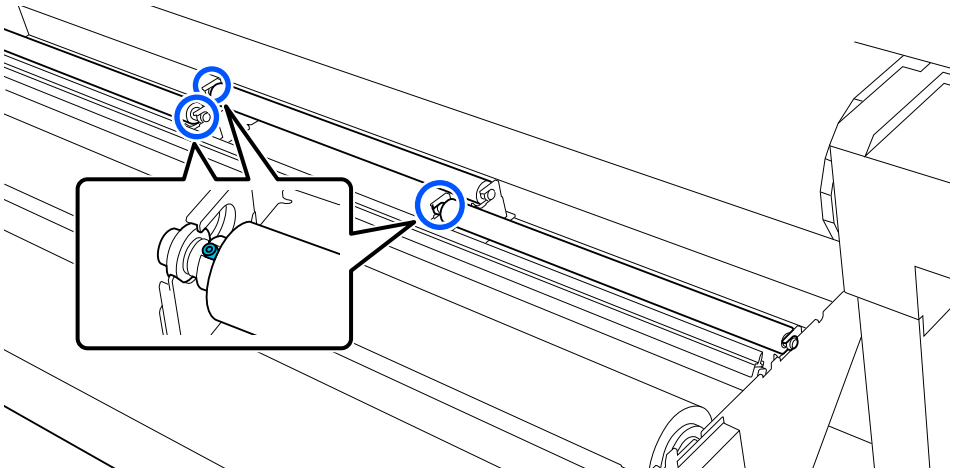


14 새 스폰지 롤러와 함께 제공된 나머지 고정 링을 베어링과 나머지 링 사이에 틈이 없도록 겹쳐서 설치합니다.

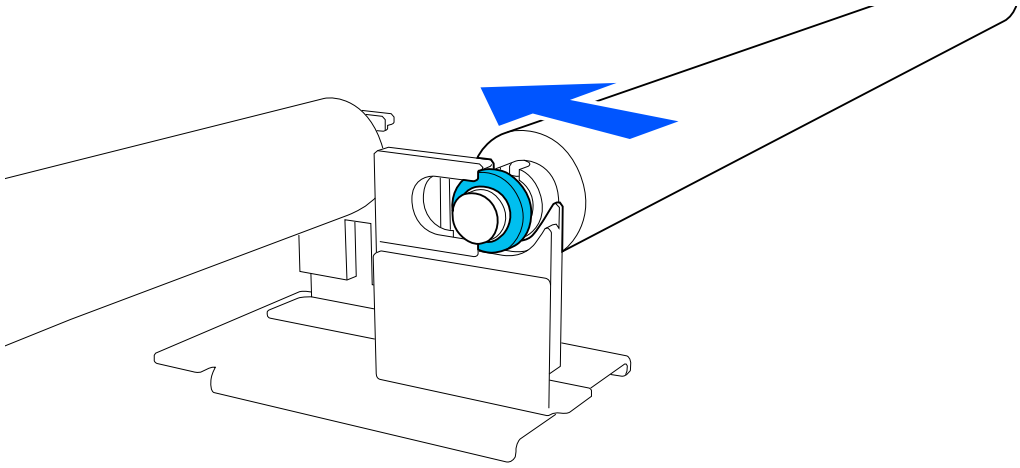


15 스폰지 롤러의 장착 방향을 확인합니다.

장착 방향은 스폰지 롤러의 위치에 따라 다릅니다. 스토퍼를 그림에 표시된 위치에 맞도록 설치합니다.



16 왼쪽 및 오른쪽 베어링이 장착 섹션의 홈에 맞도록 스폰지 롤러를 설치하고 스폰지 롤러를 딸깍 소리가 나며 제자리에 들어맞을 때까지 완전히 밉니다.



17 워싱 유닛 장치를 도로 원래 위치로 밉니다.

18 제어판의 메시지를 확인한 후 Complete (**완료**)을 터치합니다.

스폰지 롤러 카운터가 지워집니다.

19 제어판의 메시지를 확인한 후 OK를 터치합니다.

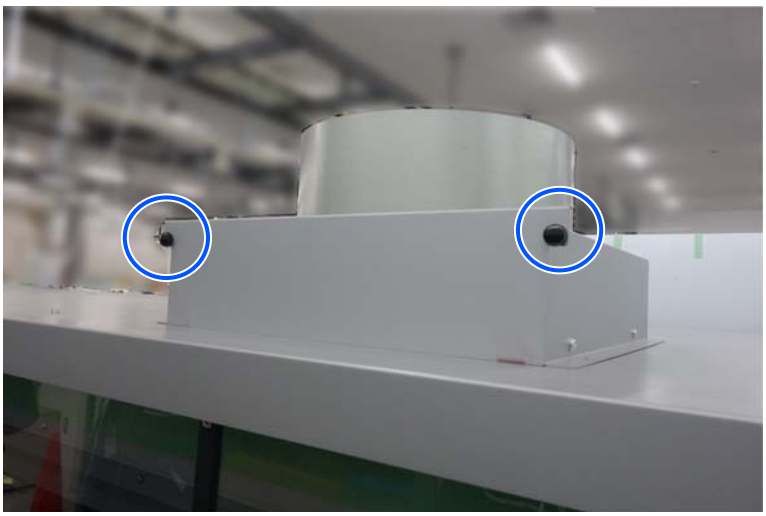
미스트 필터 교체

청소 후에도 계속 더러우면 미스트 필터를 새것으로 교체하십시오.

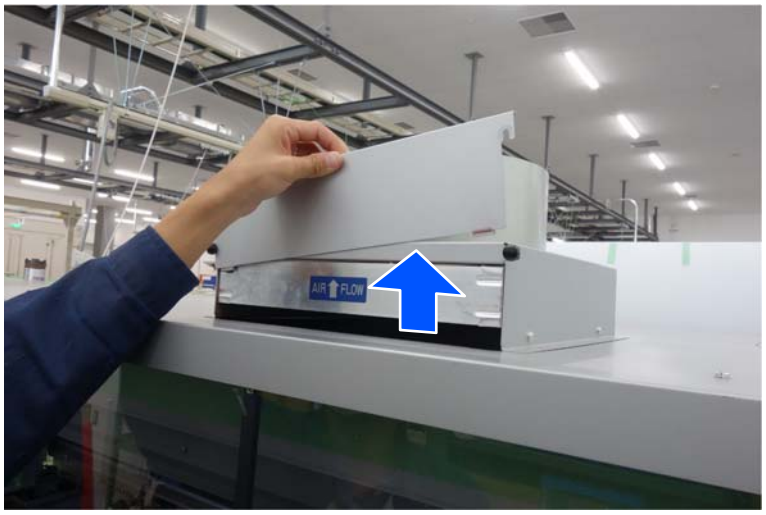
필요한 준비물	새 미스트 필터, 보호 장갑 및 보호복

1 기기가 꺼졌는지 확인합니다.

2 미스트 필터 커버의 나사 2개를 손으로 풀어 제거합니다.



3 커버를 위로 밀어서 제거합니다.



4 미스트 필터를 당겨 꺼냅니다.



5 제거한 미스트 필터를 새 미스트 필터가 들어 있던 포장에 넣습니다.

6 새 미스트 필터 커버의 라벨에 있는 화살표의 방향을 확인하고 필터를 의도한 위치에 설치합니다.



7 분리한 미스트 필터 덮개를 부착합니다.

8 미스트 필터 커버의 나사 2개를 조입니다.

기타 유지보수

잉크 카트리지를 주기적으로 흔듭니다

잉크 카트리지를 프린터에 설치하고 나면 흔들어야 할 때임을 나타내는 메시지가 다음 간격으로 제어판에 표시되고 카트리지 체크 램프에 있는 왼쪽 표시등(파란색)이 깜박입니다.

❏ 안료성 잉크(Red (빨강) 및 Green (녹색)): 3주마다 한 번

❏ 안료성 잉크(Red (빨강) 및 Green (녹색) 제외): 매달 한 번

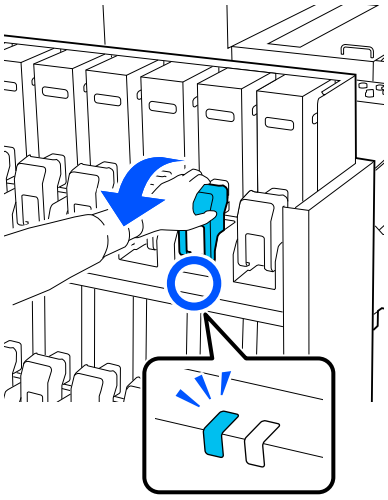
메시지가 표시되고 램프가 깜박이면 잉크 카트리지를 즉시 제거하고 흔드십시오.

설치 후 흔드는 방법은 설치 전 잉크를 흔들 때와 다릅니다. 아래 단계를 따라 흔드십시오.

잉크 카트리지를 주기적으로 흔듭니다	보호 장갑 및 보호복

1 프린터가 켜져 있는지 확인한 후 흔들어야 하는 잉크 카트리지의 잉크 카트리지 덮개를 낮춥니다.

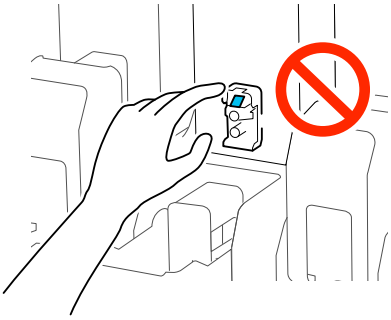
왼쪽 표시등(파란색)이 깜박이는 잉크 카트리지가 흔들어야 하는 잉크 카트리지입니다.



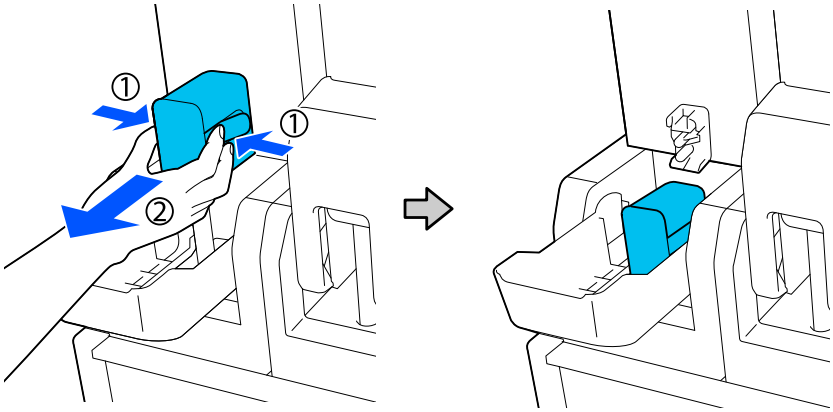
2 커넥터의 양쪽에 있는 레버를 누른 상태에서 커넥터를 앞쪽으로 당겨 제거하고 잉크 카트리지 덮개의 후면 표면에 커넥터를 놓습니다.

중요:

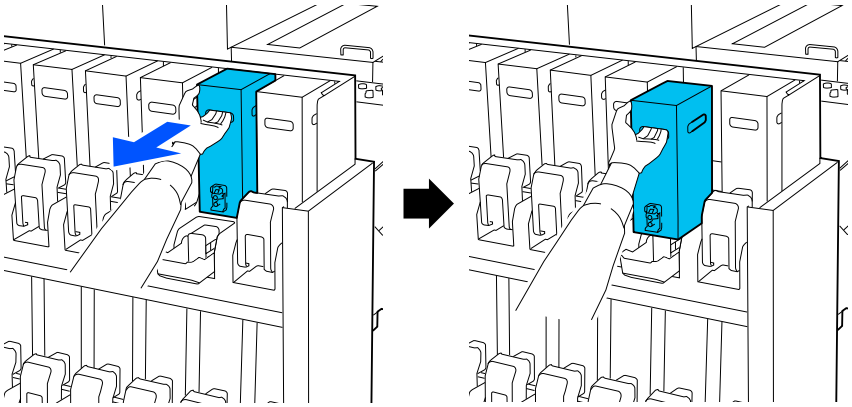
❏ 잉크 카트리지의 IC 칩을 건드리지 마십시오.



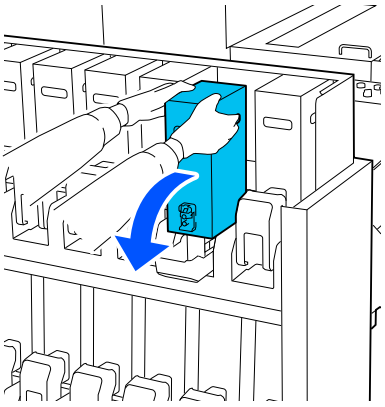
❏ 잉크 카트리지에서 제거된 상태로 커넥터를 30분 이상 두지 마십시오. 그렇지 않으면 잉크가 마르고 프린터가 예상대로 기능하지 않을 수 있습니다.



3 잉크 카트리지 전면의 핸들을 잡고 잉크 카트리지를 앞으로 당깁니다.

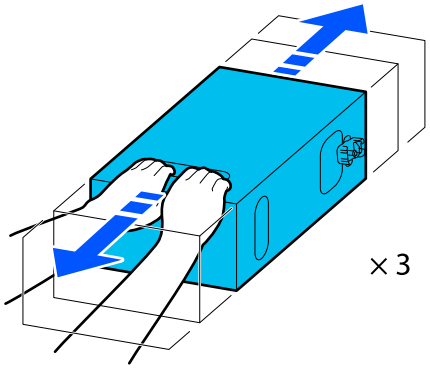


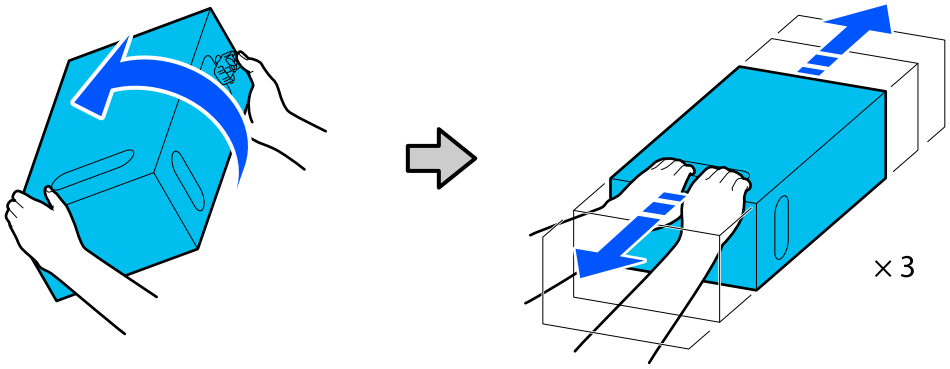
4 잉크 카트리지 측면의 핸들을 잡고 잉크 카트리지를 잉크 공급 장치에서 제거합니다.



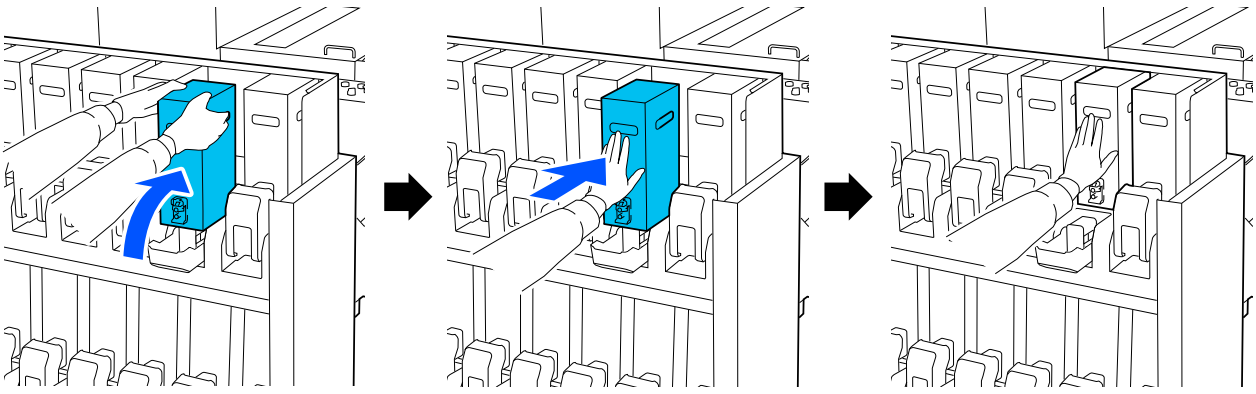
5 잉크 공급 주입구가 측면에 있도록 편평한 표면에 잉크 카트리지를 놓은 후 긴 면의 길이를 따라 앞뒤로 10 cm(3.93인치) 간격으로 3회 움직입니다.

한 번 움직일 때마다 1초의 속도로 앞뒤로 움직입니다.

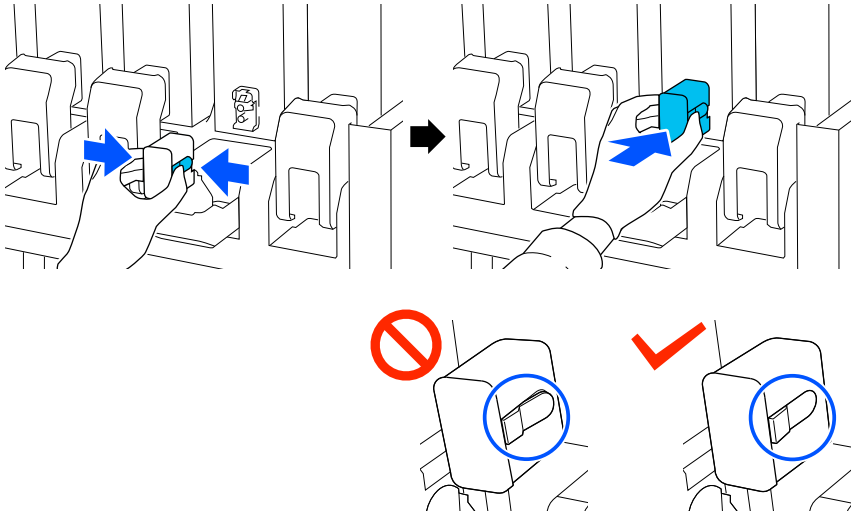




6 잉크 카트리지의 측면에 있는 핸들을 잡고 잉크 공급 장치에 교반된 잉크 카트리지를 놓고 완전히 안으로 밉니다.



7 커넥터의 양쪽에 파란색 탭을 꽉 쥔 상태에서 커넥터를 제자리에 딸깍 소리가 날 때까지 잉크 공급 주입구로 누릅니다.



같은 절차를 반복하여 다른 잉크 카트리지를 흔듭니다.

미스트 수집 팬 청소

미스트 수집 팬에 보풀이나 먼지가 쌓이면 팬이 중단되고 제어판에 팬을 청소하라는 메시지가 표시됩니다.

팬이 작동을 중단할 경우 프린터 내부를 미스트로 인해 더러워져 패브릭을 더럽히거나 노즐을 막히게 만들 수 있습니다. 아래 단계를 따라 청소하십시오.

필요한 준비물	청소 천, 청소용 막대, 보호 장갑, 보안경 및 보호복

1 프린터에 로드된 패브릭을 제거합니다.

프린터 뒤에 패브릭을 롤링합니다. 미스트 수집 팬 아래 패브릭이 있을 경우 청소 중에 떨어지는 미스트와 보풀로 인해 패브릭이 더러워질 수 있습니다.

☞ 103페이지의 “패브릭 롤 제거”

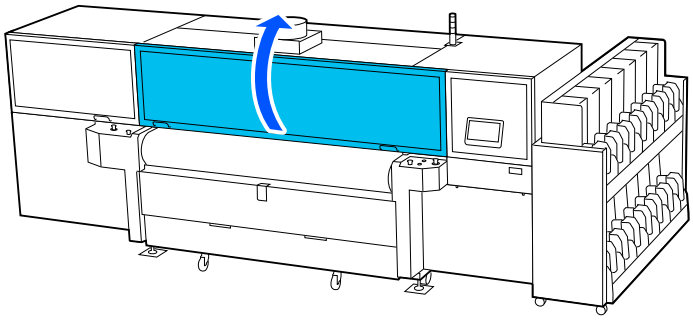
2 프린터를 끕니다.

☞ 111페이지의 “전원 끄기”

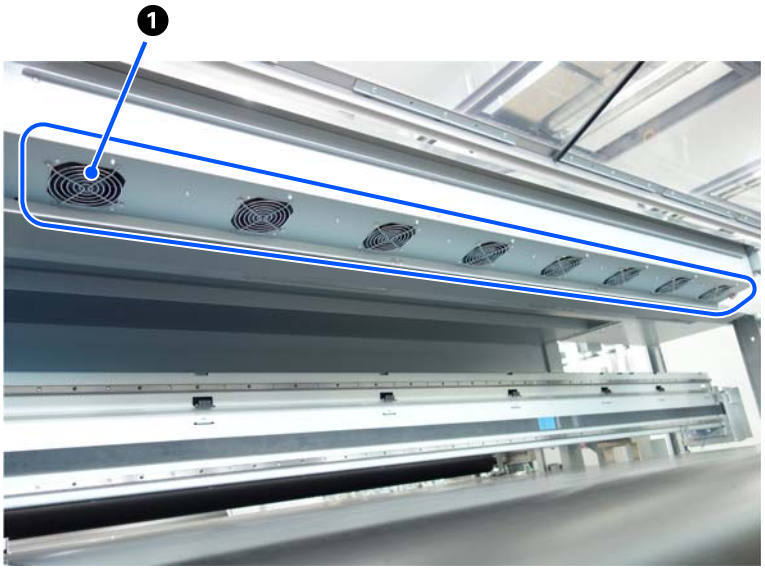
3 프린터에 연결된 배기 장비 작동을 중단합니다.

배기 덕트 확인 위치 및 방법은 사용하는 장비에 따라 다릅니다. 자세한 내용은 공장 관리자와 확인하십시오.

4 전면 덮개를 엽니다.



프린터 내부 상단에 위치한 미스트 수집 팬 8 개가 있습니다.



❶ 미스트 수집 팬

5 청소 천을 사용하여 미스트 수집 팬의 와이어 보호 장치에서 보풀이나 미스트 때를 제거하십시오.

와이어 보호 장치 8개를 모두 청소합니다.



❶ 와이어 보호 장치

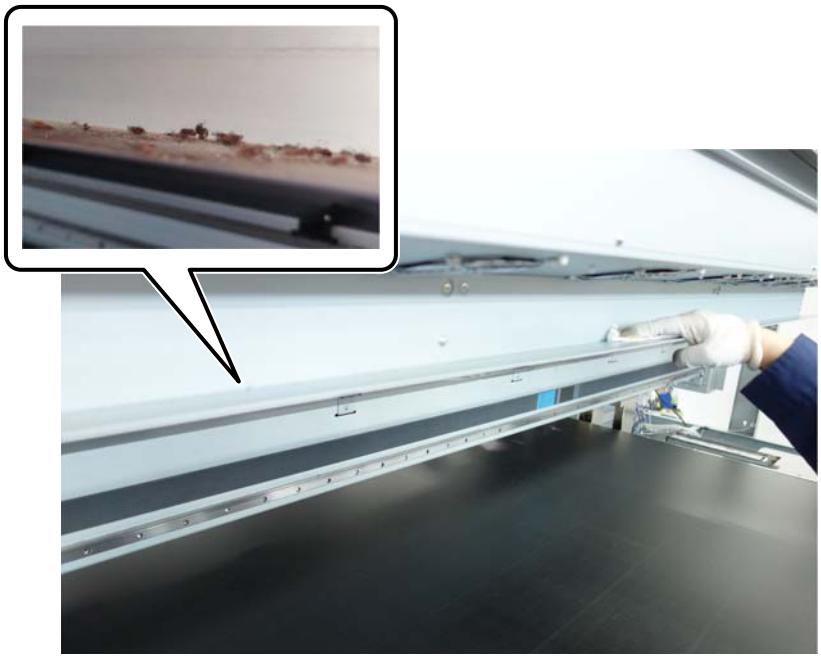
6 미스트 수집 팬 안에 헤드라이트 또는 손전등을 켜 팬에 낀 보풀 또는 다른 먼지를 확인하십시오.

7 보풀 또는 먼지가 팬에 낀 경우 청소 막대를 사용하여 팬에 끼인 보품 또는 미스트 때를 제거합니다.

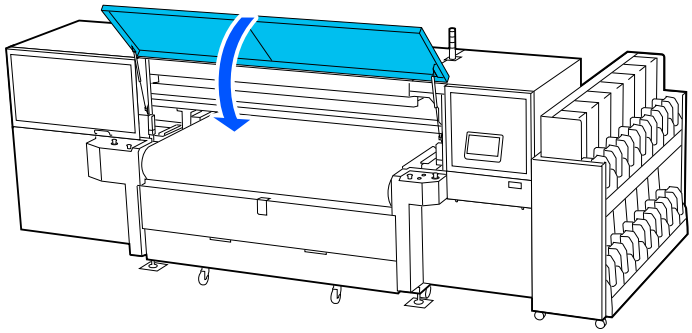
청소 막대를 팬 뒤쪽에 넣고 앞쪽을 향하여 팬 주변으로 움직여 보풀과 미스트 때를 긁어냅니다.



8 팬 아래 미스트 수집 장치의 금속판에 보풀이나 때가 있을 경우 청소 천으로 닦아냅니다.



9 전면 덮개를 닫습니다.



10 프린터에 연결된 배기 장비 작동을 다시 시작합니다.

배기 덕트 확인 위치 및 방법은 사용하는 장비에 따라 다릅니다. 자세한 내용은 공장 관리자와 확인하십시오.

11 프린터 전원을 켭니다.

☞ 52페이지의 “전원 켜기”

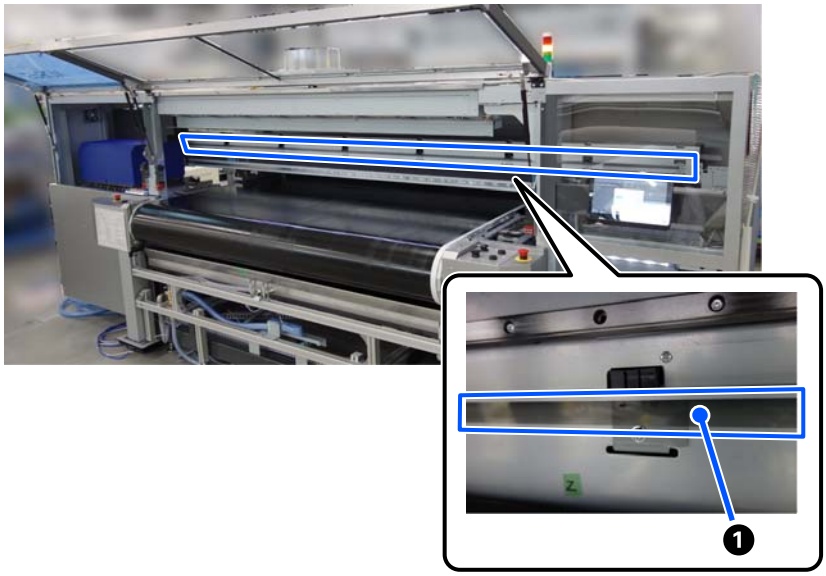
> **참고:**
> 인쇄를 다시 시작할 때 팬을 청소하라는 메시지가 제어판 화면에 표시되는 경우 미스트 수집 팬이 오작동할 수 있습니다.
>
> 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.

12 긁어낸 보풀이 벨트로 떨어진 경우 벨트 청소를 수행하십시오.

제어판의 유지보수 화면에서 Belt Cleaning (**벨트 청소**) - Start (**시작**)를 순서대로 터치합니다.

인코더 스케일 청소

인코더 스케일은 프린터 헤드의 위치를 읽는 데 사용되는 부품입니다. 프린터 내부의 프린터 헤드 작동 섹션에 설치되어 있습니다.



스케일의 보풀, 부스러기 또는 때로 인해 프린터 헤드 위치를 올바르게 판독하지 못할 수 있습니다. 이럴 경우 인쇄가 정상적으로 작동하지 않을 수 있습니다.

다음과 같은 경우 인코더 스케일을 청소합니다.

❏ 제어판에 프린터 헤드 위치를 판독할 수 없다는 오류 메시지가 표시되는 경우

❏ 인코더 스케일에 보풀, 부스러기 또는 때가 있는 경우

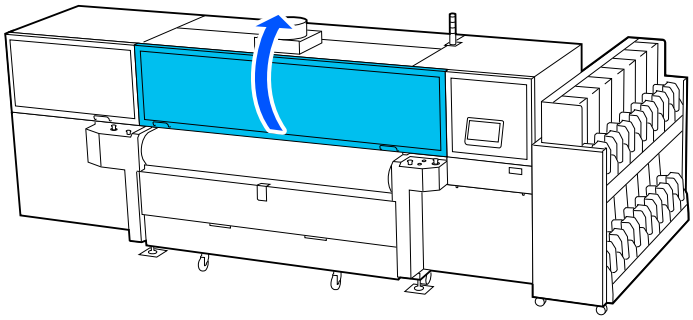
필요한 준비물	청소용 천, 에탄올, 미러, 보호 장갑 및 보호복

참고:
벨트를 보호하고 작업자가 벨트에 대한 작업을 때 벨트가 더러워지는 것을 방지하기 위해 벨트를 패브릭으로 덮는 것이 좋습니다.

1 기기가 꺼졌는지 확인합니다.

☞ 111페이지의 “전원 끄기”

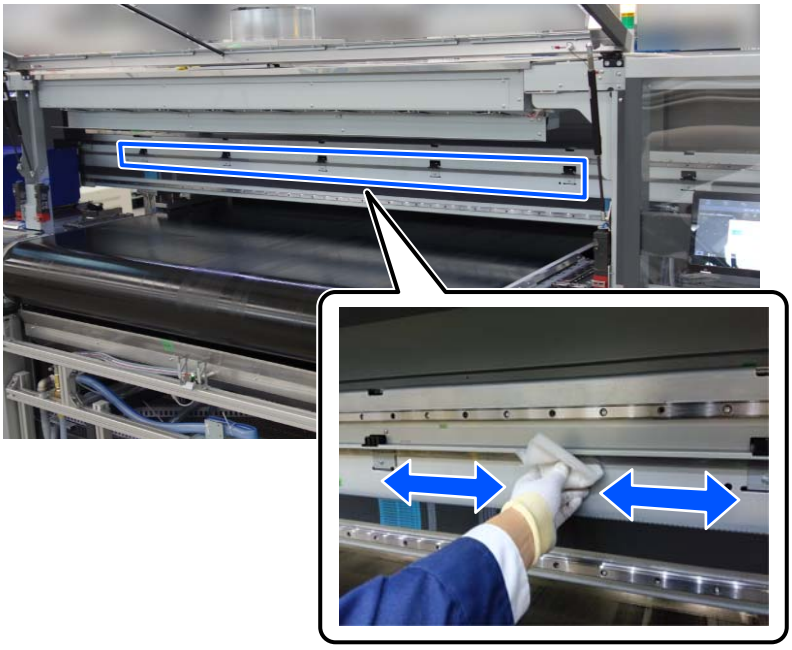
2 전면 덮개를 엽니다.



3

중요:
인코더 스케일을 손으로 직접 만지지 마십시오.
지문과 그리스가 인쇄 품질을 저하시킬 수 있습니다. 더러워지면 청소용 천으로 닦습니다.

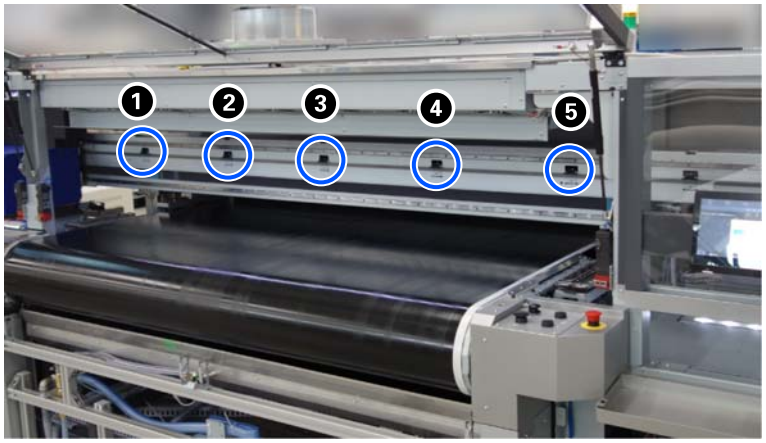
에탄올을 적신 청소용 천으로 벨트 너비에 걸쳐 인코더 스케일을 닦습니다.



4 프린터 전면 왼:쪽에 있는 1~5번째 스케일 홀더 주변 인코더 스케일을 아래로 당기고 인코더 스케일이 스케일 홀더에서 분리되지 않았는지 확인하십시오.

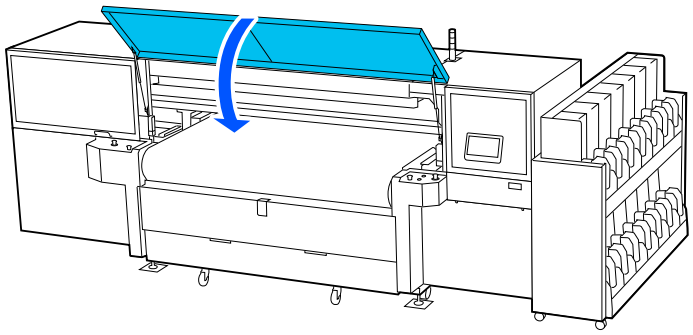
중요:
인코더 스케일이 스케일 홀더에서 분리된 상태에서 인쇄를 계속할 경우 인코더 스케일이 프린터 헤드를 문질러 파손될 수 있습니다.

☞ 286페이지의 “인코더 스케일 설치”





5 전면 덮개를 닫습니다.



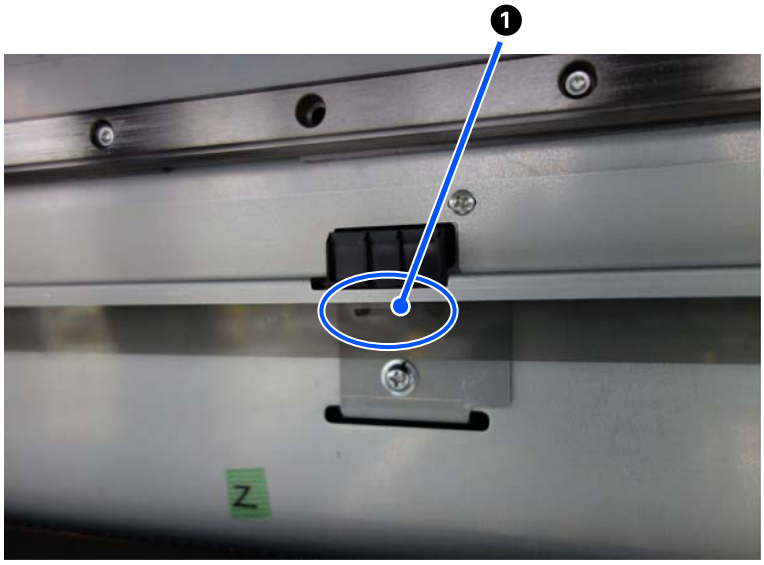
6 프린터 전원을 켭니다.

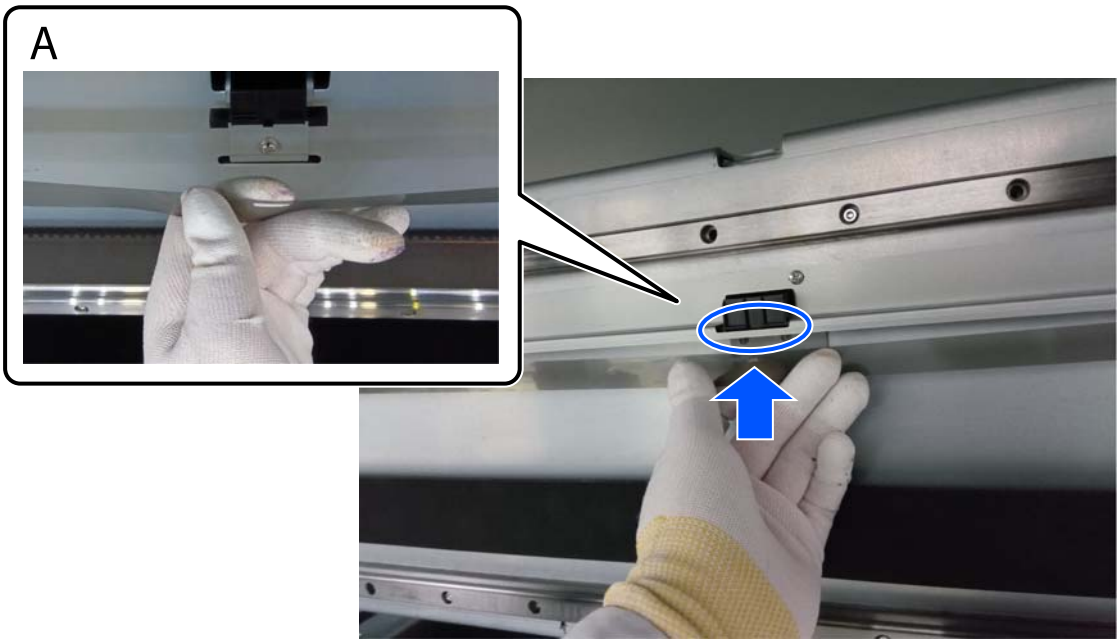
☞ 52페이지의 “전원 켜기”

7 제어판의 Maintenance (유지보수) 화면에서 Maintenance (**유지보수**) - Cleaning the Maintenance Parts (**유지보수 부품 청소**) - Encoder Scale (**인코더 스케일**) - Complete (**완료**)를 순서대로 터치합니다.

인코더 스케일 설치

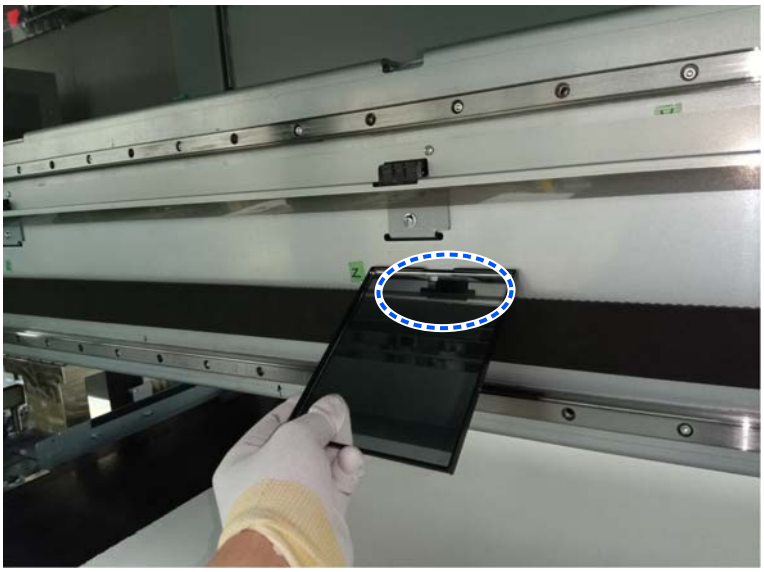
1 A에 표시된 대로 손가락으로 인코더 스케일의 구멍 부분(❶)을 조심스럽게 밴딩하여 인코더 스케일을 부착하고 스케일 홀더 아래에서 끼웁니다.

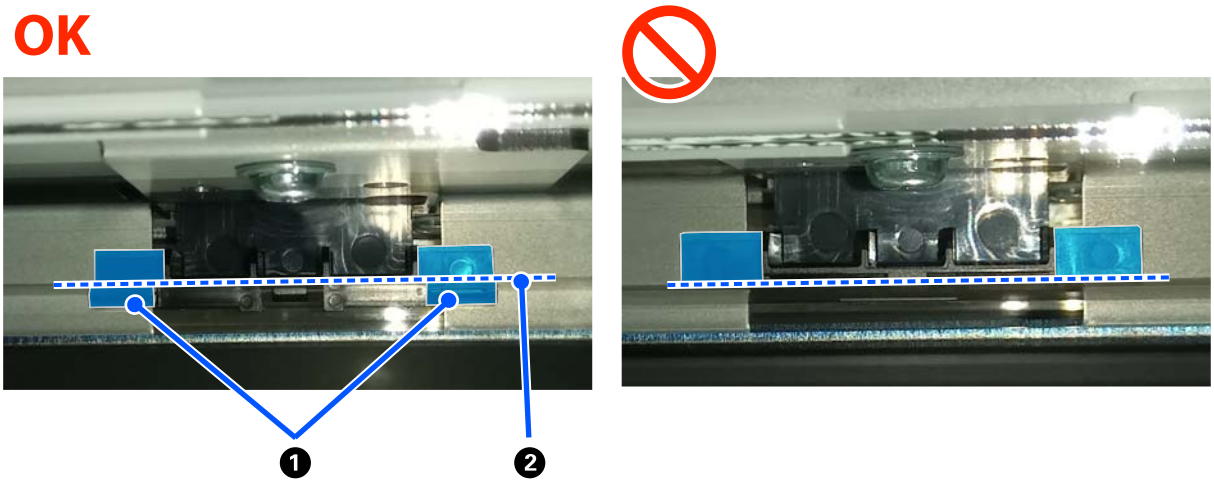




2 미러를 사용하여 스케일 홀더 아래에서 인코더 스케일이 스케일 홀더에 올바르게 설치되어 있는지 확인하십시오.

스케일 홀더의 양쪽에 있는 돌출부(❶)가 인코더 스케일(❷)을 넘어 앞쪽으로 확장될 경우 제대로 설치된 것입니다. 스케일 홀더의 양쪽 끝에 있는 돌출부가 인코더 스케일 뒤에 있을 경우 1단계로 돌아가 다시 설치하십시오.





프린트 헤드 노즐 검사

고품질 결과를 보장하기 위해 인쇄할 때마다 노즐이 막혔는지 확인하는 것이 좋습니다.

검사 패턴 인쇄 유형

막힘을 확인하는 방법에는 3가지가 있습니다.

필요한 경우 검사 패턴 인쇄

인쇄하기 전에 노즐의 상태를 확인하려는 경우 또는 인쇄 결과에 줄이 가 있고 인쇄 결과가 고르지 않을 경우 검사 패턴을 인쇄하여 노즐 상태를 시각적으로 점검할 수 있습니다. 자세한 내용은 다음을 참조하십시오.

☞ 288페이지의 “검사 패턴에 대한 인쇄 절차”

정보 인쇄를 위한 검사 패턴 인쇄

여기서는 인쇄 중 패브릭 가장자리에 검사 패턴을 인쇄합니다. 작업을 계속 인쇄하거나 긴 작업을 인쇄할 경우와 같이 인쇄 중에 막힌 노즐을 검사할 수 있습니다. 설정을 변경하려면 다음을 참조하십시오.

☞ 459페이지의 “General Settings (일반 설정) 메뉴”

Nozzle Check between Jobs (**작업 간 노즐 검사**)

인쇄 전에 설정된 모든 작업 수에 대한 검사 패턴을 인쇄합니다. 검사 패턴을 육안으로 점검하여 이전 또는 이후 출력물에 색이 희미하거나 누락된 부분이 있을 수 있는지 확인할 수 있습니다. 설정을 변경하려면 다음을 참조하십시오.

☞ 459페이지의 “General Settings (일반 설정) 메뉴”

검사 패턴에 대한 인쇄 절차

다음에서는 사진 용지에 검사 패턴을 인쇄하기 위한 절차를 설명합니다.

패브릭에 이 패턴을 인쇄할 수는 있지만 막힘을 정확하게 확인하는 것은 불가능합니다.

> **참고**:
> 인쇄에 사용된 용지 종류 및 작업 특징에 따라 각 스위치에 대한 설정과 프린터 설정을 변경해야 합니다.
> ☞ 476페이지의 “작업별 프린터 설정 목록”

필요한 준비물	❏ 청소용 천 ❏ 고무 롤러 "Fabric Width Saving (**패브릭 너비 절약**)이 Off (**끄기**)로 설정된 상태에서 인쇄할 때" ❏ A2(594 × 420 mm [23.39 × 16.54인치]) 크기 인화지 1매 *1 "Fabric Width Saving (**패브릭 너비 절약**)이 On (**켜기**)으로 설정된 상태에서 인쇄할 때" ❏ A3(420 × 297 mm [16.54 × 11.69인치]) 크기 인화지 1매 *2

*1 A3 크기(420 × 297 mm [16.54 × 11.69인치])를 대신 사용할 수도 있습니다. A3 크기 인화지를 사용하는 경우 2매를 준비하십시오.

*2 A4 크기를 대신 사용할 수 있습니다. A4 크기(297 × 210 mm [11.69 × 8.27인치]) 인화지를 사용하는 경우, 2매를 준비하십시오.

1. 제어판의 메뉴 버튼에서 General Settings (**일반 설정**) - Printer Settings (**프린터 설정**)를 순서대로 터치한 후 Cut Sheet Mode (**컷 시트 모드**)를 On (**켜기**)으로 설정합니다.

2. 제어판의 Maintenance (유지보수) 화면에서 Maintenance (**유지보수**) - Print Head Nozzle Check (**프린트 헤드 노즐 점검**)를 순서대로 터치합니다.

3. Fabric Width Saving (**패브릭 너비 절약**)을 On (**켜기**) 또는 Off (**끄기**)로 켜거나 끌지 선택합니다.

   패턴 인쇄 범위

   ❏ Off (끄기): 약 493 × 약 240 mm (19.57 × 9.45인치)

   ❏ On (켜기): 약 246 × 약 374 mm (9.69 × 14.72인치)

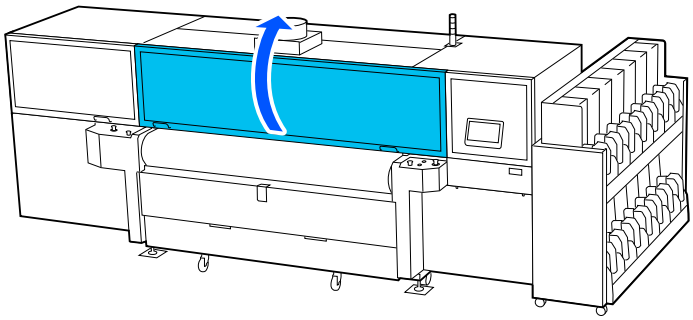
4 벨트의 오른쪽 가장자리에서 인쇄 시작 위치를 지정합니다.

5 Carriage Speed (**운반 속도**)를 터치하여 인쇄 중과 동일한 운반 속도를 설정합니다. RIP 소프트웨어 또는 인쇄 애플리케이션에서 Carriage Speed (운반 속도)를 확인합니다.

Epson Edge Print PRO를 사용할 경우 운반 속도에 대한 자세한 내용은 Epson Edge Print PRO 도움말을 참조하십시오.

Epson Rob file print tool을 사용할 경우 운반 속도에 대한 자세한 내용은 Epson Rob file print tool의 사용 설명서를 참조하십시오.

6 전면 덮개를 엽니다.



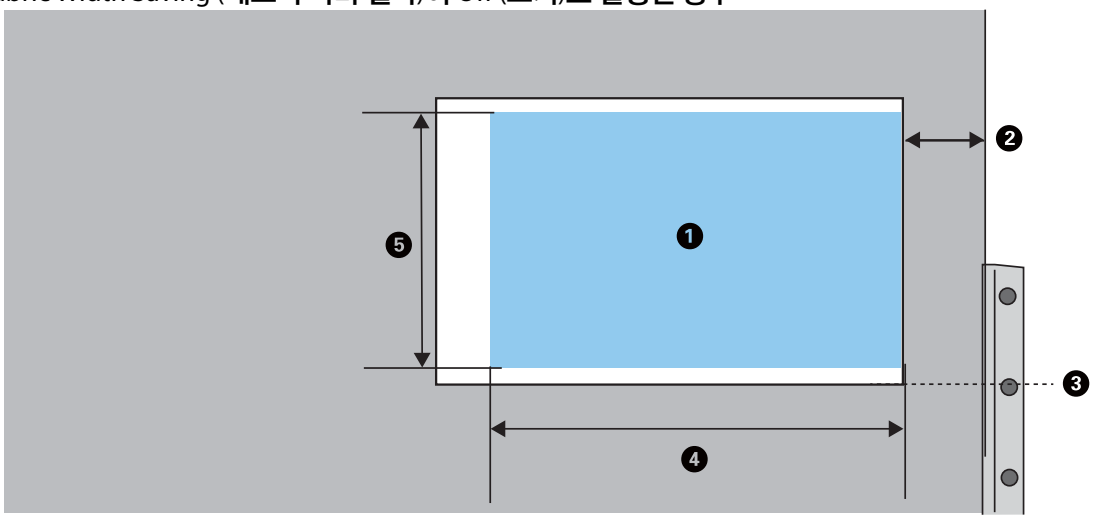
7 클리닝 천을 물에 적셔 완전히 짜낸 다음 벨트 표면을 닦습니다.

이 경우 사진 용지가 벨트에 달라붙지 않습니다. 벨트 표면의 부스러기를 보풀을 닦아냅니다.



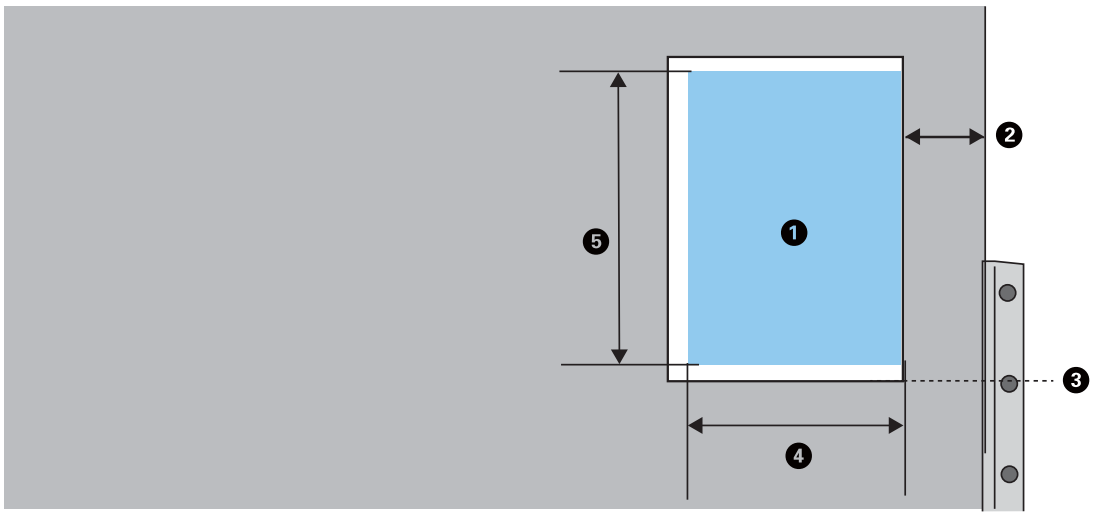
8 패턴의 인쇄 영역을 기준으로 사용하여 인화지를 벨트 위에 놓습니다.

Fabric Width Saving (**패브릭 너비 절약**)**이** Off (**끄기**)**로 설정된 경우**



❶ 검사 패턴
❷ 인쇄 시작 위치(X 방향): 임의
❸ 인쇄 시작 위치(Y 방향): 대략적인 시작 위치는 벨트 옆 가이드 뒤의 두 번째 구멍입니다
❹ 패턴 인쇄 너비: 약 493 mm(19.41인치)
❺ 패턴 인쇄 길이: 약 240 mm(9.45인치)

Fabric Width Saving (**패브릭 너비 절약**)**이** On (**켜기**)**으로 설정된 경우**

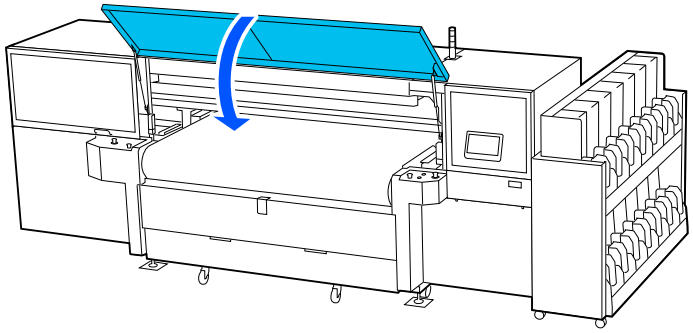


❶ 검사 패턴
❷ 인쇄 시작 위치(X 방향): 임의
❸ 인쇄 시작 위치(Y 방향): 대략적인 시작 위치는 벨트 옆 가이드 뒤의 두 번째 구멍입니다
❹ 패턴 인쇄 너비: 약 246 mm(9.68인치)
❺ 패턴 인쇄 길이: 약 374 mm(14.72인치)

9 고무 롤러를 뒤쪽으로 이동하고 인화지를 벨트에 완벽하게 붙여 주름이나 구김이 생기지 않도록 합니다.



10 전면 덮개를 닫습니다.

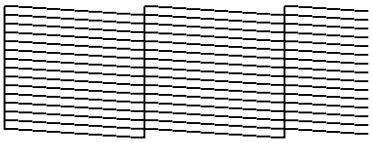


11 화면상의 메시지를 확인한 후 Start (**시작**)를 터치합니다.

검사 패턴이 인쇄됩니다. Cleaning Liquid (클리닝 용액)이 잉크 공급 장치 슬롯에 설치되면 해당 슬롯의 검사 패턴이 인쇄되지 않습니다.

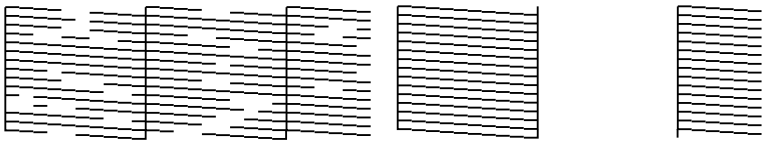
12 전면 덮개를 열고 사진 용지를 제거하고 인쇄된 검사 패턴을 확인합니다.

깨끗한 노즐의 예



검사 패턴이 누락되지 않은 경우 막힘이 없습니다. 화면상의 메시지를 확인한 후 OK를 터치합니다.

막힌 노즐의 예



검사 패턴의 일부가 누락되었거나 인쇄되지 않은 경우 막힘이 있습니다. NG를 터치한 후 Print Head Cleaning (프린터 헤드 청소)을 수행합니다.

292페이지의 “Print Head Cleaning (프린터 헤드 청소)”

중요:
항상 사용을 재개하기 전에 모든 색의 노즐에 나타난 막힌 부분을 제거하십시오. 막힌 노즐(사용되지 않는 색의 막힌 노즐 포함)이 사용 재개 후 인쇄 시 남아 있으면 막힌 부분을 더 이상 제거할 수 없습니다.

노즐 막힘 확인을 마치고 정상 인쇄를 수행하려면 제어판의 메뉴 버튼에서 General Settings (**일반 설정**) - Printer Settings (**프린터 설정**)를 순서대로 터치한 후 Cut Sheet Mode (**컷 시트 모드**)를 Off (**끄기**)로 설정합니다.

Print Head Cleaning (**프린터 헤드 청소**)

프린터 헤드 청소를 수행하여 막힌 노즐을 해결하십시오.

청소 유형

다음 세 가지 방법을 사용하여 프린터 헤드 노즐을 확인할 수 있습니다.

필요한 경우 프린터 헤드 청소

인쇄된 검사 패턴에 희미하거나 누락된 부분이 있는 경우 프린터 헤드 청소를 수행합니다.
사용할 수 있는 청소 수준에는 3 가지, Cleaning (**청소 중**), Power Cleaning (**강력 청소**), Print Head Refresh (**프린터 헤드 새로 고침**)가 있습니다.
수행할 청소 수준은 검사 패턴이 얼마나 누락되었는지에 따라 다릅니다.

❏ Cleaning (청소 중)

일반 청소를 수행합니다.

❏ Power Cleaning (강력 청소)

일반 청소보다 더 강력한 청소를 수행합니다.

❏ Print Head Refresh (프린터 헤드 새로 고침)

흡입 캡의 잉크 흡입 기능과 결합하여 강력 청소를 수행합니다.

청소 절차는 다음 섹션을 참조하십시오.

Periodic Cleaning (**정기 청소**)

Maintenance Setting (유지보수 설정)에서 Periodic Cleaning (정기 청소)을 On (켜기)으로 설정하여 노즐이 실제로 막히기 전에 예방 조치로서 정기 인쇄 헤드 청소를 수행하십시오. 간격에 대해 Print Duration (인쇄 시간), Print Jobs (인쇄 작업) 또는 Print Length (인쇄 길이) 중 하나를 설정합니다. 설정을 변경하려면 다음을 참조하십시오.

472페이지의 “Maintenance (유지보수) 메뉴”

Maintenance Cleaning (**유지보수 청소**)

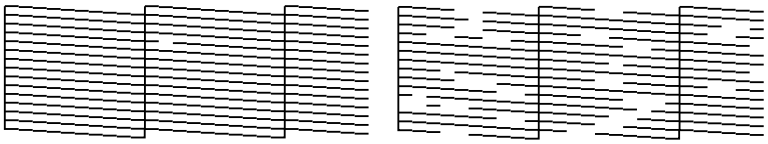
Maintenance Setting (유지보수 설정)에서 Maintenance Cleaning (유지보수 청소)을 On (켜기)으로 설정하면, 일정 시간이 지난 후 자동으로 프린터 헤드 청소가 실행되어 프린터 헤드를 최적의 상태로 유지합니다. 설정을 변경하려면 다음을 참조하십시오.

☞ 472페이지의 “Maintenance (유지보수) 메뉴”

검사 패턴에서 막힌 정도 확인

프린터 헤드 청소를 수행할 경우 인쇄된 검사 패턴에 표시된 막힌 정도를 확인하십시오.

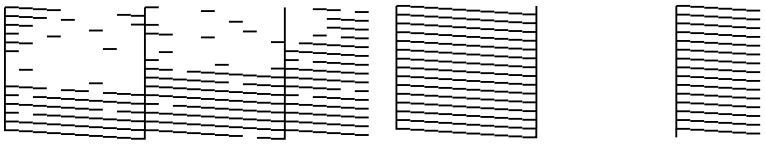
하나의 위치 또는 여러 위치에서 검사 패턴의 일부가 누락된 경우
예



청소를 수행하려면 다음을 참조하십시오.

☞ 293페이지의 “하나 또는 여러 위치에서 막힘을 발생한 경우의 청소 절차”

일부 검사 패턴이 누락되었거나 전혀 인쇄되지 않은 경우
예



청소를 수행하려면 다음을 참조하십시오.

☞ 295페이지의 “노즐의 일부 또는 모두가 막힌 경우의 청소 절차”

하나 또는 여러 위치에서 막힘을 발생한 경우의 청소 절차

검사 패턴의 하나 또는 여러 위치에 누락된 부분이 있을 경우 아래 단계를 따라 청소를 수행하십시오.

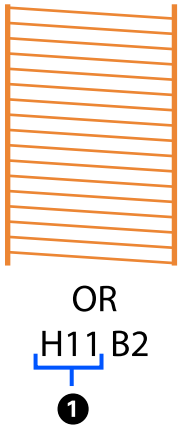
개인 보호 장비	보호 장갑 및 보호복

1 제어판의 Home (홈) 화면에서 Maintenance (**유지보수**) – Print Head Cleaning (**프린터 헤드 청소**)를 터치한 후 Cleaning (**청소 중**)을 선택합니다.

2 인쇄된 노즐 검사 패턴을 확인한 다음, 동일한 번호를 표시하는 노즐 행을 따라 막힌 노즐의 헤드 번호를 선택합니다.

헤드 번호는 각 색 패턴의 하단에 인쇄되어 있습니다.

예



❶ 헤드 번호

3 Start (**시작**)를 터치합니다.

4 검사 패턴을 인쇄하여 막힌 노즐을 확인합니다.

☞ 288페이지의 “검사 패턴에 대한 인쇄 절차”

노즐이 해결된 경우 프린터 헤드 청소가 완료됩니다. 문제가 계속 발생할 경우 다음 절차로 넘어갑니다.

5 Power Cleaning (**강력 청소**)을 선택합니다.

헤드 청소가 완료되면 청소 완료 메시지가 표시됩니다.

6 청소를 위해 노즐 행을 선택한 후 Start (**시작**)를 터치합니다.

프린터 헤드 청소가 시작됩니다. 청소 완료 메시지가 표시된 경우 OK를 터치합니다.

7 검사 패턴을 인쇄하여 막힌 노즐을 확인합니다.

☞ 288페이지의 “검사 패턴에 대한 인쇄 절차”

노즐이 해결된 경우 프린터 헤드 청소가 완료됩니다. 문제가 계속 발생할 경우 다음 절차로 넘어갑니다.

8 프린터 헤드를 청소합니다.

☞ 232페이지의 “프린터 헤드 주변 점검/청소”

9 검사 패턴을 인쇄하여 막힌 노즐을 확인합니다.

☞ 288페이지의 “검사 패턴에 대한 인쇄 절차”

노즐이 해결된 경우 프린터 헤드 청소가 완료됩니다. 문제가 계속 발생할 경우 다음 절차로 넘어갑니다.

10 흡입 캡을 청소합니다.

☞ 216페이지의 “흡입 캡 청소”

11 제어판의 홈 화면에서 Maintenance (**유지보수**) – Print Head Cleaning (**프린터 헤드 청소**)을 순서대로 터치한 후 Print Head Refresh (**프린터 헤드 새로 고침**)를 선택합니다.

12 청소를 위해 노즐 행을 선택한 후 Start (**시작**)를 터치합니다.

프린터 헤드 청소가 시작됩니다. 청소 완료 메시지가 표시된 경우 OK를 터치합니다.

13 검사 패턴을 인쇄하여 막힌 노즐을 확인합니다.

☞ 288페이지의 “검사 패턴에 대한 인쇄 절차”

노즐이 해결된 경우 프린터 헤드 청소가 완료됩니다. 문제가 계속 발생할 경우 다음 절차로 넘어갑니다.

14 Print Head Refresh (**프린터 헤드 새로 고침**)를 선택합니다.

15 청소를 위해 노즐 행을 선택한 후 Start (**시작**)를 터치합니다.

프린터 헤드 청소가 시작됩니다. 청소 완료 메시지가 표시된 경우 OK를 터치합니다.

16 검사 패턴을 인쇄하여 막힌 노즐을 확인합니다.

☞ 288페이지의 “검사 패턴에 대한 인쇄 절차”

노즐이 해결된 경우 프린터 헤드 청소가 완료됩니다.

문제가 계속 발생할 경우 노즐 표면을 청소하거나 헤드를 교체해야 합니다.

자세한 내용은 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.

노즐의 일부 또는 모두가 막힌 경우의 청소 절차

일부 검사 패턴이 누락되었거나 전혀 인쇄되지 않은 경우 아래 단계를 따라 청소를 수행하십시오.

개인 보호 장비	보호 장갑 및 보호복

1 흡입 캡을 청소합니다.

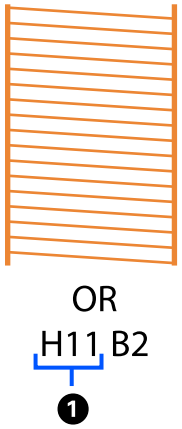
☞ 216페이지의 “흡입 캡 청소”

2 제어판의 홈 화면에서 Maintenance (**유지보수**) – Print Head Cleaning (**프린터 헤드 청소**)을 순서대로 터치한 후 Print Head Refresh (**프린터 헤드 새로 고침**)를 선택합니다.

3 인쇄된 노즐 검사 패턴을 확인한 다음, 동일한 번호를 표시하는 노즐 행을 따라 막힌 노즐의 헤드 번호를 선택합니다.

헤드 번호는 각 색 패턴의 하단에 인쇄되어 있습니다.

예



❶ 헤드 번호

4 Start (**시작**)를 터치합니다.

5 검사 패턴을 인쇄하여 막힌 노즐을 확인합니다.

☞ 288페이지의 “검사 패턴에 대한 인쇄 절차”

노즐이 해결된 경우 프린터 헤드 청소가 완료됩니다. 문제가 계속 발생할 경우 다음 절차로 넘어갑니다.

6 프린터 헤드를 청소합니다.

☞ 232페이지의 “프린터 헤드 주변 점검/청소”

7 Print Head Refresh (**프린터 헤드 새로 고침**)를 선택합니다.

8 청소를 위해 노즐 행을 선택한 후 Start (**시작**)를 터치합니다.

프린터 헤드 청소가 시작됩니다. 청소 완료 메시지가 표시된 경우 OK를 터치합니다.

9 검사 패턴을 인쇄하여 막힌 노즐을 확인합니다.

☞ 288페이지의 “검사 패턴에 대한 인쇄 절차”

노즐이 해결된 경우 프린터 헤드 청소가 완료됩니다.

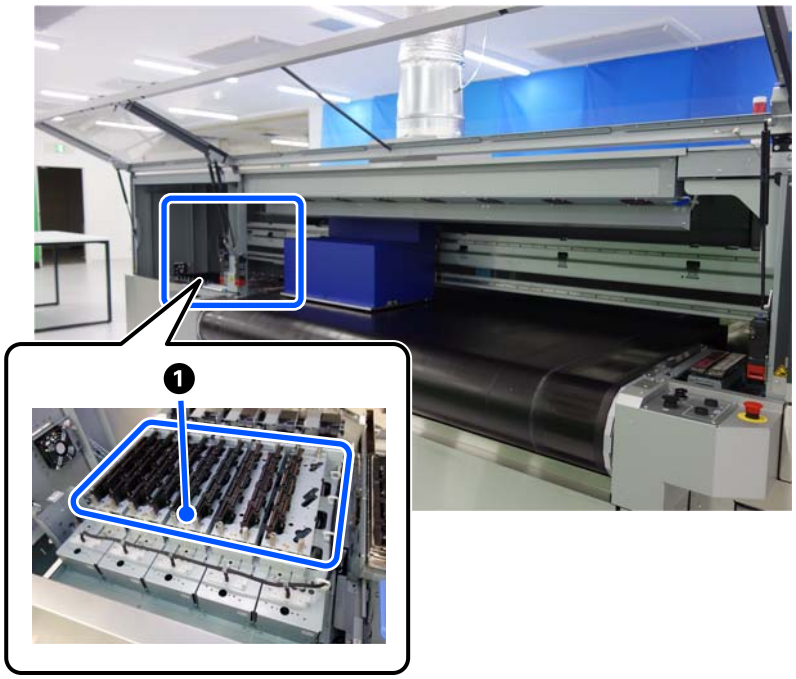
문제가 계속 발생할 경우 노즐 표면을 청소하거나 헤드를 교체해야 합니다.

자세한 내용은 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.

프린터 헤드 캡핑

오류로 인해 프린터가 꺼지거나 갑자기 전원이 꺼지면 프린터 헤드는 가 캡핑되지 않을 수 있습니다.

기기가 캡핑 위치가 아닌 다른 위치에서 20분 이상 일시 정지되어 있으면 프린터 헤드가 막혀 오작동을 일으킬 수 있습니다.



❶ 캡핑 위치

20분 이내에 다음 작업을 수행합니다.

자동 캡핑

벨트가 깨끗한지 확인하고 전원을 다시 켭니다.

☞ 52페이지의 “전원 켜기”

캡핑이 자동으로 수행될 때까지 잠시 기다립니다.

프린터 헤드를 20분 이상 캡핑되지 않은 채로 놓아둔 경우, 프린터 헤드를 청소합니다.

☞ 292페이지의 “Print Head Cleaning (프린터 헤드 청소)”

전원이 켜지지 않고 20분 이상 캡핑이 계속되지 않으면, 다음 수동 캡핑 절차를 수행합니다.

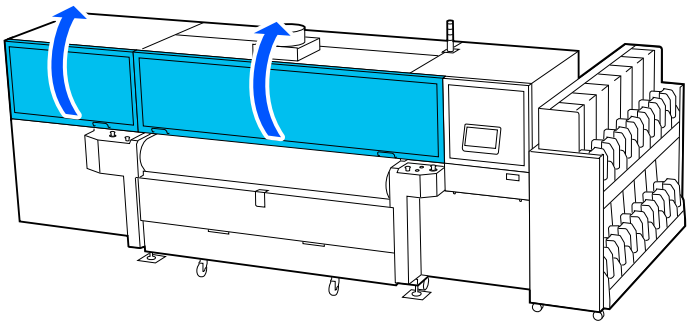
수동 캡핑

필요한 준비물	십자 드라이버(샤프트 길이 약 300 mm(12인치), 2호 크기), 보호 장갑, 보안경 및 보호복

1 기기가 꺼졌는지 확인합니다.

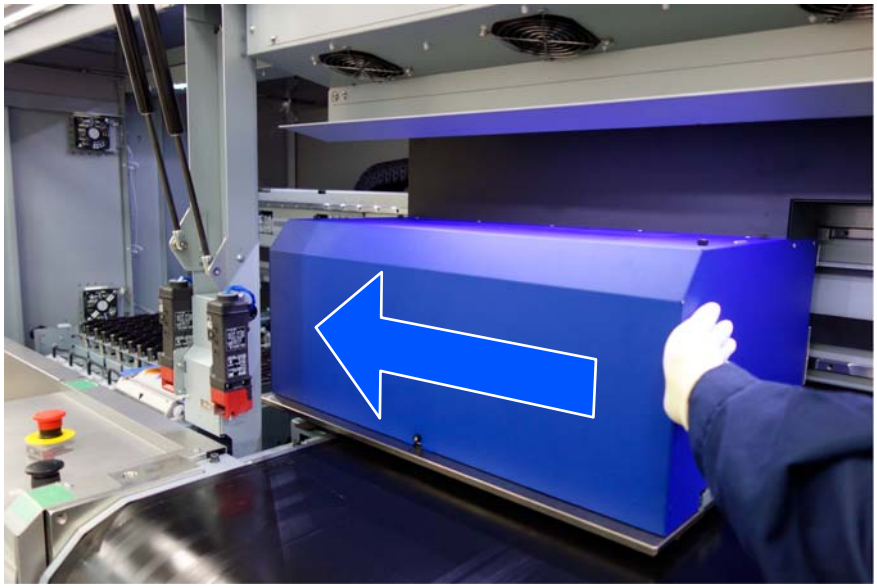
☞ 111페이지의 “전원 끄기”

2 전면 덮개와 유지보수 덮개(왼쪽)를 엽니다.

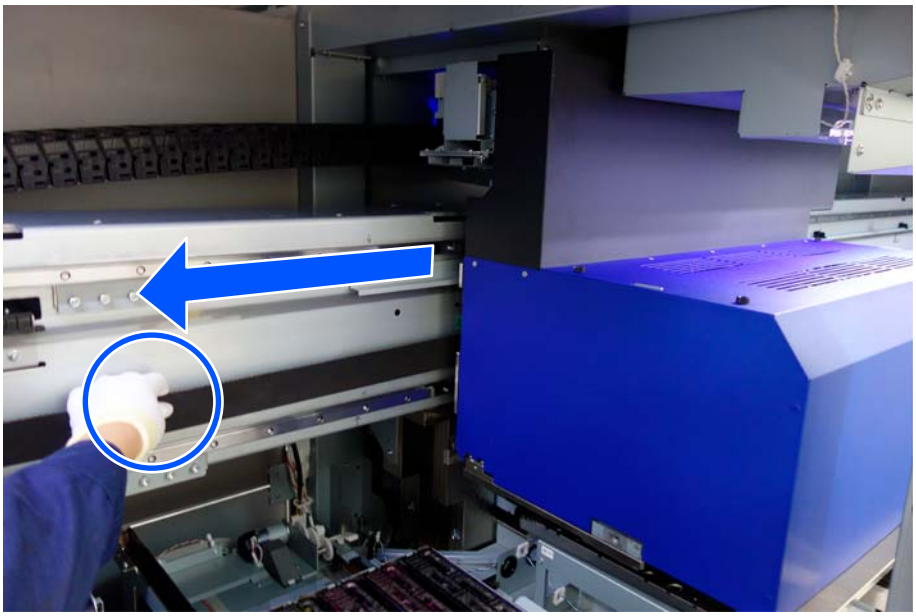


3 프린터 헤드를 밀어서 앞쪽 왼쪽 가장자리로 이동합니다.

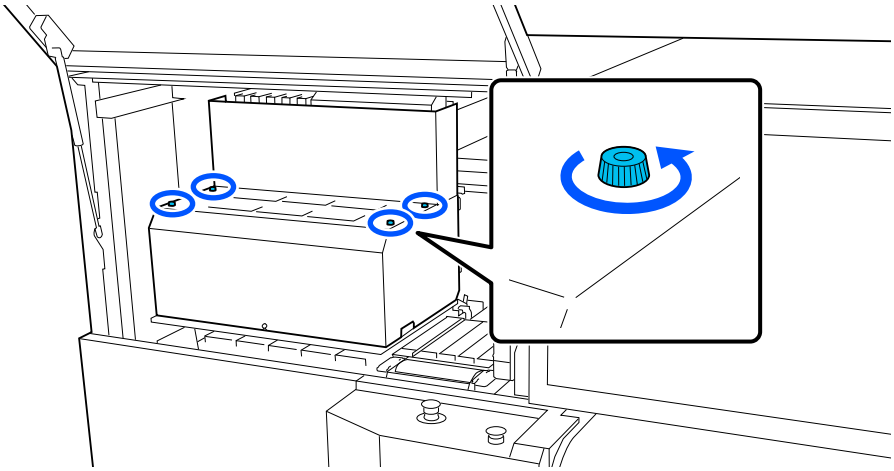
프린터 헤드를 밀기 어려운 경우, 프린터 헤드 벨트를 왼쪽으로 당겨 프린터 헤드를 왼쪽으로 이동합니다.



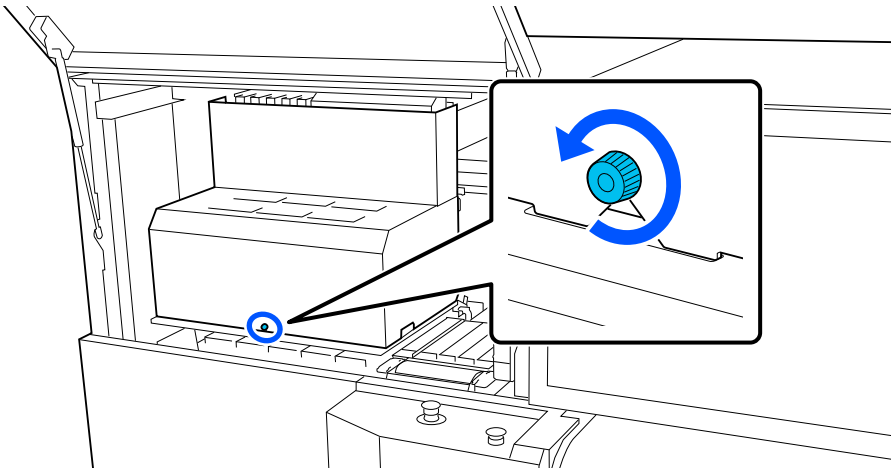
프린터 헤드를 왼쪽으로 밀기 어려운 경우



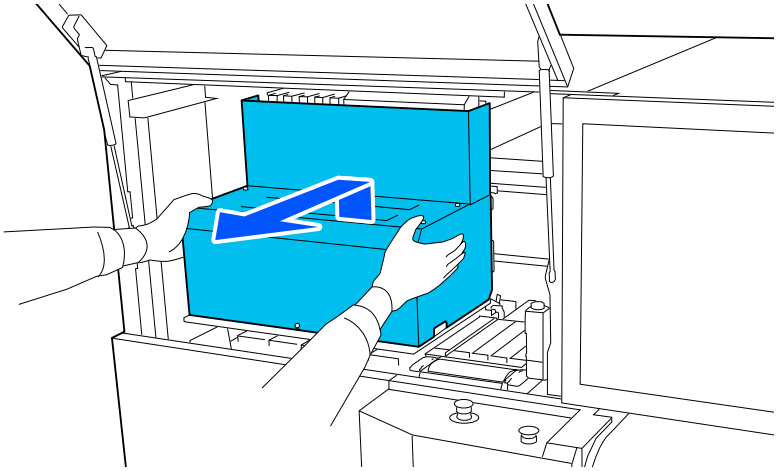
4 프린터 헤드 덮개 상단의 나사 4개를 제거합니다.



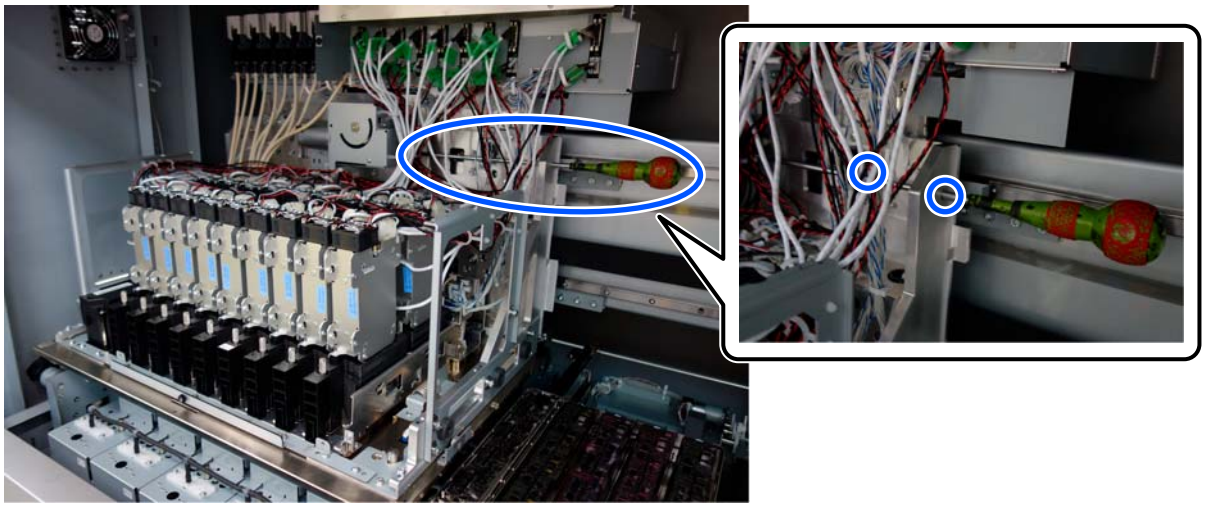
5 프린터 헤드 덮개 전면의 나사를 풉니다.



6 프린터 헤드 덮개를 제거합니다.

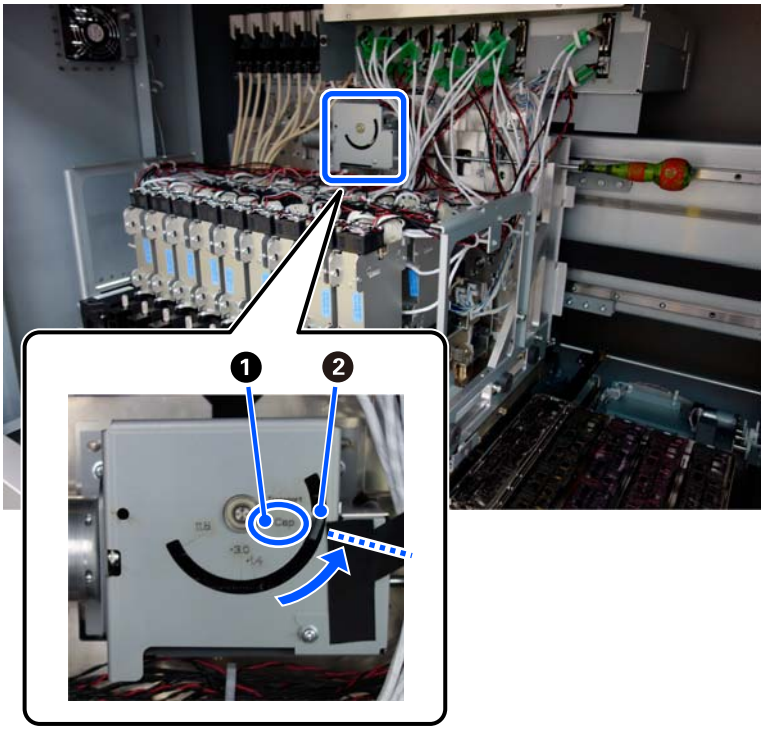


7 드라이버를 프린터 헤드 오른쪽에 있는 가이드에 똑바로 삽입합니다.



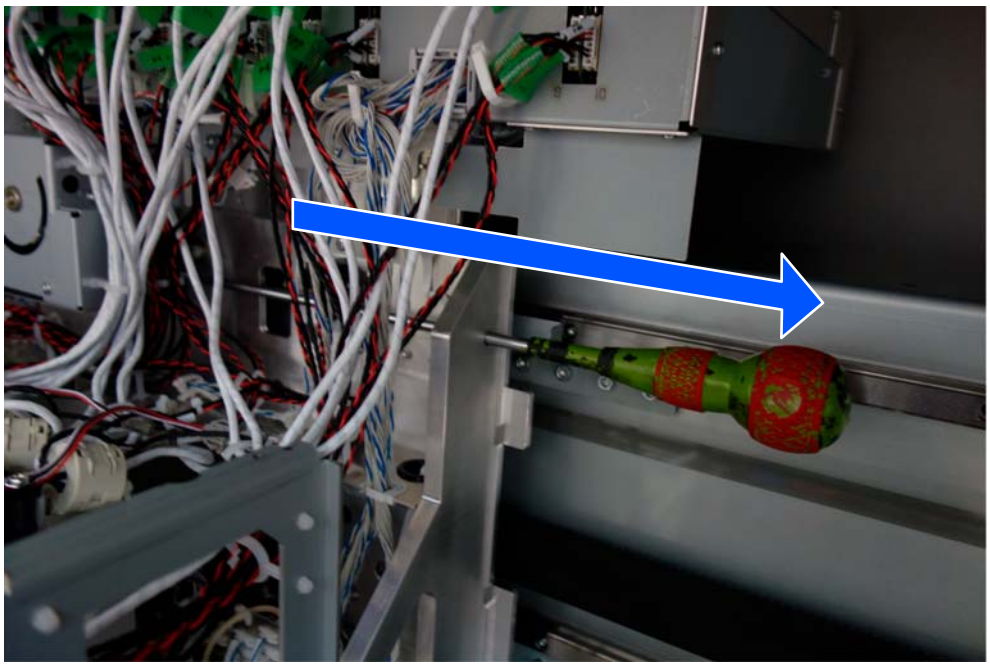
8 프린터 헤드 상단의 스케일의 바늘이 "Cap" 위치에 올 때까지 삽입된 드라이버를 몸쪽으로 돌립니다.

프린터 헤드가 캡핑됩니다.

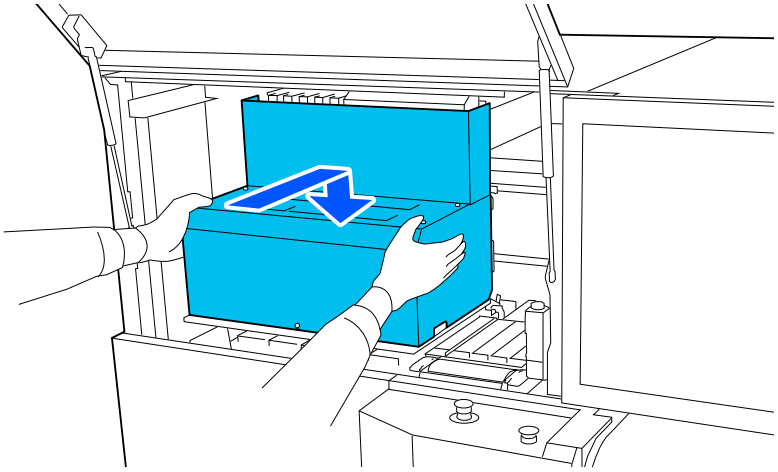


❶ 스케일
❷ 니들

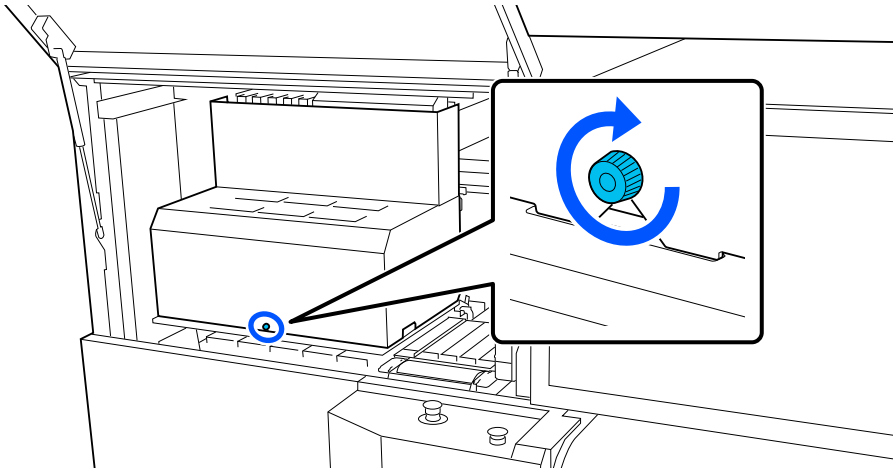
9 드라이버를 빼냅니다.



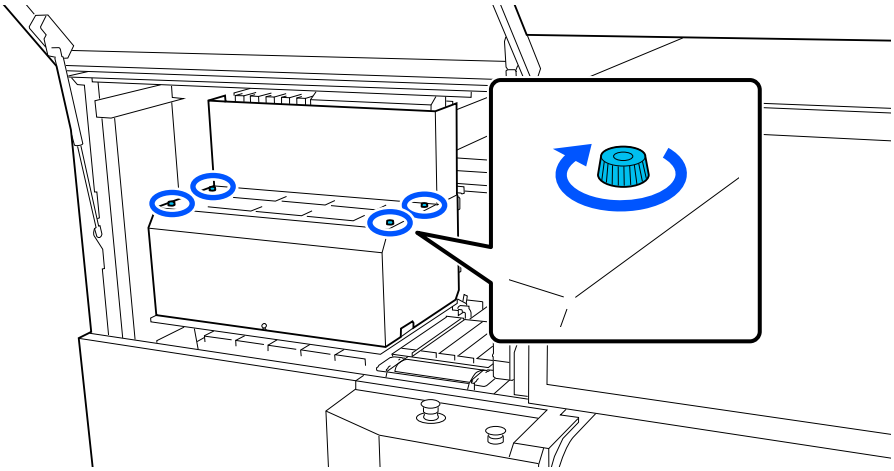
10 프린터 헤드 덮개를 부착합니다.



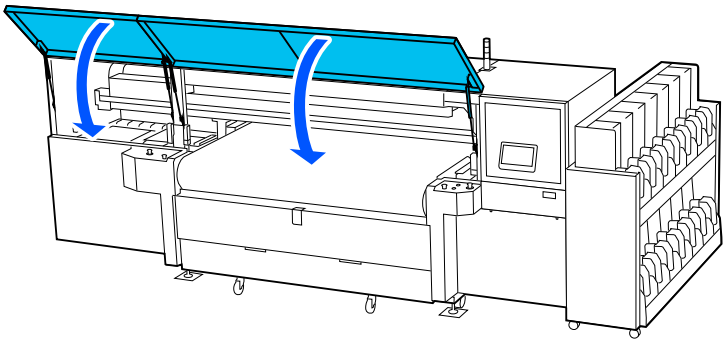
11 프린터 헤드 덮개 전면의 나사를 조입니다.



12 프린터 헤드 덮개 상단의 나사 4개를 조입니다.



13 전면 덮개와 유지보수 덮개(왼쪽)를 닫습니다.



스캔 회전봉에 그리스 추가

프린터 헤드의 작동부에 그리스가 충분하지 않으면 프린터 헤드가 원활하게 움직이지 않아 인쇄 품질이 저하될 수 있습니다.
아래 단계를 따라 한 달에 한 번 그리스를 추가하십시오.
☞ 303페이지의 “스캔 회전봉에 그리스 추가(매월 한 번)”

제어판 화면에 그리스를 추가하라는 메시지가 표시되면(1년에 한 번), 프린터 헤드의 작동 부품을 윤활할 시기가 온 것입니다.
☞ 304페이지의 “프린터 헤드 작동 부품에 그리스 추가(1년에 한 번)”

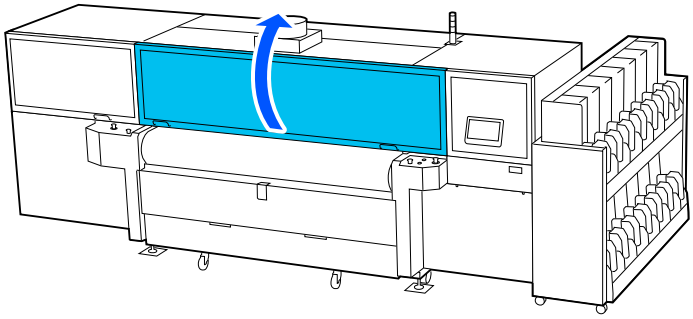
스캔 회전봉에 그리스 추가(매월 한 번)

필요한 준비물	그리스 튜브, 보호 장갑 및 보호복

참고:
벨트에 대한 작업을 할 때는 벨트를 패브릭으로 덮어 보호하는 것이 좋습니다.

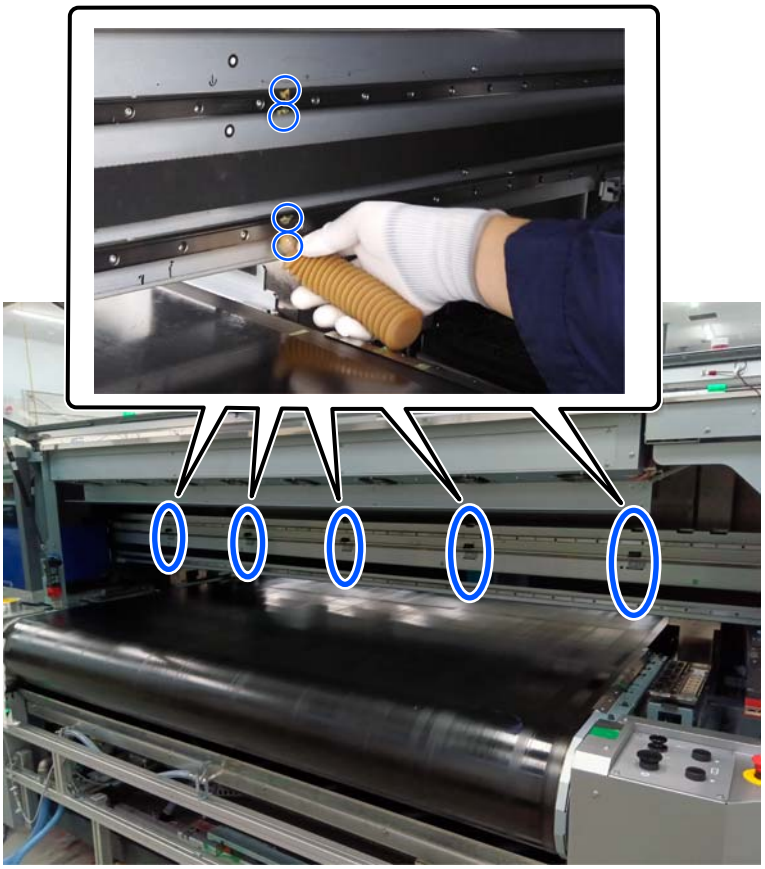
1 기기가 꺼졌는지 확인합니다.

2 전면 덮개를 엽니다.



3 스캔 회전봉의 거더 방향으로 5개 위치, 레일 상하부 가장자리의 4개 위치 등 총 20개의 위치에 그리스를 추가합니다.

그리스 튜브의 그리스를 약간(쌀 한 톨 크기) 사용하여 가장자리에서 문질러 바릅니다.



4 전면 덮개를 닫습니다.

프린터 헤드 작동 부품에 그리스 추가(1년에 한 번)

필요한 준비물	그리스 펌프, 그리스 튜브, 일자 드라이버, 십자 드라이버(샤프트 길이가 약 150 mm(6인치)인 2호 크기), 보호 장갑 및 보호복

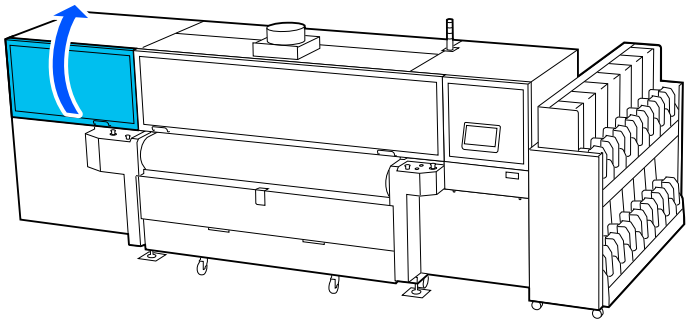
참고:
벨트에 대한 작업을 할 때는 벨트를 패브릭으로 덮어 보호하는 것이 좋습니다.

1 기기가 꺼졌는지 확인합니다.

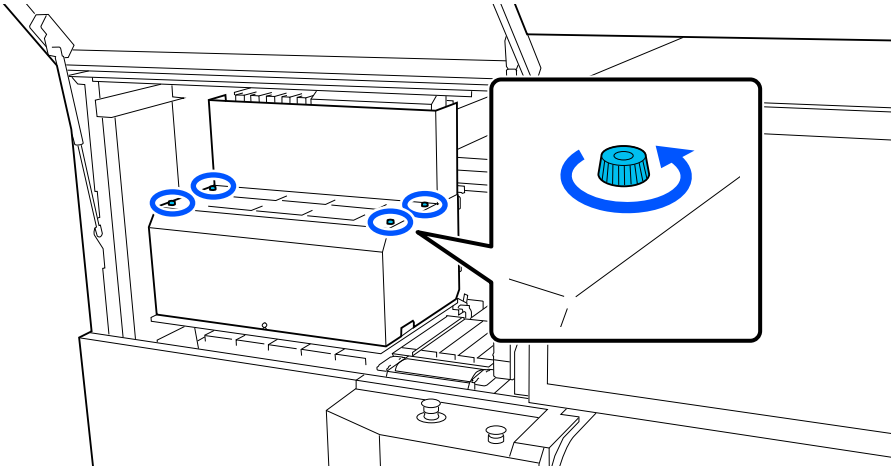
☞ 111페이지의 “전원 끄기”

2 그리스 펌프를 누르고 그리스가 그리스 펌프 노즐에서 나오는지 확인합니다.

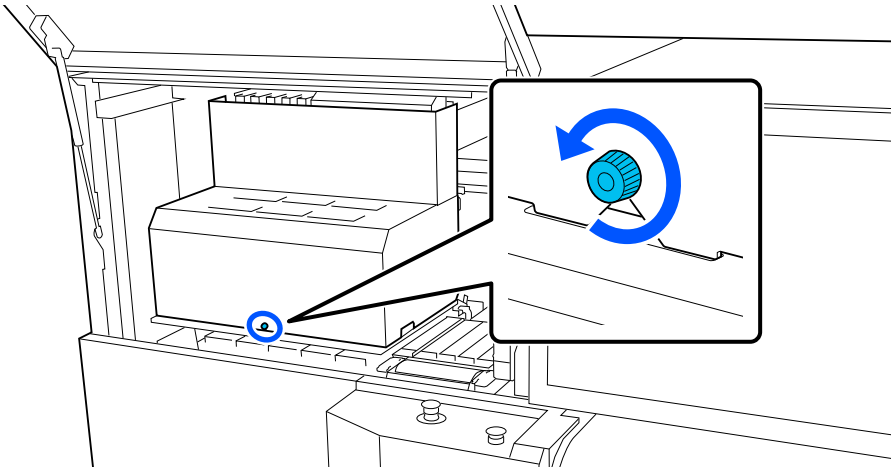
3 유지보수 덮개(왼쪽)를 엽니다.



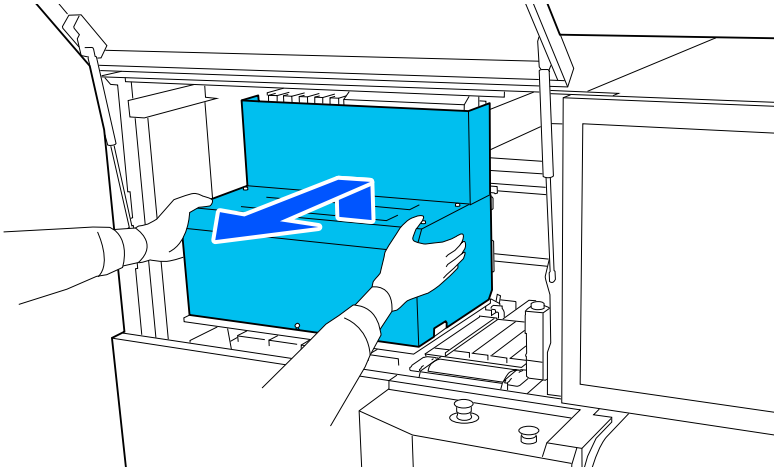
4 프린터 헤드 덮개 상단의 나사 4개를 손으로 제거합니다.



5 프린터 헤드 덮개 전면의 나사를 손으로 풉니다.



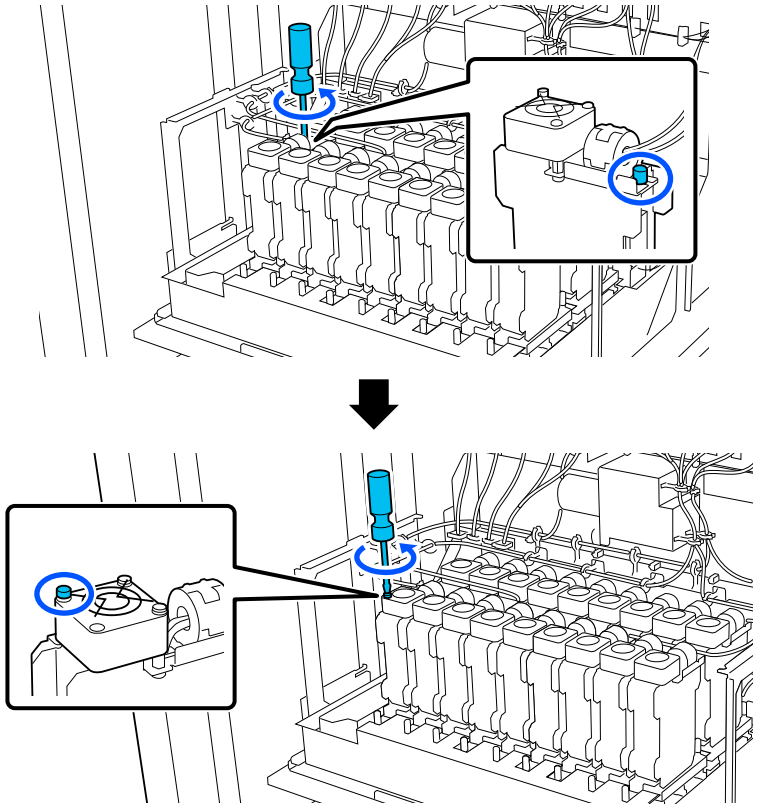
6 프린터 헤드 덮개를 약간 들어올린 후 앞으로 당겨 제거합니다.



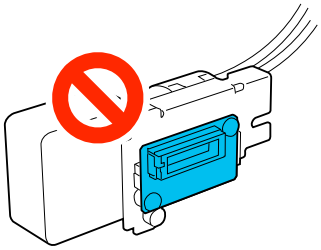
7 프린터 헤드 1, 2 및 18의 위치를 확인합니다.

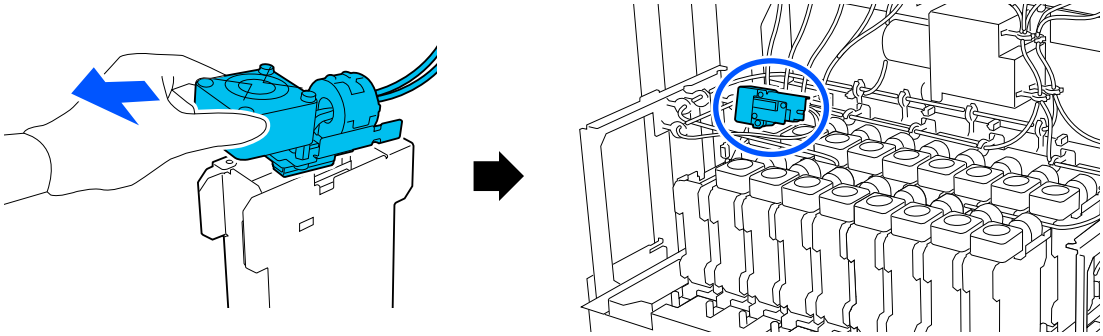
프린터 헤드 배열 순서가 프린터 헤드 전면에 표시됩니다.

8 일자 드라이버를 사용하여 프린터 헤드 1의 프린터 헤드 드라이버 상단에 있는 팬 유닛의 나사 2개를 풉니다.

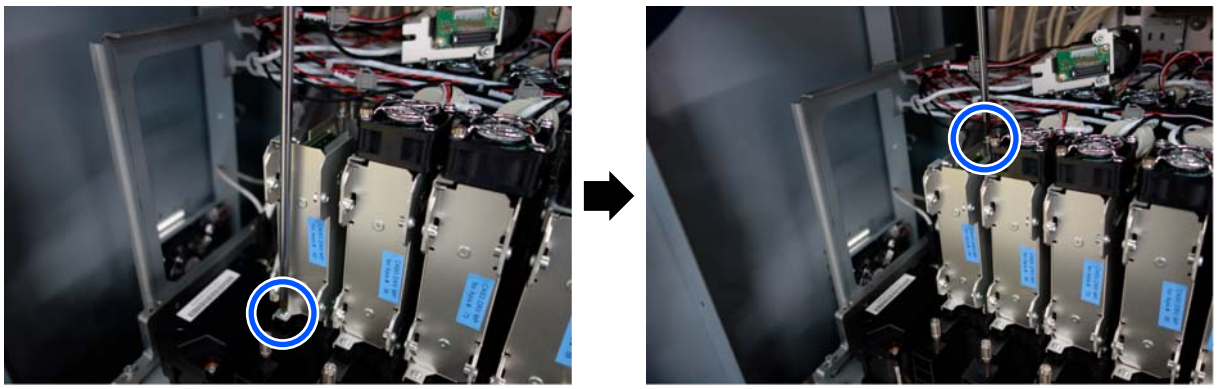


9 위와 앞 방향 대각선으로 밀어 팬 유닛을 제거한 후 프린터 헤드 드라이버의 뒷줄 뒤에 놓습니다.

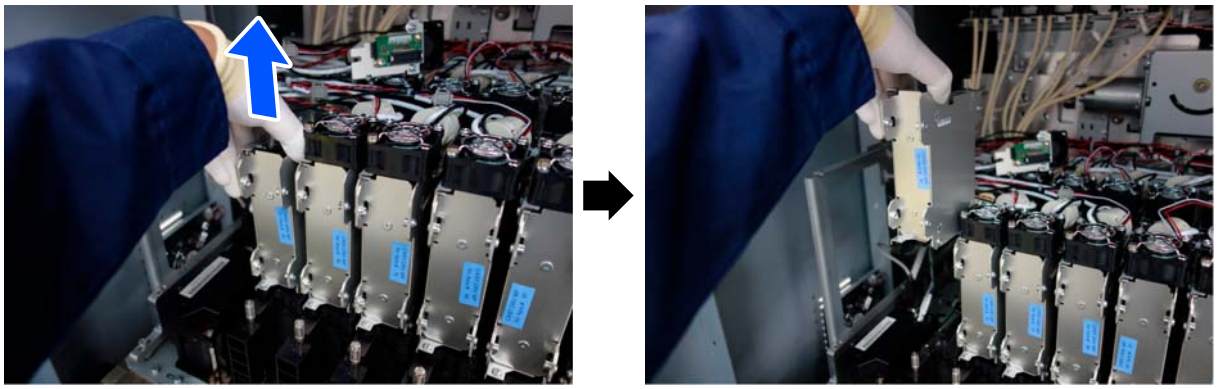
> **중요:**
> 손이나 프린터의 다른 부품이 회로판에 닿지 않도록 조심스럽게 제거된 팬 유닛을 놓습니다.
>
> 



10 프린터 헤드 드라이버 나사 2개를 십자 드라이버로 풉니다.



11 프린터 헤드 드라이버를 위로 똑바로 당겨 빼냅니다.

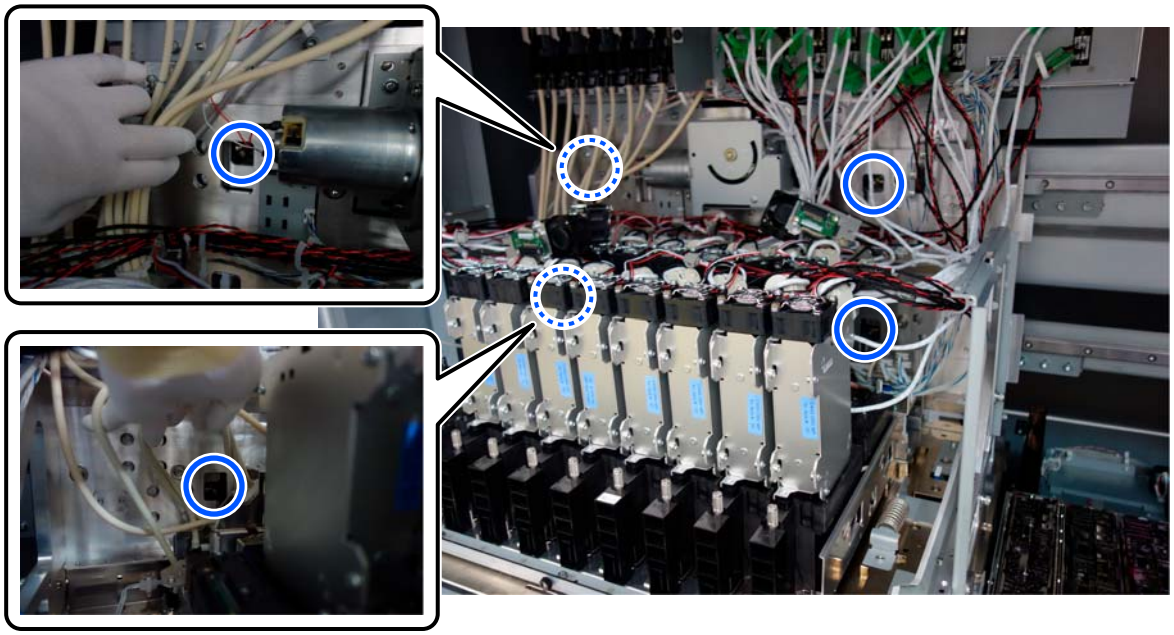


12 8~11단계를 반복하여 프린터 헤드 2 및 18의 프린터 헤드 드라이버를 제거합니다.

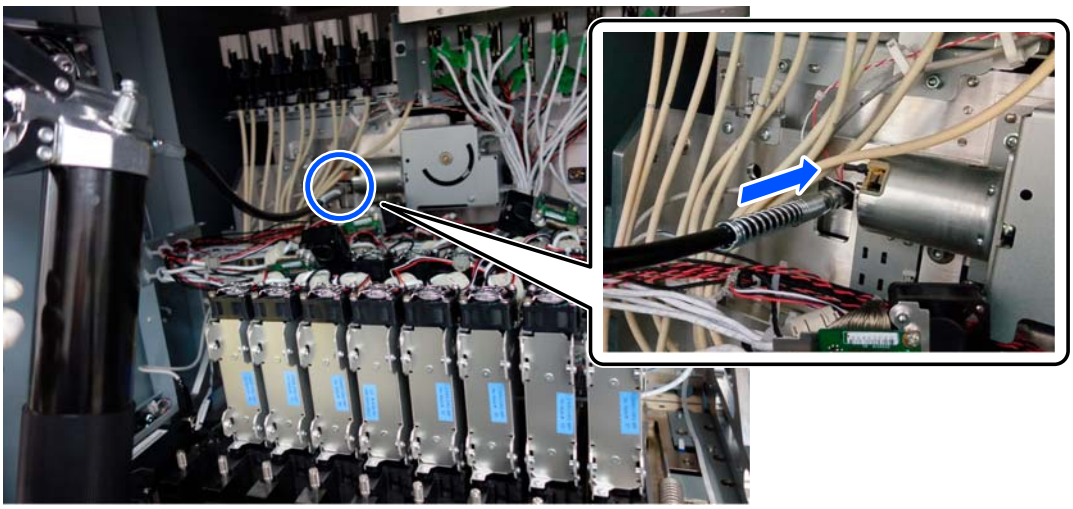
프린터 헤드 드라이버의 설치 위치는 중요하지 않습니다. 제거한 프린터 헤드 드라이버의 설치 위치를 기억할 필요가 없습니다.

13 상단과 하단에 있는 4개의 오일 주입구 모두에 그리스를 붓습니다.

> **중요**:
> 오일 주입 구멍 안이나 주변에 그리스나 잉크 침전물이 과도하게 많으면 작업 시작 전에 청소용 천으로 닦아내십시오.



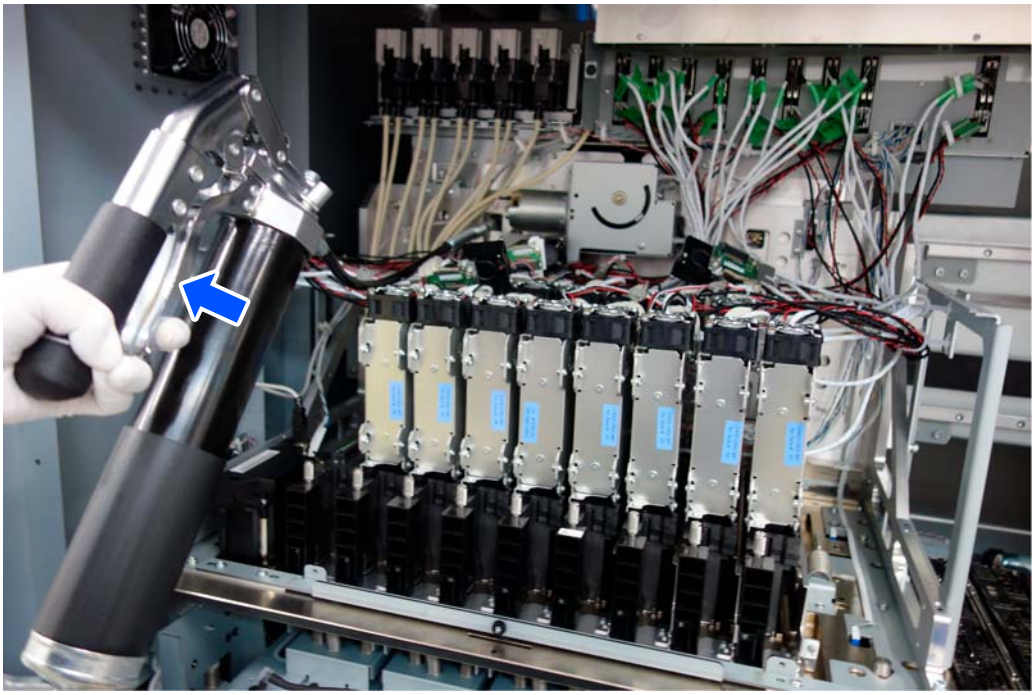
① 딸깍 소리가 날 때까지 그리스 펌프 노즐을 오일 주입구 포트에 삽입합니다.



② 그리스로 윤활합니다.

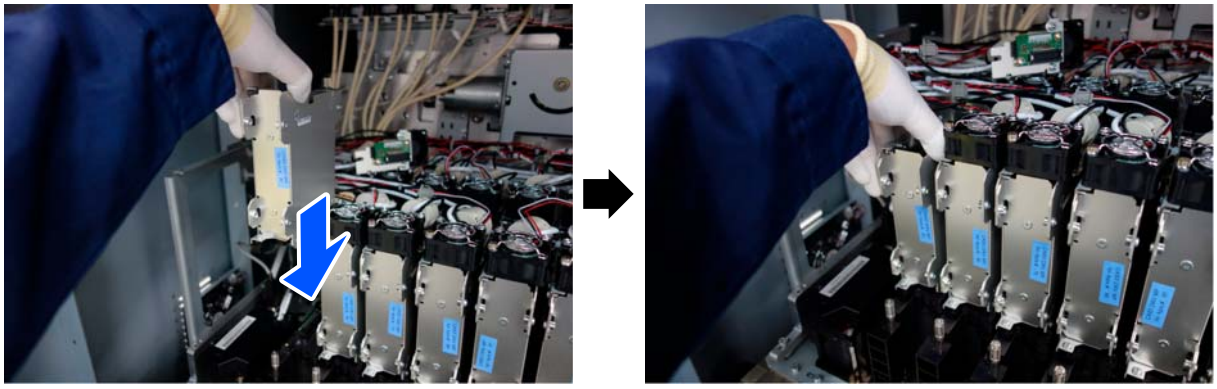
> **중요:**
> 오일 주입 구멍 하나당 4회 이상 누르지 마십시오. 그럴 경우 패브릭에 과도한 그리스 방울이 떨어져 인쇄 오류가 발생할 수 있습니다.

오일 주입 구멍 하나를 세 번 누릅니다.



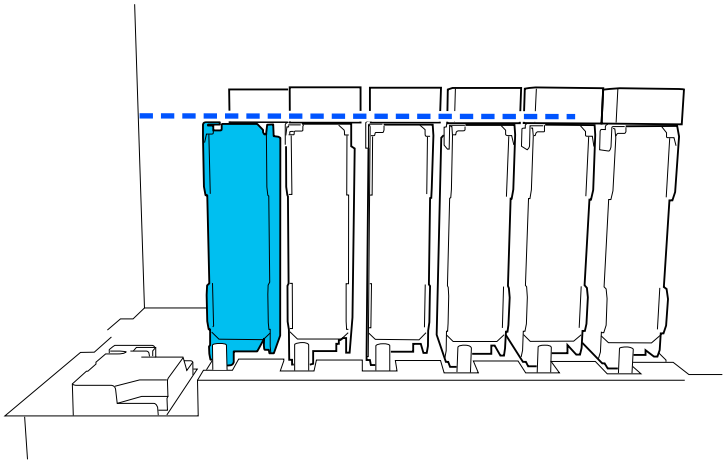
14 제거한 프린터 헤드 드라이버를 원위치에 똑바로 다시 삽입합니다.

어떤 프린터 헤드 드라이버를 설치하고 어디에 설치하는지는 중요하지 않습니다.

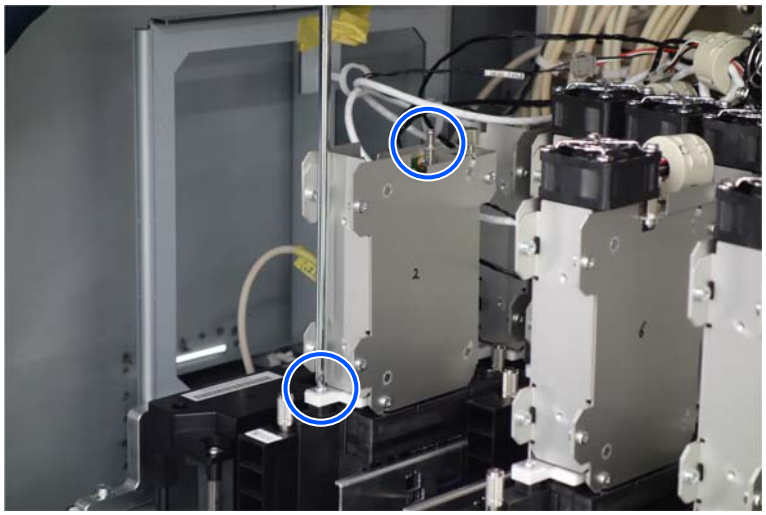


15 설치한 프린터 헤드 드라이버의 높이가 주변 프린터 헤드 드라이버와 맞는지 확인합니다.

높이가 맞으면 위에서 단단히 누릅니다.

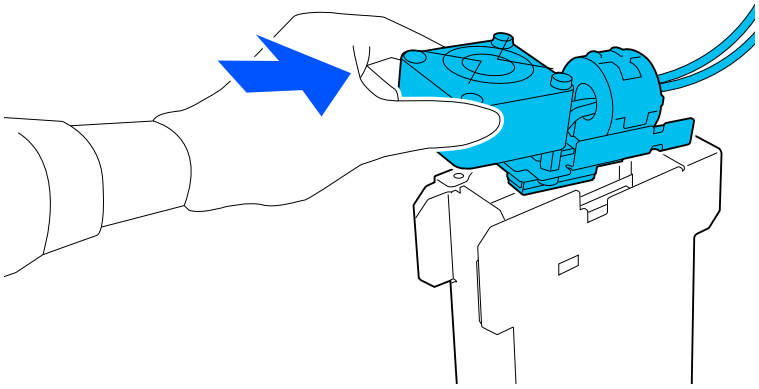


16 프린터 헤드 드라이버 나사 2개를 십자 드라이버로 조입니다.



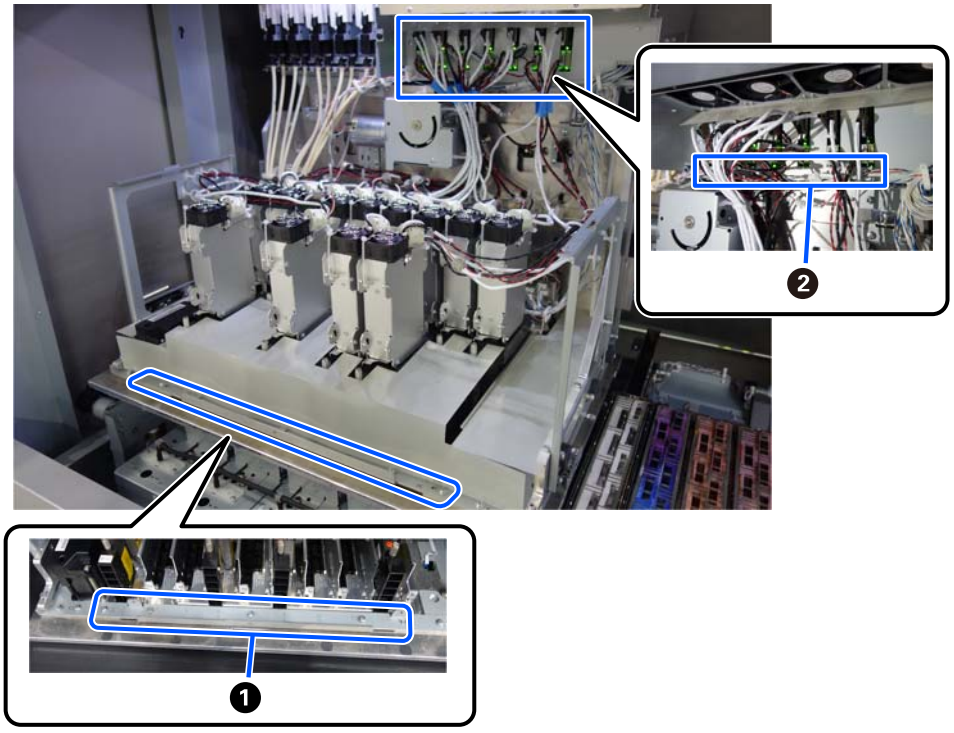
17 팬 유닛을 제거하기 전과 같은 위치에 설치합니다.

① 전면에서 후면으로 밀어 설치합니다.



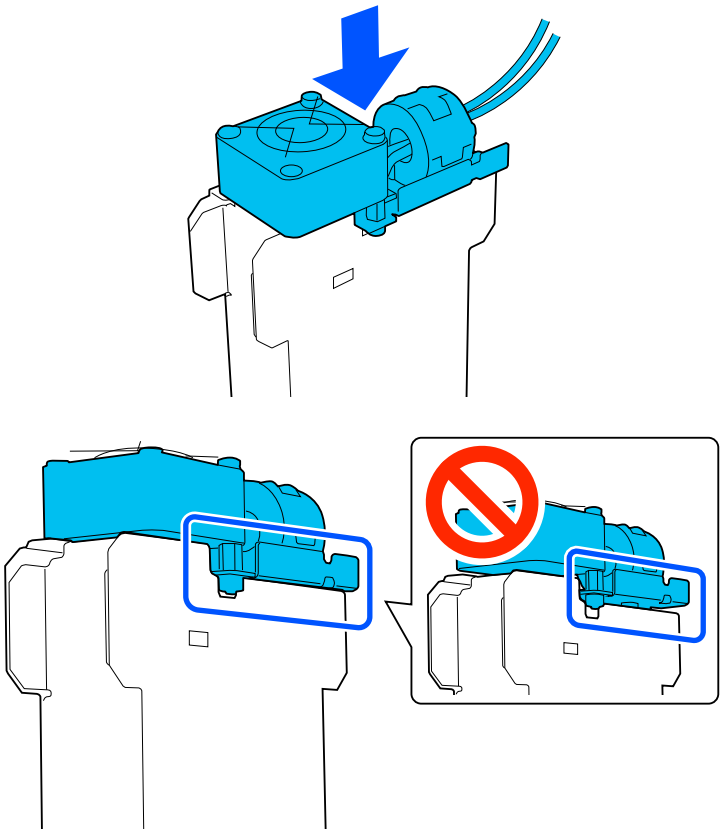
참고:
팬 유닛의 장착 위치를 잘 모르는 경우 프린터 헤드의 번호와 팬 배선 연결을 확인하십시오.

프린터 헤드 번호가 배선 연결 소스 번호와 같은 위치의 프린터 헤드 드라이버에 팬 유닛를 설치합니다.

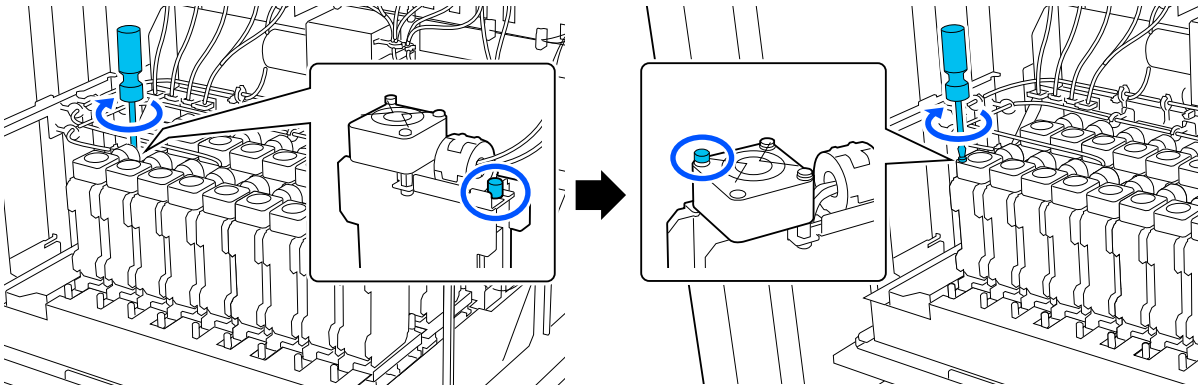


❶ 프린터 헤드 번호 지정 위치
❷ 배선 연결 소스의 번호 지정 위치

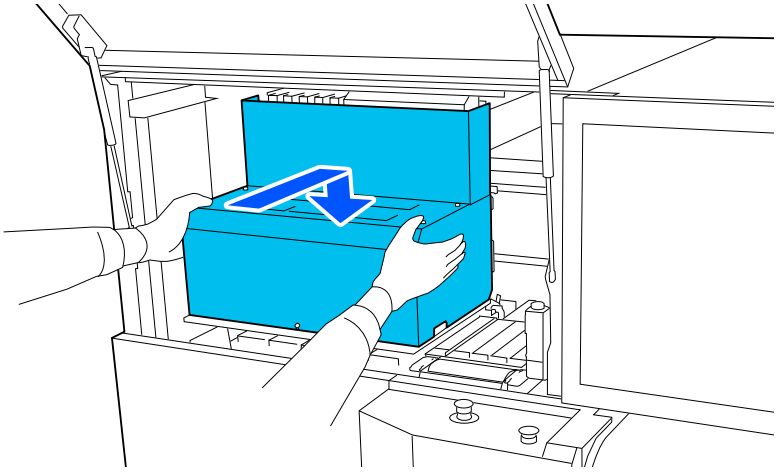
② 팬 유닛와 프린터 헤드 드라이버 사이에 틈이 생기지 않도록 팬과 코어 사이를 누릅니다.



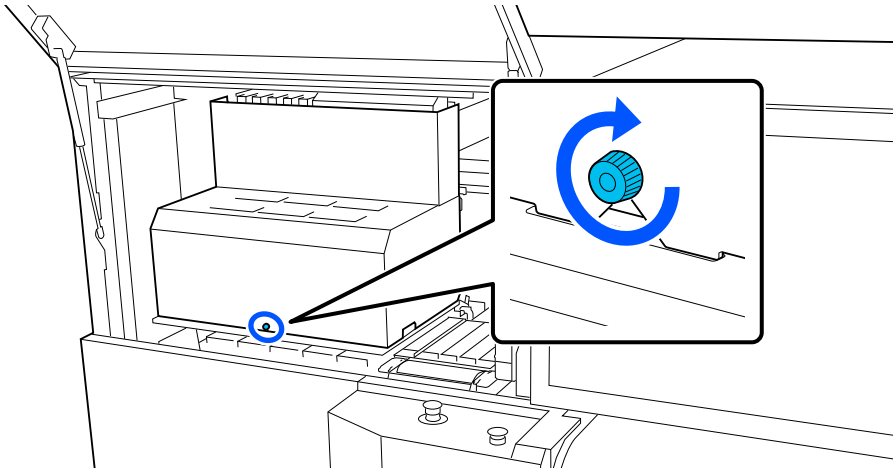
18 프린터 헤드 드라이버 나사 2개를 일자 드라이버로 조입니다.



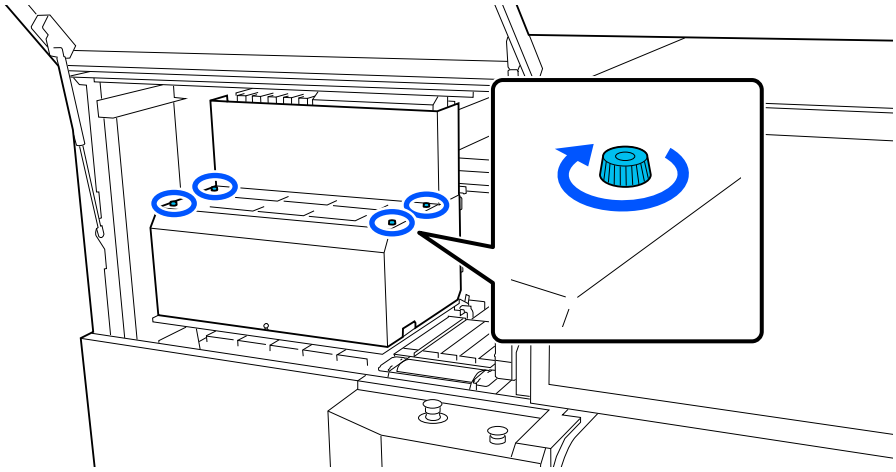
19 덮개가 전면 나사 안에 들어맞도록 완전히 안으로 밀면서 프린터 헤드 덮개를 약간 들어올려 설치합니다.



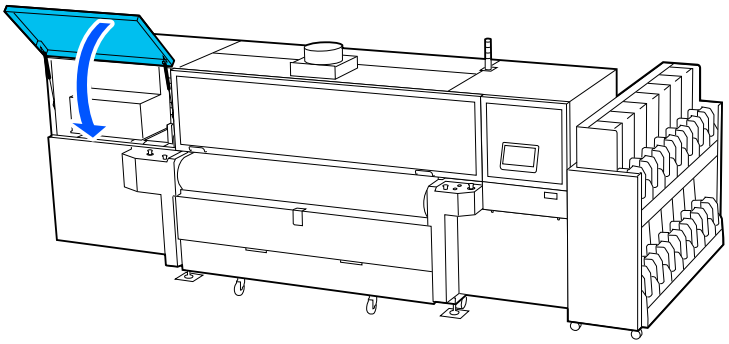
20 프린터 헤드 덮개 전면의 나사를 손으로 조입니다.



21 프린터 헤드 덮개 상단의 나사 4개를 손으로 조입니다.



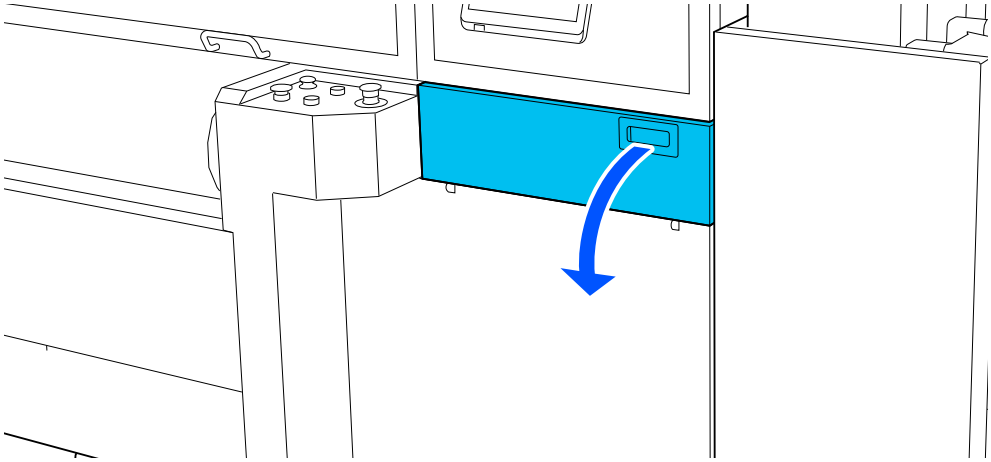
22 유지보수 덮개(왼쪽)를 닫습니다.



23 프린터 전원을 켭니다.

☞ 111페이지의 “전원 끄기”

24 유지보수 덮개(오른쪽)를 엽니다.



25 유지보수 덮개(오른쪽) 안쪽 바닥면에 그리스가 떨어지고 있는지 확인합니다.

그리스가 떨어지고 있으면 청소용 천으로 닦아냅니다.



26 제어판의 Maintenance (유지보수) 화면에서 Maintenance (**유지보수**) - Adding Grease to the Scan Spindle (**스캔 스핀들에 그리스 추가**) - Done (**완료**)을 순서대로 터치합니다.

그리스 윤활 카운터가 지워집니다.

잉크 필름 제거

벨트에 접착제를 도포하고 나서 약 일주일이 지난 후 접착제의 접착력이 감소하면, 잉크가 벨트에 달라붙어 필름이 형성되었을 가능성이 있습니다. 벨트에 달라붙은 잉크를 제거합니다.

이 섹션에서는 Epson에서 권장하는 잉크 필름 제거제를 사용하는 절차를 설명합니다. 이 작업을 수행한 후 벨트가 마를 때까지 최소 8시간 정도 기다리십시오.

다음 절차를 수행하더라도 벨트에 도포된 접착제가 녹을 수 있습니다. 접착제가 녹으면 접착제 제거 및 도포 절차를 수행하십시오.

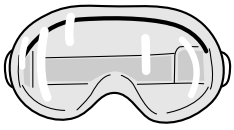
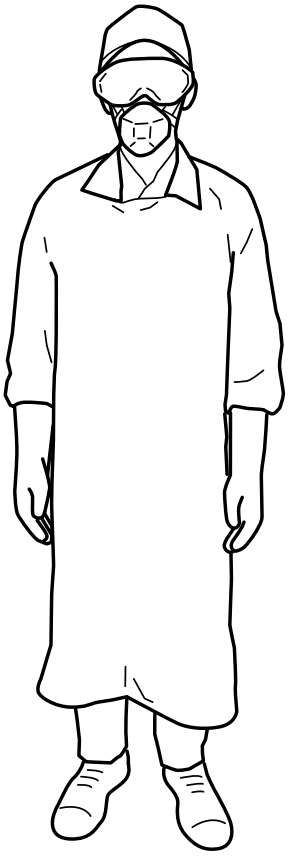
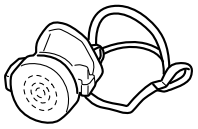
☞ 336페이지의 “접착제 제거(접착제 제거 도구 사용 시)”
☞ 390페이지의 “접착제 제거(접착제 버킷 사용 시)”
☞ 427페이지의 “접착제 도포”

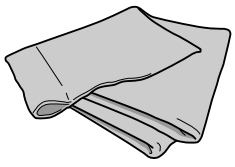
참고:
확인하고 잉크 필름 형성을 방지하기 위해 필요한 조치를 취하십시오.

☞ 491페이지의 “벨트는 접착제를 다시 도포한 후에도 약 일주일이 지나면 접착력을 상실합니다.”

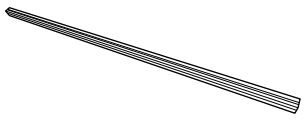
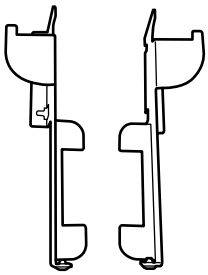
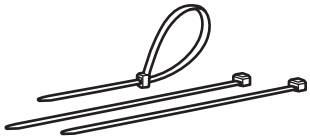
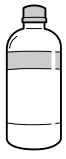
필요한 작업자 수	최소 2명

유지보수

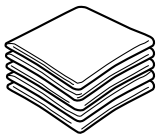
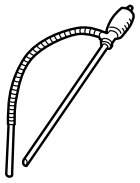
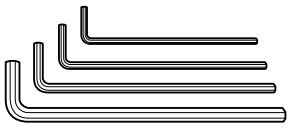
<table>
<tr><td rowspan="7">개인 보호 장비</td><td colspan="2">다음은 Epson에서 권장하는 접착제 또는 접착제 제거제를 사용할 때 착용해야 하는 보호 장비입니다. 자세한 내용은 실제로 사용 중인 접착제 및 접착제 제거제의 SDS를 참조하십시오.</td></tr>
<tr><td>눈 보호구(유기 용제 사용 시, 얼굴 전체를 차단하는 고글 유형이 가장 적합함)
  </td><td rowspan="6">  </td></tr>
<tr><td>방독면(유기 용제 사용 시)
  </td></tr>
<tr><td>보호 장갑(부틸 또는 폴리우레탄)
  </td></tr>
<tr><td>보호복(긴 소매)</td></tr>
<tr><td>모자 또는 머리망(머리가 긴 사람은 머리를 묶고 머리망도 착용해야 함)</td></tr>
<tr><td>안전화</td></tr>
</table>

필요한 준비물	수량	세부 정보/용도	
펠트 봉 	1	제공됨	펠트를 부착한 후 기기 내부에 설치하여 사용합니다.
접착제를 담을 버킷 	1	제공됨	잉크 필름 제거제를 펠트에 부을 때 사용하는 용기입니다.
펠트 	1	제공 또는 구매 가능 190 cm(74.80인치)(너비) x 45 cm(1.77인치)(길이)	접착제 제거제에 담가 사용합니다.

유지보수

필요한 준비물	수량	세부 정보/용도	
펠트 웨이트 	1	제공됨	잉크 필름 제거제에 적신 펠트를 벨트에 누른 상태로 유지하는 데 사용됩니다.
펠트 장착판 	2	제공됨	펠트 봉을 프린터에 부착하는 데 사용됩니다.
잉크 필름 제거제 	2	추천 제품 FORCLEAN 권장하는 접착제가 아닌 다른 접착제를 사용하는 경우 현지 대리점에 문의하여 권장 제거제가 있는지 확인하십시오.	벨트에서 잉크 필름을 제거할 때 사용하는 용제입니다.
가위 	1	시중에서 구매 가능	펠트를 펠트 봉에 고정하기 위해 케이블 타이를 통과시킬 수 있도록 펠트 슬릿을 자르는 데 사용됩니다. 제품과 함께 제공되는 펠트나 시중에서 판매하는 펠트로 고리를 만들어 제자리에 꿰맬 때는 필요하지 않습니다.
케이블 타이 	5	시중에서 구매 가능	케이블 타이로 펠트를 펠트 봉에 고정하는 데 사용됩니다. 제품과 함께 제공되는 펠트나 시중에서 판매하는 펠트로 고리를 만들어 제자리에 꿰맬 때는 필요하지 않습니다.
에탄올 	0.25 L	시중에서 구매 가능	잉크 필름을 제거한 후 펠트 봉 및 펠트 웨이트의 때를 닦아낼 때 사용합니다.
병(에탄올용) 	1	시중에서 구매 가능	에탄올을 담는 용기입니다.

유지보수

필요한 준비물	수량	세부 정보/용도	
청소 천 	적당한 양	시중에서 구매 가능	벨트, 펠트 봉 및 펠트 웨이트를 청소할 때 사용합니다. 벨트에 손상을 입히지 않도록 보풀이 없는 부드러운 소재의 천을 사용합니다.
펌프 	1	시중에서 구매 가능	잉크 필름 제거제를 버킷에 부을 때 사용합니다. 유기 용제에 노출되어도 용해되지 않는 재질을 사용합니다.
육각 키 	1	시중에서 구매 가능 5 mm(0.2인치) 너비	펠트 장착판을 프린터에 부착하는 데 사용됩니다.

워크플로

1. **접착제 유지 제거 모드로 전환**
☞ 319페이지의 “Adhesive Material Maintenance (접착제 유지 관리) Removal Mode (제거 모드)로 전환하기”

↓

2. **펠트를 펠트 봉에 부착**
☞ 320페이지의 “펠트 준비”

↓

3. **펠트 봉을 제품에 부착**
☞ 323페이지의 “펠트 장착”

↓

4. **안전 보장**
실제 사용하는 접착제 및 접착제 제거제에 SDS의 지침과 해당 국가의 법규 및 규정을 따라 환기하고 보호 장비를 착용하십시오.

↓

5. **잉크 필름 제거**
☞ 325페이지의 “잉크 필름 제거”

6. **펠트 무게 및 펠트 봉 제거 및 청소**
☞ 328페이지의 “펠트 웨이트와 펠트 봉 제거 및 청소”

7. **벨트 청소 및 벨트의 접착제 말리기**
☞ 331페이지의 “잉크 필름 제거 후”

Adhesive Material Maintenance (**접착제 유지 관리**) Removal Mode (**제거 모드**)로 전환하기

프린터를 유지보수 모드로 전환합니다.

중요:
일반적으로 덮개가 열려 있거나 벨트 클리닝 장치를 당겨 꺼낸 경우 제어판을 조작할 수 없습니다.
따라서 접착제 유지보수 작업 중 홈 화면으로 돌아가면 전면 덮개 또는 벨트 클리닝 장치를 닫을 때까지 유지보수 모드로 돌아갈 수 없습니다. 준비가 될 때까지 패널을 터치하지 마십시오. 터치할 경우 경화를 다시 수행하거나 지그를 다시 설정해야 하거나 접착제 유지보수 작업이 실패할 수 있습니다.

1 제어판의 Maintenance (유지보수) 화면에서 Maintenance (**유지보수**) - Adhesive Material Maintenance (**접착제 유지 관리**)를 순서대로 터치합니다.

2 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 입력합니다.

중요:
- ❏ 기본 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 새 비밀번호로 변경하여 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 알고 있는 사용자만 유지보수 모드로 전환할 수 있도록 하십시오. 변경에 대한 자세한 내용은 다음을 참조하십시오. 변경할 때는 프린터와 컴퓨터가 동일한 네트워크에 연결되어 있어야 합니다.

  ☞ 48페이지의 “관리자 User Name (사용자 이름)/ Administrator Password (관리자 비밀번호) 설정/변경 방법”
- ❏ 설정한 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 잊어버리지 않도록 안전한 곳에 저장하십시오.

  Administrator Password (관리자 비밀번호)를 잊어버린 경우 다음을 참조하십시오.

  ☞ 499페이지의 “관리자 User Name (사용자 이름) 또는 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 잊어버린 경우”

3 Removal Mode (**제거 모드**) - Start (**시작**)를 순서대로 터치합니다.

제어판에서 Forward (**앞으로**) 또는 Reverse (**뒤로**)를 한 번 터치하면 Suspended (**중단됨**)를 누를 때까지 벨트가 계속해서 회전합니다.

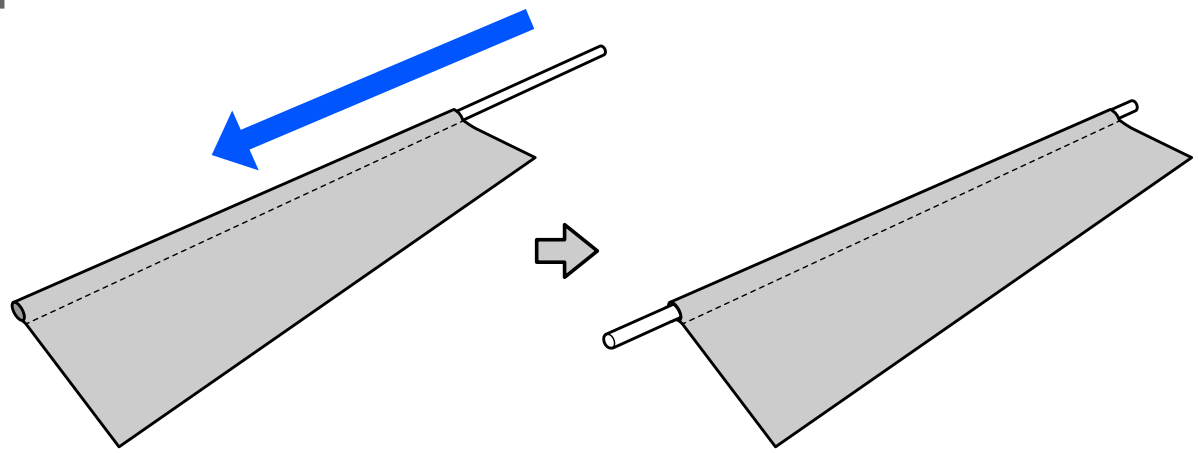
Done (**완료**)을 터치하여 Removal Mode (**제거 모드**)를 종료하고 모드 선택 화면으로 돌아갑니다.

펠트 준비

잉크 필름 제거제로 적실 약간의 펠트를 준비합니다.

기기와 함께 제공되는 펠트 사용 시

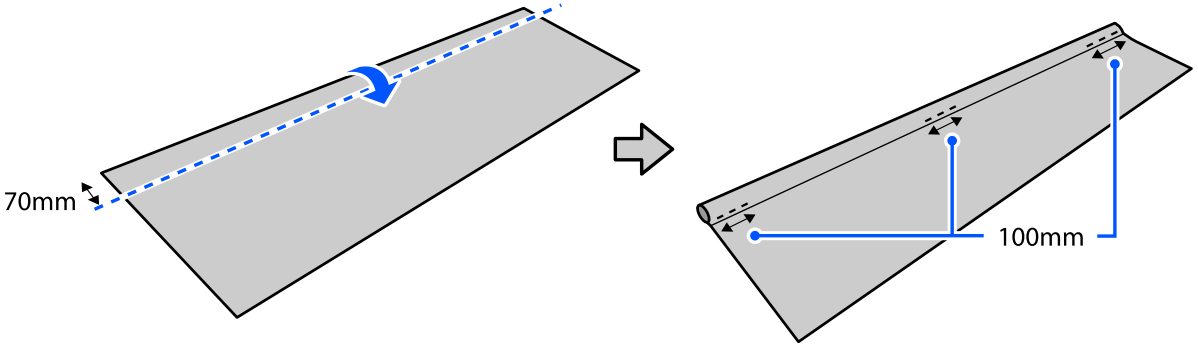
1 펠트 봉을 접착제 제거 펠트를 통과시킵니다.



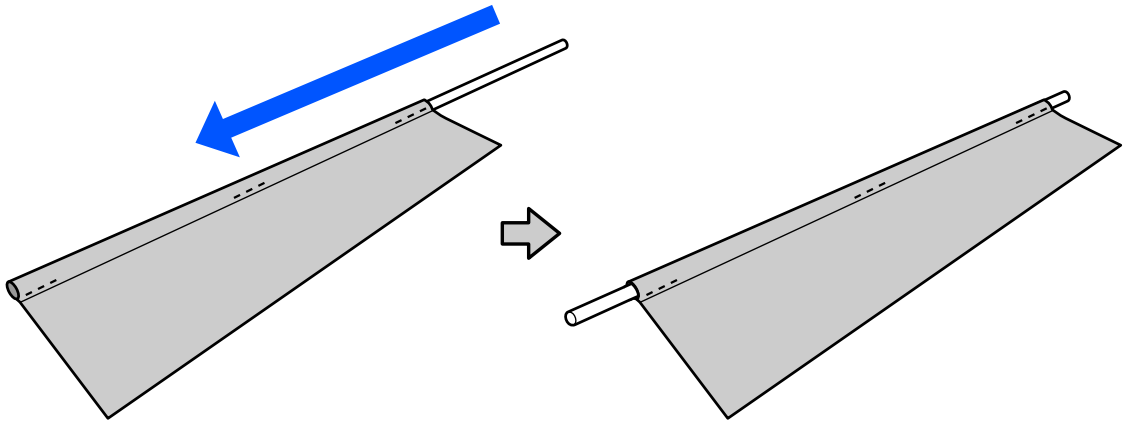
시중에서 판매되는 펠트를 사용하는 경우

펠트로 고리를 만들어 제자리에 꿰매기

1 그림과 같이 너비가 약 70 mm가 되도록 펠트를 접은 다음 약 100 mm의 세 지점(왼쪽, 오른쪽, 가운데)을 꿰매어 고리를 만듭니다.

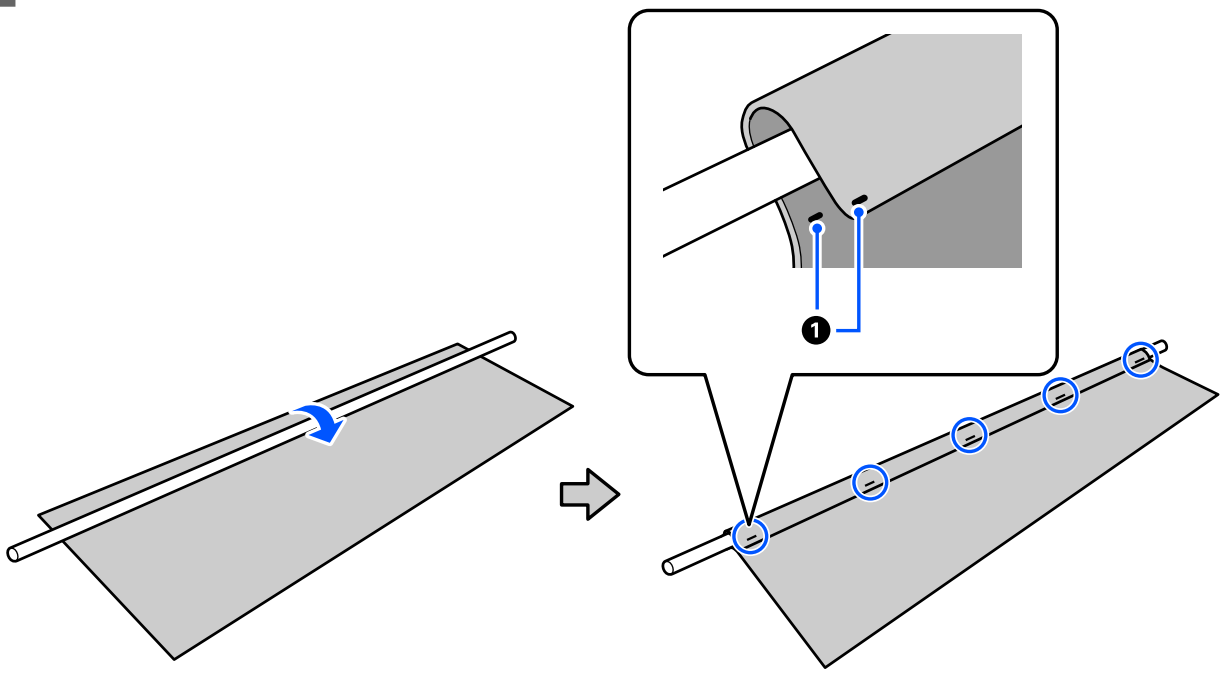


2 펠트 봉을 펠트를 통과시킵니다.



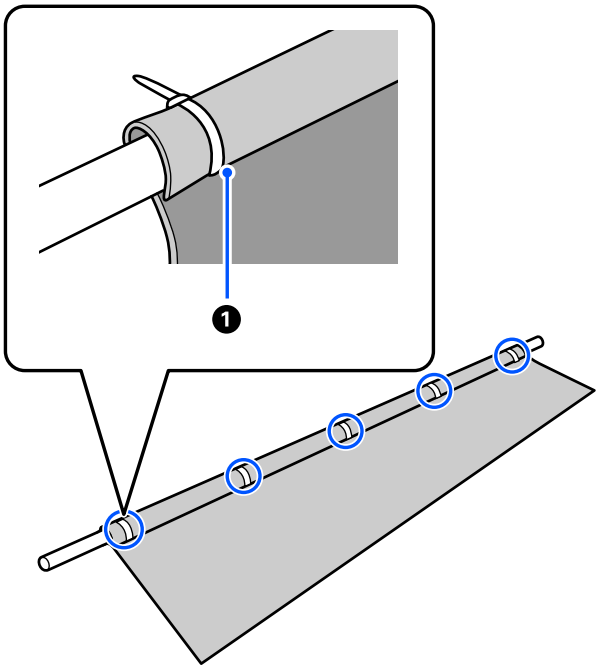
케이블 타이를 사용하여 제자리에 고정

1 펠트 봉 위에 펠트를 걸고 가위를 사용하여 케이블 타이가 통과할 수 있을 정도로 펠트 슬릿을 5개 자릅니다.



❶ 슬릿

2 1단계에서 만든 펠트 슬릿에 케이블 타이 5개를 통과시켜 펠트를 펠트 봉에 부착합니다.

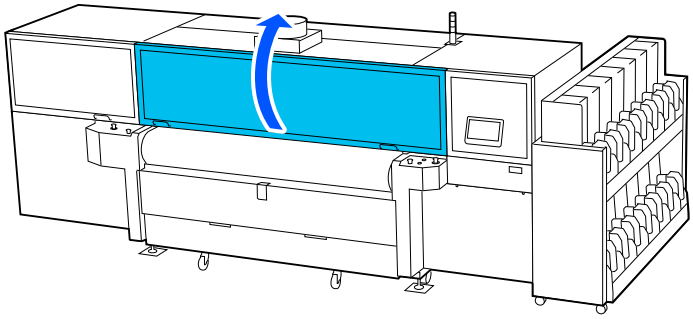


❶ 케이블 타이

펠트 장착

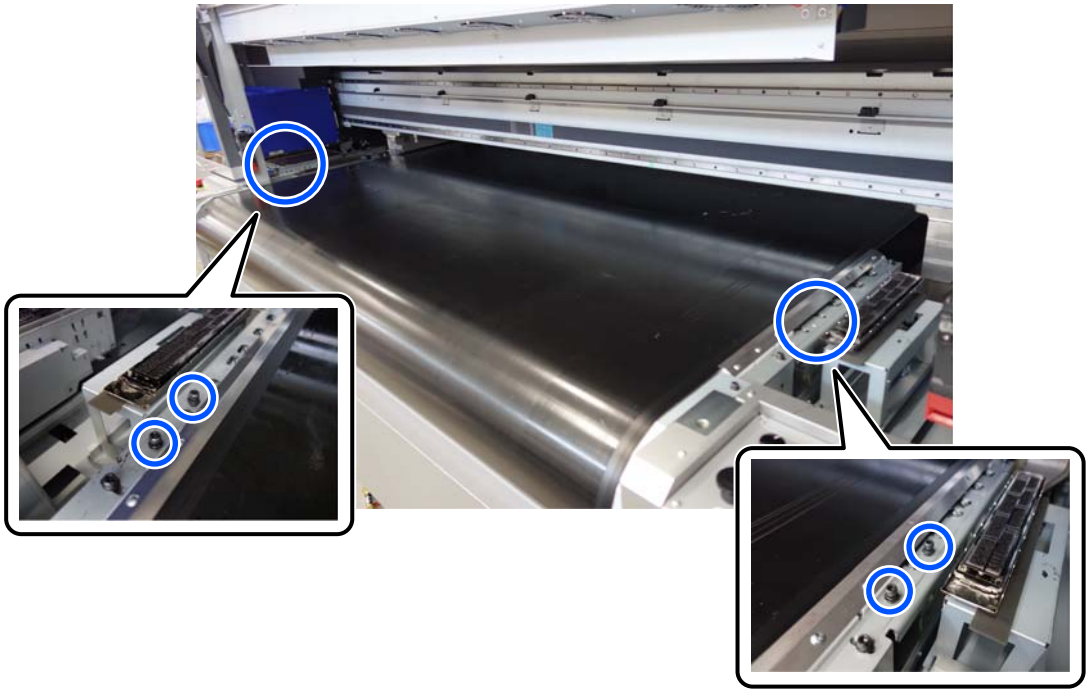
프린터에 펠트를 배치합니다.

1 전면 덮개를 엽니다.



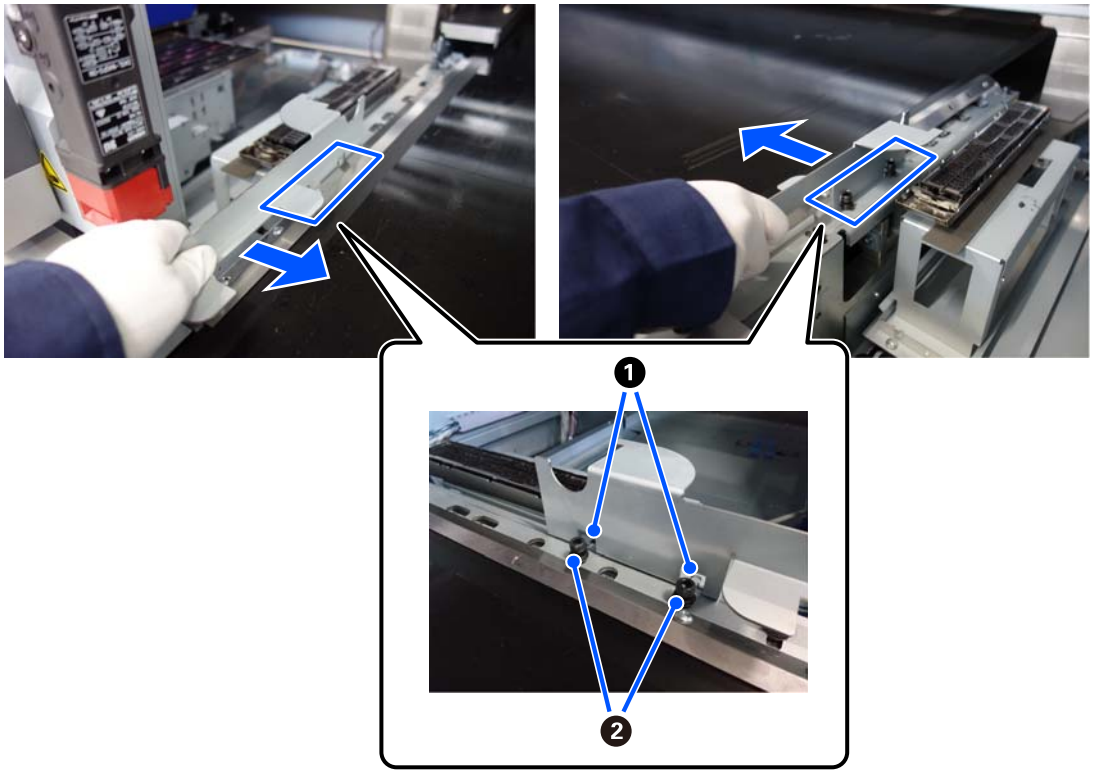
2 육각 렌치(5 mm)를 사용하여 그림에 표시된 볼트 구멍에 볼트를 느슨하게 설치합니다.

육각 렌치(5 mm[0.2인치])를 사용하여 볼트가 제자리에 고정되어 있는 상태에서 볼트를 풉니다.



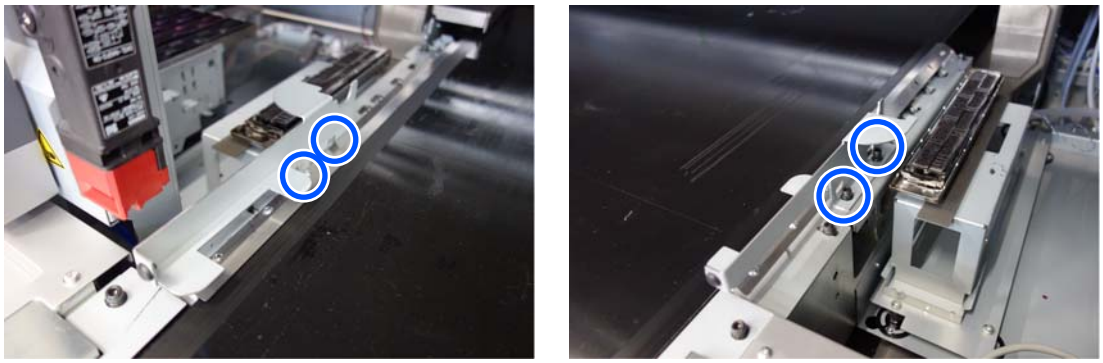
3 펠트 장착판을 설치합니다.

펠트 장착판의 홈을 바깥쪽에서 볼트와 기기 사이의 틈새에 삽입합니다.

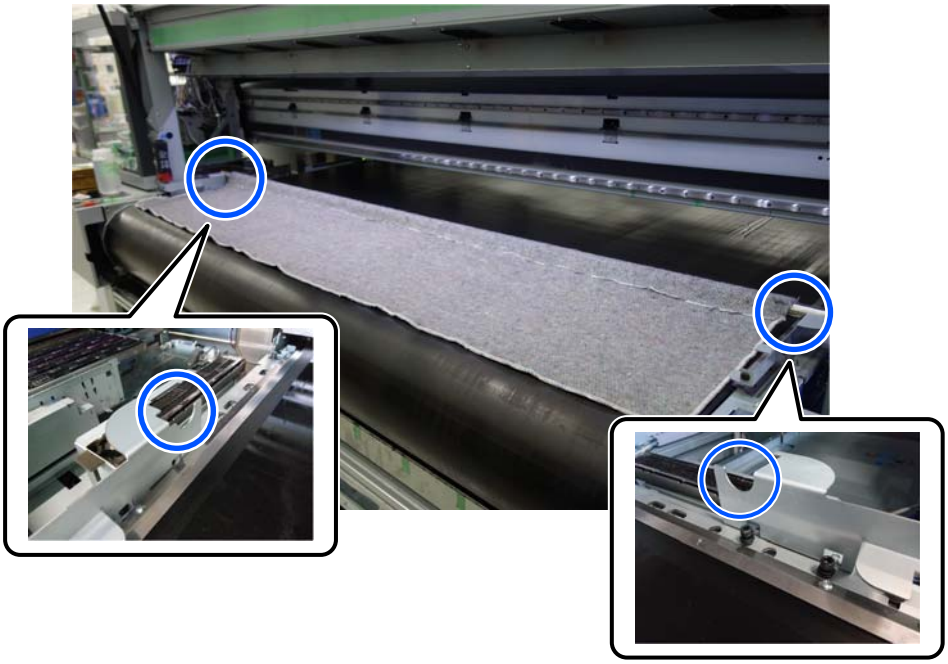


❶ 홈
❷ 볼트

4 육각 렌치(5 mm)로 볼트를 조입니다.



5 펠트 장착판에 펠트 장착봉을 놓고 펠트를 제품 앞면까지 펼칩니다.



잉크 필름 제거

잉크 필름 제거제를 사용하여 잉크 필름을 제거합니다.

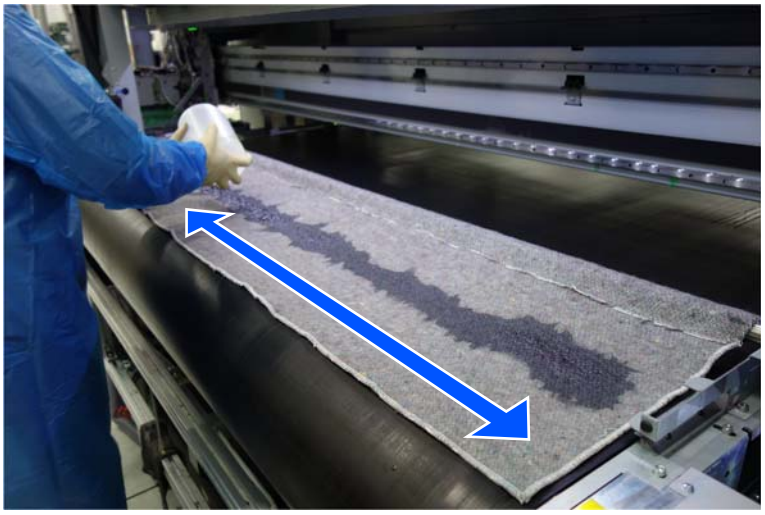
1 접착제 제거제 버킷을 트레이 위에 올려놓고 2 L의 잉크 필름 제거제를 붓습니다.

펌프를 사용하여 제거제가 주변에 쏟아지지 않도록 합니다.



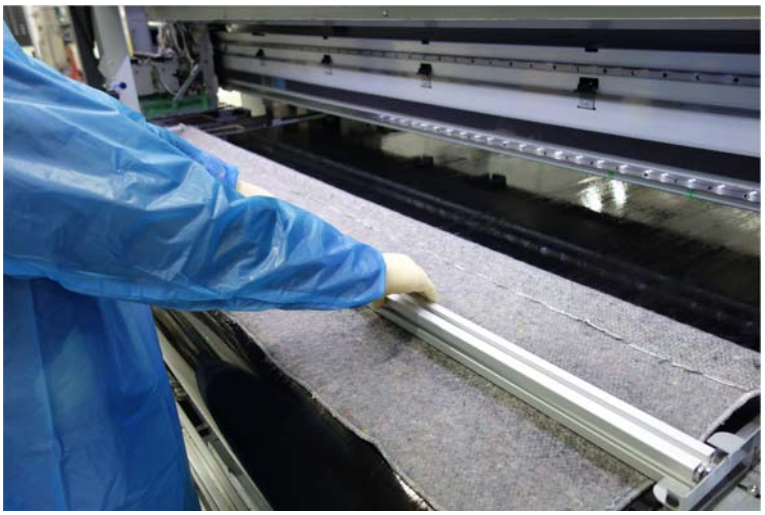
2 펠트가 벨트에 달라붙은 부분에 버킷에 있는 잉크 필름 제거제 중 약 1리터를 붓습니다.

> **중요**:
> 제거제가 벨트의 양쪽 가장자리에서 새지 않도록 주의하십시오. 벨트 가장자리에 접착제가 달라붙어 있으면, 벨트 제어 장치가 예상대로 작동하지 않을 수 있습니다. 새는 경우, 청소 천으로 닦아내십시오.

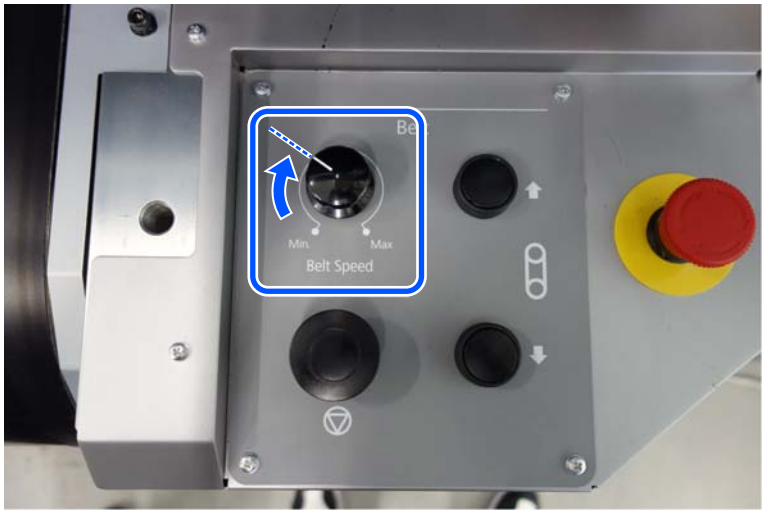


3 잉크 필름 제거제가 펠트에 흡수된 부위에 펠트 웨이트를 놓습니다.

펠트 봉과 평행하게 놓습니다.



4 벨트 속도 볼륨을 사진에 표시된 위치(60˚ 위치)로 조정합니다.



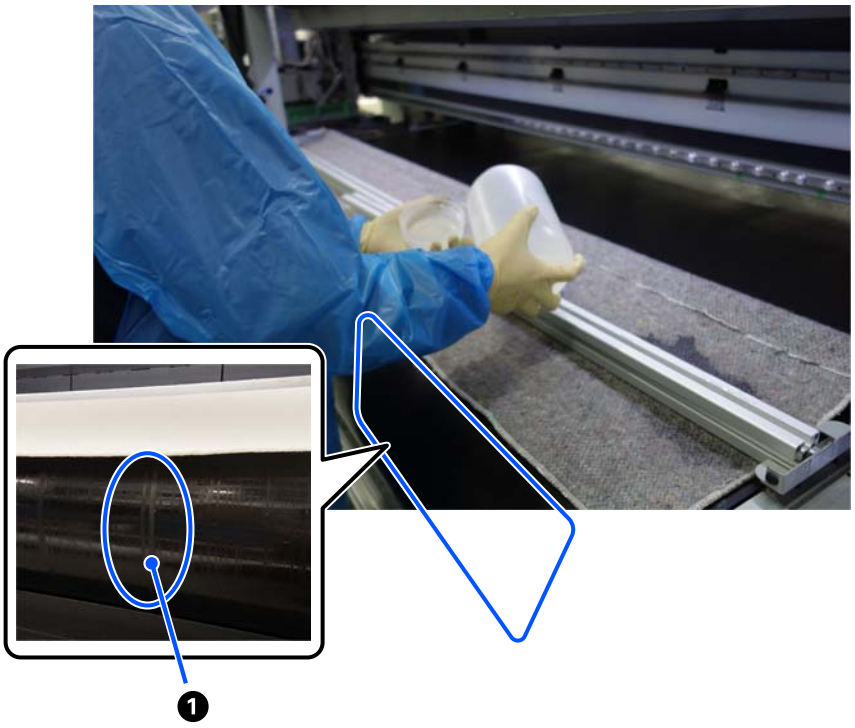
5 제어판의 Forward (**앞으로**) 버튼을 터치합니다.

벨트가 회전합니다.

6 펠트 아래에서 벨트 표면을 확인하고 사진과 같이 제거제가 마른 부위가 있으면 남은 제거제로 펠트를 적십니다.

이 과정은 약 20분 정도 소요됩니다.

> **중요**:
> 펠트를 제거제로 30분 이상 적시지 마십시오. 이 시간을 초과하면, 벨트의 접착제가 녹아 벗겨질 수 있습니다.
>
> 마지막으로 도포한 접착제가 녹은 경우, 이 약 15분 동안 절차를 수행하십시오. 15분 작업 후에도 접착제가 녹지 않으면 작업 시간을 5분 더 줄이거나 잉크 필름 제거제를 0.5 L 줄이고 물 0.5 L를 추가하십시오. 이 절차를 10분 이내에 수행하거나 제거제를 1 L 이상 줄이거나 물을 1 L 이상 추가하지 마십시오.
>
> 벨트에 잉크가 남아 있으면 약 5분간 이 절차를 반복하십시오.
>
> 이 추가 5분 후에도 여전히 벨트에 잉크가 남아 있으면, 5분 더 작업을 계속하십시오. 펠트를 제거제에 담그는 총 시간이 30분을 초과하지 않도록 하십시오.



❶ 제거제가 마른 부위

7 제어판의 Suspended (**중단됨**) 버튼을 터치합니다.

벨트가 멈춥니다.

8 제어판의 Done (**완료**)을 터치합니다.

Adhesive Material Maintenance (접착제 유지 관리) Removal Mode (제거 모드)가 닫힙니다.

펠트 웨이트와 펠트 봉 제거 및 청소

1 펠트 웨이트를 제거합니다.



2 펠트 봉을 제거합니다.

> **중요**:
> 펠트 로드를 제거하면 벨트에 잉크가 남아 있거나 도포된 접착제가 녹을 수 있습니다.
>
> 벨트에 잉크가 남아 있으면, 약 5분간 "안전 보장"의 6 단계를 반복하십시오. 접착제가 녹으면 접착제 제거 및 도포 절차를 수행하십시오.
>
> ☞ 336페이지의 “접착제 제거(접착제 제거 도구 사용 시)”
> ☞ 390페이지의 “접착제 제거(접착제 버킷 사용 시)”
> ☞ 427페이지의 “접착제 도포”

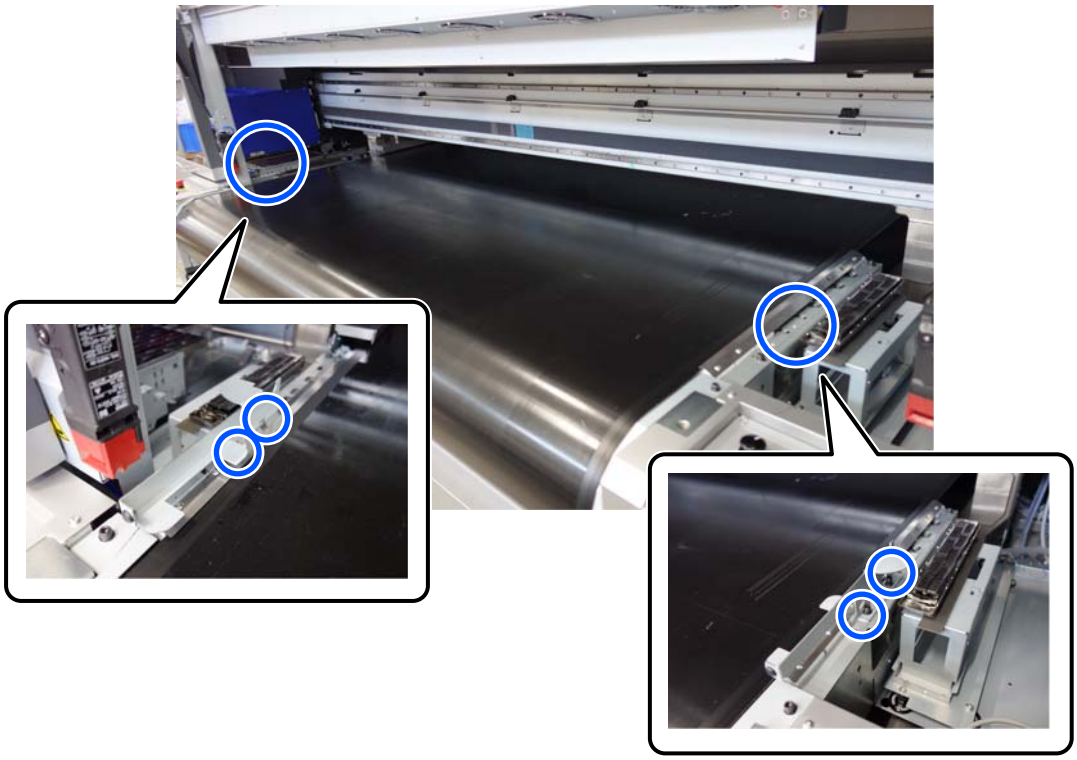


3 펠트 봉의 펠트를 제거합니다.

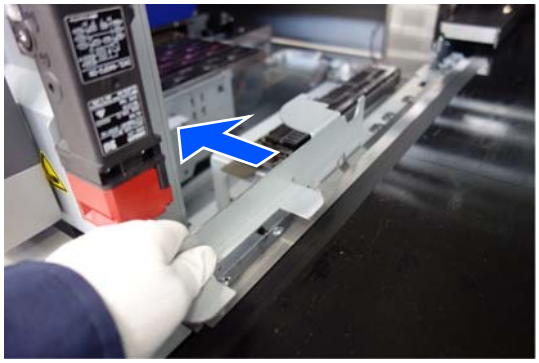
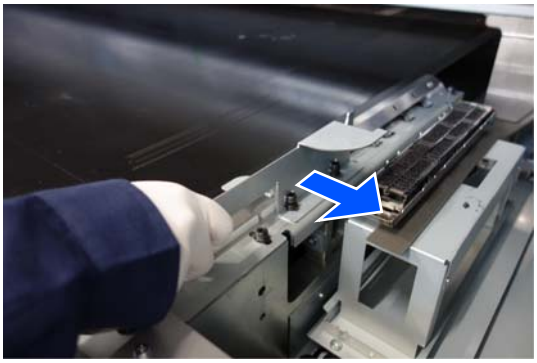
펠트는 산업 폐기물 폐기에 적절한 방식으로 폐기하십시오.



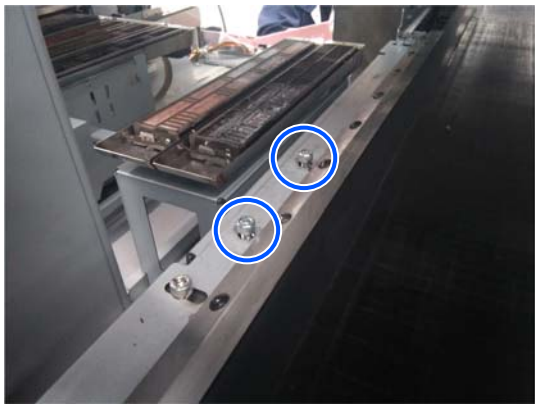
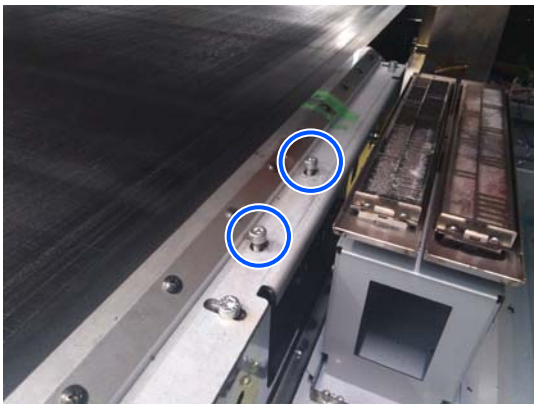
4 육각 렌치(너비 5 mm)로 펠트 장착판의 볼트를 풉니다.



5 펠트 장착판을 제거합니다.

6 육각 렌치(너비 5 mm)로 볼트를 조입니다.

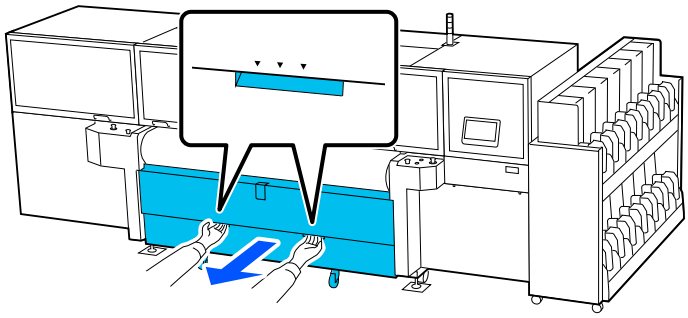
7 에탄올을 적신 천으로 펠트 봉과 펠트 웨이트에 묻은 잉크 필름 제거제를 닦아냅니다.

사용한 청소 천은 산업 폐기물 폐기에 적절한 방식으로 폐기하십시오.




잉크 필름 제거 후

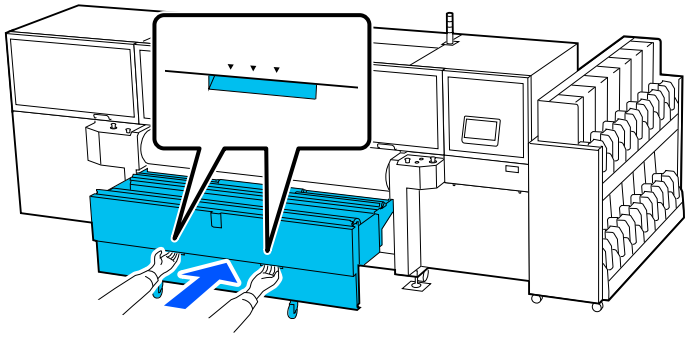
1 워싱 유닛 장치 전면의 핸들을 잡아 당겨 장치를 꺼냅니다.



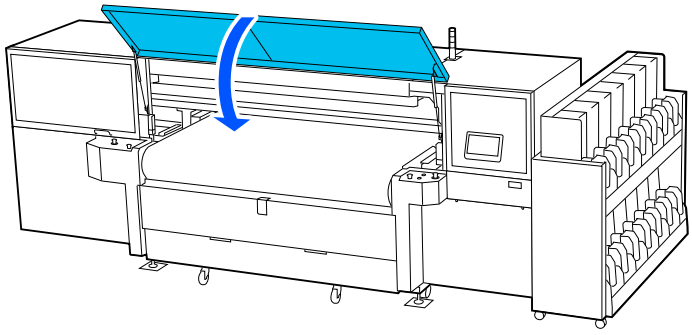
2 클리닝 탱크에 물이 있는지 확인합니다.

물이 아직 고여 있지 않은 경우 물을 공급합니다.

3 워싱 유닛 장치를 도로 원래 위치로 밉니다.



4 전면 덮개를 닫습니다.



5 제어판의 Maintenance (유지보수) 화면에서 Maintenance (**유지보수**) - Belt Cleaning (**벨트 청소**)을 순서대로 터치합니다.

6 Belt Cleaning (**벨트 청소**) 화면에서 Belt speed (**벨트 속도**)를 터치한 다음 Normal (**일반**)을 터치합니다.

7 Belt speed (**벨트 속도**) 화면의 오른쪽 상단의 OK를 터치합니다.

벨트 회전 속도를 Normal (**일반**)로 설정합니다.

8 Number of cleaning cycles (**청소 주기 횟수**)를 터치한 다음 + 또는 -를 터치하여 청소 주기 횟수를 3으로 설정합니다.

9 Number of cleaning cycles (**청소 주기 횟수**) 화면의 오른쪽 상단의 OK를 터치합니다.

청소 주기 횟수는 3으로 설정되어 있습니다.

10 Belt Cleaning (**벨트 청소**) 화면의 메시지를 확인한 후 Start (**시작**)를 터치합니다.

벨트 청소가 시작됩니다.

11 벨트 청소가 완료되면 물에 적신 청소 천으로 벨트 표면에 남아 있는 물방울이나 제거제를 닦아냅니다.



12 화면상의 메시지를 확인한 후 OK를 터치합니다.

13 최소 8시간 동안 벨트의 접착제가 마를 때까지 기다립니다.

접착제 재도포 타이밍

패브릭의 상태와 인쇄 품질 또는 벨트에 도포된 접착제의 접착력을 측정한 결과에 따라 접착제를 다시 도포(제거/도포)할 시기를 결정합니다. 접착제를 다시 도포할 때는 다음을 참조하십시오.

☞ 336페이지의 “접착제 제거(접착제 제거 도구 사용 시)”

☞ 390페이지의 “접착제 제거(접착제 버킷 사용 시)”

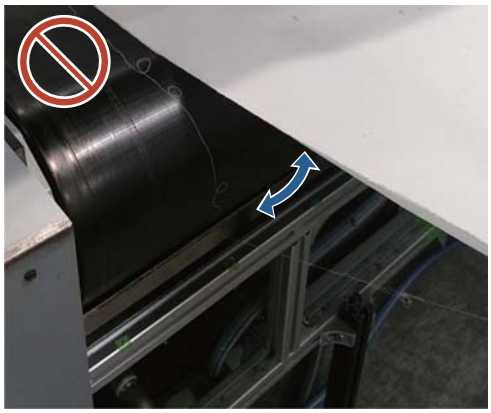
☞ 427페이지의 “접착제 도포”

벨트에 부착된 패브릭이 들떠 있습니까?

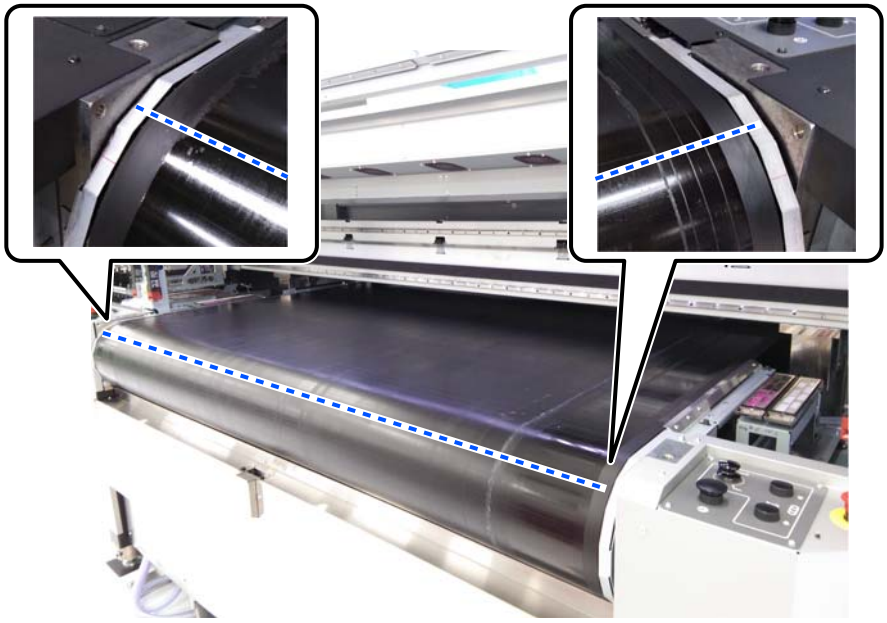
다음 조건에서는 벨트가 부착되는 강도가 약해집니다.

❏ 건조기 또는 건조 릴로 인쇄하면 패브릭이 벨트에서 쉽게 벗겨집니다.
접착력이 충분하면 벨트의 곡면 부분에서도 패브릭이 밀착되어 벗겨지지 않습니다.
접착력이 충분하지 않으면 벨트의 평평한 부분에서도 패브릭이 벗겨집니다.

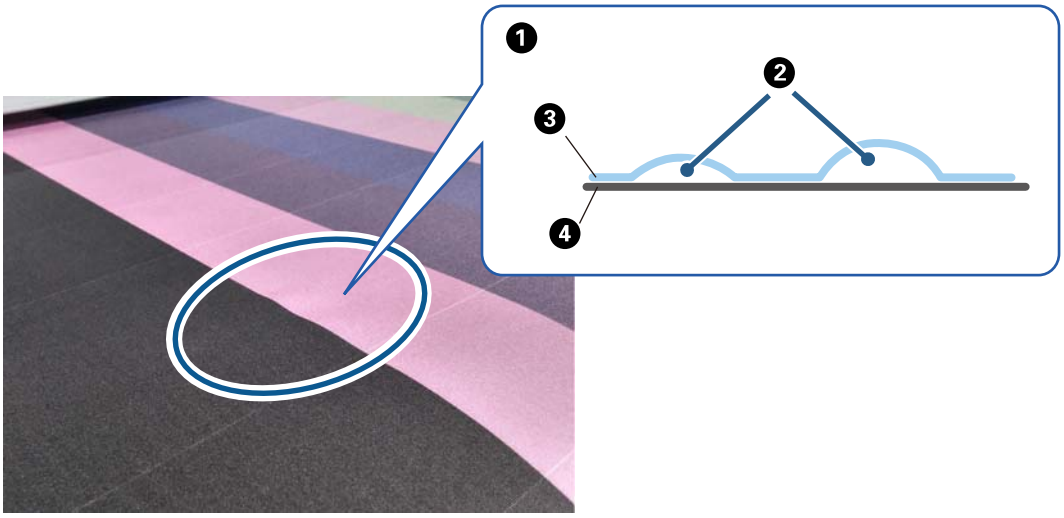




아래 사진과 같은 위치(벨트 양쪽 가장자리에서 프레임이 접히는 첫 번째 블록 구간의 중간)에서 패브릭이 벗겨지면 접착제를 다시 바를 것을 권장합니다.



❏ 패브릭 일부가 약간 들림
패브릭과 벨트가 서로 달라붙지 않고, 가열 압력 롤러로 압력을 가해도 패브릭이 약간 들립니다.

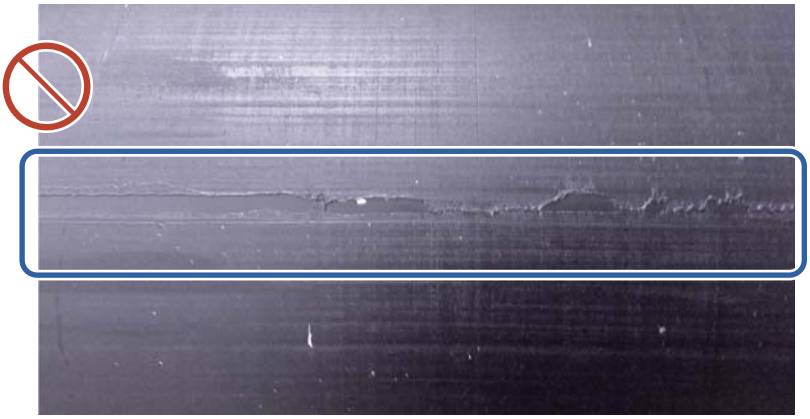


❶ 단면
❷ 패브릭이 약간 들림
❸ 패브릭
❹ 벨트

❏ 손으로 벨트를 만져보면 접착력이 거의 없어진 것을 확인할 수 있습니다.

벨트에 물방울이 있는지 확인

벨트에 물방울이 남아 있으면 아래 그림과 같이 접착제가 벗겨진 것일 수 있습니다.



벨트에 물방울이 남아 있으면 접착제가 벗겨지는 것 이외의 다른 원인 때문일 수 있습니다.

접착제를 다시 도포한 후에도 벨트 물방울이 남아 있을 경우 아래를 참조하십시오.

☞ 491페이지의 “벨트 청소 후 벨트에 물방울이 남아 있습니다.”

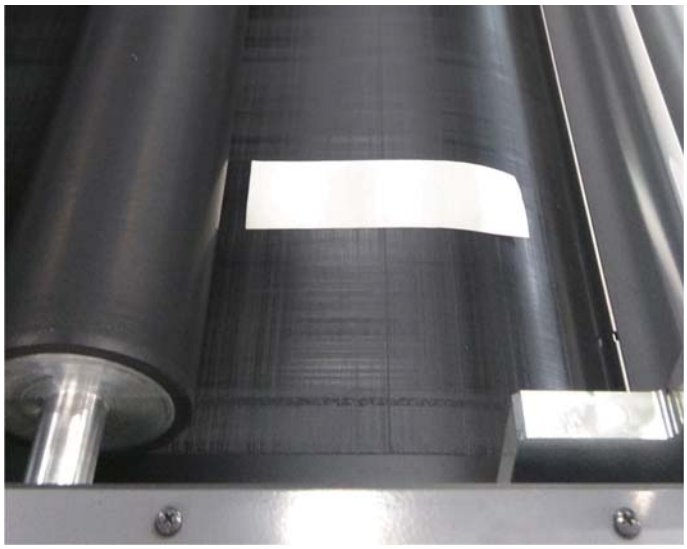
접착제의 접착력이 표준값보다 낮습니까?

아래는 측정 장치를 사용하여 접착력을 측정하는 방법에 대한 설명입니다.

유지보수

1 패브릭을 50 mm × 150 mm 크기의 스트립으로 자릅니다.

2 절단한 패브릭 스트립을 가열 압력 롤러 후면에서 매끄럽고 주름이 펴진 상태가 되도록 하여 벨트에 부착합니다.



3 후면 덮개를 닫습니다.



4 압력 롤러 스위치를 오른쪽으로 돌립니다.

가열 압력 롤러가 앞/뒤로 움직입니다.



5 기기 전면으로 이동하여 전면 패널의 피딩 버튼을 눌러 패브릭을 기기 전면으로 급지합니다.



6 벨트에 부착된 패브릭 스트립의 가장자리를 벗겨내고 클립 또는 유사한 패스너를 부착합니다.

7 푸시 풀 게이지와 같은 장치로 클립을 당겨 접착력을 측정합니다.



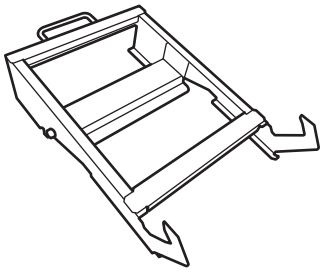
측정값이 0.05~0.1 N 이하이면 접착제를 다시 도포하는 것이 좋습니다.
그러나 이 기준값은 사용 중인 패브릭의 종류에 따라 다를 수 있으므로 사용 환경 및 패브릭에 따라 결정하십시오.

접착제 제거(접착제 제거 도구 사용 시)

벨트에 발린 접착제를 제거합니다.

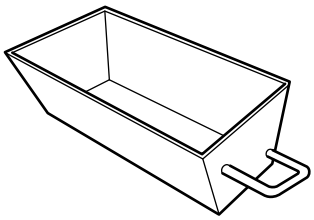
이 섹션에서는 접착제 제거 도구를 사용하여 접착제를 제거하는 방법을 설명합니다.

유지보수



참고:
옵션 접착제 버킷 사용 시 다음을 참조하십시오.

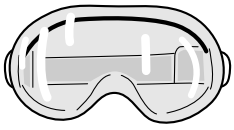
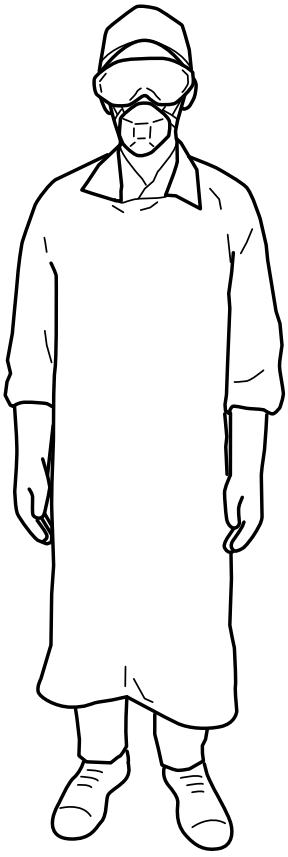
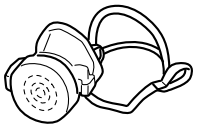
390페이지의 “접착제 제거(접착제 버킷 사용 시)”

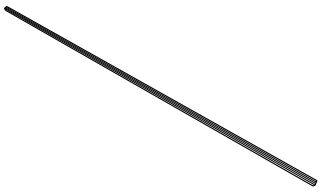
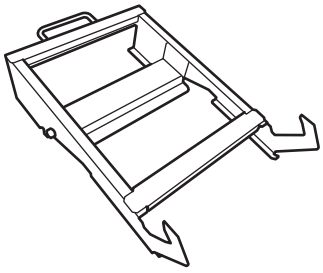


필요한 준비물

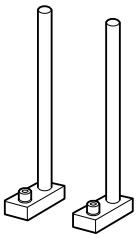
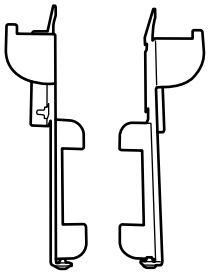
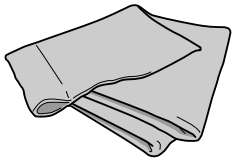
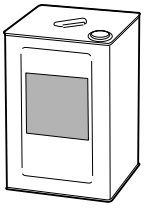
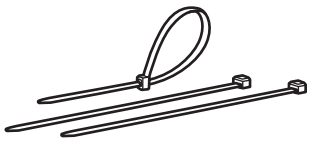
필요한 작업자 수	최소 2명

유지보수

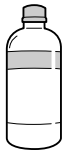
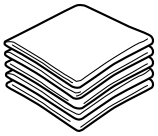
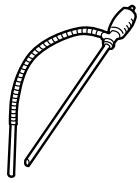
<table>
<tr><td rowspan="6">개인 보호 장비</td><td colspan="2">다음은 Epson에서 권장하는 접착제 또는 접착제 제거제를 사용할 때 착용해야 하는 보호 장비입니다. 자세한 내용은 실제 사용하는 접착제 및 접착제 제거제의 SDS 지침을 참조하십시오.</td></tr>
<tr><td>눈 보호구(유기 용제 사용 시, 얼굴 전체를 차단하는 고글 유형이 가장 적합함)
  </td><td rowspan="6">  </td></tr>
<tr><td>방독면(유기 용제 사용 시)
  </td></tr>
<tr><td>보호 장갑(부틸 또는 폴리우레탄)
  </td></tr>
<tr><td>보호복(긴 소매)</td></tr>
<tr><td>모자 또는 머리망(머리가 긴 사람은 머리를 묶고 머리망도 착용해야 함)</td></tr>
<tr><td>안전화</td></tr>
</table>

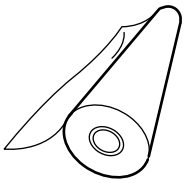
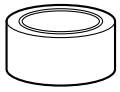
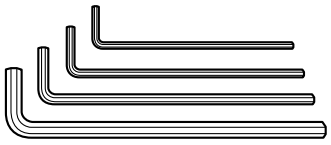
필요한 준비물	수량	세부 정보/용도	
펠트 봉 	1	제공됨	펠트를 부착한 후 기기 내부에 설치하여 사용합니다.
접착제 제거 도구 	1	제공됨	벨트 쪽으로 밀면서 접착제를 긁어냅니다.

유지보수

필요한 준비물	수량	세부 정보/용도	
블레이드 지지대 	2	제공됨	이는 접착제 제거제를 벨트 전체에 도포하는 경우 사용하는 펠트 봉 또는 접착제를 벨트에 도포하는 경우 사용하는 블레이드를 벨트에 고정하는 데 사용합니다. 사용 시 벨트 양쪽에 고정됩니다.
블레이드 	1	제공됨	접착제 제거 도구를 부착하여 접착제를 제거합니다.
펠트 장착판 	2	제공됨	펠트 봉을 프린터에 부착하는 데 사용됩니다.
접착제 제거 펠트 	1	제공/시중에서 구매 가능 190 cm(74.80인치)(너비) x 45 cm(17.72인치)(길이)	접착제 제거제에 담가 사용합니다.
접착제 제거제 	5~10 L	추천 제품 ❏ Cleanser TS (Murayama Chemical Laboratory) ❏ ATR1222 (ATR) ❏ ATR3222 (ATR)	벨트에서 접착제를 벗겨낼 때 사용하는 용제입니다.
가위 	1	시중에서 구매 가능	펠트를 펠트 봉에 고정하기 위해 케이블 타이를 통과시킬 수 있도록 펠트 슬릿을 자르는 데 사용됩니다. 번들 또는 시중에서 판매하는 펠트로 고리를 만들어 제자리에 꿰맬 때는 필요하지 않습니다.
케이블 타이 	5	시중에서 구매 가능	케이블 타이로 펠트를 펠트 봉에 고정하는 데 사용됩니다. 번들 또는 시중에서 판매하는 펠트로 고리를 만들어 제자리에 꿰맬 때는 필요하지 않습니다.

유지보수

필요한 준비물	수량	세부 정보/용도	
에탄올 	0.25 L	시중에서 구매 가능	벨트 표면 또는 지그의 때를 닦아내는 데 사용합니다.
병(에탄올용) 	1	시중에서 구매 가능	에탄올을 담는 용기입니다.
청소 천 	적당한 양	시중에서 구매 가능	벨트 또는 장비를 청소할 때 사용합니다. 벨트에 손상을 입히지 않게 보풀이 없는 부드러운 소재의 천을 사용합니다.
접착제 제거제용 버킷 	1	시중에서 구매 가능	접착제 제거제를 펠트에 부을 때 사용하는 용기입니다.
펌프 	1	시중에서 구매 가능	접착제 제거제를 버킷에 부을 때 사용합니다. 유기 용제에 노출되어도 용해되지 않는 재질을 사용합니다.
고무 주걱 또는 플라스틱 주걱 	1	시중에서 구매 가능	접착제를 긁을 때 사용합니다. 유기 용제에 노출되어도 용해되지 않는 재질을 사용합니다.
십자 드라이버	1	시중에서 구매 가능 크기: Ph2	접착제 제거 도구를 청소할 경우 부품을 제거하는 데 사용합니다.
백	1	시중에서 구매 가능 용량: 15 L 이상 크기: ❏ 대형 백 사용 시 350 [W] × 200 [D]mm(13.78 [W] × 7.9 [D]인치) 이상 ❏ 소형 백 사용 시 550 [W]mm(21.65 [W]인치) 이상	접착제 제거 도구에 부착하여 사용합니다. 폴리우레탄과 같은 유기 용제에 노출되어도 용해되지 않는 재질을 사용합니다.

필요한 준비물	수량	세부 정보/용도	
비닐 시트 	1	A: 2 m(78.74인치)(너비) x 3 m(118.1인치)(길이) 두께: 0.15 mm(0.006인치) 이상	제품 밑면을 보호하는 데 사용합니다. 비닐 봉지도 사용할 수 있습니다. 폴리우레탄과 같은 유기 용제에 노출되어도 용해되지 않는 재질을 사용하고, A와 B 크기 각각으로 절단합니다.
	1	B: 2 m(78.74인치)(너비) x 45 cm(17.72인치)(길이) 두께: 0.15 mm(0.006인치) 이상	
보호 테이프 	적당한 양	시중에서 구매 가능	제품을 보호하는 데 사용합니다.
육각 키 	1	시중에서 구매 가능 5 mm(0.2인치) 너비	펠트 장착판 또는 이 프린터의 외부 패널을 부착하거나 제거할 때 사용됩니다.
	2	시중에서 구매 가능 4 ~ 6 mm(0.15 ~ 0.23인치) 너비	블레이드를 프린터에 부착할 때 이 부품을 사용합니다.

경고:	이 절차를 시작하기 전에 다음을 반드시 읽어보십시오. 188페이지의 “유지보수 관련 주의 사항”

주의:
접착제를 바를 때는 반드시 보안경, 호흡기 보호구, 보호 장갑을 착용하십시오.
자세한 내용은 실제로 사용 중인 접착제 및 접착제 제거제의 SDS를 참조하십시오.

작업 환경 조건

❏ 고온, 고습 환경에서 작업하지 않도록 합니다. 접착제가 골고루 발라지지 않아 벨트 청소 후 물방울이 남게 될 수 있습니다.

❏ 깨끗하고 먼지(먼지는 청소 후 5~10분간 쌓이지 않음) 없는 환경에서 작업하십시오.

참고:
벨트 회전 속도를 전면 패널에 있는 벨트 스피드 조절 다이얼로 조정할 수 있습니다.

벨트 회전 속도는 처음 작업을 수행하는 경우에 다소 느린 속도로 설정하는 것이 좋습니다.



워크플로

1. **접착제 유지 제거 모드로 전환**
☞ 343페이지의 “Adhesive Material Maintenance (접착제 유지 관리) Removal Mode (제거 모드)로 전환하기”

⇩

2. **제품 받침 보호**
접착제 제거제 또는 긁어낸 접착제가 제품 받침 아래로 들어가지 않도록 제품을 덮습니다.
☞ 344페이지의 “제품 양생 작업”

⇩

3. **접착제 제거 도구 보호**
☞ 356페이지의 “접착제 제거 도구 준비”

⇩

4. **펠트를 펠트 봉에 부착**
☞ 359페이지의 “펠트 준비”

⇩

5. **펠트 봉과 블레이드를 제품에 부착**
☞ 361페이지의 “펠트 봉과 블레이드를 부착”

⇩

6. **안전 보장**
실제 사용하는 접착제 및 접착제 제거제에 SDS의 지침과 해당 국가의 법규 및 규정을 따라 환기하고 보호 장비를 착용하십시오.

유지보수

⇩

7. **벨트에서 접착제 제거**
☞ 367페이지의 “접착제 제거”

⇩

8. **펠트 무게 및 펠트 봉 제거 및 청소**
☞ 378페이지의 “벨트 표면 청소”

⇩

9. **벨트 표면 청소**
☞ 378페이지의 “벨트 표면 청소”

⇩

10. **작업 영역 청소**
접착제 제거에 사용하는 도구를 청소하고 제품 받침에서 보호 테이프를 제거합니다. 청소 후 접착제를 도포할 경우 제품 받침에서 보호 테이브를 제거하지 마십시오.

☞ 380페이지의 “세척”

유튜브에서 절차 동영상을 시청할 수 있습니다.

https://support.epson.net/p_doc/a63/

접착제 제거 방법

Adhesive Material Maintenance (**접착제 유지 관리**) Removal Mode (**제거 모드**)**로 전환하기**

프린터를 유지보수 모드로 전환합니다.

중요:
일반적으로 덮개가 열려 있거나 워싱 유닛 장치를 당겨 꺼낸 경우 제어판을 조작할 수 없습니다.

따라서 접착제 유지보수 작업 중 홈 화면으로 돌아가면 전면 덮개 또는 워싱 유닛 장치를 닫을 때까지 유지보수 모드로 돌아갈 수 없습니다. 준비가 될 때까지 패널을 터치하지 마십시오. 터치할 경우 경화를 다시 수행하거나 지그를 다시 설정해야 하거나 접착제 유지보수 작업이 실패할 수 있습니다.

1 물 순환 장치(재활용)의 Pause/Restart 버튼을 누릅니다.

Power 표시등이 깜박이고 물 순환 장치(재활용)가 일시 정지할 때까지 기다립니다.

2 제어판의 Maintenance (유지보수) 화면에서 Maintenance (**유지보수**) - Adhesive Material Maintenance (**접착제 유지 관리**)를 순서대로 터치합니다.

3 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 입력합니다.

> **중요:**
> ❏ 기본 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 새 비밀번호로 변경하여 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 알고 있는 사용자만 유지보수 모드로 전환할 수 있도록 하십시오. 변경에 대한 자세한 내용은 다음을 참조하십시오. 변경할 때는 프린터와 컴퓨터가 동일한 네트워크에 연결되어 있어야 합니다.
>
> ☞ 48페이지의 "관리자 User Name (사용자 이름)/ Administrator Password (관리자 비밀번호) 설정/변경 방법"
>
> ❏ 설정한 비밀번호를 잊어버리지 않도록 안전한 곳에 저장하십시오.
>
> 비밀번호를 잊어버린 경우 다음을 참조하십시오.
>
> ☞ 499페이지의 "관리자 User Name (사용자 이름) 또는 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 잊어버린 경우"

4 Removal Mode (**제거 모드**) - Start (**시작**)를 순서대로 터치합니다.

제어판에서 Forward (**앞으로**) 또는 Reverse (**뒤로**)를 한 번 터치하면 Suspended (**중단됨**)를 누를 때까지 벨트가 계속해서 회전합니다.

Done (**완료**)을 터치하여 Removal Mode (**제거 모드**)를 종료하고 모드 선택 화면으로 돌아갑니다.

제품 양생 작업

접착제 제거제 또는 긁어낸 접착제가 제품 아래로 들어가 오작동을 일으키지 않도록 제품을 덮습니다.

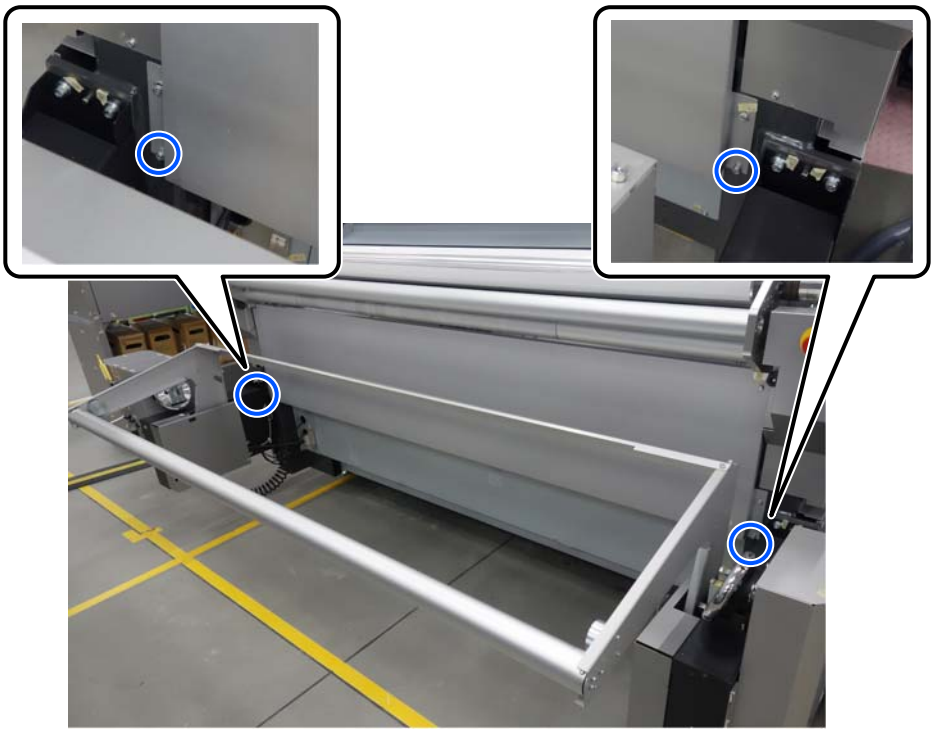
> **주의:**
> 워싱 유닛 장치 무게가 110 kg이 넘을 경우 무릎을 충분히 굽히고 자연스러운 자세에서 작업하도록 하십시오.
> 또는 잘못된 자세로 장치를 당기거나 밀면 부상 및 허리 통증을 유발할 수 있습니다.

1 프린터 내부를 보호합니다.

프린터 후면으로 이동하여 장력 조정 바를 내립니다.



2 육각 렌치(너비 5 mm)를 사용하여 기기의 후면 외부 패널 하단에 있는 볼트 2개를 느슨하게 합니다.



중요:
3~4단계는 최소 2명이 수행해야 합니다.

3 외부 패널을 지탱하여 떨어지는 것을 방지하면서 육각 렌치(너비 5 mm)를 사용하여 외부 패널의 상단에 있는 4개 볼트를 풀고 제거합니다.

제거된 볼트를 안전한 위치에 보관하여 풀어지지 않도록 합니다.



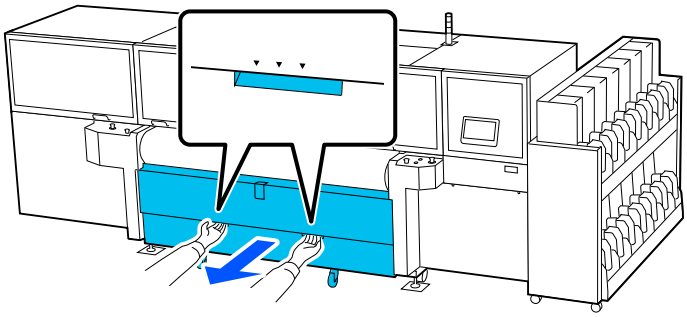
4 외부 패널을 들어 올려서 제거합니다.



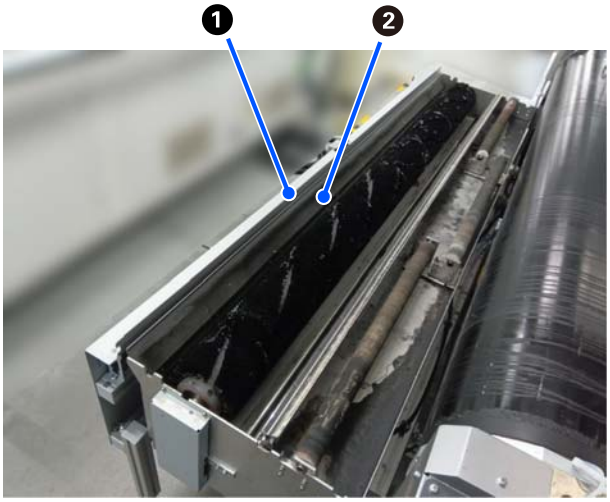
5 장력 조정 바를 들어올립니다.



6 기기 전면으로 이동하고, 워싱 유닛 탱크의 전면에 있는 핸들을 잡고, 워싱 유닛 탱크를 당겨 꺼냅니다.



7 워싱 유닛 장치 덮개의 L자형 섹션(❶) 및 워싱 유닛 탱크의 가장자리(❷)의 물방울을 청소 천으로 닦아냅니다.

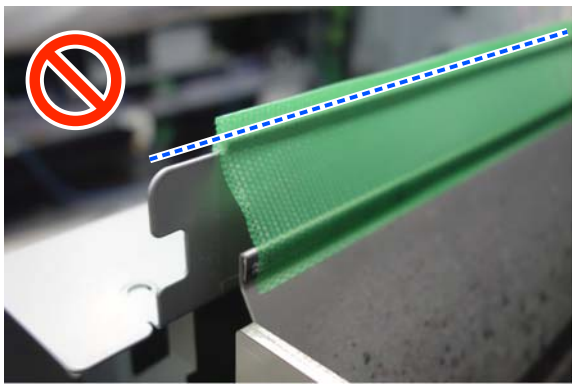


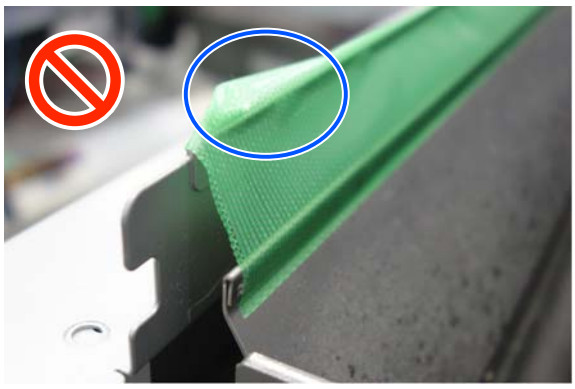


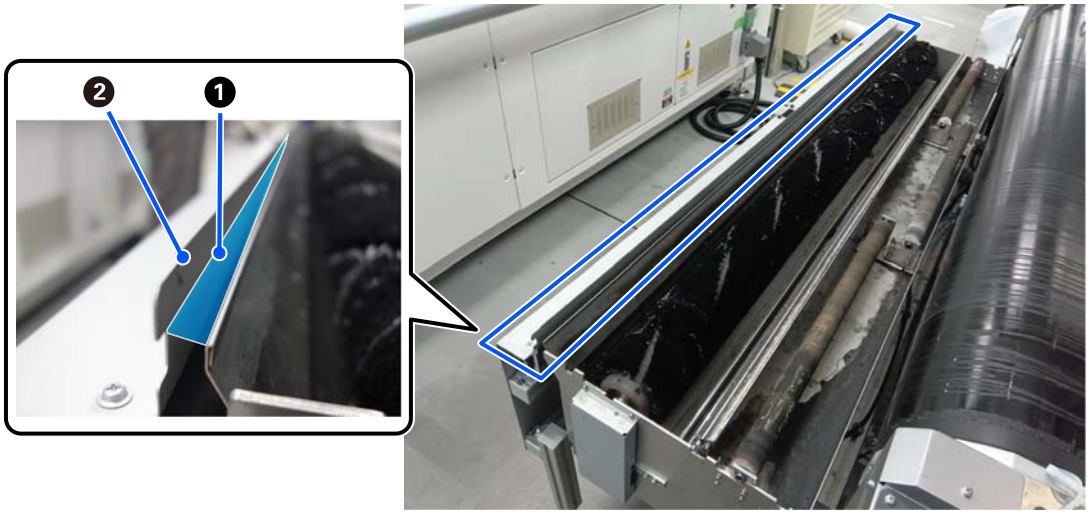


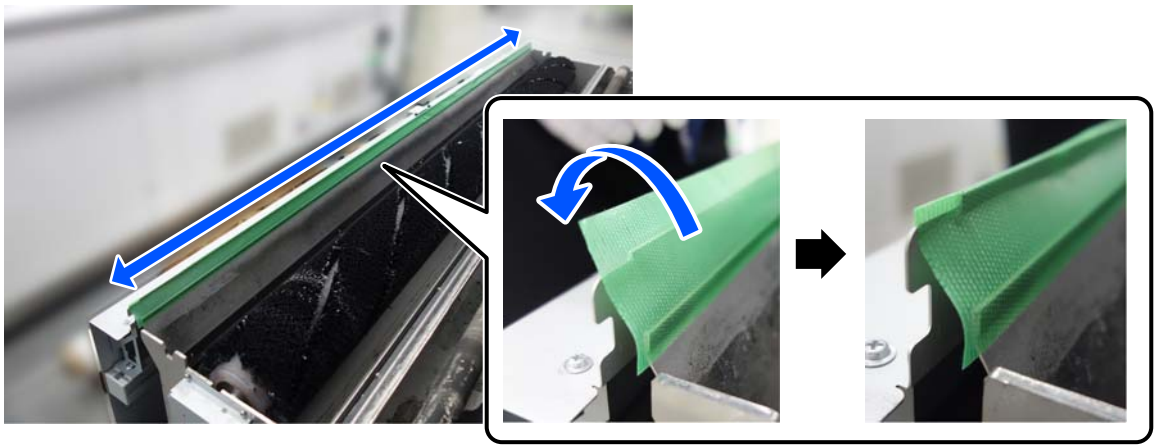
8 워싱 유닛 장치의 전면의 가장자리에서 가장자리로 보호 테이프를 부착합니다. 워싱 유닛 탱크와 워싱 유닛 장치 덮개 사이의 간격(❶)과 워싱 유닛 장치의 전면에 있는 들린 부분(❷)을 덮도록 테이프를 부착합니다.

중요:
들린 부분에 보호 테이프를 부착할 때는 테이프가 들린 부분의 가장자리에 단단히 붙어 있는지 확인하십시오. 부착된 보호 테이프가 들린 부분을 넘어서 확장되거나 들린 부분에 단단히 부착되지 않은 경우 벨트에 달라붙거나 문질러질 수 있어 접착제를 제거했다가 다시 발라야 할 수 있습니다.









9 보호 테이프로 벨트 3곳 정도에 비닐 시트 A를 부착합니다.

중요:
접착면을 위로 향하게 하여 보호 테이프를 비닐 시트 뒷면과 벨트에 부착합니다. 이렇게 하면 후면으로 급지할 때 비닐 시트가 떨어질 가능성이 줄어듭니다.

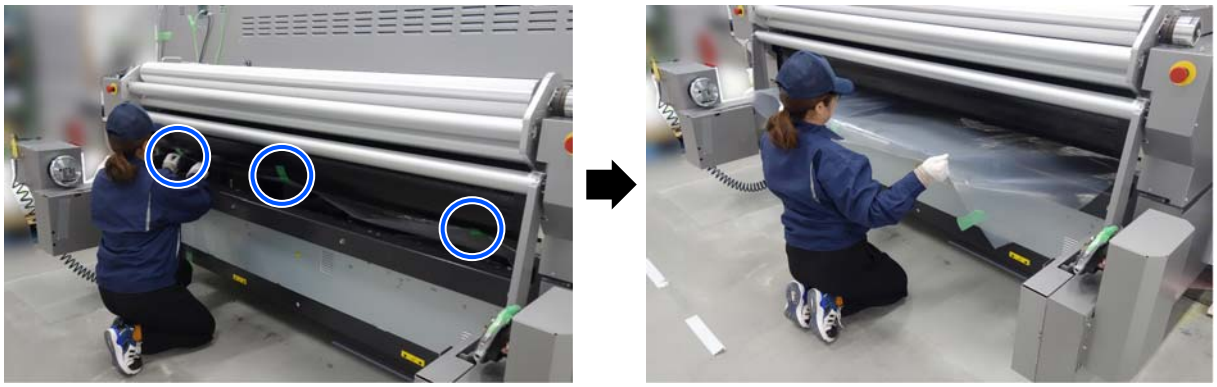




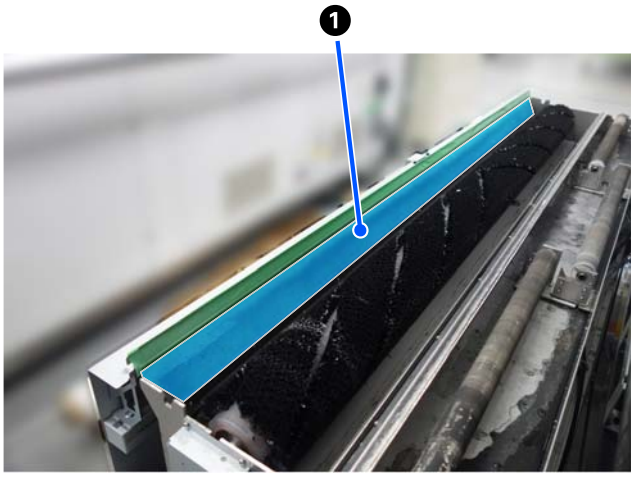
10 전면 패널의 백피딩 버튼을 눌러 벨트에 부착된 비닐 시트를 후면으로 급지합니다.

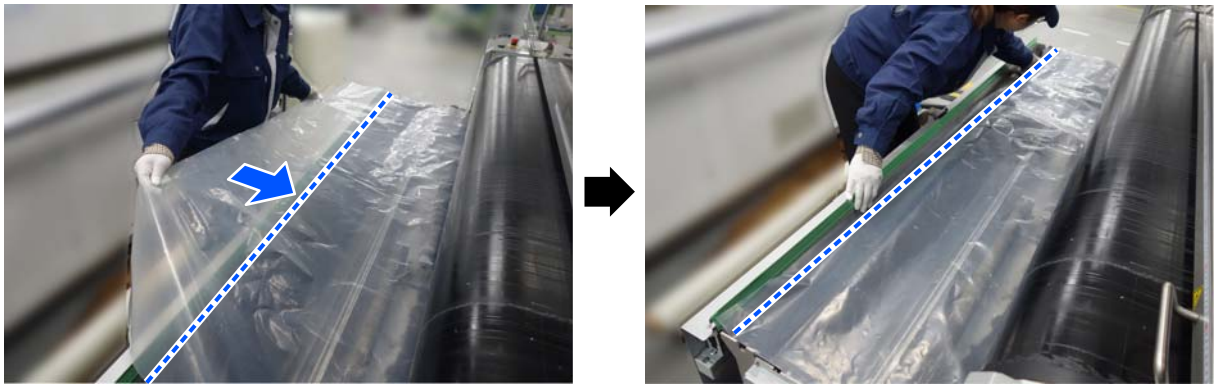


11 기기 후면으로 이동하고 벨트에 부착된 보호 테이프와 비닐 시트를 제거합니다.



12 비닐 시트의 전면 가장자리와 워싱 유닛 탱크의 가장자리(❶)와 맞춥니다.



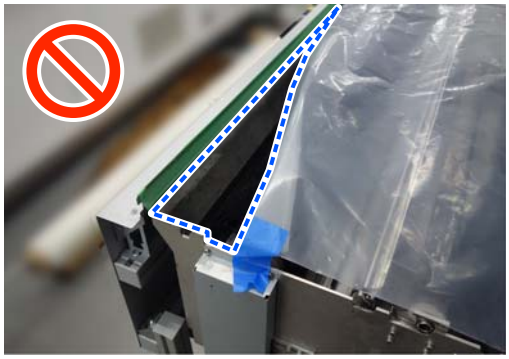


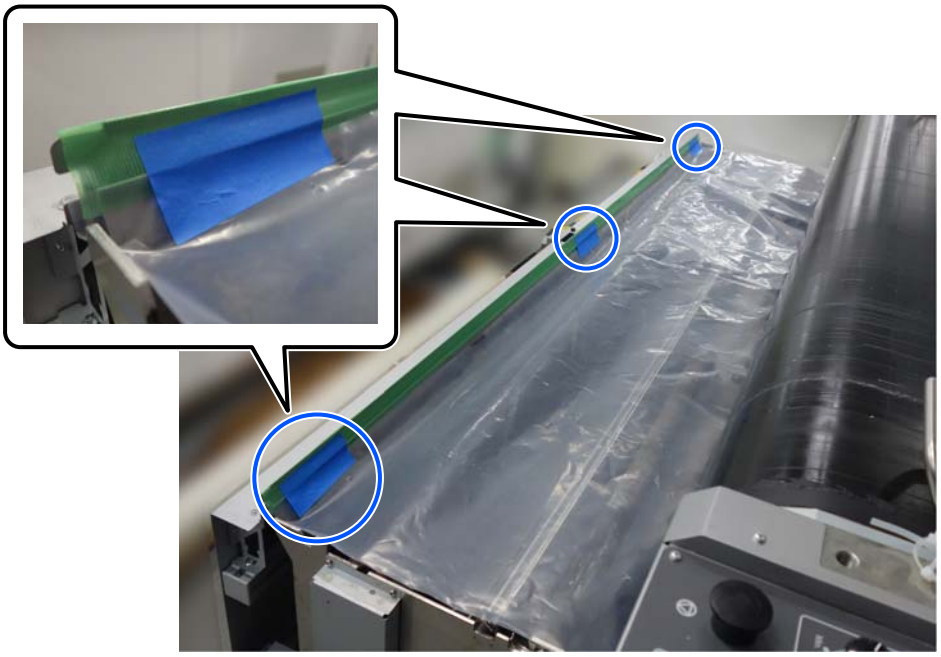
13 비닐 시트의 들린 부분이나 주름을 다듬고 비닐 시트의 가장자리를 보호 테이프로 워싱 유닛 탱크 3곳 정도에 부착합니다.

중요:
비닐 시트 및 보호 테이프를 부착할 때는 간격을 두거나 워싱 유닛 장치 들린 부분을 넘어가지 않도록 하십시오.

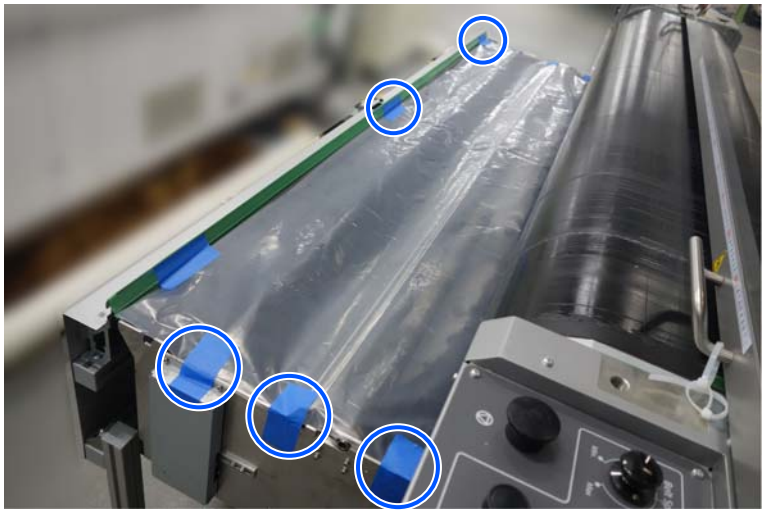
접착제 제거제 또는 접착제 워싱 유닛 장치 내의 부품에 들러붙거나 비닐 시트가 벨트에 들러붙어 접착제를 제거했다가 다시 발라야 할 수 있습니다.







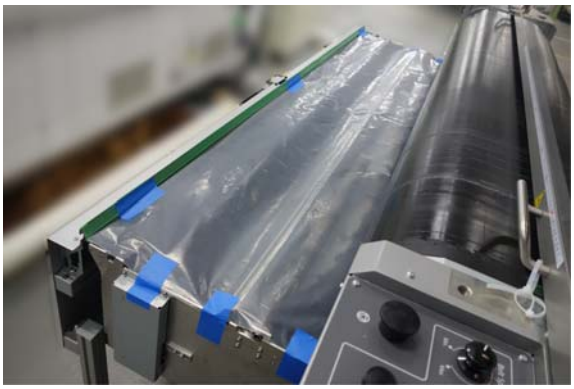
14 비닐 시트 양쪽 끝을 워싱 유닛 탱크의 측면에 있는 워싱 유닛 브러쉬 섹션, 워싱 스크레이퍼 섹션 및 워싱 유닛 탱크 후면에 보호 테이프로 부착합니다.

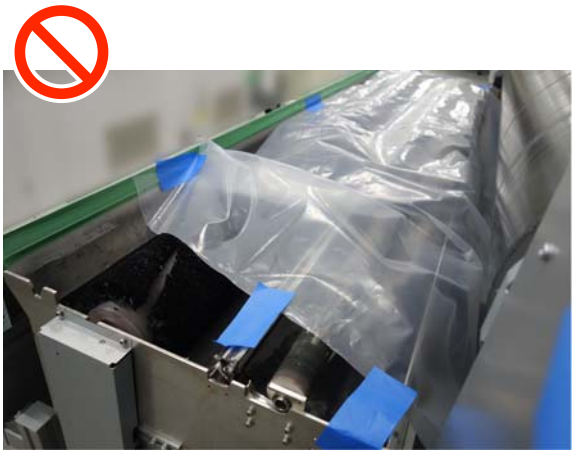


15 워싱 유닛 장치를 덮는 비닐 시트에 들린 부분, 주름 또는 간격이 없는지 확인합니다.

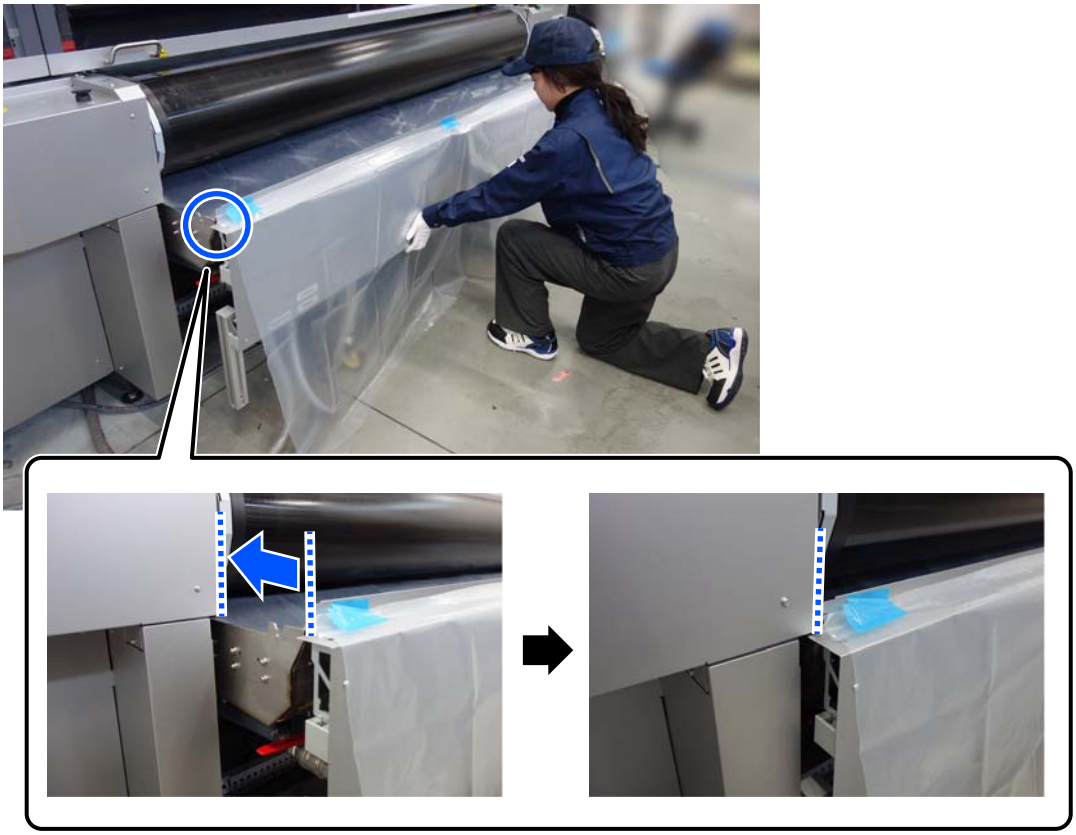
비닐 시트에 들린 부분, 주름 또는 간격이 있을 경우 주름과 들린 부분을 매끄럽게 펴고 보호 테이프를 다시 부착하여 간격이 남아 있지 않도록 합니다.

OK





16 워싱 유닛 장치의 돌출부가 기기 왼쪽의 금속판 위치와 정렬될 때까지 워싱 유닛 장치를 밀어 넣습니다.

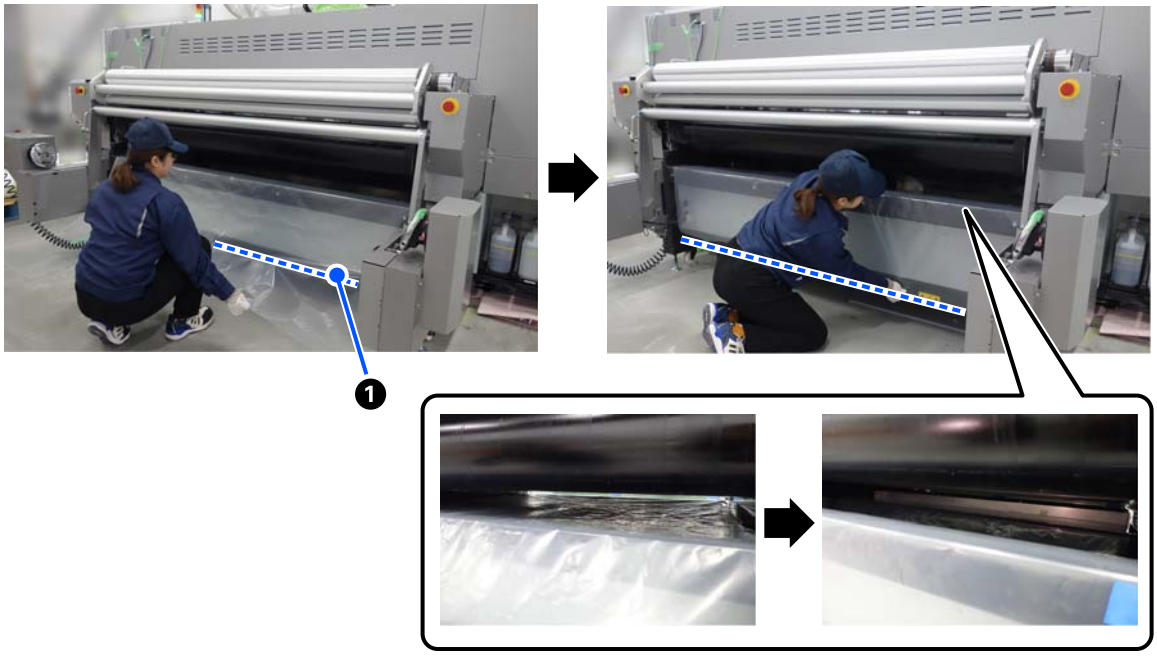


17 기기 후면으로 이동하고 벨트에 비닐 시트가 붙지 않았는지 확인합니다.

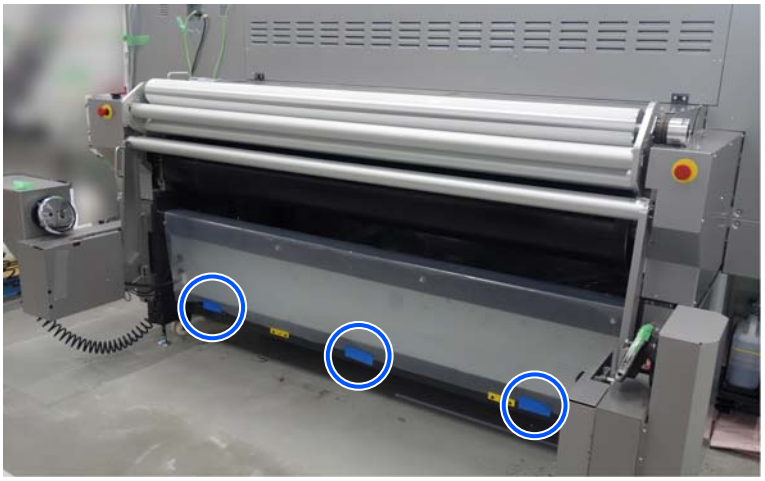
비닐 시트가 벨트에 붙어 있을 경우 벗겨냅니다.



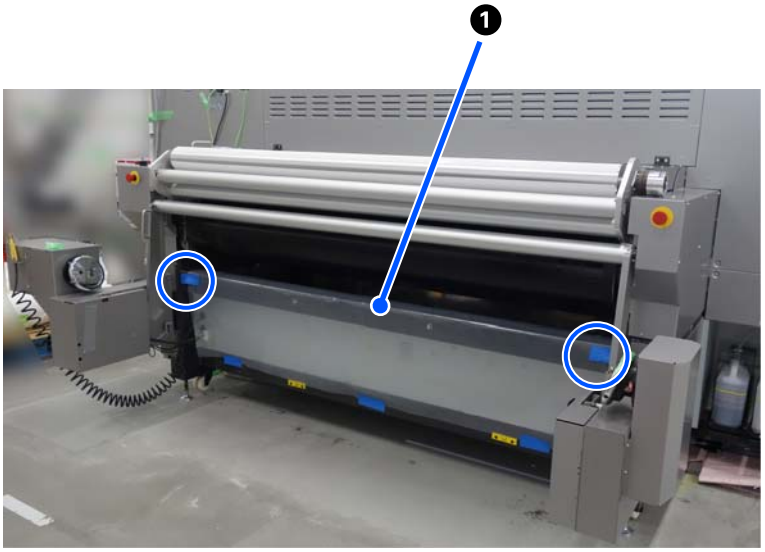
18 비닐 시트의 가장자리를 기기의 하단 프레임(❶)과 맞춥니다. 비닐 시트의 남는 부분을 기기 내에 넣고 비닐 시트가 늘어지게 합니다.



19 보호 테이프로 비닐 시트의 가장자리를 기기의 하단 프레임 3곳 정도에 부착합니다.



20 보호 테이프로 비닐 시트의 양쪽 끝을 기기의 상단 프레임(❶)에 부착합니다.

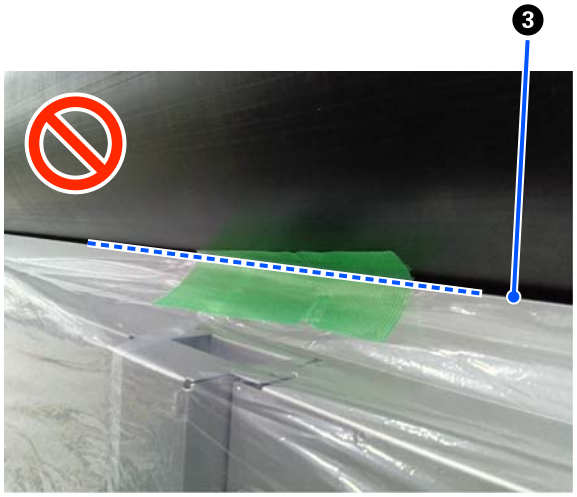


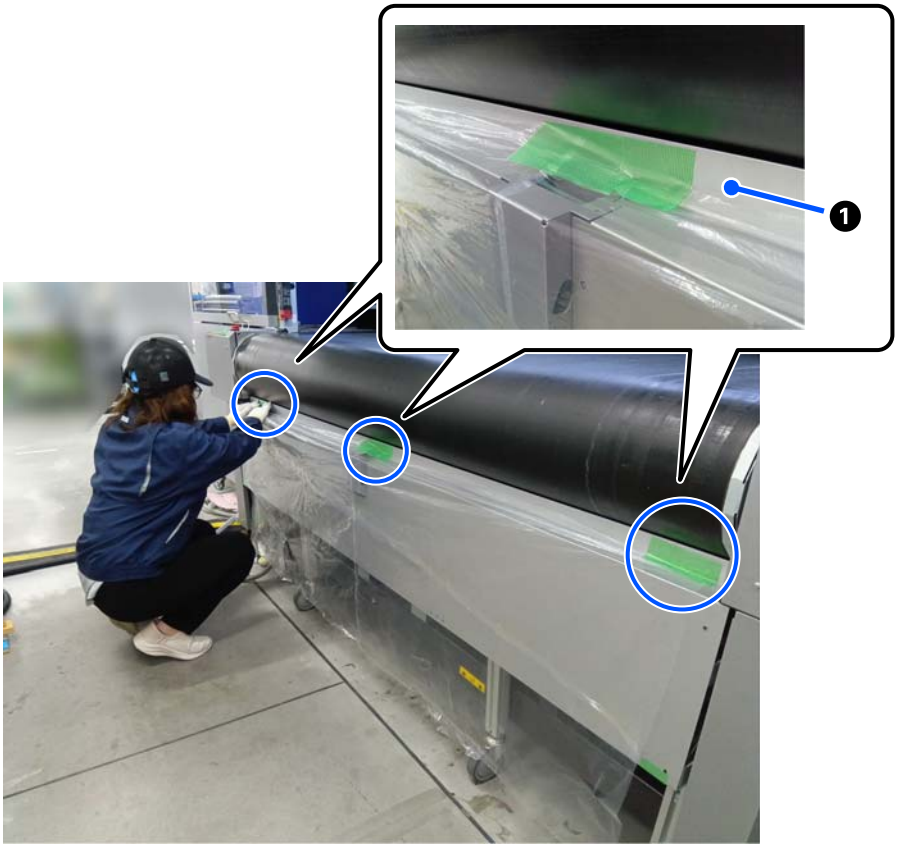
21 워싱 유닛 장치 덮개를 보호합니다.

기기의 전면으로 이동하고 비닐 시트의 B 가장자리를 워싱 유닛 장치 덮개에서 들린 부분의 L자형 모서리(❶)의 3곳 정도에 보호 테이프로 부착합니다.

중요:
원단 접힘 감지 센서(❷)를 덮도록 비닐 시트를 부착하고 비닐 시트와 보호 테이프가 워싱 유닛 장치 덮개의 들린 부분(❸)을 넘어서지 않도록 합니다. 그렇지 않으면 센서가 오작동하거나 비닐 시트가 벨트에 붙어 접착제를 제거했다가 다시 발라야 할 수 있습니다.







22 비닐 시트 하단 가장자리를 보호 테이프로 워싱 유닛 장치 덮개의 하부 양쪽 끝에 부착합니다.

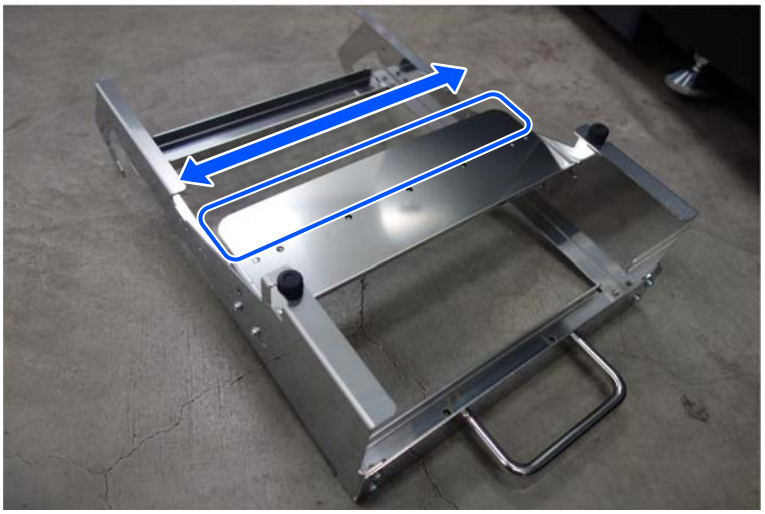


접착제 제거 도구 준비

1 에탄올을 적신 청소 천으로 접착제 제거 도구 블레이드의 양쪽을 닦습니다.

때가 제거되지 않을 경우 청소 천을 접착제 제거제로 적셔 닦아냅니다.

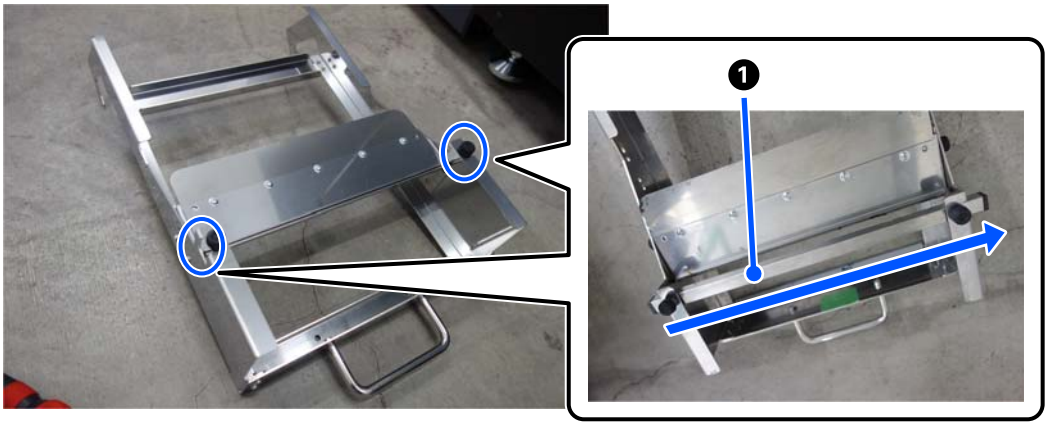
사용한 청소 천은 산업 폐기물 폐기에 적절한 방식으로 폐기하십시오.



2 접착제 제거 도구에 두 개의 나사를 손으로 느슨하게 부착합니다.



3 접착제 제거 도구의 구멍에 막대를 통과시킵니다.



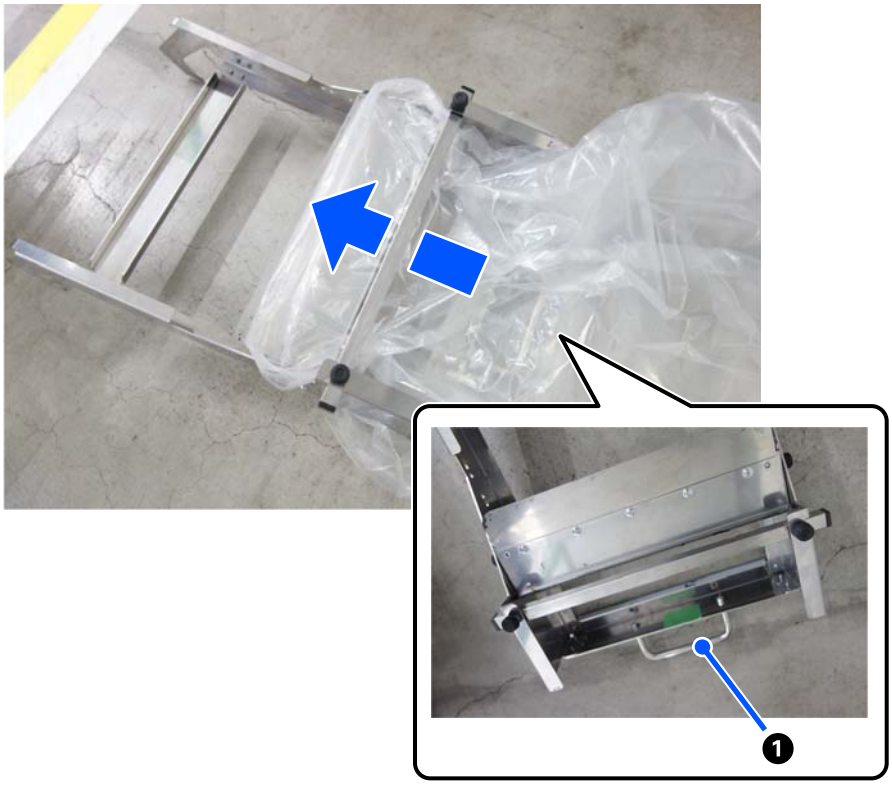
❶ 막대

4 두 나사를 느슨하지 않도록 조입니다.



5 접착제 제거 도구의 핸들 쪽과 막대 아래에서 백의 한 쪽을 잡아당깁니다.

접착제 제거 도구의 막대를 덮을 수 있을 만큼 충분히 당겨 빼냅니다.



❶ 핸들

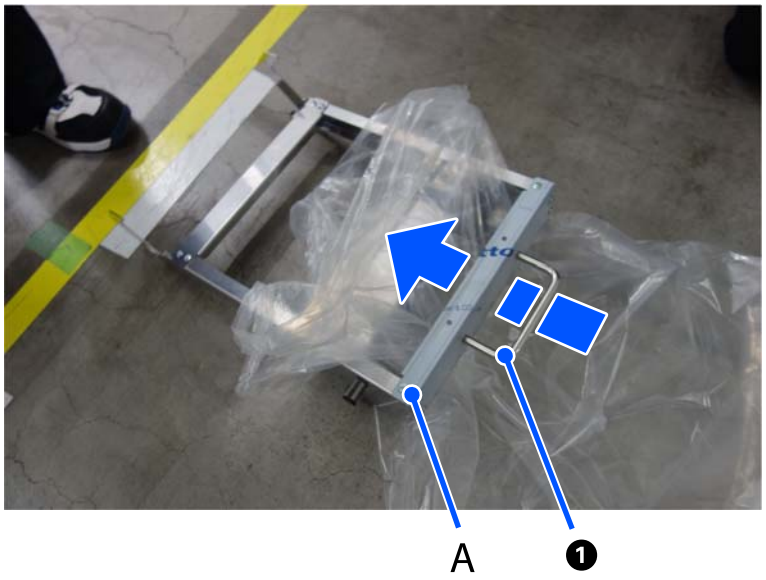
6 당겨 빼낸 백으로 막대를 덮고 보호 테이프로 접착제 제거 도구에 세 군데 정도 고정합니다.



테이프를 부착한 후 접착제 제거 도구를 뒤집습니다.

7 접착제 제거 도구의 핸들 쪽과 A 아래에서 백의 고정되지 않은 쪽을 잡아당깁니다.

접착제 제거 도구의 핸들 및 측면을 덮을 수 있을 만큼 충분히 당겨 빼냅니다.

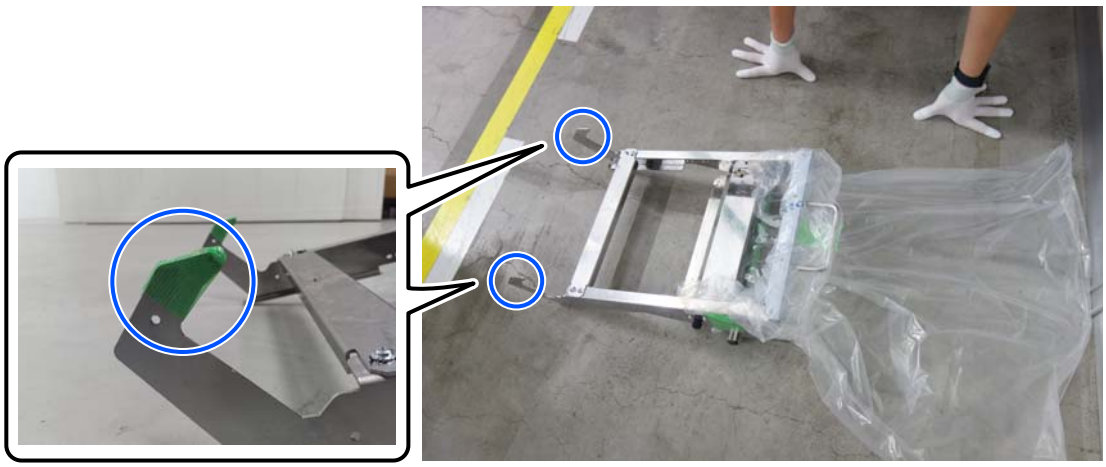


❶ 핸들

8 당겨 빼낸 백으로 접착제 제거 도구의 핸들 및 측면을 덮고 보호 테이프로 접착제 제거 도구에 세 군데 정도 고정합니다.



9 보호 테이프로 접착제 제거 도구의 고리 끝을 덮습니다.

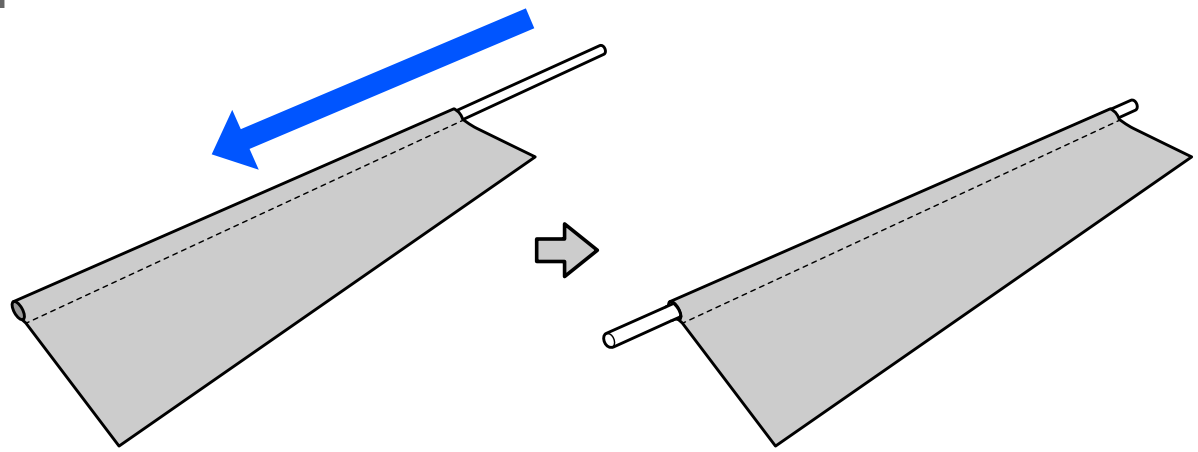


펠트 준비

접착제 제거제로 적실 약간의 펠트를 준비합니다.

기기와 함께 제공되는 펠트 사용 시

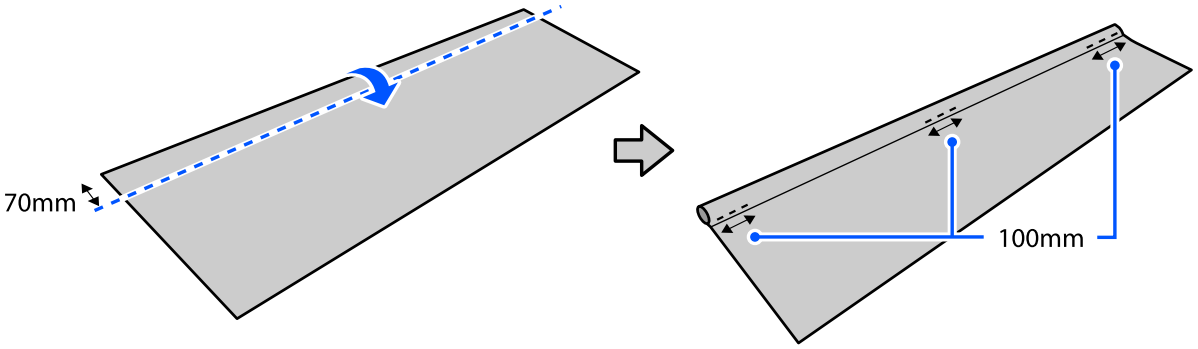
1 펠트 봉을 접착제 제거 펠트를 통과시킵니다.



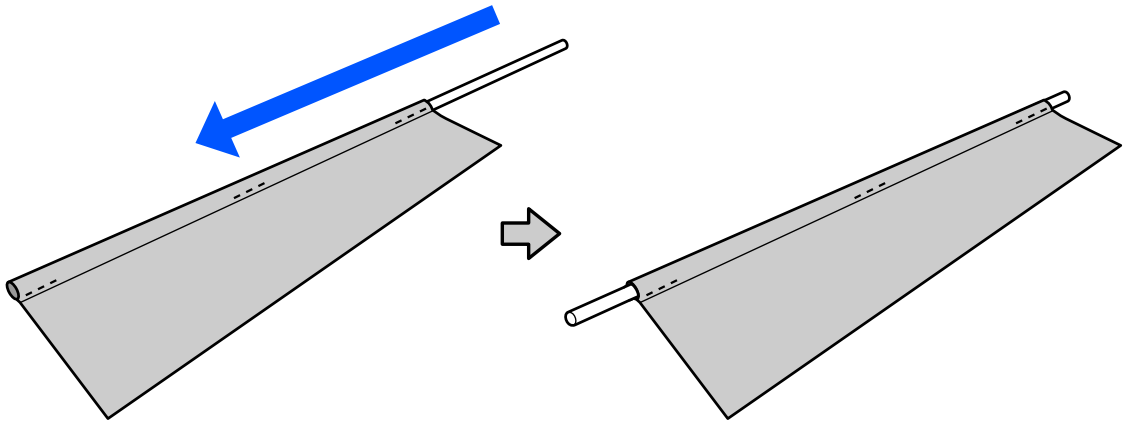
시중에서 판매되는 펠트를 사용하는 경우

펠트로 고리를 만들어 제자리에 꿰매기

1 그림과 같이 너비가 약 70 mm가 되도록 펠트를 접은 다음 약 100 mm의 세 지점(왼쪽, 오른쪽, 가운데)을 꿰매어 고리를 만듭니다.

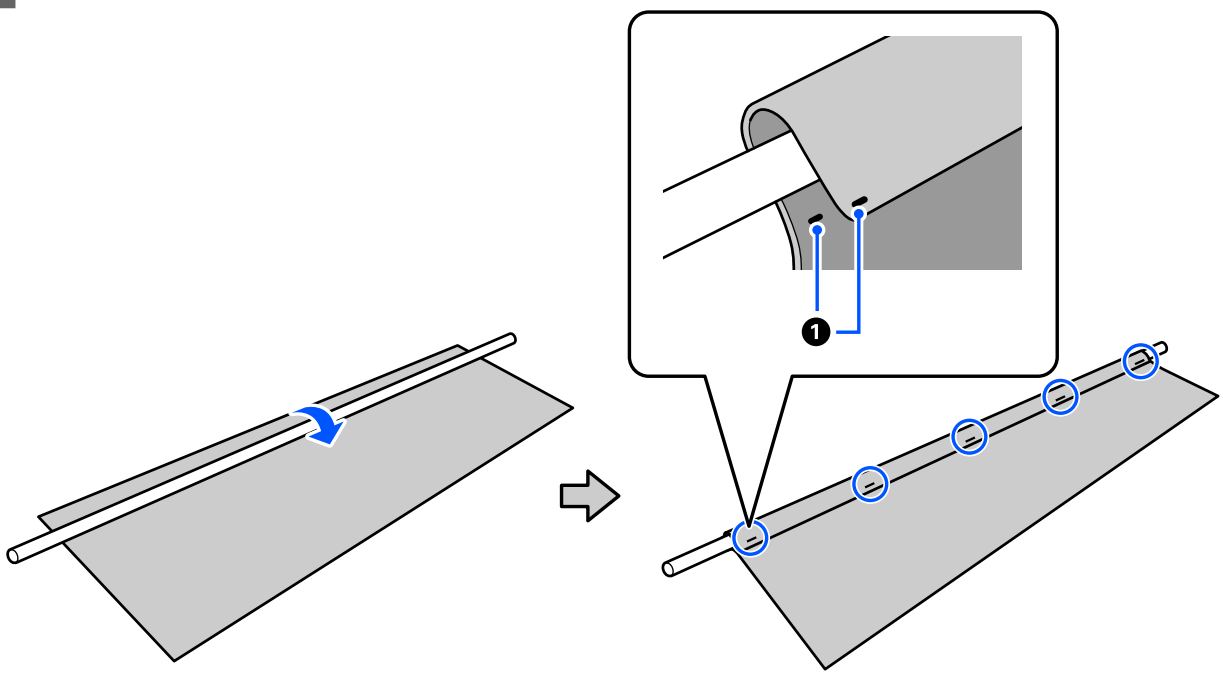


2 펠트 봉을 펠트를 통과시킵니다.



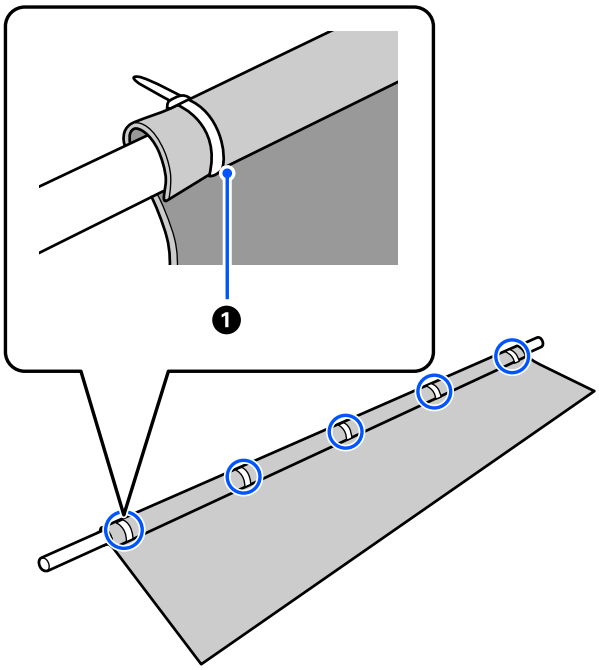
케이블 타이를 사용하여 제자리에 고정

1 펠트 봉 위에 펠트를 걸고 가위를 사용하여 케이블 타이가 통과할 수 있을 정도로 펠트 슬릿을 5개 자릅니다.



❶ 슬릿

2 1단계에서 만든 펠트 슬릿에 케이블 타이 5개를 통과시켜 펠트를 펠트 봉에 부착합니다.

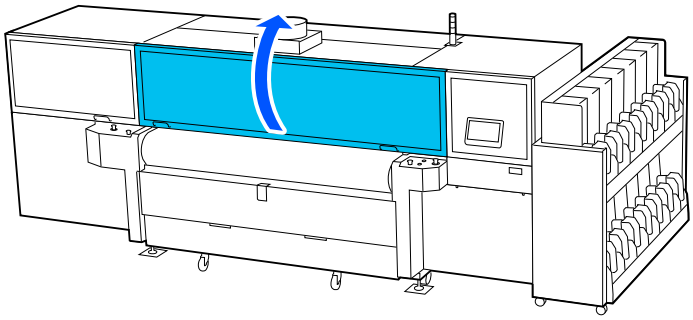


❶ 케이블 타이

펠트 봉과 블레이드를 부착

펠트 봉과 블레이드를 제품에 부착합니다.

1 전면 덮개를 엽니다.



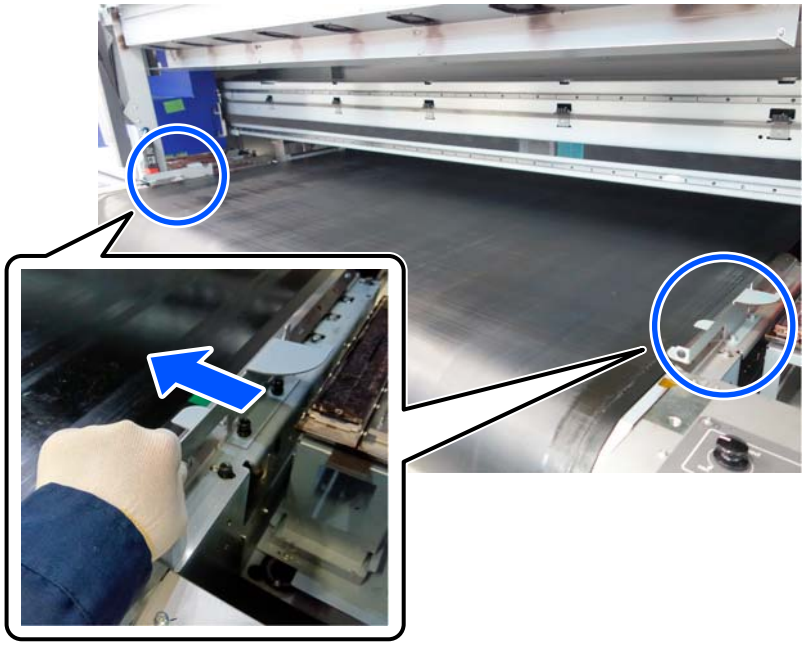
2 육각 렌치(너비 5 mm)를 사용하여 그림에 표시된 볼트 구멍에 볼트를 느슨하게 설치합니다.

볼트가 제자리에 고정되어 있는 상태에서 볼트를 풉니다.

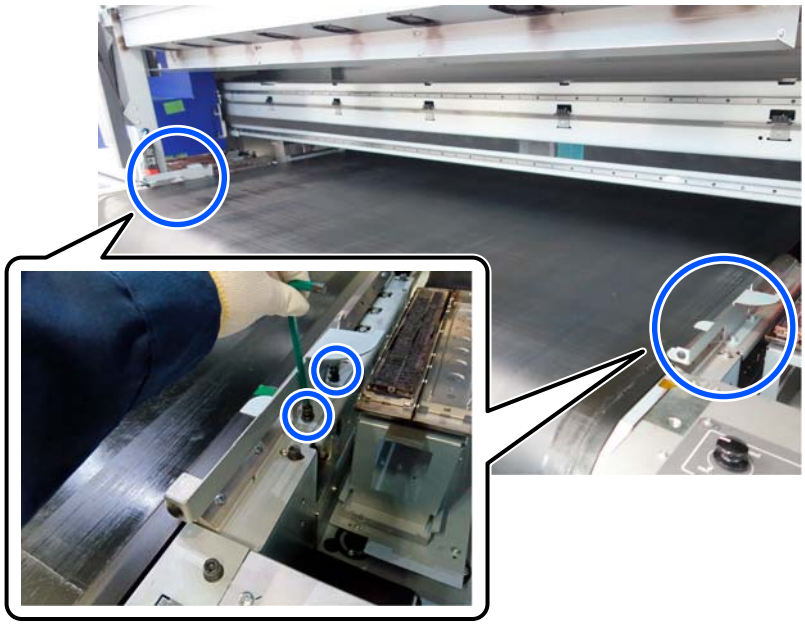


3 펠트 장착판을 설치합니다.

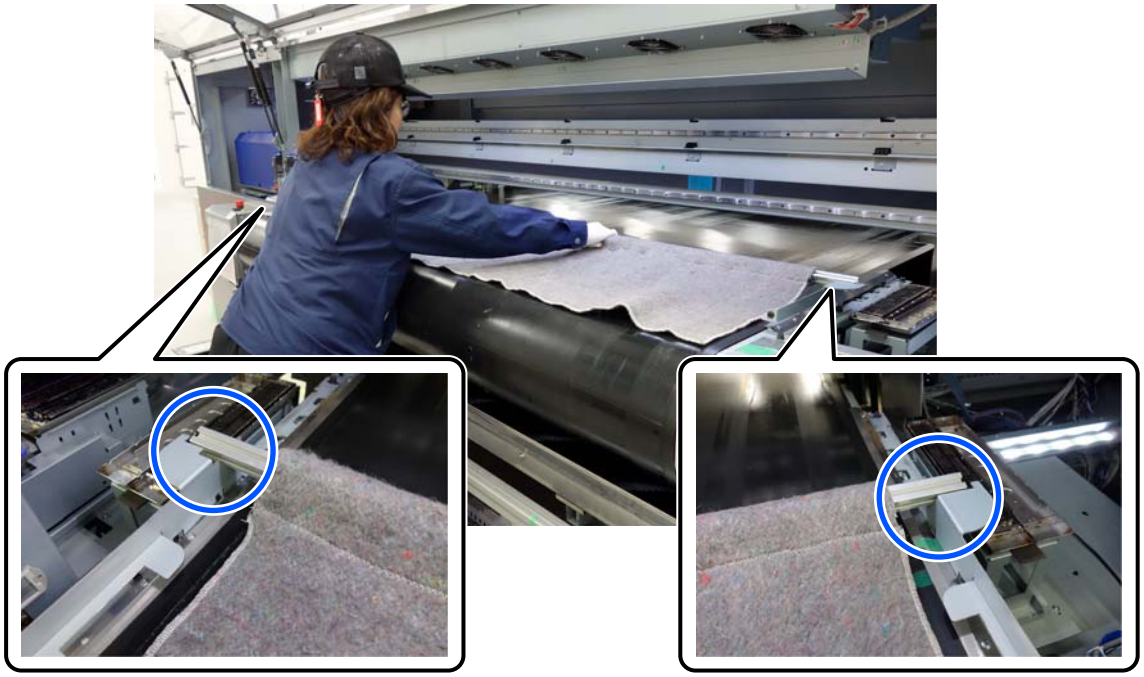
펠트 장착판의 홈을 바깥쪽에서 볼트와 기기 사이의 틈새에 삽입합니다.



4 육각 렌치(너비 5 mm)로 볼트를 조입니다.

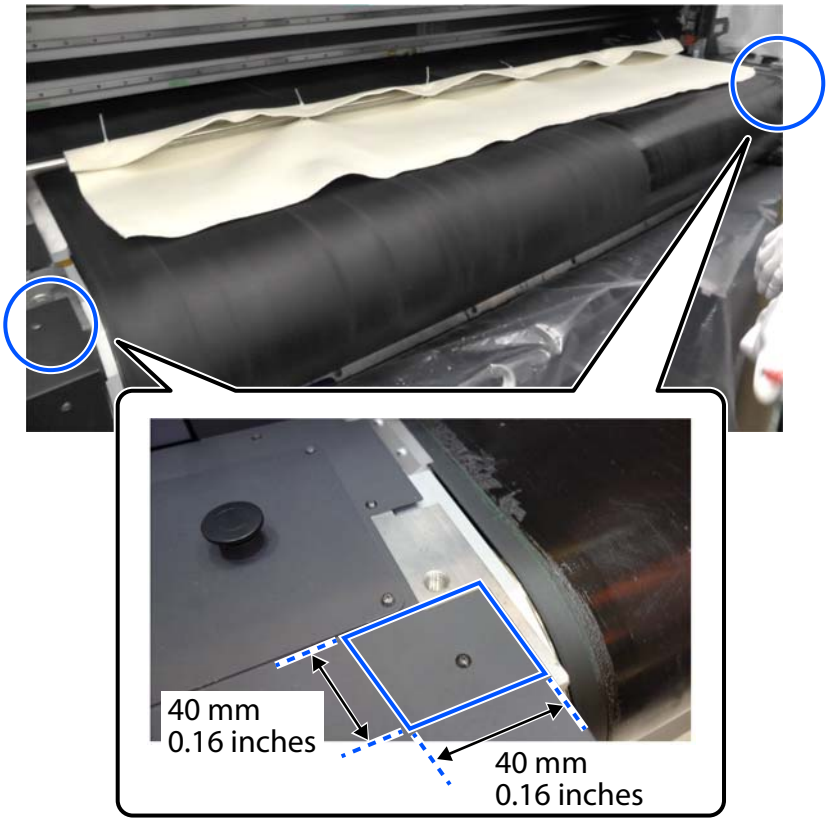


5 펠트 장착판에 펠트 장착봉을 놓고 펠트를 제품 앞면까지 펼칩니다.



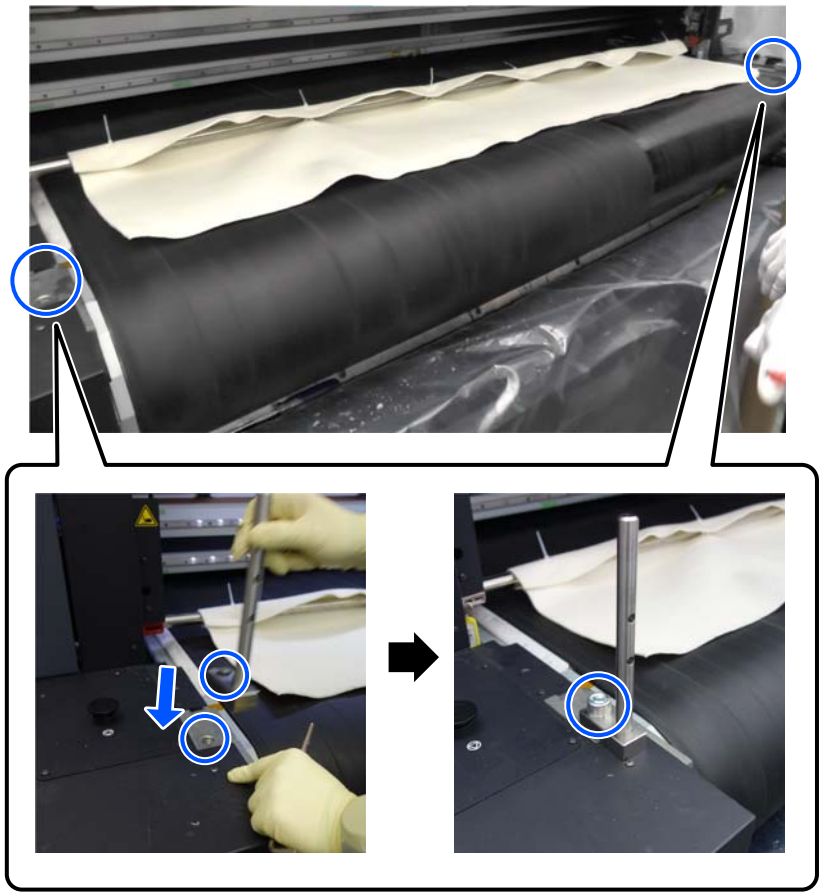
6 그림과 같이 약 40 × 40 mm의 스트립으로 자른 보호 테이프를 벨트 옆 부분에 부착합니다.

이렇게 하면 블레이드 지지대를 부착할 때 제품이 손상되는 것을 방지할 수 있습니다.

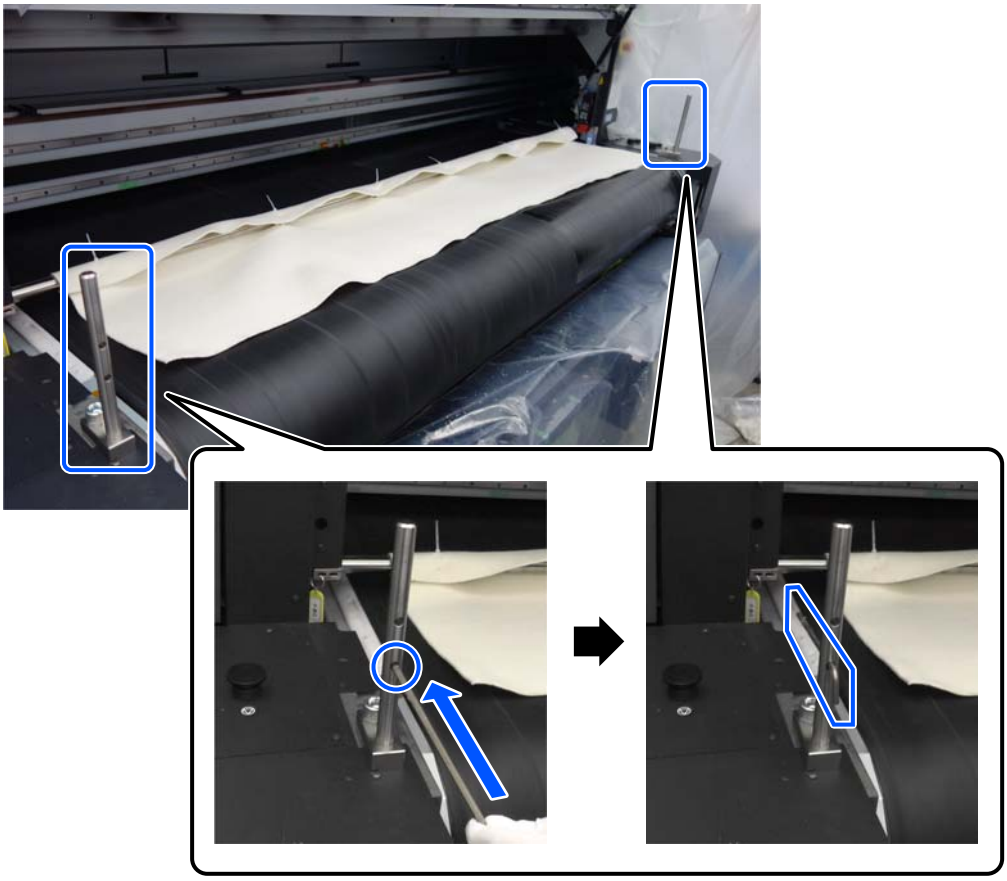


7 블레이드 지지대의 나사 구멍을 벨트 측면의 나사 구멍과 정렬하여 지지대가 앞쪽에 있고 나사 구멍이 뒤쪽에 오도록 합니다. 육각 나사로 블레이드 지지대를 느슨하게 고정합니다.

벨트 반대편의 블레이드 지지대도 같은 방식으로 연결합니다.

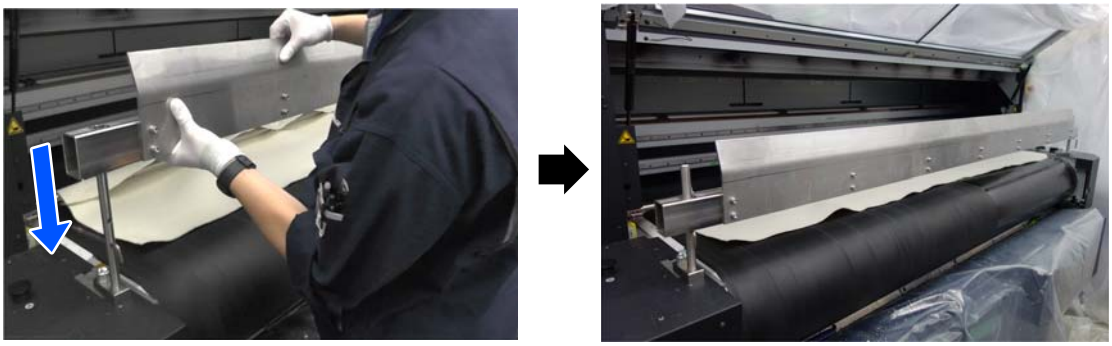


8 양쪽 블레이드 지지대의 양쪽 하단 구멍에 같은 크기의 육각 키를 삽입합니다.

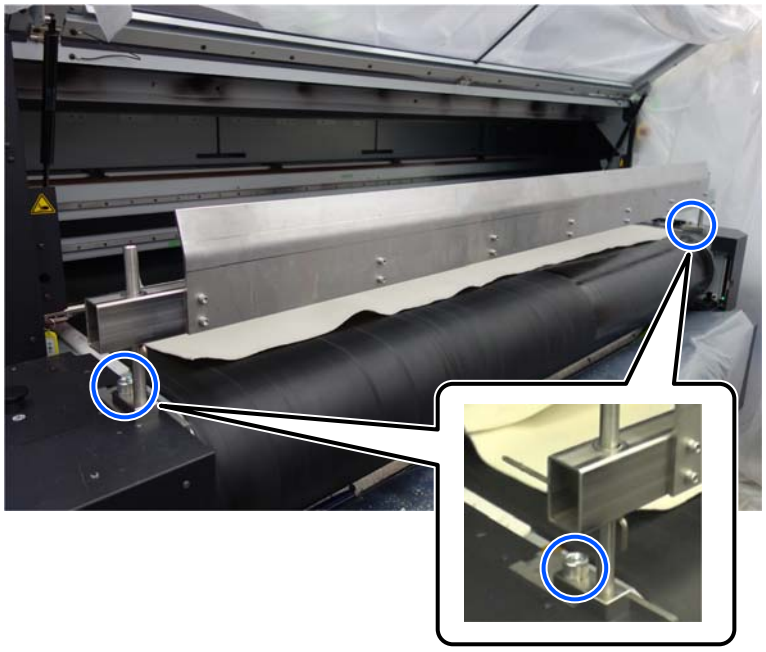


9 두 사람이 블레이드가 위를 향하도록 블레이드를 들어올리고 칼날 양쪽 끝에 있는 구멍에 블레이드 지지대를 통과시킵니다.

블레이드를 양쪽에서 천천히 균일하게 내립니다.



10 양 블레이드 지지대의 육각 나사를 손으로 단단히 조입니다.



안전 보장

실제 사용하는 접착제 및 접착제 제거제에 대한 SDS 지침과 해당 국가의 법규 및 규정을 따라 환기하고 보호 장비를 착용하십시오.

접착제 제거

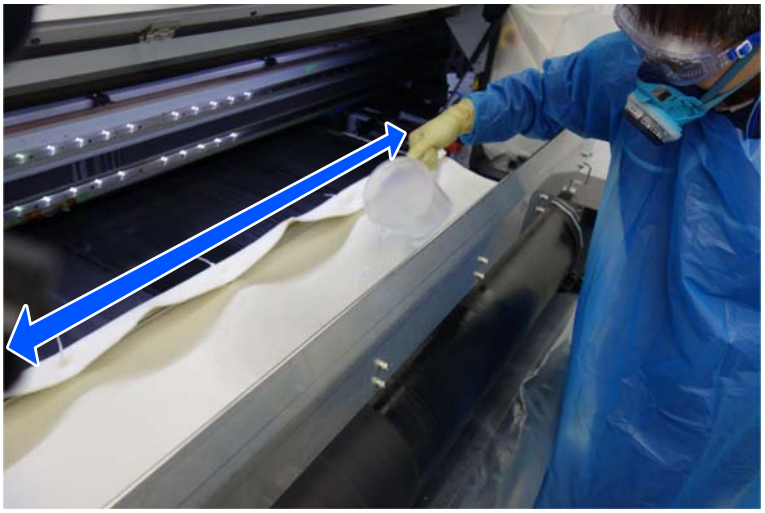
접착제 제거제를 사용하여 접착제를 벨트에서 긁어냅니다.

1 제어판의 Forward (**앞으로**) 버튼을 터치합니다.
벨트가 계속해서 앞으로 움직입니다.

2 접착제 제거제 버킷을 트레이 위에 올려놓고 약 2 L(67.63온스)의 접착제 제거제를 담습니다.
펌프를 사용하여 접착제가 주변에 쏟아지지 않도록 합니다.



3 접착제 제거제에 펠트를 담급니다.
접착제 제거제가 벨트의 각 측면에서 새지 않도록 주의하십시오.



4 접착제 제거제를 펠트 전체에 골고루 펴서 바릅니다.

약 5분 후에 벨트 표면의 접착제가 용해되기 시작합니다.

펠트가 떠서 벨트와 닿지 않을 경우 장갑을 끼거나 비슷한 도구를 사용하여 펠트를 아래로 밉니다.

벨트에서 접착제를 긁어낼 위치가 5분이 지나기 전에 마르면 펠트에 접착제 제거제를 더 적십니다.

A

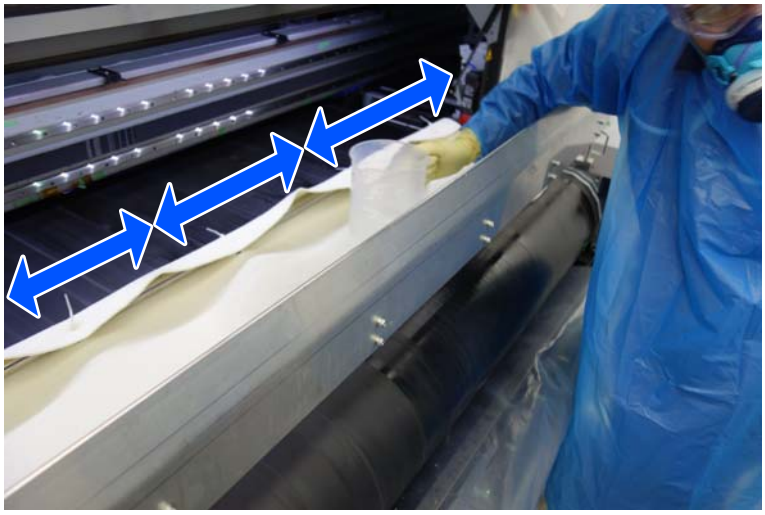


B

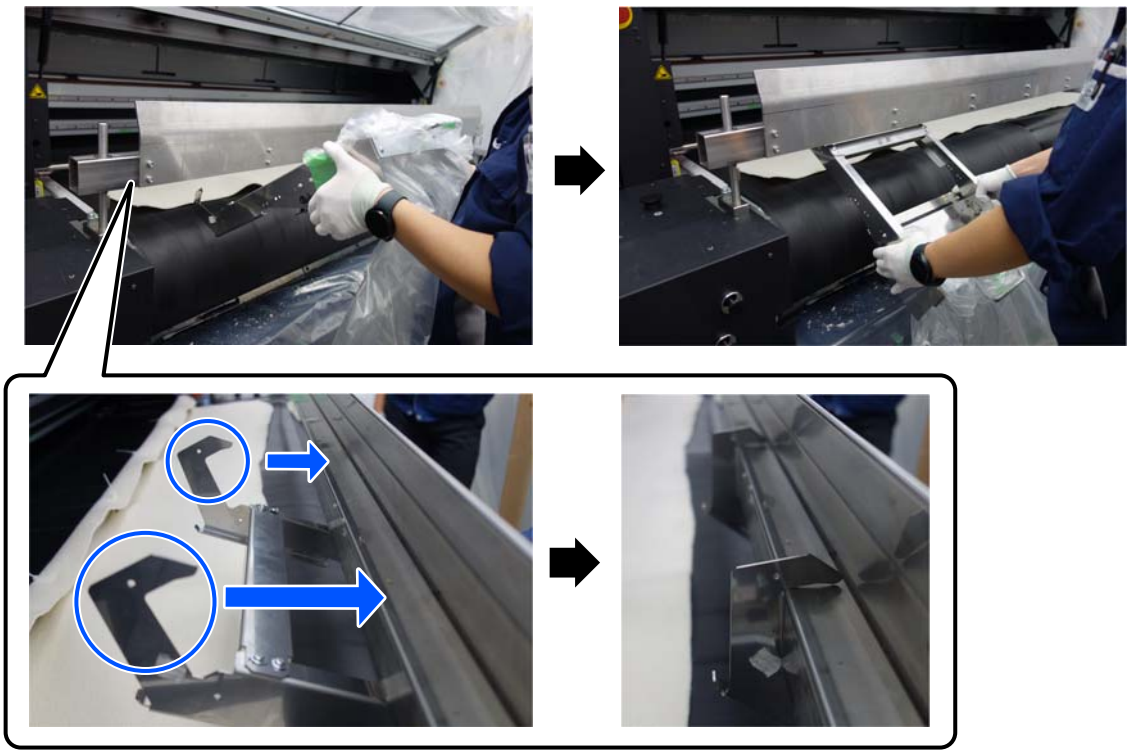


A: 접착제 제거제가 마름

B: 접착제 제거제가 마르지 않음



5 접착제 제거 도구의 고리 끝이 나를 향하도록 잡고 블레이드 아래로 통과시킨 다음 블레이드 뒷면에 걸면 됩니다.



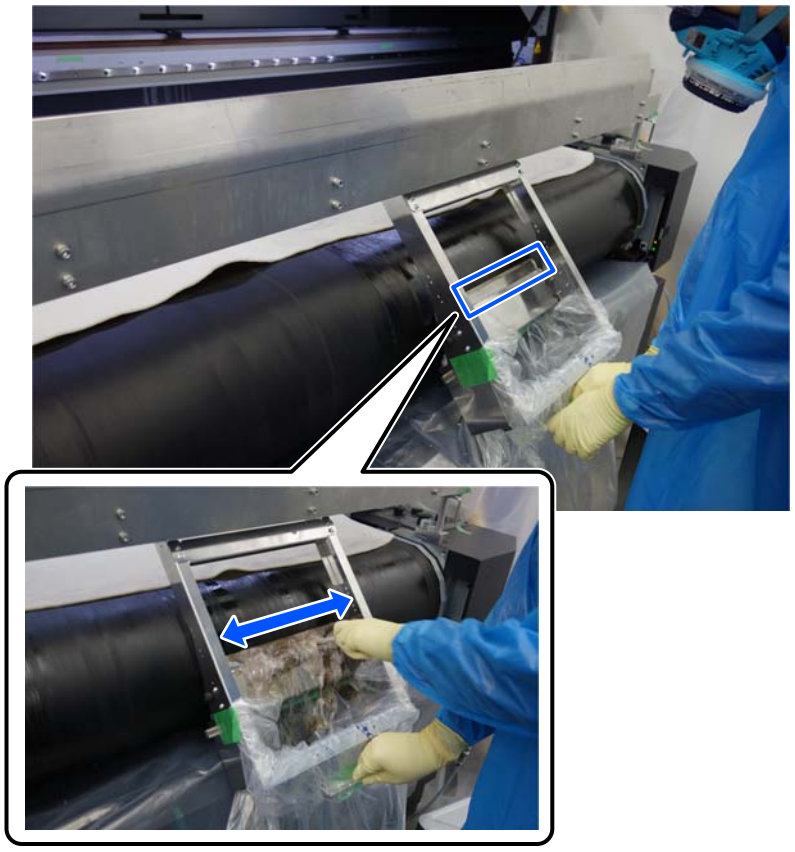
6 접착제 제거 도구의 핸들을 양손으로 잡은 다음 접착제 제거 도구의 블레이드가 벨트 표면에 닿아 블레이드가 약간 변형할 정도로 압력이 가해지도록 눌러서 접착제를 긁어냅니다.

스크레이퍼 또는 이와 유사한 도구를 사용하여 접착제 제거 도구의 블레이드에 붙은 접착제를 접착제 제거 도구에 부착된 비닐 봉지에 긁어냅니다.

중요:

- ❏ 접착제 제거 도구를 벨트 쪽으로 너무 세게 누르지 마십시오. 그럴 경우 접착제 제거 도구의 블레이드가 벨트와 접촉하지 않게 되어 접착제를 긁어낼 수 없게 되거나 벨트가 손상될 수 있습니다.
- ❏ 접착제는 벨트 가장자리에 남아 있는 경향이 있으므로 이러한 영역을 집중적으로 벗겨내십시오.



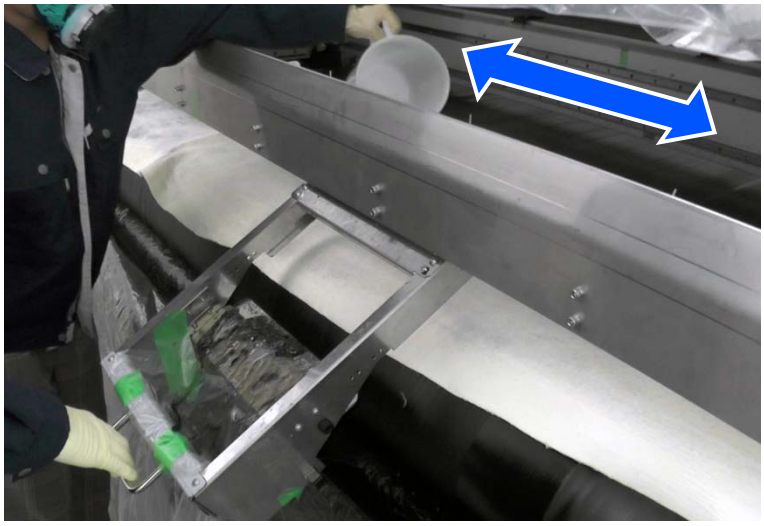


7 벨트에서 접착제를 긁어낸 부위의 접착제 제거제가 마르면 갈고리가 블레이드에 걸린 상태로 접착제 제거 도구를 들어 올립니다.



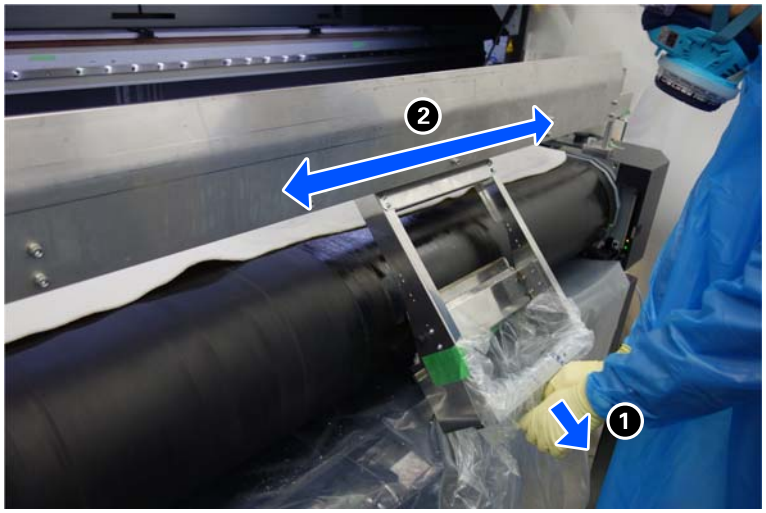
8 펠트 접착제를 긁어낸 부위에 접착제 제거제를 더 적셔 준 다음 장갑을 끼거나 유사한 도구를 사용하여 펠트를 눌러줍니다.

약 5분 후에 벨트 표면의 접착제가 용해되기 시작합니다. 벨트에서 접착제를 긁어낸 위치가 5분이 지나기 전에 마르면 펠트에 접착제 제거제를 더 적십니다.



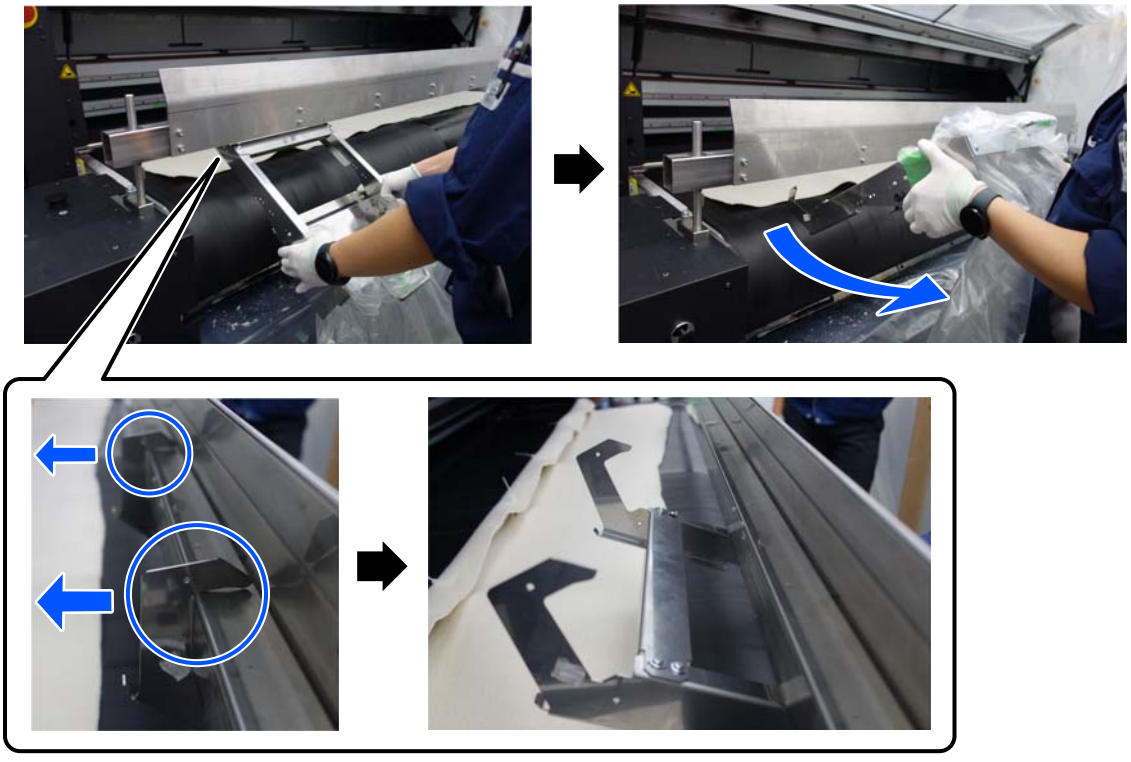
9 6단계를 다시 수행하여 접착제를 제거합니다.
접착제를 더 이상 긁어낼 수 없을 때까지 6~8단계를 반복합니다.

10 접착제가 제거되었고 추가로 긁어낼 수 없을 경우 고리가 블레이드에 계속 결려 있는 상태로 접착제 제거 도구를 들어올립니다. 접착제 제거 도구를 자신 쪽으로 당겨 접착제를 긁어내지 않은 부분으로 이동합니다.



11 6~10단계를 반복하여 벨트 전체의 접착제를 긁어냅니다.

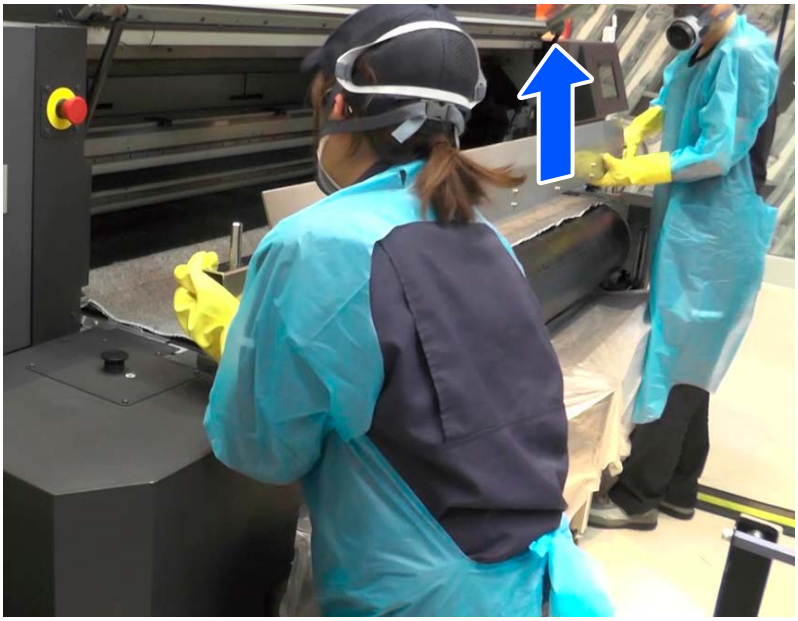
12 접착제가 전체 벨트에서 긁어내졌으면 블레이드에서 접착제 제거 도구를 제거합니다.



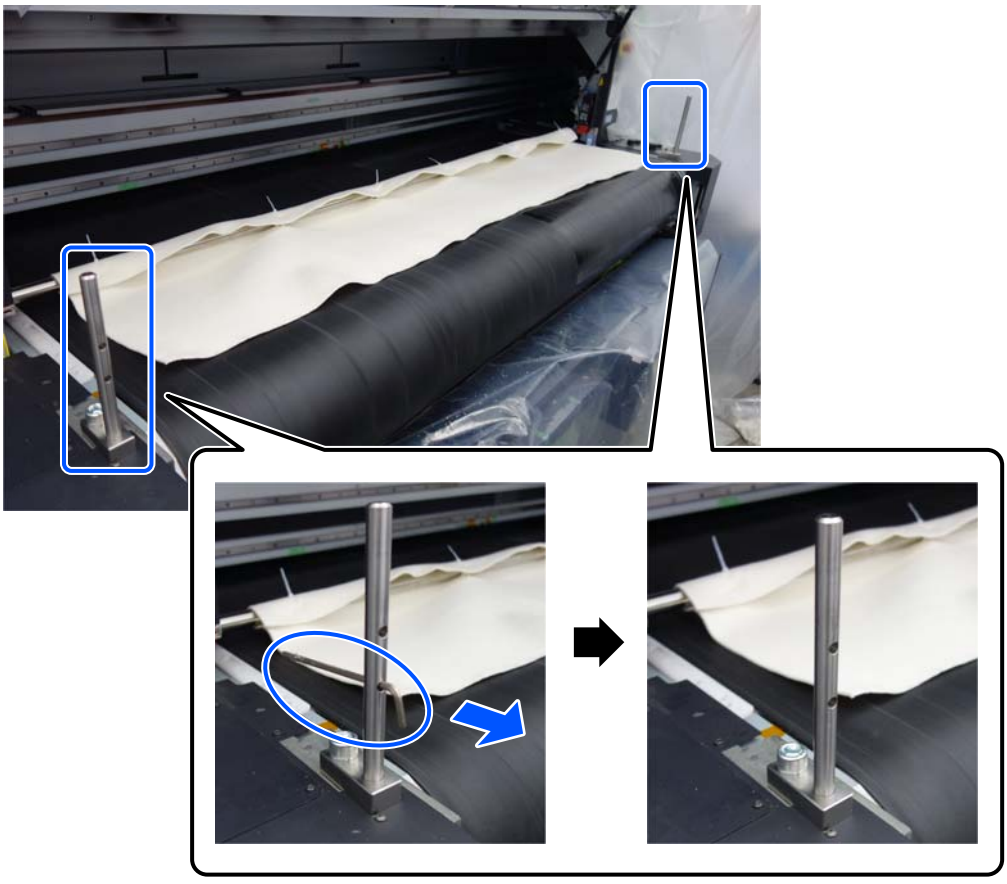
13 제어판의 Suspended (**중단됨**) 버튼을 터치합니다.

벨트가 회전을 중단합니다.

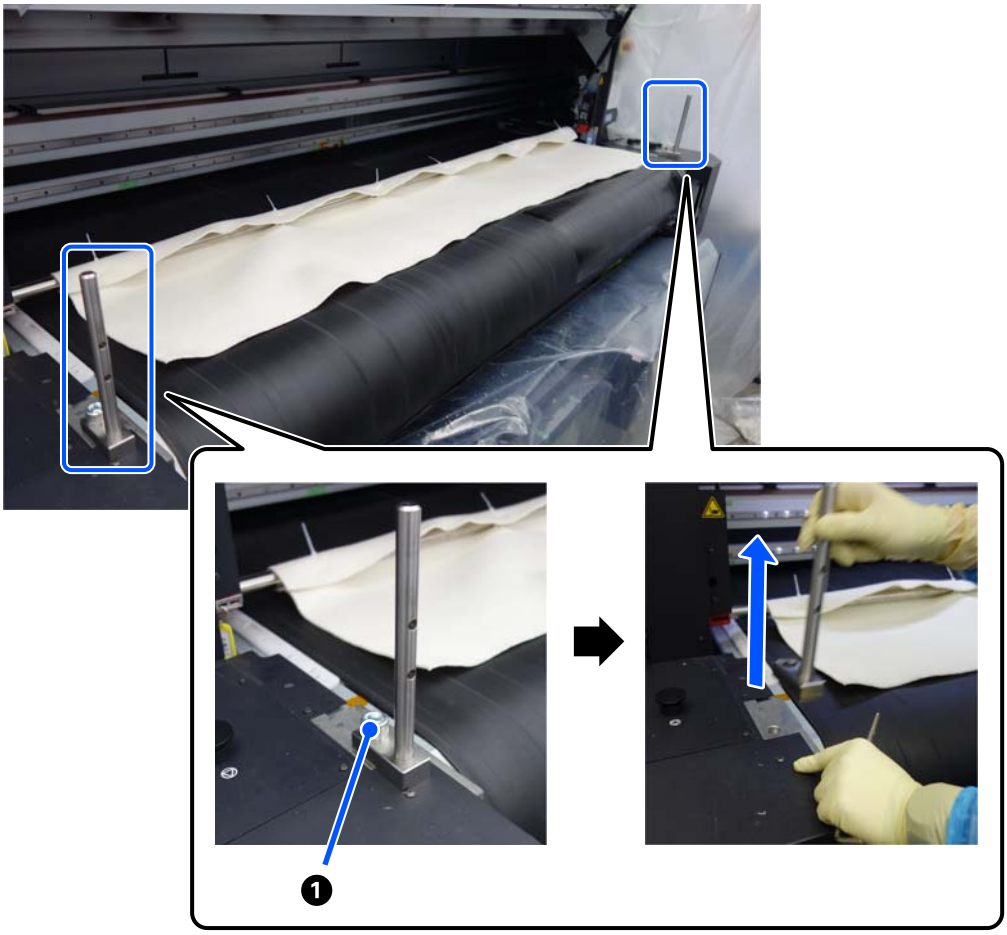
14 블레이드를 양쪽에서 동시에 들어올리고 제거하려면 두 명이 있어야 합니다.



15 양쪽의 블레이드 지지대에 있는 구멍에서 육각 키를 제거합니다.



16 블레이드 지지대 양쪽의 육각 나사를 풀고 벨트 양쪽에서 지지대를 제거합니다.



❶ 육각 나사

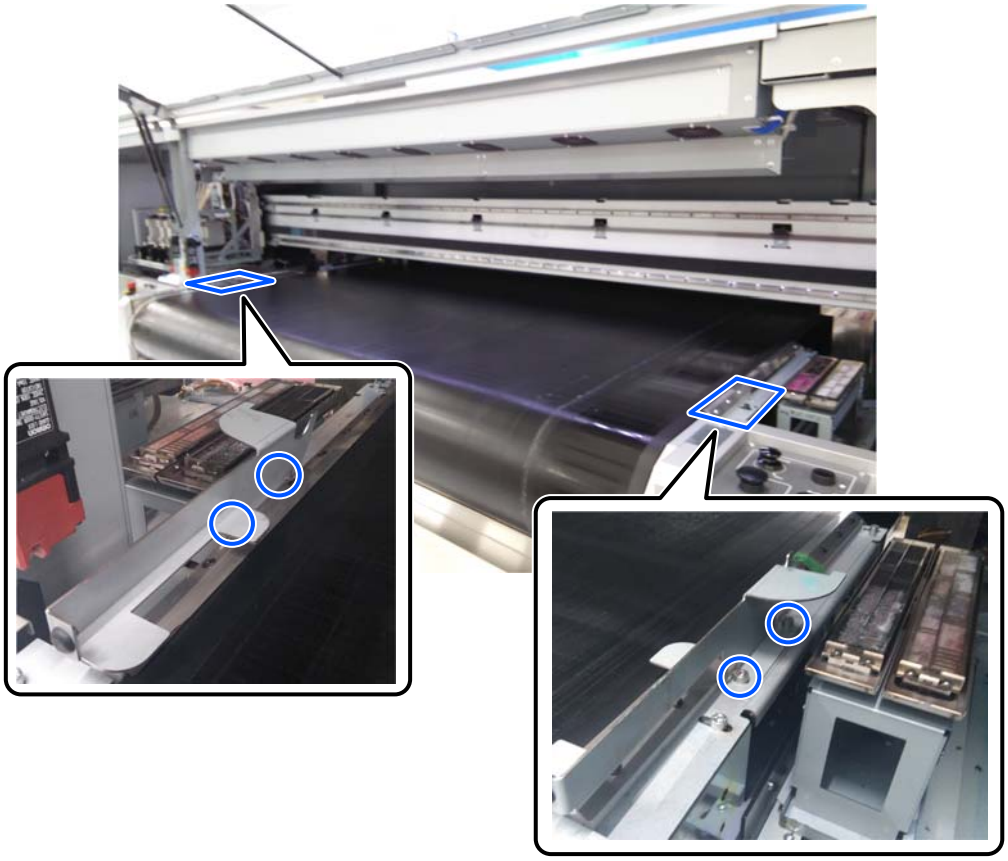
17 펠트 봉을 제거합니다.



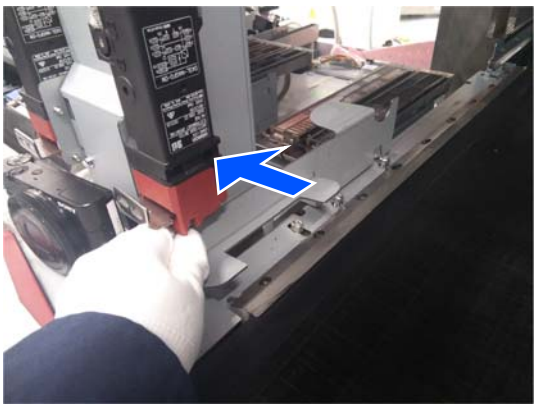
18 펠트 봉의 펠트를 제거합니다.
펠트는 산업 폐기물 폐기에 적절한 방식으로 폐기하십시오.

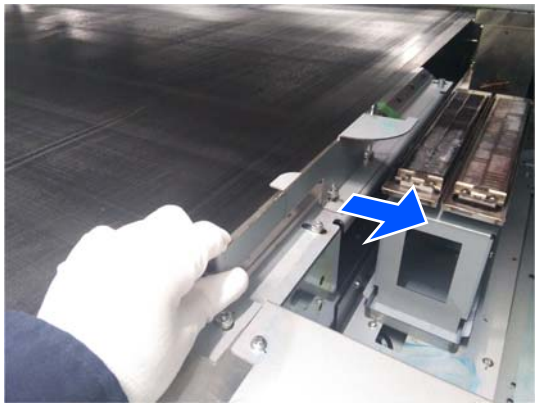


19 육각 렌치(너비 5 mm)로 펠트 장착판의 볼트를 풉니다.



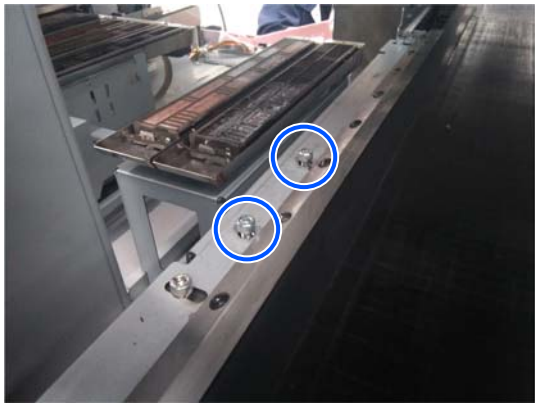
20 펠트 장착판을 제거합니다.

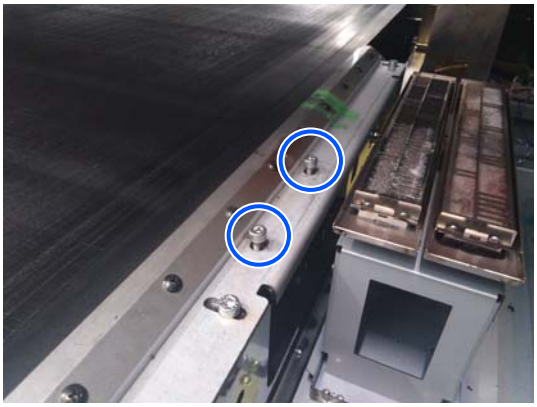




중요:
펠트 장착판 여전히 부착된 채로 인쇄가 시작된 경우, 프린터 헤드에 접촉하여 프린터 헤드가 오작동할 수 있습니다. 펠트 장착판을 제거해야 합니다.

21 육각 렌치(너비 5 mm)로 볼트를 조입니다.





22 접착제 제거제가 봉에 붙은 경우 에탄올을 적신 청소 천으로 닦아내십시오.
때가 제거되지 않을 경우 청소 천을 접착제 제거제로 적셔 닦아냅니다.
사용한 청소 천은 산업 폐기물 폐기에 적절한 방식으로 폐기하십시오.



23 제어판의 Forward (**앞으로**) 또는 Reverse (**뒤로**)를 터치합니다.

벨트가 계속해서 회전합니다.

24 벨트 표면에 접착제 잔여물이 있는지 확인합니다.

접착제가 남아 있으면 펠트를 접착제 제거제에 적셔 닦아냅니다.



25 제어판의 Suspended (**중단됨**) - Done (**완료**) 버튼을 해당 순서대로 터치하고 벨트의 회전을 중단합니다.

이 단계에서 접착제를 바르면 홈 화면으로 돌아가지 말고 모드 선택 화면을 그대로 둡니다. 22단계는 필요하지 않습니다. 벨트 표면을 청소하는 것부터 시작합니다.

26 물 순환 장치(재활용)의 Pause/Restart 버튼을 누릅니다.

물 순환 장치(재활용)가 다시 작동하기 시작하고 세척수가 흘러갑니다.

벨트 표면 청소

벨트 표면을 한 번 청소합니다.

1 전면 패널의 급지 또는 백피딩 버튼을 눌러 벨트를 회전합니다.

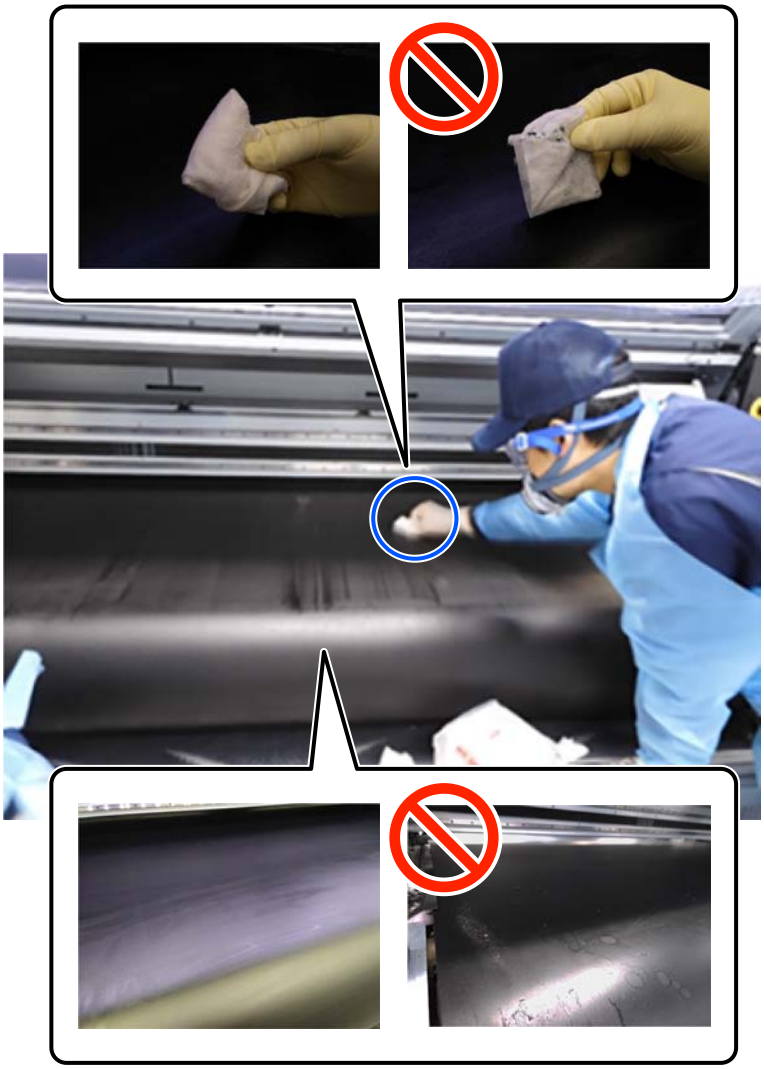
2 벨트 표면이 광택이 날 때까지 접착제를 닦아냅니다.

청소 천이 더럽거나 접착제 자국이 있으면 접착제가 벨트에 남아 있는 것입니다.

사용한 청소 천과 접착제 자국은 해당 국가의 법규 및 규정에 따라 폐기하십시오.

> **중요**:
> 접착제는 벨트 가장자리에 남아 있는 경향이 있으므로 이러한 영역을 집중적으로 벗겨내십시오. 벨트 가장자리에 접착제나 기타 물질이 달라붙어 있으면 정상적인 벨트 이송 속도를 측정하지 못할 수 있습니다.

유지보수





세척

사용한 도구를 세척합니다.
이 단계에서 접착제를 바르면 경화 제거를 위해 17단계 이후를 수행할 필요가 없습니다.

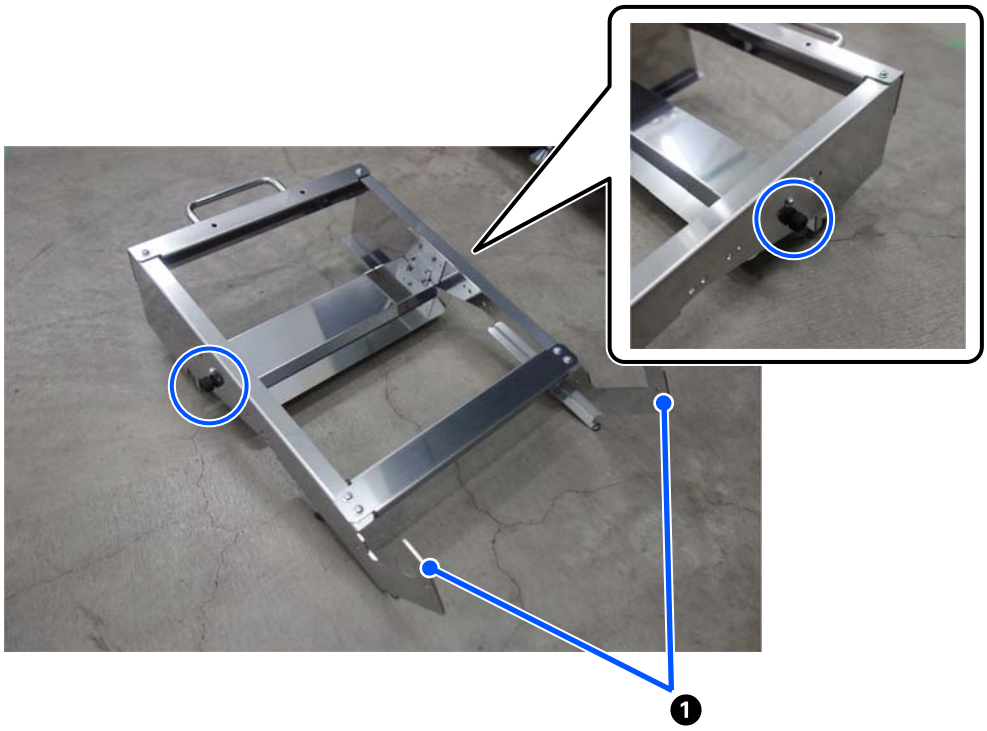
> ⚠ **주의:**
> 워싱 유닛 장치 무게가 110 kg이 넘을 경우 무릎을 충분히 굽히고 자연스러운 자세에서 작업하도록 하십시오.
> 또는 잘못된 자세로 장치를 당기거나 밀면 부상 및 허리 통증을 유발할 수 있습니다.

1. 접착제 제거 도구에 고정된 보호 테이프 및 백을 제거합니다.

   제거된 백과 보호 테이프는 산업 폐기물 폐기에 적절한 방식으로 폐기하십시오.

2. 접착제 제거 도구의 고리 끝에 부착된 보호 테이프를 제거합니다.

3 고리 끝이 위를 향하도록 접착제 제거 도구를 놓은 후 양쪽의 나사 두 개를 손으로 풀어 제거합니다.



❶ 고리

4 판 A를 고리 쪽으로 밀어 제거합니다.



5 에탄올을 적신 청소 천으로 판 A의 양쪽에서 접착제 제거제를 닦아냅니다.

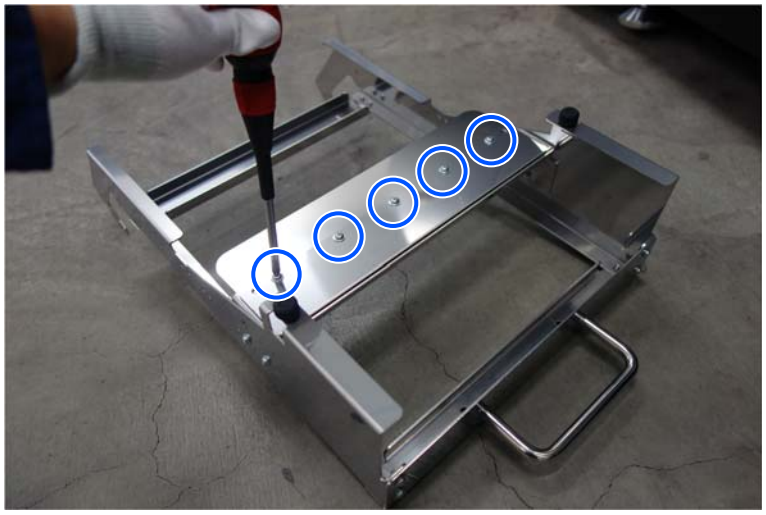
때가 제거되지 않을 경우 청소 천을 접착제 제거제로 적셔 닦아냅니다.

사용한 청소 천은 산업 폐기물 폐기에 적절한 방식으로 폐기하십시오.

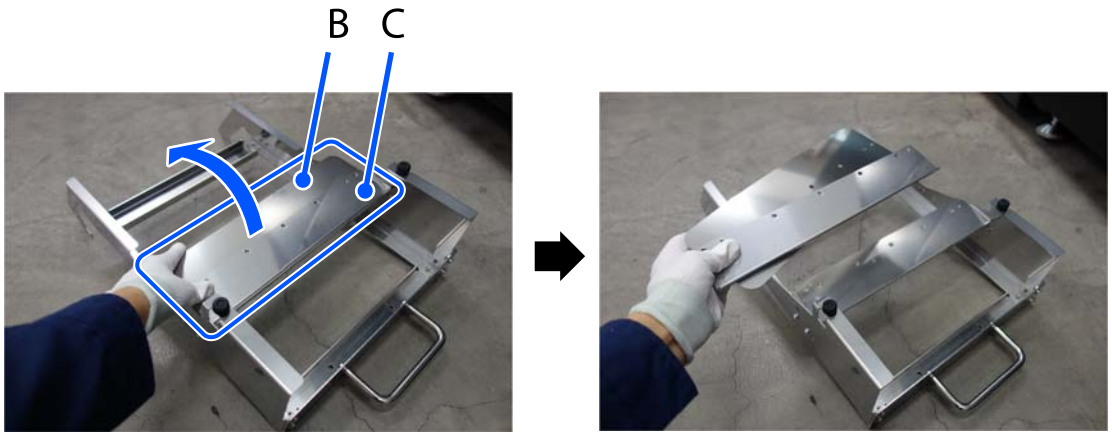


때를 닦아낸 후 접착제 제거 도구를 뒤집습니다.

6 십자 드라이버로 나사 5 개를 풀어 제거합니다.



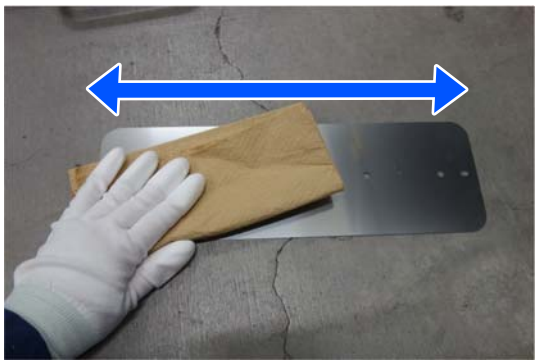
7 판 B 및 C를 제거합니다.

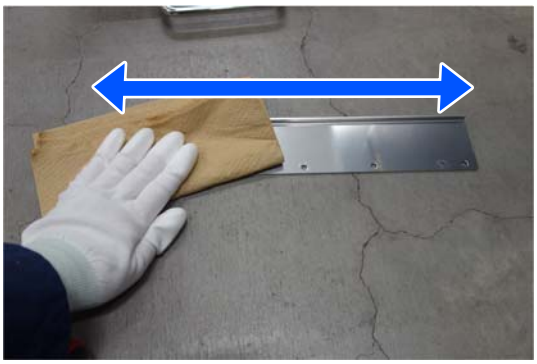


8 에탄올을 적신 청소 천으로 판 B 및 C의 양쪽에서 접착제 제거제를 닦아냅니다.

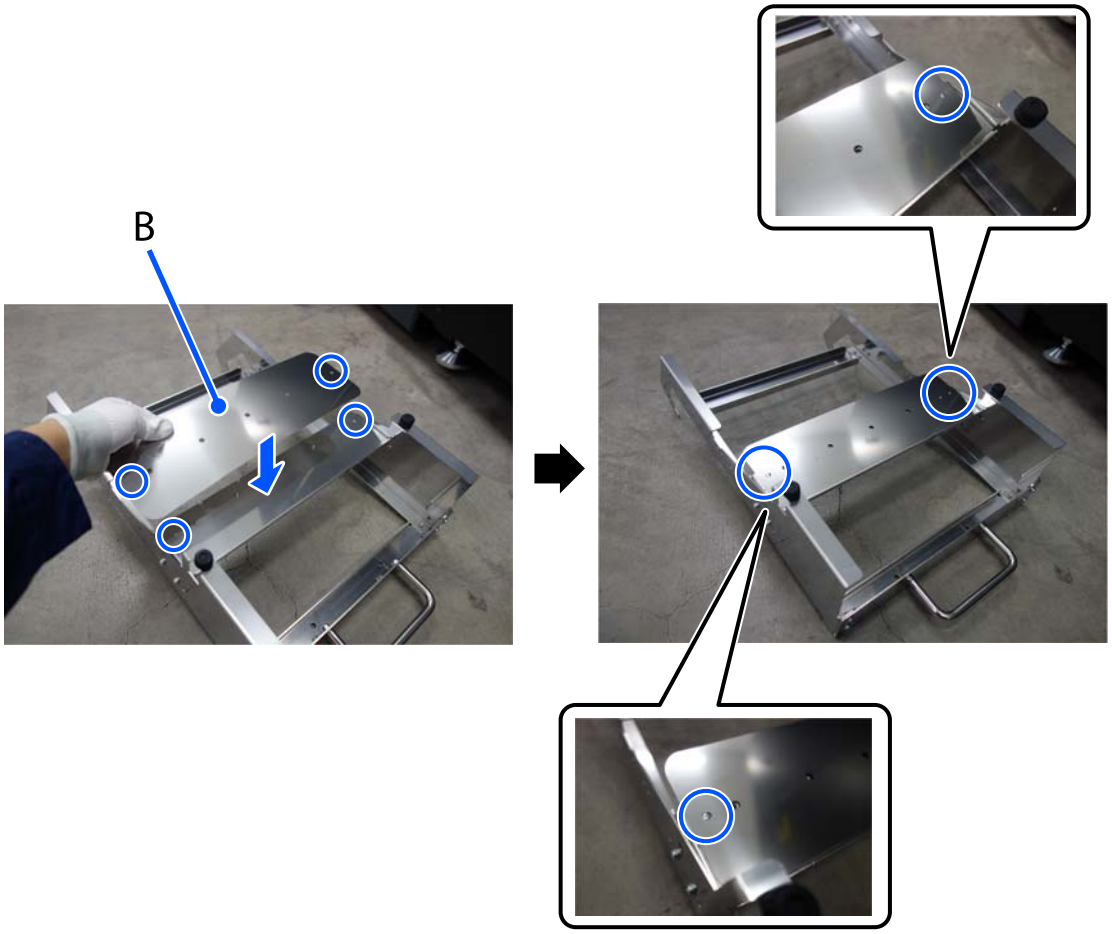
때가 제거되지 않을 경우 청소 천을 접착제 제거제로 적셔 닦아냅니다.

사용한 청소 천은 산업 폐기물 폐기에 적절한 방식으로 폐기하십시오.

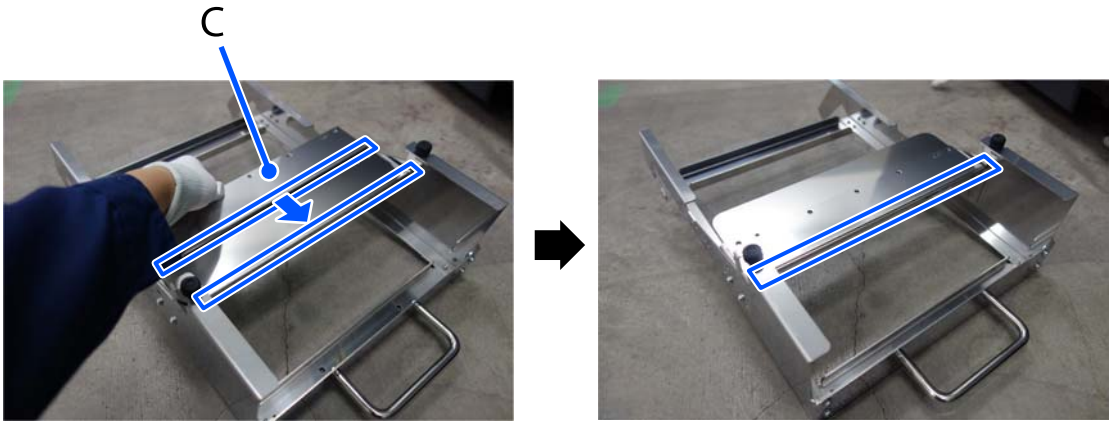




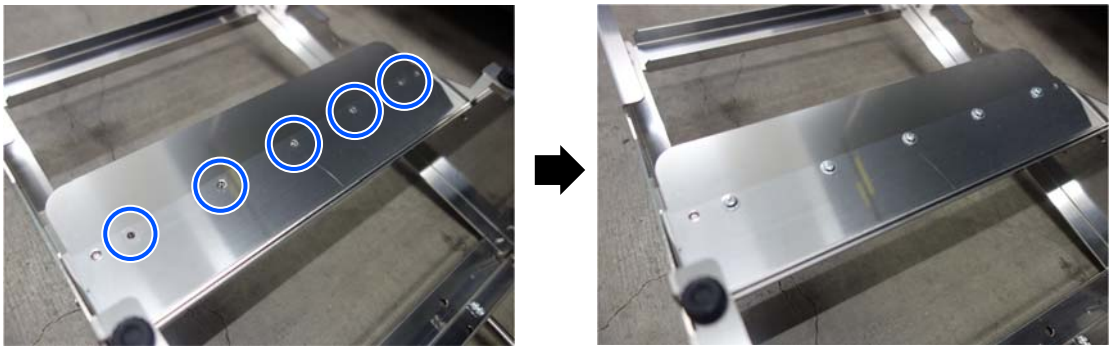
9 판 B의 양쪽 끝에 있는 구멍을 접착제 제거 도구의 돌출부와 맞추고 판을 부착합니다.



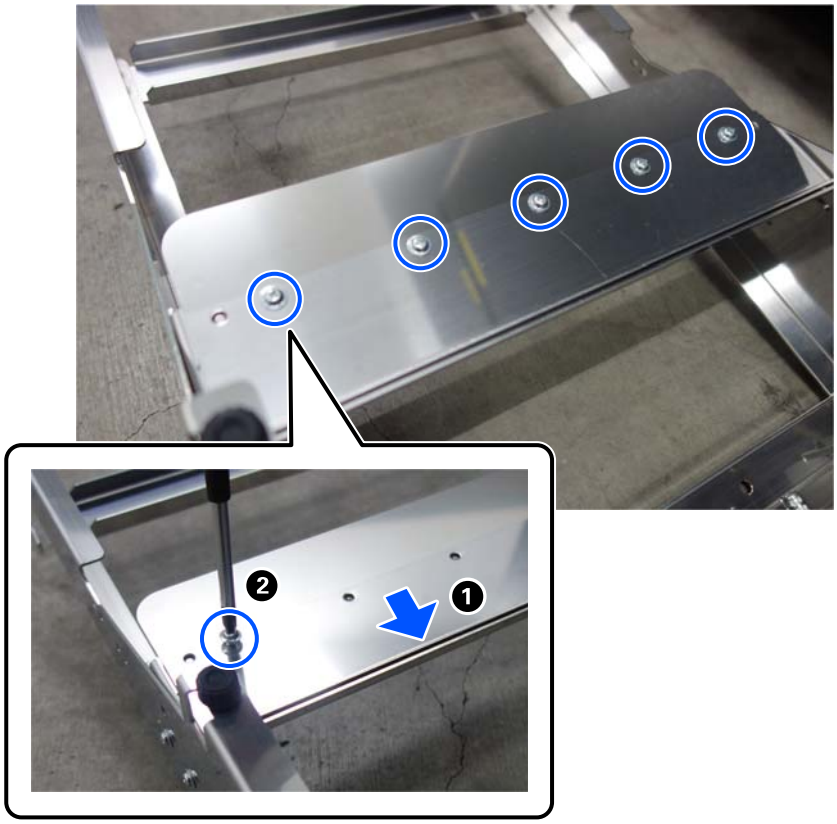
10 판 C의 L 자형 섹션을 접착제 제거 도구의 모서리와 맞추고 부착합니다.



11 십자 드라이버로 나사 5 개를 느슨하게 조입니다.

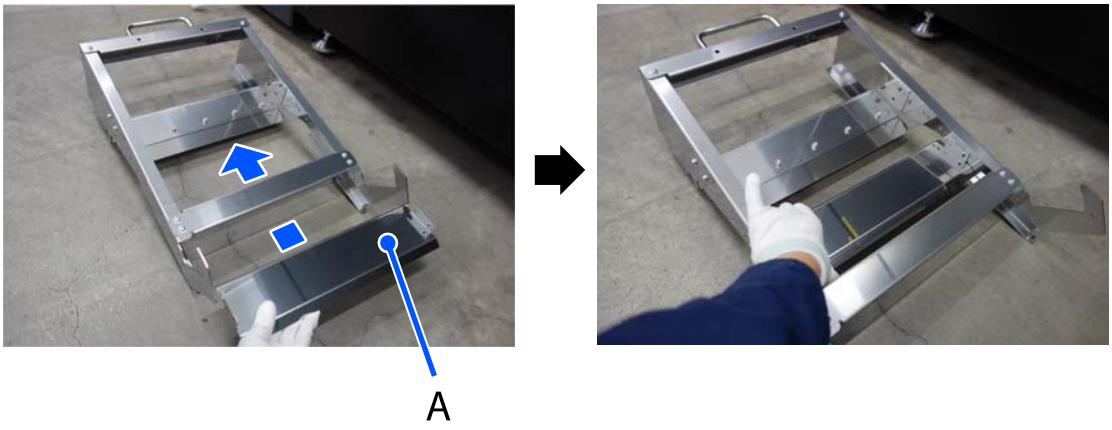


12 판 C의 L 자형 섹션이 간격이 없게 접착제 제거 도구의 모서리와 계속해서 정렬되도록 하고 십자 드라이버로 나사 5 개를 단단히 조입니다.

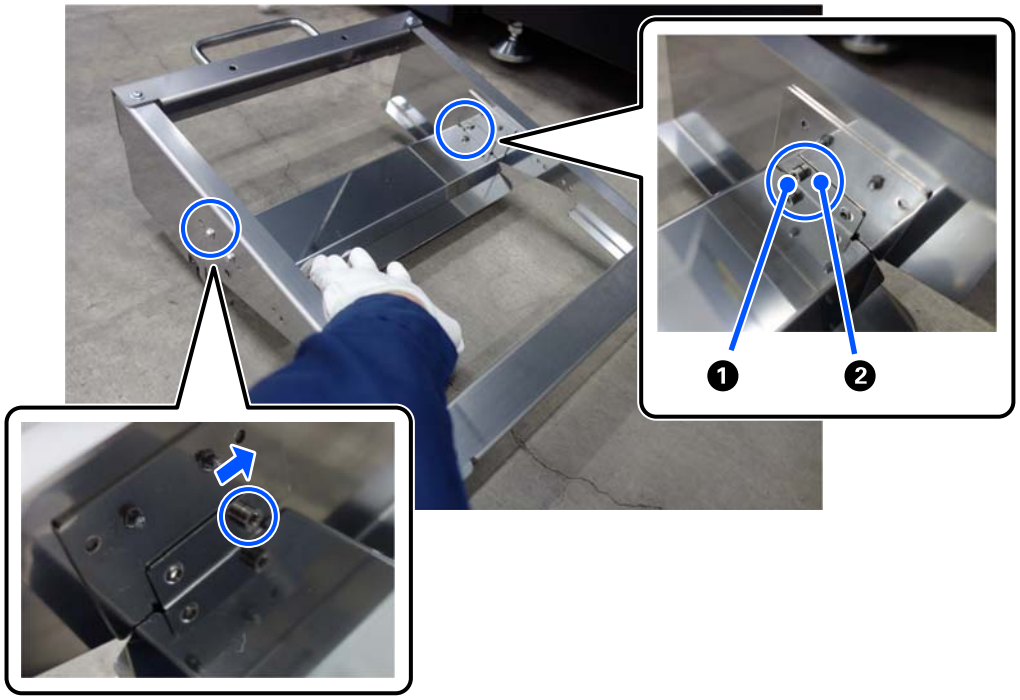


나사 조인 후 접착제 제거 도구를 뒤집습니다.

13 판 A를 고리의 측면으로부터 접착제 제거 도구로 삽입합니다.



14 판 A의 홈을 접착제 제거 도구의 내부에 있는 돌출부에 맞춥니다.

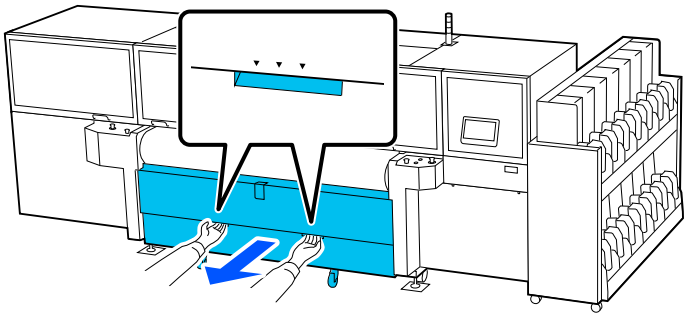


15 손으로 접착제 제거 도구의 측면에 있는 나사 2 개를 조입니다.



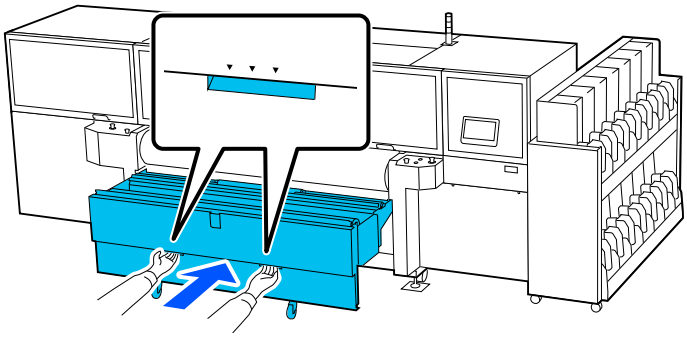
16 전면 덮개를 닫습니다.

17 워싱 유닛 탱크의 전면에 있는 핸들을 잡고, 워싱 유닛 탱크를 당겨 꺼냅니다.



18 워싱 유닛 장치 덮개와 프린터의 하부를 덮고 있는 비닐 시트와 보호 테이프를 제거합니다.

19 워싱 유닛 장치를 도로 원래 위치로 밉니다.



20 프린터 후면으로 이동하여 장력 조정 바를 내립니다.

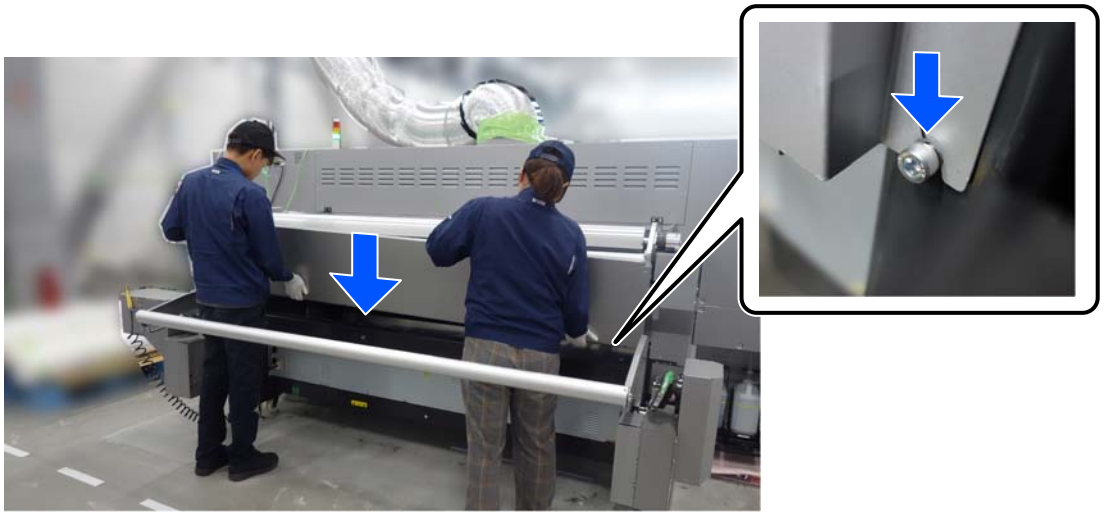


중요:
21~23단계는 최소 2명이 수행해야 합니다.

21 외부 패널을 프린터의 후면에 부착합니다.

외부 패널 하단의 홈을 두 볼트 위에 맞춥니다.

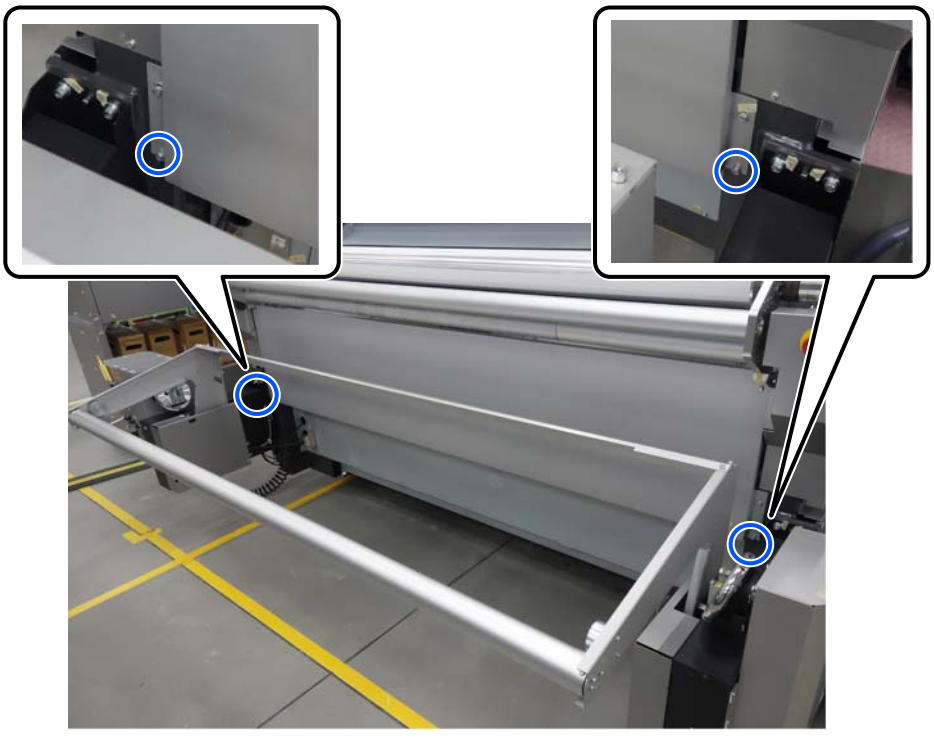




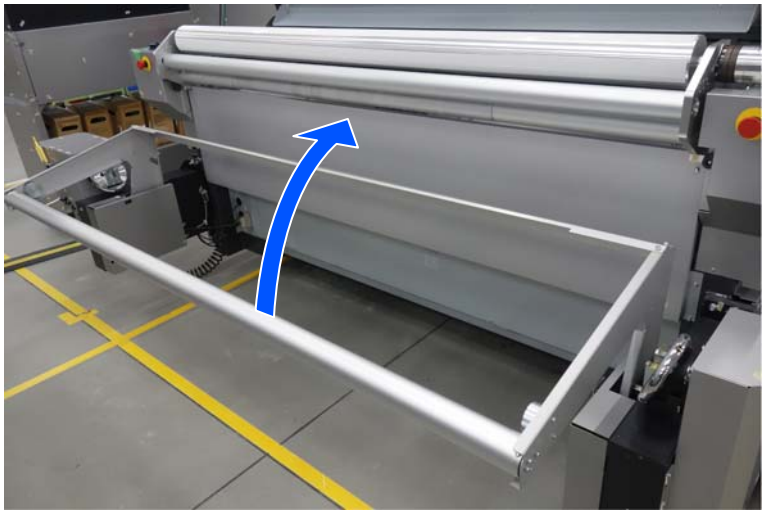
22 외부 패널을 지탱하여 떨어지는 것을 방지하면서 육각 렌치를 사용하여 외부 패널의 상단에 있는 4개 볼트를 조입니다.



23 육각 렌치를 사용하여 외부 패널 하단에 있는 볼트 2개를 조입니다.



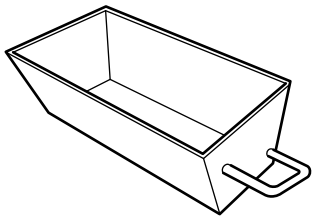
24 장력 조정 바를 들어올립니다.



접착제 제거(접착제 버킷 사용 시)

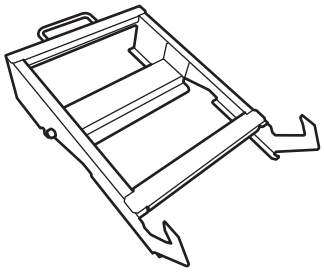
벨트에 발린 접착제를 제거합니다.

이 섹션에서는 접착제 버킷을 사용하여 접착제를 제거하는 방법을 설명합니다.



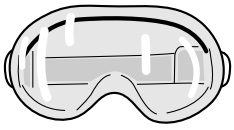
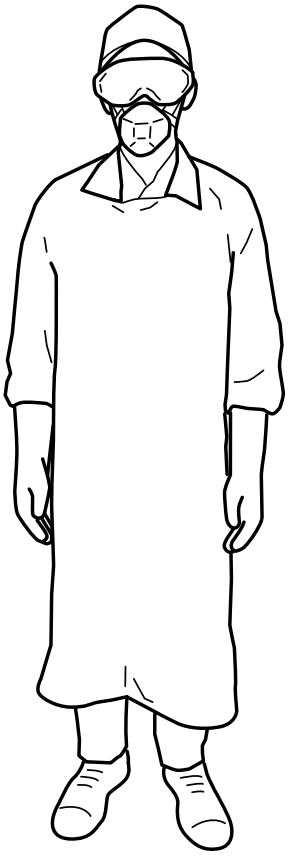
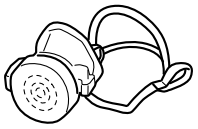
참고:
접착제 제거 도구 사용 시 다음을 참조하십시오.

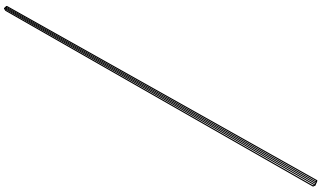
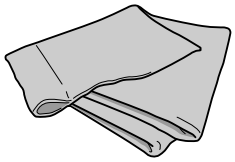
☞ 336페이지의 “접착제 제거(접착제 제거 도구 사용 시)”



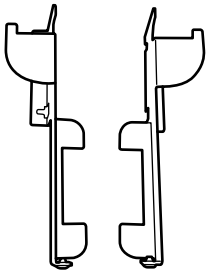
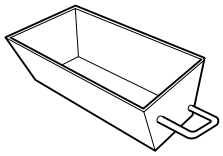
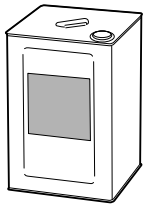
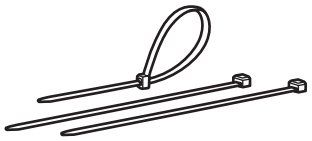
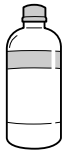
필요한 작업자 수	최소 2명

유지보수

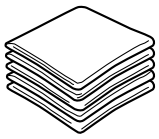
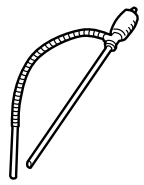
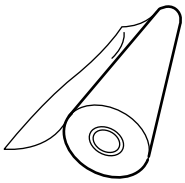
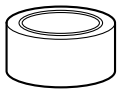
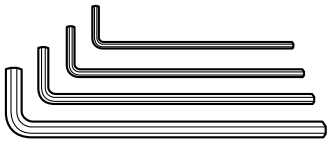
<table>
<tr><td rowspan="6">개인 보호 장비</td><td colspan="2">다음은 Epson에서 권장하는 접착제 또는 접착제 제거제를 사용할 때 착용해야 하는 보호 장비입니다. 자세한 내용은 실제 사용하는 접착제 및 접착제 제거제의 SDS 지침을 참조하십시오.</td></tr>
<tr><td>눈 보호구(유기 용제 사용 시, 얼굴 전체를 차단하는 고글 유형이 가장 적합함)
  </td><td rowspan="6">  </td></tr>
<tr><td>방독면(유기 용제 사용 시)
  </td></tr>
<tr><td>보호 장갑(부틸 또는 폴리우레탄)
  </td></tr>
<tr><td>보호복(긴 소매)</td></tr>
<tr><td>모자 또는 머리망(머리가 긴 사람은 머리를 묶고 머리망도 착용해야 함)</td></tr>
<tr><td>안전화</td></tr>
</table>

필요한 준비물	수량	세부 정보/용도	
펠트 봉 	1	제공됨	펠트를 부착한 후 기기 내부에 설치하여 사용합니다.
접착제 제거 펠트 	1	제공 또는 구매 가능 190 cm(7.48인치)(너비) x 45 cm(1.77인치)(길이)	접착제 제거제에 담가 사용합니다.

유지보수

필요한 준비물	수량	세부 정보/용도	
펠트 장착판 	2	제공됨	펠트 봉을 프린터에 부착하는 데 사용됩니다.
접착제 버킷 	1	옵션	벨트 쪽으로 밀면서 접착제를 긁어냅니다.
접착제 제거제 	5~10 L	추천 제품 ❏ Cleanser TS (Murayama Chemical Laboratory) ❏ ATR1222 (ATR) ❏ ATR3222 (ATR)	벨트에서 접착제를 벗겨낼 때 사용하는 용제입니다.
가위 	1	시중에서 구매 가능	펠트를 펠트 봉에 고정하기 위해 케이블 타이를 통과시킬 수 있도록 펠트 슬릿을 자르는 데 사용됩니다. 제품과 함께 제공되는 펠트나 시중에서 판매하는 펠트로 고리를 만들어 제자리에 꿰맬 때는 필요하지 않습니다.
케이블 타이 	5	시중에서 구매 가능	케이블 타이로 펠트를 펠트 봉에 고정하는 데 사용됩니다. 제품과 함께 제공되는 펠트나 시중에서 판매하는 펠트로 고리를 만들어 제자리에 꿰맬 때는 필요하지 않습니다.
에탄올 	0.25 L	시중에서 구매 가능	벨트 표면 또는 지그의 때를 닦아내는 데 사용합니다.
병(에탄올용) 	1	시중에서 구매 가능	에탄올을 담는 용기입니다.

유지보수

필요한 준비물	수량	세부 정보/용도	
청소 천 	적당한 양	시중에서 구매 가능	벨트 또는 장비를 청소할 때 사용합니다. 벨트에 손상을 입히지 않게 보풀이 없는 부드러운 소재의 천을 사용합니다.
접착제 제거제용 버킷 	1	시중에서 구매 가능	접착제 제거제를 펠트에 부을 때 사용하는 용기입니다.
펌프 	1	시중에서 구매 가능	접착제 제거제를 버킷에 부을 때 사용합니다. 유기 용제에 노출되어도 용해되지 않는 재질을 사용합니다.
고무 주걱 또는 플라스틱 주걱 	1	시중에서 구매 가능	접착제를 긁을 때 사용합니다. 유기 용제에 노출되어도 용해되지 않는 재질을 사용합니다.
비닐 시트 	1	A: 2 m(78.74인치)(너비) x 3 m(118.1인치)(길이) 두께: 0.15 mm(0.006인치) 이상	제품 밑면을 보호하는 데 사용합니다. 비닐 봉지도 사용할 수 있습니다. 폴리우레탄과 같은 유기 용제에 노출되어도 용해되지 않는 재질을 사용하고, A와 B 크기 각각으로 절단합니다.
	1	B: 2 m(78.74인치)(너비) x 45 cm(17.72인치)(길이) 두께: 0.15 mm(0.006인치) 이상	
보호 테이프 	적당한 양	시중에서 구매 가능	제품 밑면을 보호하는 데 사용합니다.
육각 키 	1	시중에서 구매 가능 5 mm(0.2인치) 너비	펠트 장착판 또는 이 프린터의 외부 패널을 부착하거나 제거할 때 사용됩니다.

⚠ **경고:**	이 절차를 시작하기 전에 다음을 반드시 읽어보십시오. ☞ 188페이지의 “유지보수 관련 주의 사항”

⚠**주의:**
접착제를 바를 때는 반드시 보안경, 호흡기 보호구, 보호 장갑을 착용하십시오.

자세한 내용은 실제로 사용 중인 접착제 및 접착제 제거제의 SDS를 참조하십시오.

작업 환경 조건

❏ 고온, 고습 환경에서 작업하지 않도록 합니다. 접착제가 골고루 발라지지 않아 벨트 청소 후 물방울이 남게 될 수 있습니다.

❏ 깨끗하고 먼지(먼지는 청소 후 5~10분간 쌓이지 않음) 없는 환경에서 작업하십시오.

참고:
벨트 회전 속도를 전면 패널에 있는 벨트 스피드 조절 다이얼로 조정할 수 있습니다.

벨트 회전 속도는 처음 작업을 수행하는 경우에 다소 느린 속도로 설정하는 것이 좋습니다.



워크플로

1. **접착제 유지 제거 모드로 전환**
☞ 395페이지의 “Adhesive Material Maintenance (접착제 유지 관리) Removal Mode (제거 모드)로 전환하기”

⇩

2. **제품 받침 보호**
접착제 제거제 또는 긁어낸 접착제가 제품 받침 아래로 들어가지 않도록 제품을 덮습니다.
☞ 396페이지의 “제품 양생 작업”

⇩

3. **펠트를 펠트 봉에 부착**
☞ 408페이지의 “펠트 준비”

⇩

4. **펠트 봉을 제품에 부착**
☞ 410페이지의 “펠트 장착”

⇩

5. **안전 보장**
실제 사용하는 접착제 및 접착제 제거제에 SDS의 지침과 해당 국가의 법규 및 규정을 따라 환기하고 보호 장비를 착용하십시오.

⇩

6. **벨트에서 접착제 제거**
☞ 413페이지의 “접착제 제거”

⇩

7. **벨트 표면 청소**
☞ 420페이지의 “벨트 표면 청소”

⇩

8. **작업 영역 청소**
접착제 제거에 사용하는 도구를 청소하고 제품 받침에서 보호 테이프를 제거합니다.

청소 후 접착제를 도포할 경우 제품 받침에서 보호 테이브를 제거하지 마십시오.

☞ 422페이지의 “세척”

유튜브에서 절차 동영상을 시청할 수 있습니다.

https://support.epson.net/p_doc/a63/

접착제 제거 방법

Adhesive Material Maintenance (**접착제 유지 관리**) Removal Mode (**제거 모드**)**로 전환하기**

프린터를 유지보수 모드로 전환합니다.

중요:
일반적으로 덮개가 열려 있거나 워싱 유닛 장치를 당겨 꺼낸 경우 제어판을 조작할 수 없습니다.

따라서 접착제 유지보수 작업 중 홈 화면으로 돌아가면 전면 덮개 또는 워싱 유닛 장치를 닫을 때까지 유지보수 모드로 돌아갈 수 없습니다. 준비가 될 때까지 패널을 터치하지 마십시오. 터치할 경우 경화를 다시 수행하거나 지그를 다시 설정해야 하거나 접착제 유지보수 작업이 실패할 수 있습니다.

1 물 순환 장치(재활용)의 Pause/Restart 버튼을 누릅니다.

Power 표시등이 깜박이고 물 순환 장치(재활용)가 일시 정지할 때까지 기다립니다.

2 제어판의 Maintenance (유지보수) 화면에서 Maintenance (**유지보수**) - Adhesive Material Maintenance (**접착제 유지 관리**)를 순서대로 터치합니다.

3 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 입력합니다.

> **중요**:
> ❏ 기본 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 새 비밀번호로 변경하여 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 알고 있는 사용자만 유지보수 모드로 전환할 수 있도록 하십시오. 변경에 대한 자세한 내용은 다음을 참조하십시오. 변경할 때는 프린터와 컴퓨터가 동일한 네트워크에 연결되어 있어야 합니다.
>
> ☞ 48페이지의 "관리자 User Name (사용자 이름)/ Administrator Password (관리자 비밀번호) 설정/변경 방법"
>
> ❏ 설정한 비밀번호를 잊어버리지 않도록 안전한 곳에 저장하십시오.
>
> 비밀번호를 잊어버린 경우 다음을 참조하십시오.
>
> ☞ 499페이지의 "관리자 User Name (사용자 이름) 또는 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 잊어버린 경우"

4 Removal Mode (**제거 모드**) - Start (**시작**)를 순서대로 터치합니다.

제어판에서 Forward (**앞으로**) 또는 Reverse (**뒤로**)를 한 번 터치하면 Suspended (**중단됨**)를 누를 때까지 벨트가 계속해서 회전합니다.

Done (**완료**)을 터치하여 Removal Mode (**제거 모드**)를 종료하고 모드 선택 화면으로 돌아갑니다.

제품 양생 작업

접착제 제거제 또는 긁어낸 접착제가 제품 아래로 들어가 오작동을 일으키지 않도록 제품을 덮습니다.

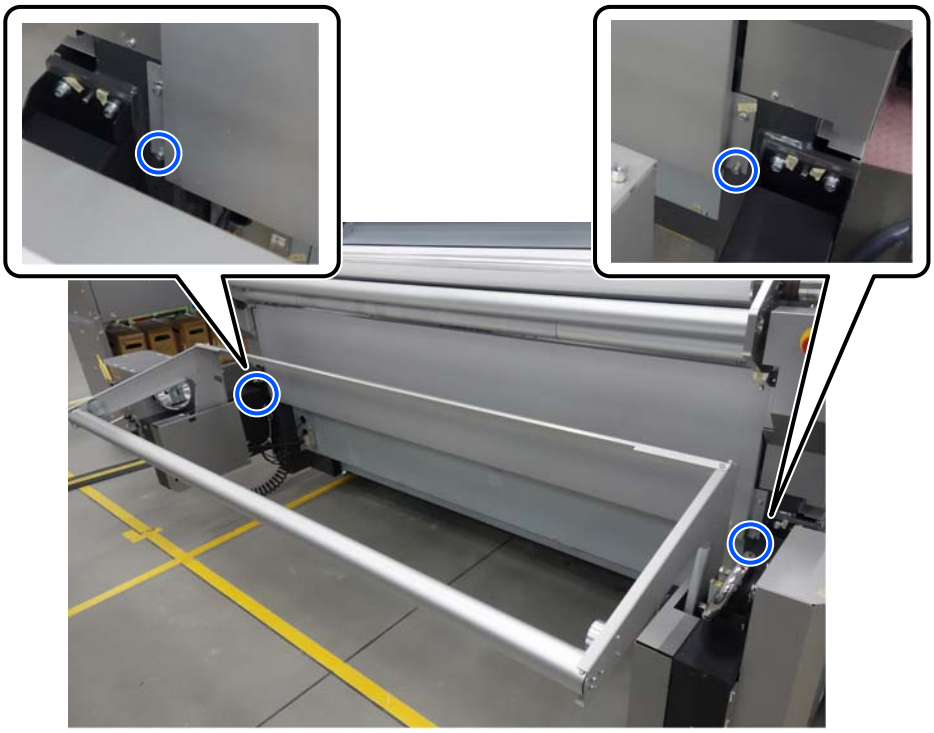
> **주의**:
> 워싱 유닛 장치 무게가 110 kg이 넘을 경우 무릎을 충분히 굽히고 자연스러운 자세에서 작업하도록 하십시오.
> 또는 잘못된 자세로 장치를 당기거나 밀면 부상 및 허리 통증을 유발할 수 있습니다.

1 프린터 내부를 보호합니다.

프린터 후면으로 이동하여 장력 조정 바를 내립니다.



2 육각 렌치(너비 5 mm)를 사용하여 기기의 후면 외부 패널 하단에 있는 볼트 2개를 느슨하게 합니다.



> **중요:**
> 3~4단계는 최소 2명이 수행해야 합니다.

3 외부 패널을 지탱하여 떨어지는 것을 방지하면서 육각 렌치(너비 5 mm)를 사용하여 외부 패널의 상단에 있는 4개 볼트를 풀고 제거합니다.

제거된 볼트를 안전한 위치에 보관하여 풀어지지 않도록 합니다.



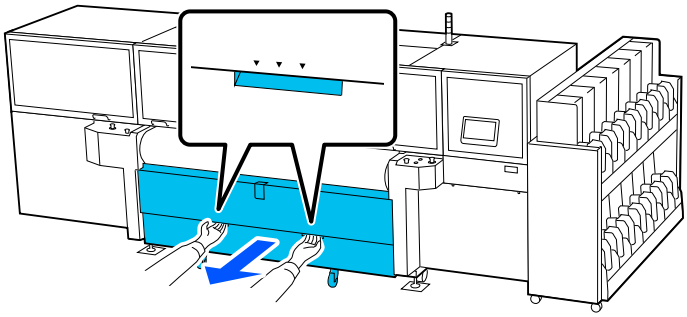
4 외부 패널을 들어 올려서 제거합니다.



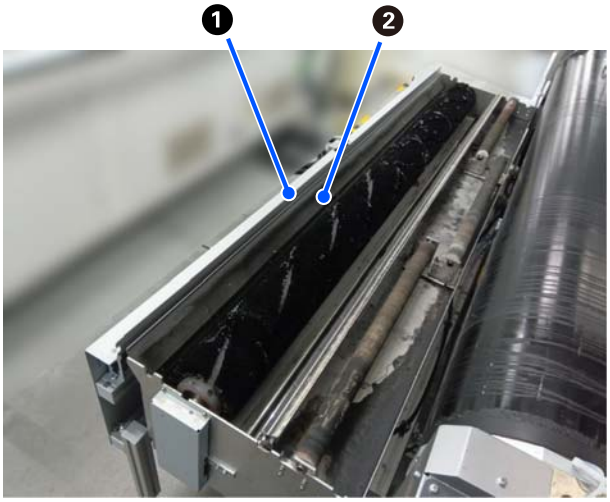
5 장력 조정 바를 들어올립니다.



6 기기 전면으로 이동하고, 워싱 유닛 탱크의 전면에 있는 핸들을 잡고, 워싱 유닛 탱크를 당겨 꺼냅니다.



7 워싱 유닛 장치 덮개의 L자형 섹션(❶) 및 워싱 유닛 탱크의 가장자리(❷)의 물방울을 청소 천으로 닦아냅니다.

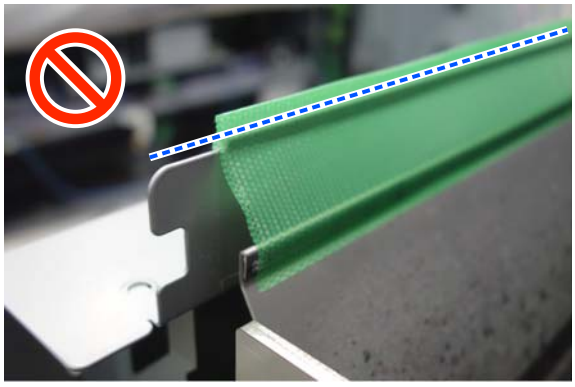


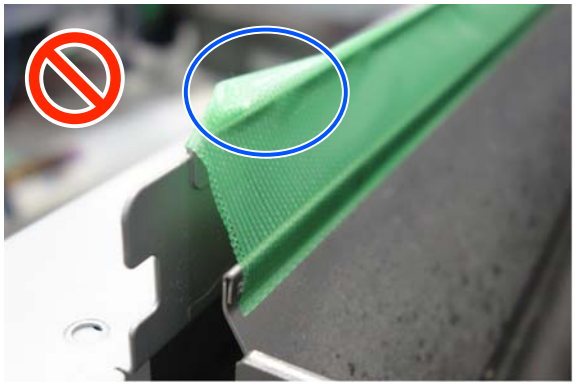


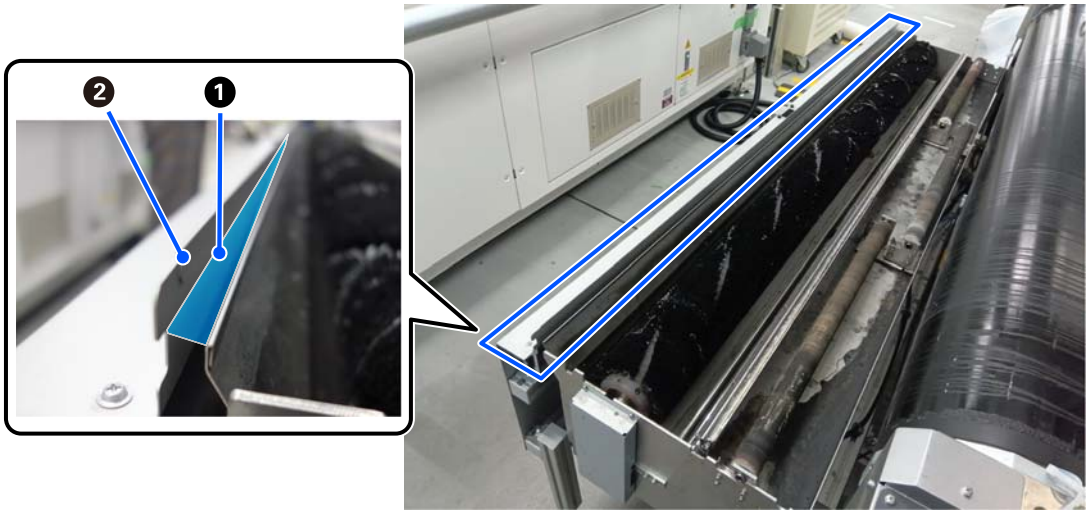


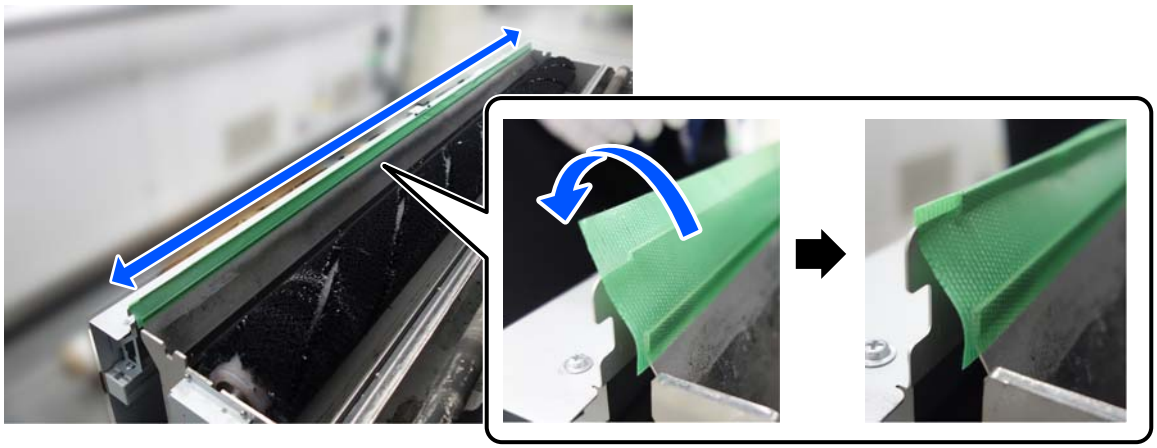
8 워싱 유닛 장치의 전면의 가장자리에서 가장자리로 보호 테이프를 부착합니다. 워싱 유닛 탱크와 워싱 유닛 장치 덮개 사이의 간격(❶)과 워싱 유닛 장치의 전면에 있는 들린 부분(❷)을 덮도록 테이프를 부착합니다.

중요:
들린 부분에 보호 테이프를 부착할 때는 테이프가 들린 부분의 가장자리에 단단히 붙어 있는지 확인하십시오. 부착된 보호 테이프가 들린 부분을 넘어서 확장되거나 들린 부분에 단단히 부착되지 않은 경우 벨트에 달라붙거나 문질러질 수 있어 접착제를 제거했다가 다시 발라야 할 수 있습니다.









9 보호 테이프로 벨트 3곳 정도에 비닐 시트 A를 부착합니다.

중요:
접착면을 위로 향하게 하여 보호 테이프를 비닐 시트 뒷면과 벨트에 부착합니다. 이렇게 하면 후면으로 급지할 때 비닐 시트가 떨어질 가능성이 줄어듭니다.

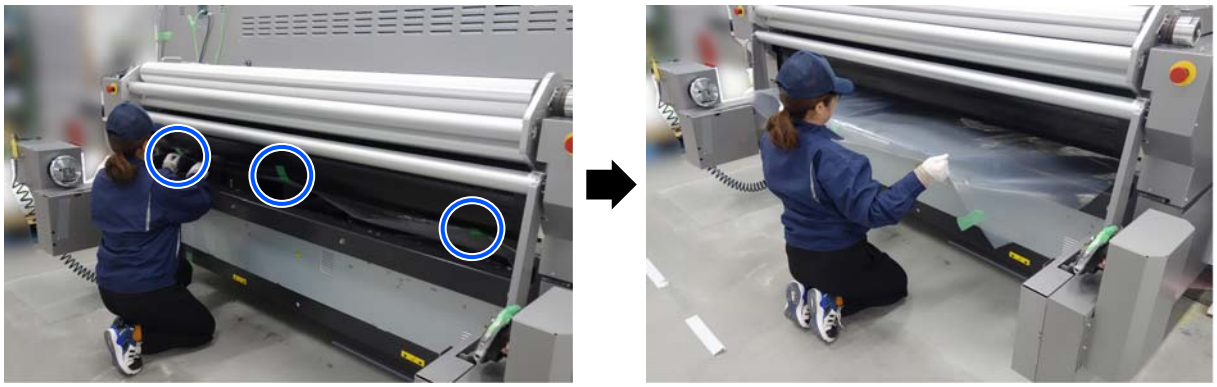




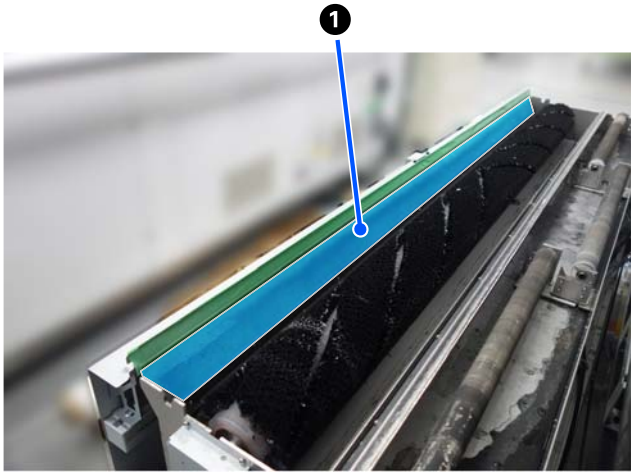
10 전면 패널의 백피딩 버튼을 눌러 벨트에 부착된 비닐 시트를 후면으로 급지합니다.

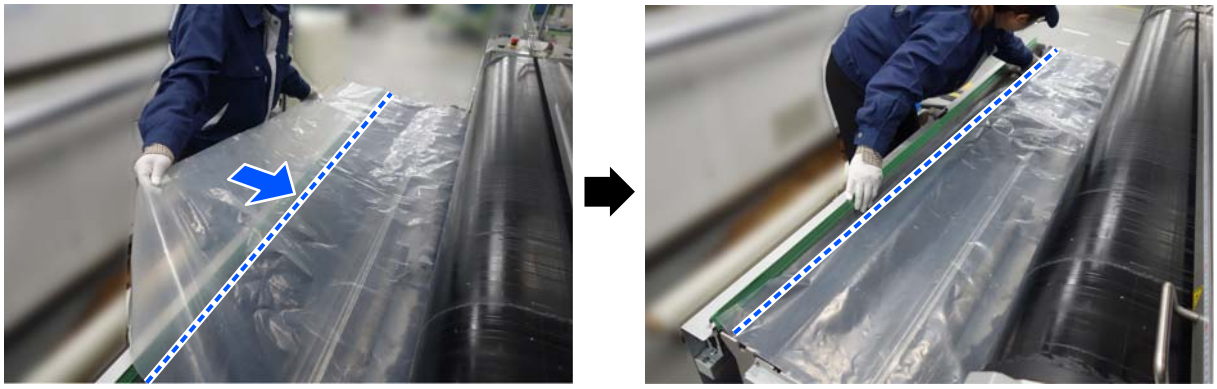


11 기기 후면으로 이동하고 벨트에 부착된 보호 테이프와 비닐 시트를 제거합니다.



12 비닐 시트의 전면 가장자리와 워싱 유닛 탱크의 가장자리(❶)와 맞춥니다.



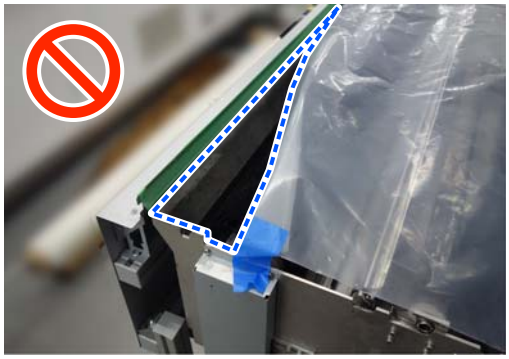


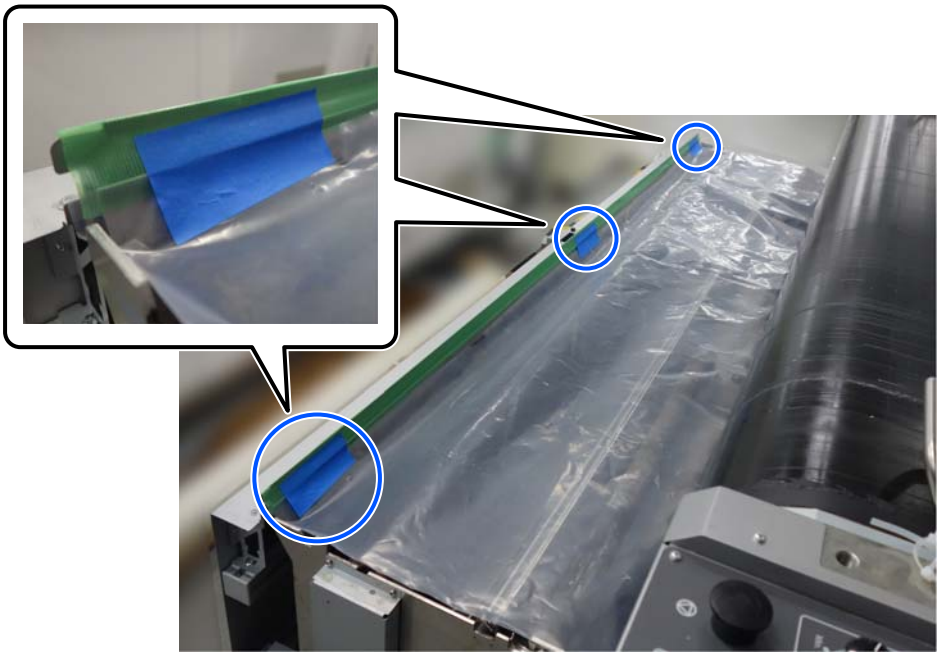
13 비닐 시트의 들린 부분이나 주름을 다듬고 비닐 시트의 가장자리를 보호 테이프로 워싱 유닛 탱크 3곳 정도에 부착합니다.

중요:
비닐 시트 및 보호 테이프를 부착할 때는 간격을 두거나 워싱 유닛 장치 들린 부분을 넘어가지 않도록 하십시오.

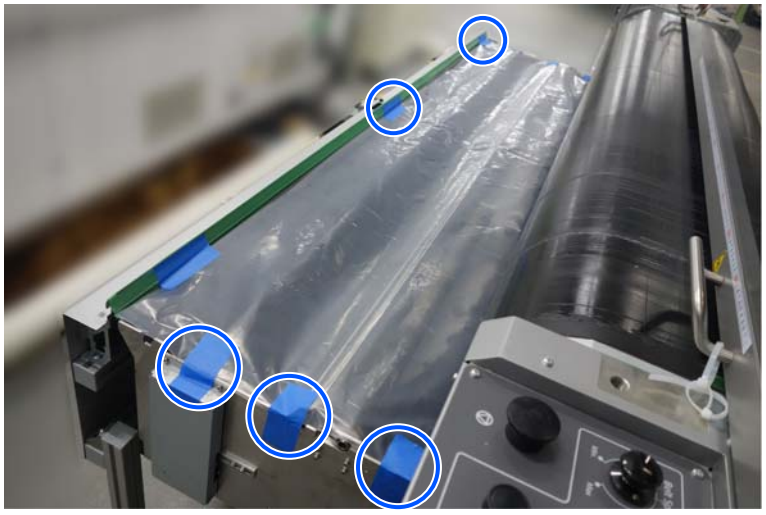
접착제 제거제 또는 접착제 워싱 유닛 장치 내의 부품에 들러붙거나 비닐 시트가 벨트에 들러붙어 접착제를 제거했다가 다시 발라야 할 수 있습니다.







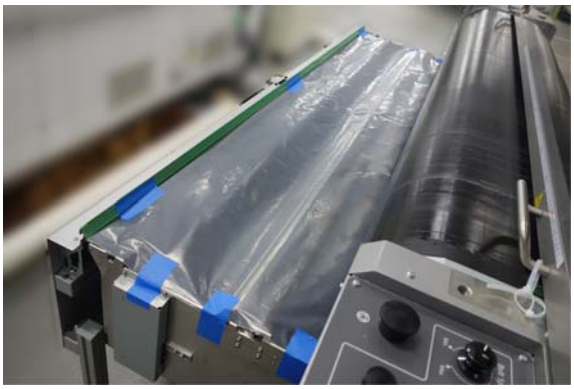
14 비닐 시트 양쪽 끝을 워싱 유닛 탱크의 측면에 있는 워싱 유닛 브러쉬 섹션, 워싱 스크레이퍼 섹션 및 워싱 유닛 탱크 후면에 보호 테이프로 부착합니다.

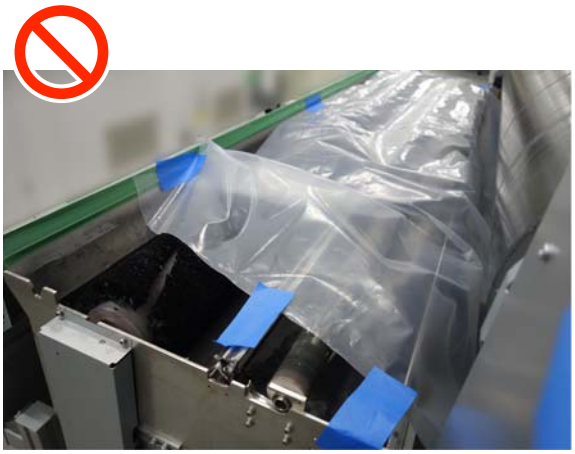


15 워싱 유닛 장치를 덮는 비닐 시트에 들린 부분, 주름 또는 간격이 없는지 확인합니다.

비닐 시트에 들린 부분, 주름 또는 간격이 있을 경우 주름과 들린 부분을 매끄럽게 펴고 보호 테이프를 다시 부착하여 간격이 남아 있지 않도록 합니다.

OK





16 워싱 유닛 장치를 도로 원래 위치로 밉니다.

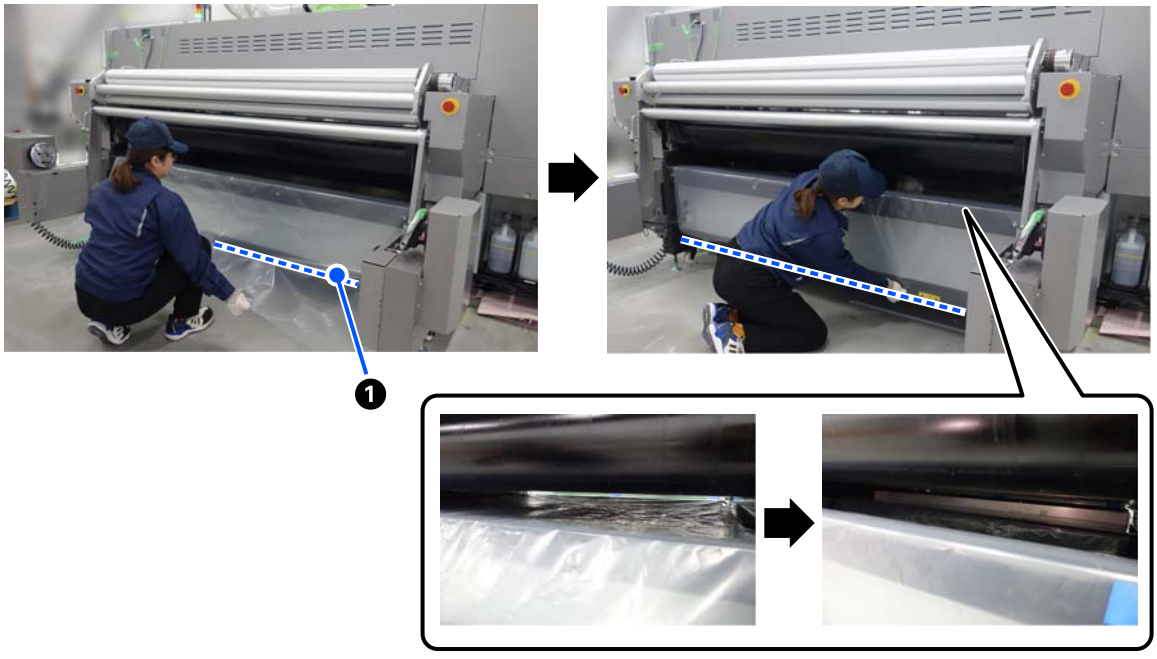


17 기기 후면으로 이동하고 벨트에 비닐 시트가 붙지 않았는지 확인합니다.

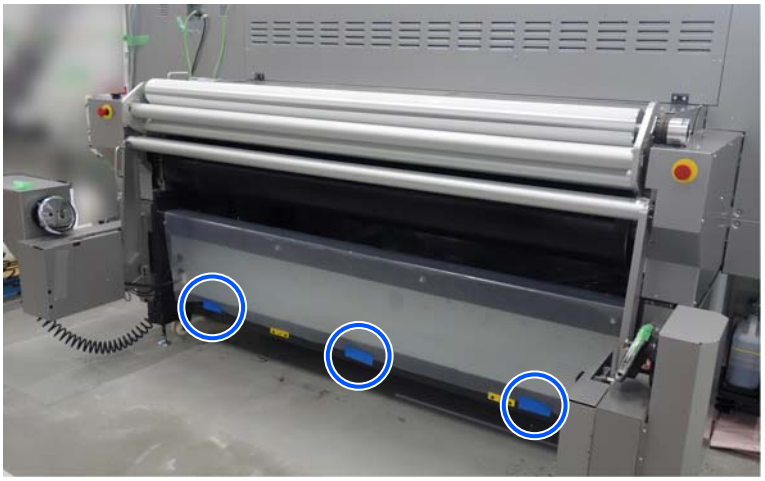
비닐 시트가 벨트에 붙어 있을 경우 벗겨냅니다.



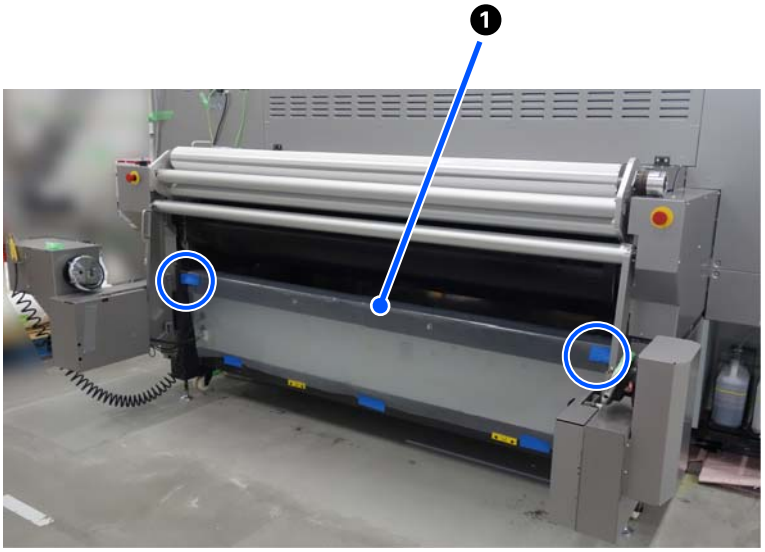
18 비닐 시트의 가장자리를 기기의 하단 프레임(❶)과 맞춥니다. 비닐 시트의 남는 부분을 기기 내에 넣고 비닐 시트가 늘어지게 합니다.



19 보호 테이프로 비닐 시트의 가장자리를 기기의 하단 프레임 3곳 정도에 부착합니다.



20 보호 테이프로 비닐 시트의 양쪽 끝을 기기의 상단 프레임(❶)에 부착합니다.

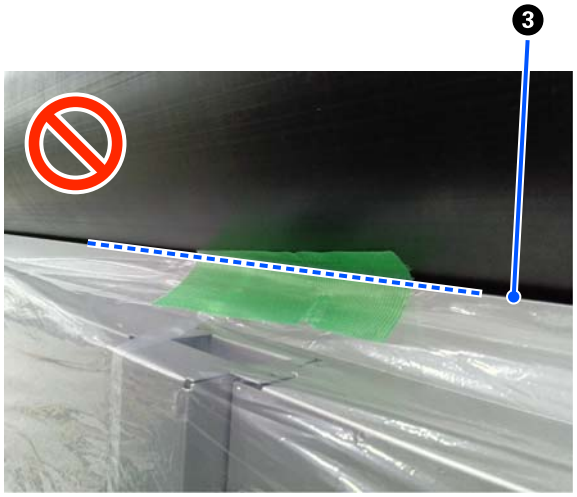


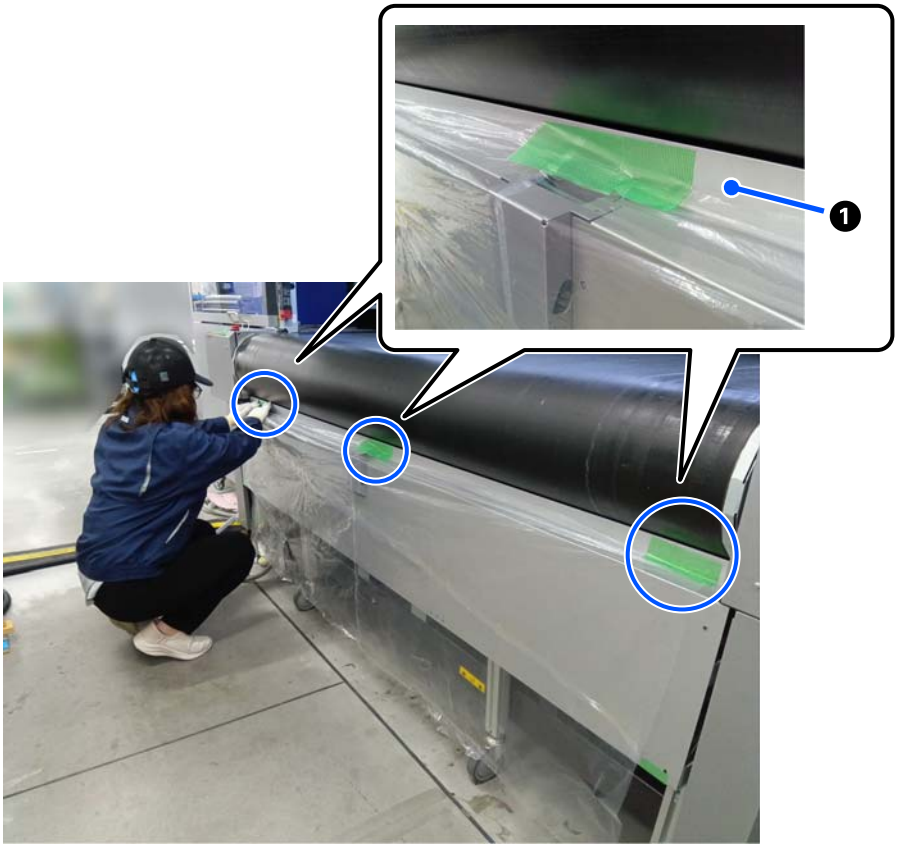
21 워싱 유닛 장치 덮개를 보호합니다.

기기의 전면으로 이동하고 비닐 시트의 B 가장자리를 워싱 유닛 장치 덮개에서 들린 부분의 L자형 모서리(❶)의 3곳 정도에 보호 테이프로 부착합니다.

중요:
원단 접힘 감지 센서(❷)를 덮도록 비닐 시트를 부착하고 비닐 시트와 보호 테이프가 워싱 유닛 장치 덮개의 들린 부분(❸)을 넘어서지 않도록 합니다. 그렇지 않으면 센서가 오작동하거나 비닐 시트가 벨트에 붙어 접착제를 제거했다가 다시 발라야 할 수 있습니다.







22 비닐 시트 하단 가장자리를 보호 테이프로 워싱 유닛 장치 덮개의 하부 양쪽 끝에 부착합니다.

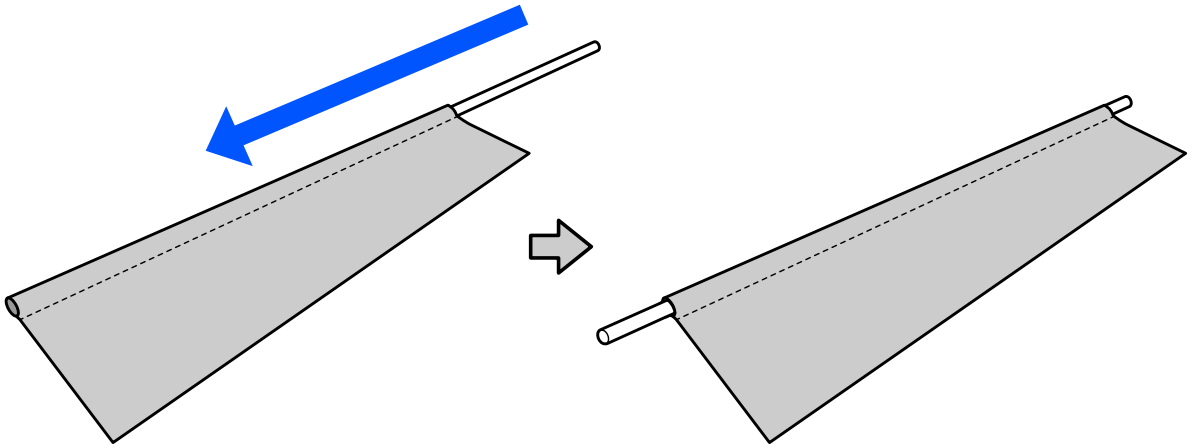


펠트 준비

접착제 제거제로 적실 약간의 펠트를 준비합니다.

기기와 함께 제공되는 펠트 사용 시

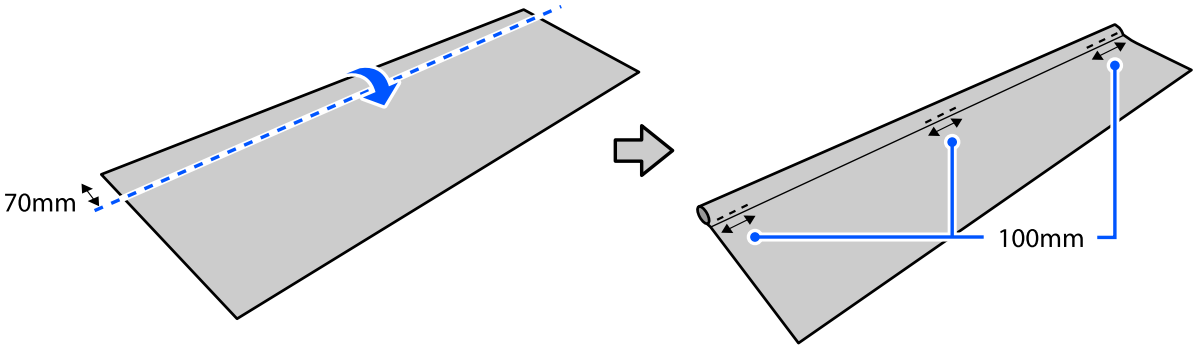
1 펠트 봉을 접착제 제거 펠트를 통과시킵니다.



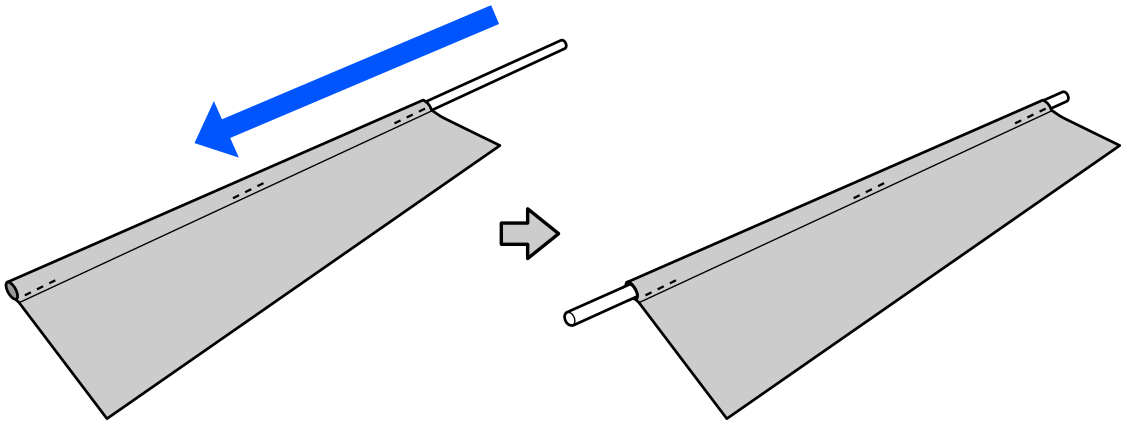
시중에서 판매되는 펠트를 사용하는 경우

펠트로 고리를 만들어 제자리에 꿰매기

1 그림과 같이 너비가 약 70 mm가 되도록 펠트를 접은 다음 약 100 mm의 세 지점(왼쪽, 오른쪽, 가운데)을 꿰매어 고리를 만듭니다.

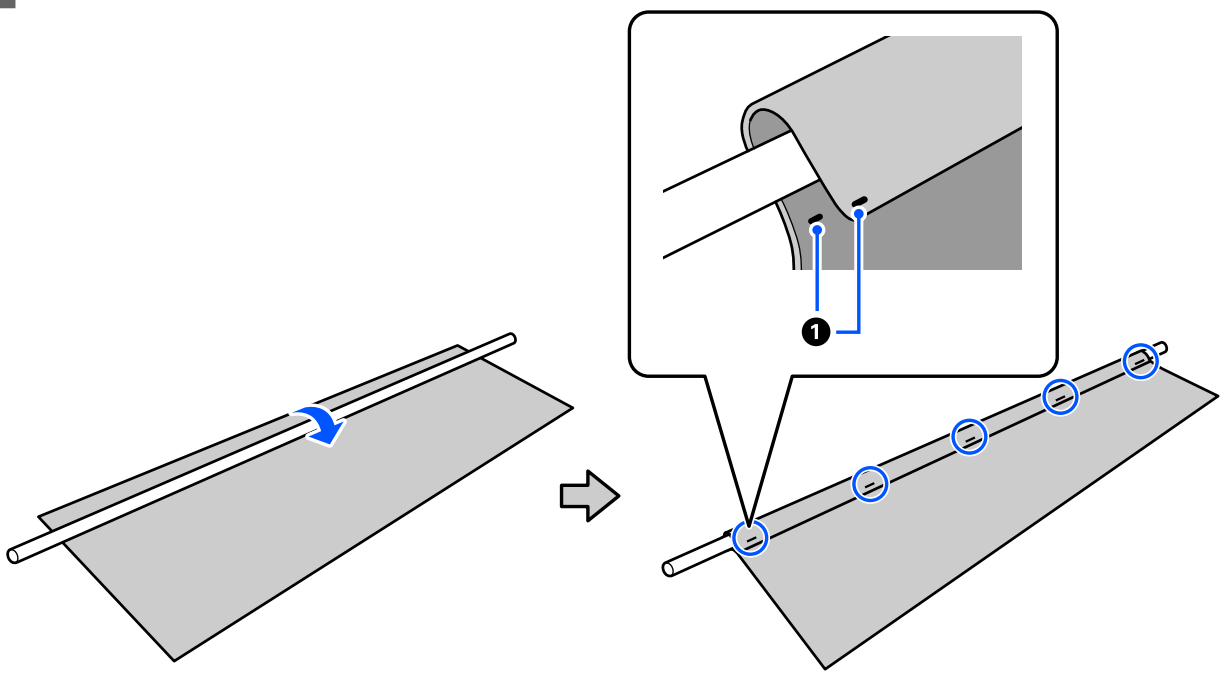


2 펠트 봉을 펠트를 통과시킵니다.



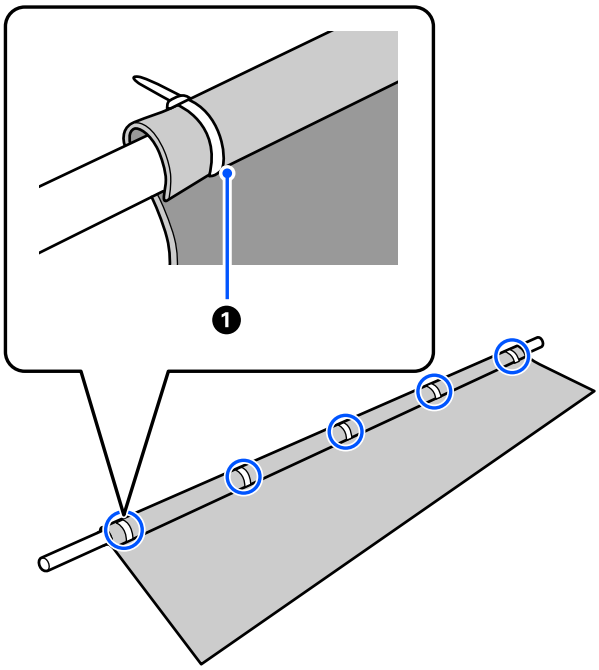
케이블 타이를 사용하여 제자리에 고정

1 펠트 봉 위에 펠트를 걸고 가위를 사용하여 케이블 타이가 통과할 수 있을 정도로 펠트 슬릿을 5개 자릅니다.



❶ 슬릿

2 1단계에서 만든 펠트 슬릿에 케이블 타이 5개를 통과시켜 펠트를 펠트 봉에 부착합니다.

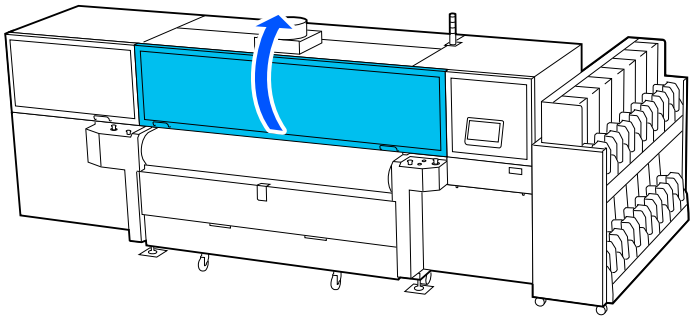


❶ 케이블 타이

펠트 장착

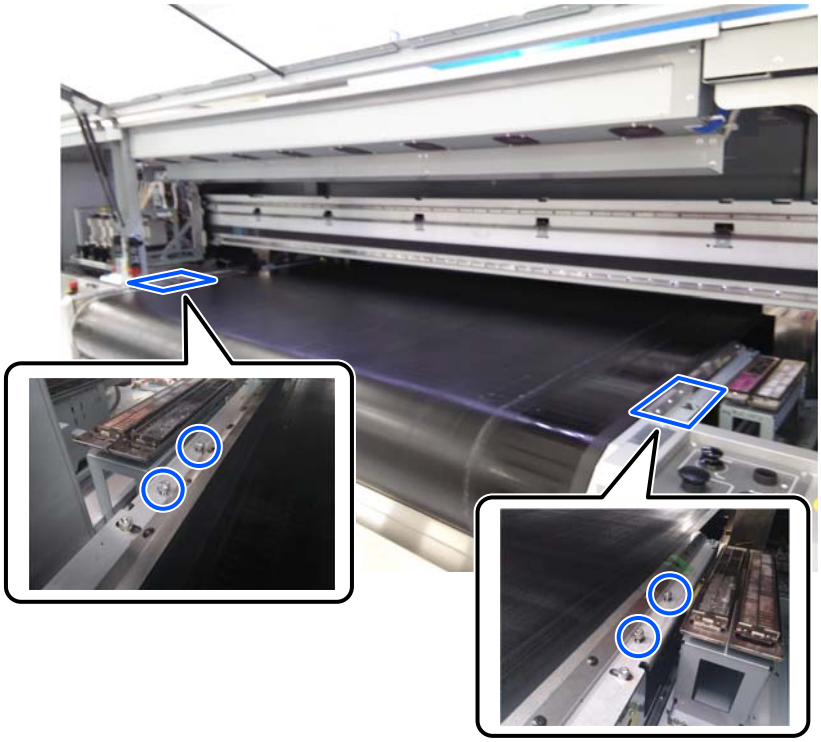
프린터에 펠트를 배치합니다.

1 전면 덮개를 엽니다.



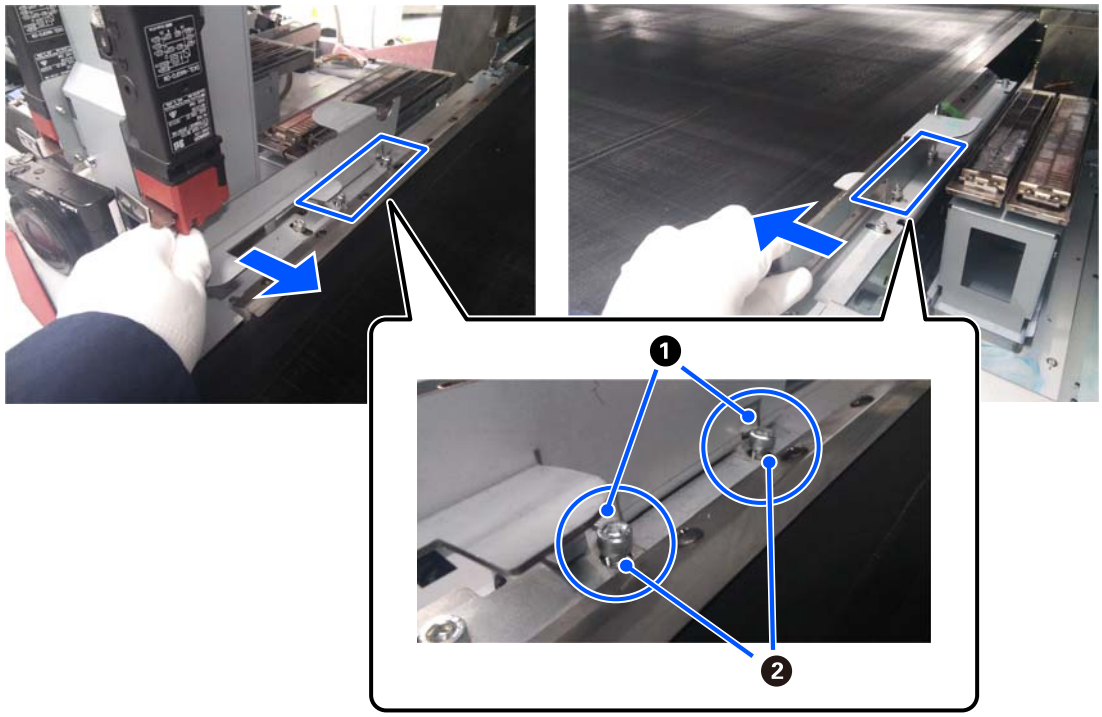
2 육각 렌치(너비 5 mm)를 사용하여 그림에 표시된 볼트 구멍에 볼트를 느슨하게 설치합니다.

볼트가 제자리에 고정되어 있는 상태에서 볼트를 풉니다.



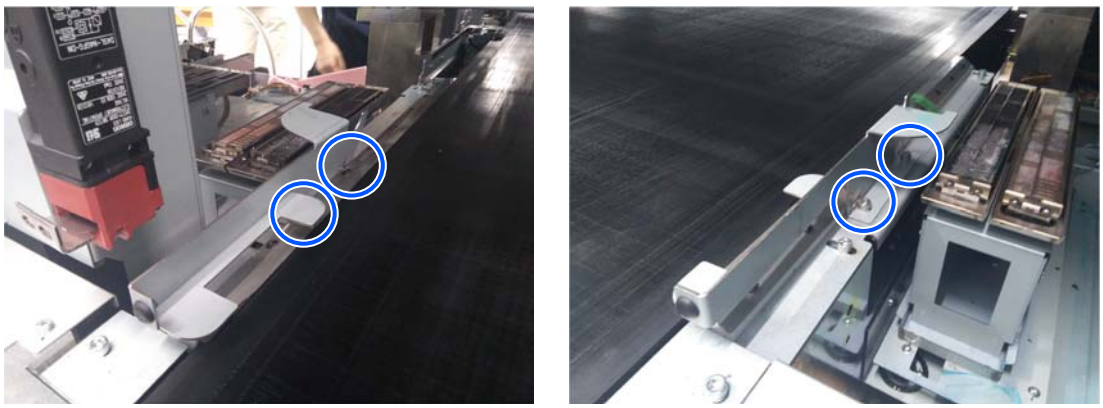
3 펠트 장착판을 설치합니다.

펠트 장착판의 홈을 바깥쪽에서 볼트와 기기 사이의 틈새에 삽입합니다.

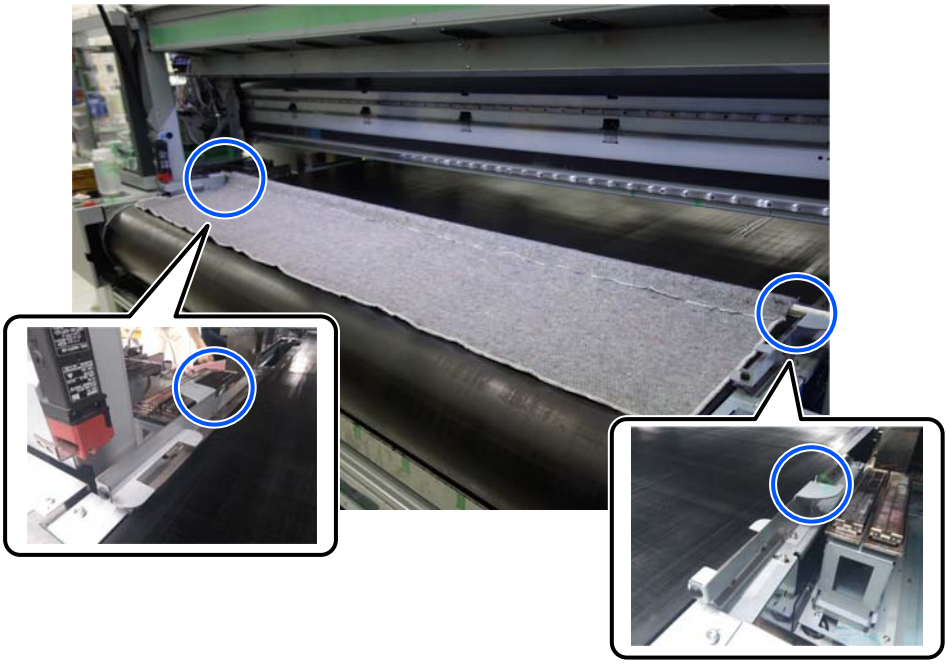


❶ 홈
❷ 볼트

4 육각 렌치(너비 5 mm[0.19인치])로 볼트를 조입니다.



5 펠트 장착판에 펠트 장착봉을 놓고 펠트를 제품 앞면까지 펼칩니다.



안전 보장

실제 사용하는 접착제 및 접착제 제거제에 대한 SDS 지침과 해당 국가의 법규 및 규정을 따라 환기하고 보호 장비를 착용하십시오.

접착제 제거

접착제 제거제를 사용하여 접착제를 벨트에서 긁어냅니다.

1 제어판의 Forward (**앞으로**) 버튼을 터치합니다.
벨트가 계속해서 앞으로 움직입니다.

2 접착제 제거제 버킷을 트레이 위에 올려놓고 약 2 L(67.63온스)의 접착제 제거제를 담습니다.
펌프를 사용하여 접착제가 주변에 쏟아지지 않도록 합니다.



3 접착제 제거제에 펠트를 담급니다.
접착제 제거제가 벨트의 각 측면에서 새지 않도록 주의하십시오.



4 접착제 제거제를 펠트 전체에 골고루 펴서 바릅니다.

약 5분 후에 벨트 표면의 접착제가 용해되기 시작합니다.

펠트가 떠서 벨트와 닿지 않을 경우 장갑을 끼거나 비슷한 도구를 사용하여 펠트를 아래로 밉니다.

벨트에서 접착제를 긁어낼 위치가 5분이 지나기 전에 마르면 펠트에 접착제 제거제를 더 적십니다.

A

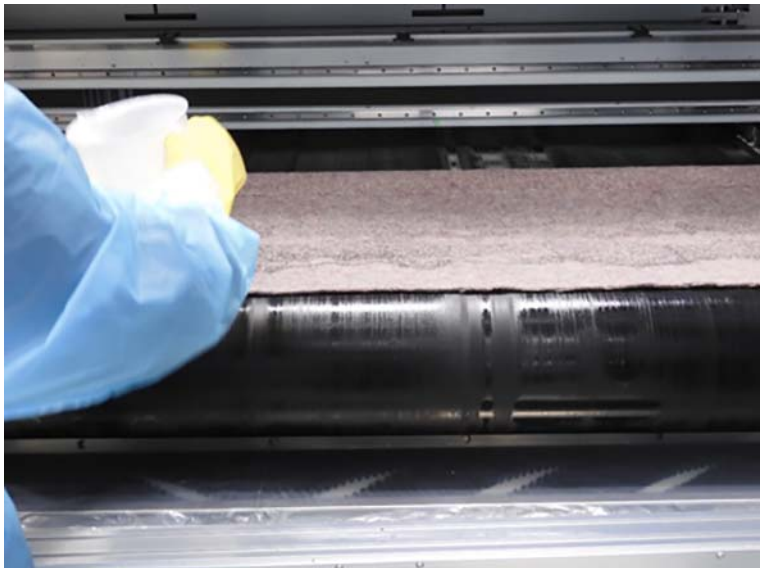


B



A: 접착제 제거제가 마름

B: 접착제 제거제가 마르지 않음



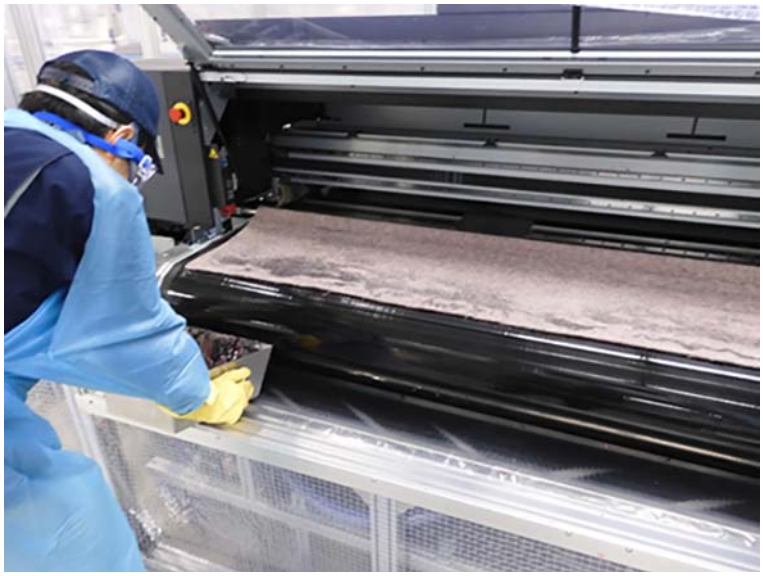
5 양손으로 접착제 버킷의 핸들을 잡고 벨트 표면 쪽으로 밀어 접착제를 긁어냅니다.

스크레이퍼 등을 사용하여 버킷 테두리에 묻은 접착제를 버킷 안으로 밀어 넣습니다.

중요:

- ❏ 접착제 버킷을 너무 세게 누르면 벨트 표면에 긁힘이 발생할 수 있습니다.
- ❏ 접착제는 벨트 가장자리에 남아 있는 경향이 있으므로 이러한 영역을 집중적으로 벗겨내십시오. 접착제 버킷의 핸들을 프린터 외부 덮개에 있는 홈에 끼워 벨트 가장자리에 단단히 고정할 수 있습니다.





6 벨트에서 접착제를 긁어낸 부위의 접착제 제거제가 마르면 벨트에서 접착제 덩어리를 제거합니다.

7 펠트 접착제를 긁어낸 부위에 접착제 제거제를 더 적셔 준 다음 장갑을 끼거나 유사한 도구를 사용하여 펠트를 눌러줍니다.

약 5분 후에 벨트 표면의 접착제가 용해되기 시작합니다. 벨트에서 접착제를 긁어낸 위치가 5분이 지나기 전에 마르면 펠트에 접착제 제거제를 더 적십니다.

8 5단계를 다시 수행하여 접착제를 제거합니다.
접착제를 더 이상 긁어낼 수 없을 때까지 5~7단계를 반복합니다.

9 접착제가 제거되어 더 이상 긁어낼 수 없으면 접착제를 긁어내지 않은 부분으로 이동합니다.



10 5~9단계를 반복하여 벨트 전체의 접착제를 긁어냅니다.

11 접착제가 전체 벨트에서 긁어내졌으면 제어판의 Suspended (**중단됨**) 버튼을 터치합니다.

벨트가 회전을 중단합니다.

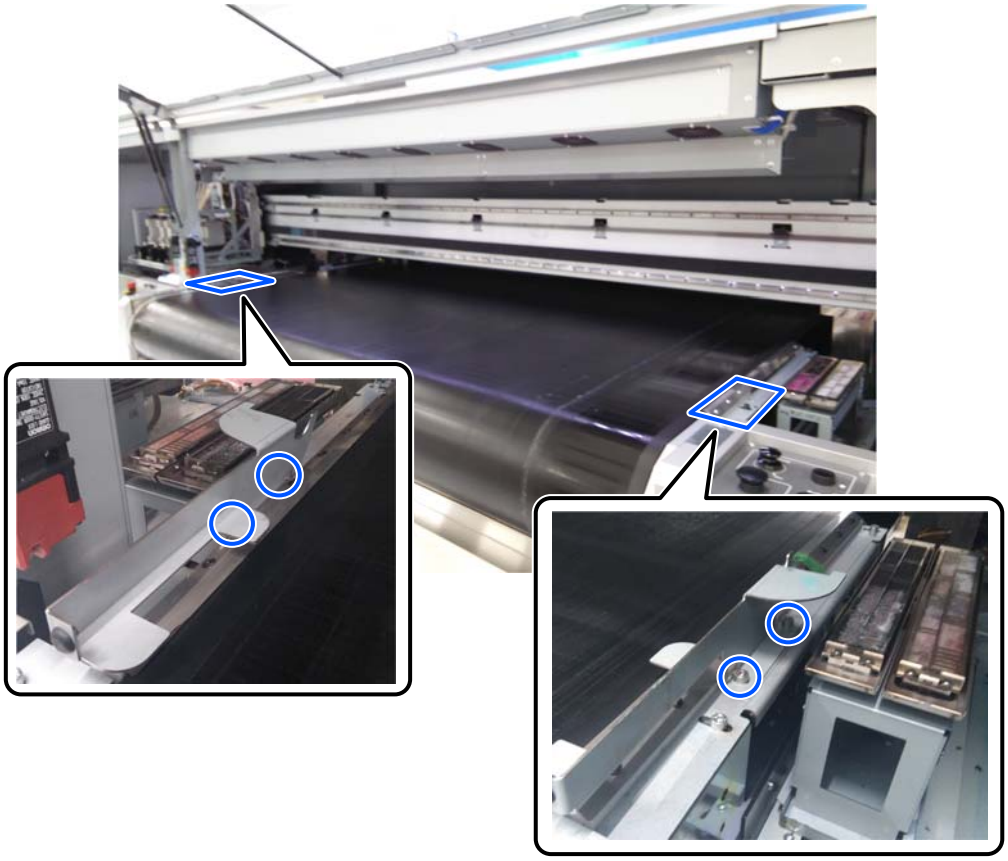
12 펠트 봉을 제거합니다.



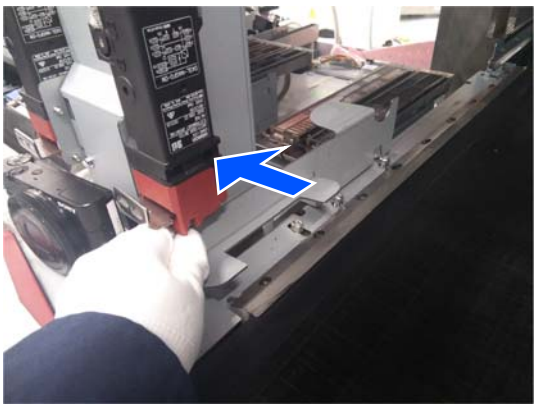
13 펠트 봉의 펠트를 제거합니다.
펠트는 산업 폐기물 폐기에 적절한 방식으로 폐기하십시오.

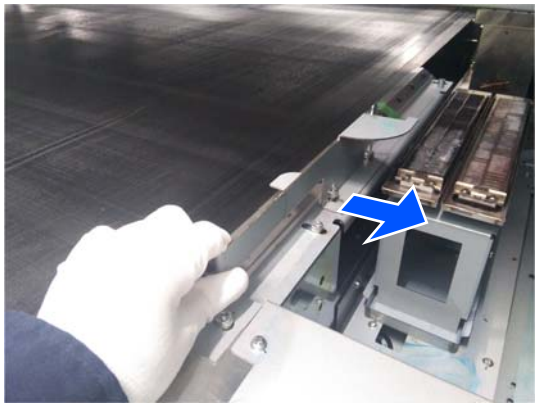


14 육각 렌치(너비 5 mm)로 펠트 장착판의 볼트를 풉니다.

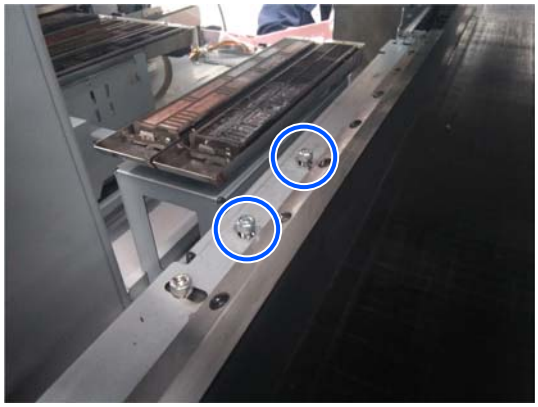


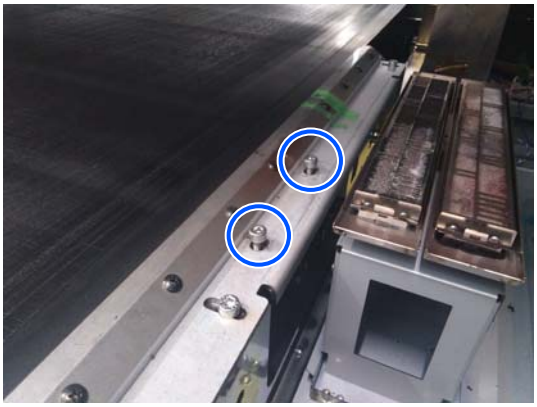
15 펠트 장착판을 제거합니다.





16 육각 렌치(너비 5 mm)로 볼트를 조입니다.





17 접착제 제거제가 봉에 붙은 경우 에탄올을 적신 청소 천으로 닦아내십시오.
때가 제거되지 않을 경우 청소 천을 접착제 제거제로 적셔 닦아냅니다.
사용한 청소 천은 산업 폐기물 폐기에 적절한 방식으로 폐기하십시오.



18 제어판의 Forward (**앞으로**) 또는 Reverse (**뒤로**)를 터치합니다.

벨트가 계속해서 회전합니다.

19 벨트 표면에 접착제 잔여물이 있는지 확인합니다.

접착제가 남아 있으면 펠트를 접착제 제거제에 적셔 닦아냅니다.



20 제어판에서 Suspended (**중단됨**) - Done (**완료**) 버튼을 순서대로 터치합니다.

제어판에 표시된 메시지를 확인합니다. 접착제 도포를 계속하려면 Yes (**예**)를 터치하고, 접착제 도포를 중단하려면 No (**아니오**)를 터치합니다.

이 단계에서 접착제를 바르면 홈 화면으로 돌아가지 말고 모드 선택 화면을 그대로 둡니다. 17단계는 필요하지 않습니다. 벨트 표면을 청소하는 것부터 시작합니다.

21 물 순환 장치(재활용)의 Pause/Restart 버튼을 누릅니다.

물 순환 장치(재활용)가 다시 작동하기 시작하고 세척수가 흘러갑니다.

벨트 표면 청소

벨트 표면을 한 번 청소합니다.

1 전면 패널의 급지 또는 백피딩 버튼을 눌러 벨트를 회전합니다.

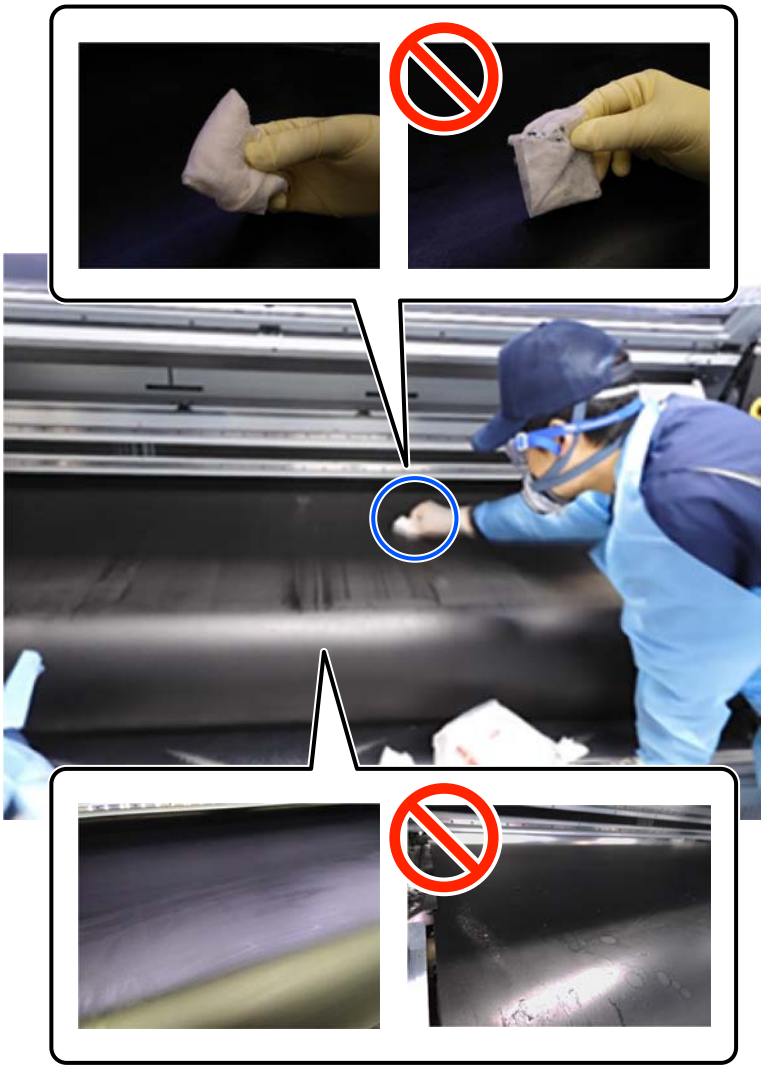
2 벨트 표면이 광택이 날 때까지 접착제를 닦아냅니다.

청소 천이 더럽거나 접착제 자국이 있으면 접착제가 벨트에 남아 있는 것입니다.

사용한 청소 천과 접착제 자국은 해당 국가의 법규 및 규정에 따라 폐기하십시오.

> **중요**:
> 접착제는 벨트 가장자리에 남아 있는 경향이 있으므로 이러한 영역을 집중적으로 벗겨내십시오. 벨트 가장자리에 접착제나 기타 물질이 달라붙어 있으면 정상적인 벨트 이송 속도를 측정하지 못할 수 있습니다.

유지보수





세척

사용한 도구를 세척합니다.
이 단계에서 접착제를 바르면 경화 제거를 위해 4단계 이후를 수행할 필요가 없습니다.

> ⚠ **주의:**
> 워싱 유닛 장치 무게가 110 kg이 넘을 경우 무릎을 충분히 굽히고 자연스러운 자세에서 작업하도록 하십시오.
> 또는 잘못된 자세로 장치를 당기거나 밀면 부상 및 허리 통증을 유발할 수 있습니다.

1 접착제 버킷의 접착제는 산업 폐기물 폐기에 적절한 방식으로 폐기하십시오.

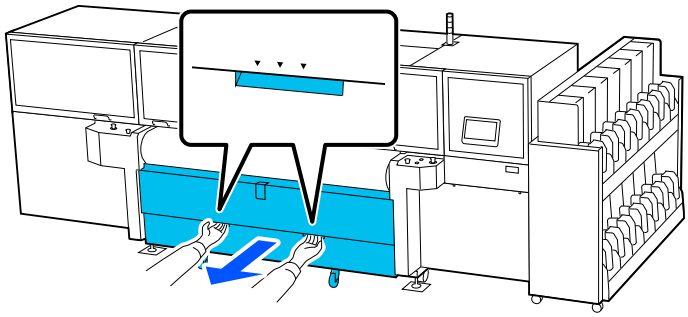


2 접착제 제거제가 접착제 버킷에 붙은 경우 에탄올을 적신 청소 천으로 닦아내십시오.
때가 제거되지 않을 경우 청소 천을 접착제 제거제로 적셔 닦아냅니다.
사용한 청소 천은 산업 폐기물 폐기에 적절한 방식으로 폐기하십시오.



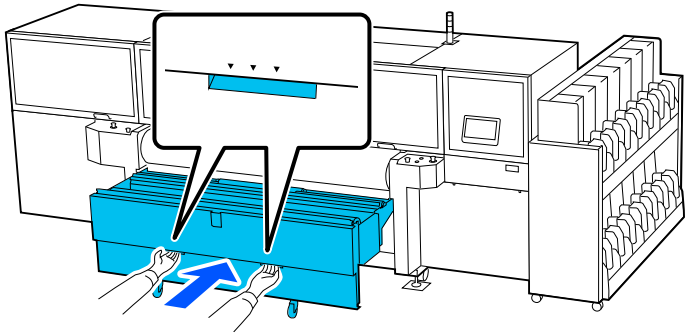
3 전면 덮개를 닫습니다.

4 워싱 유닛 탱크의 전면에 있는 핸들을 잡고, 워싱 유닛 탱크를 당겨 꺼냅니다.



5 워싱 유닛 장치 덮개와 프린터의 하부를 덮고 있는 비닐 시트와 보호 테이프를 제거합니다.

6 워싱 유닛 장치를 도로 원래 위치로 밉니다.



7 프린터 후면으로 이동하여 장력 조정 바를 내립니다.

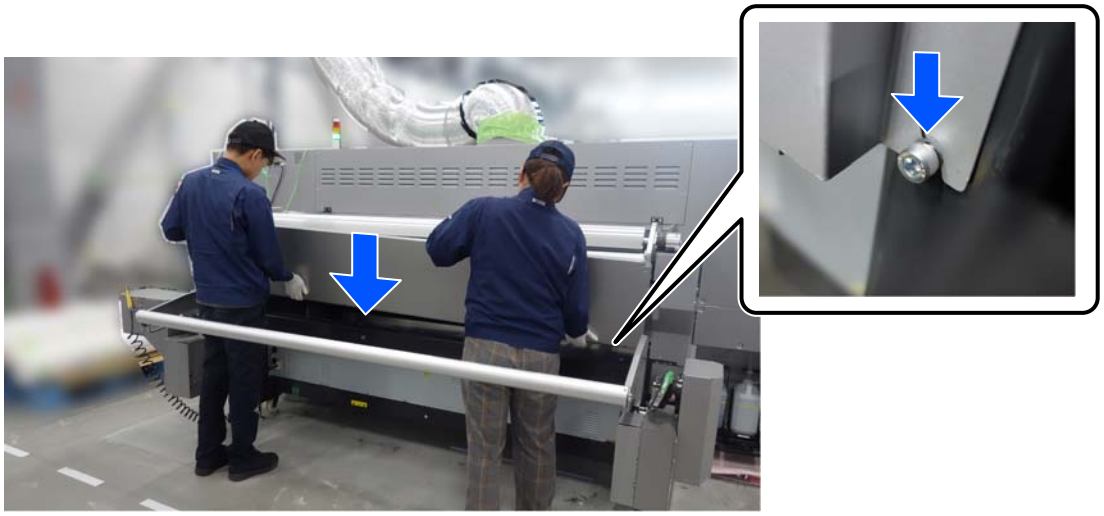


중요:
8~10단계는 최소 2명이 수행해야 합니다.

8 외부 패널을 프린터의 후면에 부착합니다.

외부 패널 하단의 홈을 두 볼트 위에 맞춥니다.

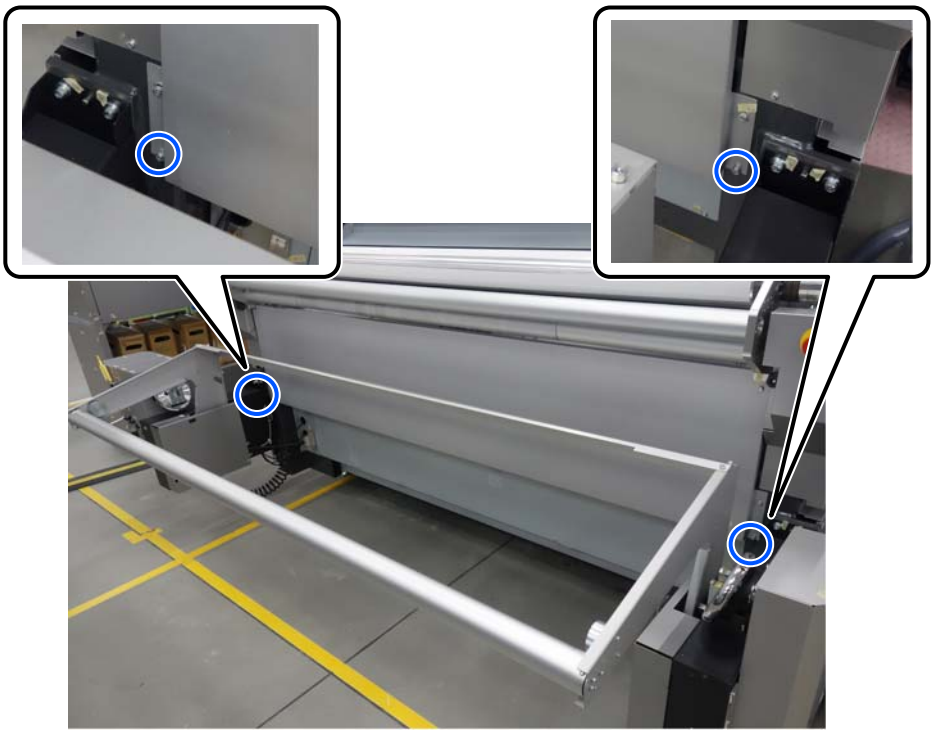




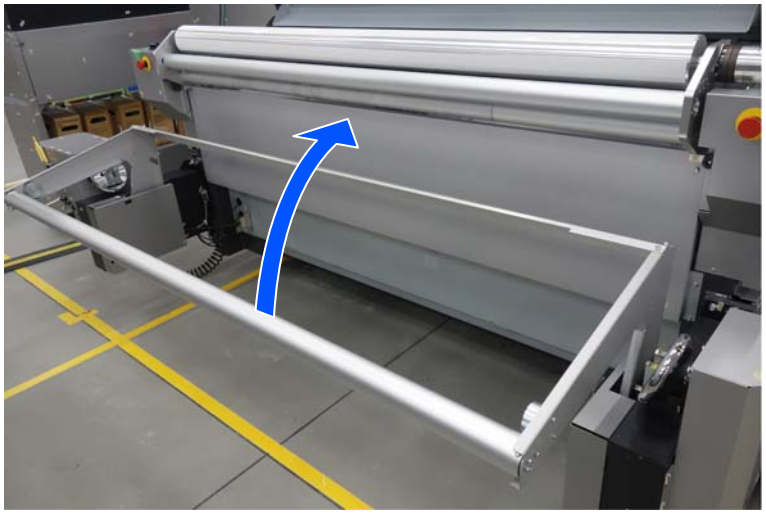
9 외부 패널을 지탱하여 떨어지는 것을 방지하면서 육각 렌치를 사용하여 외부 패널의 상단에 있는 4개 볼트를 조입니다.



10 육각 렌치를 사용하여 외부 패널 하단에 있는 볼트 2개를 조입니다.



11 장력 조정 바를 들어올립니다.



접착제 도포

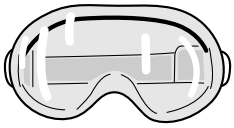
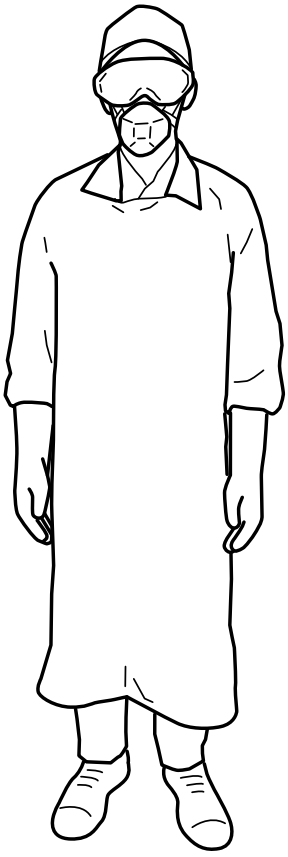
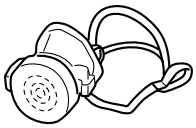
기기 전면에 접착제를 붓고 벨트 전체에 도포합니다.
이 섹션에서는 Epson에서 권장하는 접착제를 사용하는 절차를 설명합니다.

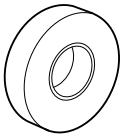
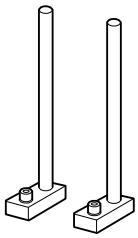
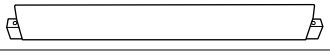
여기에 표시된 그림은 사용 중인 모델과 다를 수 있습니다.

필요한 준비물

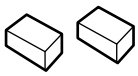
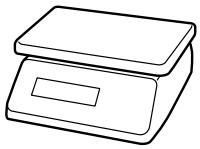
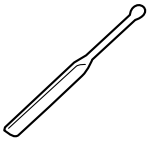
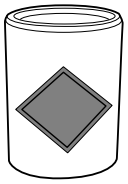
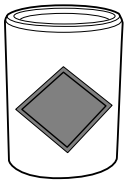
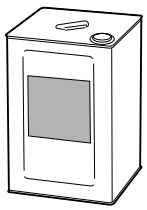
필요한 작업자 수	최소 2명

유지보수

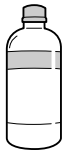
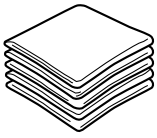
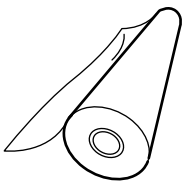
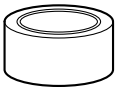
개인 보호 장비	다음은 Epson에서 권장하는 접착제 또는 접착제 제거제를 사용할 때 착용해야 하는 보호 장비입니다. 자세한 내용은 실제 사용하는 접착제 및 접착제 제거제의 SDS 지침을 참조하십시오.	
	눈 보호구(유기 용제 사용 시, 얼굴 전체를 차단하는 고글 유형이 가장 적합함) 	
	방독면(유기 용제 사용 시) 	
	보호 장갑(부틸 또는 폴리우레탄) 	
	보호복(긴 소매)	
	모자 또는 머리망(머리가 긴 사람은 머리를 묶고 머리망도 착용해야 함)	
	안전화	

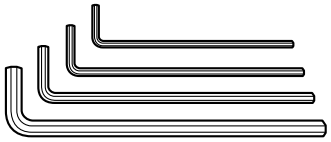
필요한 준비물	수량	세부 정보/용도	
절연 테이프 	1	전용 소모품/시중에서 구매 가능한 품목	벨트를 양생할 때 사용됩니다. 너비 25 mm(0.98인치), 두께 0.2 mm(0.008인치)
블레이드 지지대 	2	제공됨	이는 접착제 제거제를 벨트 전체에 도포하는 경우 사용하는 펠트 봉 또는 접착제를 벨트에 도포하는 경우 사용하는 블레이드를 벨트에 고정하는 데 사용합니다. 사용 시 벨트 양쪽에 고정됩니다.
블레이드 	1	제공됨	접착제를 벨트에 골고루 도포하는 데 사용합니다.

유지보수

필요한 준비물	수량	세부 정보/용도	
접착제 블록 	2	제공됨	이는 벨트 양쪽에 부착되며 접착제가 벨트 측면에서 새지 않게 방지하는 데 사용합니다.
접착제를 담을 버킷 	1	제공됨	접착제를 벨트에 부을 때 사용하는 용기입니다.
저울 	1	시중에서 구매 가능	접착제를 준비할 때 접착제를 측정합니다.
가위 	1	시중에서 구매 가능	절연 테이프 등을 자를 때 사용합니다.
접착제 준비 시 휘젓기용 봉 	1	시중에서 구매 가능	두 종류의 접착제를 혼합할 때 사용합니다.
접착제 A 	☞ 431페이지의 “사용한 접착제의 양”	추천 제품 ❏ ATR1719 ❏ ATR1717	벨트에 도포하는 용제.
접착제 B 	☞ 431페이지의 “사용한 접착제의 양”	추천 제품 ❏ ATR1655 ❏ ATR1642	벨트에 도포하는 용제.
접착제 제거제 	적당한 양	추천 제품 ❏ Cleanser TS (Murayama Chemical Laboratory) ❏ ATR1222 (ATR) ❏ ATR3222 (ATR)	액세서리를 세척하는 데 사용합니다.

유지보수

필요한 준비물	수량	세부 정보/용도	
에탄올 	0.25 L(8.45 온스)	시중에서 구매 가능	벨트 표면 또는 지그의 때를 닦아내는 데 사용합니다.
병(에탄올용) 	1	시중에서 구매 가능	에탄올을 담는 용기입니다.
비눗물 	적당한 양	시중에서 구매 가능	블레이드에서 접착제를 제거할 때 사용합니다.
청소용 병(비눗물 담는 용도) 	1	시중에서 구매 가능	비눗물을 담는 용기입니다.
청소 천 	적당한 양	시중에서 구매 가능	벨트 또는 장비를 청소할 때 사용합니다. 벨트에 손상을 입히지 않게 보풀이 없는 부드러운 소재의 천을 사용합니다.
비닐 시트 	1	A: 2 m(78.74인치)(너비) x 3 m(118.1인치)(길이) 두께: 0.15 mm(0.006인치) 이상	제품 밑면을 보호하는 데 사용합니다. 보호 덮개가 이미 씌워진 경우에는 필요하지 않습니다. 비닐 봉지도 사용할 수 있습니다. 폴리우레탄과 같은 유기 용제에 노출되어도 용해되지 않는 재질을 사용하고, A와 B 크기 각각으로 절단합니다.
	1	B: 2 m(78.74인치)(너비) x 45 cm(17.72인치)(길이) 두께: 0.15 mm(0.006인치) 이상	
보호 테이프 	적당한 양	시중에서 구매 가능	제품 밑면을 보호하는 데 사용합니다. 보호 덮개가 이미 씌워진 경우에는 필요하지 않습니다.

필요한 준비물	수량	세부 정보/용도	
육각 키 	1	시중에서 구매 가능 5 mm(0.2인치) 너비	이 프린터의 외부 패널을 부착하거나 제거할 때 사용됩니다.

사용한 접착제의 양

일반 가이드라인으로 다음과 같은 양의 접착제를 준비합니다.

필요한 접착제의 양	
접착제 A	**접착제** B
520 g (0.58 L)	1200 g (1.34 L)

다음 상황에서 사용된 접착제의 양을 조정합니다.

❏ 인쇄 중에 패브릭이 들리지 않게 하려는 경우

다음 양의 접착제를 벨트에 도포하면 인쇄 중에 패브릭이 들리지 않게 됩니다.

> **중요**:
> 패브릭 섬유와 다른 보풀은 보다 쉽게 벨트에 붙을 수 있어 접착제를 평소보다 더 자주 제거했다가 다시 발라야 할 수 있습니다.

필요한 접착제의 양	
접착제 A	**접착제** B
866 g (0.96 L)	857 g (1.34 L)

❏ 접착제를 제거했다가 다시 발라야 하는 빈도를 줄이려는 경우

다음 양의 접착제를 벨트에 도포할 경우 접착제를 제거했다가 도포해야 하는 빈도를 줄일 수 있습니다.

> **중요**:
> 패브릭이 평소보다 더 쉽게 들릴 수 있습니다.

필요한 접착제의 양	
접착제 A	**접착제** B
1211 g (1.35 L)	513 g (0.57 L)

⚠**경고:**	이 절차를 시작하기 전에 다음을 반드시 읽어보십시오. ☞ 188페이지의 “유지보수 관련 주의 사항”

⚠**주의:**
접착제를 바를 때는 반드시 보안경, 호흡기 보호구, 보호 장갑을 착용하십시오.
자세한 내용은 실제로 사용 중인 접착제 및 접착제 제거제의 SDS를 참조하십시오.

작업 환경 조건

❏ 고온, 고습 환경에서 작업하지 않도록 합니다. 접착제가 골고루 발라지지 않아 벨트 청소 후 물방울이 남게 될 수 있습니다.

❏ 깨끗하고 먼지(먼지는 청소 후 5~10분간 쌓이지 않음) 없는 환경에서 작업하십시오.

참고:
❏ 벨트 회전 속도를 전면 패널에 있는 벨트 스피드 조절 다이얼로 조정할 수 있습니다.
벨트 회전 속도는 처음 작업을 수행하는 경우에 다소 느린 속도로 설정하는 것이 좋습니다.



❏ 또한 접착제를 도포할 때 제품 경화를 수행해야 합니다. 자세한 내용은 다음을 참조하십시오.
☞ 396페이지의 “제품 양생 작업”

워크플로

1. **접착제 유지 도포 모드로 전환**
☞ 434페이지의 “Adhesive Material Maintenance (접착제 유지 관리) Application Mode (적용 모드)로 전환하기”

⇩

2. **제품 받침 보호**
접착제 제거제, 비눗물 등이 제품 아래로 들어가 오작동을 일으키지 않도록 제품을 덮습니다.
보호 덮개가 이미 씌워진 경우에는 필요하지 않습니다.
보호 방법은 접착제 제거 방법과 동일합니다. 다음을 참조하여 적절한 조치를 취하십시오.
☞ 344페이지의 “제품 양생 작업”

⇩

3. **벨트 표면에 접착제 잔여물이 있는지 확인**
전면 패널의 피딩 버튼을 눌러 벨트를 한 바퀴 돌려 확인합니다. 접착제가 남아 있으면 다음을 참조하여 씻어냅니다.

☞ 378페이지의 “벨트 표면 청소”

⇩

4. **벨트 보호**
벨트의 양쪽 가장자리를 절연 테이프로 보호하여 접착제가 프린터 안에 들어가지 않게 합니다.

☞ 435페이지의 “벨트 보호”

⇩

5. **블레이드 설치**
접착제가 벨트에 고르게 도포되도록 블레이드를 설치합니다.

☞ 438페이지의 “블레이드 설치”

⇩

6. **안전 보장**
실제 사용하는 접착제 및 접착제 제거제에 SDS의 지침과 해당 국가의 법규 및 규정을 따라 환기하고 보호 장비를 착용하십시오.

⇩

7. **접착제 혼합**

☞ 445페이지의 “접착제 혼합”

⇩

8. **접착제를 벨트에 도포**

☞ 446페이지의 “접착제 도포”

⇩

9. **벨트에 도포한 접착제를 말립니다**

☞ 451페이지의 “접착제 말리기”

⇩

10. **벨트에 도포된 접착제의 상태 확인**

☞ 451페이지의 “접착제 도포 후 확인”

11. **접착제 도포 후 작업 수행**
벨트의 양쪽 가장자리와 워싱 유닛 탱크 하단의 보호 덮개를 제거한 후 벨트를 청소합니다.

☞ 453페이지의 "접착제 도포 이후 작업"

유튜브에서 절차 동영상을 시청할 수 있습니다.

https://support.epson.net/p_doc/a63/

접착제 도포

Adhesive Material Maintenance (**접착제 유지 관리**) Application Mode (**적용 모드**)로 전환하기

프린터를 유지보수 모드로 전환합니다.
접착제 제거 프로세스부터 계속하려면 4단계 이후를 참조하십시오.

1. 물 순환 장치(재활용)의 Pause/Restart 버튼을 누릅니다.

   Power 표시등이 깜박이고 물 순환 장치(재활용)가 일시 정지할 때까지 기다립니다.

2. 제어판의 Maintenance (유지보수) 화면에서 Maintenance (**유지보수**) - Adhesive Material Maintenance (**접착제 유지 관리**)를 순서대로 터치합니다.

3. Administrator Password (관리자 비밀번호)를 입력합니다.

   중요:
   - ❏ 기본 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 새 비밀번호로 변경하여 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 알고 있는 사용자만 유지보수 모드로 전환할 수 있도록 하십시오. 변경에 대한 자세한 내용은 다음을 참조하십시오. 변경할 때는 프린터와 컴퓨터가 동일한 네트워크에 연결되어 있어야 합니다.

     ☞ 48페이지의 "관리자 User Name (사용자 이름)/ Administrator Password (관리자 비밀번호) 설정/변경 방법"
   - ❏ 설정한 비밀번호를 잊어버리지 않도록 안전한 곳에 저장하십시오.

     비밀번호를 잊어버린 경우 다음을 참조하십시오.

     ☞ 499페이지의 "관리자 User Name (사용자 이름) 또는 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 잊어버린 경우"

4. Application Mode (**적용 모드**) - Start (**시작**)를 순서대로 터치합니다.

   제어판에서 Forward (**앞으로**) 또는 Reverse (**뒤로**)를 한 번 터치하면 Suspended (**중단됨**)를 누를 때까지 벨트가 계속해서 회전합니다.

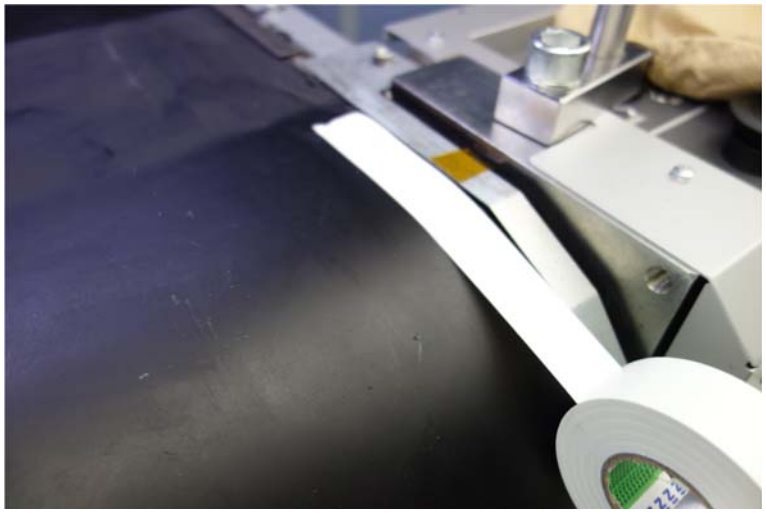
   Done (**완료**)을 터치하여 Application Mode (**적용 모드**)를 종료하고 모드 선택 화면으로 돌아갑니다.

> **중요**:
> 일반적으로 덮개가 열려 있거나 워싱 유닛 장치를 당겨 꺼낸 경우 제어판을 조작할 수 없습니다.
>
> 따라서 접착제 유지보수 작업 중 홈 화면으로 돌아가면 전면 덮개 또는 워싱 유닛 장치를 닫을 때까지 유지보수 모드로 돌아갈 수 없습니다. 준비가 될 때까지 패널을 터치하지 마십시오. 터치할 경우 경화를 다시 수행하거나 지그를 다시 설정해야 하거나 접착제 유지보수 작업이 실패할 수 있습니다.

벨트 보호

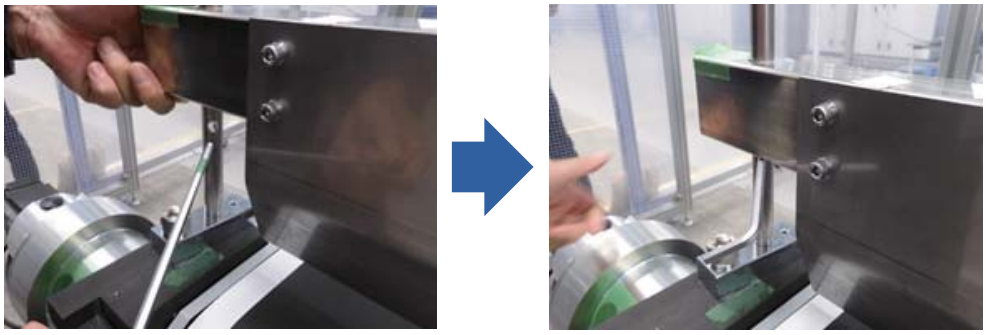
프린터 전면부터 절연 테이프(너비: 25 mm[0.98인치] x 두께: 0.2 mm[0.008인치])를 벨트의 양쪽 가장자리에 붙입니다. 절연 테이프로 벨트 전체를 완전히 감습니다.

1 작업자 1: 절연 테이프 가장자리와 벨트 가장자리를 맞춰 붙입니다.



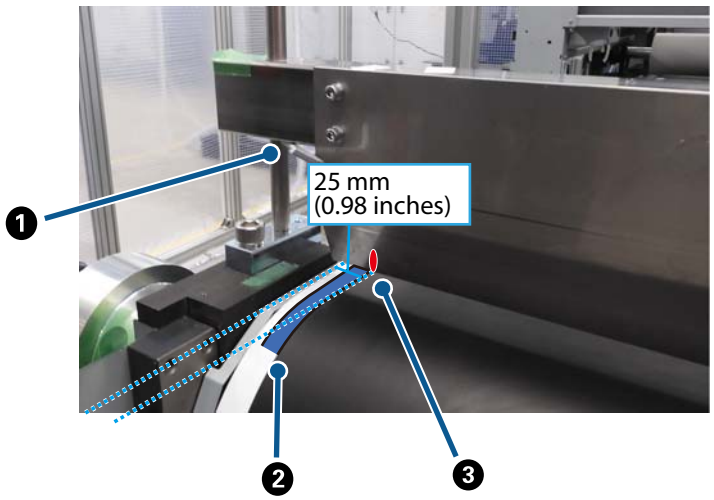
참고:
25 mm (0.98인치) 너비의 절연 테이프가 없는 경우 19 mm(0.75인치) 너비의 테이프를 대신 사용할 수 있습니다.
절연 테이프를 붙이기 전에 블레이드 설치 절차의 1~3 단계를 완료합니다.
☞ 438페이지의 “블레이드 설치”

1. 테이프를 붙이기 전에, 블레이드 지지대의 구멍에 육각 키 또는 비슷한 도구를 삽입하여 블레이드를 들어올려 설치합니다.



2. 벨트 가장자리에서 25 mm(0.98인치) 떨어진 블레이드에 마크를 표시합니다.

3: 테이프 가장자리를 블레이드의 마크에 맞춰 제자리에 붙입니다.



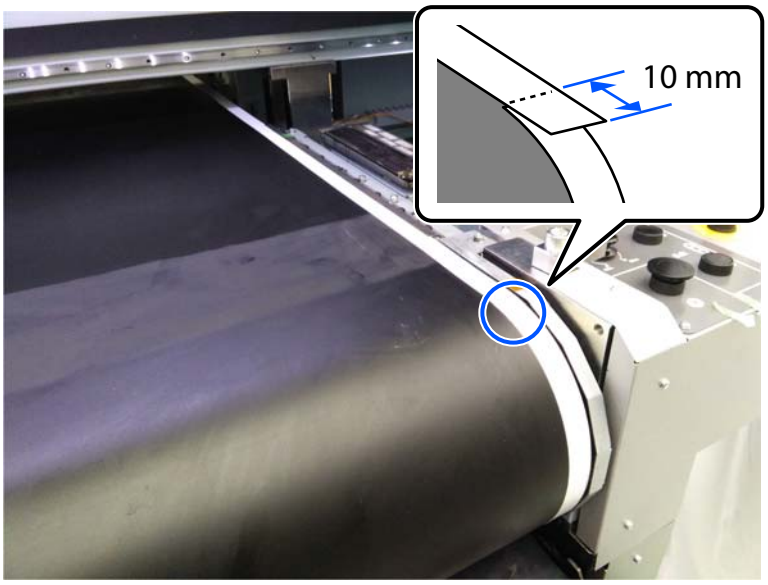
❶ 육각 키
❷ 테이프
❸ 마크

2 작업자 1: 벨트에 붙인 절연 테이프를 잡고 벨트 가장자리를 따라 테이프를 똑바로 당깁니다.
작업자 2: 전면 패널의 백피딩 버튼을 길게 눌러 벨트를 역방향으로 회전합니다.

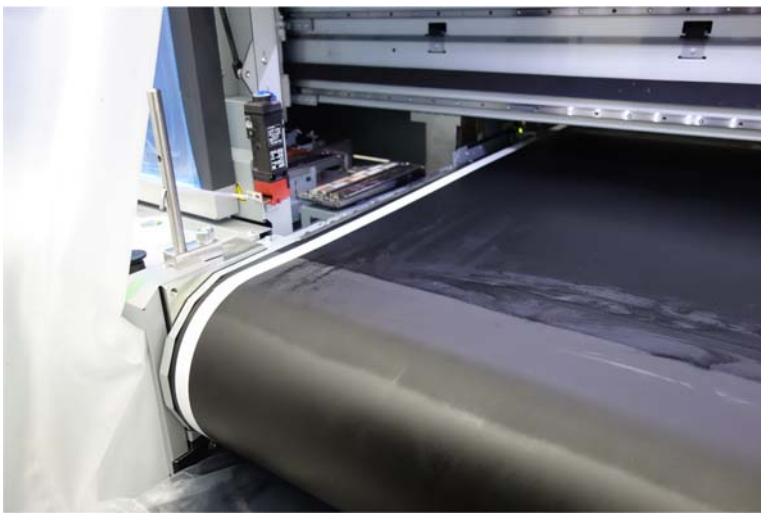
중요:
공기 방울이 형성되거나 테이프가 중간에 틀리면 테이프를 벗겨내고 새 테이프를 다시 부착합니다.



3 작업자 1: 테이프의 접합 부분이 약 10 mm(0.39인치) 정도 겹치도록 테이프를 자르고 붙입니다.
작업자 2: 벨트에 테이프를 끝까지 다 붙였으면 버튼을 놓아 벨트를 정지시킵니다.

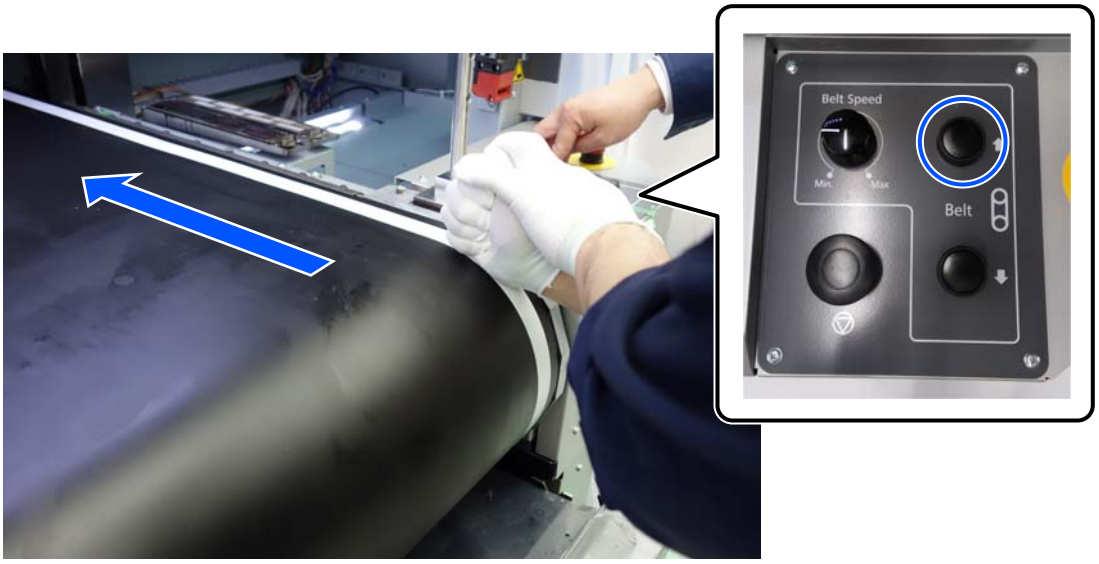


4 테이프를 1~3단계와 마찬가지로 벨트의 반대쪽에 붙입니다.



5 전면 패널의 백피딩 버튼을 길게 눌러 벨트를 천천히 회전하면서 테이프가 들리지 않았는지, 그리고 벨트에 이물질이 없는지 확인하십시오.
들린 테이프 영역을 아래로 누르고 청소 천 등을 사용하여 이물질을 제거합니다.

> **중요:**
> 테이프가 들릴 경우 블레이드의 마찰로 인해 접착제 도포 시 테이프가 찢어질 수 있습니다. 테이프가 찢어질 경우 접착제가 골고루 도포될 수 없습니다. 따라서 테이프를 다시 붙여야 합니다.



블레이드 설치

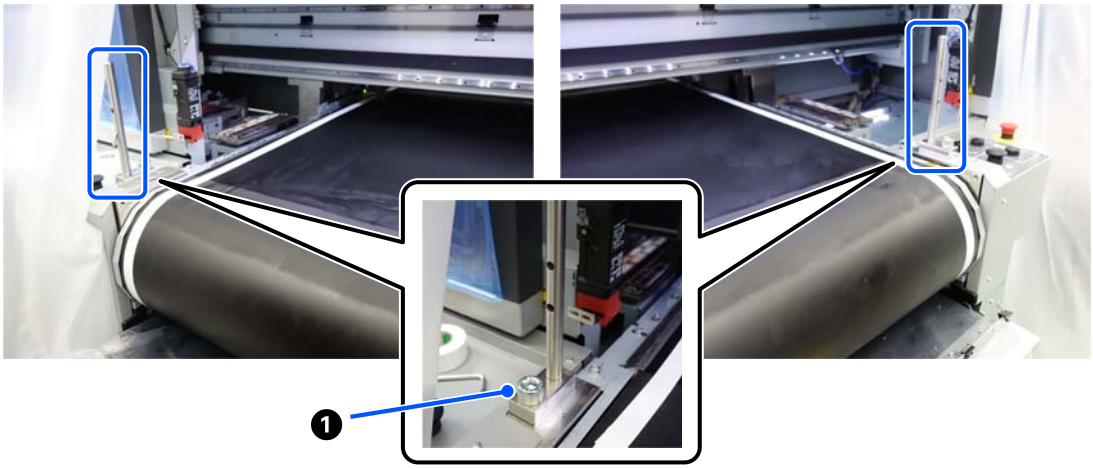
접착제를 벨트에 골고루 도포할 준비를 합니다.

1 에탄올(적당한 양)에 적신 청소 천을 사용하여 블레이드의 날카로운 가장자리를 닦습니다.

> **중요:**
> 날카로운 가장자리를 아래로 향하게 하여 바닥에 블레이드를 내려놓거나 다른 물체에 닿지 않게 하십시오. 이렇게 하면 블레이드가 손상되고 접착제가 고르게 도포되지 않을 수 있습니다.



2 블레이드 지지대를 기기에 부착합니다.
볼트를 손으로 느슨하게 조입니다.
벨트 반대편의 블레이드 지지대도 같은 방식으로 연결합니다.

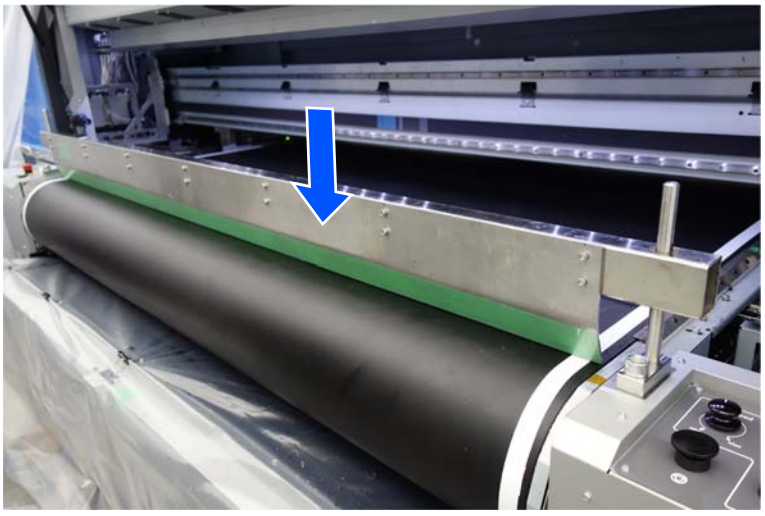


❶ 볼트

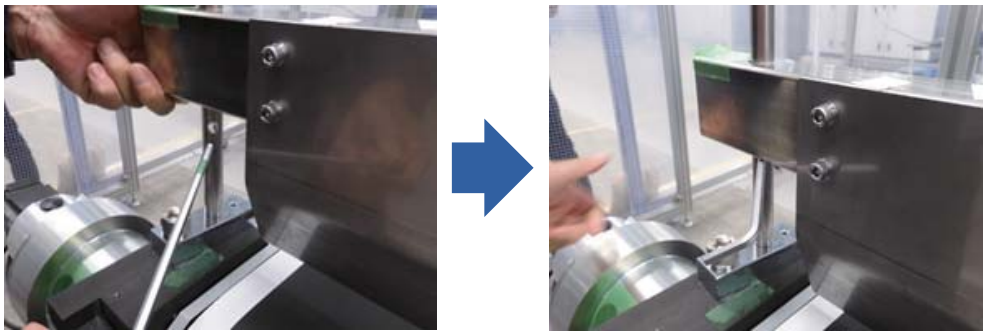
3 두 사람 이상이 블레이드를 들어올리고 블레이드 지지대가 블레이드 양쪽의 구멍을 통과하도록 합니다.

벨트가 손상되지 않도록 블레이드를 양쪽에서 천천히 균일하게 내립니다.

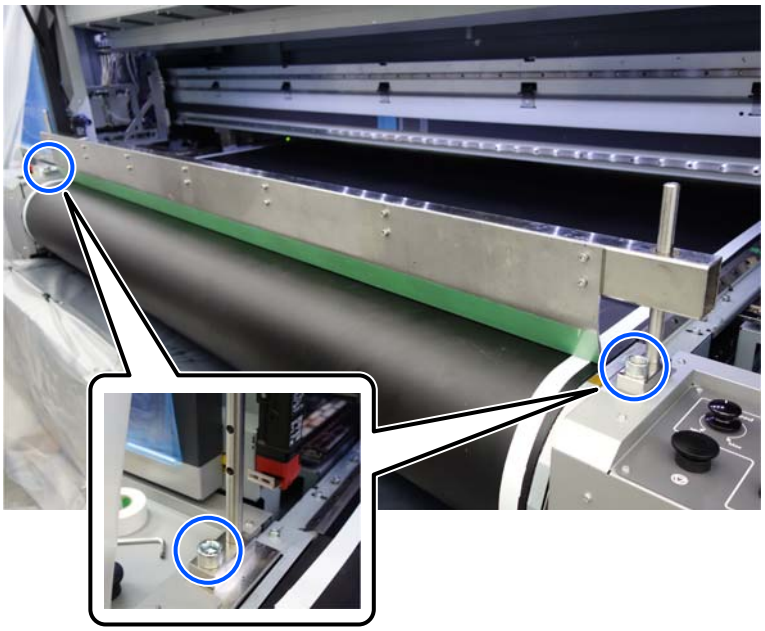
> **경고:**
> 블레이드를 내릴 때 벨트와 블레이드 사이에 손이 끼이지 않도록 주의하십시오.



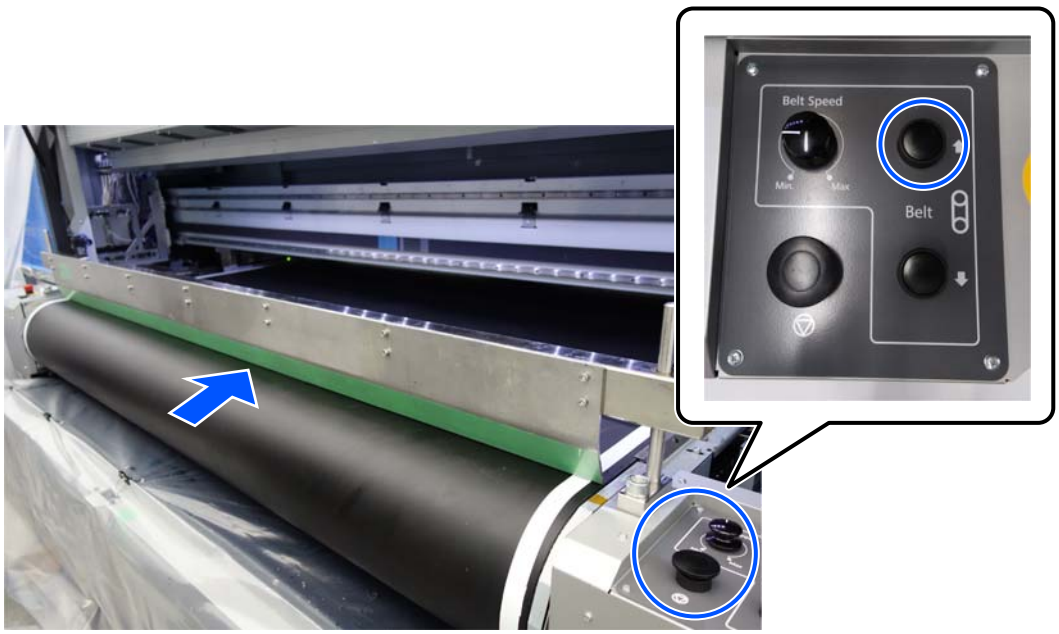
참고:
육각 렌치 등을 블레이드 지지대 구멍에 삽입하여 벨트에서 블레이드를 일시적으로 들어올릴 수 있습니다.



4 양 블레이드 지지대의 육각 나사를 단단히 조입니다.

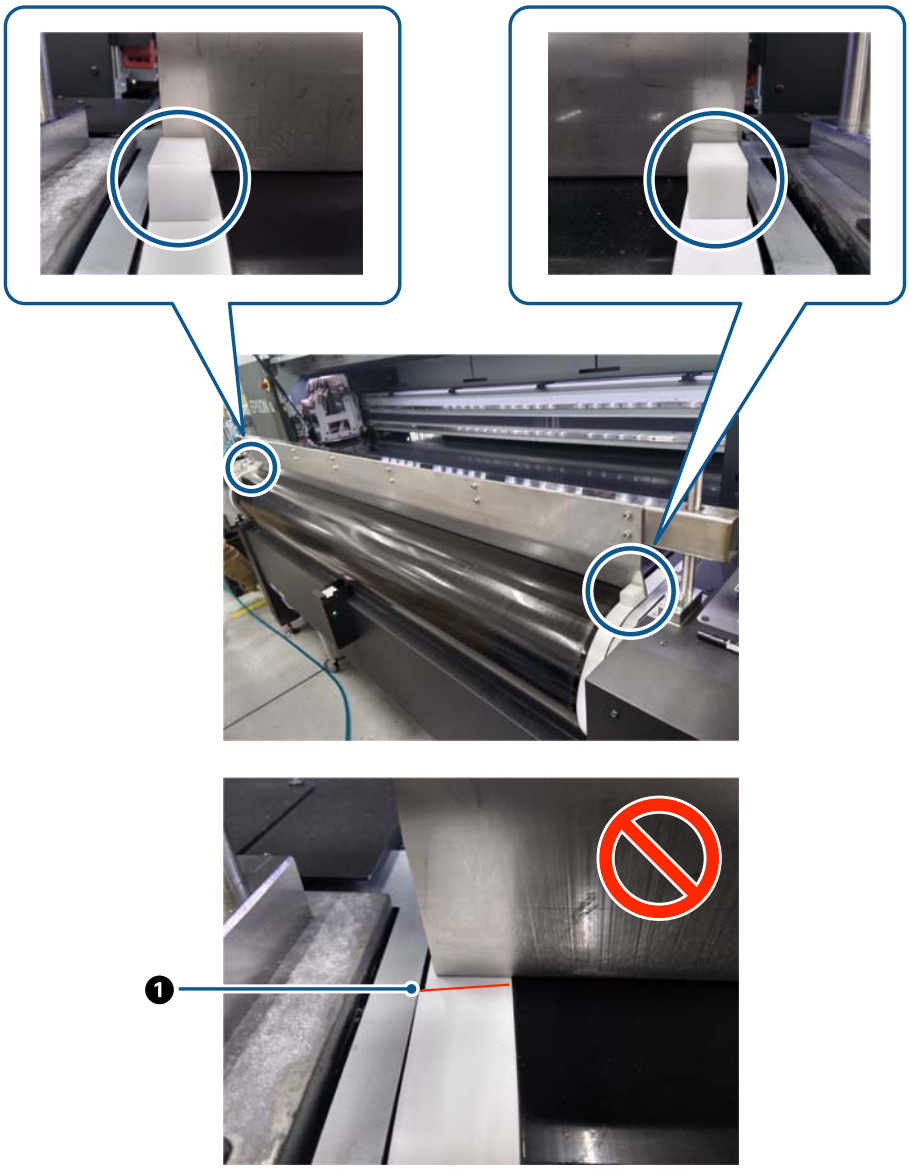


5 전면 패널의 백피딩 버튼을 눌러 벨트를 역방향으로 약 10 cm(0.39인치) 이송합니다. 이 작업에서 블레이드를 벨트에 약간 기울인 상태로 설치합니다. 이로써 블레이드 설치 절차가 완료되었습니다.



6 접착제 블록을 벨트의 각 끝에 하나씩 배치하여 블레이드의 가장자리와 정렬되도록 합니다.

블록을 배치할 때, 절연 테이프가 벨트 양쪽 끝에 부착된 부분과 겹치는 지점에 블록을 배치하지 마십시오. 블록을 배치하려는 위치에서 테이프가 겹치면 테이프가 겹치지 않는 지점까지 벨트를 이송합니다.

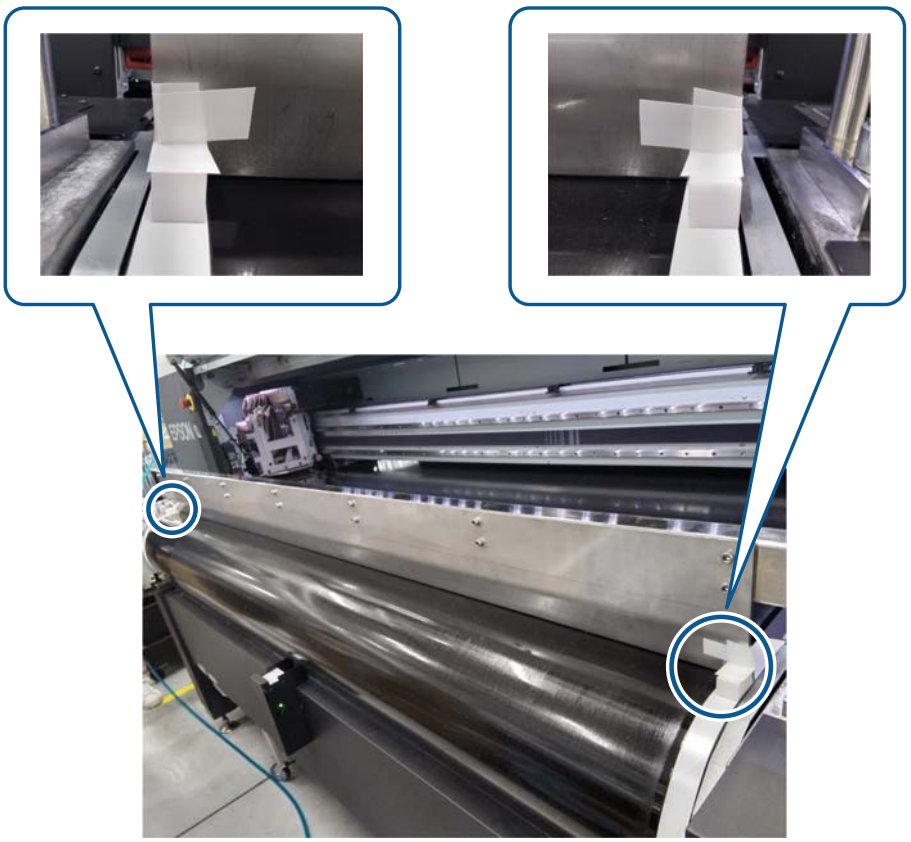


❶ 겹치는 절연 테이프

7 다음 지점에 틈이 생기지 않도록 절연 테이프로 접착제 블록을 블레이드의 양쪽 끝에 고정합니다.

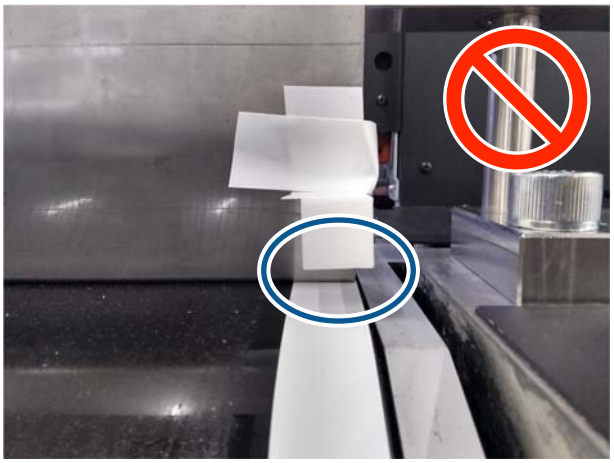
❏ 블록과 벨트 사이

❏ 블록과 블레이드 사이

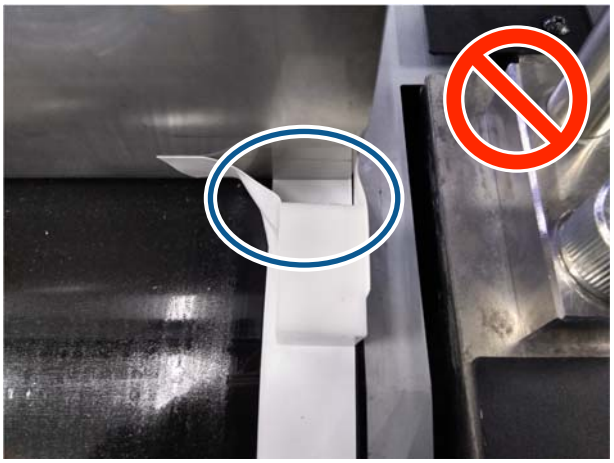


주의:
다음 조건에서는 블록을 고정하지 마십시오. 이러한 조건에서 고정 시 접착제가 고르게 도포되지 않거나 벨트 가장자리에서 접착제가 프린터로 들어가 프린터가 오작동할 수 있습니다.

❏ 블록과 벨트 사이에 틈이 있는 경우



❏ 블록과 블레이드 사이에 틈이 있는 경우



❏ 블록이 비스듬히 있는 경우



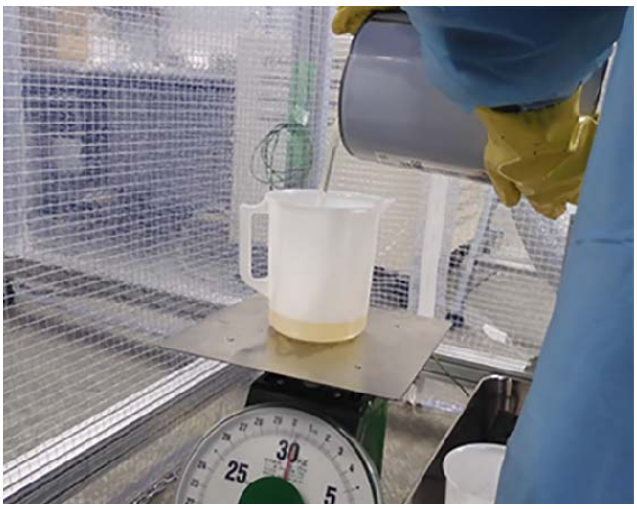
안전 보장

실제 사용하는 접착제 및 접착제 제거제에 대한 SDS 지침과 해당 국가의 법규 및 규정을 따라 환기하고 보호 장비를 착용하십시오.

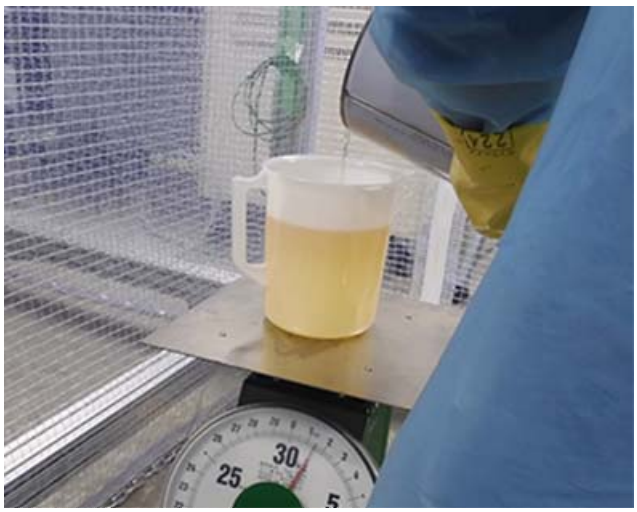
접착제 혼합

사용할 접착제를 섞습니다.

1 접착제를 담을 버킷을 저울에 올리고 접착제 A를 붓습니다.
버킷 측면을 따라 접착제를 버킷에 천천히 부어 버킷 안에서 접착제에 거품이 생기지 않게 합니다.



2 접착제 A가 들어 있는 버킷에 접착제 B를 추가합니다.
버킷의 무게는 1720 g(1.92 L)이 됩니다.



3 접착제 준비 시 휘젓기용 봉을 사용하여 용기 안에 들어 있는 접착제 A와 접착제 B를 함께 섞습니다. 천천히 섞어 공기가 갇히지 않게 합니다.



4 2개의 접착제 색이 섞이면 준비가 완료된 것입니다.

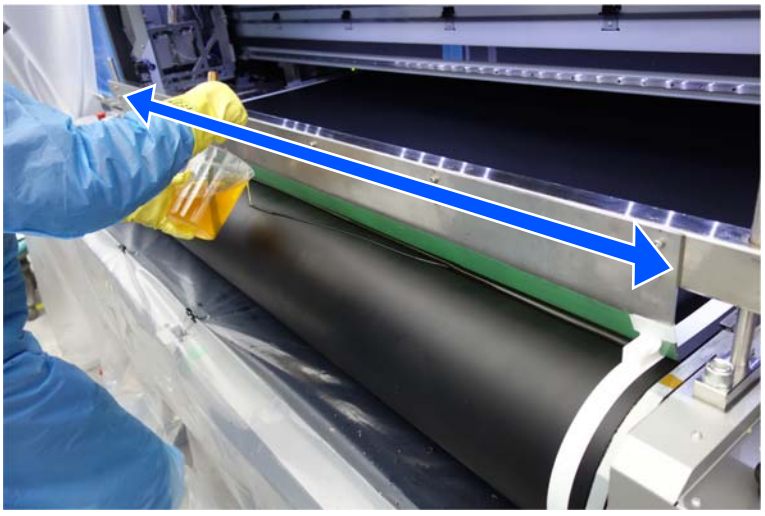
접착제 도포

준비된 접착제를 벨트에 도포합니다.

1 제어판의 Reverse (**뒤로**) 버튼을 터치합니다.

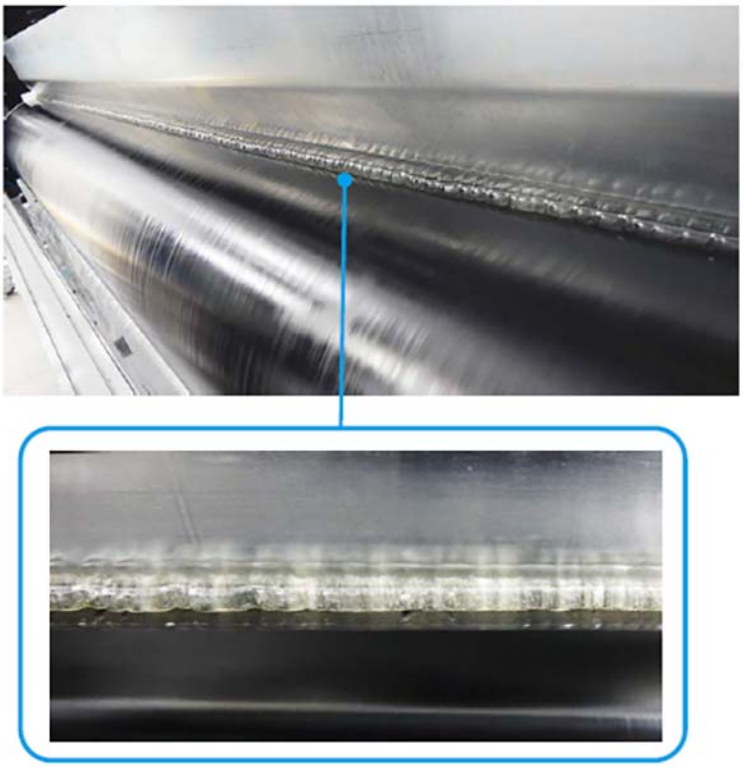
벨트가 계속해서 뒤로 움직입니다.

2 적당한 양의 접착제를 블레이드 바로 옆에 붓습니다. 벨트의 한쪽 끝에서 반대 쪽으로 균일하게 붓습니다.



모든 접착제를 한 번에 부을 필요는 없습니다.
블레이드 앞에 접착제가 쌓이므로 벨트를 회전하여 블레이드와 벨트 간의 틈을 통해 접착제를 천천히 벨트에 도포합니다. 접착제가 줄어들면 적당한 양의 접착제를 추가로 붓습니다.

중요:
접착제를 너무 많이 붓거나 너무 오래 접착제가 부족할 경우 벨트가 고르지 않게 되어 접착제를 다시 도포해야 할 수 있습니다.

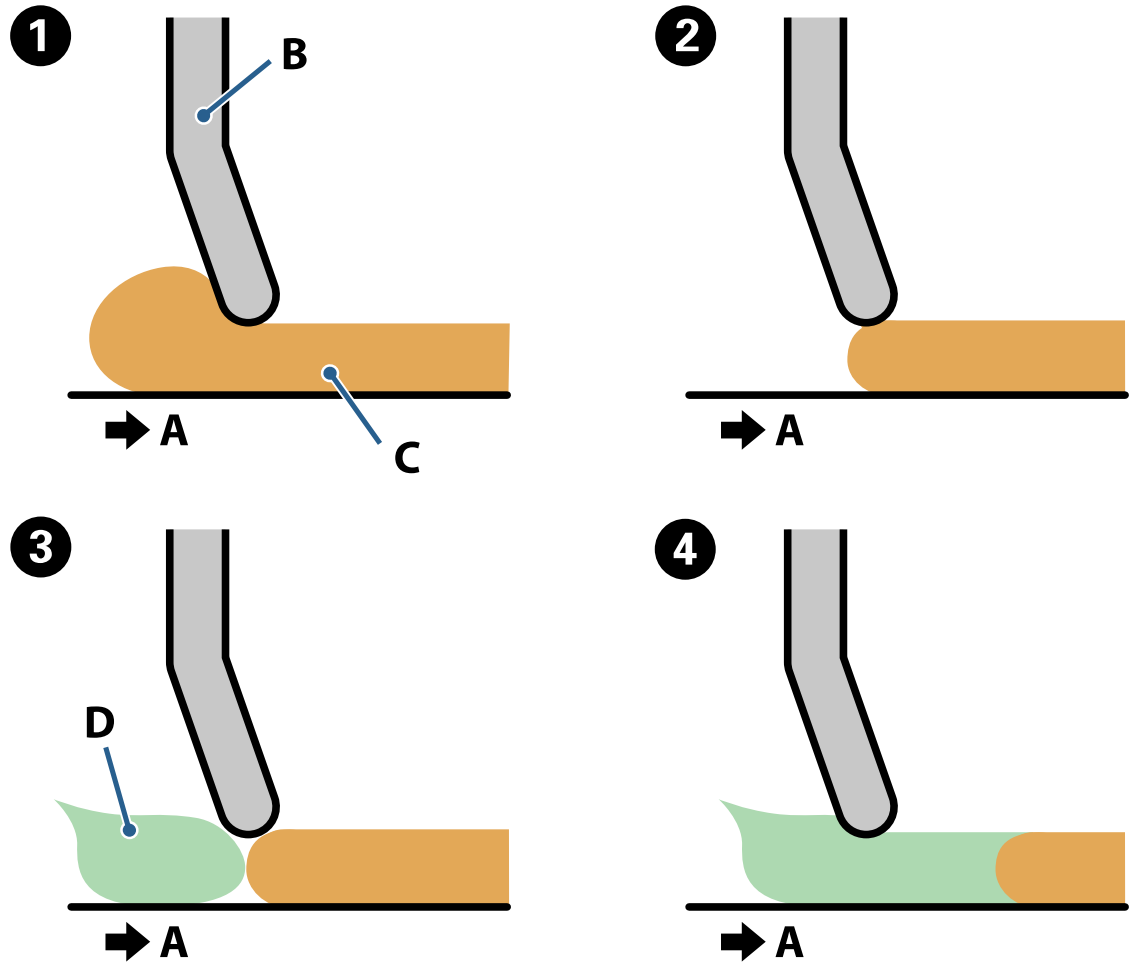


3 모든 접착제를 부었으면 블레이드 앞에 소량의 접착제만 남을 때까지 기다립니다.

4 **블레이드 앞에 쌓인 접착제를 완전히 다 쓰는 즉시**, 비눗물을 벨트 전체에 분사합니다.
접착제가 균일하게 도포되지 않은 경우 접착제가 남은 부위를 피해 비눗물을 부분적으로 분사합니다.

비눗물을 분사해야 할 때

아래 그림은 블레이드와 벨트 사이의 간격을 측면에서 본 모습을 보여 줍니다. 접착제가 흐르기 시작하고 블레이드 전면에서 더 이상 보이지 않으면 비눗물을 분사하십시오(그림 ❸).



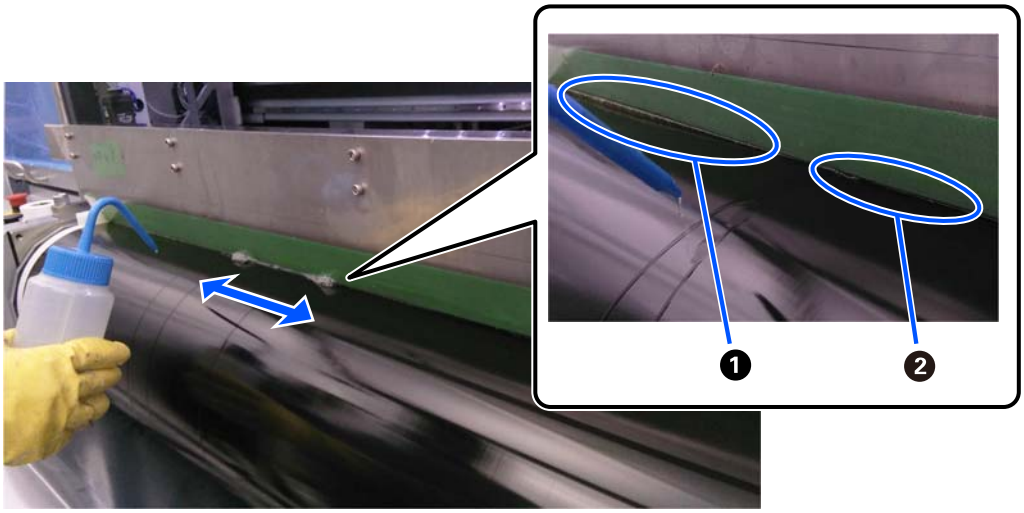
A: 벨트 회전 방향
B: 블레이드
C: 접착제
D: 비눗물

❶: 접착제가 블레이드 전면에 축적되었습니다.
❷: 블레이드 전면의 접착제가 낮게 흐릅니다. 비눗물을 준비합니다.
❸: 접착제가 블레이드 전면에서 더 이상 보이지 않습니다. 이때 비눗물을 분사합니다.
❹: 비눗물이 블레이드 아래로 흐릅니다. 비눗물을 해당 부위에 분사했으면 항상 비눗물을 넓게 펴서 마르지 않게 합니다.

비눗물이 윤활제 역할을 하므로 블레이드가 벨트에서 매끄럽게 미끄러집니다.

비눗물을 해당 부위에 분사했으면 항상 비눗물을 넓게 펴서 마르지 않게 합니다.

> **중요:**
> 접착제가 다 떨어지면 바로 벨트 전체에 비눗물을 분사해야 합니다. 비눗물을 너무 늦게 도포하면 블레이드의 진동으로 인해 벨트 표면의 불균일이 발생할 수 있습니다. 불균일이 발생하면 인쇄 품질이 떨어질 수 있습니다.



❶ 접착제가 쌓인 부분
❷ 접착제 없는 부분

5 블레이드 앞에 쌓인 접착제를 완전히 다 썼는지, 그리고 비눗물이 벨트 전체에 도포되었는지 확인하십시오.

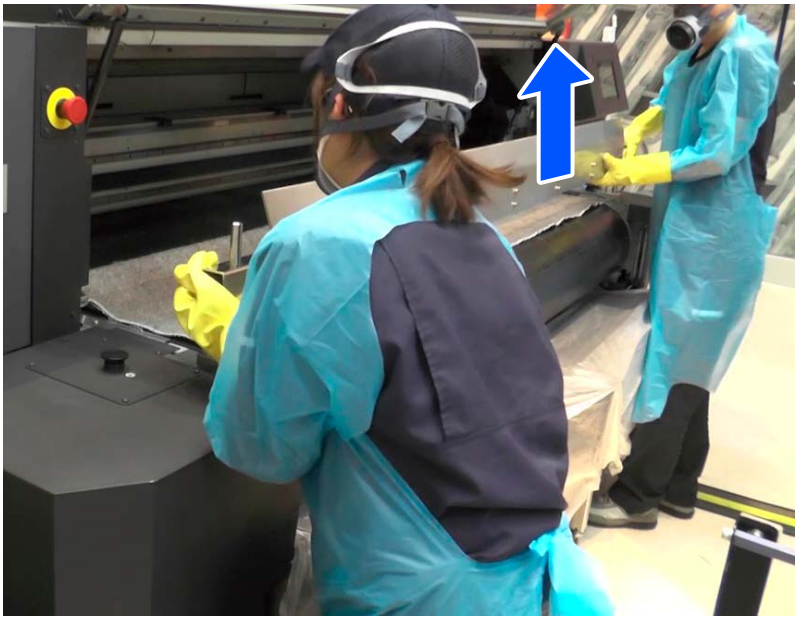
> **중요:**
> 벨트를 중단시키지 않고, 계속 회전하는지 확인하십시오. 블레이드가 부착된 상태에서 벨트를 중단시키면 벨트 표면에 불균일이 발생할 수 있습니다.

블레이드 분리 및 청소

벨트에 부착된 블레이드를 분리하여 블레이드를 청소합니다.

1 **블레이드를 왼쪽과 오른쪽에서 동시에 들어올리고 제거하려면 두 명이 있어야 합니다.**

> **중요:**
> 블레이드가 벨트에 닿지 않도록 블레이드를 들어 올리십시오. 닿으면 벨트 표면에 요철이 생겨 인쇄 품질이 떨어질 수 있습니다.



2 접착제가 블레이드에 붙은 경우 에탄올을 적신 청소 천으로 닦아내십시오. 때가 제거되지 않을 경우 청소 천을 접착제 제거제로 적셔 닦아냅니다.
사용한 청소 천은 산업 폐기물 폐기에 적절한 방식으로 폐기하십시오.

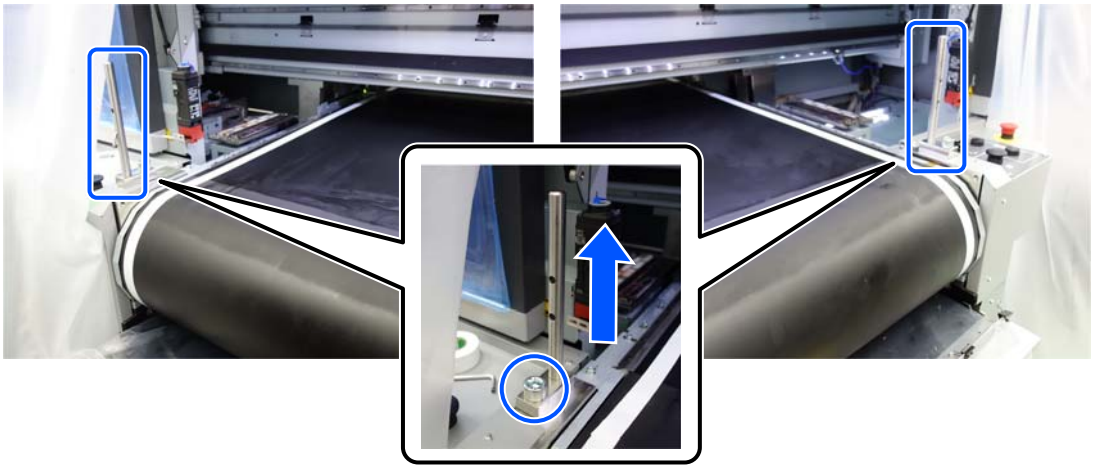
중요:
- ❏ 날카로운 가장자리를 아래로 향하게 하여 바닥에 블레이드를 내려놓거나 다른 물체에 닿지 않게 하십시오. 이렇게 하면 블레이드가 손상되고 접착제가 고르게 도포되지 않을 수 있습니다.
- ❏ 접착제와 때가 블레이드에 남아 있으면 접착제가 균일하게 도포되지 않을 수 있습니다.





3 청소 천 등을 사용하여 남은 용제를 흡수한 후 산업 폐기물 폐기에 적절한 방식으로 폐기합니다.

4 블레이드 지지대 양쪽의 육각 나사를 풀고 벨트 양쪽에서 지지대를 제거합니다.



5 제어판의 Suspended (**중단됨**) 버튼을 터치합니다.

접착제 말리기

벨트에 도포한 접착제를 말립니다.

1 벨트 속도를 낮춥니다.

속도는 그림에 표시된 화살표로 표시됩니다(벨트 스피드 조절 다이얼: 0 ~ 30도 위치).



2 제어판의 Forward (**앞으로**) 버튼을 터치합니다.

두 시간 동안 회전시켜 접착제를 말립니다.

3 제어판에서 Suspended (**중단됨**) - Done (**완료**) 버튼을 순서대로 터치합니다.

4 물 순환 장치(재활용)의 Pause/Restart 버튼을 누릅니다.

물 순환 장치(재활용)가 다시 작동하기 시작하고 세척수가 흘러갑니다.

5 전면 덮개를 닫고 이를 최소 8시간 동안 내버려 두어 접착제를 말립니다.

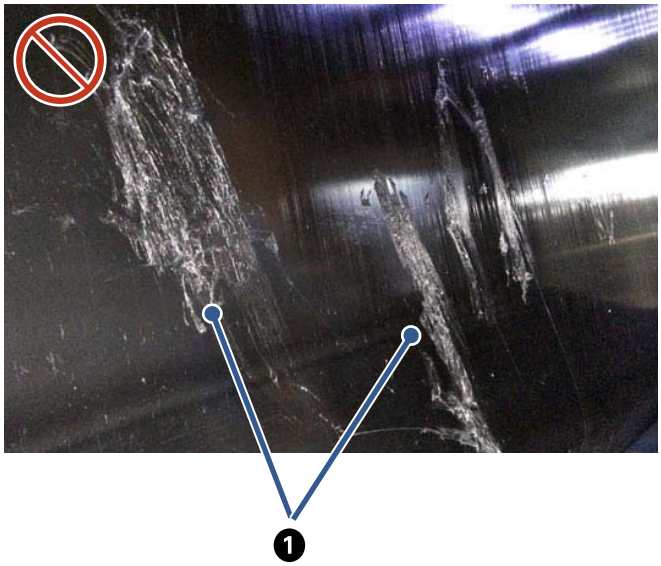
접착제 도포 후 확인

벨트에 도포된 접착제의 상태를 확인합니다.

❏ 전체 벨트

벨트를 한 번 회전시켜 벨트 표면에 눈에 띄는 요철이 있는지 확인합니다.

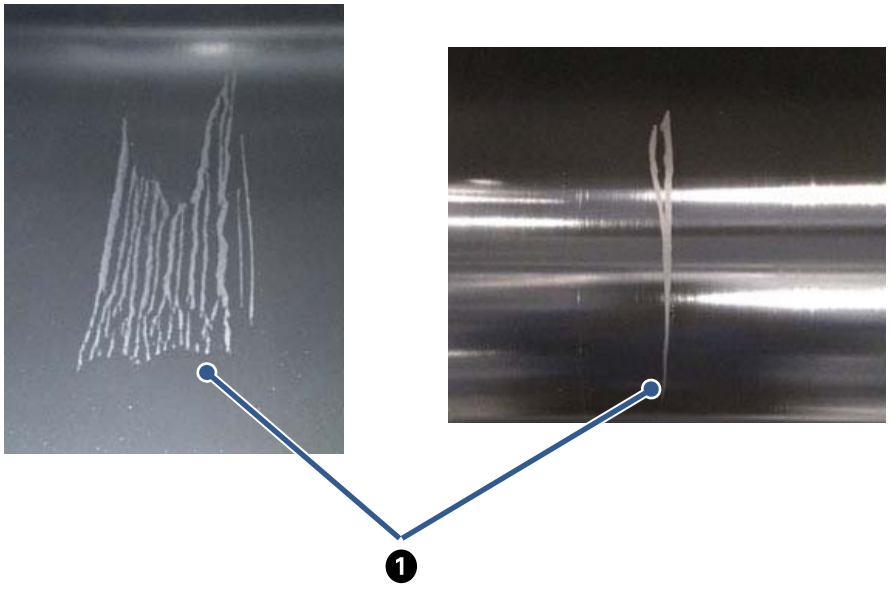
아래 그림과 같이 요철이 있으면 인쇄 품질이 저하될 수 있습니다.



❶ 벨트 표면의 요철

요철이 있으면 접착제를 제거했다가 다시 도포합니다.

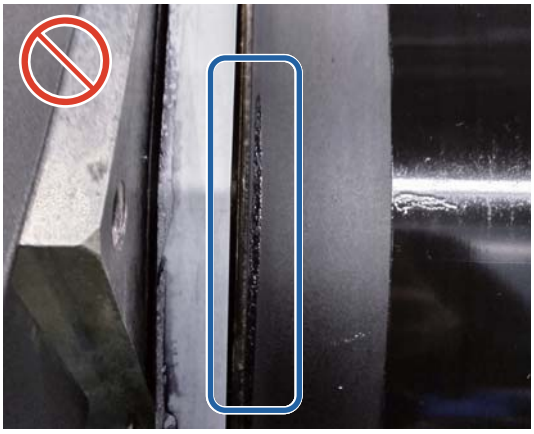
아래 그림과 같이 벨트에 도포한 접착제가 부분적으로 벗겨져 있는 상태는 비눗물을 너무 늦게 뿌리거나 비눗물이 중간에 마르면 발생합니다. 하지만 이는 접착제의 점착성에는 영향을 주지 않습니다.



❏ 벨트의 양쪽 끝

벨트의 양쪽 끝에 접착제나 테이프가 붙어 있지 않은지 확인합니다.

접착제나 테이프가 붙어 있으면 벨트 이송 속도가 정상적으로 측정되지 않을 수 있습니다. 테이프를 제거하거나 적당량의 에탄올을 적신 천으로 접착제를 깨끗이 닦아냅니다.



접착제 도포 이후 작업

벨트를 청소하고 인쇄를 준비합니다.

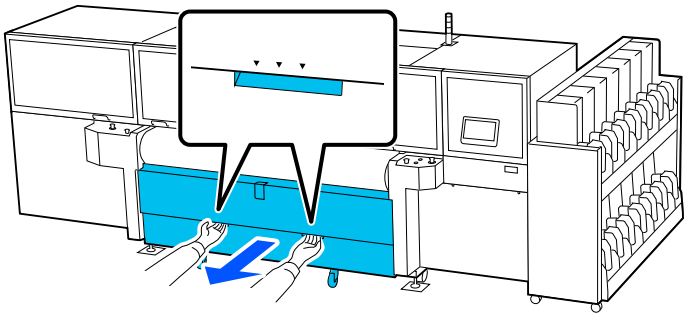
> ⚠ **주의:**
> 워싱 유닛 장치 무게가 110 kg이 넘을 경우 무릎을 충분히 굽히고 자연스러운 자세에서 작업하도록 하십시오.
> 또는 잘못된 자세로 장치를 당기거나 밀면 부상 및 허리 통증을 유발할 수 있습니다.

1 10시간 동안 내버려 둔 후 절연 테이프를 벗깁니다.
작업자 1: 절연 테이프 끝을 벗기고 테이프를 잡은 상태에서 벨트에서 테이프를 벗깁니다.
작업자 2: 전면 패널의 피딩 버튼을 길게 눌러 벨트를 정방향으로 천천히 회전합니다.
반대편 절연 테이프도 같은 방식으로 벗깁니다.



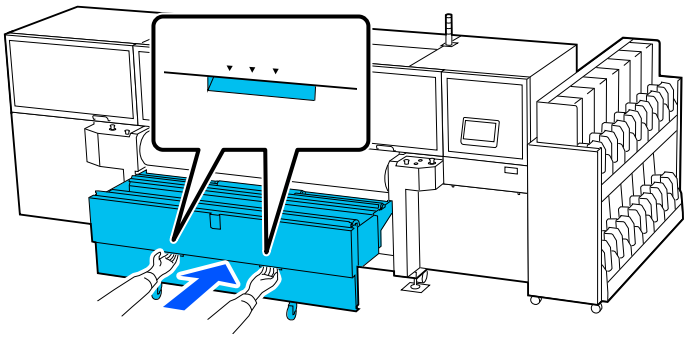


2 워싱 유닛 탱크의 전면에 있는 핸들을 잡고, 워싱 유닛 탱크를 당겨 꺼냅니다.



3 워싱 유닛 장치 덮개와 프린터의 하부를 덮고 있는 비닐 시트와 보호 테이프를 제거합니다.

4 워싱 유닛 장치를 도로 원래 위치로 밉니다.



5 프린터 후면으로 이동하여 장력 조정 바를 내립니다.

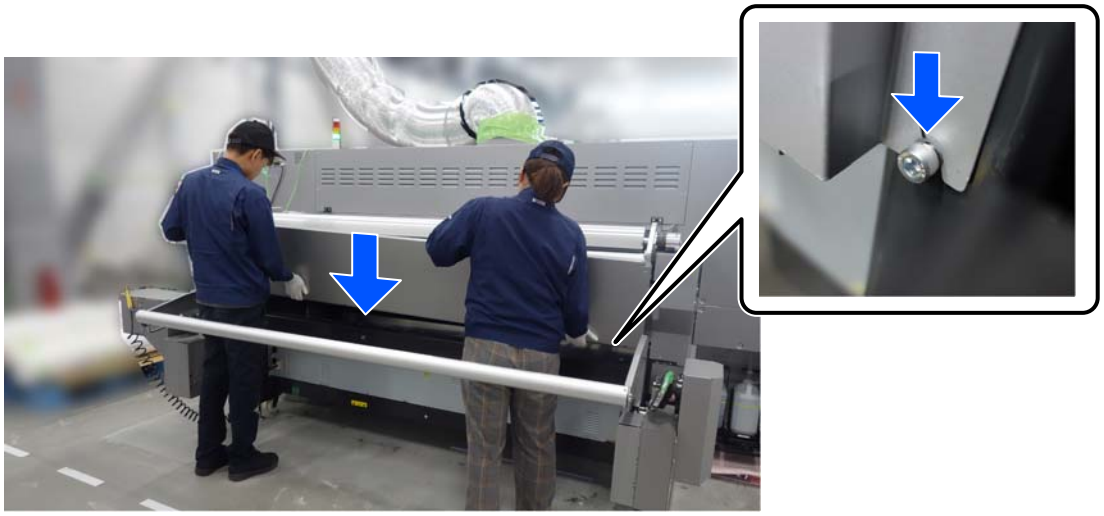


중요:
6~8단계는 최소 2명이 수행해야 합니다.

6 외부 패널을 프린터의 후면에 부착합니다.

외부 패널 하단의 홈을 두 볼트 위에 맞춥니다.

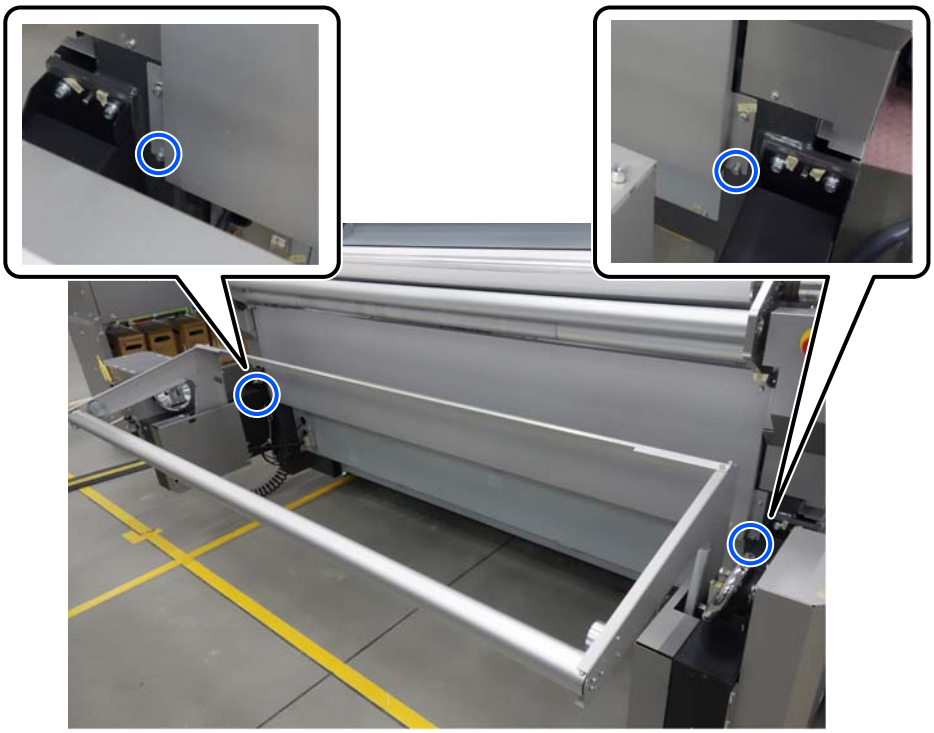




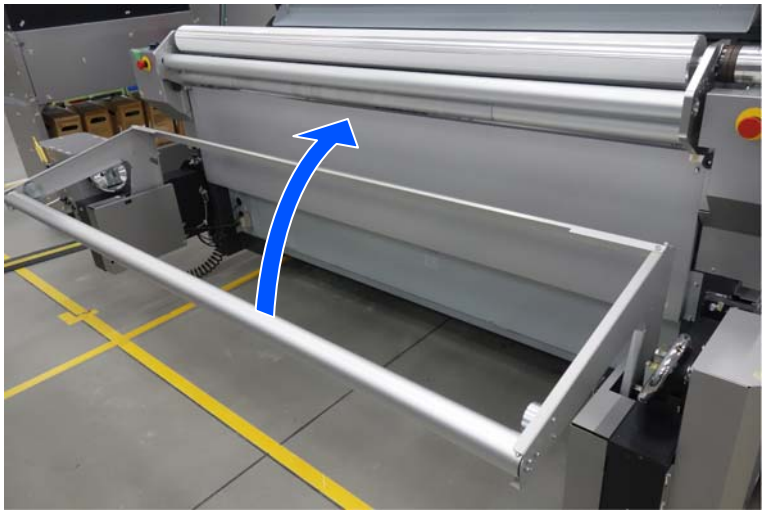
7 외부 패널을 지탱하여 떨어지는 것을 방지하면서 육각 렌치를 사용하여 외부 패널의 상단에 있는 4개 볼트를 조입니다.



8 육각 렌치를 사용하여 외부 패널 하단에 있는 볼트 2개를 조입니다.



9 장력 조정 바를 들어올립니다.



10 제어판의 Maintenance (유지보수) 화면에서 Maintenance (**유지보수**)를 터치한 다음 Belt Cleaning (**벨트 청소**)을 터치합니다.

11 Belt speed (**벨트 속도**)를 Normal (**일반**)로 설정한 후 화면 상단의 OK를 터치합니다.

벨트 회전 속도를 Normal (**일반**)로 설정합니다.

12 Number of cleaning cycles (**청소 주기 횟수**)를 1로 설정한 후 화면 상단의 OK를 터치합니다.

벨트의 청소 주기 횟수는 1로 설정되어 있습니다.

13 Belt Cleaning (**벨트 청소**) 화면의 메시지를 확인한 후 Start (**시작**)를 터치합니다.

벨트 청소를 시작합니다.

14 전면 덮개를 엽니다.

15 청소 천을 사용하여 벨트 표면의 물방울을 닦아냅니다.

16 전면 덮개를 닫습니다.

벨트에 접착제를 도포한 후에도 벨트에 물방울이 남아 있을 수 있습니다.

벨트에 물방울이 남아 있을 경우 다음을 참조하십시오.

☞ 491페이지의 “벨트 청소 후 벨트에 물방울이 남아 있습니다.”

사용한 소모품 폐기

잉크, 접착제, 접착제 제거제 또는 잉크 필름 제거제가 묻어 있는 다음의 사용된 소모품은 산업 폐기물로 분류됩니다.

- ❏ 잉크 카트리지
- ❏ 청소 막대
- ❏ 세정액 또는 유지보수 용액
- ❏ 폐잉크
- ❏ 폐잉크통
- ❏ Wiper Roll (와이퍼 롤)
- ❏ 내부 패드
- ❏ 내부 흡입 패드
- ❏ 미스트 필터
- ❏ 워싱 스크레이퍼
- ❏ 접착제 제거 또는 도포, 또는 잉크 필름 제거에 사용된 도구
- ❏ 인쇄된 패브릭

해당 지역 법규 및 규정에 따라 폐기하십시오. 예를 들어 폐기를 위해 산업 폐기물 폐기 전문 업체와 계약하십시오. 그러한 경우 "Safety data sheet (안전 데이터 시트)"를 산업 폐기물 폐기 전문 업체에 제출합니다.
Safety Data Sheet (안전 데이터 시트)는 Epson 웹사이트에서 다운로드할 수 있습니다.

제어판 메뉴

메뉴에서 다음 항목 및 매개 변수를 설정하고 실행할 수 있습니다.

General Settings (일반 설정) 메뉴

* 기본 설정을 표시합니다.

항목	매개 변수	설명
Basic Settings (기본 설정)		
LCD Brightness (LCD 밝기)	1~9(9*)	제어판 디스플레이 밝기를 조정합니다.
Sound (소리)		
Button Press (버튼 누름)	0 ~ 3(1*)	전원 버튼 및 제어판 화면이 작동할 때의 사운드 볼륨을 설정합니다.
Alert (알림)	0 ~ 3(2*)	덮개 패브릭 로드 레버 등 하드웨어를 작동할 때의 사운드 볼륨을 설정합니다.
Completion Notice (완료 알림)	0 ~ 3(3*)	인쇄 작업 또는 유지보수 작업을 마칠 때의 사운드 볼륨을 설정합니다.
Warning Notice (경고 알림)		소모품을 교체해야 할 시기의 사운드 반복과 볼륨을 설정합니다.
Volume (볼륨)	0 ~ 3(2*)	
Repeat (반복)	Never (전혀 안 함)*	
	Until Stopped (중단될 때까지)	
Error Tone (오류음)		인쇄하는 동안 오류가 발생하여 인쇄를 계속할 수 없을 때의 사운드 반복 및 볼륨을 설정합니다.
Volume (볼륨)	0 ~ 3(3*)	
Repeat (반복)	Never (전혀 안 함)	
	Until Stopped (중단될 때까지)*	
Sound Type (소리 종류)	Pattern1 (패턴1)	사운드 유형을 설정합니다. 프린터 작동 환경에서 쉽게 들을 수 있는 사운드를 설정할 수 있습니다.
	Pattern2 (패턴2)	
	Pattern3 (패턴3)*	

제어판 메뉴

항목	매개 변수	설명
Sleep Timer (절전 타이머)	1~240(15*)	인쇄 작업이 수신되지 않고, 오류가 감지되지 않으며, 히터가 꺼진 상태로 지정된 시간이 지나면 프린터가 절전 모드에 들어갑니다. 절전 모드에서는 제어판 화면이 꺼집니다. 제어판 화면을 터치하면 화면 표시가 복구됩니다. 인쇄 작업이 수신되거나 패브릭 로드 레버 작동 등 프린터 하드웨어 관련 작업이 완료되면 절전 모드가 취소되며 프린터가 일반 상태로 되돌아갑니다.
Date/Time Settings (날짜/시간 설정)		
Date/Time (날짜/시간)		프린터의 기본 시계를 설정합니다. 여기에 설정된 시간이 Home (홈) 화면에 표시됩니다.
Daylight Saving Time (일광 절약 시간제)	Off (끄기)*	On (**켜기**)으로 설정하면 설정된 시간보다 1시간 이른 시간을 표시합니다.
	On (켜기)	
Time Difference (시차)	-12:45~+13:45	시차는 협정 세계시(UTC)로 15분씩 증분하여 설정합니다. 시차가 있는 네트워크 환경에서는 프린터를 관리할 때 이를 필수적으로 설정하십시오.
언어/Language	Japanese	제어판 디스플레이에서 사용하는 언어를 선택합니다.
	English	
	French	
	Italian	
	German	
	Portuguese	
	Spanish	
	Dutch	
	Russian	
	Turkish	
	Korean	
	Simplified Chinese	
	Traditional Chinese	

제어판 메뉴

항목	매개 변수	설명
Screen Customization (화면 사용자 지정)		제어판 디스플레이에서 사용하는 색 구성표를 선택합니다. 프린터가 설치된 환경에서 쉽게 볼 수 있는 색 구성표를 설정하면 됩니다.
Background Color (배경색)	Gray (그레이)	
	Black (검은색)*	
	White (흰색)	
Display Information While Printing (인쇄 중에 정보 표시)		인쇄 중에 제어판에 표시할 항목을 선택합니다. Print Information (**인쇄 정보**), Throughput (**처리량**), Pass Mode (**패스 모드**) 중에서 표시할 항목을 최대 2개까지 선택할 수 있습니다.
Print Information (인쇄 정보)	Printed Length (인쇄된 길이)	
	Remaining Print Length (남은 인쇄 길이)*	
Throughput (처리량)	Print Length per Hour (시간당 인쇄 길이)*	
	Print Area per Hour (시간당 인쇄 영역)	
Pass Mode (패스 모드)		
Keyboard (키보드)	QWERTY*	예를 들어, 미디어 설정을 등록하기 위해 이름을 입력할 때 나타나는 텍스트 입력 화면에 대한 키보드 레이아웃을 선택합니다.
	AZERTY	
	QWERTZ	
Unit Settings (단위 설정)		
Length (길이)	m*	제어판 디스플레이에서 사용하거나, 테스트 패턴을 인쇄하는 경우 사용하는 길이 단위를 선택합니다.
	ft/in	
Temperature (온도)	°C*	제어판 디스플레이에서 사용하는 온도 단위를 선택합니다.
	°F	
Screen Effect (화면 효과)	On (켜기)	화면을 전환할 때 애니메이션을 활성화하려면 On (**켜기**)을 선택합니다. 화면 전환를 더 빠르게 하려면 Off (**끄기**)를 선택합니다.
	Off (끄기)*	
Printer Settings (프린터 설정)		

제어판 메뉴

항목	매개 변수	설명
Margin between Jobs (작업 간 여백)	0 ~ 999 mm(0 ~ 39.33인치) (10 mm[0.39인치]*)	여기에 설정된 값은 모든 인쇄 작업 전에 여백으로 적용됩니다.
Print Start Position (인쇄 시작 위치)	27 ~ 1000 mm(1.06 ~ 39.37인치) (55 mm[2.17인치]*)	벨트(표준 위치)의 오른쪽 가장자리에서 인쇄를 시작하려는 위치까지의 거리를 설정합니다. ☞ 91페이지의 "인쇄 시작 위치 설정" ☞ 120페이지의 "인쇄 영역 및 인쇄 위치 설정"
Print Width (인쇄 너비)	300 ~ 1850 mm(11.81 ~ 72.83인치) (1100 mm[43.31인치]*)	프린터와 애플리케이션에 Print Width (인쇄 너비)를 설정할 수 있습니다. 가장 좁은 Print Width (인쇄 너비) 설정이 우선적으로 설정됩니다. 프린터의 Print Width (인쇄 너비)는 벨트의 플러싱 위치 및 Information Printing (정보 인쇄)를 결정할 때 설정합니다. 벨트에서 플러싱이나 Information Printing (정보 인쇄)을 사용하지 않을 때는 이 값을 1850 mm로 설정할 것을 권장합니다.
End Detection (감지 종료)	On (켜기)*	이 기능은 패브릭 끝을 감지한 후 인쇄를 중단합니다. 이 기능을 Off (**끄기**)로 설정하면 패브릭의 끝까지 바로 출력할 수 있지만 출력 품질이나 외부에서 연결된 장치와의 작동은 보장할 수 없습니다. 또한 패브릭이 소진되어도 인쇄가 계속되어 잉크가 낭비될 수 있습니다. 일반적으로 사용하기 전에 이 기능을 On (**켜기**)으로 설정하십시오.
	Off (끄기)	
Job Connection (작업 연결)	On (켜기)*	이어지는 인쇄 작업 간에 패브릭을 급지하거나, 건조 또는 되감지 않고 다음 작업 인쇄를 시작합니다. 작업 사이에 별도의 작동이 없어 인쇄 시간이 훨씬 단축됩니다. 6 개 이상의 인쇄 작업이 있고 6 개 작업의 인쇄 길이가 120 mm 이하일 경우 6 번째 및 후속 작업이 연결되지 않습니다. 작업 연결이 On (**켜기**)으로 설정된 경우 인쇄 작업 설정 메뉴의 다음 항목이 모두 동일한 설정으로 설정되어 있는지 확인합니다. 설정이 다르면 On (**켜기**)으로 설정되어 있어도 작업 연결을 수행할 수 없습니다. ❏ Resolution (해상도) ❏ Passes (패스) ❏ Bidirectional Printing (양방향 인쇄) ❏ Advanced Quality (고급 품질) ❏ Carriage Speed (운반 속도) Epson Edge Print PRO를 사용할 경우 위 모든 항목이 동일한 설정으로 설정되어도 작업을 연결할 수 없으면 작업 설정 메뉴에서 Step and Repeat (**스텝 반복**) - Enable Setting (**설정 사용**)을 선택하십시오. 자세한 내용은 Epson Edge Print PRO의 도움말을 참조하십시오.
	Off (끄기)	

제어판 메뉴

항목	매개 변수	설명
Information Printing (정보 인쇄)		
Off (끄기)*		이 항목을 On (**켜기**)으로 설정하면 마크 및 노즐 검사 패턴이 패브릭 가장자리에 인쇄되어 인쇄 품질을 더욱 손쉽게 확인할 수 있습니다. Margin Between Images (이미지 간 여백): 이미지와 마크 간의 간격을 설정하고 패턴을 확인합니다. Print Position (인쇄 위치): Next to the Image (**다음 이미지로 이동**)를 설정하면 이미지 가장자리를 기준으로 사용하여 이미지 간 여백 사이에 열린 위치에 인쇄합니다. Fabric End (**패브릭 끝**)가 설정되면 패브릭 가장자리를 기준으로 사용하여 해당 위치에서 인쇄가 수행됩니다. Event Marking (이벤트 마킹): 이 항목을 On (**켜기**)으로 설정하면 인쇄하는 중에 인쇄 품질에 영향을 주는 이벤트가 발생할 경우 마크가 인쇄됩니다. 이를 통해 인쇄하는 도중 및 이후에 품질 저하를 보다 손쉽게 확인할 수 있습니다. 다음 이벤트가 발생할 경우 마크가 인쇄됩니다. ❏ 노즐 막힘 변경: 인쇄 시작 이후 노즐 막힘 상태에 변화가 있을 때 ❏ 헤드 청소: 헤드 청소가 수동으로 실행될 때 ❏ 자동 헤드 청소: 자동 헤드 청소가 실행될 때 ❏ 헤드 스트라이킹: 패브릭 및 프린터 헤드의 스트라이킹이 감지될 때 ❏ 일시 중단: 인쇄가 일시 중단될 때 ❏ 노즐 보정 시작 Print Position (**인쇄 위치**)에서 마크가 손쉽게 확인되는 위치를 설정하십시오. Nozzle Check Pattern (프린터 헤드 노즐 점검): 패턴 선택이 Normal (**일반**) 또는 Fabric Width Saving (**패브릭 너비 절약**)일 경우 인쇄하는 중에 노즐 검사 패턴이 계속해서 인쇄됩니다. 일련의 인쇄 작업이나 긴 작업을 인쇄할 때 인쇄 중에 노즐이 막혔는지 즉시 확인할 수 있습니다. Fabric Width Saving (**패브릭 너비 절약**)이 설정되면 검사 패턴의 너비가 일반보다 좁습니다. 따라서 이미지 인쇄 영역이 넓어집니다. Print Position (**인쇄 위치**)에서 검사 패턴이 손쉽게 확인되는 위치를 설정하십시오. Print Head Nozzle Limitation (**프린터 헤드 노즐 제한**)이 On (**켜기**)으로 설정되면 노즐 검사 패턴 인쇄가 비활성화됩니다.
On (켜기)		
Margin Between Images (이미지 간 여백)	5 ~ 999 mm(0.20 ~ 39.33인치)(5 mm[0.20인치]*)	
Print Position (인쇄 위치)	Next to the Image (다음 이미지로 이동)*	
	Fabric End (패브릭 끝)	
Event Marking (이벤트 마킹)		
Off (끄기)		
On (켜기)*		
Print Position (인쇄 위치)	Left (왼쪽)*	
	Right (오른쪽)	
	Left and Right (왼쪽 및 오른쪽)	
Nozzle Check Pattern (프린터 헤드 노즐 점검)		
Pattern Selection (패턴 선택)	Do Not Print (인쇄 안 함)	
	Normal (일반)*	
	Fabric Width Saving (패브릭 너비 절약)	
Print Position (인쇄 위치)	Left (왼쪽)*	
	Right (오른쪽)	
	Left and Right (왼쪽 및 오른쪽)	

제어판 메뉴

항목	매개 변수	설명
Actions after Media Scuffing (용지 스커핑 이후 작업)	Stop Immediately (즉시 중단)*	헤드 충격 감지 센서가 패브릭 마찰을 감지하면 설정된 타이밍에 중단합니다.
	Stop when Continuously Detected (계속 감지 될 경우 중단)	
	Ignore (무시)	
Cut Sheet Mode (컷 시트 모드)	On (켜기)	On (**켜기**)으로 선택하면 External Drying Reel (외부 건조 릴), Feeding Unit (급지 장치), Belt Cleaning (벨트 청소) 및 Heated Pressure Roller (가열 압력 롤러)에 대한 설정이 비활성화됩니다(Off (끄기)로 강제 설정됨). 테스트 인쇄를 위해 절단한 용지나 패브릭을 사용할 때 이 모드를 On (**켜기**)으로 설정하면 유용합니다. 이 모드가 On (**켜기**)으로 설정되면 위의 항목들은 변경할 수 없습니다. 또한 인쇄를 시작하기 전에 이 모드에서 인쇄를 계속할 것인지 묻는 확인 메시지가 표시됩니다.
	Off (끄기)*	
External Drying Reel (외부 건조 릴)	On (켜기)	인쇄된 패브릭을 되감기 드라이어에 급지할 경우 이 항목을 On (**켜기**)으로 설정하십시오.
	Off (끄기)*	
Feeding Unit (급지 장치)	On (켜기)*	패브릭이 벨트에서 이송되는 동안 피딩 회전봉이 회전하여 패브릭 롤에서 패브릭을 급지합니다.
	On(External Feeding Unit) (켜기 (외부 급지 장치))	
	Off (끄기)	
Belt Cleaning (벨트 청소)	On (켜기)*	피딩 버튼을 누르거나 인쇄를 시작하면, 워싱 유닛 탱크가 올라오고 인쇄하는 동안 벨트 청소가 지속적으로 수행됩니다. 백피딩 버튼을 누르거나 일정 시간 동안 인쇄하지 않으면 워싱 유닛 탱크가 자동으로 내려갑니다.
	Off (끄기)	

제어판 메뉴

항목	매개 변수	설명
Water Supply Amount (물 공급량)	Low Amount (공급량 적음)	워싱 유닛 탱크에 공급할 물 공급량을 선택합니다. 물 순환 장치(재활용)를 사용할 때는 이 설정을 지정하지 않아도 됩니다. Standard (**표준**)로 설정한 경우에도 벨트가 더러워지면 High Amount (**공급량 많음**)로 설정합니다.
	Standard (표준)*	
	High Amount (공급량 많음)	
Heated Pressure Roller (가열 압력 롤러)	Simultaneous Swing with Feed (피드와 동시 스윙)*	패브릭을 벨트에 실링하기 위해 가열 압력 롤러가 벨트 방향으로 내려가고, 또한 인쇄 중에 뒤에서 앞으로 수평으로 움직입니다. Simultaneous Swing with Feed (**피드와 동시 스윙**)는 벨트가 정방향/역방향으로 이송되는 동안 가열 압력 롤러를 활성화합니다. 패스 하나를 사용하여 인쇄할 경우 Simultaneous Swing with Feed (**피드와 동시 스윙**)으로 설정된 경우에도 프린터가 오작동하지 않도록 작업이 Periodic Swing (**정기 스윙**)과 동일하게 유지합니다. Periodic Swing (**정기 스윙**)은 벨트의 움직임에 관계없이 정기적인 간격으로 가열 압력 롤러를 활성화합니다. Off (**끄기**)를 선택할 경우 가열 압력 롤러가 벨트와 떨어진 상태로 유지됩니다.
	Periodic Swing (정기 스윙)	
	Off (끄기)	

제어판 메뉴

항목	매개 변수	설명
Tangled Fabric Detection (엉킨 원단 감지)	On (켜기)*	기기 아래에서 패브릭이 꼬인 것이 있으면 감지됩니다.
	Off (끄기)	
Belt Feed Measurement Sensor (벨트 피딩 측정 센서)	On (켜기)*	벨트를 정확하게 급지하기 위한 기능입니다. 패스 하나를 사용하여 인쇄하고 오작동이 발생하는 경우를 제외하고 이 항목을 Off (끄기)로 설정하지 마십시오. 패스 하나를 사용하여 인쇄할 경우 기기가 오작동하는 것을 방지하기 위해 이 설정이 비활성화됩니다.
	Off (끄기)	
Fabric Floating Sensor (원단 들뜸 센서)		패브릭의 말림과 들뜸을 감지합니다. 감지되면 기기가 작동을 멈춥니다. Sensor Sensitivity (**센서 감도**)는 패브릭이 말리거나 들떠 있는 것으로 감지되는 높이를 설정합니다. 이 기능은 On (**켜기**)으로 설정된 상태로 두는 것이 좋습니다. 패브릭이 여전히 말린 채로 인쇄할 경우, 패브릭이 프린터 헤드에 접촉하여 프린터 헤드가 손상될 수 있습니다.
On (켜기)*		
Sensor Sensitivity (센서 감도)	-2.0 ~ 2.0 mm(-0.079 ~ 0.079 인치) (0.0 mm [0.000 인치]*)	
Off (끄기)		
Nozzle Check between Jobs (작업 간 노즐 검사)		Nozzle Check between Jobs (작업 간 노즐 검사)가 On (**켜기**)으로 설정될 경우 작업 횟수가 Job(s) (**작업**)에 설정된 작업 수에 도달하면 인쇄 전에 검사 패턴이 인쇄됩니다. Job Connection (**작업 연결**)이 On (**켜기**)으로 설정될 경우 연결된 작업 인쇄 전에 검사 패턴이 인쇄됩니다. 인쇄가 완료되면 검사 패턴을 육안으로 점검하여 이전 또는 이후 출력물에 색이 희미하거나 누락된 부분이 있을 수 있는지 확인할 수 있습니다.
Nozzle Check between Jobs (작업 간 노즐 검사)	On (켜기)	
	Off (끄기)*	
Job(s) (작업)	1~9999건 작업	
Inside Light (내부 조명)	Auto (자동)*	전면 덮개 내부 조명을 자동으로(Auto (**자동**)) 켜고 끌지, 또는 필요에 따라 패널 버튼을 사용할지(Manual (**수동**)) 여부를 선택합니다. Auto (**자동**)에서는 인쇄 등의 작업을 수행하면 자동으로 조명이 켜지고 작업이 완료되면 꺼집니다. Manual (**수동**)에서는 제어판의  을 터치하여 조명을 켜고/끕니다.
	Manual (수동)	
Restore Default Settings (기본 설정 복원)	Network Settings (네트워크 설정)	Network Settings (**네트워크 설정**)를 실행하면 네트워크 설정의 모든 세부 설정이 기본 설정 값으로 복원됩니다. Clear All Data and Settings (**모든 데이터 및 설정 지우기**)를 실행하면 모든 메뉴 설정이 기본 설정 값으로 복원됩니다.
	Clear All Data and Settings (모든 데이터 및 설정 지우기)	
Maintenance Setting (유지보수 설정)		

제어판 메뉴

항목	매개 변수	설명
Cleaning Setting (청소 설정)		기기는 인쇄 중에 프린터 헤드 노즐의 막힘 상태를 지속적으로 모니터링합니다. 인쇄 중에, Threshold of Clogged Nozzles (**막힌 노즐의 임계값**)에 설정된 값을 초과하여 막힌 노즐이 감지되면, Stop Printing (**인쇄 중단**), Show Alert (**알림 표시**) 및 Actions Beyond the Threshold of Missing Nozzles (**누락된 노즐 임계값 초과 시의 작업**)의 Auto Cleaning (**자동 청소**) 중에서 선택한 항목이 실행됩니다. Auto Cleaning (**자동 청소**)을 선택하면 Print Head Cleaning (프린터 헤드 청소)이 수행됩니다. 여기에서 Actions Beyond the Threshold of Missing Nozzles (**누락된 노즐 임계값 초과 시의 작업**)에서 Auto Cleaning (**자동 청소**)을 선택한 경우 Max Retry Cleaning Count (**최대 청소 재시도 횟수**) 및 Maintenance Schedule (**유지보수 스케줄**)을 설정합니다. Max Retry Cleaning Count (**최대 청소 재시도 횟수**)는 Print Head Cleaning (프린터 헤드 청소)을 수행한 후 노즐이 막히지 않은 경우 Print Head Cleaning (프린터 헤드 청소)을 반복해야 하는 최대 횟수를 설정합니다. Maintenance Schedule (**유지보수 스케줄**)은 노즐이 막힌 작업의 인쇄가 완료된 후 다음 작업의 인쇄가 시작될 때까지(Between Jobs (**작업 사이에**)) 또는 막힌 노즐이 감지된 직후(When Detected (**감지된 경우**))와 인쇄가 중지된 후에 Print Head Cleaning (프린터 헤드 청소)을 수행할지 여부를 설정합니다. When Detected (**감지된 경우**)로 설정하면 인쇄 프로세스 중에 Print Head Cleaning (프린터 헤드 청소)이 수행되어 불규칙한 인쇄 및 헤드 마찰이 발생할 수 있습니다.
Threshold of Clogged Nozzles (막힌 노즐의 임계값)	1 ~ 50(15*)	
Max Retry Cleaning Count (최대 청소 재시도 횟수)	0 ~ 2(0*)	
Maintenance Schedule (유지보수 스케줄)	Between Jobs (작업 사이에)*	
	When Detected (감지된 경우)	
Nozzle Compensation (노즐 보정)	On (켜기)*	On (**켜기**)으로 설정하면, 프린터가 일반 노즐을 사용하여 노즐 막힘으로 인해 잉크를 분사할 수 없는 잉크 부족 상태를 보완합니다.
	Never (전혀 안 함)	
Periodic Cleaning (정기 청소)		On (**켜기**)이 설정되면 Print Duration (**인쇄 시간**), Print Jobs (**인쇄 작업**) 또는 Print Length (**인쇄 길이**) 중 하나에 대해 설정된 간격으로 청소가 수행됩니다. 잉크 유형에 따라 설정을 변경합니다. 설정을 변경하지 않을 경우 오작동이 발생할 수 있습니다. ❏ ML-18010(안료 잉크) 인쇄 시간: 240분 인쇄 작업: 작업 1건마다 인쇄 길이: 666 m ❏ ML-18000(반응성 잉크) 인쇄 시간: 120분 인쇄 작업: 작업 1건마다 인쇄 길이: 333 m
On (켜기)		
Print Duration (인쇄 시간)	1~9999분(120)	
Print Jobs (인쇄 작업)	1~9999건의 작업마다(1)	
Print Length (인쇄 길이)	1 ~ 9999 m(3.28 ~ 32805.12피트)(333 m[1092.52피트]*)	
Off (끄기)*		

제어판 메뉴

항목	매개 변수	설명
Actions Beyond the Threshold of Missing Nozzles (누락된 노즐 임계값 초과 시의 작업)	Stop Printing (인쇄 중단)	인쇄 중 막힌 노즐의 수가 Cleaning Setting (**청소 설정**)의 Threshold of Clogged Nozzles (**막힌 노즐의 임계값**)에 설정된 수를 초과할 때 수행할 작업을 설정합니다. Stop Printing (**인쇄 중단**)이 설정되면 The Print head may require maintenance. (**노즐이 막혔을 수 있습니다.**) It is recommended to perform a Print Head Nozzle Check before printing. (**노즐 검사 패턴 인쇄를 시도하십시오.**)가 제어판 화면에 표시되고, 인쇄가 중단되며, 프린터가 대기 상태로 전환됩니다. Show Alert (**알림 표시**)를 선택하면 위의 메시지가 표시되지만 인쇄는 중단되지 않고 계속됩니다. Auto Cleaning (**자동 청소**)을 선택하면 프린터 헤드가 Cleaning Setting (**청소 설정**)의 Maintenance Schedule (**유지보수 스케줄**)에서 설정된 시간에 청소됩니다.
	Show Alert (알림 표시)*	
	Auto Cleaning (자동 청소)	
Maintenance Cleaning (유지보수 청소)		프린터를 일정 시간 동안 사용하지 않으면, Interval (**간격**)에 설정된 간격에 따라 프린터 헤드 청소가 자동으로 수행됩니다. 일부 잉크 유형에는 이 설정을 사용할 수 없습니다. 이 청소 작업을 수행하면 잉크 튜브에 침전된 잉크가 배출되어 잉크 품질이 저하되지 않도록 방지합니다.
On (켜기)*		
Interval (간격)	1 ~ 2400시간(720)	
Off (끄기)		
Flush on Belt (벨트에 플러시)	On (켜기)	On (**켜기**)이 설정되면 인쇄 너비 또는 패브릭 너비가 좁을 경우 프린터 헤드가 프린터 왼쪽 및 오른쪽의 세척 박스로 움직이지 않지만 벨트에서 세척을 수행합니다. 이로써 프린터 헤드의 이동 거리가 줄기 때문에 생산성이 높아집니다. ☞ 120페이지의 "인쇄 영역 및 인쇄 위치 설정"
	Off (끄기)*	
Network Settings (네트워크 설정)		

제어판 메뉴

항목	매개 변수	설명
Network Status (네트워크 상태)	Wired LAN Status (유선 LAN 상태)	Advanced (고급)에서 설정된 네트워크 설정의 다양한 정보 배치를 확인할 수 있습니다. Print Status Sheet (**상태 시트 인쇄**)가 선택되면 목록이 인쇄됩니다.
	Print Status Sheet (상태 시트 인쇄)	
Advanced (고급)		다양한 네트워크 설정을 수행합니다.
Device Name (장치 이름)		
TCP/IP		
Proxy Server (프록시 서버)		
IPv6 Address (IPv6 주소)	Enable (사용)*	
	Disable (사용 안 함)	
Link Speed & Duplex (링크 속도 및 듀플랙스)	Auto (자동)*	
	100BASE-TX Auto (100BASE-TX 자동)	
	10BASE-T Half Duplex (10BASE-T 반이중 통신 방식)	
	10BASE-T Full Duplex (10BASE-T 전이중 통신 방식)	
	100BASE-TX Half Duplex (100BASE-TX 반이중 통신 방식)	
	100BASE-TX Full Duplex (100BASE-TX 전이중 통신 방식)	
Redirect HTTP to HTTPS (HTTP에서 HTTPS로 전환)	Enable (사용)*	
	Disable (사용 안 함)	
Disable IPsec/IP Filtering (IPsec/IP 필터링 사용 안 함)		
Disable IEEE802.1X (IEEE802.1X 사용 안 함)		

Fabric Settings (**패브릭 설정**) 메뉴

* 기본 설정을 표시합니다.

항목	매개 변수	설명
Current Settings (현재 설정)		
Fabric (패브릭)	01 XXXXXXXXXX~50 XXXXXXXXXX	사용할 패브릭 설정을 선택합니다. 등록된 이름이 XXXXXXXXXX에 표시됩니다.
Fabric Type (패브릭 유형)		사용할 패브릭 유형을 선택합니다.
Fabric Thickness (패브릭 두께)		패브릭 두께를 설정합니다. 보풀이 있는 패브릭과 같이 높이가 일정하지 않은 패브릭에서는 평균 값을 입력하십시오.
Head Height (헤드 높이)		권장값은 0.7 mm(0.03인치)입니다. 패브릭 두께보다 최소 2 mm(0.08인치) 높은 높이가 확보됩니다.
Heater (히터)		가열 압력 롤러의 히터를 설정합니다. 패브릭이 벨트에 잘 붙지 않으면 히터를 On (**켜기**)으로 설정합니다.
Print Adjustments (인쇄 조정)		다음 경우에 Print Adjustments (인쇄 조정)을 수행합니다. ❏ 프린터에 등록되지 않은 새 패브릭 사용 시 ❏ 인쇄 결과에서 밴딩(가로 띠 모양의 패턴, 고르지 않은 음영 또는 줄무늬) 또는 입자가 발견되는 경우 ❏ 너비가 다른 패브릭을 사용할 경우 ❏ 패브릭 두께 및 헤드 높이를 변경할 경우 Automatic Adjustment (**자동 조정**)는 Print Head Alignment (프린트 헤드 정렬) 및 Fabric Feed Adjustment (패브릭 급지 조정)를 자동으로 함께 조정합니다. Print Head Alignment (**프린트 헤드 정렬**)는 잉크 배출 위치의 오정렬을 조정합니다. Fabric Feed Adjustment (**패브릭 급지 조정**)는 패브릭 급지 양을 조정합니다. Print Head Alignment (**프린트 헤드 정렬**) 및 Fabric Feed Adjustment (**패브릭 급지 조정**)를 자동으로 또는 수동으로 조정할 수 있습니다. 자동 조정을 수행할 때는 Advanced (고급) 조정을 사용할 수 있습니다. 수동 조정을 수행할 때는 조정 패턴을 육안으로 점검하고 그에 따라 조정합니다. 자세한 내용은 다음을 참조하십시오. ☞ 112페이지의 “인쇄 조정”
Automatic Adjustment (자동 조정)		
Print Head Alignment (프린트 헤드 정렬)		
Auto (자동)		
Advanced (고급)	On (켜기)	
	Off (끄기)*	
Manual(Simple) (수동(단순))		
Manual(Details) (수동(자세히))		
Fabric Feed Adjustment (패브릭 급지 조정)		
Auto (자동)		
Advanced (고급)	On (켜기)	
	Off (끄기)*	
Manual (수동)		
Fabric Management (패브릭 관리)		

제어판 메뉴

항목		매개 변수	설명
01 XXXXXXXXXX~50 XXXXXXXXXX			등록된 패브릭 설정을 변경합니다. 새 등록은 일반적으로 패브릭 로드 시에 수행됩니다. Change Name (**이름 변경**)을 통해 등록된 이름을 변경할 수 있습니다. Fabric Type (**패브릭 유형**)에서 사용할 패브릭 유형을 선택합니다. Fabric Thickness (**패브릭 두께**)는 패브릭의 두께를 설정합니다. 보풀이 있는 패브릭과 같이 높이가 일정하지 않은 패브릭에서는 평균 값을 입력하십시오. Head Height (**헤드 높이**)는 헤드의 높이를 설정합니다. 0.7 mm가 권장값입니다. 패브릭 두께보다 최소 2 mm 높은 높이가 확보됩니다. Heater (**히터**)는 가열 압력 롤러의 히터를 구성합니다. 패브릭이 벨트에 잘 붙지 않으면 히터를 On (**켜기**)으로 설정합니다. On (**켜기**)으로 설정하면 Temperature (**온도**)가 활성화됩니다. 히터 온도를 조절할 수 있습니다. 패브릭 종류를 전환하면 이전에 설정한 온도가 재설정되고 선택한 패브릭 종류에 대한 권장 온도가 설정됩니다.
	Change Name (이름 변경)		
	Fabric Type (패브릭 유형)	cotton (면)	
		silk (실크)	
		wool (울)	
		PET	
		PA	
		Stretch fabrics (스트레치 원단)	
		PET/cotton (PET/면)	
		Others (기타)	
	Fabric Thickness (패브릭 두께)	0.0 ~ 5.0 mm(0.0 ~ 0.20인치)	
	Head Height (헤드 높이)	0.0 ~ 9.0 mm(0.0 ~ 0.35인치)	
	Heater (히터)		
	Heater (히터)	Off (끄기)	
		On (켜기)	
	Temperature (온도)	35 ~ 70˚C(95 ~ 158˚F)	
Print Length Management (인쇄 길이 관리)			
	Auto Reset (자동 재설정)	Off (끄기)*	Off (**끄기**)(Print Length (인쇄 길이)에 대해 값을 자동으로 재설정하지 않음) 또는 Before Job Start (**작업 시작 전**)(다음 작업을 인쇄하기 시작할 때 재설정)를 선택합니다. Off (**끄기**)를 선택하면 Manual Reset (수동 재설정)을 수행할 때까지 값이 재설정되지 않습니다. 하지만 값이 9999에 도달하면 자동으로 재설정되어 0으로 돌아갑니다. Before Job Start (**작업 시작 전**)를 선택하면 다음 작업의 인쇄를 시작할 때 값이 0으로 돌아가 작업당 인쇄 길이를 확인할 수 있습니다. 또한 인쇄하는 중에 인쇄 작업에 얼마나 걸리는지도 확인할 수 있습니다.
		Before Job Start (작업 시작 전)	
	Manual Reset (수동 재설정)		재설정이 완료되면 Print Length (인쇄 길이)의 값이 0으로 돌아갑니다.

Maintenance (**유지보수**) 메뉴

항목	매개 변수	설명
Print Head Nozzle Check (프린트 헤드 노즐 점검)		검사 패턴을 인쇄하여 프린터 헤드의 막힌 노즐을 확인합니다. 패턴을 육안으로 점검하고 희미하거나 누락된 색이 감지될 경우 헤드를 청소합니다. Fabric Width Saving (**패브릭 너비 절약**)을 On (켜기)으로 설정하면 검사 패턴의 인쇄된 길이가 단축되어 사용되는 패브릭 양이 절감됩니다. Print Position (**인쇄 위치**)에서 검사 패턴을 인쇄할 위치를 설정합니다.
Fabric Width Saving (패브릭 너비 절약)	On (켜기)	
	Off (끄기)*	
Print Position (인쇄 위치)	27 ~ 1000 mm(1.06 ~ 39.37인치)	
Carriage Speed (운반 속도)		검사 패턴 인쇄 중에 프린터 헤드 속도를 선택합니다. 인쇄 중과 동일한 운반 속도를 설정합니다. RIP 소프트웨어 또는 인쇄 애플리케이션에서 인쇄 중 운반 속도를 확인합니다.
Print Head Cleaning (프린터 헤드 청소)		프린터 헤드 청소를 실행합니다. 먼저 Cleaning (**청소 중**)을 수행하십시오. 청소해도 막힘이 해결되지 않으면, 막힘이 해결될 때까지 Power Cleaning (**강력 청소**)을 수행하십시오. Power Cleaning (**강력 청소**)을 수행한 후에도 큰 막힘이 여러 개 남을 경우 Print Head Refresh (**프린터 헤드 새로 고침**)를 수행하십시오. Print Head Refresh (**프린터 헤드 새로 고침**)를 실행할 경우 흡입 캡을 청소해야 합니다. 그러면 청소 작업에 오랜 시간이 소요되므로 위에 설명된 문제가 있을 경우에만 새로 고침을 실행하십시오. ☞ 292페이지의 “Print Head Cleaning (프린터 헤드 청소)” Early Maintenance/Periodic Cleaning (**조기 유지보수/정기 청소**)을 터치하면 Periodic Cleaning (**정기 청소**) 또는 Maintenance Cleaning (**유지보수 청소**)에 설정된 시간에 관계없이 헤드를 청소합니다. 작업이 수행되면, Periodic Cleaning (**정기 청소**) 카운터 또는 Maintenance Cleaning (**유지보수 청소**) 카운터가 재설정됩니다.
Cleaning (청소 중)	Left (왼쪽)	
	Right (오른쪽)	
Power Cleaning (강력 청소)	Left (왼쪽)	
	Right (오른쪽)	
Print Head Refresh (프린터 헤드 새로 고침)	All Nozzles (모든 노즐)	
	Select Nozzles (노즐 선택)	
Early Maintenance/Periodic Cleaning (초기 유지보수/정기 청소)		
Cleaning the Maintenance Parts (유지보수 부품 청소)	Flushing Pad (플러싱 패드)	선택한 부품 청소를 시작합니다. 화면상 지침을 따라 청소하십시오. ☞ 228페이지의 “플러싱 패드 점검/청소”
	Around the Head (헤드 주변)	☞ 232페이지의 “프린터 헤드 주변 점검/청소”
	Cleaning Pad (클리닝 패드)	☞ 224페이지의 “클리닝 패드 점검/청소”
	Suction Cap (흡입 캡)	☞ 216페이지의 “흡입 캡 청소”
	Encoder Scale (인코더 스케일)	☞ 283페이지의 “인코더 스케일 청소”
Belt Cleaning (벨트 청소)		벨트 청소를 시작합니다.

제어판 메뉴

항목	매개 변수	설명
Belt speed (벨트 속도)	Normal (일반)	벨트 청소 수행 시 벨트 속도 및 청소 주기 횟수를 설정합니다. Belt speed (**벨트 속도**)에서 벨트 청소 중에 벨트 회전 속도를 선택합니다. Normal (**일반**)은 인쇄 중 벨트 속도와 동일한 속도로 회전합니다. Low (**느림**)는 Normal (**일반**)보다 더 느리게 회전합니다. Low (Interval) (**낮음(간격)**)는 Low (**느림**)보다 느리게 회전합니다. 벨트를 전체적으로 청소하려고 할 때는 Low (**느림**) 또는 Low (Interval) (**낮음(간격)**)를 선택합니다.
	Low (느림)	
	Low (Interval) (낮음 (간격))	
Number of cleaning cycles (청소 주기 횟수)	1~100	Number of cleaning cycles (**청소 주기 횟수**)에서 벨트 청소 횟수를 설정합니다.
Belt Cleaning Unit Cleaning (워싱 유닛 장치 청소)		벨트 워싱 유닛 브러쉬, 워싱 스크레이퍼 또는 워싱 유닛 탱크를 청소할 경우 Start (**시작**) 버튼을 터치합니다. 클리닝 탱크에 물 공급을 시작합니다.
Ink Path Cleaning (잉크 경로 청소)		잉크 경로 청소를 시작합니다. 화면상 지침을 따라 청소하십시오.
Adhesive Material Maintenance (접착제 유지 관리)	Application Mode (적용 모드)	접착제를 도포/제거하기 시작하려면 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 입력해야 합니다. 이를 수행할 때는 설명서 지침을 따르십시오. ☞ 336페이지의 “접착제 제거(접착제 제거 도구 사용 시)” ☞ 390페이지의 “접착제 제거(접착제 버킷 사용 시)” ☞ 427페이지의 “접착제 도포”
	Removal Mode (제거 모드)	
Adding Grease to the Scan Spindle (스캔 스핀들에 그리스 추가)		스캔 회전봉에 그리스 추가를 시작합니다. 이를 수행할 때는 설명서 지침을 따르십시오. ☞ 303페이지의 “스캔 회전봉에 그리스 추가”
Print Head Nozzle Limitation (프린터 헤드 노즐 제한)	On (켜기)	인쇄에 사용할 프린터 헤드를 설정합니다. 예를 들어 프린터 헤드 하나에 막힌 노즐이 있고 헤드 청소를 반복해도 막힘이 해소되지 않을 경우 막히지 않은 프린터 헤드를 사용하여 인쇄를 계속할 수 있습니다. 인쇄 작업을 중단하지 않고 문제를 해결하려면 이 방법을 사용하십시오. ❏ Print Head Refresh (프린터 헤드 새로 고침)와 같이 시간이 걸리는 유지보수를 수행해야 할 경우 작업을 마친 후 유지보수를 수행합니다. ❏ 프린터 헤드를 교체해야 할 경우 교체할 때까지 작업을 계속합니다. Print Head Nozzle Check (프린트 헤드 노즐 점검)에서 인쇄된 검사 패턴을 확인한 후 막히지 않은 프린터 헤드를 선택합니다. Print Head Nozzle Limitation (프린터 헤드 노즐 제한) 기능을 사용하면 인쇄 시간이 길어지거나 인쇄 품질이 떨어질 수 있습니다. 또한 패브릭 가장자리 Nozzle Check Pattern (프린터 헤드 노즐 점검) 인쇄가 비활성화됩니다. 막힌 노즐이 해소될 수 있을 때까지만 사용할 것을 권장합니다.
	Off (끄기)*	
Replace Waste Ink Bottle (폐잉크통 교체)		폐잉크통을 교체해야 할 시기임을 나타내는 메시지가 제어판 화면에 나타나기 전에 폐잉크통을 교체할 경우 이 메뉴에서 수행하십시오.

항목	매개 변수	설명
Replace Maintenance Parts (유지보수 부품 교체)	Replace Wiper Roll (와이퍼 롤 교체)	선택한 부품 교체를 시작합니다. 화면상 지침을 따라 교체하십시오. ☞ 251페이지의 “와이퍼 롤 교체” ☞ 259페이지의 “클리닝 패드 교체” ☞ 255페이지의 “플러싱 패드 교체” ☞ 263페이지의 “워싱 스크레이퍼 교체” ☞ 269페이지의 “스폰지 롤러 교체”
	Replace Cleaning Pad (클리닝 패드 교체)	
	Replace Flushing Pad (플러싱 패드 교체)	
	Replace Washing Scraper 2 (워싱 스크레이퍼 2 교체)	
	Replace Sponge Roller (스폰지 롤러 교체)	

Supply Status (공급 상태) 메뉴

항목	매개 변수	설명
Ink (잉크)/Waste Ink Bottle (폐잉크통)		선택한 소모품의 부품 번호, 교체 시기, 남은 양이 표시됩니다.
Others (기타)	Wiper Roll (와이퍼 롤)	
	Washing Scraper 2 (워싱 스크레이퍼 2)	
	Sponge Roller (스폰지 롤러)	
	Adding Grease to the Scan Spindle (스캔 스핀들에 그리스 추가)	

Replacement Part Information (**교체 부품 정보**) 메뉴

항목	설명
CR Cableveyor (CR 케이블베이어)	선택한 교체 부품의 교체 시기를 표시합니다. 교체를 요청하려면 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.
Side-to-side Motor (사이드-투-사이드 모터)	
Belt Wash Motor (벨트 워시 모터)	
CR Motor (CR 모터)	
Belt Feed Measurement Sensor (벨트 피딩 측정 센서)	
Head Stroke Sensor (헤드 스트로크 센서)	
Fabric Floating Sensor (원단 들뜸 센서)	
Slack Detection Sensor (슬랙 감지 센서)	
Roll Diameter Measurement Sensor (롤 직경 측정 센서)	
Tangled Fabric Detection Sensor (원단 접힘 감지 센서)	
Fan (in) (팬(안쪽))	
Fan (out) (팬(아웃))	
APG Motor Unit (APG 모터 장치)	
CR Belt (CR 벨트)	
Infrared Temperature Sensor (적외선 온도 센서)	
Heated Pressure Roller Cableveyor (가열 압력 롤러 케이블베이어)	
Cleaning Pump Unit (클리닝 펌프 장치) 1	
Cleaning Pump Unit (클리닝 펌프 장치) 2	
Cleaning Pump Unit (클리닝 펌프 장치) 3	
Cleaning Pump Unit (클리닝 펌프 장치) 4	
Cleaning Pump Unit (클리닝 펌프 장치) 5	
Cloth Wiper Drive Unit (클로스 와이퍼 드라이브 장치)	
Ink Supply Pump(L) (잉크 공급 펌프(L))	
Ink Supply Pump(C) (잉크 공급 펌프(C))	
Ink Supply Pump(R) (잉크 공급 펌프(R))	

Printer Status (프린터 상태) 메뉴

항목	매개 변수	설명
Firmware Version (펌웨어 버전)		선택한 정보를 표시하고 인쇄합니다.
Printer Name (프린터 이름)		
Fatal Error Log (치명적인 오류 로그)		
Operation Report (작동 보고서)	Total Print Area (총 인쇄 영역)	
	Total Fabric Feed Length (총 패브릭 급지 길이)	
	Total Carriage Pass (총 캐리지 패스)	

작업별 프린터 설정 목록

인쇄에 사용된 용지 종류 및 작업 특징에 따라 각 스위치에 대한 설정과 프린터 설정을 변경해야 합니다.

: 설정이 잘못된 경우 오류가 발생하고 인쇄를 수행할 수 없습니다.

: 설정이 잘못된 경우 인쇄 품질이 떨어집니다.

용지 종류: 패브릭

작업			**이미지 인쇄**		Nozzle Check Pattern (**프린터 헤드 노즐 점검**)	**조정 패턴**	
자세한 조건			**비신축성 패브릭**	**신축성 패브릭**		Auto (**자동**)	Manual (**수동**)
제어판	General Settings (일반 설정)	External Drying Reel (외부 건조 릴)	연결된 경우 On (켜기)	연결된 경우 On (켜기)	연결된 경우 On (켜기)	연결된 경우 On (켜기)	연결된 경우 On (켜기)
		Feeding Unit (급지 장치)	On (켜기)	On (켜기)	On (켜기)	On (켜기)	On (켜기)
		Belt Cleaning (벨트 청소)	On (켜기)	On (켜기)	On (켜기)	On (켜기)	On (켜기)
		Heated Pressure Roller (가열 압력 롤러)	Swing (흔들기)*1	Swing (흔들기)*1	Swing (흔들기)	Swing (흔들기)	Swing (흔들기)
		Belt Feed Measurement Sensor (벨트 피딩 측정 센서)	On (켜기)*1	On (켜기)*1	On (켜기)	On (켜기)*2	On (켜기)*2
		Fabric Floating Sensor (원단 들뜸 센서)	On (켜기)	On (켜기)	On (켜기)	On (켜기)	On (켜기)
	Fabric Settings (패브릭 설정)	Heater (히터)	On (켜기)	On (켜기)	-*3	-*3	-*3
후면 패널	장력 스위치		On (켜기)	On (켜기)	On (켜기)	On (켜기)	On (켜기)
	슬랙 감지 스위치		Off (끄기)	Off (끄기)	Off (끄기)	Off (끄기)	Off (끄기)

*1: 패스 하나를 사용하여 인쇄할 때 벨트 피딩 측정 센서 및 가열 압력 롤러는 기기가 오작동하지 않도록 다음과 같이 작동합니다.

가열 압력 롤러: 피드와 동시 스윙으로 설정되어 있어도 벨트와 동기화하지 않고 일정한 간격으로 활성화됩니다.

Belt Feed Measurement Sensor (벨트 피딩 측정 센서): On (켜기)으로 설정된 경우에도 설정이 비활성화됩니다.

*2: 패스 하나를 사용하여 인쇄할 경우 조정을 하기 전에 Belt Feed Measurement Sensor (벨트 피딩 측정 센서)를 Off (끄기)로 전환합니다. Belt Feed Measurement Sensor (벨트 피딩 측정 센서)가 On (켜기)인 상태에서 인쇄 설정을 조정할 경우 인쇄 중에 밴딩이 발생할 수 있습니다.

*3: 이 설정은 노즐 검사 패턴 및 조정 패턴을 인쇄할 때 자동으로 꺼집니다.

용지 종류: 종이

작업			Nozzle Check Pattern (**프린터 헤드 노즐 점검**)	**조정 패턴**	
자세한 조건				Auto (**자동**)	Manual (**수동**)
제어판	General Settings (일반 설정)	External Drying Reel (외부 건조 릴)	Off (끄기)	Off (끄기)	Off (끄기)
		Feeding Unit (급지 장치)	Off (끄기)	Off (끄기)	Off (끄기)
		Belt Cleaning (벨트 청소)	Off (끄기)	Off (끄기)	Off (끄기)
		Heated Pressure Roller (가열 압력 롤러)	Off (끄기)	Off (끄기)	Off (끄기)
		Belt Feed Measurement Sensor (벨트 피딩 측정 센서)	둘 다 사용 가능	On (켜기)	On (켜기)
		Fabric Floating Sensor (원단 들뜸 센서)	둘 다 사용 가능	둘 다 사용 가능	둘 다 사용 가능
	Fabric Settings (패브릭 설정)	Heater (히터)	-*1	-*1	-*1
후면 패널	장력 스위치		-*2	-*2	-*2
	슬랙 감지 스위치		-*2	-*2	-*2

*1: 이 설정은 노즐 검사 패턴 및 조정 패턴을 인쇄할 때 자동으로 꺼집니다.

*2: 기기에서 Feeding Unit (**급지 장치**)이 Off (**끄기**)로 설정된 경우 이 설정을 사용할 수 없습니다.

문제 해결

메시지가 표시될 경우

다음 메시지 중 하나가 표시되면 아래 지침을 읽고 따르십시오.

메시지	취해야 할 조치
The waste ink bottle is nearing the end of its service life. (폐잉크통의 서비스 수명이 거의 다 되어 갑니다.) Prepare a new one. (새 폐잉크통을 준비하십시오.) You can continue printing until replacement is required. (교체가 필요할 때까지 인쇄를 계속할 수 있습니다.)	폐잉크통이 거의 가득 찼습니다. 새 폐잉크통을 준비하십시오. ☞ 500페이지의 “옵션 및 소모품”
Ink cartridge is not recognized. (잉크 카트리지 인식 안됨.) Please replace the cartridge. (카트리지를 교체하십시오.)	잉크 카트리지를 제거하고 다시 삽입합니다. 메시지가 계속 나타나면 새 잉크 카트리지를 삽입합니다(오류가 발생한 잉크 카트리지는 다시 삽입하지 않음).
Ink is low. (잉크가 부족합니다.) You can continue printing until replacement is required. (교체가 필요할 때까지 인쇄를 계속할 수 있습니다.)	잉크가 부족합니다. 잔량이 한도 미만으로 감소하면 프린터가 자동으로 잉크 카트리지를 전환할 수 있도록 새 잉크 카트리지를 설치해야 합니다. ☞ 500페이지의 “옵션 및 소모품”
The heater is warming up. (히터를 예열 중입니다.)	하나 이상의 히터가 지정된 온도로 아직 예열 중입니다. 히터 온도가 낮은 상태에서 인쇄를 시작하려면 Start (시작)를 터치하여 확인 화면을 표시한 후 OK를 눌러 시작합니다.
The print head is contacting the fabric. (프린터 헤드가 패브릭에 접촉해 있습니다.) Check that the print results are not dirty. (인쇄 결과가 지저분하지 않은지 확인하십시오.) Printing can continue. (인쇄를 계속할 수 있습니다.)	인쇄 결과를 확인했는데 깔끔하지 않을 경우 인쇄를 중단하고 프린터 헤드 주변을 청소하십시오. ☞ 232페이지의 “프린터 헤드 주변 점검/청소”
The XXXXX is nearing the end of its service life. (XXXXX의 서비스 수명이 다 되어 갑니다.)	표시된 부품의 교체 주기가 가까워지고 있습니다. 새 부품을 준비하십시오.
The inside of the printer is hot. (프린터 내부가 뜨겁습니다.) Lower room temperature. (실내 온도를 낮추십시오.)	"사양표"에 설명된 온도 범위 내에 도달할 때까지 실내 온도를 낮추십시오. ☞ 507페이지의 “사양”

메시지	취해야 할 조치
Fabric is not loaded correctly. (패브릭이 올바르게 로드되지 않았습니다.) When setting the "Slack detection switch" to "On", raise the tension bar and allow the fabric to slacken so that it is detected by the slack detection sensor. ("슬랙 감지 스위치"가 "On"(으)로 설정되면 장력 조정 바를 올려 슬랙 감지 센서에서 감지되도록 패브릭을 느슨하게 하십시오.) When setting to "Off", lower the tension bar to prevent the fabric from slacking. ("Off"(으)로 설정된 경우 패브릭이 느슨해지지 않도록 장력 조정 바를 낮추십시오.) Set the "Feeding Roller Switch" to match the roll winding direction. ("롤러 급지 스위치"를 롤 와인딩 방향과 일치하도록 설정하십시오.)	패브릭이 로드될 때 올바르게 로드되지 않았습니다. 다음을 참조하여 패브릭을 올바르게 로드하십시오. ☞ 57페이지의 “패브릭 롤 설치”
Cannot perform auto adjustment due to problems with the fabric and print results. (패브릭 및 인쇄 결과에 대한 문제로 인해 자동 조정을 수행할 수 없습니다.) Refer to the user manual for further information. (자세한 내용은 사용 설명서를 참조하십시오.) Perform manual adjustments if the problem is not resolved. (그래도 문제가 해결되지 않으면 수동 조정을 수행하십시오.) The scanning device may be malfunctioning. (스캔 장치가 오작동 중일 수 있습니다.) Contact Epson Support. (Epson 지원 부서에 문의하십시오.) Manual adjustment is possible. (수동 조정이 가능합니다.)	OK를 터치하면 오류가 취소됩니다. Print Adjustments (인쇄 조정)의 Auto (자동) 실행을 수행할 때 다음 패브릭, 설정 및 환경의 경우 조정을 실행할 수 없습니다. ❏ 표면이 고르지 못한 패브릭 ❏ 뒷면의 출력 내용이 훤히 비치는 패브릭 ❏ 직사광선에 노출되거나 다른 주변 광원의 방해를 받는 위치에서 프린터를 사용하는 경우. 이러한 경우에는 수동 메뉴를 실행하십시오. ☞ 112페이지의 “인쇄 조정” 프린터가 주변 광원의 방해에 노출될 경우 이러한 광원으로부터 프린터를 가리고 기능을 다시 실행하십시오. 그러면 해결될 수도 있습니다. 프린터를 가린 후에도 기능이 실행되지 않을 경우 수동 메뉴를 실행하십시오. 위 항목이 적용되지 않고 같은 오류가 다시 발생할 경우, 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.
An error was detected at the belt feed measurement sensor. (벨트 피딩 측정 센서에서 오류가 감지되었습니다.) Check the belt feed measurement sensor and belt, and remove any foreign matter. (벨트 피딩 측정 센서 및 벨트를 확인하고 이물질을 제거하십시오.) If it occurs repeatedly, contact Epson Support. (반복적으로 오류가 발생할 경우 Epson 지원 부서에 문의하십시오.)	벨트의 오른쪽 또는 왼쪽 가장자리(벨트 가장자리에서 25 mm 이내)에 잉크, 접착제, 테이프 등이 없는지 확인하십시오. 벨트 가장자리에 잉크, 접착제, 테이프 등이 달라붙어 있으면 적당량의 에탄올을 적신 천으로 가장자리를 깨끗이 닦아내십시오. 청소 후에도 동일한 오류가 발생할 경우 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오. 제어판의 Printer Settings (**프린터 설정**)에서 Belt Control Unit (벨트 제어 장치) 기능을 꺼서 인쇄를 계속할 수 있습니다. ☞ 459페이지의 “General Settings (일반 설정) 메뉴”

오류 메시지가 표시될 경우

중요:
프린터가 오류 상태로 전환되고 프린터 헤드를 20분 이상 캡핑되지 않은 채로 놓아둔 경우, 프린터 헤드의 수동 캡핑을 수행합니다.
296페이지의 “프린터 헤드 캡핑”

메시지	취해야 할 조치
Parts Service Life Ending XXXXXXXX (부품 서비스 수명 종료 XXXXXXXX) One of the parts in the printer is nearing the end of its service life. (프린터 부품 중 하나의 수명이 끝나 갑니다.) Note the code and call for service. (코드를 확인하고서비스를 요청하십시오.) Replace Part Now XXXXXXXX (지금 부품 교체 XXXXXXXX) Note the code and call for service. (코드를 확인하고서비스를 요청하십시오.)	이 메시지는 프린터의 교체 부품을 교체할 시기임을 알려 줍니다. 즉시 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오. 이때 "XXXXXXXX"(코드 번호)를 알려 줘야 합니다.
Printer error. (프린터 오류입니다.) For details, see your documentation. (자세한 내용은 설명서를 참조하십시오.) XXXXXXXX Printer error. (프린터 오류입니다.) Turn the power off and on again. (전원을 껐다가 다시 켜십시오.) For details, see your documentation. (자세한 내용은 설명서를 참조하십시오.) XXXXXXXX	다음과 같은 오류 메시지가 표시됩니다. ❏ 전원 케이블이 제대로 연결되지 않았습니다 ❏ 해결할 수 없는 오류가 발생했습니다 프린터 오류가 발생하면 프린터가 인쇄를 자동으로 중단합니다. 프린터를 껐다가 다시 켭니다. 프린터를 다시 켤 때는 프린터 뒷면에 있는 주 전원 스위치로 전원을 켭니다. 52페이지의 “전원 켜기” 111페이지의 “전원 끄기” 동일한 코드 번호의 오류가 또 발생할 경우 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오. 이때 "XXXXXXXX"(코드 번호)를 알려 줘야 합니다. **오류 메시지 "0014CD"가 표시된 경우** 기기를 켠 직후 오류 메시지 "0014CD"가 표시되면 공기압이 지정된 값에 맞는지 확인하십시오. 200페이지의 “공기압 점검/조정” 지정된 값에 맞지 않으면, 이를 조정하고 장치를 껐다가 다시 켜십시오. 52페이지의 “전원 켜기” 111페이지의 “전원 끄기” 지정된 값에 도달하면 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.

메시지	취해야 할 조치
The encoder scale is dirty, or the drive part is nearing the end of its life. (인코더 스케일이 더럽거나 드라이브 부품의 수명이 거의 다 되었습니다.) If you continue to use the printer, print quality may decline, or the printer may stop working. (프린터를 계속 사용할 경우, 인쇄 품질이 저하되거나 프린터가 작동하지 않을 수 있습니다.) When printing is complete, turn the printer off and then clean the encoder scale. (인쇄가 완료되면 프린터를 끈 후 인코더 스케일을 청소합니다.) When cleaning is complete, press "Complete" from "Cleaning the Maintenance Parts" - "Encoder Scale". (청소가 완료되면 "유지보수 부품 청소" - "인코더 스케일"에서 "완료"을 누릅니다.) If this message is still displayed after cleaning, contact Epson Support. (청소 후에도 이 메시지가 여전히 표시될 경우 Epson 지원 부서에 문의하십시오.)	인코더 스케일이 더럽거나 드라이브 구성품을 교체해야 할 때일 수 있습니다. 인코더 스케일을 청소하려면 다음을 참조하십시오. ☞ 283페이지의 “인코더 스케일 청소” 동일한 코드 번호의 오류가 또 발생할 경우 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.
The water recycling unit has stopped. (물 순환 장치(재활용)가 중단되었습니다.) If you continue printing, the belt may become dirty and the fabric may be stained. (인쇄를 계속할 경우 벨트가 더러워지고 원단에 얼룩이 질 수 있습니다.) For details, see your documentation. (자세한 내용은 설명서를 참조하십시오.)	물 순환 장치(재활용)에서 상태 표시등을 확인하고 적절한 조치를 취하십시오. ☞ 482페이지의 “물 순환 장치(재활용)의 상태 표시등 이해” 물 순환 장치(재활용) 없이 프린터를 계속 사용하려는 경우 다음을 참조하십시오. ☞ 494페이지의 “오류로 인해 물 순환 장치(재활용)가 중단되었음”
The water recycling unit is not recognized. (물 순환 장치(재활용)가 인식되지 않았습니다.) If you continue printing, the belt may become dirty and the fabric may be stained. (인쇄를 계속할 경우 벨트가 더러워지고 원단에 얼룩이 질 수 있습니다.) For details, see your documentation. (자세한 내용은 설명서를 참조하십시오.)	프린터를 껐다가 다시 켭니다. 프린터를 다시 켤 때는 프린터 뒷면에 있는 주 전원 스위치로 전원을 켭니다. ☞ 52페이지의 “전원 켜기” ☞ 111페이지의 “전원 끄기” 프린터의 전원을 껐다가 켠 후에도 물 순환 장치(재활용)가 작동하지 않을 경우 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오. 물 순환 장치(재활용) 없이 프린터를 계속 사용하려는 경우 다음을 참조하십시오. ☞ 494페이지의 “오류로 인해 물 순환 장치(재활용)가 중단되었음”

물 순환 장치(재활용)의 상태 표시등 이해

램프는 두 색으로 켜지거나 깜박여 물 순환 장치(재활용) 상태를 알립니다.

문제 해결

Error	Power	설명	해결책
 Off (끄기)	 Off (끄기)	전원이 꺼져 있습니다.	프린터 전원을 켭니다. ☞ 52페이지의 "전원 켜기" 프린터의 전원을 켰을 때 물 순환 장치(재활용)가 시작되지 않을 경우 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.
 Off (끄기)	 On (켜기)	시스템이 시작 중이거나 작동 중입니다.	-
 Off (끄기)	 깜박임	제품이 일시 정지되었습니다.	필요한 절차를 수행한 후 물 순환 장치(재활용)에서 Pause/Restart 버튼을 누릅니다.
 Off (끄기)	 두 번 빠르게 깜박인 후 1초간 꺼짐	탱크의 세척수가 부족하거나 잉크 밀도가 높아서 탱크에 깨끗한 물이 공급되지 않습니다.	-
 Off (끄기)	 빠르게 깜박임	세척수가 물 순환 장치(재활용) 탱크에서 배수되고 있습니다.	배수가 완료될 때까지 기다립니다. 배수가 완료되면 제품이 일시 정지됩니다.
 세 번 빠르게 깜박인 후 1초간 꺼짐	 On (켜기)	물 순환 장치(재활용) 탱크의 세척수가 최대 한도에 도달했습니다.	물 순환 장치(재활용) 탱크의 수위를 확인하십시오. 수위에 따라 다음 작업을 수행하십시오. ❏ 수위가 최대 수위 센서에 도달한 경우 1. 배수 호스가 꼬였거나 다른 장애물로 인해 배수 경로가 차단되었는지 확인합니다. 막힌 문제를 해결하고 탱크 수위가 떨어지면 Reset 버튼을 3초 이상 길게 누릅니다. 수위가 떨어지지 않으면 시중에서 구매할 수 있는 펌프 또는 이와 유사한 장치로 물을 직접 배수합니다. 2. 물 순환 장치(재활용) 탱크 내부를 청소합니다. ☞ 220페이지의 "물 순환 장치(재활용) 탱크 내부 청소" ❏ 수위가 최대 수위 센서에 도달하지 않은 경우 센서에 붙은 보풀 또는 다른 부스러기가 있을 수 있습니다. 1. 배수 호스가 꼬였거나 다른 장애물로 인해 배수 경로가 차단되었는지 확인한 후 3초 이상 Reset 버튼을 길게 누릅니다. 2. 물 순환 장치(재활용) 탱크 내부를 청소합니다. ☞ 220페이지의 "물 순환 장치(재활용) 탱크 내부 청소" 문제가 계속 발생할 경우 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.

Error	Power	설명	해결책
 4번 빠르게 깜박인 후 1초간 꺼짐	 On (켜기)	물 순환 장치(재활용) 탱크로의 물 공급이 완료되지 않았습니다.	다음 작업을 수행합니다. ❏ 물 순환 장치(재활용)의 수동 밸브를 엽니다 ☞ 494페이지의 "물 순환 장치(재활용) 문제" ❏ 프린터의 배수 벨브를 닫습니다 ❏ 프린터의 배관에서 물이 새는 경우 조인트를 조입니다. 위 작업을 수행한 후 물 순환 장치(재활용)의 Reset 버튼을 3초 이상 길게 누릅니다. 문제가 계속 발생할 경우 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.
 5번 빠르게 깜박인 후 1초간 꺼짐	 On (켜기)	물 순환 장치(재활용) 탱크 배수가 완료되지 않았습니다.	다음 작업을 수행합니다. ❏ 물 순환 장치(재활용)의 Reset 버튼을 3초 이상 길게 누릅니다 ❏ 물 순환 장치(재활용) 탱크 내부 청소 ☞ 220페이지의 "물 순환 장치(재활용) 탱크 내부 청소" 문제가 계속 발생할 경우 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.
 깜박임	 깜박임	시스템 오류가 발생했습니다.	물 순환 장치(재활용)의 Reset 버튼을 3초 이상 길게 눌러 제품을 다시 시작합니다. 다시 시작해도 이 문제가 해결되지 않을 경우 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.

참고:
물 순환 장치(재활용) 없이 프린터를 계속 사용하려는 경우 다음을 참조하십시오.

☞ 494페이지의 "오류로 인해 물 순환 장치(재활용)가 중단되었음"

문제 해결

인쇄할 수 없음(프린터가 작동하지 않으므로)

프린터가 켜지지 않습니다

■ **전원 케이블이 전기 콘센트 또는 프린터에 꽂혀 있습니까?**
전원 케이블이 프린터에 단단히 꽂혀 있는지 확인하십시오.

■ **전기 콘센트에 문제가 있습니까?**
다른 전기 제품의 전원 케이블을 연결하여 콘센트가 작동하는지 확인하십시오.

프린터가 컴퓨터와 통신하지 않습니다

■ **케이블이 제대로 꽂혀 있습니까?**
프린터의 인터페이스 케이블이 올바른 컴퓨터 및 프린터 단자에 단단히 꽂혀 있는지 확인하십시오. 또한 케이블이 손상되거나 구부러지지 않았는지도 확인하십시오. 여분의 케이블이 있을 경우 여분의 케이블로 연결해 보십시오.

■ **인터페이스 케이블 사양이 컴퓨터 사양과 일치합니까?**
인터페이스 케이블 사양이 프린터 및 컴퓨터 사양과 일치하는지 확인하십시오.

☞ 507페이지의 “사양”

■ **USB 허브를 사용할 경우 올바르게 사용되고 있습니까?**
USB 사양에서 최대 5개까지 USB 허브로 구성된 데이지 체인이 가능합니다. 하지만 컴퓨터에 바로 연결된 첫 번째 허브에 프린터를 연결할 것을 권장합니다. 사용 중인 허브에 따라 프린터 작동이 불안정해질 수 있습니다. 이 문제가 발생할 경우 USB 케이블을 컴퓨터의 USB 포트에 직접 꽂습니다.

■ **USB 허브가 올바르게 인식됩니까?**
USB 허브가 컴퓨터에서 올바르게 인식되는지 확인하십시오. 올바르게 인식되지 않을 경우 모든 USB 허브를 컴퓨터의 USB 포트에서 연결 해제한 후 프린터의 USB 포트와 컴퓨터의 USB 포트를 직접 연결해 보십시오. USB 허브 작동에 대한 정보는 USB 허브 제조업체에 문의하십시오.

네트워크 환경에서 인쇄할 수 없습니다

■ **USB 케이블을 사용하여 프린터를 컴퓨터에 바로 연결한 후 인쇄를 시도하십시오.**
네트워크 환경에서 인쇄를 하지 못할 수 있습니다.

컴퓨터와 이 프린터를 SuperSpeed USB로 연결한 후 다시 인쇄해 보십시오.

인쇄가 시작되지 않음

■ **컴퓨터에서 일시 중지된 인쇄 작업이 있습니까?**
인쇄 중에 프린터가 꺼지거나 네트워크 케이블이 연결이 끊어지면 인쇄 작업이 컴퓨터에 일시 중지된 상태로 남아 인쇄를 시작하지 못할 수 있습니다.
프린터 드라이버에서 인쇄 대기열에 남아 있는 인쇄 작업을 삭제하거나 컴퓨터를 다시 시작하십시오.
인쇄를 재개할 때는 프린터가 켜져 있고 네트워크 케이블이 단단히 연결되어 있는지 확인하십시오.

프린터에 오류가 있습니다

■ **프린터의 제어판에서 표시등과 메시지를 확인하여 프린터에 오류가 발생했는지 확인하십시오.**

☞ 17페이지의 “제어판”

☞ 479페이지의 “메시지가 표시될 경우”

프린터가 작동 중이지만 인쇄되지 않음

프린터가 작동 중이지만 인쇄되지 않음

■ **프린터가 작동하는지 확인하십시오.**
테스트 패턴을 인쇄하십시오. 프린터를 컴퓨터에 연결하지 않고 테스트 패턴을 인쇄할 수 있습니다. 따라서 프린터 기능 및 상태를 확인하는 데 이 패턴을 사용할 수 있습니다.

☞ 287페이지의 “프린트 헤드 노즐 검사”

패턴이 올바르게 인쇄되지 않을 경우 취해야 할 조치에 대한 정보는 다음 섹션을 참조하십시오.

테스트 패턴이 올바르게 인쇄되지 않습니다

■ **헤드를 청소하십시오.**
노즐이 막혀 있을 수 있습니다. 헤드를 청소한 후 테스트 패턴을 다시 인쇄하십시오.

☞ 292페이지의 “Print Head Cleaning (프린터 헤드 청소)”

■ **프린터를 장시간 사용하지 않았습니까?**
프린터를 장시간 사용하지 않았을 경우 프린터 헤드 노즐이 마르고 막혔을 수 있습니다. 프린터를 장시간 사용하지 않았을 경우 다음 단계를 따르십시오.

☞ 41페이지의 “프린터 미사용 시 참고 사항”

프린터가 예상대로 작동하지 않음

인쇄 품질이 나쁘거나, 번지거나 고르지 않거나, 너무 엷거나, 너무 짙거나, 눈에 띄는 입자가 있거나 톤이 다르거나 인쇄 결과가 겹칩니다

■ **프린터 헤드 노즐이 막혔습니까?**
프린터 헤드 노즐이 막힌 경우 특정 노즐에서 잉크가 나오지 않고 인쇄 품질이 저하됩니다. 테스트 패턴을 인쇄해 보십시오.

☞ 287페이지의 “프린트 헤드 노즐 검사”

■ **인쇄 조정을 수행합니다.**
프린터 헤드와 패브릭 사이에 약간의 틈이 있어 다른 컬러의 잉크 랜딩 사이트가 다음 원인으로 인해 이동했을 수 있습니다.

프린터 헤드가 움직이는 방향의 차이(오른쪽에서 왼쪽 또는 왼쪽에서 오른쪽)

- ❏ 온도 및 습도
- ❏ 프린터 헤드 움직임의 관성력
- ❏ 잉크 랜딩 사이트의 이동으로 인해 인쇄 결과에 눈에 띄는 입자가 보이거나 초점이 맞지 않는 부분이 나타날 수 있습니다.

또한 급지 양에 불일치가 크면 인쇄 결과에 밴딩(수평 밴딩, 색조 불균일 또는 줄)이 발생합니다.
Print Adjustments (인쇄 조정)를 수행하여 급지된 패브릭의 양과 잉크 랜딩 사이트의 불일치를 조정할 수 있습니다. Fabric Settings (**패브릭 설정**)에서 Print Adjustments (**인쇄 조정**) - Automatic Adjustment (**자동 조정**)를 순서대로 수행하여 사용 중인 패브릭을 조정합니다.

☞ 112페이지의 “인쇄 조정”

문제 해결

■ **단방향 인쇄를 사용합니다.**
괘선 정렬이 불량하거나 고르지 않은 부분이 있는 경우 단방향 인쇄를 선택하면 증상을 개선할 수 있습니다.

■ **정품 Epson 잉크 카트리지를 사용하고 계십니까?**
이 프린터는 Epson 잉크 카트리지용으로 개발되었습니다. 비정품을 사용하면 인쇄 결과가 희미해지거나 잉크 잔량을 제대로 감지하지 못해 색이 변할 수 있습니다. 올바른 잉크 카트리지를 사용하십시오.

■ **오래된 잉크 카트리지를 사용하고 계십니까?**
오래된 잉크 카트리지를 사용하면 인쇄 품질이 저하됩니다. 오래된 잉크 카트리지를 새것으로 교체하십시오. 패키지에 인쇄된 만료 날짜 이전이나 잉크 카트리지를 개봉한 지 6개월 이내에(선도래 기준) 잉크 카트리지의 모든 잉크를 사용하십시오.

■ **패브릭 설정이 올바릅니까?**
소프트웨어 RIP 또는 프린터의 패브릭 설정이 실제 사용하는 패브릭과 일치하는지 확인하십시오.

■ **패브릭이 과하게 늘어났습니까 ?**
장력 조절 다이얼을 왼쪽으로 돌려 패브릭 장력을 줄입니다.

고장력 급지 장치를 사용할 경우 아래 6단계를 반복하여 필요에 따라 장력을 조정하십시오.

☞ 161페이지의 “패브릭의 주름 및 말림을 매끄럽게 펴서 인쇄하려는 경우”

■ **인쇄 결과를 디스플레이 모니터의 이미지와 비교했습니까?**
모니터와 프린터의 색은 다르게 나타나므로 인쇄된 색이 항상 화면상의 색과 완벽하게 일치하는 것은 아닙니다.

■ **인쇄 중에 일시 정지 버튼을 누르셨습니까?**
인쇄가 일시 정지되었다가 재시작된 경우 인쇄 결과에 고르지 않은 음영이 발생할 가능성이 높습니다.

■ **오류가 발생해 인쇄가 중단되었습니까?**
오류가 발생하여 인쇄가 중단되었다가 재시작된 경우 인쇄 결과가 겹치거나 인쇄 결과에 고르지 않은 음영이 발생할 수 있습니다.

인쇄 중 오류를 방지하려면 패브릭을 로드하거나 패브릭 테이크업 속도를 조정할 때 주름이나 들림을 매끄럽게 펴는 등의 조치를 취하십시오.

■ **Ink is low. (잉크가 부족합니다.)가 제어판 화면에 표시됩니까?**
잉크가 부족하면 인쇄 품질이 저하될 수 있습니다. 잉크 카트리지를 새것으로 교체하는 것이 좋습니다. 잉크 카트리지를 교체한 후에도 색에 차이가 있을 경우 헤드 청소를 몇 차례 수행해보십시오.

■ **USB가 기기에 연결되어 있습니까?**
USB와 기기 간의 연결 상태가 좋지 않으면 데이터 전송이 중단되거나 지연될 수 있습니다. USB 단자가 USB 포트에 완전히 삽입되었는지, USB가 기기에 제대로 연결되어 있는지 확인하십시오.

■ **프린터와 컴퓨터 간의 연결에 문제가 있습니까?**
☞ 485페이지의 “프린터가 컴퓨터와 통신하지 않습니다”

■ **벨트 청소 후 벨트에 물방울이 남아 있습니까?**
☞ 491페이지의 “벨트 청소 후 벨트에 물방울이 남아 있습니다.”

■ **다음 중 해당되는 것이 있습니까?**
- ❏ 인쇄 길이가 짧은 여러 개의 인쇄 작업이 인쇄되었습니다.
- ❏ 짧은 기간에 걸쳐 노즐 검사가 여러 번 반복 시행되었습니다.
- ❏ 프린터 헤드가 프린터의 오른쪽으로 이동하자마자 캡핑되었습니다.
- ❏ 프린터 헤드 청소 중에 프린터가 중지되었습니다.
- ❏ 인쇄 중에 패브릭이 프린터 헤드와 접촉되었습니다.

위 중 하나라도 해당될 경우 잉크가 올바르게 흡수되지 않을 수 있고 올바르지 않은 컬러로 인쇄가 수행될 수 있습니다. 제어판의 홈 화면에서 Maintenance (**유지보수**) – Print Head Cleaning (**프린터 헤드 청소**)를 터치한 후 Print Head Refresh (**프린터 헤드 새로 고침**)를 선택합니다.

패브릭에 인쇄된 내용의 위치가 올바르지 않습니다

■ **패브릭이 올바르게 로드되었습니까? 여백이 올바릅니까?**
패브릭이 올바르게 로드되지 않은 경우 인쇄 결과가 가운데서 벗어나거나 데이터 일부가 인쇄되지 않을 수 있습니다. 또한 설정 메뉴의 측면 여백 및 Print Start Position (인쇄 시작 위치) 설정이 적절한지 확인하십시오.

☞ 57페이지의 “패브릭 롤 설치”

☞ 459페이지의 “General Settings (일반 설정) 메뉴”

■ **패브릭이 비뚤어졌습니까?**
패브릭이 올바르게 로드되지 않을 경우 패브릭이 비뚤어지거나 인쇄 위치가 이동할 수 있습니다. 다음에 유의하여 패브릭을 올바르게 로드하십시오.
패브릭을 당길 때 한 손으로 패브릭 가운데를 잡고 똑바로 잡아당깁니다.

☞ 57페이지의 “패브릭 롤 설치”

■ **패브릭이 벨트에서 뜹니까?**
벨트에 패브릭이 제대로 부착되지 않으면 패브릭이 떠서 인쇄 위치에서 이동할 수 있습니다. 제어판에서 히터 온도를 높이십시오.

☞ 459페이지의 “제어판 메뉴”

단, 온도를 너무 높이 올리면 패브릭이 수축되거나 주름지거나 변질될 수 있습니다. 또한 주변 온도가 낮을 경우 히터가 원하는 온도에 도달하려면 시간이 좀 필요할 수 있습니다. 패브릭이 너무 차가울 경우 선택한 온도에 도달한 후에도 원하는 히터 효과가 나타나지 않을 수 습니다. 사용하기 전에 패브릭이 실내 온도와 같아질 때까지 따뜻해지도록 하십시오.

문제가 지속되면 접착제를 다시 도포하십시오.

☞ 336페이지의 “접착제 제거(접착제 제거 도구 사용 시)”
☞ 390페이지의 “접착제 제거(접착제 버킷 사용 시)”
☞ 427페이지의 “접착제 도포”

패브릭 문제

패브릭 걸림

■ **패브릭이 말렸거나 접혔거나 주름졌거나 파도 모양으로 굴곡졌습니까?**
말렸거나 접혔거나 주름졌거나 굴곡진 부분을 잘라 제거하십시오.

489페이지의 “걸린 패브릭 제거”

■ **패브릭이 인쇄 바로 전에 로드되었습니까?**
가열 압력 롤러가 프린터 왼쪽의 패브릭을 주름지게 할 수 있습니다. 또는 패브릭이 굴곡지거나 말릴 수도 있습니다.

■ **패브릭이 너무 두껍거나 너무 얇습니까?**
프린터에 사용할 수 있는지 여부를 패브릭 사양을 통해 확인하십시오.

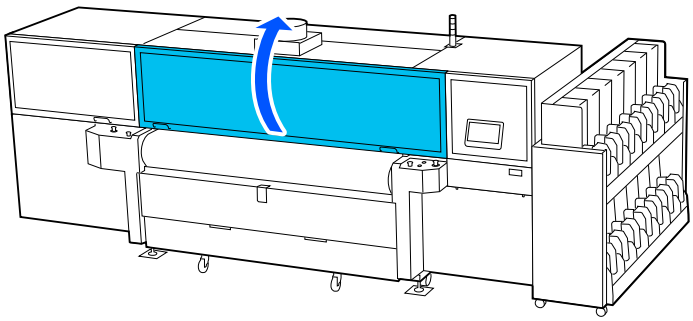
503페이지의 “지원되는 패브릭”

소프트웨어 RIP를 사용하여 인쇄 설정을 구성하는 방법에 대한 자세한 내용은 RIP 제조업체에 문의하십시오.

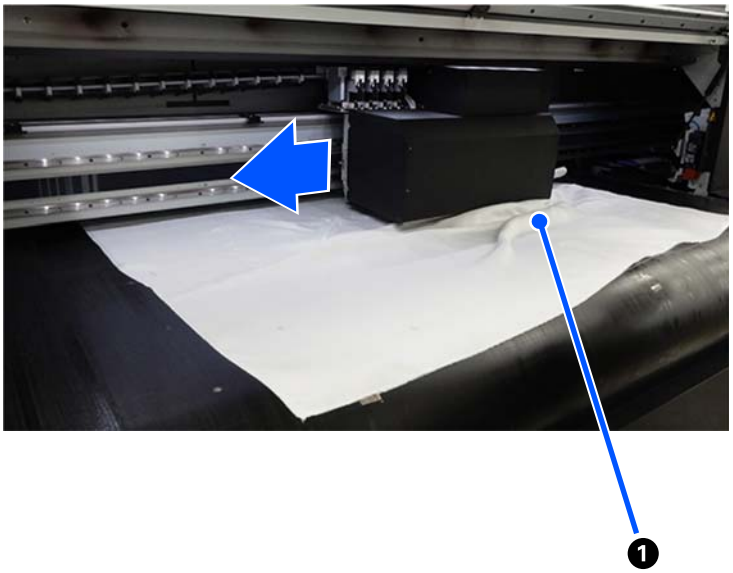
걸린 패브릭 제거

오류 메시지가 표시되면 아래 단계를 따라 걸린 패브릭을 제거합니다. 프린터가 켜져 있는 상태에서 작업을 수행할 수 있습니다.

1 전면 덮개를 엽니다.

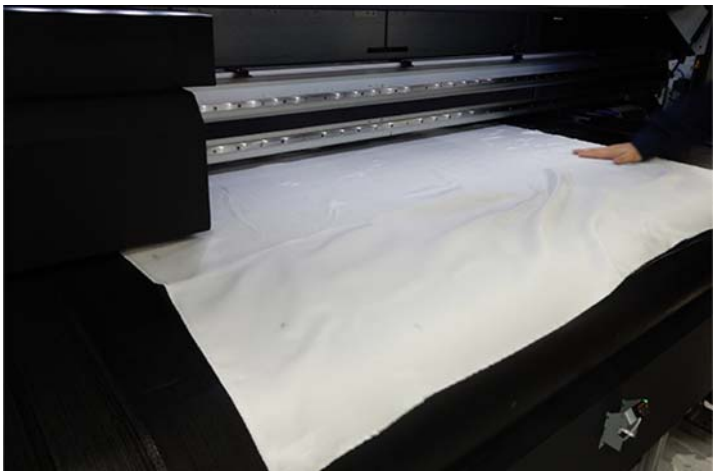


2 프린터 헤드를 움직이려면 걸린 패브릭에서 멀리 밀어냅니다.



❶ 걸린 패브릭

3 패브릭의 들뜨거나 구겨진 부분을 펴서 벨트에 붙입니다.



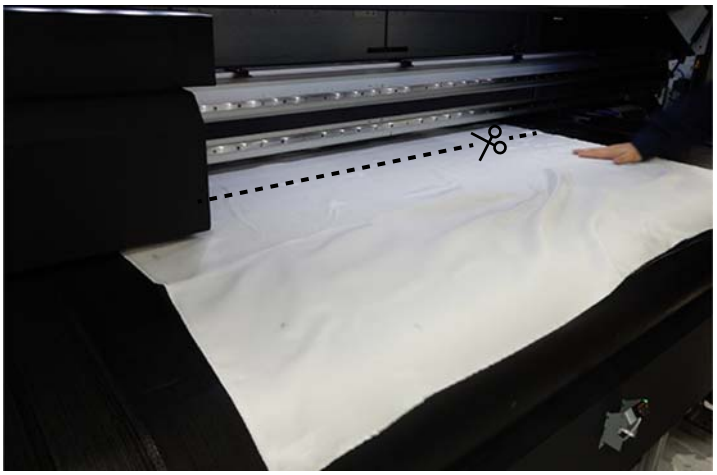
4 전면 덮개를 닫습니다.

5 메시지를 확인하고 OK를 누릅니다.

인쇄를 다시 시작합니다.

☞ 57페이지의 “패브릭 롤 설치”

인쇄를 다시 시작한 후에도 동일한 오류가 계속 발생하면, 절차를 반복하고 3단계에서 가위를 사용하여 패브릭의 들뜨거나 주름진 부분을 잘라 제거합니다.



벨트 문제

벨트는 접착제를 다시 도포한 후에도 약 일주일이 지나면 접착력을 상실합니다.

잉크가 패브릭 뒷면까지 스며들어 벨트에 달라붙어 벨트의 접착제의 접착력이 감소했을 수 있습니다. 벨트에 달라붙은 잉크를 제거합니다.

☞ 315페이지의 “잉크 필름 제거”

확인하고 잉크가 벨트에 달라붙지 않도록 하기 위해 필요한 조치를 취하십시오.

■	Ink Amount (**잉크양**)**가 과도합니까**? 설정을 검토하여 잉크 투입 배출량을 조정합니다. Epson Edge Print PRO를 사용하는 경우 Job Settings (작업 설정) 메뉴의 ☰ 에서 Ink Amount (**잉크양**)를 조정합니다. 자세한 내용은 Epson Edge Print PRO의 도움말을 참조하십시오.

■	**인쇄 중에 제어판의** Belt Cleaning (**벨트 청소**)**이** Off (**끄기**)**로 설정되어 있습니까**? 인쇄할 때 제어판의 Printer Settings (**프린터 설정**)에서 Belt Cleaning (**벨트 청소**)을 On (**켜기**)으로 설정되어 있습니까?

■	**패브릭 외부에 인쇄하고 있습니까**? 인쇄 위치가 패브릭을 벗어나지 않도록 하는 방법은 아래를 참조하십시오. ☞ 488페이지의 “패브릭에 인쇄된 내용의 위치가 올바르지 않습니다”

벨트 청소 후 벨트에 물방울이 남아 있습니다.

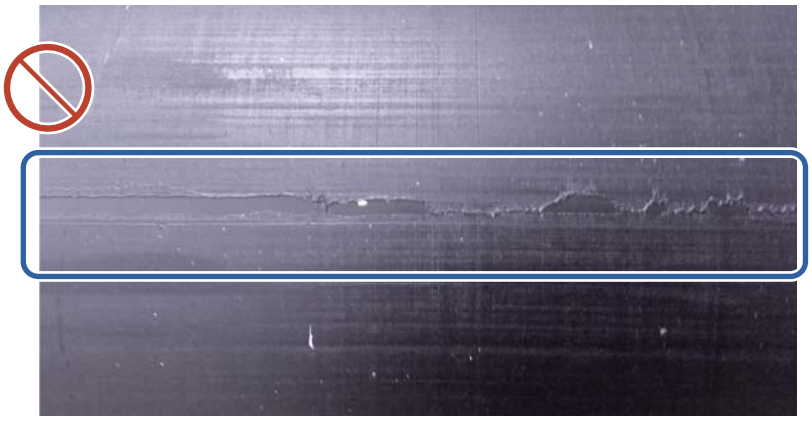
벨트에 도포된 접착제의 상태와 워싱 스크레이퍼 또는 스폰지 롤러의 상태에 따라 벨트 청소 후에도 벨트에 물방울이 남아 있을 수 있습니다. 벨트에 물방울이 남아 있으면 다음 단계에 따라 문제를 해결하십시오.

확인 절차

1 벨트에 다음 상태 중 하나라도 해당되는지 확인하십시오.

❶ 벨트 표면에 보풀이나 부스러기가 있습니까?

❷ 벨트에 도포한 접착제가 벗겨진 부분이 있습니까?



❸ 벨트에 도포한 접착제의 접착력이 감소했습니까?

벨트에 부착된 패브릭이 올라오면 벨트의 접착제에 접착력이 충분하지 않은 것입니다.

☞ 332페이지의 “벨트에 부착된 패브릭이 들떠 있습니까?”

측정기를 사용하여 패브릭의 상태와 인쇄 품질로 판단할 뿐만 아니라 접착제의 접착력을 확인할 수도 있습니다.

☞ 334페이지의 “접착제의 접착력이 표준값보다 낮습니까?”

❶ 상태에 해당될 경우, 벨트 표면에서 보풀이나 부스러기를 제거합니다.

❷ 또는 ❸ 상태에 해당될 경우, 접착제를 제거했다가 다시 도포합니다.

☞ 336페이지의 “접착제 제거(접착제 제거 도구 사용 시)”

☞ 390페이지의 “접착제 제거(접착제 버킷 사용 시)”

☞ 446페이지의 “접착제 도포”

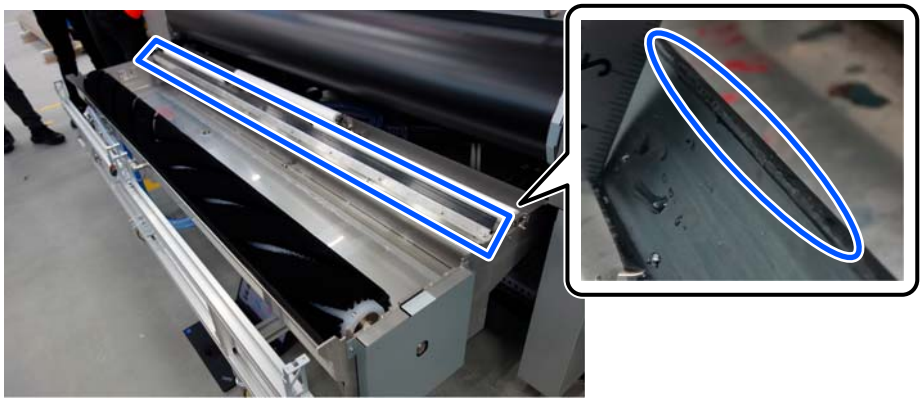
❶ ~ ❸ 의 상태 중 어느 것도 해당되지 않는 경우 아래 단계를 따르십시오.

2 워싱 유닛 장치를 당겨 꺼내고 워싱 스크레이퍼가 다음 상태인지 확인하십시오.

> **주의:**
> 워싱 유닛 장치 무게가 110 kg이 넘을 경우 무릎을 충분히 굽히고 자연스러운 자세에서 작업하도록 하십시오.
>
> 또는 잘못된 자세로 장치를 당기거나 밀면 부상 및 허리 통증을 유발할 수 있습니다.

❶ 워싱 스크레이퍼에 보풀이나 부스러기가 있습니까?

❷ 워싱 스크레이퍼의 가장자리가 긁히거나 마모되었습니까?



❶ 상태에 해당될 경우, 워싱 스크레이퍼에서 보풀이나 부스러기를 제거합니다.

☞ 240페이지의 “워싱 유닛 장치 청소”

❷ 상태에 해당될 경우 워싱 스크레이퍼를 뒤집었다가 다시 설치하거나 새것으로 교체하십시오.

☞ 263페이지의 “워싱 스크레이퍼 교체”

❶ ~ ❷ 의 상태 중 어느 것도 해당되지 않는 경우 아래 단계를 따르십시오.

3 스폰지 롤러가 다음과 같은 상태가 아닌지 확인하십시오.

❶ 스폰지 롤러가 물에 젖어 있습니까?

❷ 스폰지 롤러가 워싱 유닛 장치에서 분리되어 있습니까?

❸ ❶ 및 ❷ 를 확인한 후, 벨트 청소 뒤 벨트에 물방울이 남아 있습니까?

❶ 상태에 해당될 경우, 스폰지 롤러를 말립니다.

☞ 235페이지의 “스폰지 롤러 건조”

❷ 상태에 해당될 경우, 스폰지 롤러를 워싱 유닛 장치에 올바르게 부착합니다.

☞ 269페이지의 “스폰지 롤러 교체”

❸ 상태에 해당될 경우, 스폰지 롤러를 새것으로 교체합니다.

☞ 269페이지의 “스폰지 롤러 교체”

❶ 부터 ❸ 까지 어떠한 상태도 적용되지 않을 경우 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.

물 순환 장치(재활용) 문제

오류로 인해 물 순환 장치(재활용)가 중단되었음

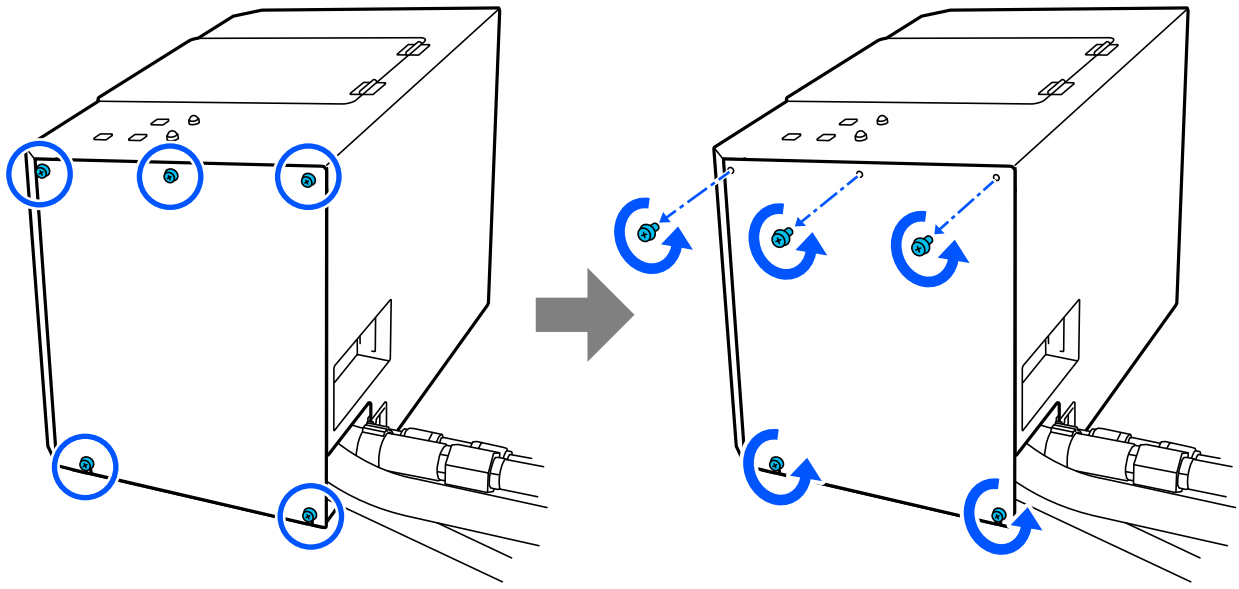
오류 메시지를 확인하고 적절한 조치를 취하십시오.

☞ 481페이지의 “오류 메시지가 표시될 경우”

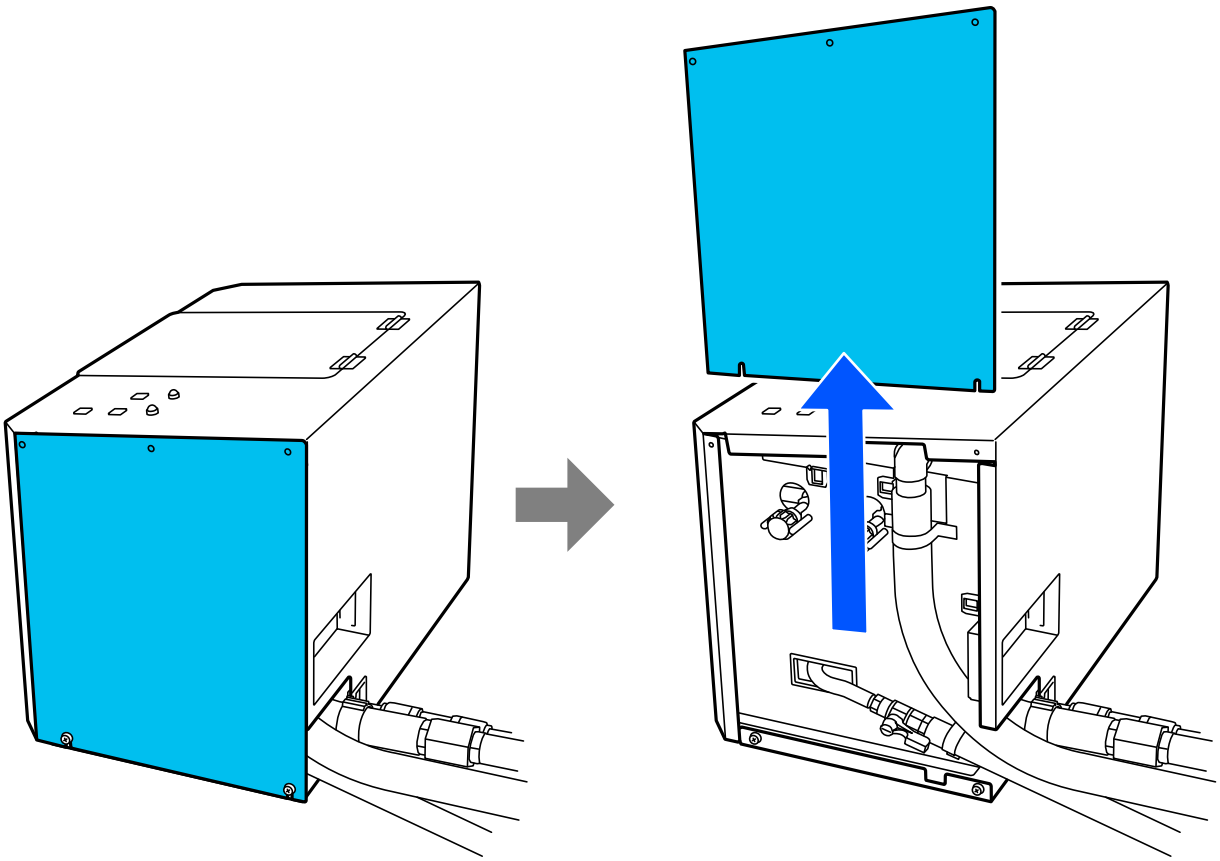
문제 해결책을 시도한 후에도 문제가 지속되면 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하십시오.

물 순환 장치(재활용)를 사용하지 않고 프린터를 계속 작동할 수 있습니다. 아래 단계를 따르십시오.

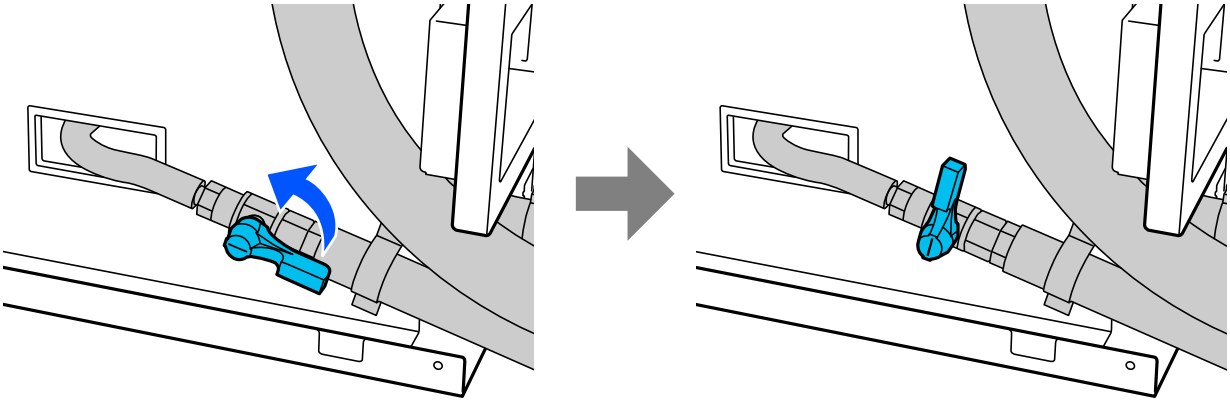
1 물 순환 장치(재활용)의 오른쪽에 있는 상단 나사 3개를 제거하고 하단 나사 2개를 느슨하게 합니다.



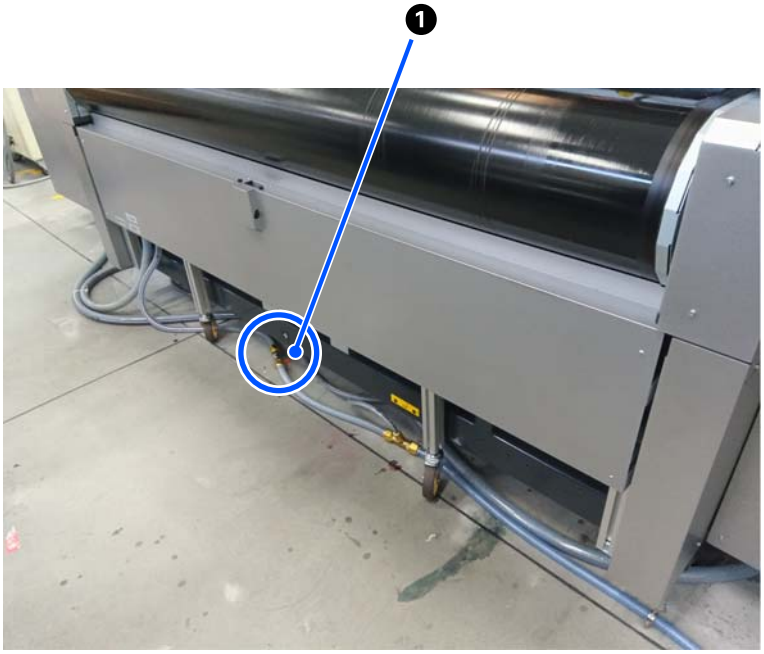
2 커버를 위로 밀어서 제거합니다.

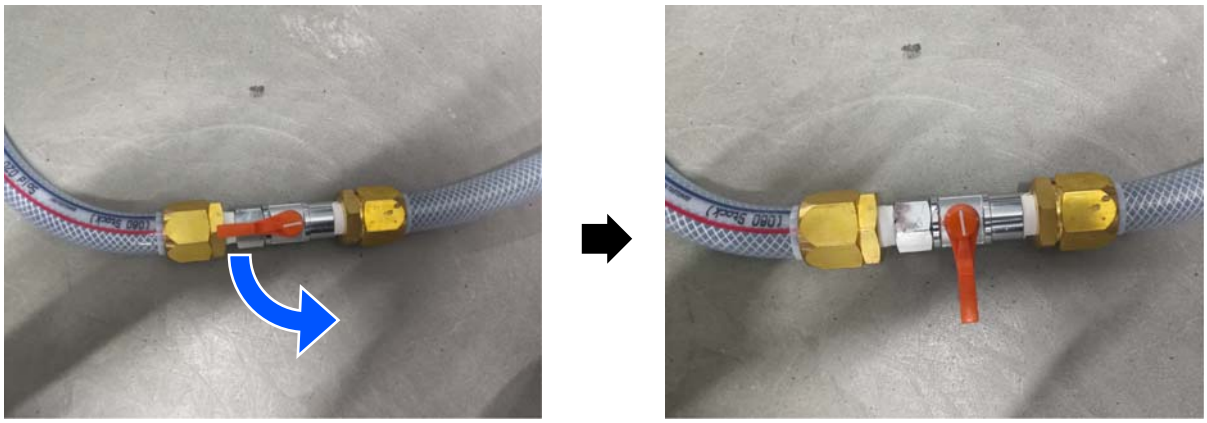


3 수동 벨브를 닫습니다.



4 워싱 유닛 탱크 하단의 급수 밸브를 엽니다.





❶ 급수 밸브

5 제어판의 유지보수 화면에서 Maintenance (**유지보수**) - Belt Cleaning Unit Cleaning (**워싱 유닛 장치 청소**)을 순서대로 터치합니다.

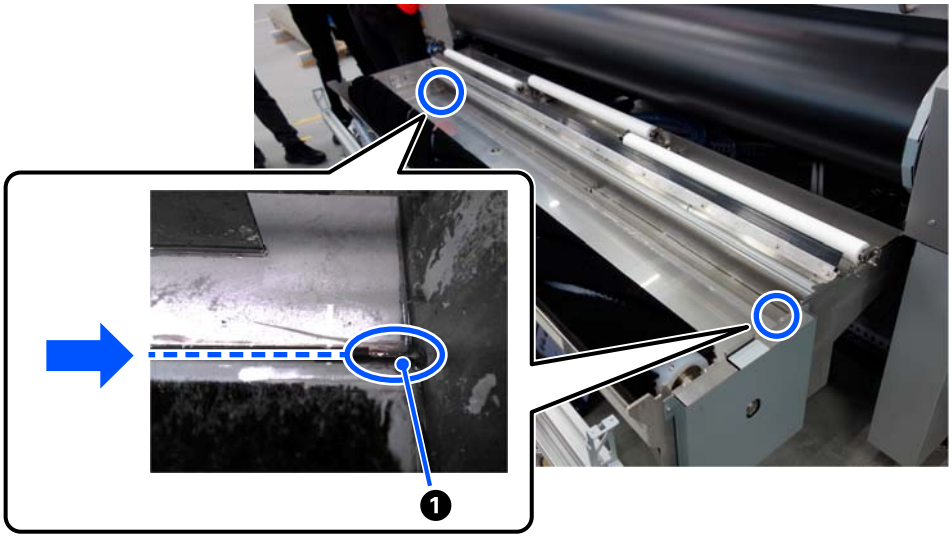
6 화면상의 메시지를 확인한 후 Start (**시작**)를 터치합니다.

클리닝 탱크에 물 공급을 시작합니다.

7 워싱 유닛 탱크의 한쪽 끝에 있는 홈 높이까지 물이 공급되면 제어판에서 Suspended (**중단됨**) 버튼을 터치합니다.

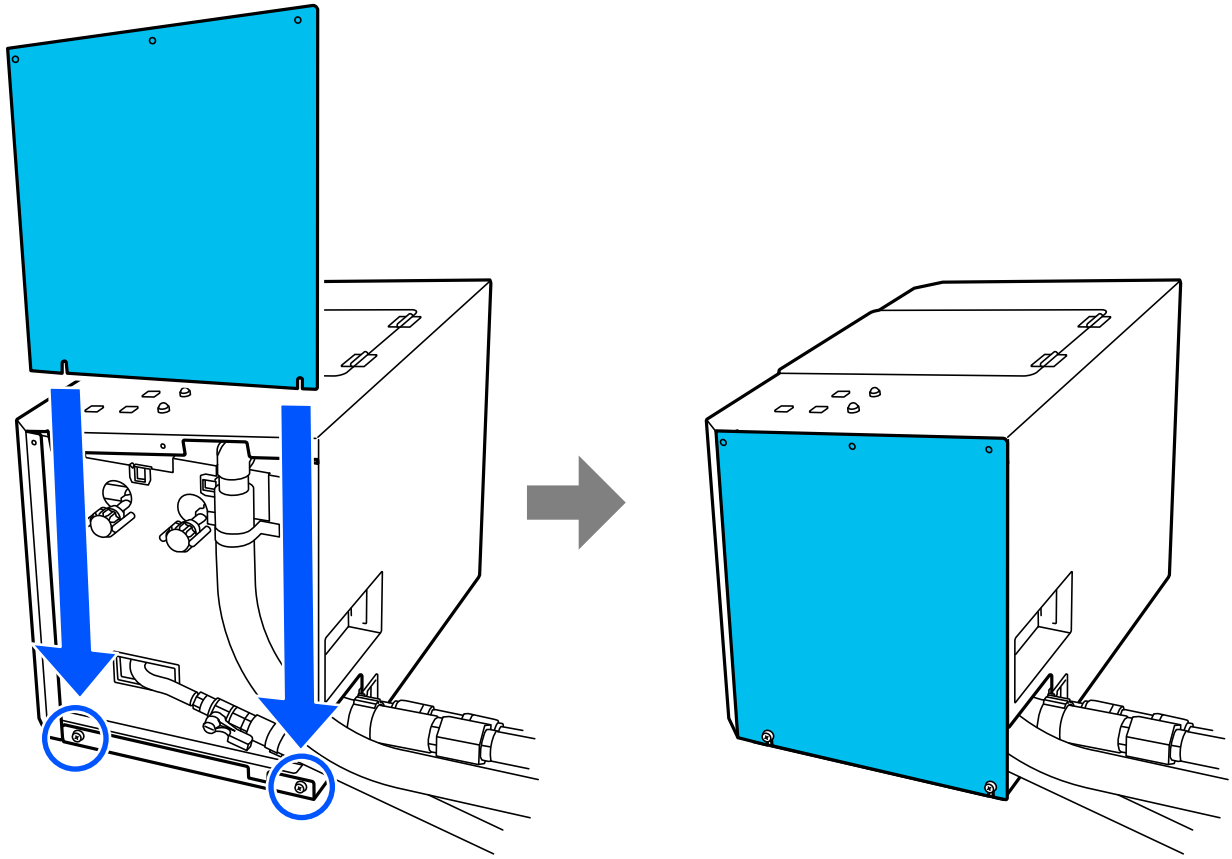
> **중요**:
> 홈 높이 미만에서 물 공급을 중단하지 마십시오. 클리닝 브러쉬가 물 없이 회전하며 벨트에 도포된 접착제가 벗겨질 수 있습니다.

공급된 물이 홈 높이를 초과하더라도 홈 너머의 양은 배수되기 때문에 문제가 없습니다.

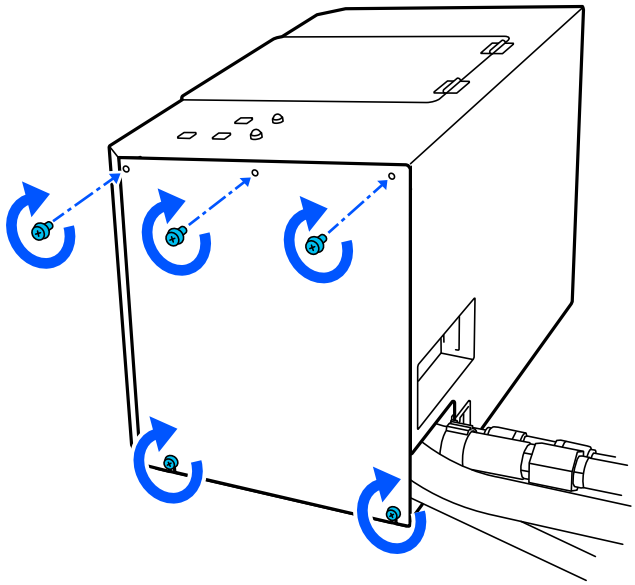


❶ 홈

8 커버의 홈을 물 순환 장치(재활용)의 오른쪽에 있는 하단의 나사 2개와 맞춰 커버를 부착합니다.



9 상단 나사 3개를 조인 후 하단 나사 2개를 조입니다.



패스 하나를 사용하여 인쇄 시 문제

인쇄 조정 후에도 밴딩(가로 띠 모양의 패턴, 고르지 않은 음영 또는 줄무늬)이 발생함

Belt Feed Measurement Sensor (벨트 피딩 측정 센서)가 On (켜기)인 상태에서 인쇄 설정을 조정할 경우 인쇄 중에 밴딩이 발생할 수 있습니다. 패스 하나를 사용하여 인쇄할 경우 조정을 하기 전에 제어판의 Belt Feed Measurement Sensor (**벨트 피딩 측정 센서**)를 Off (**끄기**)로 전환합니다.

문제가 계속 발생할 경우 다음을 참조하십시오.

☞ 486페이지의 “프린터가 예상대로 작동하지 않음”

기타

히터가 자동으로 꺼집니다

인쇄 작업이 수신되지 않고 프린터에 오류가 발생하지 않은 채로 일정 시간이 지나면 히터가 꺼집니다.

인쇄 작업이 수신되거나 Preheat Start (예열 시작)를 터치하면 히터가 다시 시작됩니다.

제어판 디스플레이가 계속 꺼져 있습니다

■ **프린터가 절전 모드입니까?**
설정 메뉴의 Sleep Timer (절전 타이머)에서 설정된 시간 동안 프린터에서 작업이 수행되지 않으면 프린터가 절전 모드로 전환됩니다. 절전 모드로 전환되기 전 시간은 General Settings (일반 설정) 메뉴에서 변경할 수 있습니다.

☞ 459페이지의 “General Settings (일반 설정) 메뉴”

인쇄 작업이 수신되거나 패브릭 급지 레버가 사용되거나 프린터 하드웨어와 관련된 다른 작업이 수행되면 절전 모드가 취소됩니다.

관리자 User Name (**사용자 이름**) **또는** Administrator Password (**관리자 비밀번호**)**를 잊어버린 경우**

관리자 User Name (**사용자 이름**) **또는** Administrator Password (**관리자 비밀번호**)**가 기본값에서 변경되지 않은 경우**

관리자 User Name (사용자 이름)은 비워 둡니다. 프린터의 일련 번호를 Administrator Password (관리자 비밀번호)로 입력합니다.

설정한 고유한 관리자 User Name (**사용자 이름**) **또는** Administrator Password (**관리자 비밀번호**)**를 잊어버린 경우**

모든 프린터의 네트워크 설정을 재설정해야 합니다. 제어판에서 General Settings (**일반 설정**) - Printer Settings (**프린터 설정**) - Restore Default Settings (**기본 설정 복원**) - Network Settings (**네트워크 설정**)를 순서대로 터치합니다. 모든 프린터의 네트워크 설정을 필요에 따라 재구성해야 합니다.

재설정 후 다음 관리자 User Name (사용자 이름) 및 Administrator Password (관리자 비밀번호)를 입력합니다.

관리자 User Name (사용자 이름): 비어 있음(아무것도 입력하지 마십시오)

Administrator Password (관리자 비밀번호): 프린터의 일련 번호를 입력합니다

Administrator Password (관리자 비밀번호)를 새 비밀번호로 변경합니다. 고유한 관리자 User Name (사용자 이름)으로 변경합니다.

☞ 48페이지의 “관리자 User Name (사용자 이름)/ Administrator Password (관리자 비밀번호) 설정/변경 방법”

부록

옵션 및 소모품

다음의 소모품 및 옵션 항목 목록은 최신 정보가 아닐 수 있습니다. 새 소모품 및 옵션 항목을 구매할 때는 현지 대리점에 문의하여 사용 가능한 최신 제품에 대한 자세한 정보를 확인하십시오.

소모품

잉크 카트리지

Epson에서는 최상의 프린터 성능을 위해 정품 Epson 잉크 카트리지 사용을 권장합니다. 비정품 제품을 사용할 경우 프린터가 의도한 대로 기능하지 않아 인쇄 품질뿐만 아니라 프린터 자체에 부정적인 영향을 미칠 수 있습니다. Epson에서는 비정품 제품의 품질 또는 안정성을 보장할 수 없습니다. 비정품 제품 사용으로 인해 발생한 프린터 손상 또는 고장에 대한 수리는 보증 기간 중에도 비용이 발생합니다. ML-18010 및 ML-18000의 잉크 카트리지가 호환되지 않으므로 항상 각 프린터에 맞게 특별히 설계된 잉크를 사용하십시오. 프린터에 맞게 설계된 잉크 세트는 대리점 또는 Epson 고객 지원 센터에 문의하십시오.

ML-18010

잉크 유형	컬러 이름	컬러 코드
안료성	Black (검정)	BK
	Cyan (청록)	C
	Magenta (진홍)	M
	Yellow (노랑)	Y
	Yellow (노랑)-C	Y
	Grey (회색)	GY
	Red (빨강)	R
	Green (녹색)	GR
	Orange (주황)	OR
	Cleaning Liquid (클리닝 액)	CL

ML-18000

잉크 유형	컬러 이름	컬러 코드
다시 활성	Black (검정)	BK
	Cyan (청록)	C
	Magenta (진홍)	M
	Yellow (노랑)	Y
	Grey (회색)	GY
	Red (빨강)	R
	Blue (파랑)	BL
	Orange (주황)	OR
	Crimson (크림슨)	CR
	Grey (회색)	GY-G
	Cyan (청록)-P	C

기타

제품	제품 번호	참고 사항
Wiper roll (와이퍼 롤)	C13S210128	프린터와 함께 제공된 와이퍼 롤과 동일합니다.
Washing scraper 2 (워싱 스크레이퍼 2)	C13S210167	프린터와 함께 제공된 워싱 스크레이퍼와 동일합니다.
Insulating Tape (절연 테이프)	C13S400213	접착제를 도포할 때 사용합니다.
Inner porous pad(1) (내부 흡입 패드(1))	C13S400223	맨 왼쪽의 클리닝 패드에 포함된 내부 흡입 패드와 동일합니다.
Inner porous pad(2) (내부 흡입 패드(2))	C13S400224	왼쪽에서 2~5번째 행의 클리닝 패드에 포함된 내부 흡입 패드와 동일합니다.
Inner pad (내부 패드)	C13S400225	플러싱 패드에 포함된 내부 패드와 동일합니다.
Sponge Roller (스폰지 롤러)	C13S400226	프린터와 함께 제공된 스폰지 롤러와 동일합니다.
Mist filter (미스트 필터)	C13S400227	프린터와 함께 제공된 미스트 필터와 동일합니다.
Maintenance Liquid (유지보수 용액)	C13T42X000	프린터 함께 제공되는 클리닝 키트에 포함된 클리닝 용액과 동일합니다. 20 L 용량. 흡입 캡, 프린터 헤드 주변 등을 청소할 때 사용됩니다.
Cleaning Stick B (청소 막대 B)	C13S090011	프린터 함께 제공되는 클리닝 키트에 포함된 청소 막대와 동일합니다. 캡 청소에 사용합니다.
Head Cleaning Cloth A (헤드 청소용 천 A)	C13S210050	프린터와 함께 제공된 청소용 천과 동일합니다. 각 구성품의 때 및 기타 오염물을 닦아내기 위한 부직포 천입니다.

제품	제품 번호	참고 사항
Cleaning kit (클리닝 키트)	C13S210103 C13S210104	프린터와 함께 제공된 Cleaning kit (클리닝 키트)와 동일합니다. 하나의 유지보수 세트에 다음 소모품이 포함됩니다. 잉크 잔여물이 있는 부분을 청소하는 데 사용됩니다. 세정액(1개) 컵(1개) 장갑(16켤레) Cleaning Stick (청소 막대)(50개)
Waste ink bottle (폐잉크통)	C13S210071 C13S210072	프린터와 함께 제공된 Waste ink bottle (폐잉크통)과 동일합니다.

옵션

제품	제품 번호	참고 사항
2 inch Feeding Spindle (2인치 급지 스핀들)	C12C938611	패브릭을 로드할 때 사용하는 피딩 회전봉입니다. 프린터와 함께 제공된 피딩 회전봉과 동일합니다.
3 inch Feeding Spindle (3인치 급지 스핀들)	C12C938621	
Grease Pump (그리스 펌프)	C12C938631	프린터 헤드와 스캔 회전봉의 움직이는 부품을 그리스로 윤활할 때 사용합니다. 프린터와 함께 제공된 그리스 펌프와 동일합니다.
Blade Supports (블레이드 지지대)	C12C938641	펠트 봉 또는 블레이드를 벨트에 고정하는 데 사용됩니다. 프린터와 함께 제공된 블레이드 지지대와 동일합니다.
Glue Blade (접착제 블레이드)	C12C938651	접착제를 벨트에 골고루 도포하는 데 사용합니다. 프린터와 함께 제공된 블레이드와 동일합니다.
Glue Blocks (접착제 블록)	C12C938661	이는 벨트 양쪽에 부착되며 접착제가 벨트 측면에서 새지 않게 방지하는 데 사용합니다. 프린터와 함께 제공된 접착제 블록과 동일합니다.
Felt Rod (펠트 봉)	C12C938671	펠트를 부착한 후 기기 내부에 설치하여 사용합니다. 프린터와 함께 제공된 펠트 봉과 동일합니다.
Glue Bucket (접착제 버킷)	C12C938681	벨트 쪽으로 밀면서 접착제를 긁어냅니다.
Felt Weight (펠트 웨이트)	C12C938851	ML-18010에서만 사용하십시오. 잉크 필름 제거제에 적신 펠트를 벨트에 누른 상태로 유지하는 데 사용됩니다.
High Tension Feeding Unit (고장력 급지 장치)	C12C939761	천과 같은 좁은 패브릭 여러 개를 동시에 로드하고 인쇄할 수 있습니다.
Glue Removal Tool (접착제 제거 도구)	C12C940131	벨트 쪽으로 밀면서 접착제를 긁어냅니다. 프린터와 함께 제공된 접착제 제거 도구와 동일합니다.

지원되는 패브릭

다음 패브릭을 이 프린터에서 사용할 수 있습니다.
인쇄 품질은 사용하는 패브릭의 유형 및 품질에 따라 큰 차이가 납니다. 작업에 즉시 사용하기에 적합한 패브릭을 선택하십시오. 사용과 관련된 내용은 패브릭과 함께 제공된 설명서를 참조하거나 제조업체에 문의하십시오. 패브릭을 대량으로 구입하기 전에 적은 샘플에 인쇄해보고 결과를 확인하십시오.

롤 코어 크기	2인치 또는 3인치
패브릭 롤의 외경	2인치/3인치 용지 코어 크기: 50.8 ~ 400 mm(2 ~ 15.75인치)
패브릭 너비	300 ~ 1850 mm(11.81 ~ 72.83인치)
패브릭 두께	5 mm(0.20인치) 이하
롤 무게	2인치/3인치 용지 코어 크기: 최대 100 kg(44.1파운드)
패브릭 유형	Cotton (면), silk (실크), wool (울), PET, PA, viscose (비스코스), Stretch fabrics (스트레치 원단), PET/cotton (PET/면), Others (기타)

인쇄 모드 및 처리량

사전 요구 사항: 양방향 인쇄, 인쇄 너비 1,500 mm(59.06인치), Flush on Belt (**벨트에 플러시**) On (**켜기**) 상태, 운반 속도 100%
처리량은 이미지, 펌웨어, 컴퓨터 작동 상태 및 인쇄 설정에 따라 달라집니다.

인쇄 모드		**처리량** [m^2/h]
해상도[dpi]	**패스 수**	
300 × 600	1	450
600 × 600	2	252
	3	168
	4	119
900 × 600	3	162
	4	123
	6	89
1200 × 600	4	116
	6	89
	8	63
900 × 1200	6	80
	9	54

인쇄 모드		처리량 [m^2/h]
해상도[dpi]	**패스 수**	
1200 × 1200	9	54

신호 램프를 읽는 방법

신호 램프는 다음 표와 같이 프린터의 상태를 나타냅니다. 램프는 위에서부터 빨강, 노랑, 녹색입니다.
다음 표는 표준 설정에 대한 내용입니다. 이러한 설정은 작동 환경에 맞게 변경될 수 있습니다.

	녹색	노랑	Red (빨강)	상태	설명
	끄기	끄기	끄기	전원 끄기	전원이 꺼져 있습니다.
	켜기	Off (끄기)	Off (끄기)	시작/중단	전원을 켠 후 시작 작업을 수행하거나 전원을 끈 후 종료 작업을 수행합니다.
	켜기	끄기	끄기	유휴	일반 상태의 유휴입니다. 인쇄할 준비가 되었습니다.
	깜박임	끄기	끄기	인쇄하는 중	일반 상태의 인쇄입니다.
	켜기	끄기	끄기	소모품 수명이 거의 끝나감 (유휴)	인쇄가 가능하지만, 소모품을 교체해야 할 경우에는 인쇄할 수 없게 됩니다.
	깜박임	끄기	끄기	소모품 수명이 거의 끝나감 (인쇄 중)	인쇄를 계속할 수 있지만, 소모품을 교체해야 할 경우에는 인쇄가 중단되고 인쇄할 수 없게 됩니다.
	끄기	켜기	끄기	인쇄를 시작할 수 없음	덮개가 열려 있거나 소모품이 로드되지 않은 등의 이유로 현재 상태에서 인쇄할 수 없습니다.
	끄기	켜기	끄기	오류(복구 가능)	오류가 발생하여 인쇄할 수 없습니다. 오류를 해소하면 인쇄할 수 있습니다.
	끄기	끄기	켜기	치명적인 오류(서비스 호출)	해결할 수 없는 오류가 발생하여 인쇄할 수 없습니다.

	녹색	노랑	Red (빨강)	상태	설명
	켜기	끄기	끄기	유지보수 수행 중(작업을 수신할 수 없음)	유지보수 기능이 실행 중입니다. 인쇄 작업을 수신할 수 없습니다.
	켜기	끄기	끄기	일시 정지 모드(인쇄 중단됨)	인쇄가 중단됩니다.
	깜박임	끄기	끄기	일시 정지 모드(인쇄 중단 대기 중)	인쇄를 중단하기 위해 기다리는 중입니다. 지정된 작업에 따라 인쇄가 중단됩니다.

시스템 요구사항

각 소프트웨어를 다음 환경에서 사용할 수 있습니다. (2025년 2월 기준)
지원되는 운영 체제는 변경될 수 있습니다.

사용 중인 소프트웨어에 따라 시스템 요구 사항이 다를 수 있습니다.
자세한 내용은 사용 중인 소프트웨어의 사용 설명서를 참조하십시오.

Epson Edge Dashboard

중요:
다음 조건에서 설치된 Epson Edge Dashboard가 있는 컴퓨터를 사용하십시오.

이 조건이 충족되지 않으면 프린터가 올바르게 모니터링될 수 없습니다.

- ❏ 최대 절전 모드 기능을 활성화해서는 안 됩니다.
- ❏ 컴퓨터가 절전 기능으로 전환되지 않게 하려면 절전 기능을 비활성화하십시오.

Windows

운영 체제(OS)	Windows 11 Windows 10 x64
CPU	멀티코어 프로세서(3.0 GHz 이상이 권장됨)
사용 가능한 메모리	4 GB 이상
하드 디스크 드라이브 (설치 중 사용 가능한 공간)	2 GB 이상
디스플레이 해상도	1280 x 1024 이상 DPI 설정: 일반 크기
통신 인터페이스	고속 USB 이더넷 1000Base-T

브라우저	Microsoft Edge(권장)

Mac

운영 체제(OS)	Mac OS X 10.9.5 이상
CPU	멀티코어 프로세서
사용 가능한 메모리	4 GB 이상
하드 디스크 드라이브 (설치 중 사용 가능한 공간)	2 GB 이상
디스플레이 해상도	1280 x 1024 이상 DPI 설정: 일반 크기
통신 인터페이스	고속 USB 이더넷 1000Base-T
브라우저	Safari 6.0 이상(권장)

Epson Edge Print PRO

다음은 이 소프트웨어 사용 시 권장되는 환경을 보여 줍니다.

운영 체제(OS)	Windows 11 Windows 10 x64
CPU	Intel® Core™ i7 -12700K 3.6 GHz 이상, 12코어/20스레드 이상
사용 가능한 메모리	32 GB 이상
스토리지 (설치 중 사용 가능한 공간)	512 GB 이상(M.2 SSD가 권장됨)
디스플레이 해상도	1280 x 1024 이상
통신 인터페이스	SuperSpeed USB(인쇄 작업 수행 시) Ethernet 1000Base-T(컴퓨터 간 인쇄 데이터 통신 시)

Epson Rob file print tool

운영 체제(OS)	Windows 11 Windows 10 x64
CPU	Intel Core-i7 3.4 GHz 이상
사용 가능한 메모리	16 GB 이상
스토리지 (설치 중 사용 가능한 공간)	SSD 50 GB 이상(NVMe 권장)

디스플레이 해상도	1280 x 768 이상
통신 인터페이스	USB 3.0(인쇄 작업 수행 시) Ethernet 100Base TX/1000Base-T(컴퓨터 간 인쇄 데이터 통신 시)

Web Config

Windows

브라우저	Microsoft Edge, Mozilla Firefox*, Google Chrome*

Mac

브라우저	Safari*, Mozilla Firefox*, Google Chrome*

* 최신 버전 사용

프린터 이동 및 운반

프린터를 옮기거나 이동하기 전에 대리점 또는 Epson 지원 부서에 문의하여 도움을 받으십시오.

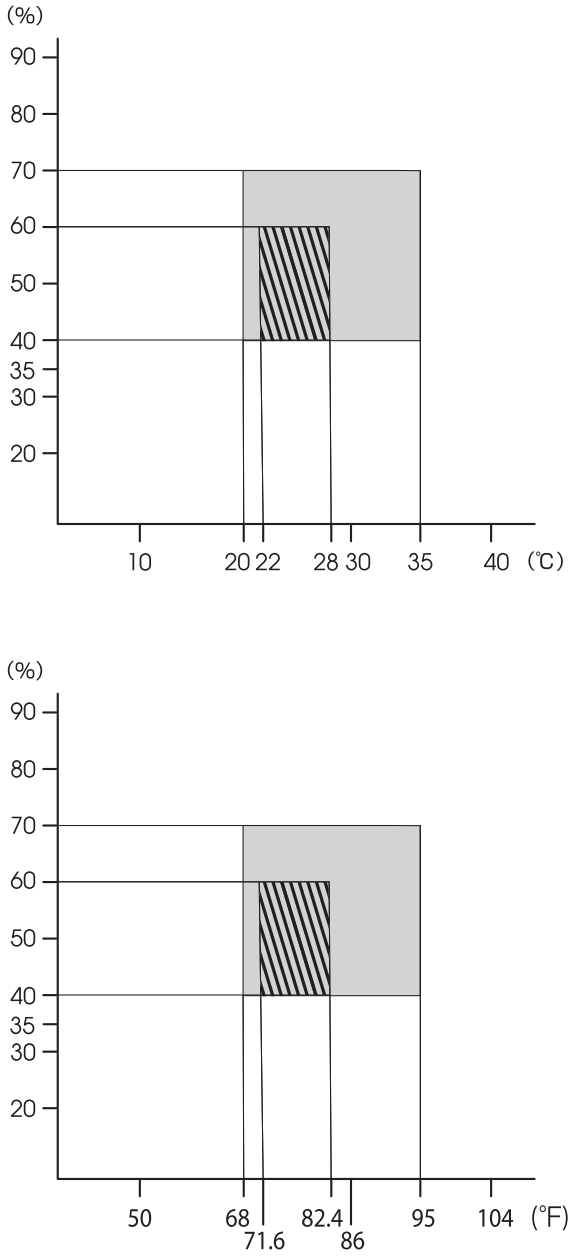
사양

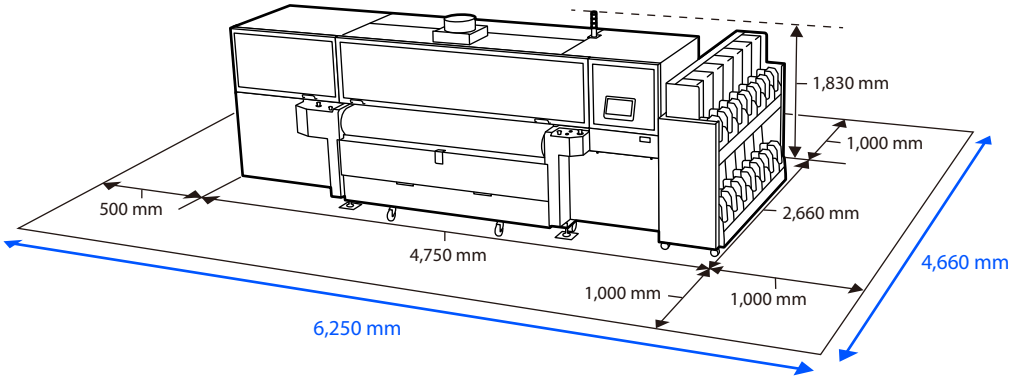
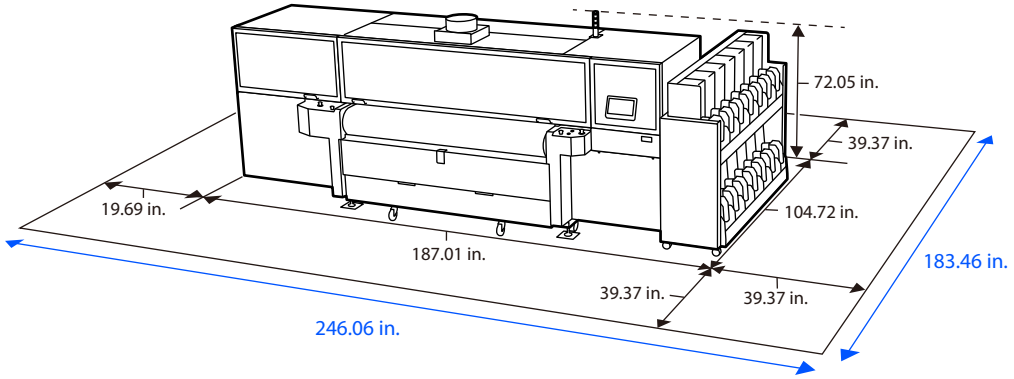
프린터 사양

IEC 60825-1: 2014 표준에 따른 클래스 1 레이저 제품.

프린터 사양	
인쇄 방법	온디맨드 잉크젯
노즐 구성	400개 노즐 × 2개 행 × 4개 칩 × 18개 컬러
해상도(최대)	300 x 300 x 16 스택
제어 모드	ESC/P 래스터(비공개 명령)
패브릭 급지 방법	접착 벨트
온도 및 습도(비응축)	
작동 중	20 ~ 35˚C(68 ~ 95˚F), 40 ~ 70% 권장: 22 ~ 28˚C(71.6 ~ 82.4˚F), 40 ~ 60%
전원이 켜져 있을 때 (유지보수 중)	10 ~ 35˚C(50 ~ 95˚F), 35 ~ 80%
전원 미공급 시 환경 (잉크 주입 후)	10 ~ 35˚C(50 ~ 95˚F), 10 ~ 85% (보관 기간: 40˚C[104˚F]에서 1개월 이내)

부록

프린터 사양	
온도 및 습도 범위 그레이 영역: 작동 중 크로스 해치 라인 영역: 권장됨	
소음	인쇄 중: 70dB(A) 이하
크기	메인 프린터 장치(잉크 공급 장치 포함) 보관 시: 4,750 [W] × 2,660 [D] × 1,830 [H] mm(187.01 [W] × 104.72 [D] × 72.05 [H] 인치) 최대: 4,840 [W] × 3,310 [D] × 1,940 [H] mm(190.55 [W] × 130.31 [D] × 76.38 [H] 인치)
	메인 프린터 장치(잉크 공급 장치 제외) 4,200 [W] × 2,660 [D] × 1,830 [H] mm(165.35 [W] × 104.72 [D] × 72.05 [H] 인치)
	잉크 공급 장치 550 [W] × 1,990 [D] × 1,450 mm [H](21.65 [W] × 78.35 [D] × 57.09 [H] 인치) 이상

프린터 사양	
작업 공간	6,250 [W] × 4,660 [D] × 1,830 [H] mm(246.06 [W] × 183.46 [D] × 72.05 [H] 인치) 컴퓨터용 데스크(참조용): 500 [W] × 500 [D] × 800 [H] mm(19.69 [W] × 19.69 [D] × 31.5 [H] 인치)
 	
무게	메인 프린터 장치(잉크 공급 장치 제외) 2190 kg(4828.12파운드)
	잉크 공급 장치 160 kg(352.74파운드)

중요:
프린터는 실내에서만 사용하십시오.

공장 시설

공장 시설		
전원	정격 전압	3상 Y 연결부 380 ~ 415 V 50/60 Hz 3상(M5 단자), 중성(M5 단자) 및 접지(M5 단자)
	정격 전력	2.6 kW
	정격 피상 전력	10.1 kVA
	정격 단락 전류	5 kA
	누설 전류	10 mA 이하
	정격 전류	14 A
압축 공기	튜브	내경 5 mm(0.20인치), 외경 8 mm(0.31인치)
	압력	0.45 ~ 1 MPa
물	튜브	내경 15 mm(0.59인치), 외경 22 mm(0.87인치)
	체적 유량	90 L/h 이상
	물 온도	20 ~ 25˚C(68 ~ 77˚F)
폐수	튜브	내경 25 mm(0.98인치), 외경 33 mm(1.30인치)
배기	알루미늄 파이핑	내경 275 mm(10.83인치)
	알루미늄 테이프	밴드
	체적 유량	900 m^3/h 이상
외부 건조 장치 커넥터	전용 커넥터	

인터페이스 사양

인터페이스 사양	
컴퓨터용 USB 포트	SuperSpeed USB 방해되는 소음을 피하기 위해 코어가 페라이트로 된 USB 케이블을 사용할 것을 권장합니다.
유선 LAN 호환 표준	Ethernet 1000Base-T*1 Epson Cloud Solution PORT와 프린터 정보 등을 공유하는 데 사용됩니다. 컴퓨터와 이 프린터 간에 인쇄 데이터를 전송할 때 Use SuperSpeed USB를 사용합니다.

인터페이스 사양	
네트워크 인쇄 프로토콜/기능	EpsonNet Print(Windows)*2 표준 TCP/IP(Windows)*3 WSD(Windows)*3 Bonjour(Mac)*3 IPP(Windows)*3 IPP(Mac)*3 IPPS(Mac)*3 FTP*3
보안 표준/프로토콜	IEEE802.1X(이더넷)
	IPsec(v4/v6), IP 필터링
	SSL/TLS: HTTPS 클라이언트 (Epson Connect, Web Config를 사용하는 펌웨어 업데이트) SNI(HTTPS 클라이언트) HTTPS 서버(Web Config) IPPS 서버 IPP -> IPPS(TLS 서버 업그레이드 요청됨) 루트 인증서(클라이언트) 루트 인증서 버전 2.03 루트 인증서 업데이트(클라이언트) CA 서명 인증서(서버) CA 인증서 CSR 생성(서버) 자체 서명 인증서(서버) EC 키 CSR/자체 서명 인증서 생성(서버) 인증서, 시크릿 키 가져오기
	OpenSSL 버전: 1.1.1k 지원되는 TLS 버전: 1.0/1.1/1.2/1.3 기본 암호화 강도: 128
	MIB 액세스 인증, 암호화: SNMPv3

*1 STP(Shielded Twisted Pair) 케이블(카테고리 5e 이상)을 사용합니다.

*2 IPv4가 호환됩니다.

*3 IPv4 및 IPv6이 호환됩니다.

잉크 사양

ML-18010 및 ML-18000의 잉크 카트리지가 호환되지 않으므로 항상 각 프린터에 맞게 특별히 설계된 잉크를 사용하십시오.

잉크 사양	
유형	특수 잉크 카트리지
잉크 유형	ML-18010: 안료성 ML-18000: 반응성
유효 기간	잉크 카트리지(일반 온도에서 보관)에 인쇄된 날짜를 참조하십시오.
인쇄 품질 보장 만료	6개월(잉크 카트리지 개봉 날짜로부터)
흔들기	설치 시 ❏ 교반 횟수: 10회 정기적 흔들기 ❏ 주기 ML-18010 안료성 잉크(Red (빨강) 및 Green (녹색)): 3주마다 한 번 ML-18010 안료성 잉크(Red (빨강) 및 Green (녹색) 제외): 매달 한 번 ML-18000 반응성 잉크: 필요하지 않음 ❏ 흔들기 횟수: 3회
보관 온도 및 습도(포장되어 잇는 상태 또는 프린터에 설치된 경우)	10 ~ 35˚C(50 ~ 95˚F), 35 ~ 85%(비응축)
잉크 카트리지 용량	10 L
잉크 카트리지 크기	150 [W] × 235 [D] × 412 mm [H] (5.90 [W] × 9.25 [D] × 16.22 [H] 인치)

이 제품에 적용되는 표준 및 주의 사항

이 제품의 사용 제한

항공, 철도, 해상, 자동차 등과 관련된 운반 장치, 재난 방지 장치, 다양한 안전 장치 등, 또는 기능성/정밀 장치 등 높은 안정성/안전이 요구되는 응용 분야에서 이 제품을 사용할 때에는 안전과 시스템 전체의 안정성을 유지하기 위해 고장에 대처할 수 있는 이중 안전 장치와 중복 구성을 설계에 포함시키는 방안을 고려한 경우에만 이 제품을 사용해야 합니다. 이 제품은 항공 장비, 주요 통신 장비, 원자력 제어 장치 또는 직접 의료와 관련된 의료 장비 등 극도로 높은 안정성/안전이 요구되는 응용 분야에서 사용할 용도로 제작된 것이 아니므로 이 제품의 적합성을 완전히 평가한 후 자체적으로 판단하십시오.

제어판 사용 시 주의 사항

화면에 항상 밝지 않은 픽셀 또는 항상 밝은 픽셀이 포함될 수 있습니다. 또한 액정의 속성으로 인해 밝기가 고르지 않을 수 있습니다. 하지만 이는 오작동이 아닙니다.
더러워지면 부드럽고 마른 천으로 닦습니다. 물 또는 화학 세정제를 사용하지 마십시오.
강한 충격을 받을 경우 터치 패널 표면이 손상될 수 있습니다. 터치 패널 표면이 금이 가거나 손상된 경우 수리를 요청하십시오. 손상된 부분 또는 파편을 만지지 마십시오.
패널은 손가락으로 부드럽게 터치하십시오. 힘을 가하거나 손톱으로 패널을 조작하지 마십시오.
볼펜 또는 뾰족한 펜 등 뾰족한 물건으로 패널을 조작하지 마십시오.
제어판 내부가 빠른 온도 또는 습도 변화로 인해 결로에 노출될 경우 작동성이 저하될 수 있습니다.