

EPSON

ML-8000U / ML-8000

使用手冊

M00135014 TC
Rev. O

原廠說明書

注意事項及商標

注意

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

商標

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

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

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

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

Google Chrome, and YouTube are trademarks of Google LLC.

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

其他產品名稱為產品個別擁有者的商標或註冊商標。

產品概要

ML-8000U 和 ML-8000 為噴墨式織布印表機。當解析度為 600 x 600 dpi 並執行兩次套色時，列印速度可達 162 m²/h。供墨系統單元可容納兩個墨水匣 (各八種顏色)，用以將墨水供應至印表機。使用本機器前，務必接受經銷商或 Epson 授權服務中心的安全與操作訓練。

本手冊使用的影像



本手冊中使用的影像可能與您的機器有所不同。

©Seiko Epson Corporation 2021-2025

關於本手冊

有關一般資訊的符號

本手冊使用以下符號。

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

本手冊中的畫面

本手冊中使用的畫面可能根據作業系統及產品而與實際顯示的畫面有所不同。

手冊編排

產品手冊的編排如下所示。

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

您可向合格的維修人員索取最新手冊。

安全注意事項	本手冊說明安全注意事項。務必閱讀本手冊，以進行安全操作。
使用手冊 (本手冊)	本手冊說明如何使用印表機。
Epson Video Manuals (影片)	您可在 YouTube 上觀看各維護程序的影片。 您可從維護頁面上的 URL 或控制面板左下角的 QR 碼標籤來存取影片。

目錄

注意事項及商標

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

關於本手冊

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

使用須知

符號的意義.....	8
安全相關符號.....	8
印表機各部位名稱.....	9
正面.....	9
前視圖.....	10
供墨系統單元.....	11
毯帶清潔單元.....	13
廢墨槽.....	14
背面 / 後方部件.....	15
控制面板.....	16
前方面板.....	17
後側面板.....	18
緊急停止鍵.....	20
認識和操作顯示器.....	22
Home (首頁) 畫面.....	22
Menu (選單) 畫面.....	27
說明畫面.....	28
按鍵類型.....	29
使用及存放注意事項.....	29
安裝空間.....	29
使用印表機時的注意事項.....	30
不使用印表機時的注意事項.....	31
處理墨水匣的注意事項.....	31
軟體介紹.....	33
隨附軟體.....	33
常駐軟體.....	33
如何使用 Epson Edge Dashboard.....	33
開始指南.....	33
登錄印表機.....	34
檢查和管理印表機狀態.....	34
下載和複製 EMX 檔案的織物設定.....	36

編輯織物設定.....	42
退出程序.....	42
如何使用 Epson Edge Print.....	43
關於印表機.....	43
關於列印.....	43
主畫面設定.....	43
列印程序.....	46
停止列印.....	47
如何使用 Rob 檔案列印工具.....	48
主畫面設定.....	48
列印程序.....	54
停止列印.....	58
如何使用 Web Config.....	58
開始指南.....	58
如何設定/變更管理員 User Name (使用者名稱)和管理員密碼.....	59
如何匯出和匯入網路設定.....	59
退出程序.....	60

基本操作

列印流程.....	61
開始工作前的工作流程.....	62
檢查操作零件的周圍區域.....	62
檢查排放設備.....	64
開啓電源.....	64
檢查空氣壓力.....	66
檢查感測器.....	67
檢查緊急停止設備的操作.....	68
檢查供氣調節器水位.....	69
檢查毯帶清潔槽水位.....	70
檢查集墨墊.....	72
列印工作流程.....	73
檢查織布的狀態.....	73
裝入織布.....	74
設定異物檢測器.....	93
織布資訊設定.....	95
設定起始列印位置.....	96
執行列印.....	98
取下織布時.....	99
接合織布時.....	102
完成工作前的工作流程.....	103
每天清潔.....	103
關閉電源.....	103
列印調整.....	104
Automatic Adjustment (自動調整).....	105
Print Head Alignment (印字頭直線性校正).....	106

目錄

Fabric Feed Adjustment (織物送入調整).....	108	更換噴頭表面清潔組.....	232
設定列印區域和列印位置.....	109	更換沖洗墊.....	235
列印區域.....	110	更換集墨墊.....	240
毯帶閃噴位置.....	111	更換除水刮刀.....	241
設定列印位置.....	115	更換海綿滾輪 (僅限 ML-8000U).....	251
感測器設定.....	121	其他維護.....	256
彈性布張力偵測器和布徑感測器.....	121	定期搖晃墨水匣.....	256
異物檢測器.....	122	清潔墨霧排風扇.....	259
Tangled Fabric Detection Sensor (織物糾結 偵測感應器).....	122	Print Head Nozzle Check (印字頭噴嘴檢查).....	263
使用選購的高張力送布單元.....	128	Print Head Cleaning (印字頭清潔).....	267
基本說明.....	128	手動為印字頭加蓋.....	271
其他說明.....	142	毯帶清潔槽流量調整.....	274
維護		將潤滑脂添加到掃描滾軸.....	279
執行各種維護操作的時間點.....	165	將潤滑脂添加到毯帶清潔單元.....	286
檢查/清潔.....	165	將消泡劑塗抹至毯帶清潔單元 (僅限使用 酸性墨水時).....	287
更換耗材.....	166	墨膜去除劑 (僅限顏料墨水).....	290
其他維護.....	166	除膠 (使用除膠工具時).....	305
必要物品.....	167	除膠 (使用黏膠桶時).....	343
維護注意事項.....	169	塗膠.....	364
處理墨水、清潔液及廢墨的注意事項.....	171	重新塗抹黏膠的時間點.....	389
黏膠、黏膠去除劑和墨膜去除劑的注意事項.....	172	毯帶上的織物稍微隆起.....	389
維護前檢查.....	172	水滴殘留在毯帶上.....	390
檢查/清潔程序.....	173	測量黏膠的黏合強度.....	390
檢查操作零件的周圍區域.....	173	黏膠塗抹的評估標準.....	393
清潔操作零件的周圍區域.....	173	廢耗材的處置.....	394
檢查管路接合部位是否漏水.....	175	控制面板選單	
檢查空氣壓力.....	176	選單清單.....	396
清潔感測器.....	179	General Settings (一般設定).....	396
檢查緊急停止設備的操作.....	180	Fabric Settings (織物設定).....	399
檢查供氣調節器水位.....	180	Maintenance (維護).....	400
檢查/清潔集墨墊.....	182	耗材狀態.....	401
檢查/清潔沖洗墊.....	186	Replacement Part Information (更換零件資 訊).....	401
檢查/清潔印字頭周圍.....	193	Printer Status (印表機狀態)/Printing (列印中).....	402
檢查除水刮刀 (只限除水刮刀 2).....	196	選單詳細資訊.....	403
弄乾海綿滾輪 (僅限 ML-8000U).....	197	General Settings (一般設定)選單.....	403
檢查/清潔墨水路徑.....	199	Fabric Settings (織物設定)選單.....	411
清潔噴頭座.....	201	Maintenance (維護) 選單.....	412
清潔毯帶清潔刷和周圍區域.....	205	Supply Status (耗材狀態) 選單.....	413
檢查/清潔抽吸護蓋.....	211	Replacement Part Information (更換零件資 訊)選單.....	414
清潔及更換墨霧濾網.....	215	Printer Status (印表機狀態) 選單.....	415
清潔及更換鼓風機濾網 (僅限 ML-8000).....	216	各操作的印表機設定清單.....	415
清潔前蓋.....	220	材料種類：織物.....	416
檢查並將膠帶貼在張力輪上.....	222	材料種類：紙張.....	417
清潔內部燈號.....	223		
更換耗材.....	225		
更換墨水匣.....	225		
處理廢墨.....	230		

解決問題的方法

顯示訊息時.....	418
顯示錯誤訊息時.....	419
解決問題的方法.....	420
無法列印(由於印表機無法運作).....	420
印表機運作但未列印.....	424
列印品質不符合預期的結果.....	425
織布問題.....	428
毯帶問題.....	430
其他.....	433

附錄

選購品和耗材.....	435
墨水匣.....	435
其他.....	436
支援的織布.....	438
列印模式及產能.....	438
反應性墨水及顏料墨水.....	438
酸性墨水及分散性墨水.....	439
如何解讀訊號燈.....	440
系統需求.....	441
Epson Edge Print.....	441
Epson Rob file print tool.....	442
Web Config.....	442
移動及搬運印表機.....	442
規格.....	443
印表機規格.....	443
工廠設施.....	445
介面規格.....	445
墨水規格.....	446
本產品的注意事項與適用標準.....	447
本產品的使用限制.....	447
使用控制面板時的注意事項.....	447

使用須知

本章說明本手冊及本機器所使用之符號的意義，以及各部件的功能與名稱。

重要：使用本產品前，請務必閱讀這些說明及安全注意事項指南中的安全說明。

符號的意義

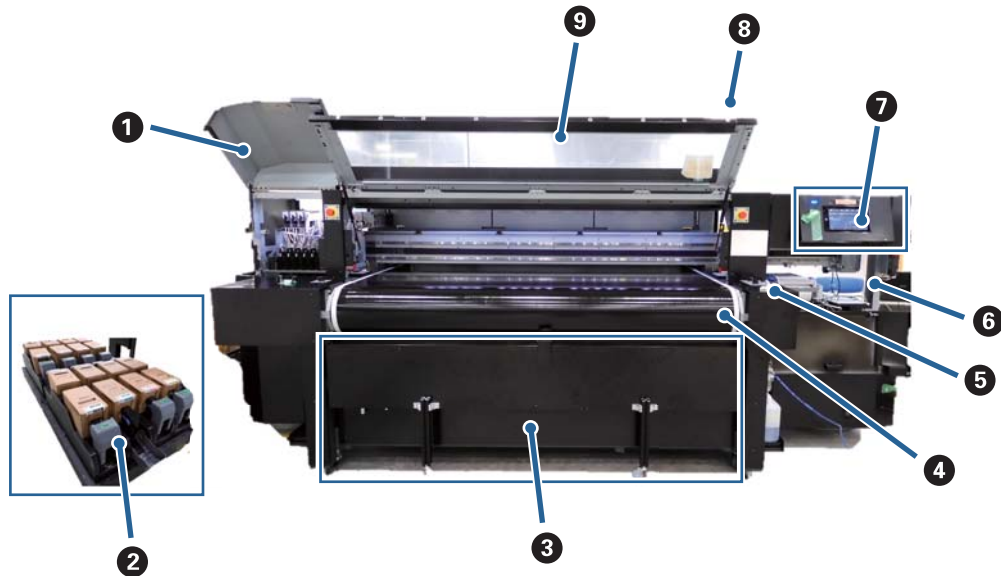
本手冊及產品使用以下符號，確保安全使用產品及避免發生危險與損壞。以下說明符號的意義。

安全相關符號

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

印表機各部位名稱

正面



❶ 維護護蓋 (左)

打開此護蓋可清潔護蓋周圍。使用印表機時，此護蓋通常會關閉。

❷ 供墨系統單元

從墨水匣供應墨水至印表機。每種顏色各可插入兩組墨水匣。

❸ 毯帶清潔單元

此單元可清潔附著在毯帶上的墨水及其他異物。打開此護蓋可清理清潔刷和除水刮刀。

❹ 毯帶

這可裝上並固定織布，以便平順列印及饋入。

❺ 前方面板

[🔗 第17頁 “前方面板”](#)

❻ 維護護蓋 (右)

打開此護蓋，可清潔印字頭周圍區域，以及更換噴頭表面清潔組。使用印表機時，此護蓋通常會關閉。

❼ 控制面板

[🔗 第16頁 “控制面板”](#)

使用須知

8 訊號燈

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



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

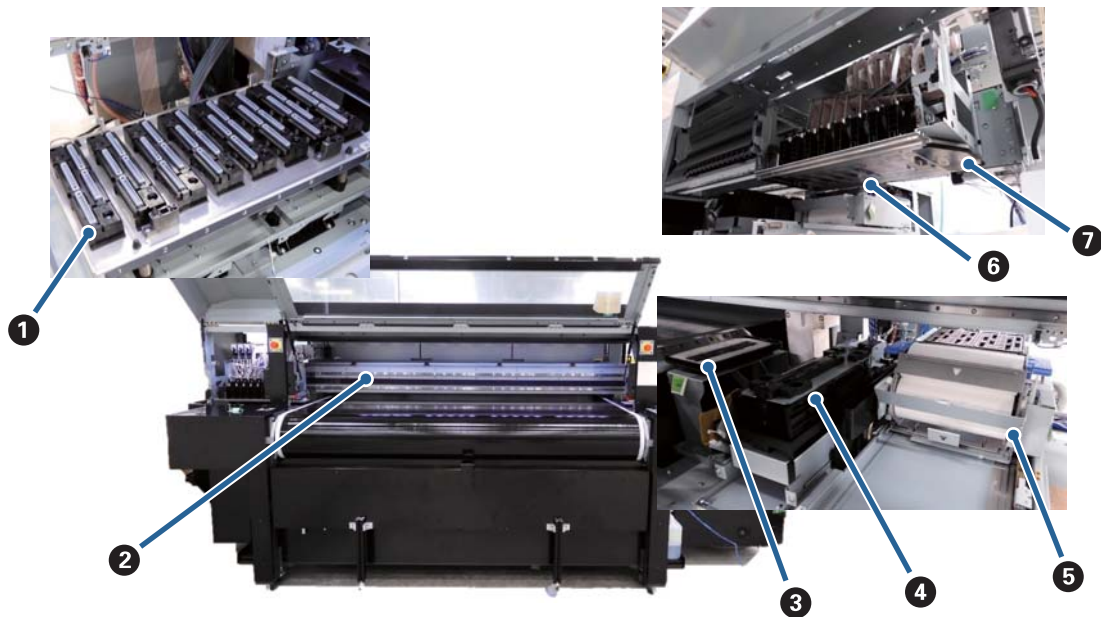
印表機透過訊號燈顏色及燈光亮起/閃爍，詳細告訴您其狀態。如需訊號燈的說明，請參閱下列說明。

[👉 第440頁 “如何解讀訊號燈”](#)

9 前蓋

於清潔印表機內部或取出夾布時打開此蓋。使用印表機時，此護蓋通常會關閉。

前視圖

**1 噴頭座**

在列印以外的期間，這些噴頭座會罩住印字頭噴嘴，以防止噴嘴乾掉。根據髒汙程度，控制面板的螢幕上會出現清潔相關訊息。請依據訊息加以清潔。

[👉 第201頁 “清潔噴頭座”](#)

2 內部燈號

使用須知

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

[↗ 第223頁 “清潔內部燈號”](#)

3 閃噴座

收集印字頭排出的墨水。根據髒汙程度，控制面板的螢幕上會出現清潔相關訊息。請依據訊息加以清潔。

[↗ 第186頁 “檢查/清潔沖洗墊”](#)

4 抽吸護蓋

墨水透過這個護蓋從印字頭的噴嘴抽出。

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

根據髒汙程度，控制面板的螢幕上會出現清潔相關訊息。請依據訊息加以清潔。

[↗ 第211頁 “檢查/清潔抽吸護蓋”](#)

5 刷具單元

刷具能清除印字頭噴嘴表面的墨水。裝載於刷具單元上的噴頭表面清潔組為耗材。當控制面板上顯示提示訊息時，請進行更換。

[↗ 第232頁 “更換噴頭表面清潔組”](#)

6 印字頭

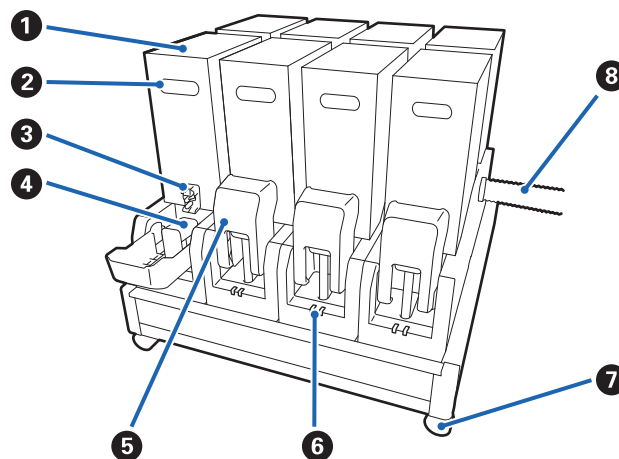
在左右移動的同時，噴射墨水以進行列印。列印結果髒汙時，請檢查印字頭是否附著汙物，並視需要加以清潔。

[↗ 第193頁 “檢查/清潔印字頭周圍”](#)

7 防撞感應器

偵測織布是否捲曲或隆起，避免與印字頭發生碰撞。

供墨系統單元



使用須知

1 墨水匣

每種顏色共插入兩組墨水匣。一般而言，將會持續使用一組墨水匣。一旦該墨水匣耗盡後，印表機會自動切換至另一組墨水匣。因此，即便墨水在列印期間用盡，仍可在不中斷列印的情況下，更換墨水匣。如有需要，也可手動切換至相同色彩的其他墨水匣。請由 Home (首頁) 畫面進行切換操作。

 [第22頁 “Home \(首頁\) 畫面”](#)

2 手把

用手抓住手把，拿起墨水匣。若是新產品，孔洞會封閉，請用手按壓孔洞，打開孔洞。每個墨水匣有四個手把，每側一個。

3 供墨口

墨水匣的墨水從這裡流出。從新的墨水匣將其取出並安裝。

4 連結器

將此接到墨水供應出口，然後連接供墨系統單元和墨水匣。

5 墨水匣護蓋

防止意外接觸墨水匣的連結器。使用印表機時，通常會升起。

6 墨匣檢視燈

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

 [第12頁 “如何解讀墨匣檢視燈”](#)






7 腳輪


裝到四個腳架。使用印表機時，務必將其鎖定。

8 墨管

從墨水匣供應墨水至印表機。

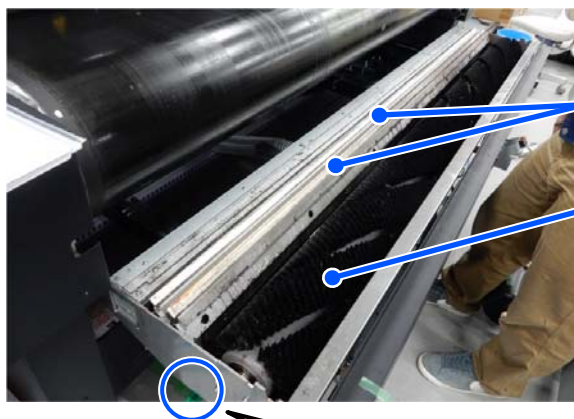
如何解讀墨匣檢視燈

	左側 (藍燈) 亮起	正在將墨水供應至印表機。請勿取出墨水匣。
	左側 (藍燈) 閃爍	請搖晃墨水匣。取下墨水匣並搖晃。  第256頁 “定期搖晃墨水匣”
	右側 (橘燈) 亮起	發生錯誤或警告。請查看控制面板螢幕上的錯誤或警告詳情。
	整個右側 (橘燈) 閃爍	發生無法清除的錯誤。請查看控制面板螢幕上的錯誤詳情。關閉印表機電源再開啓。 如果在關機再開機後，仍持續發生錯誤，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

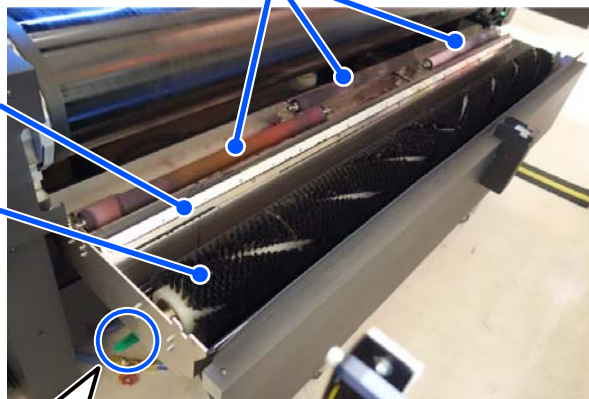
	熄滅	無錯誤。可視需要取下墨水匣。
---	----	----------------

毯帶清潔單元

ML-8000



ML-8000U



- ❶ 除水刮刀**
在完成毯帶清潔後刮除水滴。
- ❷ 清潔刷**
刷除附著在毯帶上的墨水及其他異物。
- ❸ 排水閥**
打開閥門可排出毯帶清潔單元內的積水。使用印表機時，此護蓋通常會關閉。
- ❹ 海綿滾輪 (僅限 ML-8000U)**
在完成毯帶清潔後刮除水滴。

廢墨槽



❶ 供氣調節閥

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

👉 [第66頁 “檢查空氣壓力”](#)

❷ 廢墨管

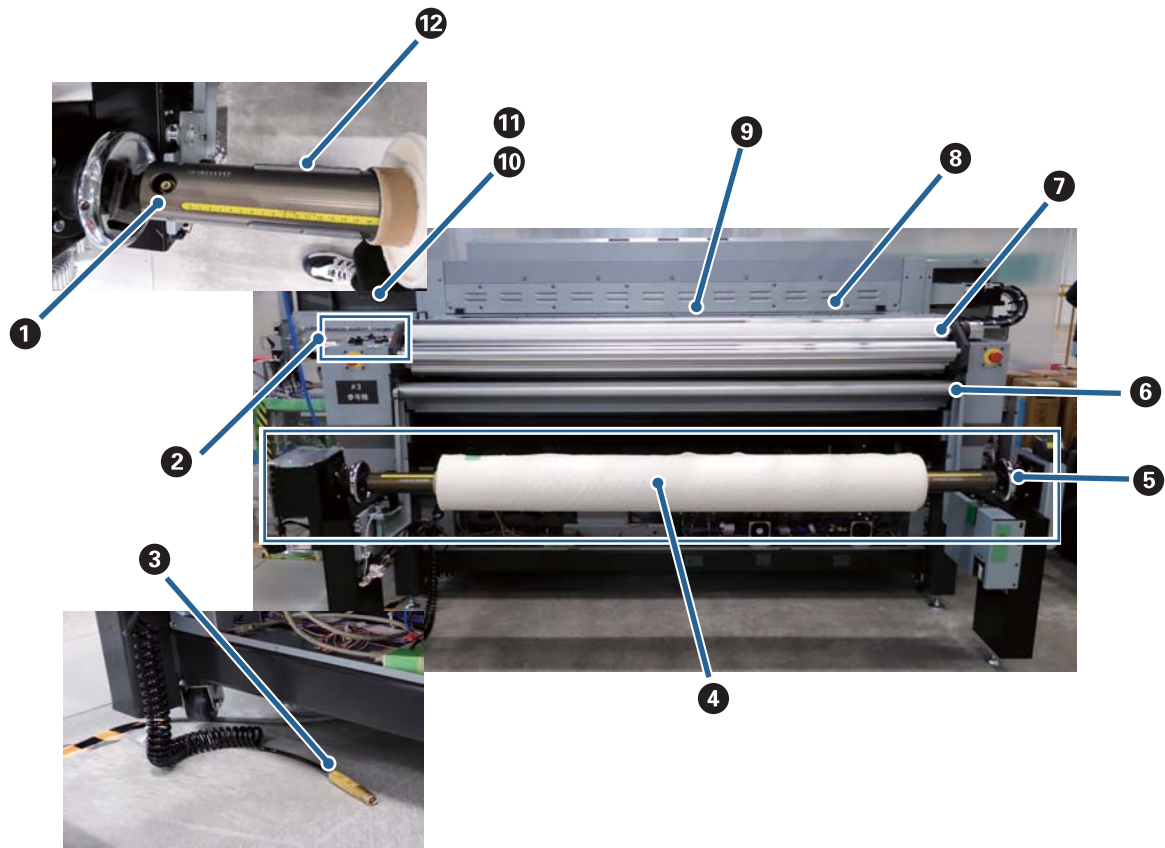
排出廢墨的導管。使用印表機時，請確定此導管的末端有插入廢墨桶。

❸ 廢墨桶

此廢墨桶用於收集廢墨。
當控制面板上顯示提示訊息時，請更換新的廢墨桶。

👉 [第230頁 “處理廢墨”](#)

背面 / 後方部件



- 1 供氣口**
讓空氣進入送布滾軸的供氣口。使用充氣工具送入空氣。
- 2 後側面板**
☞ 第18頁“後側面板”
- 3 充氣工具**
將空氣送入送布滾軸的工具。將此插入供氣口。
- 4 送布單元**
裝上用於列印的織布。
有關支援織布，請參閱以下內容。
☞ 第438頁“支援的織布”
- 5 固定鎖**
安裝或拆卸送布滾軸時使用。
- 6 張力桿**
裝入織布後，將此推向送布單元的後方可施加張力到織布。

使用須知

7 張力輪

列印時施加張力 (制動力) 到織布。使用後側面板上的張力調整旋鈕可調整張力。

 [第18頁 “後側面板”](#)

8 壓布滾輪

列印時壓住織布，使其貼著毯帶。使用產品背面的壓力調整握把可調整壓力。

 [第426頁 “列印在織布上的位置不正確”](#)

9 後方護蓋

裝入織布時打開此蓋。使用印表機時，此護蓋通常會關閉。

10 LAN 連接埠

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

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

- 亮起：已連線。
- 閃爍：已連線。正在接收資料。

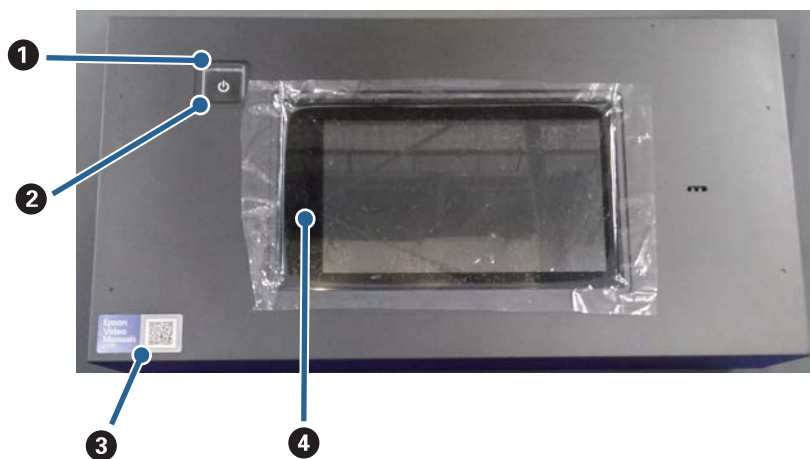
狀態燈號 (綠色) : 顏色表示網路通訊速度 (1000Base-T)。


11 USB 連接埠

連接 USB 連接線。

12 擋紙板

當空氣注入送布滾軸時，擋紙板會充氣並固定織布捲動紙軸。

控制面板


1  燈號 (電源燈號)

使用須知

以亮燈或閃爍表示印表機的操作狀態。

亮起 : 電源已開啓。

閃爍 : 印表機正在接收資料、執行印字頭清潔或關機時執行其他操作。

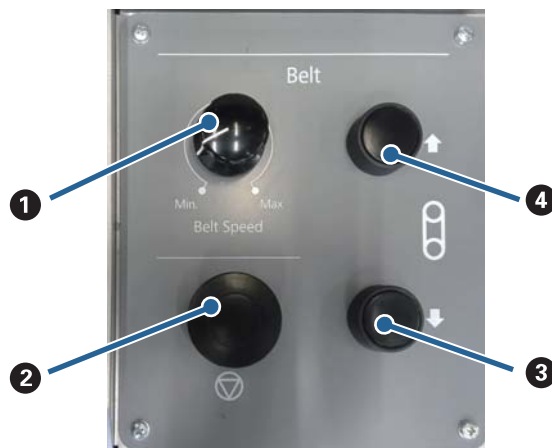
熄滅 : 電源已關閉。

- ② **⏻ 鍵 (電源鍵)**
開啓或關閉電源。

- ③ **QR 碼標籤**
您可在 YouTube 上觀看各維護程序的影片。
從您的裝置掃描 QR 碼以存取影片。

- ④ **🏠 鍵 (首頁鍵)**
亮起時輕按此鍵可返回 Home (首頁) 畫面。
如果無法在操作期間使用首頁鍵，燈光會熄滅。

前方面板



- ① **Belt speed volume (毯帶速度等級)**
使用此旋鈕可調整毯帶速度。轉到 Min. (最小) 可調低速度，轉到 Max (最大) 可提高速度。旋鈕與 Min 對齊時，毯帶停止。

為防止工作人員夾傷手指，您無法在前蓋闔上及後方護蓋打開時變更毯帶回送速度。

- ② **Pause button (暫停鍵)**
使用此按鍵可暫停列印並將印字頭移至清潔座。
輕按控制面板上的 [Resume (繼續)] 鍵可繼續列印。

- ③ **送布鍵**

使用須知

按住此鍵可向前饋入毯帶 (由後往前)。

4 回送鍵

按住此鍵可反向饋入毯帶 (由前往後)。

後側面板



1 異物檢測器控制器

用於設定及顯示異物檢測器的檢測臨界值。

[👉 第93頁 “設定異物檢測器”](#)

2 Pressure roller (壓布滾輪)開關

使用此開關可變更壓布滾輪的操作。

如果往左轉動後放開手，開關會自動回到起始位置 (中間)。

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

使用須知

- 左 : 向上/向下移動壓布滾輪。往左轉可向上或向下移動。不過，當毯帶停止時，如果滾輪保持在下方經過一段時間，則會自動向上移動。
- 右 : 向前/向後移動壓布滾輪。往右轉可操作，轉回中間則停止。停止時，滾輪會停在上方位置。

③ 張力表

顯示張力輪施加給織布的張力。
 指定值：0.15 Mpa
 如果仍出現皺褶，將此調高到 0.3 Mpa。
 張力開關關閉時會顯示 0。

④ 鬆弛偵測開關

使用此開關可變更鬆弛檢測器的操作。


Off (關閉) : 停用


On (開啓) : 啓用

⑤ 送布滾輪開關

使用此開關可變更送布輪的操作。

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

 (左) : 列印在布料捲筒的內側。
 送布滾軸會朝本機器的後側轉動。

 (右) : 列印在布料捲筒的外側。
 送布滾軸會朝本機器的前側轉動。

⑥ Pause button (暫停鍵)

使用此按鍵可暫停列印並將印字頭移至清潔座。
 輕按控制面板上的 [Resume (繼續)] 鍵可繼續列印。

⑦ 回送鍵

按住此鍵可反向饋入毯帶 (由前往後)。

⑧ 送布鍵

按住此鍵可向前饋入毯帶 (由後往前)。

⑨ 張力調整旋鈕

調整織布承受的張力。如果織布仍出現皺褶，請調高張力。
 一邊觀看張力表，一邊執行調整。

往右轉 : 提高張力。

使用須知

往左轉 : 降低張力。

10 張力開關

使用此開關可啓用/停用張力。

Off (關閉) : 停用

On (開啓) : 啓用

11 後方護蓋固定桿

打開後方護蓋時，將此桿推到 Unlock (解鎖) (左側)。

關閉後方護蓋時，關上護蓋並將此桿推到 Lock (鎖定) (右側)。本機器不會在未上鎖狀態下運作。

附註：

根據用於列印的材料種類及操作性質，您需要變更各開關的設定及印表機的設定。

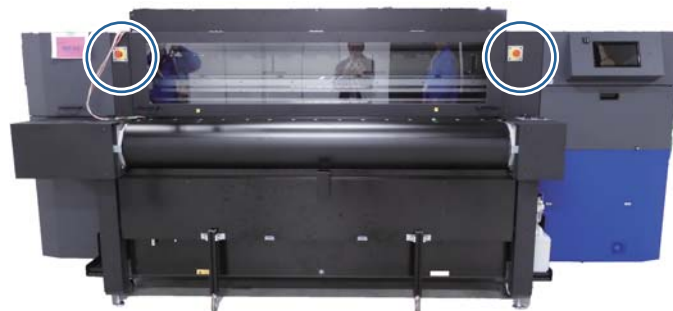
[↩ 第415頁 “各操作的印表機設定清單”](#)

緊急停止鍵

發生緊急狀況時，按下機器上的緊急停止鍵。機器會立即停止運作。

機器正面及背面各有兩個按鍵。

若要解除緊急停止，請將按鍵往右轉。

**正面**

使用須知

背面



解除緊急停止

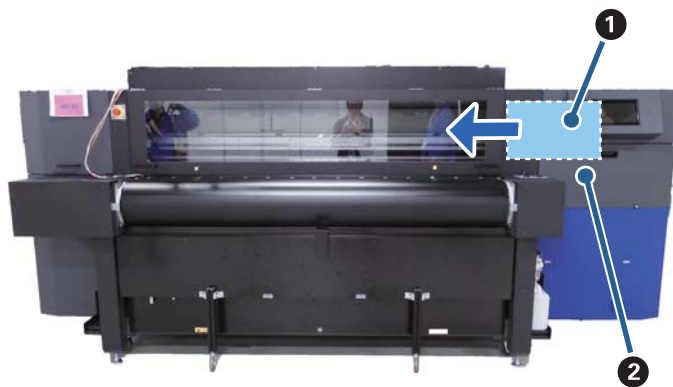
若要解除緊急停止，請將按鍵往右轉。關閉機器背面的斷路器 (主電源)，然後重新開啓。按下控制面板上的電源鍵以重新啓動機器。



注意：

如果印字頭停在抽吸護蓋上，請先手動將印字頭移到毯帶上方，再解除緊急停止。☞ 第422頁“手動移動印字頭”

如果沒有移動印字頭就解除緊急停止，印字頭和抽吸護蓋可能碰撞而導致故障。



- ① 印字頭
- ② 抽吸護蓋

認識和操作顯示器

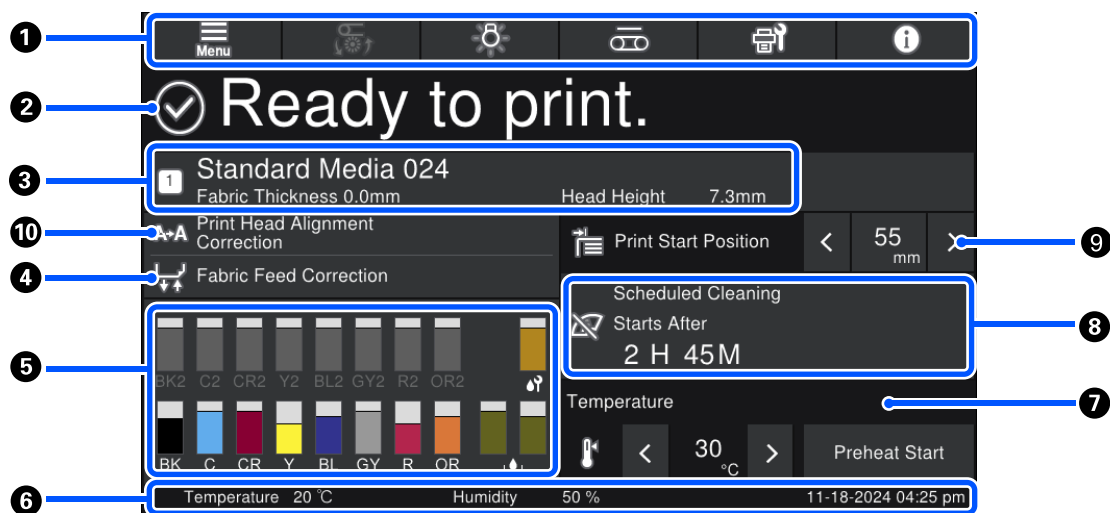
本章說明如何認識並操作畫面配置，如何使用 Home (首頁) 畫面、Menu (選單) 畫面，並顯示操作程序畫面作為範例。

Home (首頁) 畫面

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

狀態顯示畫面

可列出印表機的狀態。



1 上方工具列

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



Menu (選單)

顯示 Settings (設定) 選單。



在升起/降低毯帶清潔單元之間切換

在升起和降低毯帶清潔單元之間切換。顯示方式變更如下，視狀態而定。



: 降低狀態



: 升起狀態

❑ 拉出毯帶清潔單元時，請先將其降低，然後再拉出。單元處於升起狀態時，您無法將其拉出。


❑ 饋送毯帶時，請升起毯帶清潔單元。如果在單元降低時饋送毯帶，水滴會殘留在毯帶上。




內部照明

開啓或關閉 內部燈號。顯示方式變更如下，視狀態而定。

使用須知

 : 亮起

 : 熄滅

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

[↪ 第403頁 “General Settings \(一般設定\)選單”](#)



Fabric Feeding Device Settings (織物送入裝置設定)

您可在外部送布單元或乾燥捲盤之間切換，以及 On (開啓)/Off (關閉) 異物檢測器。除非發生故障，否則不可將 Belt Position Control (毯帶位置控制) 設為 Off (關閉)。

[↪ 第403頁 “General Settings \(一般設定\)選單”](#)





Maintenance (維護)

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



Information (資訊)

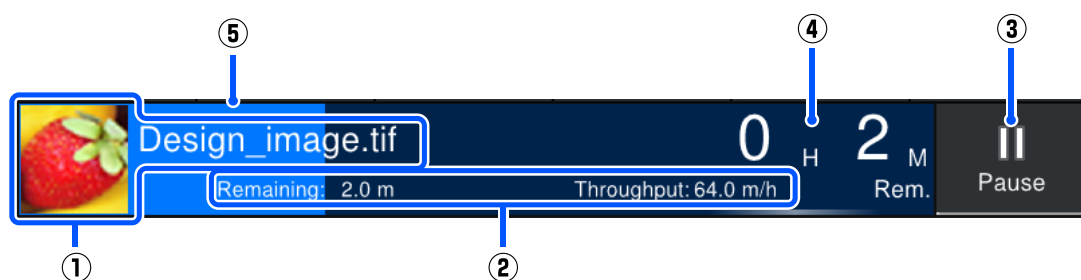
顯示印表機狀態。如果有任何通知，例如有關耗材存量不足， 圖示會出現在畫面右上方。輕按按鍵時出現的畫面會顯示未處理工作的 Message List (訊息清單)。如果輕按相關項目，就會顯示說明，請依指示操作，解決問題。解決所有問題後， 圖示會消失。

2 訊息

顯示印表機狀態及內含指示的訊息。

[↪ 第418頁 “顯示訊息時”](#)

列印期間，顯示內容會切換，如圖所示，顯示下列資訊和按鍵。



① : 檔案名稱和列印影像的預覽圖

有時，並非所有檔案名稱都會顯示。

② : 剩餘列印長度、列印速度

③ : Pause (暫停) 鍵

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

使用須知

④ : 預估完成時間

⑤ : 進度列

暫停列印

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

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

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

③ 織布資訊

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

[↗ 第411頁 “Fabric Settings \(織物設定\)選單”](#)

④ 列印時的 Fabric Feed Adjustment (織物送入調整) 資訊

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

[↗ 第26頁 “列印時變更設定”](#)

⑤ 耗材狀態

透過下列圖示和長條圖長度，顯示墨水匣等耗材的相關資訊。







墨水匣狀態

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

[↗ 第435頁 “墨水匣”](#)

底部的長條圖表示前墨水匣，頂部的長條圖表示後墨水匣

如果發生警告或錯誤，畫面會變更如下。

-  估計墨水量存量不足。一旦該墨水匣耗盡後，印表機會自動切換至另一組墨水匣。確認已將新墨水匣安裝在另一側。
-  墨水用盡。請以新的墨水匣取代舊的墨水匣。
墨水匣連結器分離經過 30 分鐘以上。立即連接連結器，如果維持原狀，墨水將會乾掉，且印表機可能無法正常運作。
-  請搖晃墨水匣。取下墨水匣並搖晃。
-  墨水匣的連結器分離。插入墨水匣並正確連接連結器。



廢墨桶狀態

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

使用須知



廢墨桶將滿。請備妥新的廢墨桶。

**噴頭表面清潔組狀態**

顯示噴頭表面清潔組的更換指南。隨著距離更換時間越來越近，長條圖也會越變越短。如果發生警告，畫面會變更如下。




噴頭表面清潔組需要盡快更換。需要準備新的噴頭表面清潔組。

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

若要變更墨水匣，輕按下目前未使用墨水匣的長條圖，確認螢幕上的訊息，然後輕按 Start (開始)。

6 底部資訊欄

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

7 Adhesive Belt Heater (黏著劑毯帶加熱器) 資訊

顯示黏著劑毯帶加熱器的預熱開始鍵和加熱器的溫度設定。輕觸預熱開始鍵時，會預熱至加熱器溫度的設定值。若要在接收列印工作之前開始預熱，請輕觸 Preheat Start (預熱開始) 鍵。輕按溫度顯示區域，隨即顯示設定畫面。當您選擇 1 至 4 次套色時，溫度可能不會升至 35°C 以上。

 [第50頁 “Job Setting \(工作設定\) 選單”](#)



加熱



冷卻

8 維護或定期清潔時機通知

在下列情況下顯示通知，左側指出何時進行 Maintenance Cleaning (維護清潔) (機器未運作時)*，右側指出何時進行 Periodic Cleaning (定期清潔)。若是 Periodic Cleaning (定期清潔)，將會出現 Print Duration (列印時間)、列印工作或 Print Length (列印長度)，視設定而定。

維護清潔	: 提前 24 小時
定期清潔 (列印時間)	: 提前 1 小時
定期清潔 (列印長度)	: 提前 20 m (65.6 feet)
定期清潔 (列印工作)	: 提前 20 個工作

使用須知



上述清潔頻率可能根據印字頭的環境溫度而有顯著差異。此外，當電源重新開啓時，不論是否出現通知，都可能執行維護清潔。

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

* 維護清潔包括印表機在一段時間後會自動執行印字頭清潔，將印字頭保持在最佳狀態。您可從 Maintenance Setting (維護設定) 選單設定維護清潔。

 [第403頁 “General Settings \(一般設定\)選單”](#)

9 Print Start Position (起始列印位置)

設定從毯帶右側 (標準位置) 到您想開始列印位置之間的距離。
輕按  /  可變更數值。

10 列印期間印字頭直線性校正


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

 [第26頁 “列印時變更設定”](#)

列印時變更設定

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



在 Home (首頁) 畫面中變更設定會變更目前 Fabric Settings (織物設定) 的內容。

 [第418頁 “解決問題的方法”](#)

本節說明如何變更 Fabric Feed Adjustment (織物送入調整) 和 Print Head Alignment (印字頭直線性校正) 以補償細紋。

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

Settings (設定) 畫面會隨即顯示。

2 在檢查列印結果時，輕觸  /  以變更數值。

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


列印結果改善後，輕觸  結束調整。



若未解決問題，請輕觸  進入下一步。


3 輕觸印字頭直線性校正資訊區域。


隨即顯示調整畫面。

使用須知

4 在檢查列印結果時，輕觸  以變更數值。

如果輕觸  後列印結果未改善或變得更差，請輕觸  以變更數值。

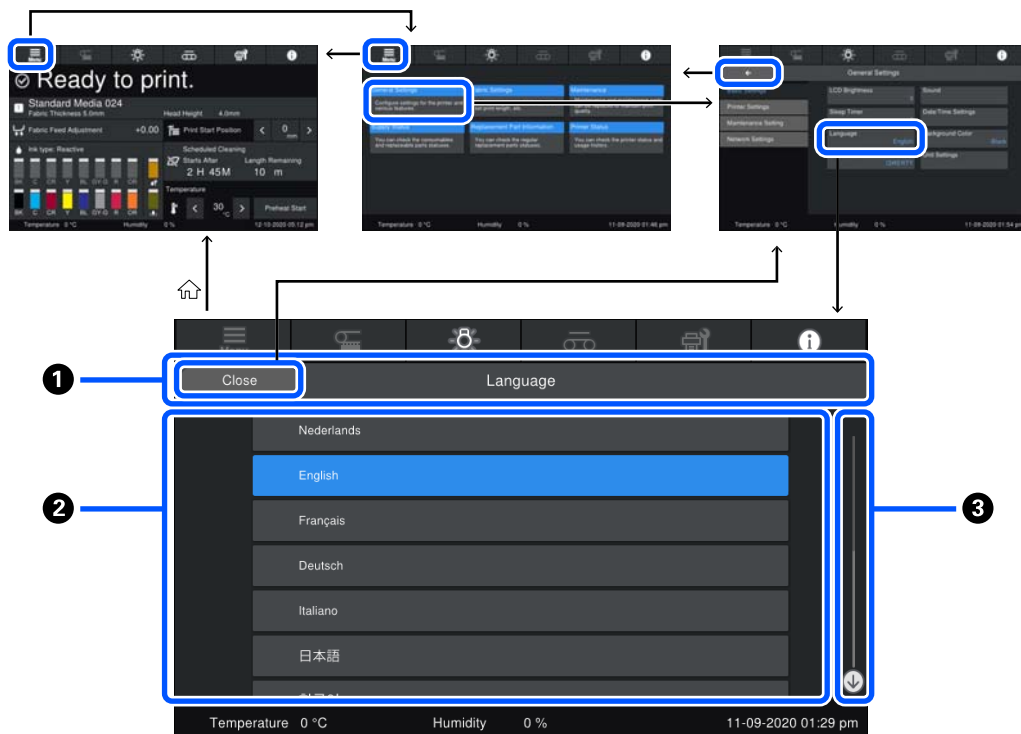
列印結果改善後，即完成調整。輕觸  結束調整。

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


 第106頁 “Print Head Alignment (印字頭直線性校正)”

Menu (選單) 畫面

輕按 Home (首頁) 畫面上的 ，隨即顯示 Menu (選單) 畫面。



❶ 畫面名稱顯示區域



顯示畫面名稱。輕按 Close (關閉) 或 ，可返回上一個畫面。

❷ 操作區域

顯示按鈕和其他項目。顯示的內容因畫面而異。

❸ 捲軸

使用須知

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

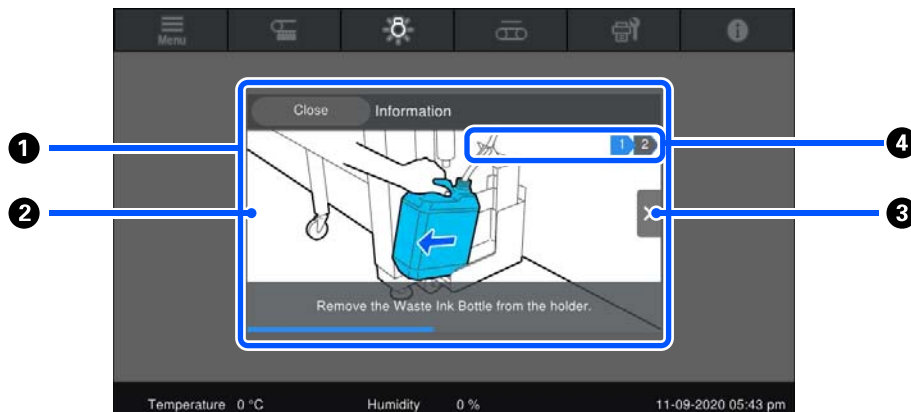


說明畫面

下列按鍵可能會出現在開始一連串操作的畫面上。

How To...

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



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

按鍵類型

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

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

使用及存放注意事項

安裝空間

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

關於印表機外部尺寸或工作空間，請參考「規格表」。

[↩ 第443頁“規格”](#)

內部照明

印表機應安裝並在照度為 500 lux 或以上的地點使用。

以下提供 EN 12464-1 的建議光線環境。

使用須知

工作類型	$\bar{E}_{m,r}$ [lx]	$\bar{E}_{m,u}$ [lx]	U_o	Ra	R_{UGL}	\bar{E}_z [lx]	$\bar{E}_{m, wall}$ [lx]	$\bar{E}_{m, ceiling}$ [lx]	T_{CP}
自動織布列印	500	-	0.60	90	25	100	100	50	-
色彩檢查：織布控制	1000	1500	0.70	90	19	150	150	100	$4000K \leq T_{CP} \leq 6500K$

$\bar{E}_{m,r}$	最低維持照度
$\bar{E}_{m,u}$	最高維持照度
U_o	最低照度均勻性
Ra	最低顯色指數
R_{UGL}	最高統一眩光值限制
\bar{E}_z	最低圓柱面照度
$\bar{E}_{m, wall}$	最低平均牆壁照度
$\bar{E}_{m, ceiling}$	最低平均天花板照度
T_{CP}	相關色溫

使用印表機時的注意事項

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

- ❑ 使用印表機時，請留意「規格表」內所說明的操作溫度及溼度範圍。
[☞ 第443頁“規格”](#)
 不過要注意的是，若溫度及溼度在印表機的限制範圍內，但不在織布的限制範圍內，可能無法達到所需的結果。務必確定操作環境適合織布。如需更多資訊，請參閱織布的使用手冊。
 此外，在乾燥地區、設有空調或陽光直射的環境下操作時，請維持適當的溼度。
- ❑ 避免將本印表機放置於熱源處，或受到通風機或空調所排出之空氣的地方。印字頭噴嘴可能乾掉而造成阻塞。
- ❑ 請勿彎折或猛拉廢墨管或墨管。這麼做可能導致墨水在印表機內部或周圍洩漏，或可能與印表機中斷連接。
- ❑ 清潔及更換的維護作業必須依據使用頻率或建議的時間間隔執行。未能進行定期維護，可能導致列印品質降低。若沒有經過適當的維護即繼續使用，可能會損壞印字頭。
[☞ 第165頁“執行各種維護操作的時間點”](#)

使用須知

- ❑ 如果在織物卡住或發生錯誤時關閉印表機，可能會無法為印字頭加蓋*。若發生此一情況，請開啓印表機電源並稍候片刻，印表機將會自動執行護蓋功能。若未自動執行加蓋超過 20 分鐘，請執行手動加蓋。
 ↪ [第271頁“手動為印字頭加蓋”](#)
 - * 加蓋是自動覆蓋印字頭，以防止乾掉的功能。
 - 加蓋後，印字頭位於最左邊。
- ❑ 電源開啓後，請勿取下電源插頭或從斷路器切斷電源。印字頭可能會無法正確地加上護蓋。若發生此一情況，請開啓印表機電源並稍候片刻，印表機將會自動執行護蓋功能。
- ❑ [Maintenance Cleaning (維護清潔)] 設為 [On (開啓)] 時，會在列印後依固定間隔自動清潔印字頭，以防止噴嘴堵塞。
當印表機開啓時，務必確定有裝入廢墨桶。
- ❑ 除了列印時會消耗墨水之外，進行印字頭清潔及其他維護作業時也會使用墨水，以確保印字頭正常運作。

不使用印表機時的注意事項

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

- ❑ 當 1 個月以上沒有使用印表機時，維護工程師必須執行印前及印後維護作業。印前及印後維護作業需酌收費用。
 在印前維護作業期間，墨管中的墨水會被清空，並使用清潔卡匣中的清洗劑沖洗墨管內部，以準備長時間存放。重新使用印表機時，請在印表機重新充填墨水。
 此外，即使已完成印前維護作業，依據存放環境及時間長度，印後維護作業期間可能需要進行維修。如果需要進行維修，服務需酌收費用。

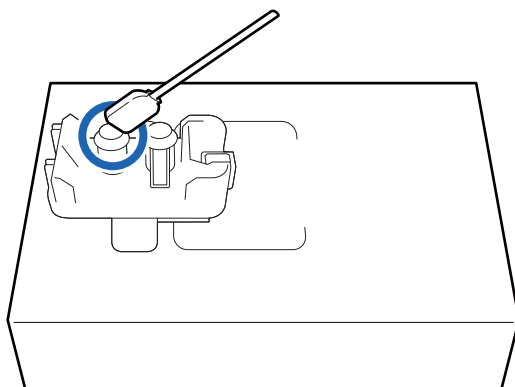
 請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。
- ❑ 如果您長時間未使用印表機，開始列印前，請先檢查印字頭是否阻塞。如果印字頭阻塞，請清潔印字頭。
 ↪ [第263頁“Print Head Nozzle Check \(印字頭噴嘴檢查\)”](#)
- ❑ 壓布滾輪可能使留在印表機內的織布產生皺褶。織布也可能產生波紋或鬆弛捲曲，進而導致夾布或織布接觸到印字頭。在存放印表機前，請先取出織布。
- ❑ 請確認印字頭已加蓋 (印字頭固定於最左邊)，然後再存放印表機。將印表機長時間保持未加蓋狀態可能導致列印品質降低。
 如果印表機未加蓋，請關閉再開啓印表機。
- ❑ 在存放印表機前，請先闔上所有護蓋。如果您長時間不使用印表機，請在印表機上覆蓋一塊防靜電的布，以免灰塵弄髒印表機。印表機噴嘴非常小。因此，看不見的微小灰塵顆粒可能附著在印字頭上，導致噴嘴堵塞且可能無法正常列印。
- ❑ 存放印表機時，務必保持平放：請勿傾斜、直立或顛倒存放。

處理墨水匣的注意事項

處理墨水匣時，請注意以下各點以維持良好列印品質。

使用須知

- ❑ 購買後印表機初次填充墨水時，會消耗足夠的墨水將印表機印字頭噴嘴填滿至尖端，以準備列印。請盡快準備替換用墨水匣。
- ❑ 請將墨水匣存放在不受陽光直射的室溫環境。
- ❑ 為確保列印品質，請於下列日期前用完墨水匣中的所有墨水：
 - ❑ 墨水匣包裝上標示的期限
 - ❑ 墨水匣開封後的六個月內
- ❑ 如果您將墨水匣從寒冷的地方移到溫暖的地方，請將墨水匣留在室溫內至少 18 個小時後再使用，使墨水達到室溫。
- ❑ 請勿觸碰墨水匣上的 IC 晶片。將墨水匣裝入所有插槽。
- ❑ 請勿在沒有安裝墨水匣的情況下保存印表機。印表機中的墨水將會乾掉，且印表機將無法如預期般正常運作。即使不使用印表機，仍應保持安裝墨水匣。
- ❑ 因為綠色的 IC 晶片中含有墨水匣本身的資訊，如剩餘的墨水存量；將墨水匣自印表機上取下後，仍可裝回使用。
- ❑ 在所有墨水用完前取出墨水匣時，請使用隨附清潔套件所附的清潔棒，吸取出供墨口殘留的所有墨水。出墨孔上的乾掉墨水，可能在重新裝入及使用墨水匣造成墨水漏出。此外，每種顏色應換用新的清潔棒。



- ❑ 妥善存放取下的墨水匣，避免供墨口沾染灰塵。供墨口有一個活門，因此不需要加蓋保護。
- ❑ 取出的墨水匣供墨口附近可能有殘留的墨水，取出墨水匣時，請小心不要讓周圍其他區域沾到墨水。
- ❑ 為維持印字頭的品質，印表機在墨水匣使用壽命完全用盡前將會停止列印。
- ❑ 雖然墨水匣可能含有可回收材質，但並不影響印表機的功能或效能。
- ❑ 請勿拆解或改造墨水匣。將墨水匣裝入所有插槽。
- ❑ 請勿讓墨水匣掉落或受到強烈撞擊。未能遵守此注意事項，可能導致墨水從墨水匣漏出。
- ❑ 根據墨水類型，您可能需要定期取下並搖晃機器內安裝的墨水匣。
[↪ 第256頁“定期搖晃墨水匣”](#)

軟體介紹

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

附註：
印表機驅動程式並未提供。列印需要使用 RIP 軟體。

隨附軟體

名稱	摘要
Epson Edge Dashboard	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 您可在網路上輕鬆取得 Epson 提供的以下資訊。 <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 列印設定 (EMX) 檔案 <input type="checkbox"/> Epson 提供的資訊 <input type="checkbox"/> 安裝 Epson Edge Dashboard 後，您可監控透過網路或 USB 連線連接到電腦之印表機的状态。 <input type="checkbox"/> 您可從電腦輕鬆指定及變更織布設定，並寫入至印表機。
Epson 通訊驅動程式	(僅限 Windows) 使用 Epson Edge Dashboard、Epson Edge Print 並透過 USB 連接電腦和印表機時，您需要使用 Epson 通訊驅動程式。請確定已安裝這些程式。
Epson Edge Print (選購)	這是一款容易上手、操作簡單明瞭的 RIP 軟體。Windows 作業系統僅支援 Epson Edge Print。
Epson Rob file print tool	這是以 Rob 格式列印資料的工具。

常駐軟體

此為預先安裝在本印表機的軟體。從網路瀏覽器啟動即可使用本軟體。

名稱	摘要
Web Config	您可從 Web Config 進行網路安全性設定。另有提供電子郵件通知功能，可通知是否發生任何印表機錯誤。

如何使用 Epson Edge Dashboard

開始指南

Epson Edge Dashboard 為網路應用程式。

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



2 Epson Edge Dashboard 即會啟動。

如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Dashboard 的說明。

登錄印表機

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

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

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

檢查和管理印表機狀態

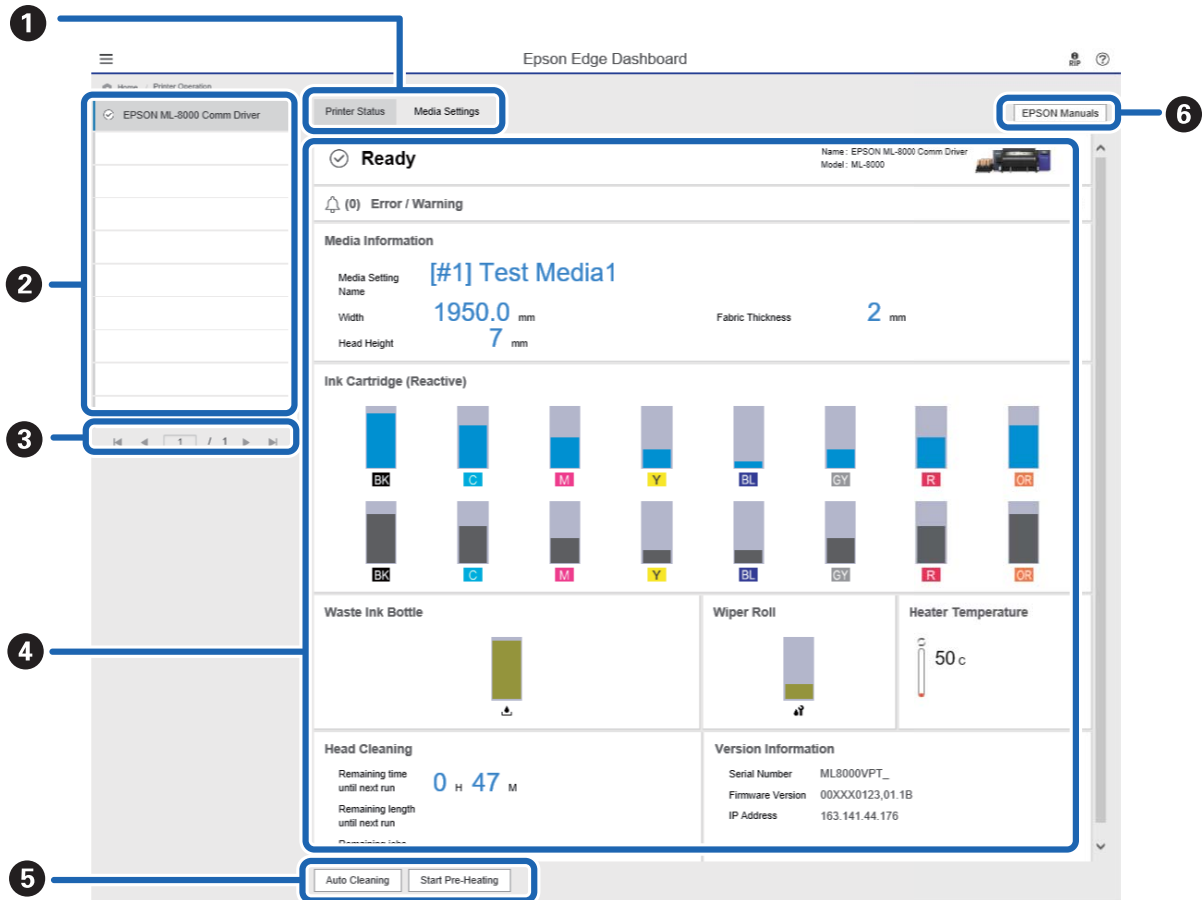
請依 Printer Operation (印表機操作) 畫面上的後續步驟操作，檢查和管理印表機狀態。Printer Operation (印表機操作) 畫面提供與印表機控制面板畫面相同的狀態資訊。您也可以執行標準維護作業。

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

隨即顯示 Printer Operation (印表機操作) 畫面。

- 2 選取 Printer Status (印表機狀態) 標籤。

畫面配置



1 用於切換檢視的標籤

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

[📖 第36頁 “下載和複製 EMX 檔案的織物設定”](#)

2 已登錄印表機清單

登錄印表機，以便在此清單上檢視。

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

3 頁面控制

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

4 印表機狀態顯示區域

使用須知

選擇印表機，即可在已登錄印表機清單 (2) 上，檢視下列資訊。

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

5 功能按鈕

讓您執行標準維護作業。

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

6 EPSON Manuals (EPSON 說明文件) 按鈕

按一下可檢視印表機的「手冊」。

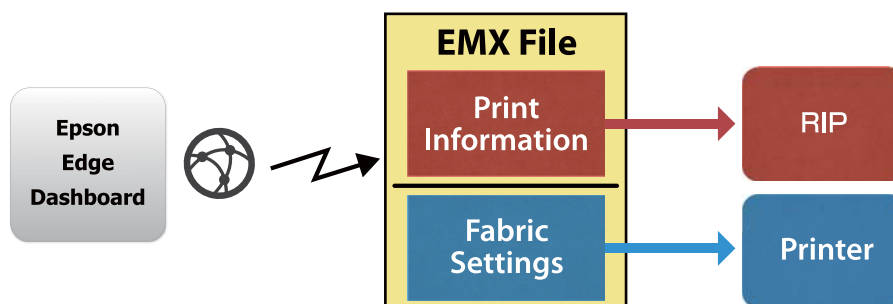
下載和複製 EMX 檔案的織物設定

為您使用的織布配置最佳列印設定既麻煩又耗時費力。

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

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

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



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

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

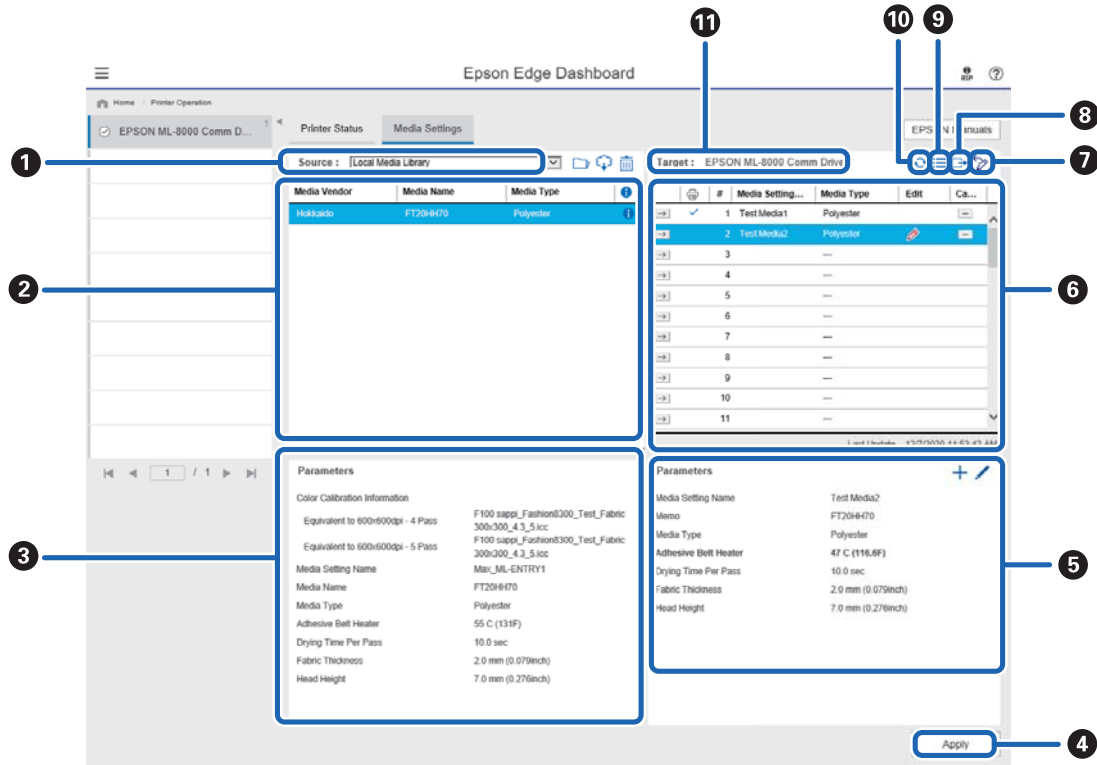
- 1 從選單中選擇 Printer Operation (印表機操作)。或者，在 Home (首頁) 畫面上按一下描述相關印表機狀態之文字的周圍區域。

隨即顯示 Printer Operation (印表機操作) 畫面。

2 按一下 Fabric Settings (織物設定) 標籤。

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

畫面配置



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

2 來源織布設定清單
顯示在 **1** 載入的織布設定清單。

3 參數清單 (來源)
顯示在 **2** 所選之織布設定的設定值。



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

5 參數清單 (目標)
顯示在 **6** 所選之織布設定的設定值。

6 目標織布設定清單

使用須知

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

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

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

7 清除鍵

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

8 寫入至檔案按鈕^{*1}

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

9 檢查已登錄織布設定按鈕

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

10 目標織布設定清單更新按鈕

按一下可更新目前登錄至目標織布設定清單中之印表機的織布設定。

11 目標

顯示在已登錄印表機清單中所選印表機的名稱。

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

複製操作流程

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

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

以下說明從下載的 EMX 檔案，複製設定的工作流程。

下載 EMX 檔案

 [第39頁“下載 EMX 檔案”](#)



使用須知

將織布設定複製到印表機

 第40頁 “將織布設定複製到印表機”


**在印表機上進行列印調整**

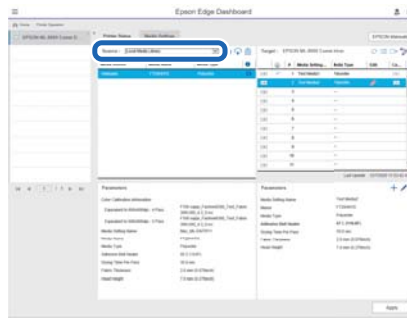
為了將印表機狀態的織布設定值最佳化，請務必在複製檔案後進行列印調整。


 第104頁 “列印調整”

將 EMX 檔案中的織布設定複製到印表機**下載 EMX 檔案**

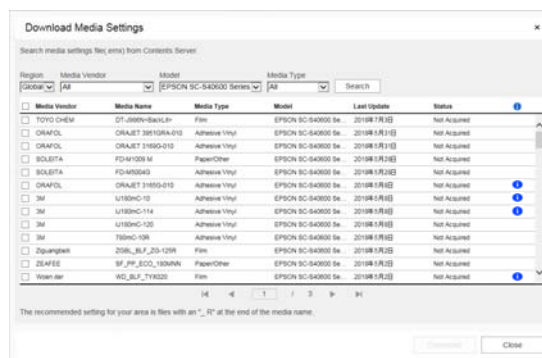
您只能下載與在 Epson Edge Dashboard 上登錄之印表機對應的 EMX 檔案。此外，無論在已登錄印表機清單中所選的印表機為何，都可以下載與已登錄印表機對應的所有檔案。

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



- 2 按一下 。

下載畫面會顯示各種市售織布的 EMX 檔案清單，如下所示。



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

您可以選擇地區、織布供應商、織布種類以將清單內容縮小成只顯示必要的 EMX 檔案，然後按一下 Search (搜尋)。

使用須知

3 選取要下載的 EMX 檔案。

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

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

包含資訊的 EMX 檔案會顯示 。按一下  可顯示內容。

! 重要資訊：

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

4 按一下 Download (下載)。

EMX 檔案即會儲存。

一次下載一個 EMX 檔案。

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

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

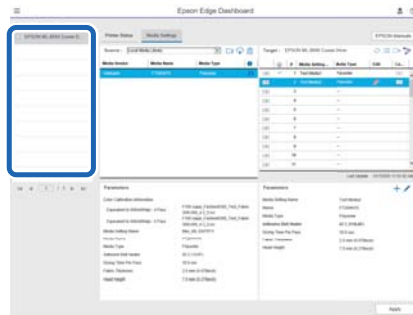
附註：

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

5 按一下 Close (關閉) 關閉 Download (下載) 畫面。

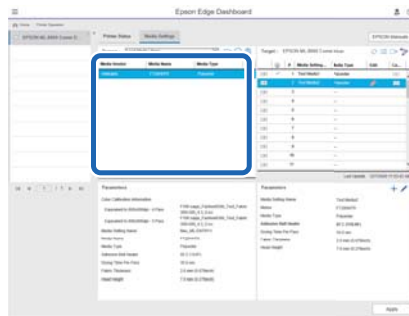
EMX 檔案中的織布設定隨即載入並顯示於 Fabric Settings (織物設定) 畫面上的來源織布設定清單。

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

將織布設定複製到印表機**1** 從已登錄印表機清單上選擇印表機。

使用須知

- 2 從來源織布設定清單，選擇要新增至印表機或在印表機上變更的織布設定。




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

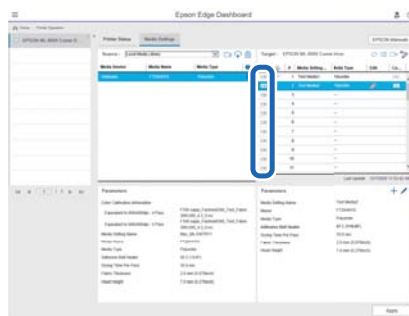
無法同時選擇多個來源。一次複製一個。

- 3 檢查目標織布設定清單，查看已登錄至印表機的織布設定有哪些。




您可以在 [Fabric Setting Name (織布設定名稱)] 欄位中，查看已登錄至印表機的設定名稱。

✓ 代表印表機目前指定的列印用織布設定。

- 4 按一下目標織布設定編號的 。





隨即複製您在來源織布設定清單中選擇的織布設定。

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

- 5 按一下 Apply (套用) 按鈕。


隨即將織布設定複製到印表機。

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

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



使用須知

將儲存至另一部電腦的 EMX 檔案載入至來源織布設定清單

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



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

編輯來源織布設定清單

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

編輯織物設定

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

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

- 2 變更設定。

The screenshot shows a dialog box titled "Edit Parameters" with a close button (X) in the top right corner. The dialog contains the following fields and options:

- Media Name: maroon_73gsm
- Memo: (empty text box)
- Media Type: Thin
- Platen Gap: 2.0
- Heater Temperature: 40 C (104F)
- Drying Time Per Pass: 0 sec
- Blank Area Feed: Standard
- Alter Heater Feed: Off
- Feeding Tension: F Lv
- Take-up Tension: F Lv
- Media Suction: F Lv
- Head Movement: Data Width Printer Full Width Media Width
- Multi-Strike Printing: Off
- Feed Speed Limiter: On Off
- Pressure Roller Load: Medium
- Remove Skew: On Off
- Periodic CL Cycle: Off
- Prevent Sticking: On Off
- Reduce Print Streak: Off
- Additional Dryer: On Off

At the bottom right of the dialog are "OK" and "Cancel" buttons.

設定項目因所用機型而異。

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

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

- 3 完成編輯後，按一下 OK (確定)。

隨即套用變更，並顯示上一個畫面。

若要捨棄變更並返回上一頁，請按一下 Cancel (取消) 按鈕。

退出程序

關閉網路瀏覽器。

如何使用 Epson Edge Print

關於印表機

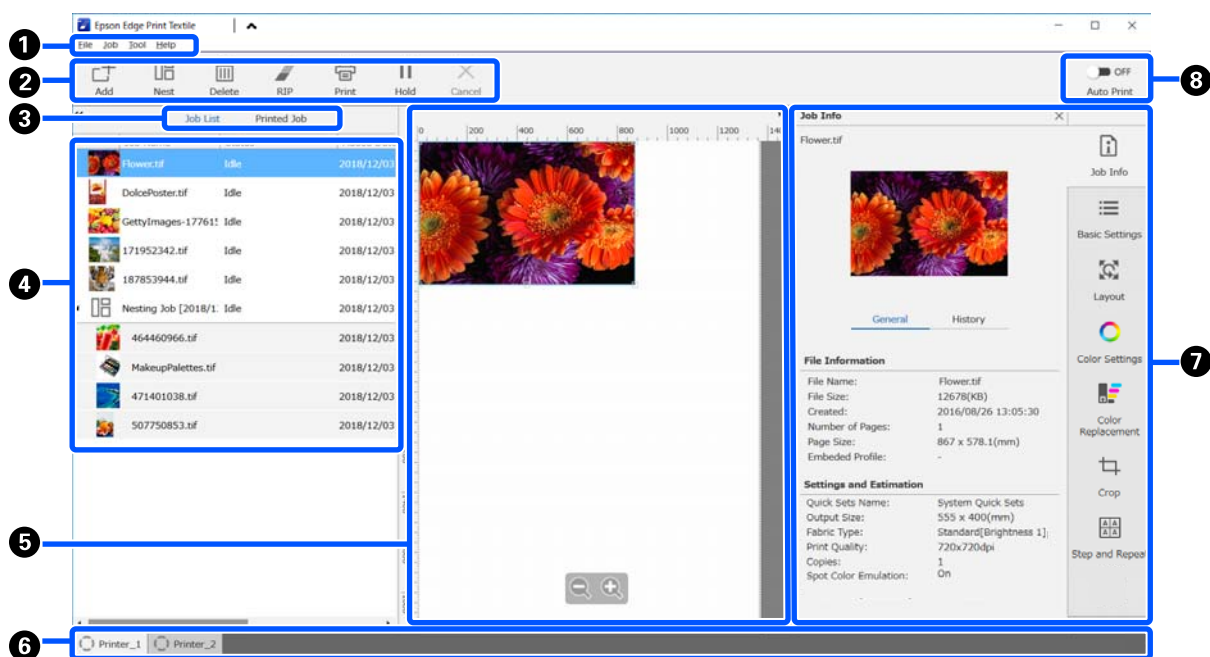
您要使用的墨水類型資訊及墨水組資訊 (墨水顏色組合) 已預先登錄在印表機中。當變更墨水類型或墨水組的組合時，請登錄獨立的印表機。

關於列印

- ❑ 當登錄印表機時，若在本軟體中執行 [Print (列印)]，您可選擇使用已連接印表機進行列印，或輸出 Rob 檔案以使用 Epson 數位織物印表機進行列印。
- ❑ 關於使用印表機與輸出 Rob 檔案的任何列印操作差異，將在文中另行說明。
- ❑ 本手冊也有使用「列印」一詞表示建立 Rob 檔案。

主畫面設定

主畫面會在您啓動 Epson Edge Print 時顯示。
主畫面的設定與功能如下所示。



1 選單列


您可在各選單中進行設定及操作。



按下標題列中的 ▲ 或 ▼ 後，可顯示或隱藏選單列。

2 工作工具列

使用須知


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


：選取並將列印資料新增至 Job List (工作清單)。


/ ：從選取的多個工作建立單一巢狀工作。




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



：從清單中刪除所選工作。

：只針對所選工作執行 RIP 處理。

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

：取消正在進行的 RIP 處理或列印。

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

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

③ 清單切換鍵

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

目前選取清單的名稱會顯示在方框內。

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

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

在這兩個清單中，您皆可執行下列操作。

您可在清單標題上開啓右鍵選單，以變更內容。

您可以在工作名稱上開啓右鍵選單，執行與工作工具列 ② 相同的操作。

按下位於清單標題左上方的  或 ，可最小化或展開區域。

⑤ 預覽區域

使用須知



您可以查看在 Job List (工作清單) ④ 中所選工作的預覽。

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

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

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

您也可以拖曳預覽影像，以變更列印位置。

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


按下區域左上方的  或 ，可最小化或展開該區域。


⑥ 切換印表機標籤


顯示已登錄至 Epson Edge Print 印表機的狀態和名稱。


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


：準備列印 (閒置)。



：正在列印。

：產生警告。

：發生錯誤。

：正在進行列印以外的操作，例如印字頭清潔或面板操作。


：印表機關閉或中斷連接。

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

⑦ Job Setting (工作設定) 選單與 Setting (設定) 區域

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

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



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

設定區域關閉時，只要向左或向右拖曳選單左側，即可最小化/最大化選單區域。



⑧ Auto Print (自動列印) 切換鍵

使用須知

每次按下此鍵，就會開啓或關閉設定。

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

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

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

列印程序

使用 Epson Edge Print 進行列印時，必須登錄以下項目。

列印資訊

在本軟體中登錄織布 ICC 描述檔、套色次數、解析度等資訊。

備妥列印資料

備妥資料格式相容於 Epson Edge Print 的列印資料。


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

如果沒有使用從 ColorBlend 輸出的檔案，基於下列原因，建議您使用 PDF。

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

列印程序


本單元說明列印的基本程序。

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

已新增列印資料的資料名稱與縮圖會顯示在 Job List (工作清單)中。

使用須知

附註：

當您按下  (新增) 並選取列印資料時，您也可同時選取 Quick Sets (快速設置)。




Quick Sets (快速設置) 是分批預先儲存的列印工作設定。工作會根據這些設定而產生。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 的說明。

2

從 Job List (工作清單) 選取要列印的工作。

列印成品的影像會顯示在預覽區域中。

3

在 Job Setting (工作設定) 選單中按下  (基本設定)。

設定區域會變更為基本設定，且您可設定織物大小、織物名稱及列印品質 (例如解析度)。如需基本設定的詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 的說明。

4

在工作工具列中按下  (列印) 以開始列印。

在列印期間，列印中會出現在 Job List (工作清單) 的狀態欄中。

已完成列印的工作會自動移至 Printed Job (已列印工作) 清單。

有關如何使用 Printed Job (已列印工作) 清單的詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 的說明。


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

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

停止列印

利用下列程序可在工作列印期間停止列印。

1

從 Job List (工作清單) 選取要停止列印的工作，然後在工作工具列中按下  (Cancel (取消))。或者，在要停止列印的工作名稱上開啓右鍵選單，然後選取 [Cancel (取消)]。

2

確認畫面顯示時，按下 [Yes (是)]。

如何使用 Rob 檔案列印工具

主畫面設定

啓動 Rob 檔案列印工具時，會顯示主畫面。
主畫面的設定與功能如下所示。如需詳細資訊，請查看 Rob 檔案列印工具的手冊。



1 狀態

顯示應用程式的操作狀態。
列印期間，顯示內容會切換，如圖所示，顯示下列資訊。



① : 正在執行操作的名稱

② : 進度列

2 已連接印表機名稱

顯示連接至應用程式之印表機的名稱。
您可從下拉式選單選擇要連接的印表機。

3 控制標籤

在 [Print (列印)] 標籤與 [System (系統)] 標籤之間進行操作切換。

[🔗 第49頁 “Print \(列印\) 標籤”](#)

4 通知清單

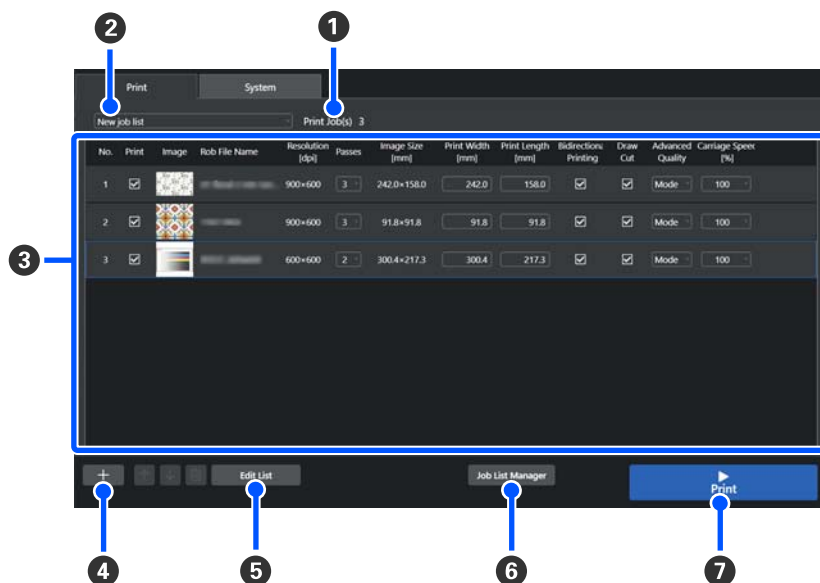
使用須知

顯示來自已連接印表機的通知資訊。
 按一下通知可顯示更多詳細資訊。
 如果印表機發生錯誤，則無法進行列印。請閱讀說明並採取必要措施。

5 墨水類型

印表機連接時，顯示印表機內安裝的墨水類型。
 當通訊驅動程式的连接埠設為「FILE:」（用於 prn 檔案輸出）時，下拉式選單會啟用。選取墨水類型。

Print (列印) 標籤



1 Print Job(s) (列印工作)

顯示預定要列印的工作數量。

2 已選擇工作清單名稱

顯示已選擇工作清單的名稱。
 您可從下拉式選單選擇工作清單。

3 工作清單

顯示工作清單中已登錄工作 (Rob 檔案) 的清單。

[第50頁 “Job Setting \(工作設定\) 選單”](#)

4 新增工作鍵

將工作 (Rob 檔案) 新增至工作清單。Add job (新增工作) 畫面會隨即顯示。
 新增的工作會繼承已選擇工作清單中最後工作的設定。對於未繼承的項目，例如解析度不同的狀況，則會使用預設值。

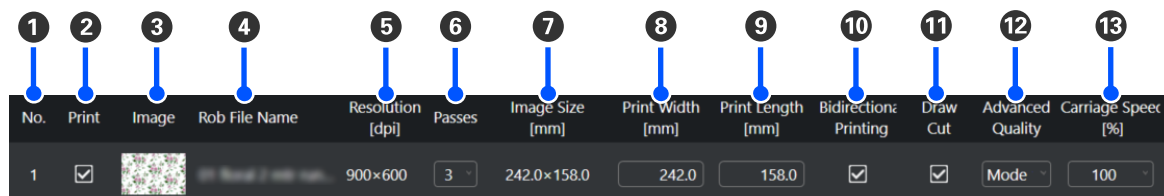
5 Edit List (編輯工作清單) 鍵

這可使用按鍵來刪除工作或變更工作順序，讓您編輯工作清單。

使用須知

- ⑥ Job List Manager (工作清單管理員) 鍵
建立、編輯及刪除工作清單。Job List Manager (工作清單管理員) 即會顯示。
- ⑦ Print (列印) 鍵
開始列印在工作清單上啓用列印的工作。

Job Setting (工作設定) 選單



- ① 編號
顯示工作清單中的工作編號。印表機會依這些編號的順序進行列印。
- ② Print (列印)
選取要列印的工作。勾選檢查盒可切換成啓用或停用。

: 已啓用列印

: 已停用列印

- ③ Image (影像)
顯示 Rob 檔案的縮圖。
按一下縮圖可顯示工作的詳細資訊。

[第53頁 “工作資訊”](#)

- ④ Rob File Name (Rob 檔案名稱)
顯示 Rob 檔案的檔案名稱。
按一下檔案名稱可顯示工作的詳細資訊。

[第53頁 “工作資訊”](#)

- ⑤ Resolution (解析度)
顯示 Rob 檔案的解析度。寬 x 高 [單位：dpi]

- ⑥ Passes (套色)
選擇列印的套色次數。可選擇的套色次數根據列印解析度而定。
套色次數決定印字頭在織布上移動及列印的次數。一般而言，提高套色次數可改善列印品質，但會降低印量。設定套色次數時，請考慮列印品質及印量。

使用須知

7 Image Size (影像大小)

顯示 Rob 檔案的影像寬度及影像高度。[單位：mm]

8 Print Width (列印寬度)

設定列印寬度。[單位：mm]

設定：10.0 至 1850.0

您可在印表機和應用程式上設定列印寬度。最窄的列印寬度設定將會優先使用。

9 Print Length (列印長度)

設定列印長度。[單位：mm]

設定：10.0 至 4699000.0

10 Bidirectional Printing (雙向列印)

如果取消選取此檢查盒，則會選取單向列印，並只會在印字頭朝特定方向移動時進行列印。列印品質會獲得改善，但列印速度會比正常慢。如果尺規線不成直線或發生不均現象，選擇單向列印或許可以解決問題。勾選檢查盒可切換成啓用或停用。



: Bidirectional Printing (雙向列印)



: 單向列印

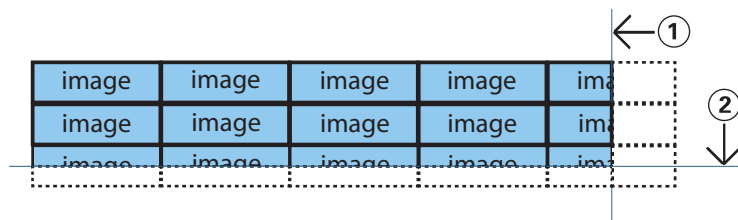
11 Draw Cut (拉切)

勾選檢查盒可切換成啓用或停用。



: 已啓用拉切

將影像列印至指定的列印寬度和列印長度，如下圖所示。超出此區域的部分將不會列印。




① 列印寬度

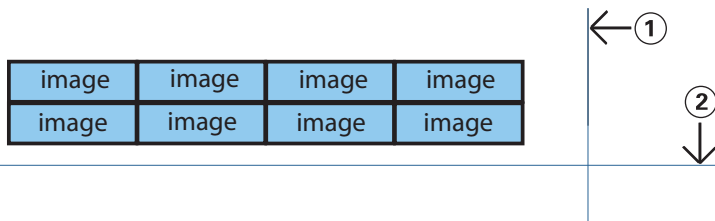
② 列印長度

如果在啓用 Draw Cut (拉切) 時新增下一個工作，則會繼承上一個工作的列印寬度和列印長度設定。

使用須知

 : 已停用拉切

列印會重複執行，直到符合列印寬度和列印長度。



① 列印寬度

② 列印長度

拉切停用規格

- ❑ 如果在停用 Draw Cut (拉切) 時新增下一個工作，則不會繼承上一個工作的列印寬度和列印長度設定。
- ❑ 計算時，影像大小計算到小數點第二位。
- ❑ 如果列印寬度和列印長度是影像大小的中間值，將會無條件捨去。如果指定影像大小 2.5 倍的值，則該值將無條件捨去為大小的 2 倍。
- ❑ 如果指定小於影像大小的值，則該值將無條件進位。
- ❑ 當影像大小無條件進位時，影像會重複列印，直到符合最大列印寬度和列印長度。

<影像大小範例：100.00 mm (3.94 吋)，最大列印寬度為 1850 mm (72.83 吋)>

列印寬度：如果輸入 151 mm (5.94 吋)，則會無條件進位至 200.00 mm (7.87 吋)。

列印寬度：如果輸入 150 mm (5.91 吋)，則會無條件捨去至 100.00 mm (3.94 吋)。

列印寬度：如果輸入 90 mm (3.54 吋)，則會無條件進位至 100.00 mm (3.94 吋)。

最大列印寬度：如果輸入 1850 mm (72.83 吋)，則會無條件捨去至 1800 mm (70.87 吋)。

當 Draw Cut (拉切) 從啟用變更為停用時，在啟用時指定的列印寬度和列印長度會重設為影像大小的列印寬度和列印長度。

12 Advanced Quality (高品質)

如果執行列印調整後仍無法解決列印結果中的條紋或不均情形，則選擇以下模式或許可以減少條紋及不均情形。

 [第104頁 “列印調整”](#)

- ❑ Mode 1 (模式 1)：預設
- ❑ Mode 2 (模式 2)：條紋寬度為 5 mm (0.20 吋) 時
- ❑ Mode 3 (模式 3)：條紋寬度為 1 mm (0.04 吋) 時

13 Carriage Speed (運送速度)

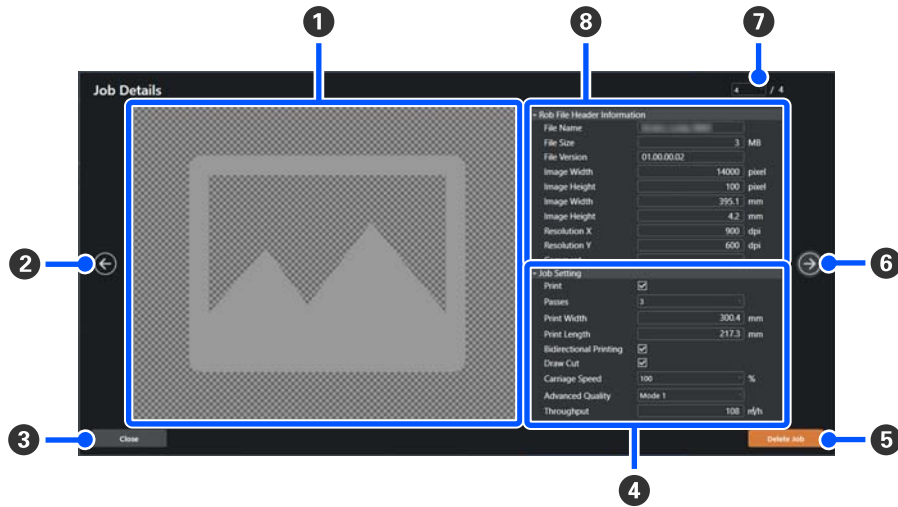
選擇列印時的印字頭速度。對於幾何圖案或撞擊未對準可能導致出現條紋的其他情況，請降低運送速度。

部分墨水類型無法使用。

使用須知

工作資訊

按一下 Job Settings (工作設定) 選單中的縮圖或檔案名稱，即可檢視此資訊。



1 Image (影像)

顯示 Rob 檔案的縮圖。

2 切換工作鍵 (上一個)

顯示工作清單中上一個工作的 Job Details (工作詳細資料) 資訊。

3 Close (關閉) 鍵

按一下可關閉 Job Details (工作詳細資料) 畫面。

4 Job Setting (工作設定) 選單

[第50頁 "Job Setting \(工作設定\) 選單"](#)

Advanced Quality (高品質) :

如果執行列印調整後仍無法解決列印結果中的條紋或不均情形，則選擇以下模式或許可以減少條紋及不均情形。

[第104頁 "列印調整"](#)

Mode 1 (模式 1) : 預設

Mode 2 (模式 2) : 條紋寬度為 5 mm (0.20 吋) 時

Mode 3 (模式 3) : 條紋寬度為 1 mm (0.04 吋) 時

Throughput (產能) :

顯示由工作設定決定之列印產能 (m²/h) 的預估值。

5 Delete Job (刪除工作)

刪除顯示的工作。

6 切換工作鍵 (下一個)

顯示工作清單中下一個工作的 Job Details (工作詳細資料) 資訊。

7 選擇工作

指定工作編號，即可顯示該工作的詳細資訊。

- 8 Rob File Header Information (Rob **檔案標頭資訊**)
顯示 Rob 檔案標頭資訊。

 [第50頁 “Job Setting \(工作設定\) 選單”](#)

列印程序

載入 Rob 檔案

在應用程式中載入 Rob 檔案。一旦載入，即使關閉應用程式，資料也會保留。

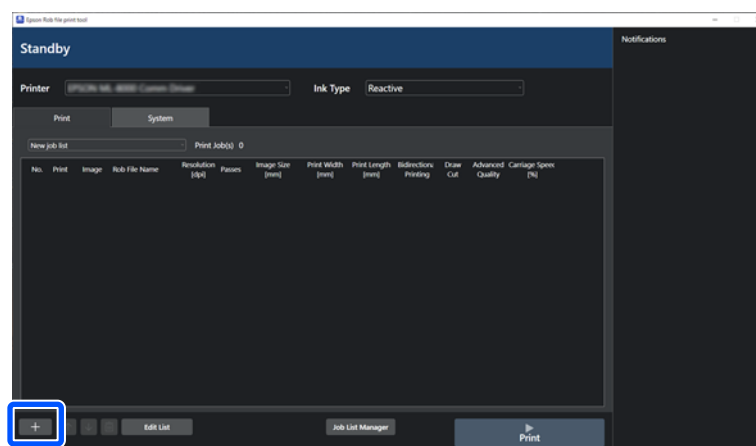
以下為可載入檔案的資料格式。如果 Rob 檔案為不支援的版本或解析度，或標頭資訊損毀，則無法選擇。

日期格式：.rob/.robust/.robx

解析度 [dpi]：300×600/600×600/900×600/600×1200/1200×600/900×1200/1200×1200

- 1 在 [Print (列印)] 標籤上按一下 [+] 鍵。

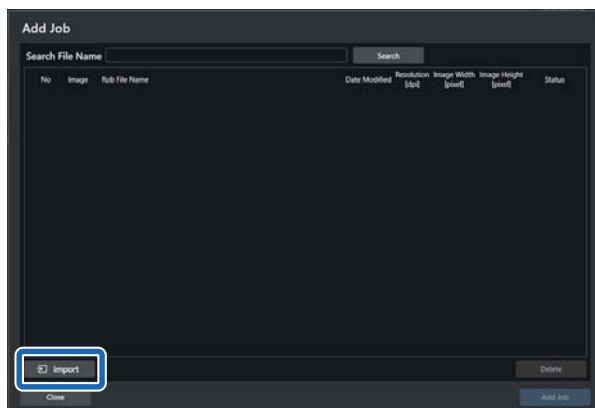
Add job (新增工作) 畫面會隨即顯示。



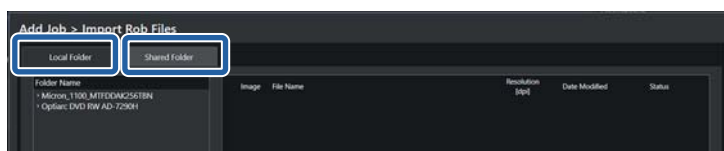
使用須知

2 按下 [Import (匯入)] 鍵。

Import Rob Files (匯入 Rob 檔案) 畫面會隨即顯示。



3 按一下 [Local Folder (本機資料夾)] 標籤從本機資料夾載入 Rob 檔案，或按一下 [Shared Folder (共用資料夾)] 標籤從共用資料夾載入 Rob 檔案。



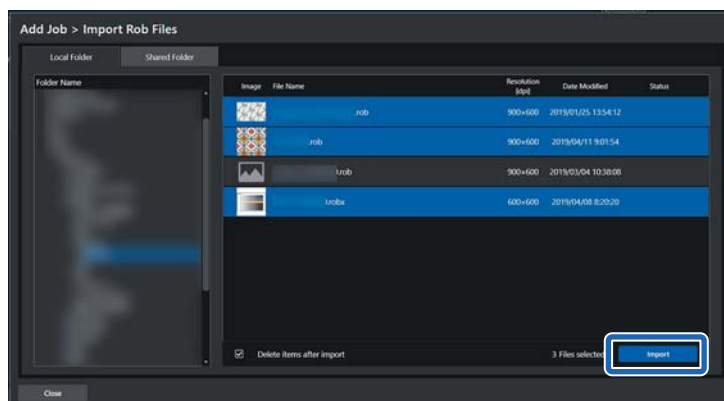
附註：

電腦中的「C:\ProgramData\EPSON\Epson Rob file print tool\Data\Shared」資料夾的外部開啓格式為「\\[電腦名稱]\Rob Files」。您可將 Rob 檔案複製到此資料夾，即可透過網路載入 Rob 檔案。

4 選擇列印資料 (Rob 檔案)，然後按一下 [Import (匯入)] 鍵。

檔案狀態的類型如下。

- Exists (存在)：具有相同名稱的 Rob 檔案已匯入至應用程式。
- Used (已使用)：具有相同名稱的 Rob 檔案已匯入至應用程式並新增至工作清單。

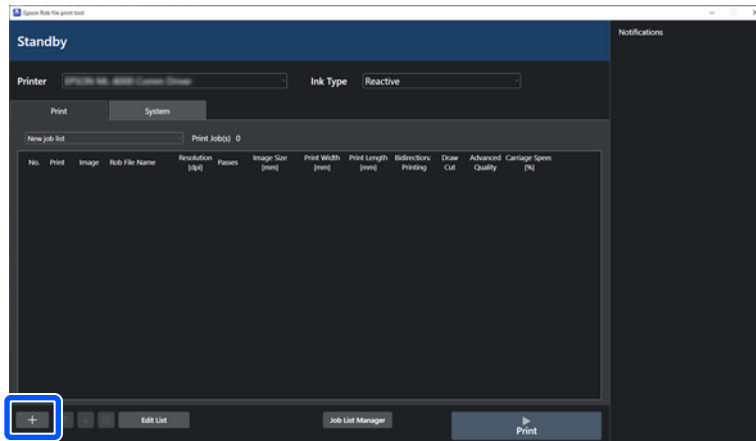


資料載入將會開始。匯入完成時，您會返回 Add job (新增工作) 畫面。已匯入 Rob 檔案的清單會顯示在 Add job (新增工作) 畫面上。

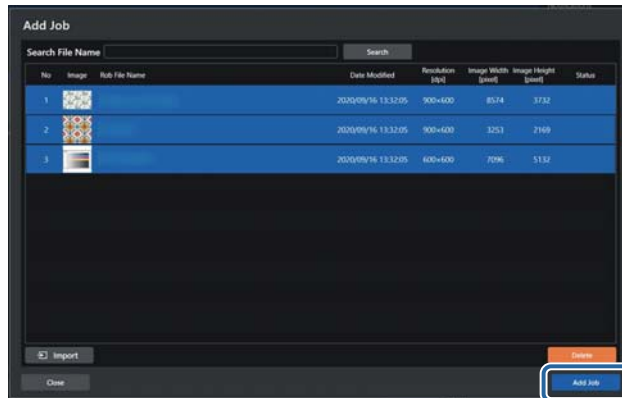
將 Rob 檔案新增至工作清單

將 Rob 檔案新增至選取的工作清單。

- 1 在 [Print (列印)] 標籤上按一下 [+] 鍵。
Add job (新增工作) 畫面會隨即顯示。



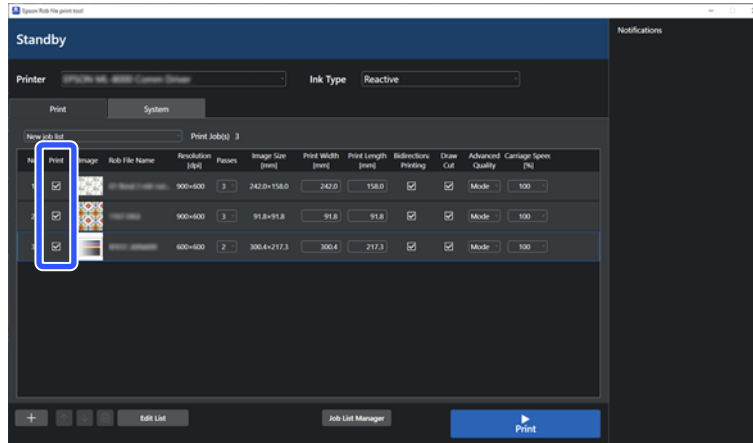
- 2 按一下以選取要新增至工作清單的 Rob 檔案，然後按一下 [Add Job (新增工作)] 鍵。
選取的 Rob 檔案會新增至工作清單。



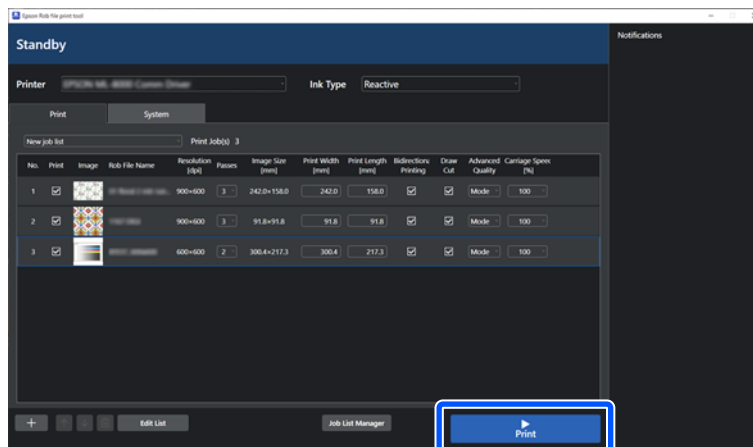
使用須知

執行列印

- 1 在欲列印的工作上加上核取記號。
這些工作將會依據工作清單的順序列印。

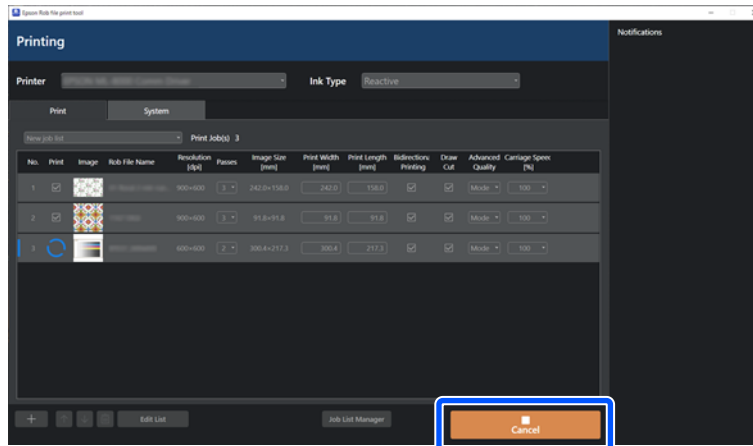


- 2 按一下 [Print (列印)] 鍵。
在列印期間，「Printing (列印中)」會顯示在 Status (狀態) 欄中。



停止列印

在 [Print (列印)] 標籤上按一下 [Cancel (取消)] 鍵。



如何使用 Web Config

本單元提供如何啟動軟體及其功能的概述。

開始指南

在連接至與印表機相同網路的電腦上，使用瀏覽器啟動軟體。

- 1 檢查印表機的 IP 位址。

您可在控制面板的 [Network Settings (網路設定)] - [Network Status (網路狀態)] 中檢查印表機的設定值。

[↗ 第403頁 "General Settings \(一般設定\)選單"](#)

- 2 在連接至與印表機相同網路的電腦上，開啓瀏覽器。

- 3 在瀏覽器的網址列中，輸入印表機的 IP 位址。

範例：https://192.168.192.168

- 4 在畫面右上角按一下 [Log in (登入)]，然後輸入管理員 User Name (使用者名稱)和管理員密碼。初次啟動或管理員 User Name (使用者名稱)和管理員密碼經過初始化時，請輸入預設值。

讓管理員 User Name (使用者名稱)留白。

輸入印表機的序號作為管理員 User Name (使用者名稱) 和管理員密碼。

! 重要資訊：

- ❑ 請勿繼續使用預設管理員密碼，請變更為新密碼。請設定自己的管理員User Name (使用者名稱)。關於設定程序，請參閱以下章節。[↪ 第59頁 “如何設定/變更管理員User Name \(使用者名稱\)和管理員密碼”](#)

[↪ 第59頁 “如何設定/變更管理員User Name \(使用者名稱\)和管理員密碼”](#)

請妥善保存您設定的User Name (使用者名稱)和管理員密碼，以免忘記。

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

[↪ 第59頁 “如何匯出和匯入網路設定”](#)

如何設定/變更管理員User Name (使用者名稱)和管理員密碼

請務必變更密碼以防止未經授權的外部存取，並確保只有知道管理員密碼的使用者才能操作印表機。請設定自己的Administrator User Name (管理員使用者名稱)。

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

! 重要資訊：

請妥善保存您設定或變更的管理員使用者名稱和管理員密碼，以免忘記。

如果忘記管理員使用者名稱或管理員密碼，必須重設Web Config和控制面板設定。

[↪ 第434頁 “如果忘記管理員密碼”](#)

[↪ 第434頁 “如果忘記管理員使用者名稱”](#)

如何匯出和匯入網路設定

您可以匯出和匯入可在 Web Config 中設定的網路設定。

建議在每次網路設定時，匯出新設定。

如何匯出

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

如何匯入

- 1 在 [Device Management (裝置管理)] 標籤上，按一下 [Export and Import Setting Value (匯出與匯入設定值)] - [Import (匯入)]。
- 2 按一下 [File (檔案)] - [Browse (瀏覽)]，然後選擇要匯入的檔案。
- 3 在 [Password (密碼)] 欄位中，輸入匯出檔案時設定的密碼。
- 4 按下 [Proceed (繼續)]。
- 5 從所選檔案中選擇要匯入的項目，然後按 [Proceed (繼續)]。
- 6 再次確定已選取要匯入的項目，然後按一下 [Settings (設定)]。
隨即匯入所選項目。

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

退出程序

關閉瀏覽器。

基本操作

本章說明最佳列印的工作流程，以及接合織布的方式。

列印流程

開始工作前的工作流程	1. 第62頁 “檢查操作零件的周圍區域”
	2. 第64頁 “檢查排放設備”
	3. 第64頁 “開啓電源”
	4. 第66頁 “檢查空氣壓力”
	5. 第67頁 “檢查感測器”
	6. 第68頁 “檢查緊急停止設備的操作”
	7. 第70頁 “檢查毯帶清潔槽水位”
	8. 第69頁 “檢查供氣調節器水位”
	9. 第72頁 “檢查集墨墊”



列印工作流程	1. 第73頁 “檢查織布的狀態”
	2. 第74頁 “裝入織布”
	3. 第93頁 “設定異物檢測器”
	4. 第95頁 “織布資訊設定”
	5. 第96頁 “設定起始列印位置”
	6. 第98頁 “執行列印”



完成工作前的工作流程	1. 第103頁 “每天清潔”
	2. 第103頁 “關閉電源”

開始工作前的工作流程

檢查操作零件的周圍區域

開啓電源前，請檢查操作零件的周圍區域。

檢查項目

檢查區域中是否有任何工具、硬體或其他物品。

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

檢查有無任何髒汙或灰塵。

- ❑ 如果操作零件骯髒，請用水沾濕清潔布並擦拭乾淨。
[↪ 第173頁“清潔操作零件的周圍區域”](#)
- ❑ 若發現骯髒，請清理清潔刷和刮刀。
[↪ 第205頁“清潔毯帶清潔刷和周圍區域”](#)

膠帶是否剝落？

- ❑ 張力輪上的膠帶是否剝落？
如果張力輪上的膠帶剝落或撕裂，請剪下該區域並重新黏貼，以免翹起。
[↪ 第222頁“檢查並將膠帶貼在張力輪上”](#)

印表機周圍是否有墨水聚集或洩漏的跡象？

- ❑ 如果機器內部有墨水漏出，請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。
- ❑ 如果供墨架周圍有墨水漏出，請確定有正確安裝墨水匣且墨管沒有損壞。如果有任何明顯損壞，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。
- ❑ 如果廢墨從廢墨桶漏出，請更換廢墨桶。
[↪ 第230頁“處理廢墨”](#)

印表機周圍是否漏水？

- ❑ 鎖緊毯帶清潔單元內的水管接合部位。
[↪ 第175頁“檢查管路接合部位是否漏水”](#)

檢查位置

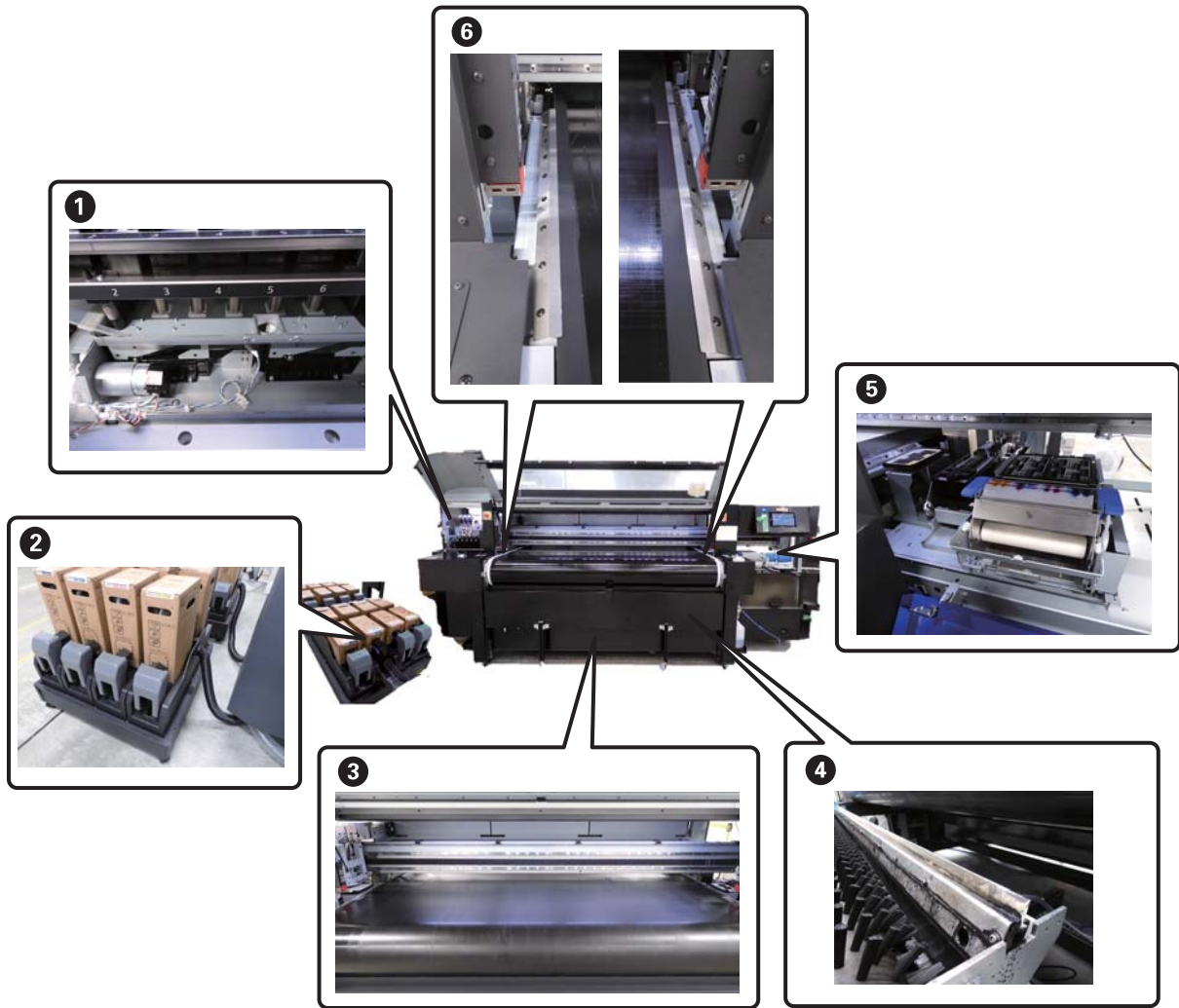
執行目視檢查。

- ❑ 毯帶 / 毯帶旁的定位器
- ❑ 毯帶清潔單元內部
- ❑ 供墨系統單元底部及周圍、墨管周圍
- ❑ 印字座周圍、清潔座周圍

基本操作

- ❑ 廢墨桶周圍
- ❑ 噴頭表面清潔組、抽吸護蓋、沖洗墊周圍
- ❑ 張力輪

正面



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

基本操作

背面



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

檢查排放設備

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

開啓電源

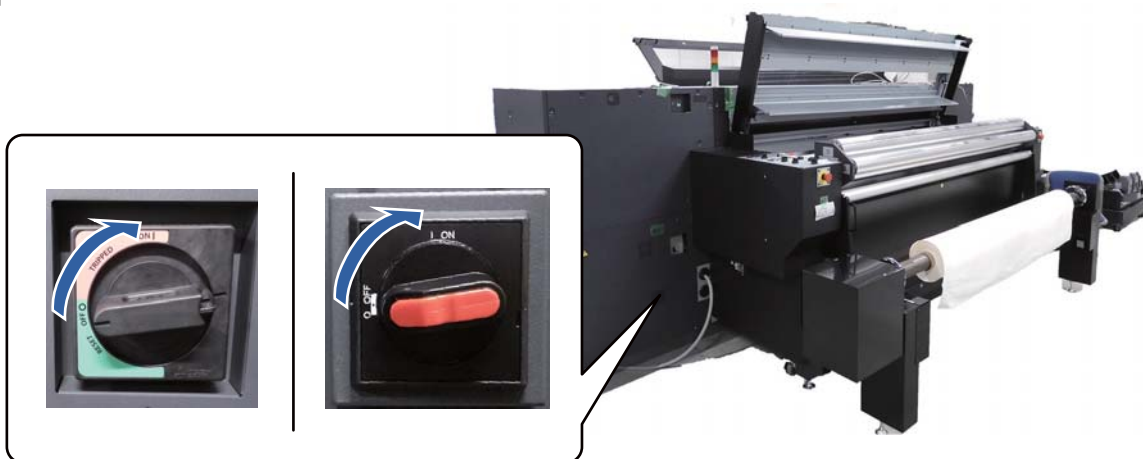
開啓印表機的電源。

基本操作

- 1 確定後方護蓋關閉且後方護蓋固定桿處於鎖定(右)位置。



- 2 開啓機器背面的斷路器(主電源)。



- 3 按下機器正面控制面板上的電源鍵。

訊號燈轉成綠色，原點復歸會執行，並顯示機器的操作畫面。

注意：

請勿在執行原點復歸時開啓後方護蓋。

當後方護蓋固定桿解鎖時，印表機會停止。關上後方護蓋並將鎖定桿移至鎖定(右)位置以重新啓動印表機

如果印表機重新啓動時印字頭位於抽吸護蓋上，可能發生碰撞而導致故障。

先確定印字頭不在抽吸護蓋上，再將鎖定桿移至鎖定(右)位置。如果印字頭位於抽吸護蓋上，請參閱下列說明以縮回印字頭。

 [第422頁“手動移動印字頭”](#)

基本操作

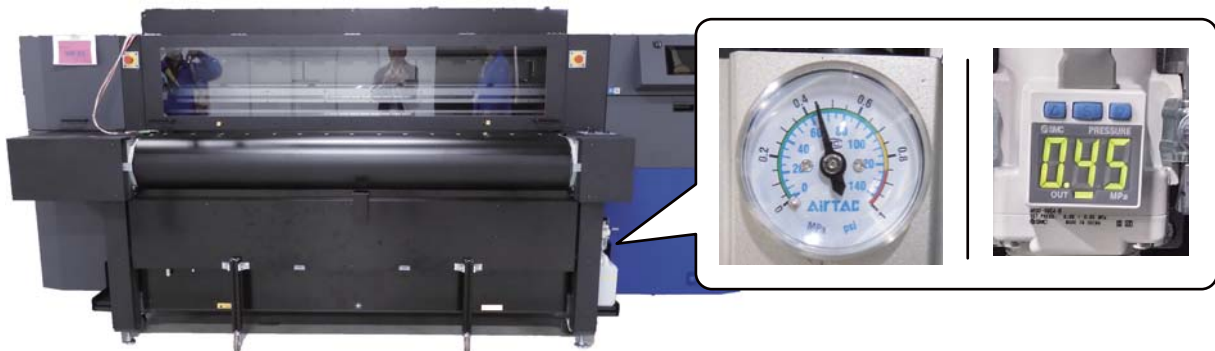


檢查空氣壓力

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

確認量表符合規定值。

指定值：0.45 Mpa



如果不符合規定值，使用壓力調整握把執行調整。

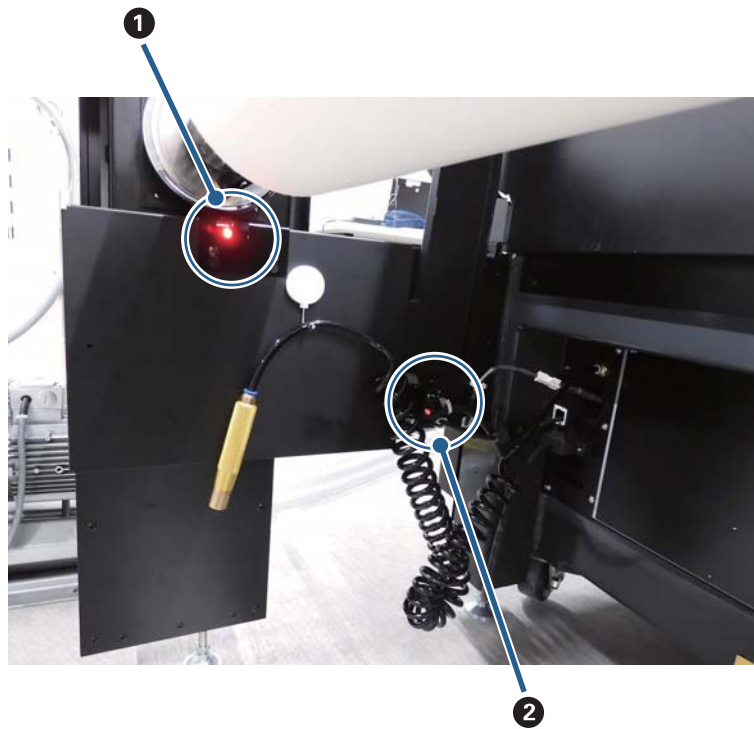
☞ [第176頁“檢查空氣壓力”](#)

附註：

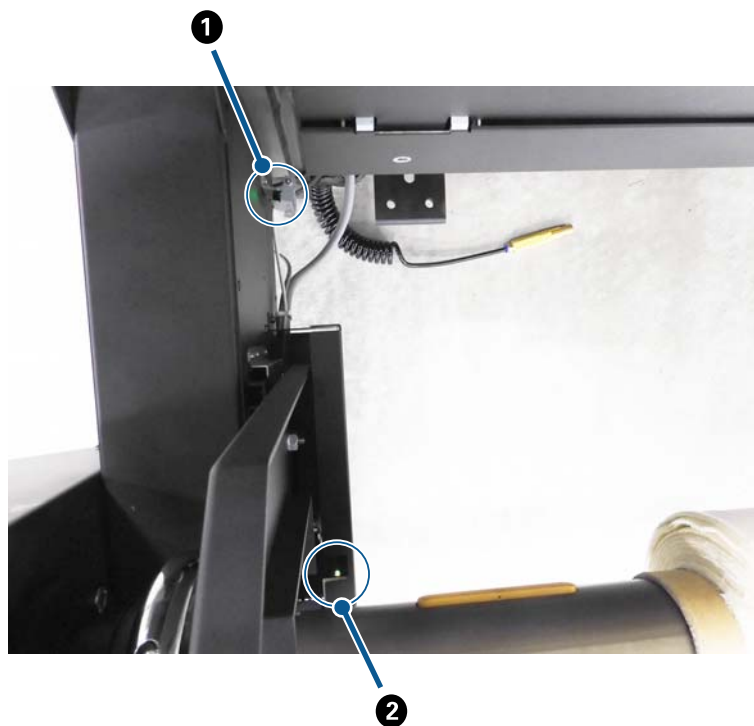
如果量表為數字顯示且數值閃爍，表示機器處於維護模式。按一下量表頂端中央的藍色按鍵。維護模式會關閉。

檢查感測器

確認機器背面的布徑感測器和彈性布張力偵測器亮起紅燈，而感測器頂端的燈號亮起綠燈。如果燈號亮起橘燈，表示偵測到阻礙物。請清除感測器光軸上的任何阻礙物。




- ① 布徑感測器
- ② 彈性布張力偵測器



基本操作

- ① 彈性布張力偵測器綠燈
- ② 布徑感測器綠燈

如果感測器骯髒，請使用清潔布等擦拭布清潔感測器及其另一側的反射板。


 [第179頁“清潔感測器”](#)

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

 [第121頁“彈性布張力偵測器和布徑感測器”](#)

檢查緊急停止設備的操作

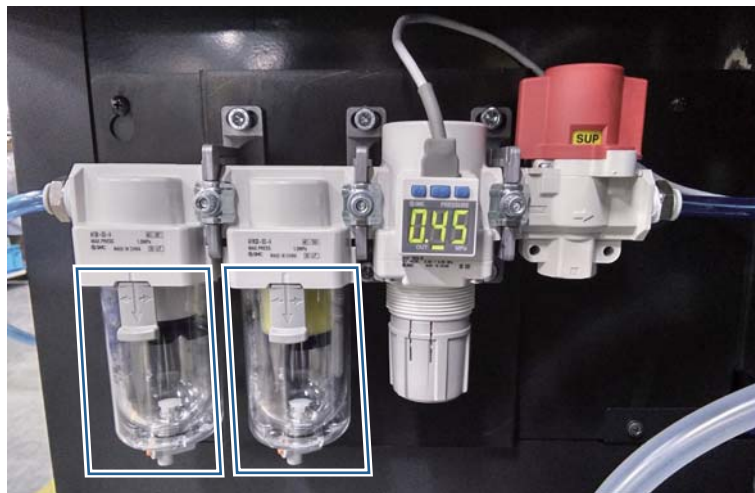
檢查機器上任何緊急停止鍵的操作。

 [第20頁“緊急停止鍵”](#)

- 1 按下緊急停止鍵。
- 2 確認緊急停止訊息在控制面板上顯示，且訊號燈為紅燈。
- 3 將緊急停止鍵往右轉並重新啓動機器。

檢查供氣調節器水位

檢查供氣調節閥的水位。



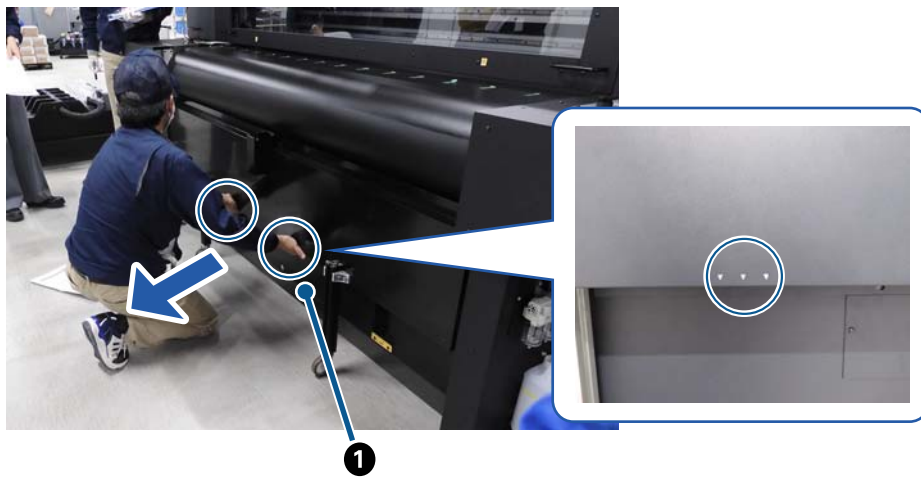
若有積水，往左轉動調節器底部的旋鈕或按下橘色按鍵進行排水。

☞ 第180頁“檢查供氣調節器水位”

檢查毯帶清潔槽水位

檢查程序

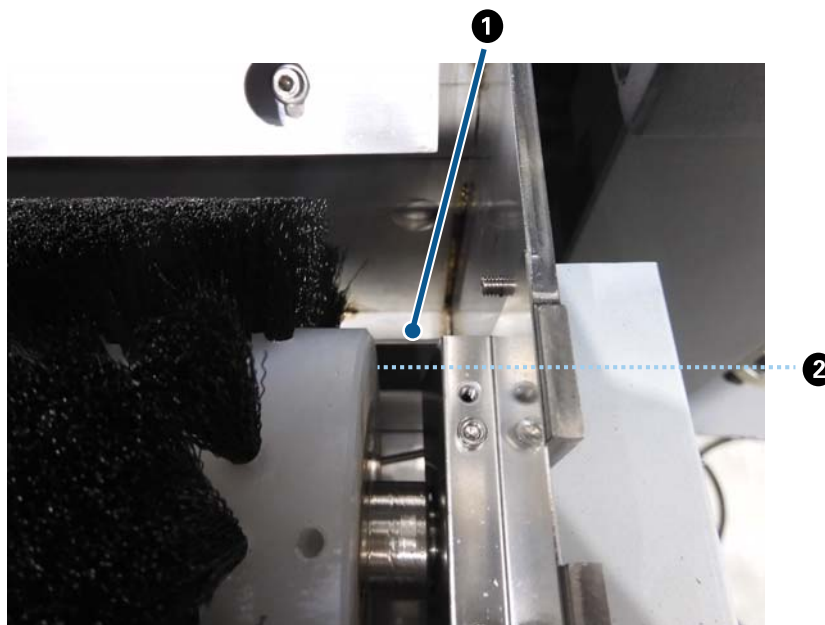
- 1 確定毯帶清潔單元位於較低位置，然後將毯帶清潔單元從機器前方拉出。
握住毯帶清潔單元前方的手把，並將其拉出。



① 手把

- 2 確定毯帶清潔槽中的水超過半滿。
如果水位不到一半，請供應更多水。

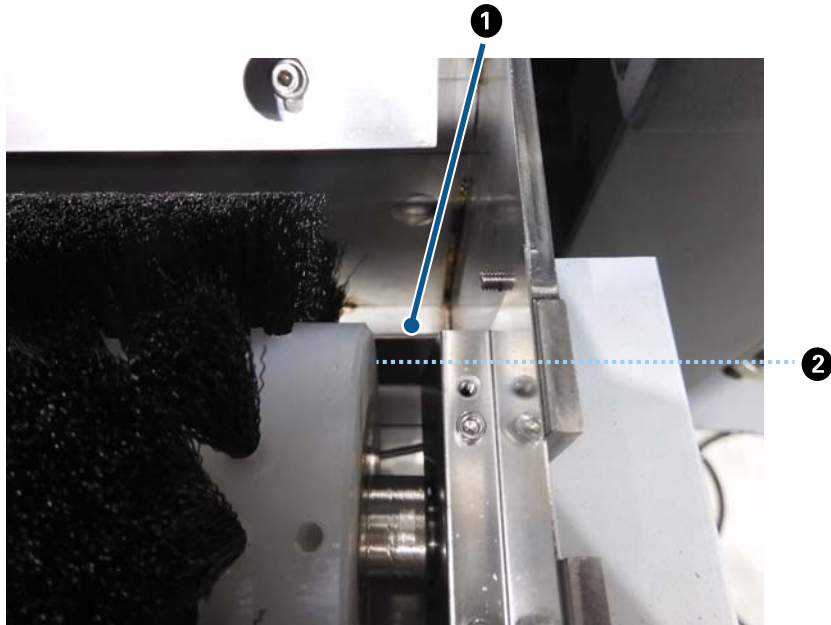
如果低於半滿水位，清潔刷將在沒有水的情況下旋轉，這可能導致塗在毯帶上的黏膠剝落。



① 儲水上限
② 估計水量

清潔槽加水程序

- 1 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Cleaning the Cleaning Tank (清潔清潔槽)]。
- 2 輕按 [Start (開始)]。
清潔槽供水即會開始。水會供應至清潔槽，直到超過半滿。



- 1 儲水上限
- 2 估計水量

檢查集墨墊

右側維護護蓋內有兩個集墨墊。



檢查要點

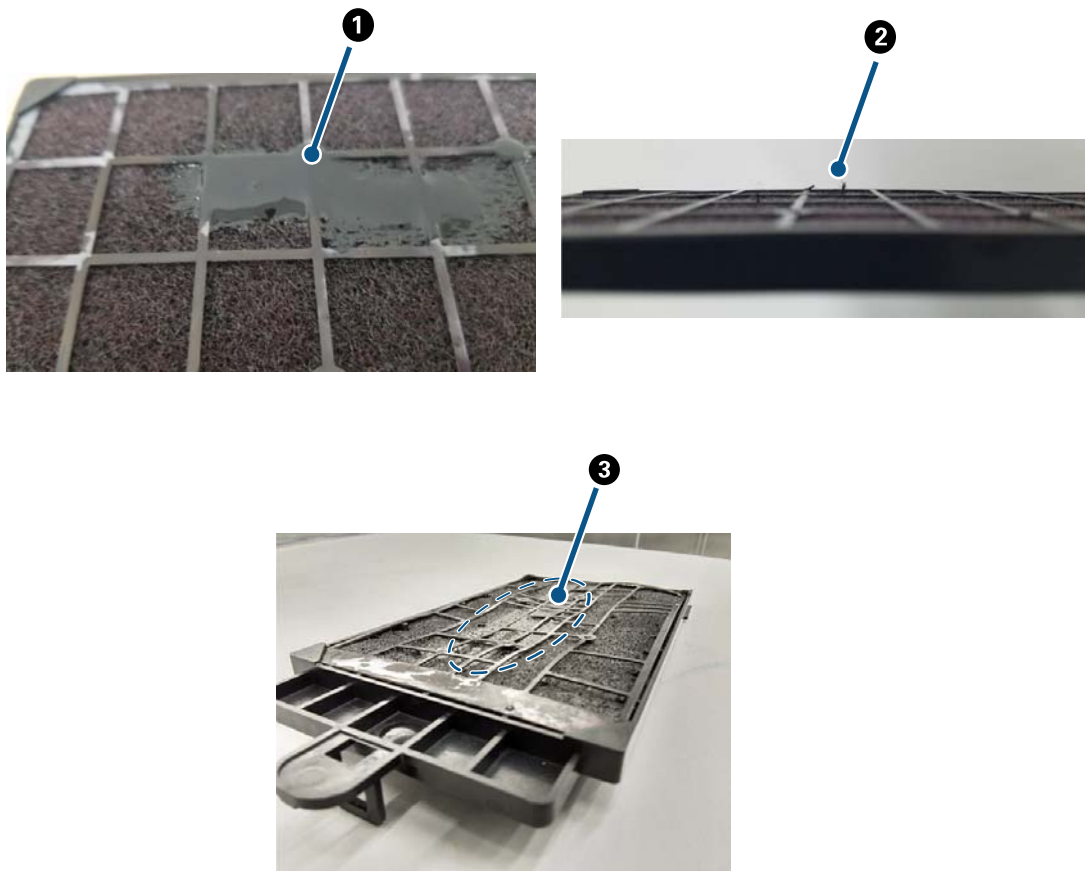
從側面平視集墨墊來進行檢查。若集墨墊的頂部表面有墨水、灰塵、棉絮等物聚積，則必須加以清潔。

☞ 第182頁“檢查/清潔集墨墊”

基本操作

如果清潔數次仍無法清除聚積物或集墨墊變形，則必須更換集墨墊。

☞ 第240頁“更換集墨墊”



- ① 墨水沉澱物
- ② 灰塵及棉絮
- ③ 集墨墊變形

列印工作流程

檢查織布的狀態

放入織布前，務必確認以下狀態。

- 織物邊緣：沒有摺疊或凸起且織物沒有隆起或起毛。
如果織布起毛，請執行包邊縫。
- 縫線：沒有凸起且織物沒有起毛。





重要資訊：

列印時織布可能隆起並接觸印字頭，而造成損壞。


裝入織布

織布應該至少由 2 個人合力裝入。

警告	
 	<p>裝上或取出織布時，務必穿上安全鞋並由兩人合力執行程序。抬起布料捲筒時，務必確實保持膝蓋彎曲，並以自然姿勢抬起。</p> <p>織物捲筒重量超過 30 kg (66.1 磅)，如果掉落，可能造成傷害。以不自然姿勢抬起可能導致工作人員受傷或背痛。</p>

附註：

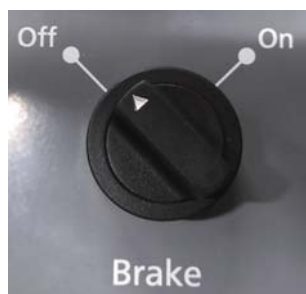
根據用於列印的材料種類及操作性質，您需要變更各開關的設定及印表機的設定。

 [第415頁“各操作的印表機設定清單”](#)

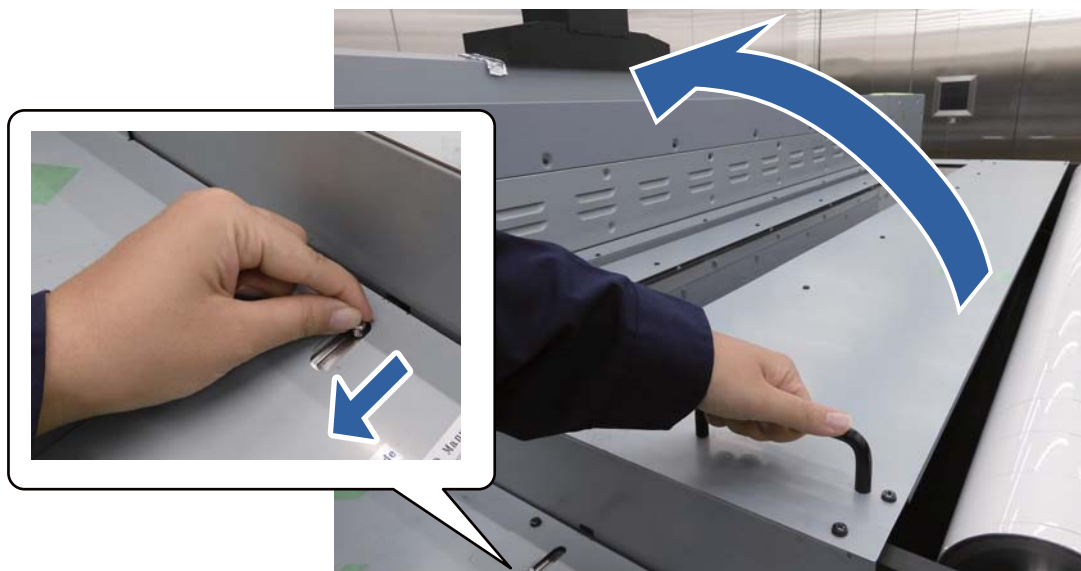
本單元說明使用送布單元時的程序。

準備印表機

- 1 輕按控制面板上的  (Fabric Feeding Device Settings (織物送入裝置設定)) 鍵，然後確定 Feeding Unit (送布單元) 設為 [On (開啟)]。
- 2 確定後側面板上的張力開關設為 Off (關閉) (左側)。



- 3 將後側面板解鎖並打開後方護蓋。



基本操作

- 4 握住壓布滾輪的中央並移至送布單元附近的位置。

! 重要資訊：
移動壓布滾輪時不可過於用力或握住其邊緣。這可能導致印表機發生故障。



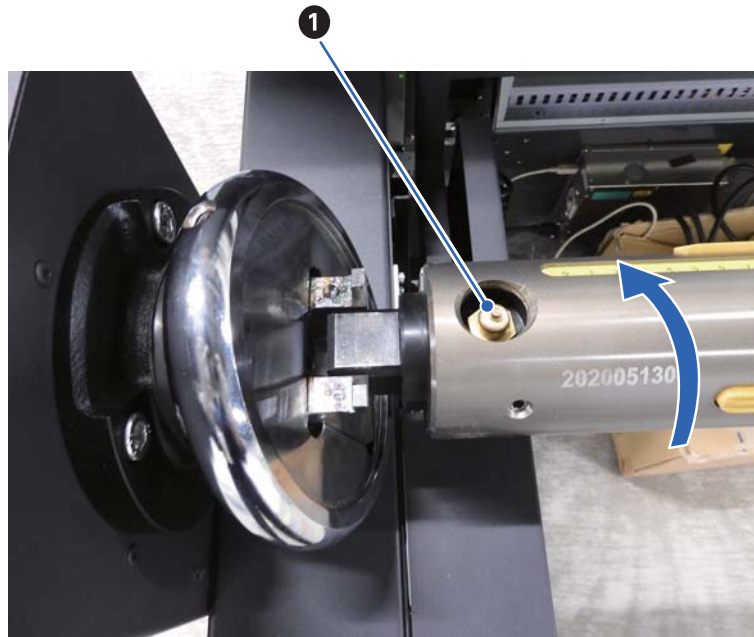
拆卸及安裝送布滾軸

- 1 確定後側面板上的送布滾輪開關設為 Free (自由) (中間)。



基本操作

- 2** 轉動送布滾軸並將其對齊，使供氣口位於頂部位置。



- 1** 供氣口

- 3** 按壓供氣口的中央以釋放空氣。

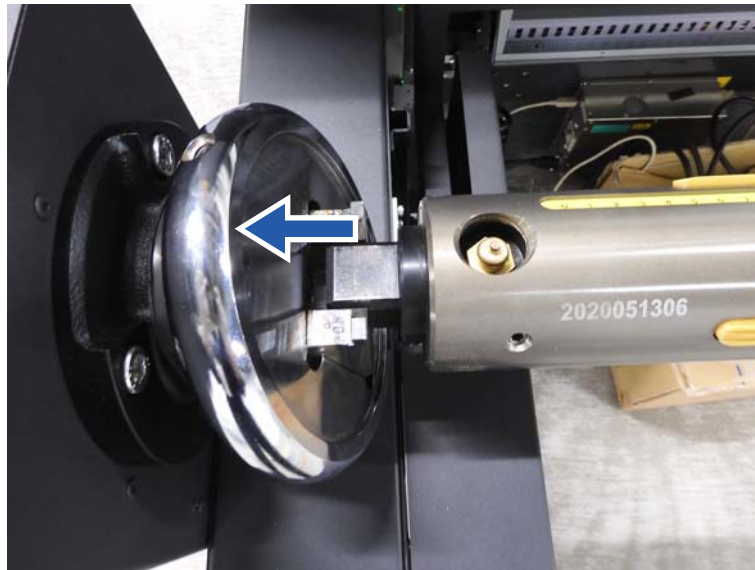
這可鬆開擋紙板，並在布料捲筒紙軸與滾軸之間產生間隙。



- 1** 擋紙板

基本操作

- 4 將送布單元左右兩側的固定鎖往外推。
這可將滾軸解除固定。



- 5 取下送布滾軸。

⚠ 注意：
送布脹氣軸重量約為 15 kg (33.1 磅)。取下或搬運時，至少要由兩個人協力配合。



基本操作

6 將送布滾軸穿過新的織布。

將織布裝到底座上，並將送布滾軸插入捲筒紙軸。

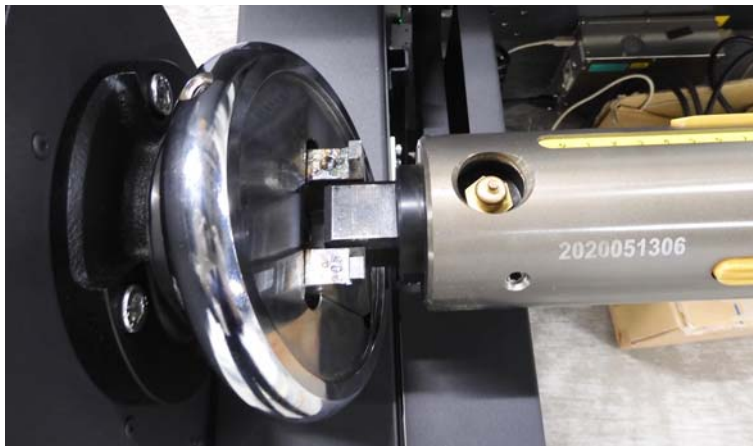


7 將滾軸推到送布單元。



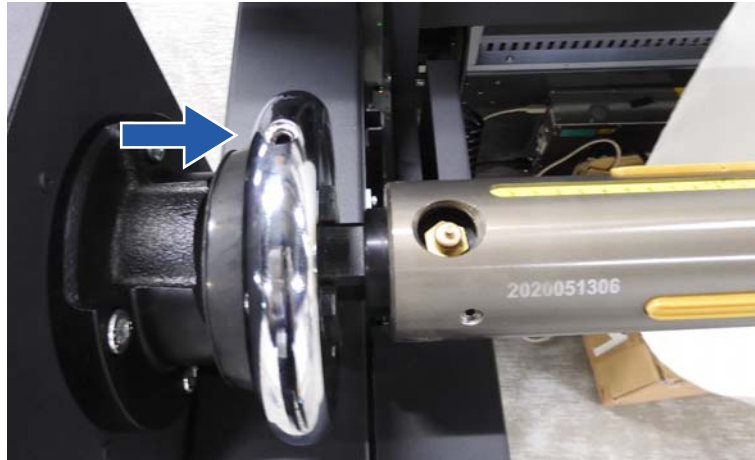
注意：

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



基本操作

- 8** 將送布單元左右兩側的固定鎖往內推。
這可固定滾軸。



- 9** 將織布對齊機器中央。
後方護蓋上的中間螺絲即為機器中央。



- ① 印表機中心
- ② 織布中央

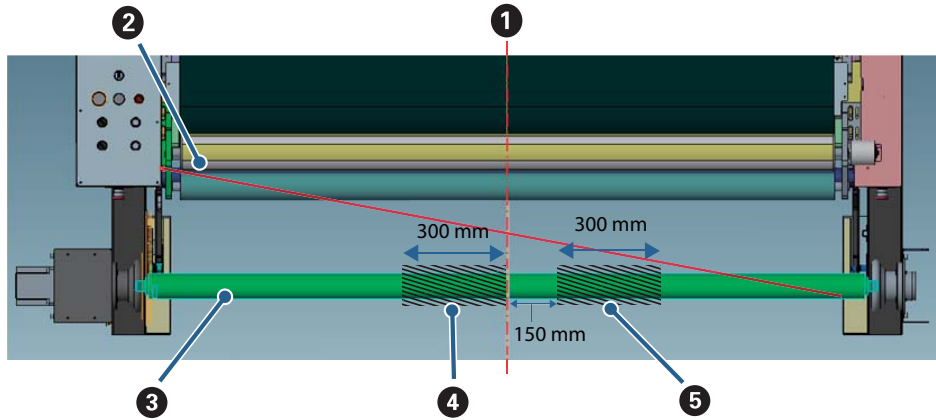
基本操作

附註：

當使用未施加張力的織物 (Slack Mode (鬆弛模式)) 且捲筒上的織物寬度較短時，則放置時應確定布料捲筒涵蓋下圖中的陰影線區域。如果織布超出陰影線區域的範圍外，感測器可能無法正確回應。

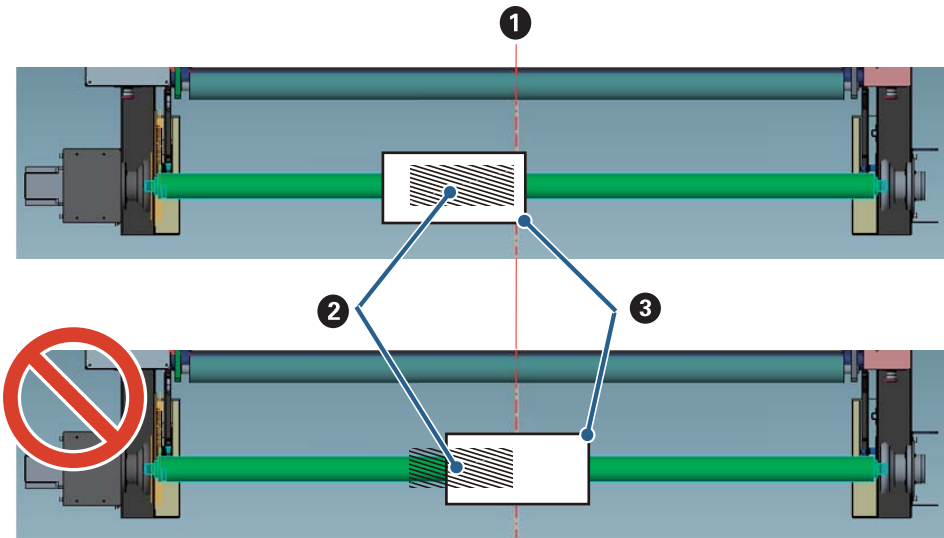
關於可使用布料捲筒的詳細規格，請參閱附錄。

🔗 第438頁 “支援的織布”



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

<在內部使用布料捲筒時的放置範例>



- ① 印表機中心
- ② 放置區域
- ③ 布料捲筒

基本操作

10 將充氣工具插入滾軸上的供氣口並注入空氣。

滾軸上的擋紙板會膨脹並固定織布。



- ① 充氣工具
- ② 擋紙板

將織布穿過滾筒

織物裝入方式取決於是在對織物施加張力的情況下列印，或是因織物彈性在未施加壓力的情況下列印。裝入方式也會根據織物厚度而有不同。

☞ 第82頁 “對織物施加張力時/織物厚度小於 1 mm 時”

☞ 第87頁 “未對織物施加張力時/織物厚度為 1 mm 或以上時”

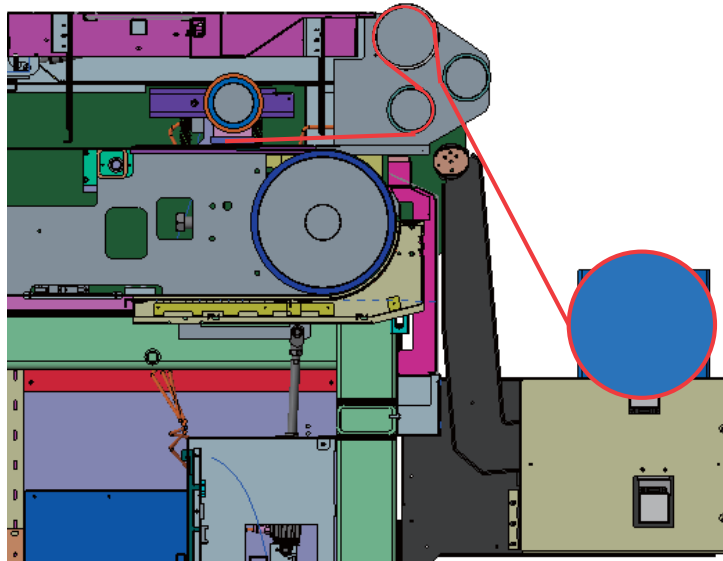
如果織物太厚及堅硬而無法纏繞到滾輪上，或者是單張紙，請勿將其穿過滾輪。

☞ 第92頁 “使用厚且硬的織物時/使用單張紙時”

基本操作

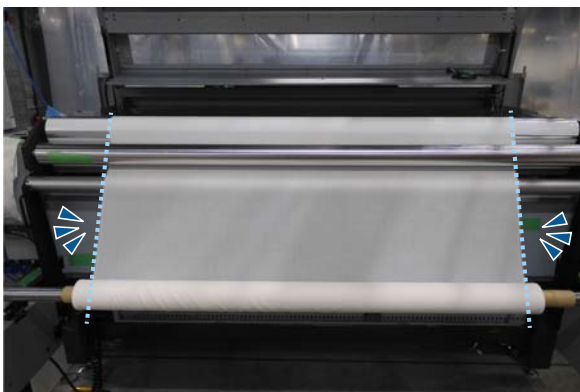
對織物施加張力時/織物厚度小於 1 mm 時

- 1 將送布滾軸上的織布拉出，並如圖所示穿過滾筒。



裝入織布的注意事項

- ❑ 確定以送布方向平直地裝入織布
- ❑ 使織布左右兩側的張力保持平均
- ❑ 如果布料捲筒偏離中央，請暫時鎖定送布滾輪



基本操作

- 1 有皺褶
- 2 織布左右兩側的張力不同

2 按壓織布並撫平皺褶處。

確定送布時沒有摺疊或捲曲。



附註：

如果織物出現偏離情形，暫時將張力開關設為 On (開啓) (右側) 並將送布滾輪開關切換至左側或右側，然後按下送布鍵以饋送毯帶。織物是由毯帶拉動，確保以送布方向平直地裝入。

3 將 Pressure Roller (壓布滾輪) 開關往左轉動以降低壓布滾輪。



基本操作

- 4** 用手將張力輪往下壓，確保織布不會產生任何鬆弛，並推過張力桿。

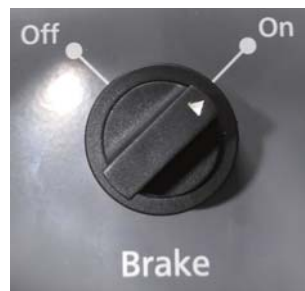


- 5** 根據列印表面將送布滾輪開關切換至相應位置。
[↗ 第18頁“後側面板”](#)



- ❶ 列印在捲筒的內側
- ❷ 列印在捲筒的外側

- 6** 將 Tension Roller (張力輪) 開關轉到 On (開啓) (右側) 以鎖定滾軸。
即使拉動織布，滾軸也不會移動。



基本操作

- 7 關上並鎖定後方護蓋。



- 8 將 Pressure Roller (壓布滾輪) 開關往右轉動。
將壓布滾輪前後移動，使織布固定到毯帶。



- 9 按下後側面板上的送布鍵 (向前)，將織布送到本機器的前方。



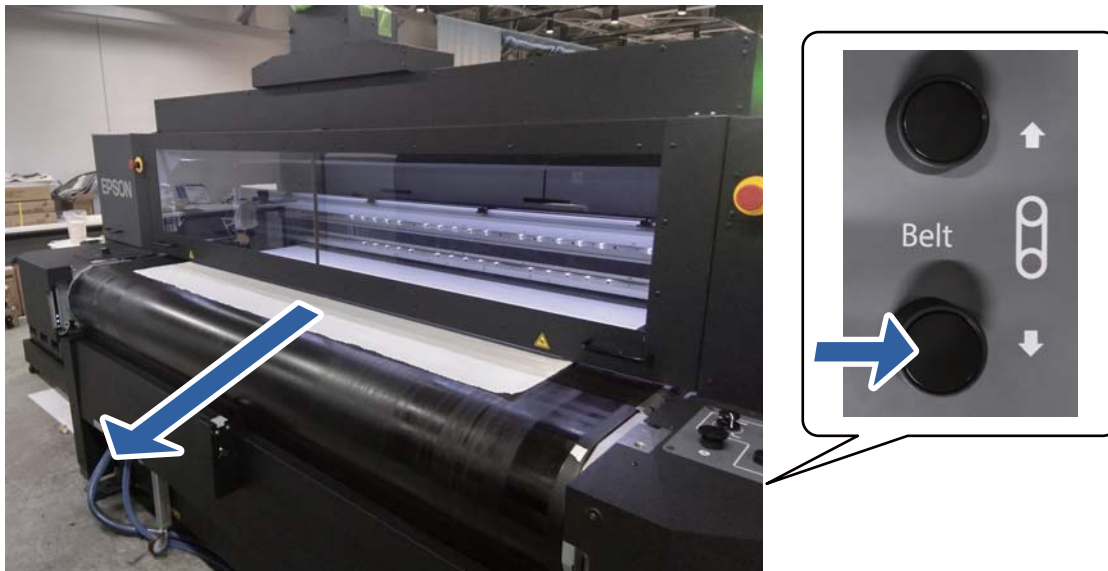
基本操作

- 10 走到本機器的前方。從毯帶分離織布，並按下前方面板上的送布鍵 (向前)，將織布饋送到收布器。

! 重要資訊：

未將織物裝到收布器就開始列印時，請將織物饋送到壓布滾輪壓緊織物的位置，並在列印位置確實附著到毯帶上。

如果在織物仍有捲曲的情況下執行列印，織物可能接觸印字頭而造成損壞。



- 11 將織布裝到外部收布器上。

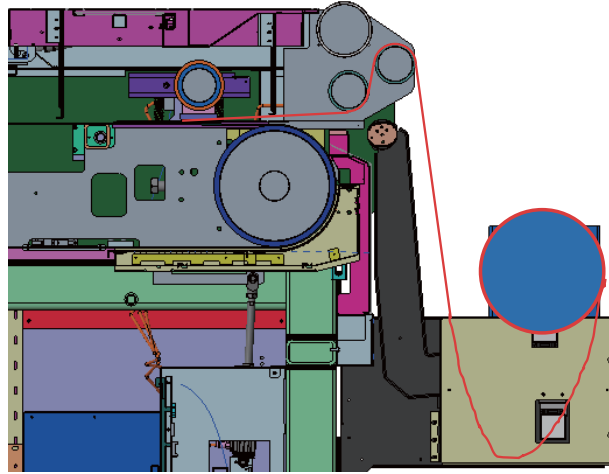
附註：

如需操作收布器的詳細資訊，請參閱收布器隨附的手冊。

基本操作

未對織物施加張力時/織物厚度為 1 mm 或以上時

- 1 將送布滾軸上的織布拉出，並如圖所示穿過滾筒。

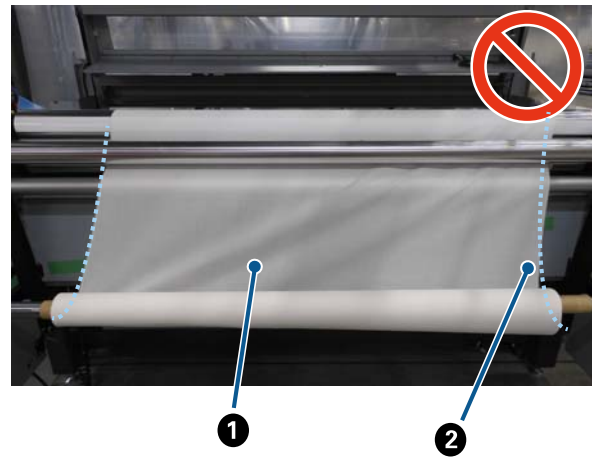
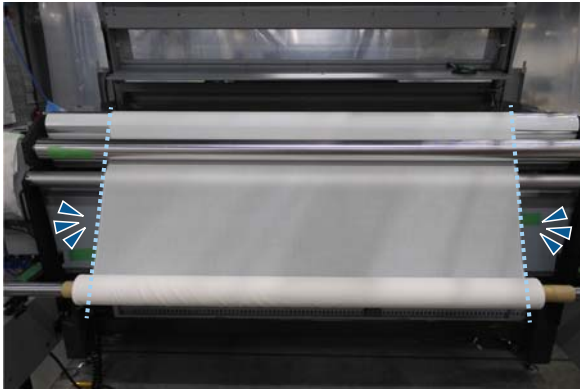


裝入織布的注意事項

- 確定以送布方向平直地裝入織布
- 使織布左右兩側的張力保持平均

基本操作

- 如果布料捲筒偏離中央，請暫時鎖定送布滾輪



- ① 有皺褶
- ② 織布左右兩側的張力不同

- 2 按壓織布並撫平皺褶處。

確定送布時沒有摺疊或捲曲。



附註：

如果織物出現偏離情形，暫時將張力開關設為 On (開啓) (右側) 並將送布滾輪開關切換至左側或右側，然後按下送布鍵以饋送毯帶。織物是由毯帶拉動，確保以送布方向平直地裝入。

基本操作

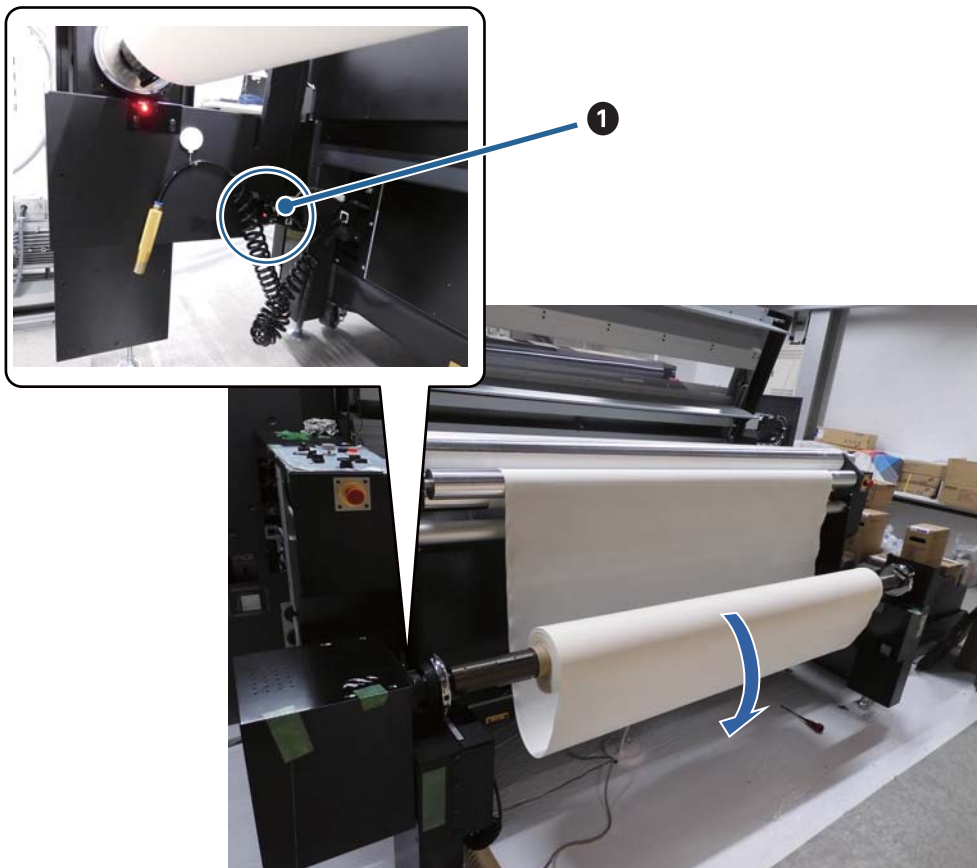
- 3 將 Pressure Roller (壓布滾輪) 開關往左轉動以降低壓布滾輪。



- 4 將鬆弛偵測開關設為 On (開啓)。



- 5 拉出織物，直到彈性布張力偵測器回應為止 (橘燈亮起)。



① 彈性布張力偵測器

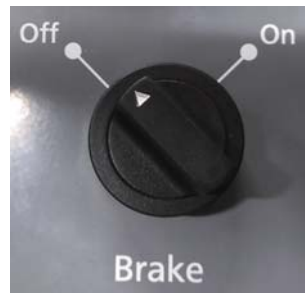
基本操作

- 6** 根據列印表面將送布滾輪開關切換至相應位置。
☞ 第18頁“後側面板”



- ① 列印在捲筒的內側
- ② 列印在捲筒的外側

- 7** 確定 Tension Roller (張力輪) 開關設為 Off (關閉) (左側)。



- 8** 關上並鎖定後方護蓋。



基本操作

- 9 將 Pressure Roller (壓布滾輪) 開關往右轉動。
將壓布滾輪前後移動，使織物固定到毯帶。



- 10 按下送布鍵 (向前)，將織物送到本機器的前方。



- 11 走到本機器的前方。從毯帶分離織布，並按下前方面板上的送布鍵 (向前)，將織布饋送到收布器。

! 重要資訊：
未將織物裝到收布器就開始列印時，請將織物饋送到壓布滾輪壓緊織物的位置，並在列印位置確實附著到毯帶上。
如果在織物仍有捲曲的情況下執行列印，織物可能接觸印字頭而造成損壞。



基本操作


- 12 將織布裝到外部收布器上。

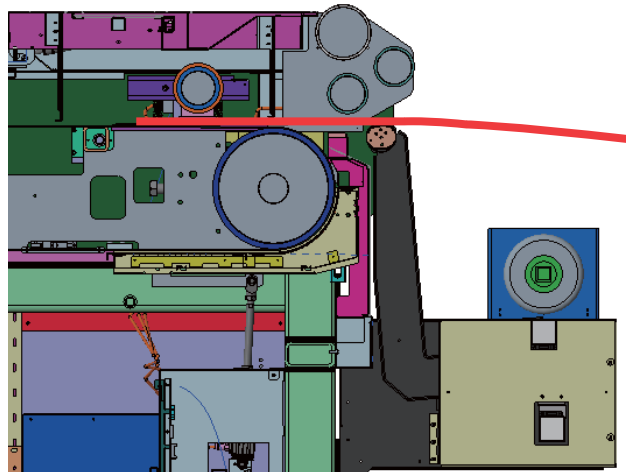
附註：
如需操作收布器的詳細資訊，請參閱收布器隨附的手冊。

使用厚且硬的織物時/使用單張紙時

如果織物太厚及堅硬而無法纏繞到滾輪上，或者是單張紙，請勿將其穿過滾輪。

附註：
如果使用厚、堅硬、捲起的織物，請根據機器決定織物路徑。

- 1 輕按控制面板上的  (Fabric Feeding Device Settings (織物送入裝置設定)) 鍵，然後確定 Feeding Unit (送布單元) 設為 [Off (關閉)]。
- 2 將織物穿過滾輪，如圖所示。

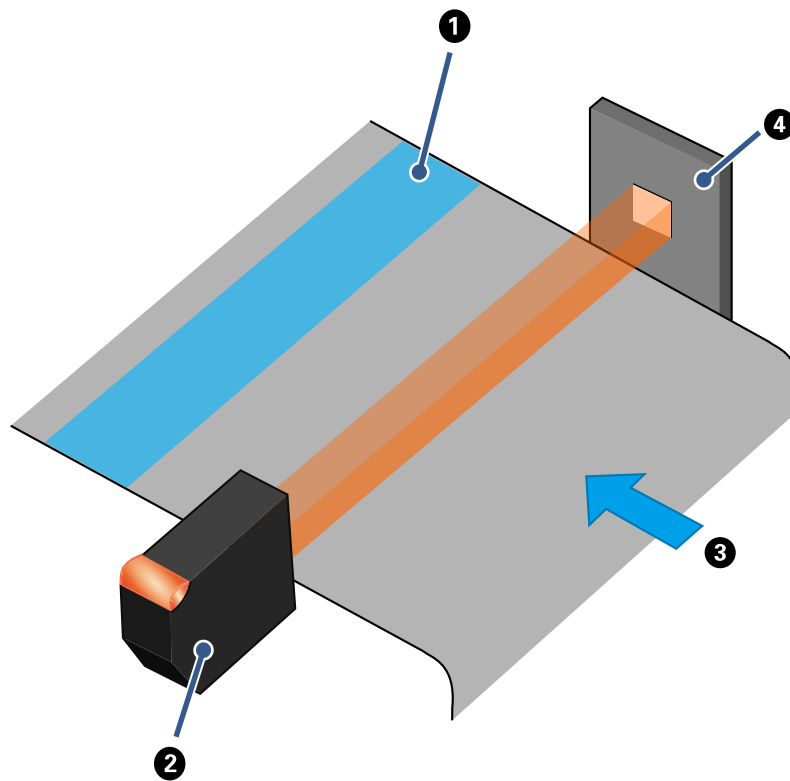


- 3 按下送布鍵 (向前)，將織物送到本機器的前方。



設定異物檢測器

異物檢測器位於後方護蓋內，利用雷射光束偵測織物厚度是否存在間隙。如果在織物上發現任何異物，或織物沒有附著在毯帶上並有隆起或翻轉狀況，則印字頭會停止運作，避免與異物或織物發生碰撞。



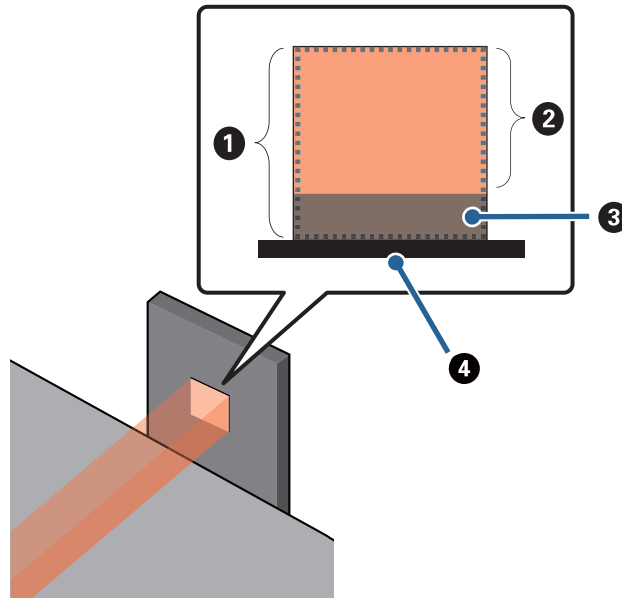
- ① 列印位置
- ② 異物檢測器
- ③ 送布方向
- ④ 反射板

基本操作

當雷射光從反射板反射時，這可測量感測器所發出的光線量。

當光線強度為 100% 時，表示沒有異物或摺疊織物阻擋雷射光。如果有異物或摺疊的織物阻擋雷射光，則光線強度的百分比會降低。

如果光線強度的百分比低於規定值 (臨界值)，感測器將會產生反應。預設臨界值為 85%。當第一次裝入織物或變更織物類型或厚度時，需要設定感測器。如果織物厚度超過 2 mm，您也需要設定臨界值。



- ① 雷射光強度：100%
- ② 臨界值：85% (預設)
- ③ 織物公差值
- ④ 毯帶

您可在後側面板上檢查及設定異物檢測器的光線強度和臨界值。



- ① 表示臨界值。當光線量小於此處指定的臨界值 (%) 時，感測器會產生反應。

如果織物厚度大於 2 mm，建議降低臨界值 (減少靈敏度)。如果維持預設臨界值 (85%)，感測器可能過度反應。

- ② 表示測量的光線強度 (%)。

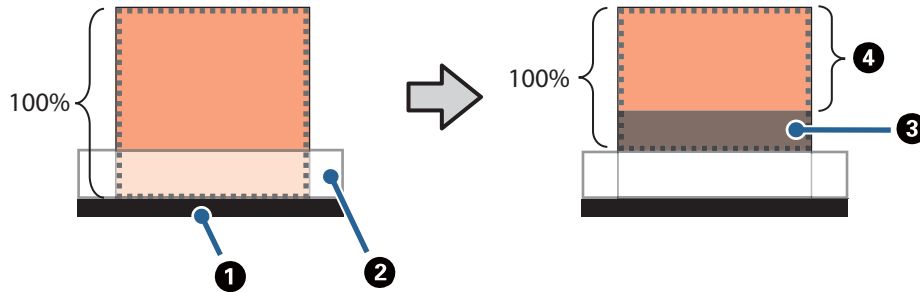
- ③ 按下 ◀ 可降低臨界值，按下 ▶ 可增加臨界值。
臨界值越高，感測器的靈敏度越高。臨界值越低，感測器的靈敏度越低。

基本操作

- ④ 按下此鍵時，按下時測得的光線量會設為 100%。
當第一次裝入織物或變更織物類型或厚度時，在織物裝入時按此鍵。

在織物裝入時按此鍵

不含織物的區域達到 100% 的光線強度



- ① 毯帶
- ② 織布
- ③ 織物公差值
- ④ 臨界值

附註：

若要將臨界值恢復為預設值，請在沒有裝入織布的情況下按下 ④ [PRESET (預設)] 鍵。

織布資訊設定



重要資訊：

由於印字頭左右移動時會噴出墨水，如果印字頭與織布の間隔距離沒有正確設定，可能發生列印錯誤，或因織布與印字頭之間接觸而損壞印字頭。

1

輕按控制面板的織布資訊區。

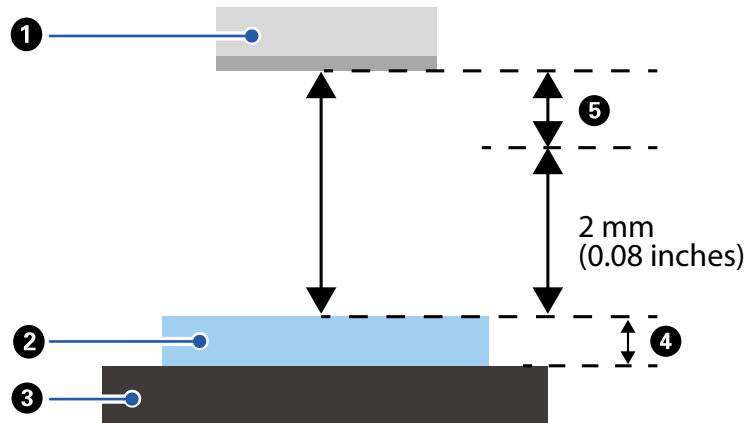
顯示 Fabric Settings (織物設定) 選單。

基本操作

- 2** 輕按 [Fabric Management (織物管理)] 以選擇任何控制編號，然後輸入目前使用織布的資訊。
[↗ 第411頁 “Fabric Settings \(織物設定\)選單”](#)

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

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



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

- 3** 返回 Fabric Settings (織物設定) 選單、輕按 [Current Settings (目前設定)] - [Fabric (織物)]，然後選擇您登錄織布資訊的控制編號。
- 4** 返回 Home (首頁) 畫面，並確定您選取的織布資訊顯示在織布資訊區。

設定起始列印位置

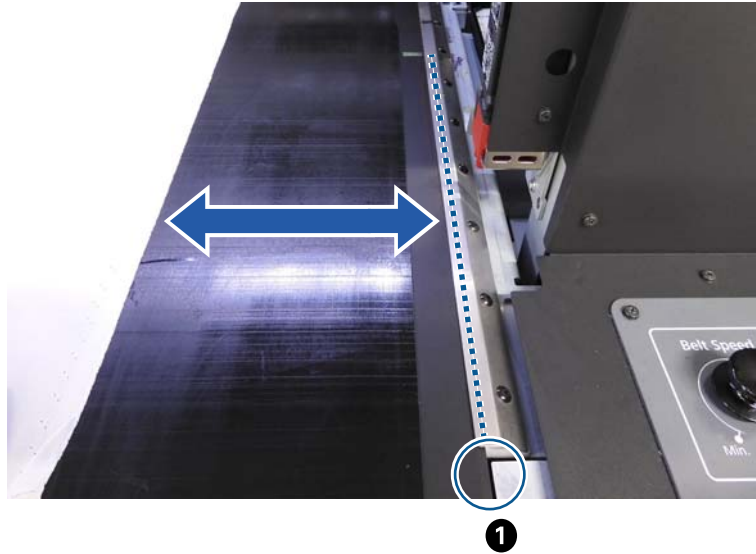
- 1** 使用捲尺或直尺等物品，測量從毯帶右側 (標準位置) 到您想開始列印位置之間的距離。

附註：

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

[↗ 第115頁 “設定列印位置”](#)

基本操作

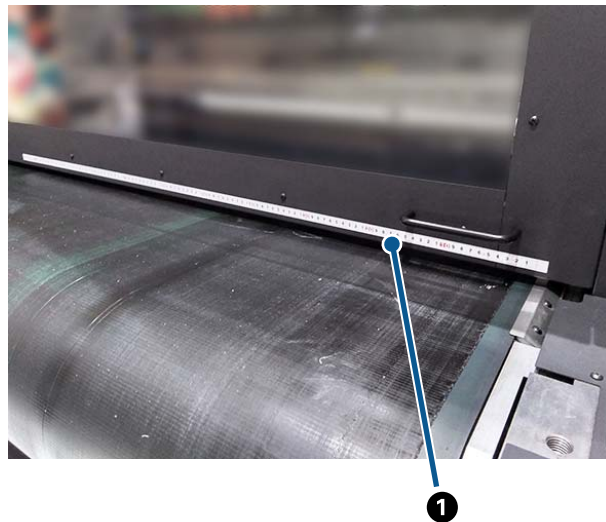


1 毯帶邊緣 (標準位置)

附註：

對於具有捲尺的印表機，您可用其測量起始列印位置。

如果想將捲尺加裝到您的印表機，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。



1 捲尺

2

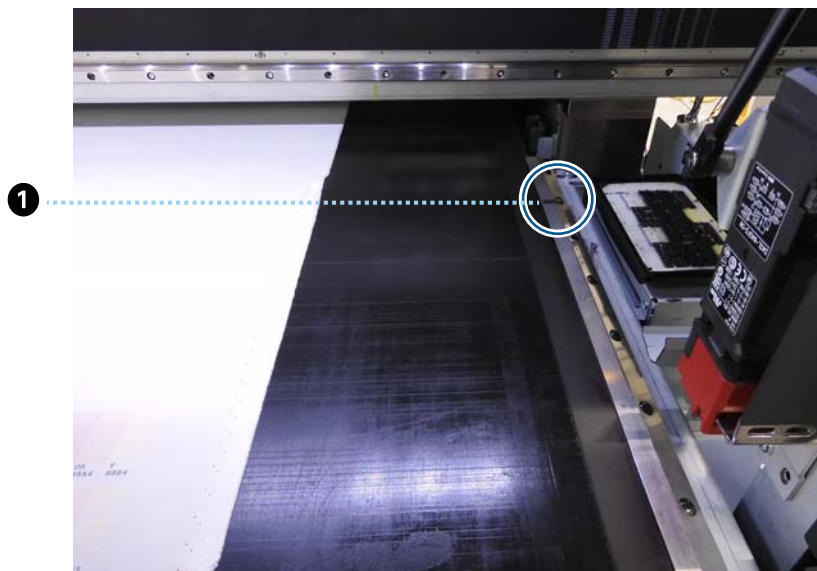
在控制面板的 Home (首頁) 畫面上設定 [Print Start Position (起始列印位置)]。

輕按 </> 可變更數值。

基本操作

附註：

- ❑ 執行毯帶閃噴時，必須指定毯帶閃噴的列印位置。
[↗ 第403頁 “General Settings \(一般設定\)選單”](#)
- ❑ Y 方向的約略起始列印位置為毯帶旁定位器後方第二支螺絲或孔的位置。
 您無法指定 Y 方向的起始列印位置。



❶ 起始列印位置 (Y 方向)

執行列印

使用列印工具執行列印。

[↗ 第43頁 “如何使用 Epson Edge Print”](#)

[↗ 第48頁 “如何使用 Rob 檔案列印工具”](#)

⚠ 注意：

請勿在列印時打開後方護蓋。

當後方護蓋固定桿解鎖時，印表機會停止。關上後方護蓋並將鎖定桿移至鎖定 (右) 位置以重新啟動印表機。

如果印表機重新啟動時印字頭位於抽吸護蓋上，可能發生碰撞而導致故障。

先確定印字頭不在抽吸護蓋上，再將鎖定桿移至鎖定 (右) 位置。如果印字頭位於抽吸護蓋上，請參閱下列說明以縮回印字頭。

[↗ 第422頁 “手動移動印字頭”](#)

❗ 重要資訊：

開始列印前，務必降低壓布滾輪並讓織物確實附著到毯帶上。如果在織物隆起時開始列印，印字頭可能受損。

不使用壓布滾輪時，確定織物沒有接觸到印字頭。

附註：

如果在列印工作時清潔印字頭，您可以暫停列印程序來執行此操作。但繼續列印時，印刷品的顏色可能會改變。

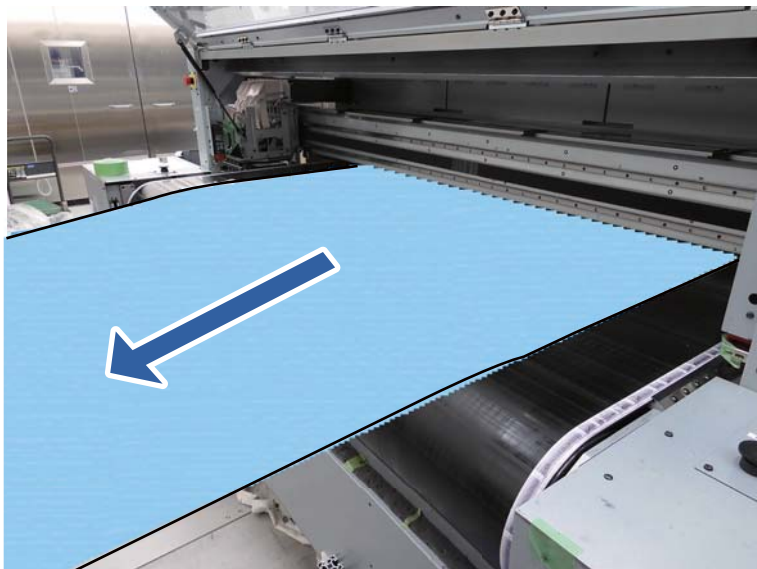
如需清潔印字頭的更多資訊，請參考下列說明。

 [第267頁 “Print Head Cleaning \(印字頭清潔\)”](#)

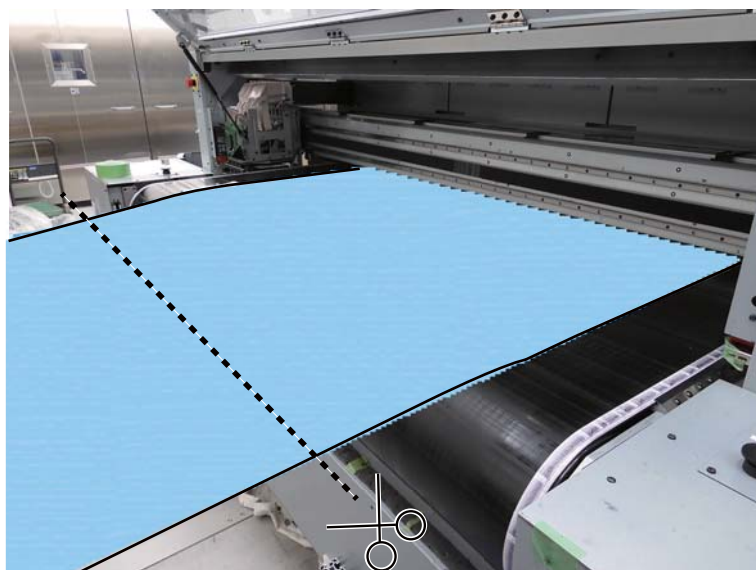
取下織布時

從本機器取下織布時 (如更換織布時)，使用剪刀等工具在本機正面與收布器之間的位置進行裁切，即可取下織布。

- 1 按下前方面板上的送布鍵 (向前)，將織布送到所需的位置。



- 2 使用剪刀等工具在本機正面與收布器之間的位置進行裁切。



基本操作

- 3** 從毯帶取下織布。



- 4** 走到機器後方，並從毯帶取出後方護蓋內的織物。



- 5** 將送布滾輪開關切換至 Free (自由) (中間)。

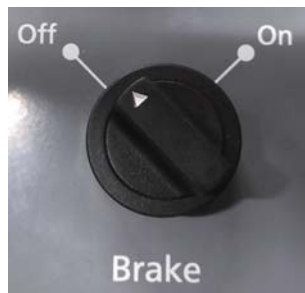


基本操作

- 6 抬起張力桿。



- 7 將張力開關設為 Off (關閉)。



- 8 手動轉動送布滾軸，以收起織布。



接合織布時

當織布都用完時，使用印表機後方的縫紉機將目前列印的織布與新織布縫在一起。

- 1 使用剪刀等工具在送布滾軸與張力輪之間的位置進行裁切。



- 2 取下送布滾軸，並更換為新的布料卷筒。

[↪ 第75頁 “拆卸及安裝送布滾軸”](#)

- 3 使用縫紉機將目前列印織布的后緣與新織布的前緣縫在一起。



- 4 按下後側面板上的送布鍵 (向前) 進行送布，直到縫線超過印字頭為止。



重要資訊：

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

- 5 檢查控制面板上的訊息，然後重新開始列印。

完成工作前的工作流程

每天清潔

務必清潔並更換耗材，確保列印品質。若未執行適當維護，可能導致列印品質下降。

 [第165頁“執行各種維護操作的時間點”](#)

關閉電源

- 1 按住控制面板上的電源鍵超過 2 秒。



- 2 確認畫面顯示時，輕按 [Yes (是)]。

基本操作

- 3 走到機器後方，並調高張力桿。

斷路器關閉時，斷路器會關閉，防止張力桿降低而導致送布滾軸轉動，並防止拉出多餘織物。



- 4 確定所有訊號燈皆熄滅，並關閉機器背面的斷路器 (主電源)。



列印調整

請在下列情況中使用此選單。

- 使用未登錄至印表機的新織布
將織布裝入印表機後，執行 [Automatic Adjustment (自動調整)]。
- 如果執行
在列印時執行 Fabric Feed Adjustment (織物送入調整)。↗ 第26頁 “[列印時變更設定](#)”
如果仍無法解決問題，請從 [Print Head Alignment (印字頭直線性校正)] 執行 [Manual(Simple) (手動 (簡易))]。
- 當織布寬度不同時
- 當織布厚度或印字頭高度變更時

基本操作

附註：

- ❑ 如果在列印時執行 Print Adjustments (列印調整) 或 Fabric Feed Adjustment (織物送入調整)，列印結果仍未改善，或者在列印 4 m (毯帶轉動一圈) 後，發現一兩個區域有條紋或不均勻，則調整毯帶饋送馬達或許能改善列印結果。

如需詳細資訊，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

- ❑ 如果您已設定 [Margin between Jobs (工作間的邊界)]，那麼在列印調整期間也會套用邊界。

Automatic Adjustment (自動調整)

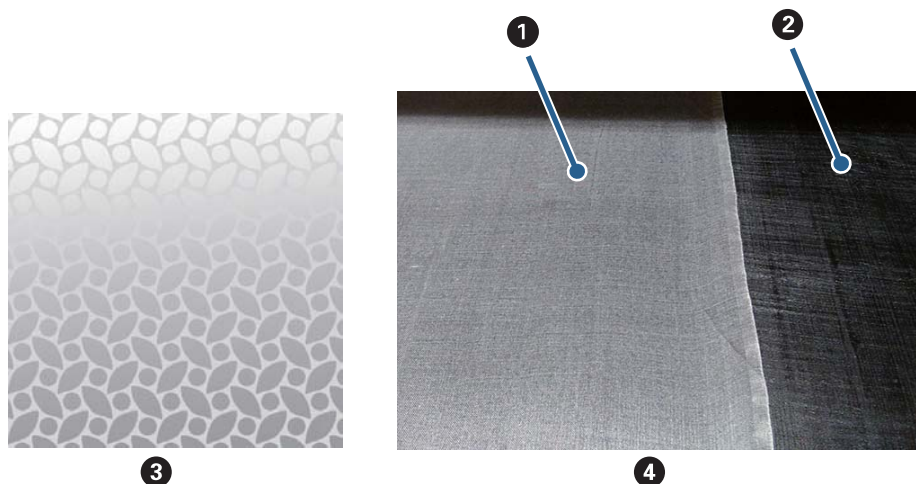
在列印表單期間，調整定位點位移和送布。

視織物而定，表單讀取可能失敗。使用以下幾種織物時，請從 [Print Head Alignment (印字頭直線性校正)] 執行 [Manual (手動)]，並從 [Fabric Feed Adjustment (織物送入調整)] 執行 [Manual (手動)]。

↪ 印字頭直線性校正：第106頁“手動”

↪ 織物送入調整：第108頁“Manual (手動)”

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



- ① 織布
- ② 毯帶
- ③ 有光澤或圖案的織物
- ④ 透明織物

- 1 確認印表機完成列印準備，並依照實際使用狀況裝入織布。

↪ 第75頁“拆卸及安裝送布滾軸”

- 2 從控制面板上的選單鍵，輕按 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)] 以設定 Print Width (列印寬度) 和 Print Start Position (起始列印位置)。

基本操作

- 3 依序按 [Fabric Settings (織物設定)] - [Print Adjustments (列印調整)] - [Automatic Adjustment (自動調整)]。
 - 4 輕按 [Start (開始)]。
- 開始自動調整並列印調整表單。請等待調整作業結束。

如果 Automatic Adjustment (自動調整) 期間發生錯誤

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

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

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

☞ Print Head Alignment (印字頭直線性校正)：第106頁“手動”

☞ Fabric Feed Adjustment (織物送入調整)：第108頁“Manual (手動)”

Print Head Alignment (印字頭直線性校正)

自動

執行與Automatic Adjustment (自動調整)的Print Head Alignment (印字頭直線性校正)相同的調整。

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

手動

可選擇 Manual(Simple) (手動(簡易)) 或 Manual(Details) (手動(詳細)) 進行調整。

Manual(Simple) (手動(簡易))

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

Manual(Details) (手動(詳細))

想要透過目視檢查表單，執行相當於 Auto adjustment (自動校正) 的調整時，可選擇此項。

基本操作

調整程序

- 1 確認印表機完成列印準備，並依照實際使用狀況裝入織布。
- 2 從控制面板上的選單鍵，輕按 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)] 以設定 Print Width (列印寬度) 和 Print Start Position (起始列印位置)。
- 3 依序按 [Fabric Settings (織物設定)] - [Print Adjustments (列印調整)] - [Print Head Alignment (印字頭直線性校正)]。
- 4 選擇 [Manual(Simple) (手動(簡易))] 或 [Manual(Details) (手動(詳細))], 輕按下 [Start (開始)]。
此時會列印調整表單。列印完成前，請耐心等待。
- 5 打開前蓋，檢查列印的調整表單。

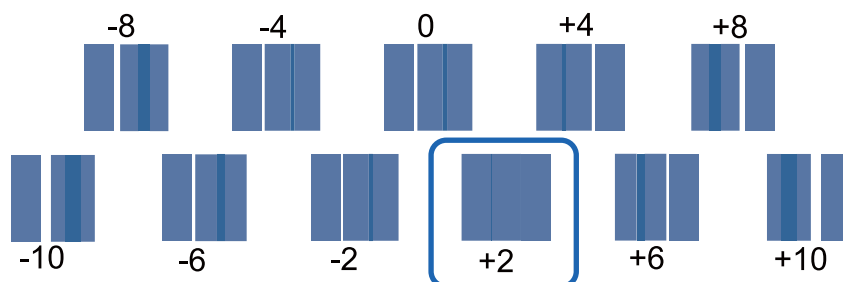
根據手動調整類型，列印調整表單區塊，如下所示。

Manual(Simple) (手動(簡易))：8 個區塊，A 至 H

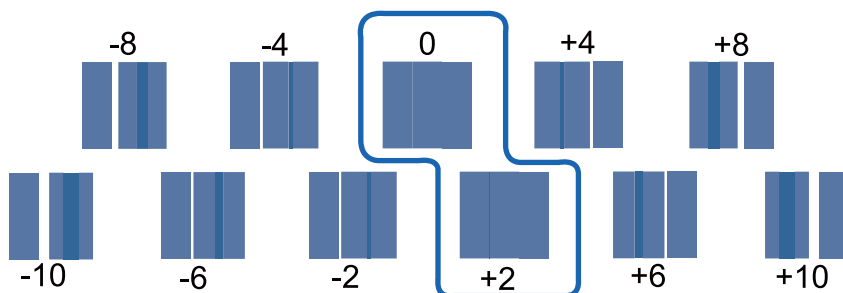
Manual(Details) (手動(詳細))：64 個區塊，A 至 Z，a 至 z，1 至 12

針對每個區塊，選擇色調最均勻的表單。

在以下範例中，請選擇「+2」。



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



- 6 闔上前蓋。
調整表單的結果確認輸入畫面會隨即顯示。
- 7 在每個區塊的輸入畫面上，輕按 **-/+**，再按 [OK (確定)]，設定在步驟 4 中確認的數字。
完成調整時，將會顯示 Fabric Settings (織物設定) 選單。

Fabric Feed Adjustment (織物送入調整)

此選單用於在列印結果中發現細紋 (水平細紋、色調不均或條紋) 時。
可選擇 Auto (自動) 或 Manual (手動) 進行調整。

Auto (自動)

若要執行快速又簡易的調整，例如在捲筒用完前重新調整，可選擇此項。
執行與 Automatic Adjustment (自動調整) 的 Fabric Feed Adjustment (織物送入調整) 相同的調整。

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

Manual (手動)

請在下列情況中選取選項。

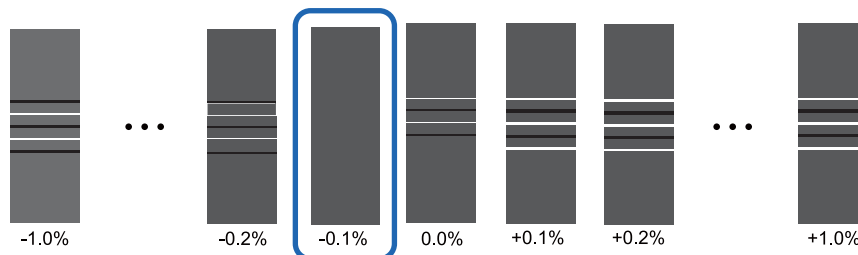
- Auto adjustment (自動校正) 失敗時
- 想要透過目視檢查表單，執行快速又簡易的調整時

- 1 確認印表機完成列印準備，並依照實際使用狀況裝入織布。
- 2 從控制面板上的選單鍵，輕按 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)] 以設定 Print Width (列印寬度) 和 Print Start Position (起始列印位置)。
- 3 依序按 [Fabric Settings (織物設定)] - [Print Adjustments (列印調整)] - [Fabric Feed Adjustment (織物送入調整)] - [Manual (手動)]。
- 4 輕按 [Start (開始)]。
此時會列印調整表單。請等待調整作業結束。

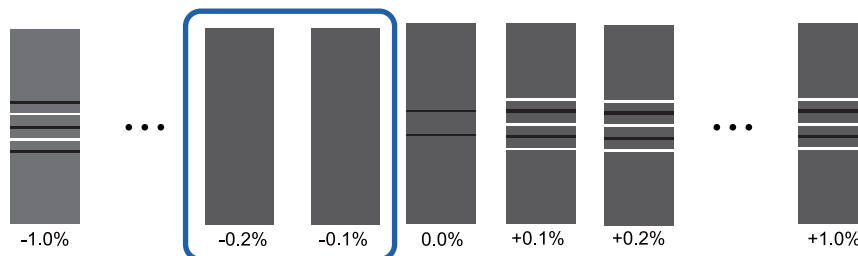
基本操作

5 打開前蓋，檢查列印的調整表單。

選取出現最少重疊或間隙的表單。在以下範例中，請選擇「-0.1%」。



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



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

6 闔上前蓋。

調整表單的結果確認輸入畫面會隨即顯示。

7 設定表單下方列印的值，然後輕按 [OK (確定)]。

設定列印區域和列印位置

下列功能可用於改善列印效率。

[第396頁 “選單清單”](#)

必須設定列印位置的參數，以符合功能設定。

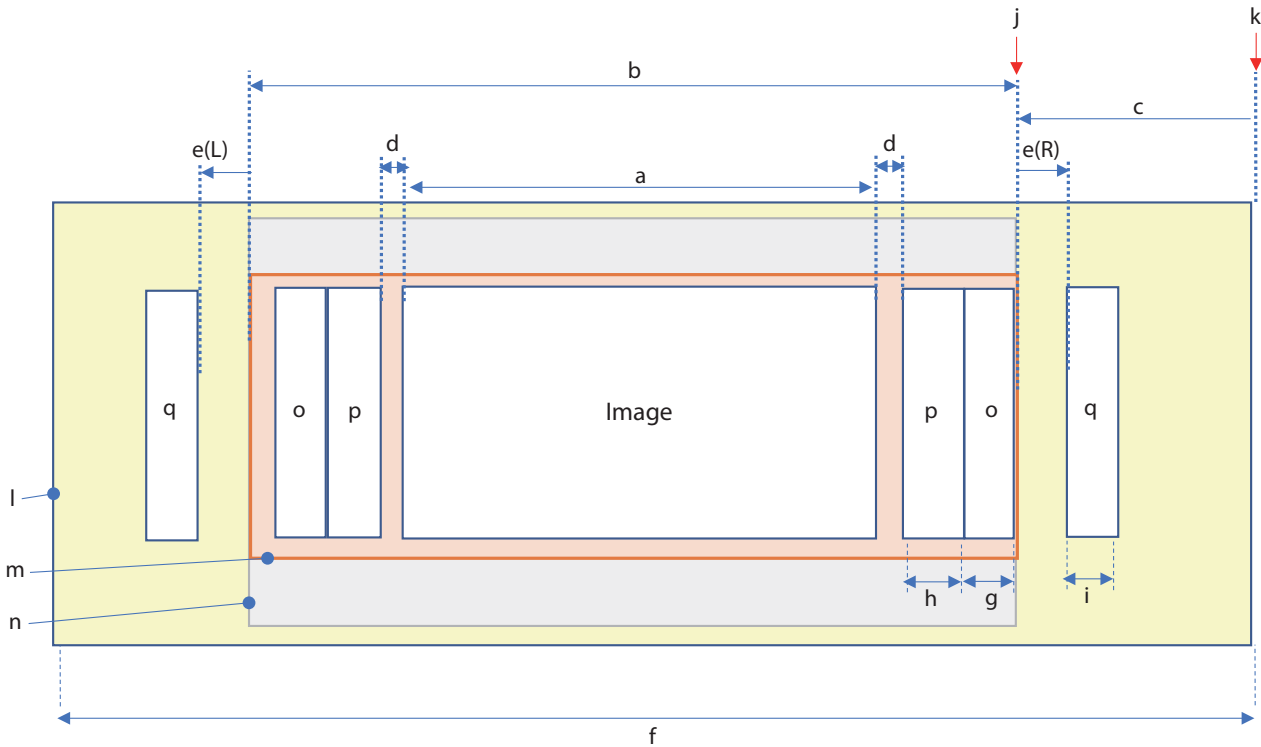
- 毯帶閃噴
當列印寬度或織布寬度較窄時，印字頭不會移至印表機左側和右側的閃噴座，但會執行毯帶閃噴。由於這可縮短印字頭的移動距離，因此能改善產能。
毯帶閃噴位置是由列印寬度及起始列印位置決定。
[第111頁 “毯帶閃噴位置”](#)
- 織物邊緣噴嘴檢查表單
執行連續工作或長條紙列印工作時，您可使用織布左側和右側的邊界，檢查噴嘴是否阻塞。

基本操作

□ Event Marking (活動標記)

如果影像品質在列印期間發生變化，此功能會在受影響位置附近的邊界處列印記號，通知您發生此一情況。檢查要交付的列印產品時，您可有效率地找到影像品質降低的位置。

列印區域



符號	項目	值 / 範圍	設定方法
a	影像寬度	300 至 1850 mm (11.81 至 72.83 吋)	RIP 軟體
b	列印區域	300 至 1850 mm (11.81 至 72.83 吋) 預設值：1100 mm (43.31 吋)	控制面板
c	Print Start Position (起始列印位置)	27 至 1000 mm (1.06 至 39.37 吋)	控制面板
d	影像到織布邊緣資訊的距離	5 至 999 mm (0.20 至 39.33 吋) 預設值：5 mm (0.20 吋)	控制面板
e(右)/(左)	列印區域到毯帶閃噴的距離	這是由列印寬度及起始列印位置決定。 第111頁“毯帶閃噴位置”	-
f	可列印範圍	1912 mm (75.28 吋)	-
g	織布邊緣噴嘴檢查寬度	4 mm 或 16 mm (0.16 吋 或 0.63 吋)	-
h	活動標記寬度	20 mm (0.79 吋)	-
i	毯帶沖洗	-	-

基本操作

符號	項目	值 / 範圍	設定方法
j	影像邊緣	-	-
k	毯帶邊緣 (標準位置)	-	-
l	毯帶	-	-
m	列印區域	-	-
n	織布	-	-
o	織布邊緣噴嘴檢查	-	-
p	Event Marking (活動標記)	-	-
q	毯帶閃噴	-	-

附註：

如果因起始列印位置的設定而導致列印寬度超過可列印範圍，則會裁剪超過可列印範圍的影像部分。

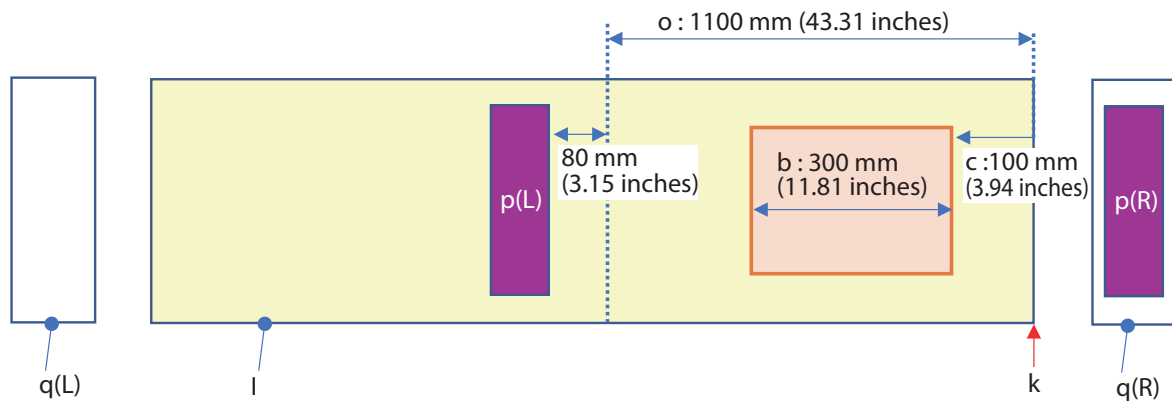
毯帶閃噴位置

毯帶閃噴位置是由列印寬度 (b) 和起始列印位置 (c) 的總長度以及列印寬度 (b) 和起始列印位置 (c) 的長度決定。

透過調整起始列印位置，列印區域會位於毯帶的中央，以便以最短距離執行閃噴。

符號	項目	符號	項目
b	Print Width (列印寬度)	o	印字頭最小移動距離
c	Print Start Position (起始列印位置)	p (右)/(左)	閃噴座
k	毯帶邊緣 (標準位置)	q (右)/(左)	毯帶閃噴
l	毯帶		

1 當 $b + c \leq 1100 \text{ mm}$ (43.31 吋) 且 $c \leq 155 \text{ mm}$ (6.10 吋) 時



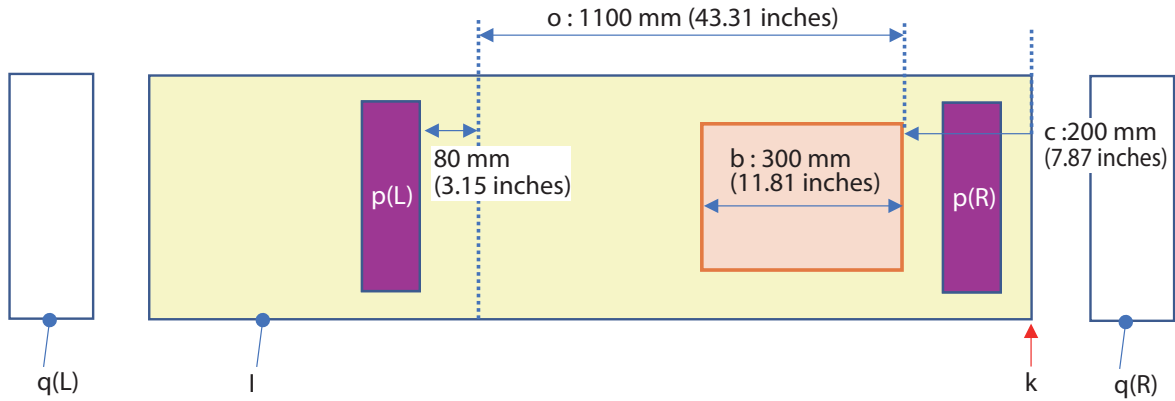
□ 毯帶閃噴 (右側) 位置：沖洗墊 (右側) 上

基本操作

- ❑ 毯帶閃噴 (左側) 位置 : $1100 \text{ mm (43.31 吋)} + 80 \text{ mm (3.15 吋)}$

2

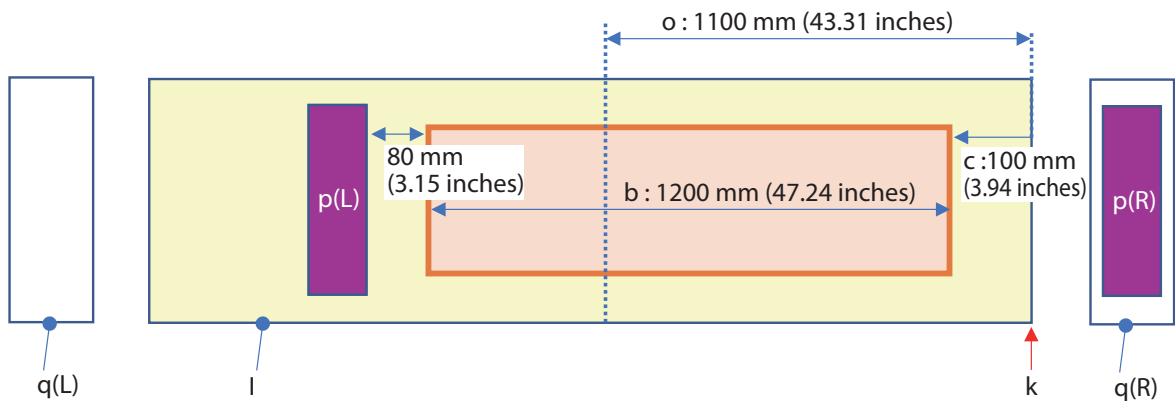
當 $b + c \leq 1100 \text{ mm (43.31 吋)}$ 且 $850 \text{ mm (33.46 吋)} \geq c > 155 \text{ mm (6.10 吋)}$ 時



- ❑ 毯帶閃噴 (右側) 位置 : $c - 80 \text{ mm (3.15 吋)}$
- ❑ 毯帶閃噴 (左側) 位置 : $1100 \text{ mm (43.31 吋)} + c + 80 \text{ mm (3.15 吋)}$

3

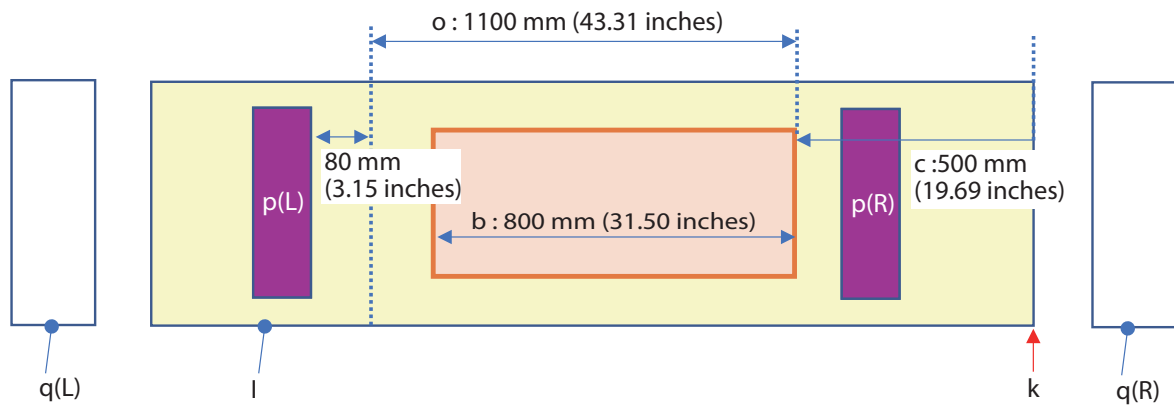
當 $1776 \text{ mm (69.92 吋)} \geq b + c > 1100 \text{ mm (43.31 吋)}$ 且 $c \leq 155 \text{ mm (6.10 吋)}$ 時



- ❑ 毯帶閃噴 (右側) 位置 : 沖洗墊 (右側) 上
- ❑ 毯帶閃噴 (左側) 位置 : $b + c + 80 \text{ mm (3.15 吋)}$

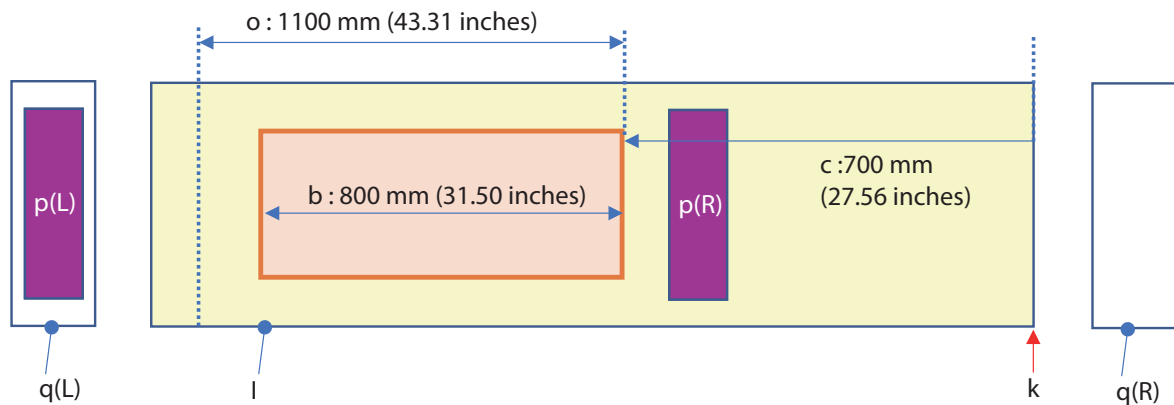
基本操作

- 4** 當 $1776 \text{ mm (69.92 吋)} \geq b + c > 1100 \text{ mm (43.31 吋)}$ 且 $676 \text{ mm (26.61 吋)} \geq c > 155 \text{ mm (6.10 吋)}$ 且 $b \leq 1100 \text{ mm (43.31 吋)}$ 時



- 毯帶閃噴 (右側) 位置 : $c - 80 \text{ mm (3.15 吋)}$
- 毯帶閃噴 (左側) 位置 : $1100 \text{ mm (43.31 吋)} + c + 80 \text{ mm (3.15 吋)}$

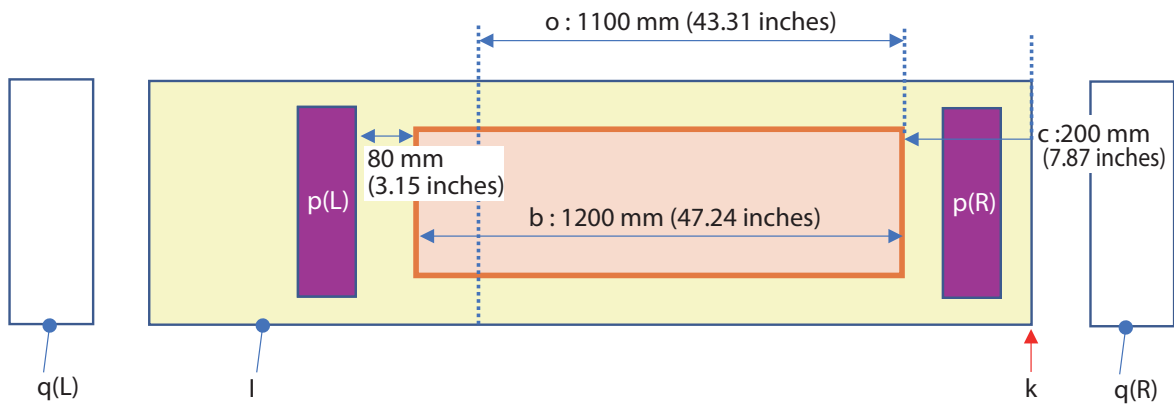
- 5** 當 $1776 \text{ mm (69.92 吋)} \geq b + c > 1100 \text{ mm (43.31 吋)}$ 且 $850 \text{ mm (33.46 吋)} \geq c > 676 \text{ mm (26.61 吋)}$ 且 $b \leq 1100 \text{ mm (43.31 吋)}$ 時



- 毯帶閃噴 (右側) 位置 : $c - 80 \text{ mm (3.15 吋)}$
- 毯帶閃噴 (左側) 位置 : 沖洗墊 (左側) 上

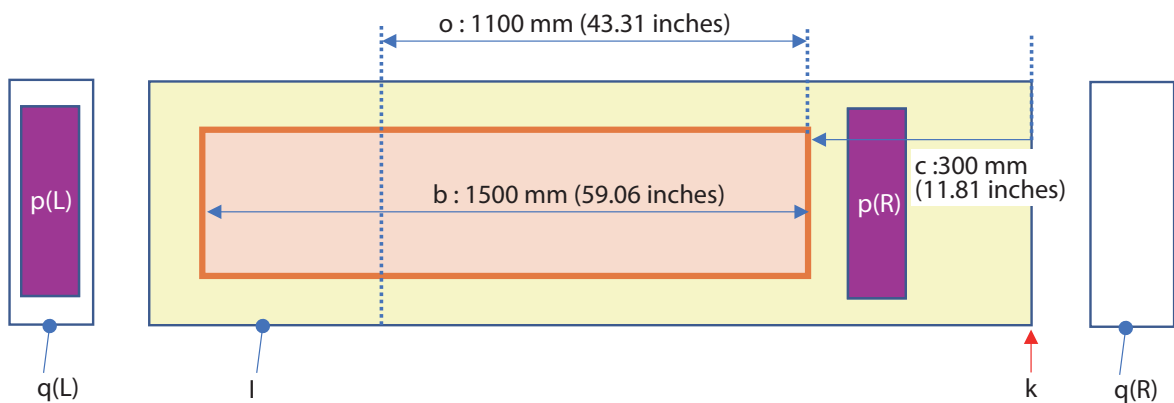
基本操作

- 6** 當 $1776 \text{ mm (69.92 吋)} \geq b + c > 1100 \text{ mm (43.31 吋)}$ 且 $676 \text{ mm (26.61 吋)} \geq c > 155 \text{ mm (6.10 吋)}$ 且 $b > 1100 \text{ mm (43.31 吋)}$ 時



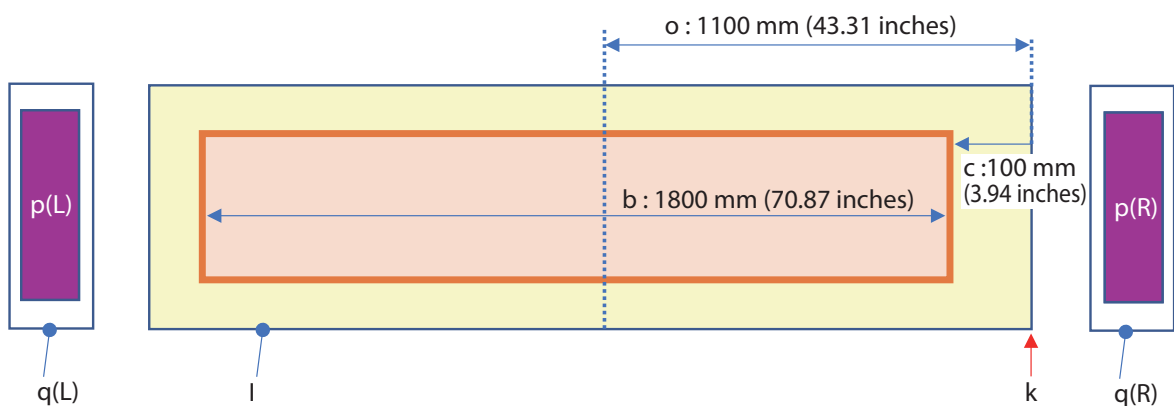
- ❑ 毯帶閃噴 (右側) 位置 : $c - 80 \text{ mm (3.15 吋)}$
- ❑ 毯帶閃噴 (左側) 位置 : $b + c + 80 \text{ mm (3.15 吋)}$

- 7** 當 $b + c > 1776 \text{ mm (69.92 吋)}$ 且 $850 \text{ mm (33.46 吋)} \geq c > 155 \text{ mm (6.10 吋)}$ 時



- ❑ 毯帶閃噴 (右側) 位置 : $c - 80 \text{ mm (3.15 吋)}$
- ❑ 毯帶閃噴 (左側) 位置 : 沖洗墊 (左側) 上

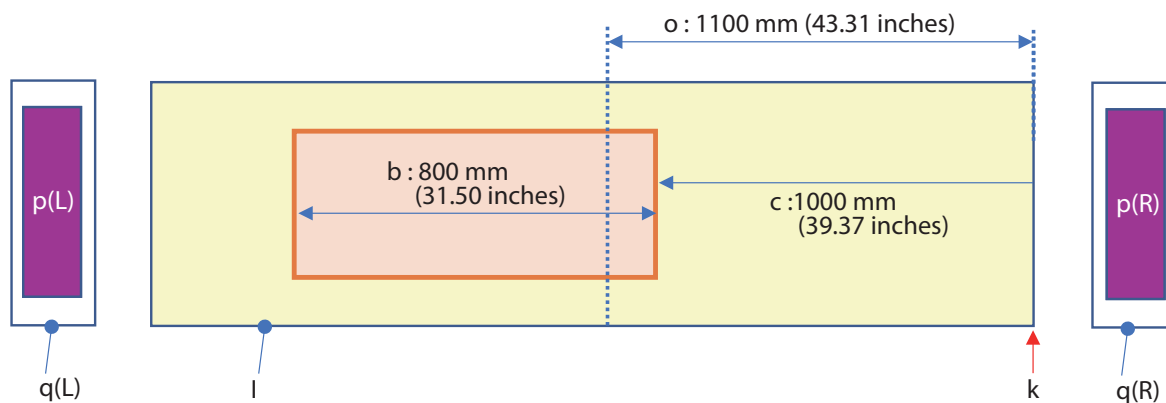
- 8** 當 $b + c > 1776 \text{ mm (69.92 吋)}$ 且 $c \leq 155 \text{ mm (6.10 吋)}$ 時



基本操作

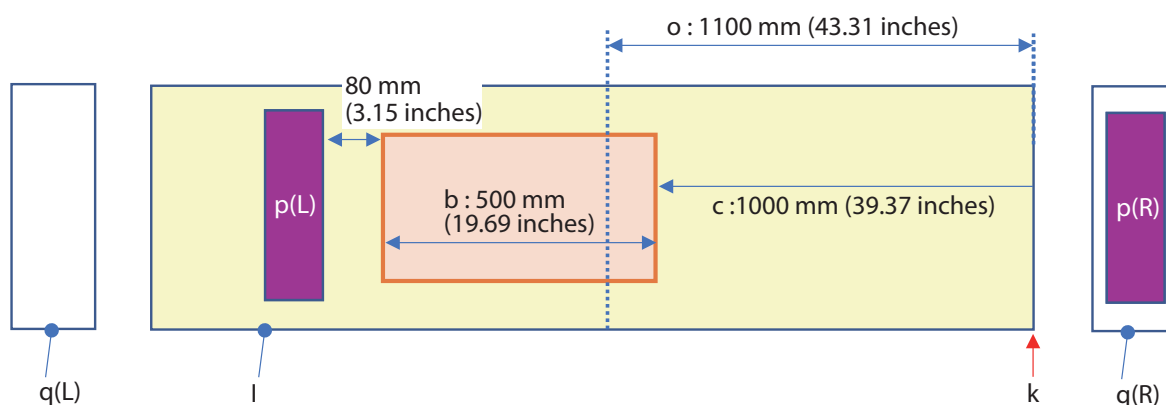
- ❑ 毯帶閃噴 (右側) 位置：沖洗墊 (右側) 上
- ❑ 毯帶閃噴 (左側) 位置：沖洗墊 (左側) 上

9 當 $b + c > 1776 \text{ mm}$ (69.92 吋) 且 $c > 850 \text{ mm}$ (33.46 吋) 時



- ❑ 毯帶閃噴 (右側) 位置：沖洗墊 (右側) 上
- ❑ 毯帶閃噴 (左側) 位置：沖洗墊 (左側) 上

10 當 1776 mm (69.92 吋) $\geq b + c$ 且 $c > 850 \text{ mm}$ (33.46 吋) 時



- ❑ 毯帶閃噴 (右側) 位置：沖洗墊 (右側) 上
- ❑ 毯帶閃噴 (左側) 位置： $b + c + 80 \text{ mm}$ (3.15 吋)

設定列印位置

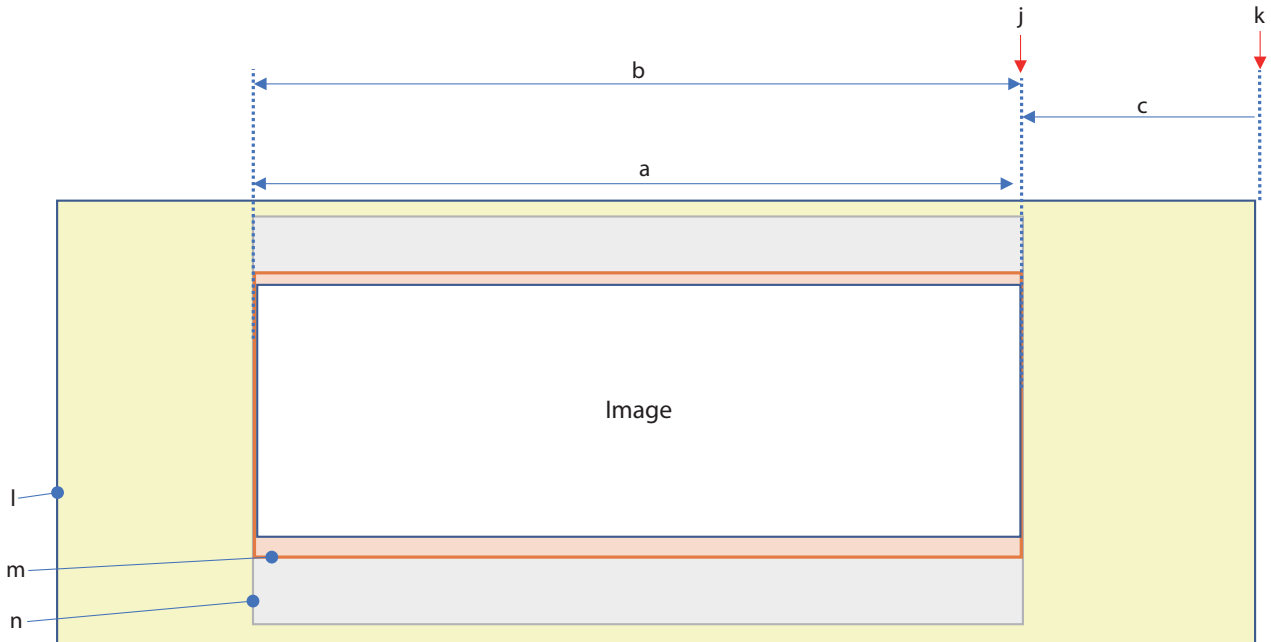
關於符合功能設定的列印位置設定方式，請參閱以下表單。

	表單 A	表單 B	表單 C	表單 D
毯帶閃噴	關閉	關閉	開啓	開啓
織物邊緣噴嘴檢查表單	關閉	開啓	關閉	開啓
Event Marking (活動標記)	關閉	開啓	關閉	開啓

基本操作

表單 A

毯帶閃噴	關閉
織物邊緣噴嘴檢查表單	關閉
Event Marking (活動標記)	關閉



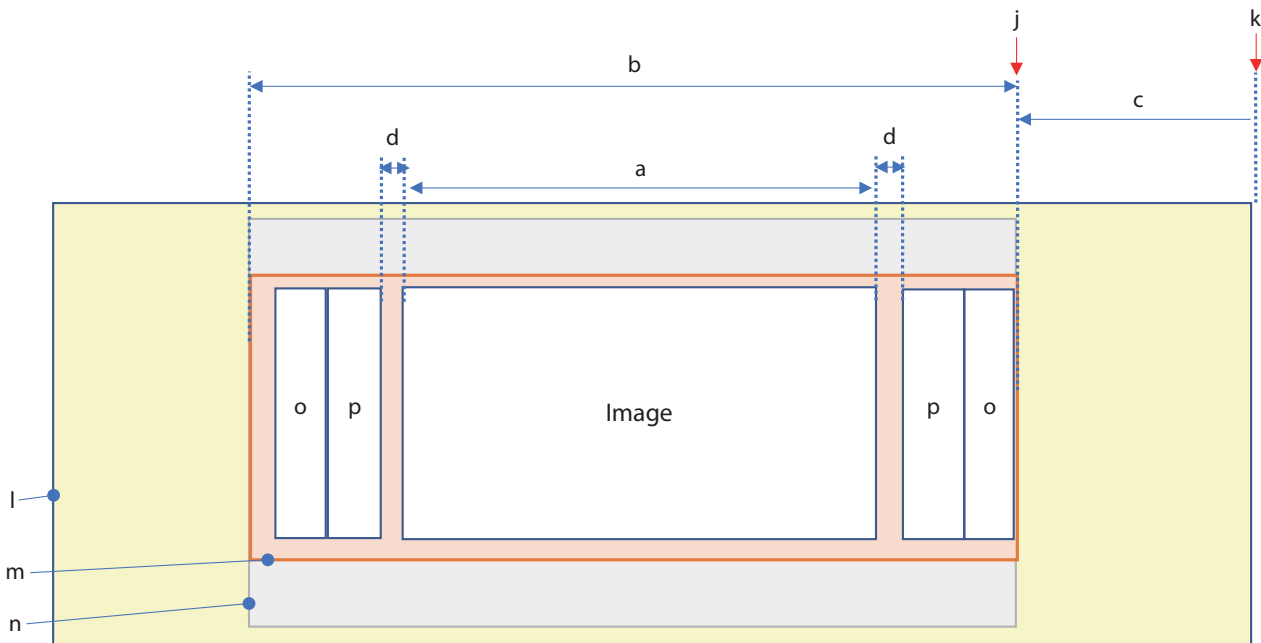
符號	項目	設定方法
a	影像寬度	使用 RIP 軟體指定。 若要在不超出織布邊緣的情況下列印，請準備等於或小於織布尺寸的列印資料。 若要在織布邊緣不保留邊界的情況下列印，請準備大於織布尺寸的列印資料。
b	列印區域	在控制面板上或應用程式中指定。 若要在不超出織布邊緣的情況下列印，請測量從起始列印位置到所需列印位置之間的距離，並將此設為列印寬度。 若要在織布邊緣不保留邊界的情況下列印，請測量從織布左側到超出織布邊緣位置之間的距離，並將此設為列印寬度。
c	Print Start Position (起始列印位置)	在控制面板上指定。 若要在不超出織布邊緣的情況下列印，在將織布裝到毯帶後，測量從毯帶邊緣到您想開始列印的位置之間的距離，並將此設為距離。 若要在織布邊緣不保留邊界的情況下列印，請測量從織布右側到超出織布邊緣位置之間的距離，並將此設為起始列印位置。 🔗 第96頁 “設定起始列印位置”
j	影像邊緣	-
k	毯帶邊緣 (標準位置)	-

基本操作

符號	項目	設定方法
l	毯帶	-
m	列印區域	-
n	織布	-

表單 B

毯帶閃噴	關閉
織物邊緣噴嘴檢查表單	開啓
Event Marking (活動標記)	開啓



符號	項目	設定方法
a	影像寬度	使用 RIP 軟體指定。 確定影像 (a)、活動標記 (p) 及織物邊緣噴嘴檢查表單 (o) 的合併總寬度，落在織物寬度的範圍內。
b	列印區域	在控制面板上指定。 指定與織布寬度相同的值。
c	Print Start Position (起始列印位置)	在控制面板上指定。 在將織布裝到毯帶後，測量從毯帶邊緣到織布右側之間的距離，並將此設為距離。 📖 第96頁 “設定起始列印位置”
d	影像到織布邊緣資訊的距離	在控制面板上指定。 如果Event Marking (活動標記)和織物邊緣噴嘴檢查超過列印寬度，則影像大小會被裁切。

基本操作

符號	項目	設定方法
j	影像邊緣	-
k	毯帶邊緣 (標準位置)	-
l	毯帶	-
m	列印區域	-
n	織布	-
o	織布邊緣噴嘴檢查	-
p	Event Marking (活動標記)	-

表單 C

毯帶閃噴	開啟
織物邊緣噴嘴檢查表單	關閉
Event Marking (活動標記)	關閉



符號	項目	設定方法
a	影像寬度	使用 RIP 軟體指定。 若要在不超出織布邊緣的情況下列印，請準備等於或小於織布尺寸的列印資料。 若要在織布邊緣不保留邊界的情況下列印，請準備大於織布尺寸的列印資料。

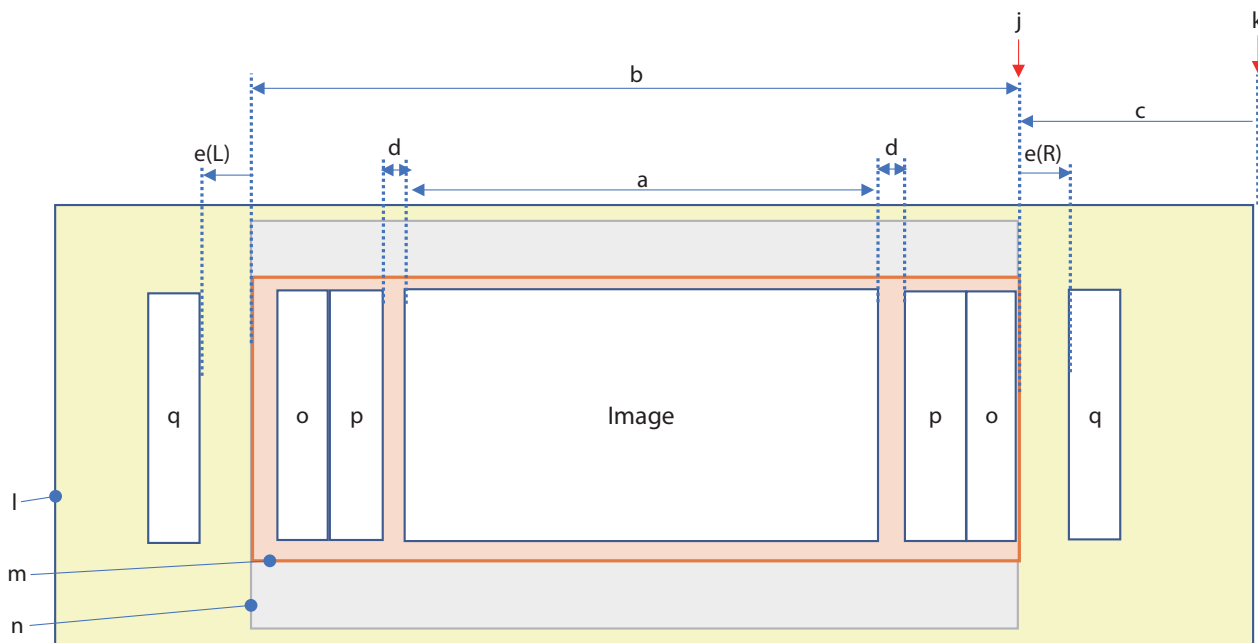
基本操作

符號	項目	設定方法
b	列印區域	<p>在控制面板上指定。</p> <p>若要在不超出織布邊緣的情況下列印，請測量從起始列印位置到所需列印位置之間的距離，並將此設為列印寬度。</p> <p>若要在織布邊緣不保留邊界的情況下列印，請測量從織布左側到超出織布邊緣位置之間的距離，並將此設為列印寬度。</p>
c	Print Start Position (起始列印位置)	<p>在控制面板上指定。</p> <p>在將織布裝到毯帶後，測量從毯帶邊緣到您想開始列印的位置之間的距離，並將此設為距離。</p> <p>若要在織布邊緣不保留邊界的情況下列印，請測量從織布右側到超出毯帶邊緣位置之間的距離，並將此設為起始列印位置。</p> <p> 第96頁 “設定起始列印位置”</p>
e (右)/(左)	列印區域到毯帶閃噴的距離	<p>這是由列印寬度及起始列印位置決定。</p> <p> 第111頁 “毯帶閃噴位置”</p>
j	影像邊緣	-
k	毯帶邊緣 (標準位置)	-
l	毯帶	-
m	列印區域	-
n	織布	-
q	毯帶沖洗	-

表單 D

毯帶閃噴	開啓
織物邊緣噴嘴檢查表單	開啓
Event Marking (活動標記)	開啓

基本操作



符號	項目	設定方法
a	影像寬度	使用 RIP 軟體指定。 確定影像 (a)、Event Marking (活動標記) (p) 及織物邊緣噴嘴檢查表單 (o) 的合併總寬度，落在織物寬度的範圍內。
b	列印區域	在控制面板上指定。 指定與織布寬度相同的值。
c	Print Start Position (起始列印位置)	在控制面板上指定。 若要在不超出織布邊緣的情況下列印，在將織布裝到毯帶後，測量從毯帶邊緣到織布右側之間的距離，並將此設為距離。 🔗 第96頁 “設定起始列印位置”
d	影像到織布邊緣資訊的距離	在控制面板上指定。 如果Event Marking (活動標記)和織物邊緣噴嘴檢查超過列印寬度，則影像大小會被裁切。
e(右)/(左)	列印區域到毯帶閃噴的距離	這是由列印寬度及起始列印位置決定。 🔗 第111頁 “毯帶閃噴位置”
j	影像邊緣	-
k	毯帶邊緣 (標準位置)	-
l	毯帶	-
m	列印區域	-
n	織布	-
o	織布邊緣噴嘴檢查	-
p	Event Marking (活動標記)	-
q	毯帶沖洗	-

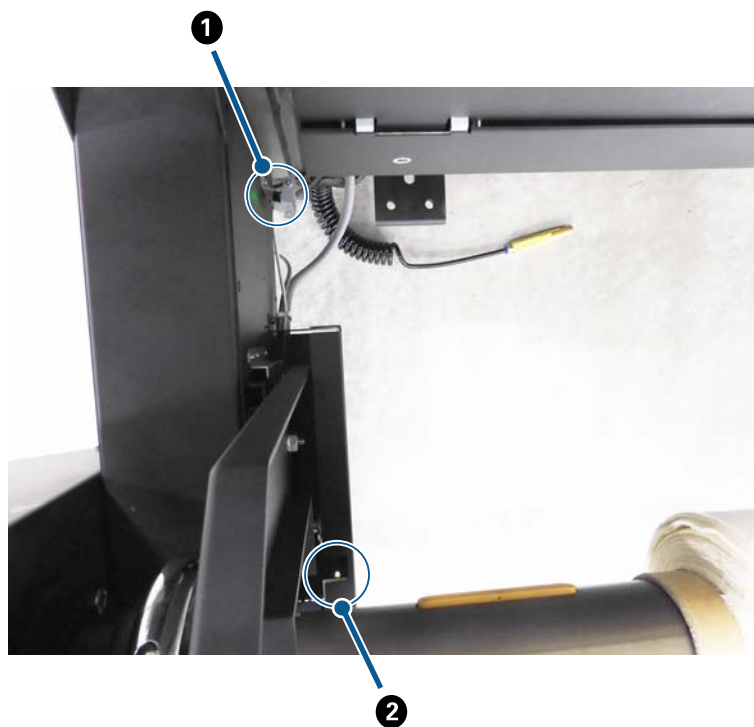
感測器設定

本印表機配備各種感測器。請依照以下步驟調整或重設感測器的靈敏度。

彈性布張力偵測器和布徑感測器

如果感測器無法正常反應，請依照下列步驟重設感測器。

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



- 1 彈性布張力偵測器綠燈
- 2 布徑感測器綠燈

- 2 按住綠燈旁的按鍵。
燈號開始快速閃爍橘燈。
- 3 再次按下按鍵。
燈號變回綠燈且感測器已重設。

如果燈號閃爍橘燈，則表示重設失敗。清除感測器光軸上的任何阻礙物，並確定感測器的光線有照射到反射板。

如果問題持續發生，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

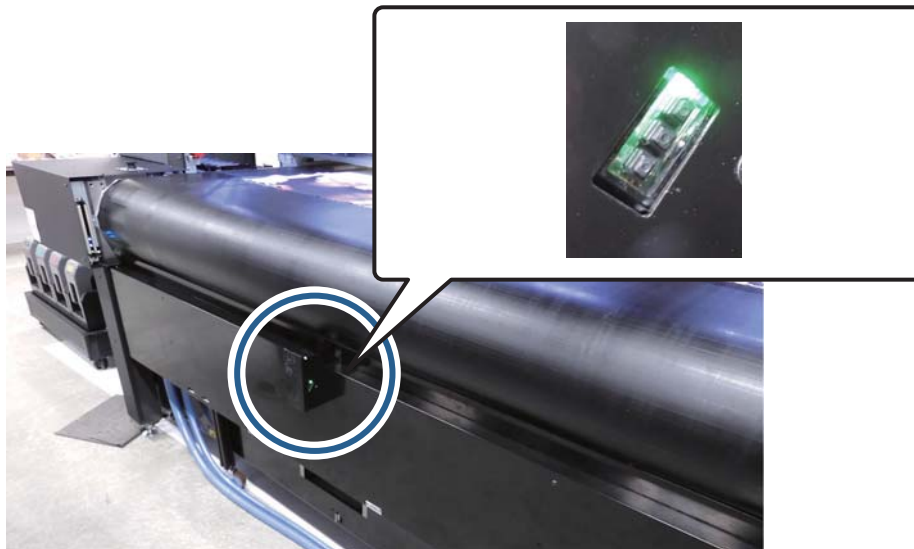
異物檢測器

 第93頁 “設定異物檢測器”

Tangled Fabric Detection Sensor (織物糾結偵測感應器)

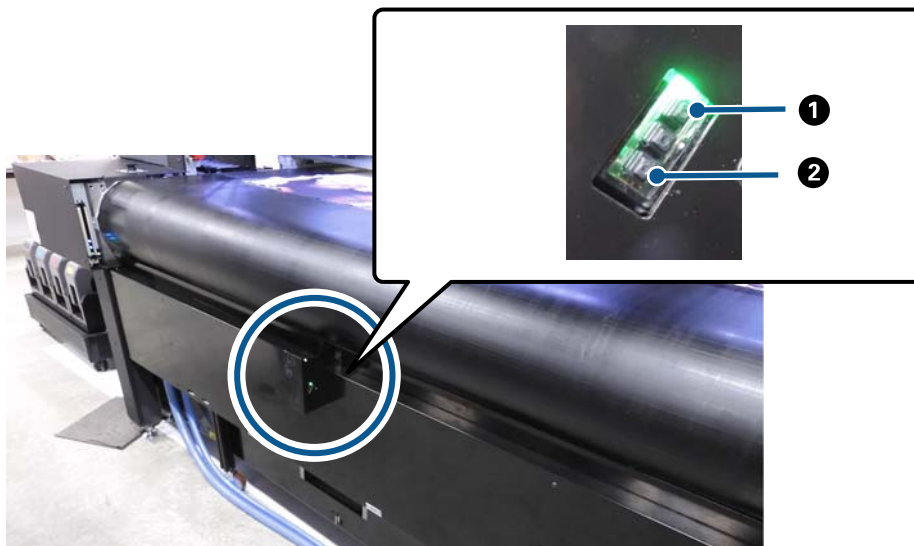
毯帶清潔單元的中央具有一個感測器，用以防止列印的織物卡在毯帶清潔單元。如果感測器偵測到織物糾纏狀況，印表機會緊急停止運作。

請注意，感測器也會對水滴和灰塵產生反應，因此務必清除附著在毯帶上的任何異物。



開啓及關閉毯帶清潔單元後，感測器的靈敏度可能改變，若頻繁出現錯誤，務必進行調整。請依照以下步驟調整感測器的靈敏度。

- 1 按住感測器右側的 + 或 - 鍵。
綠燈會閃爍三次，接著按鍵會解鎖。



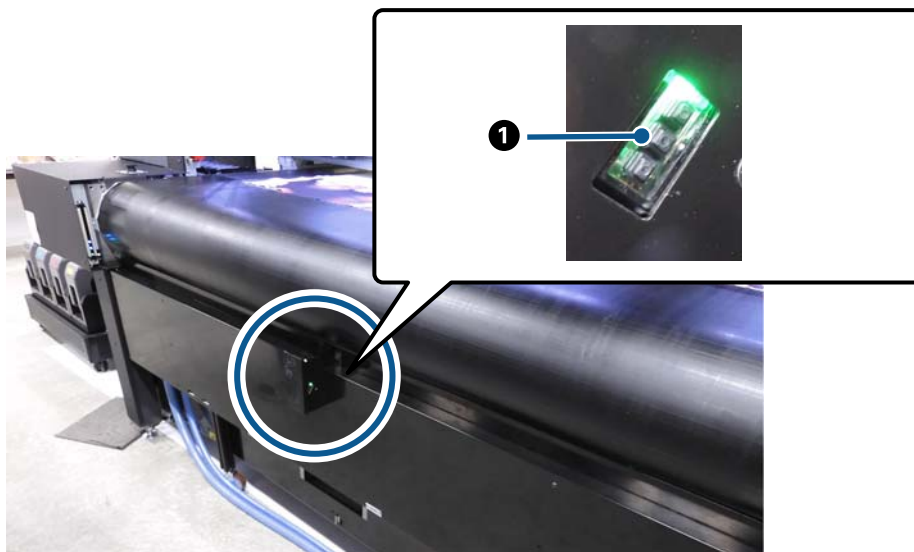
基本操作

- ① + 鍵
- ② - 鍵

2 將一塊織物或其他物質裝到感測器反應位置。



3 按住感測器中間的 C 鍵。
感測器的燈號會變成橘色並快速閃爍。



- ① C 鍵

基本操作

- 4** 檢查感測器是否發出紅色雷射光並照射到裝在毯帶上的織物上。
如果雷射光沒有照射到織物上，請重新裝入織物。



- 5** 按下感測器中間的 C 鍵。
感測器現在設為反應位置。

- 6** 檢查感測器調整結果是否有任何問題。

按前方面板上的送布鍵以轉動毯帶。當感測器反應時，圖中所示的部位會變成橘色且毯帶會停止。

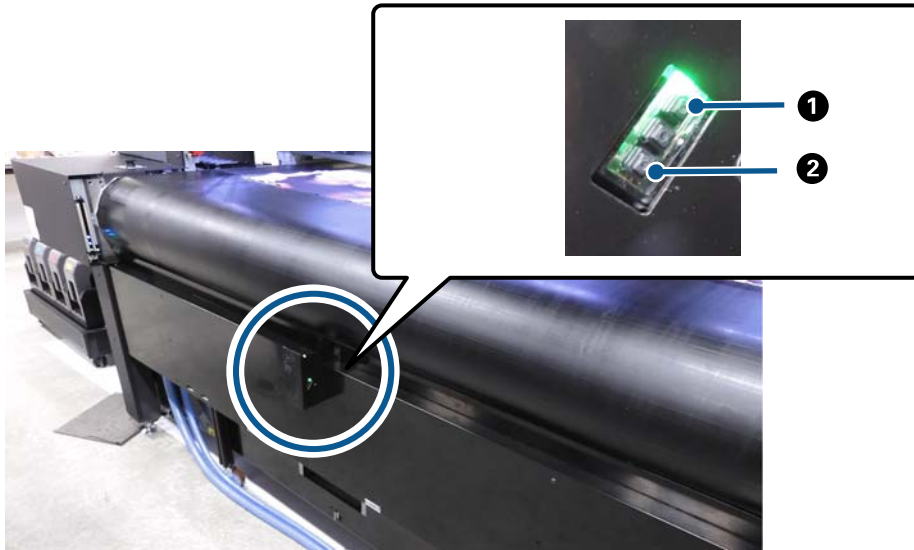


當感測器反應時，請參閱下列說明。

[↩ 第126頁 “當感測器反應時”](#)

基本操作

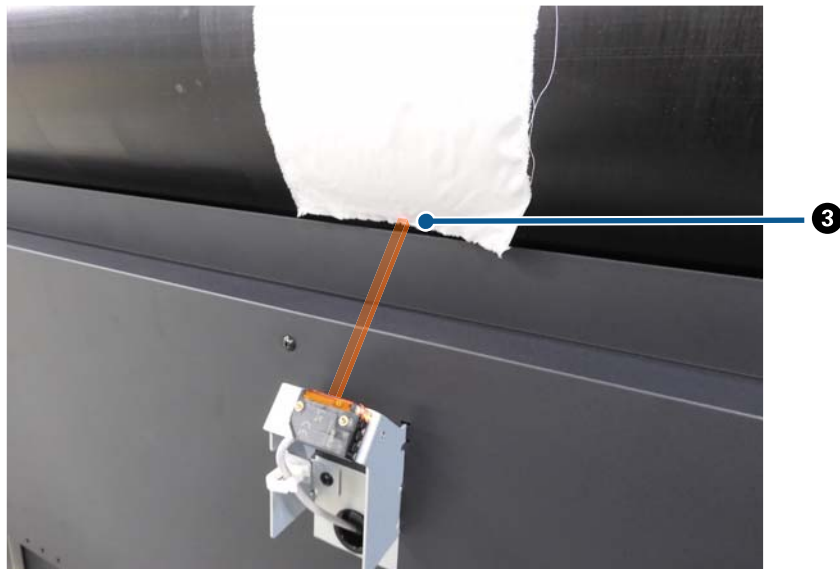
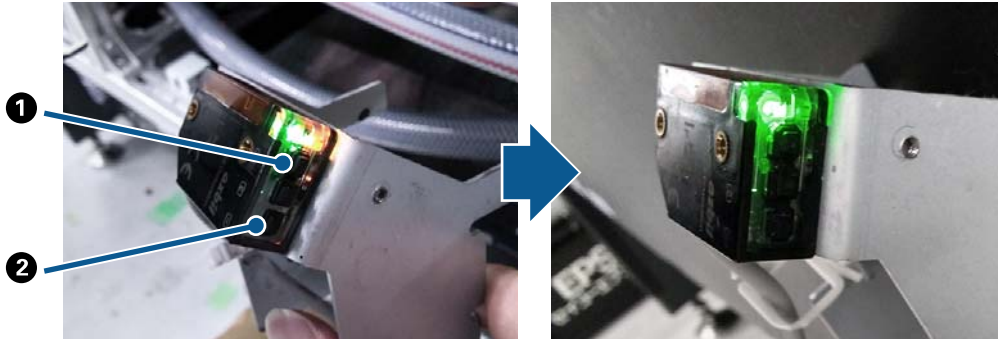
- 7** 按住 + 或 - 鍵，以檢查調整結果。
燈號會閃爍橘色三次，接著按鍵會鎖定。



- ① + 鍵
- ② - 鍵

當感測器反應時

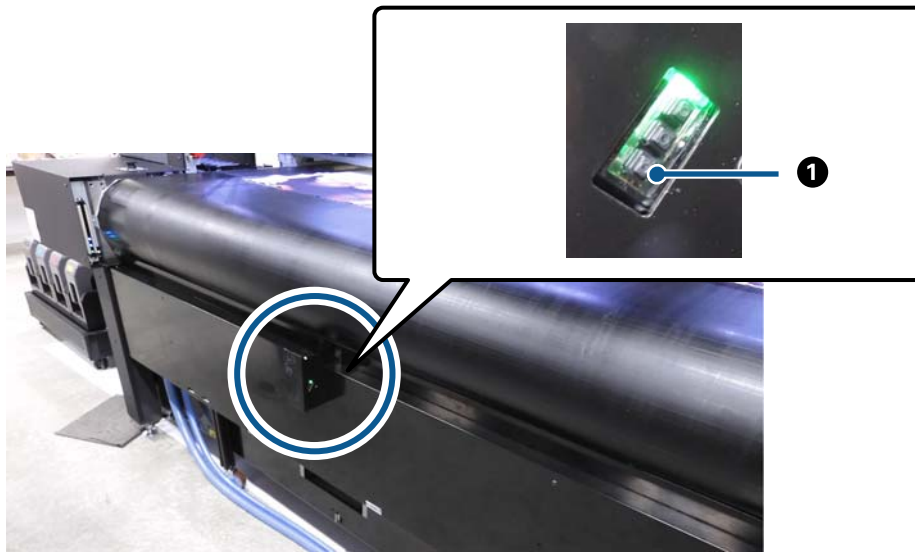
- 1 按下 + 鍵直到感測器反應且燈號變成橘色，然後按下 - 鍵將感測器從毯帶移開。如果感測器太遠，按下 + 鍵使其靠近。



- 1 + 鍵
- 2 - 鍵
- 3 感測器反應位置

基本操作

2 按下 - 鍵三次。



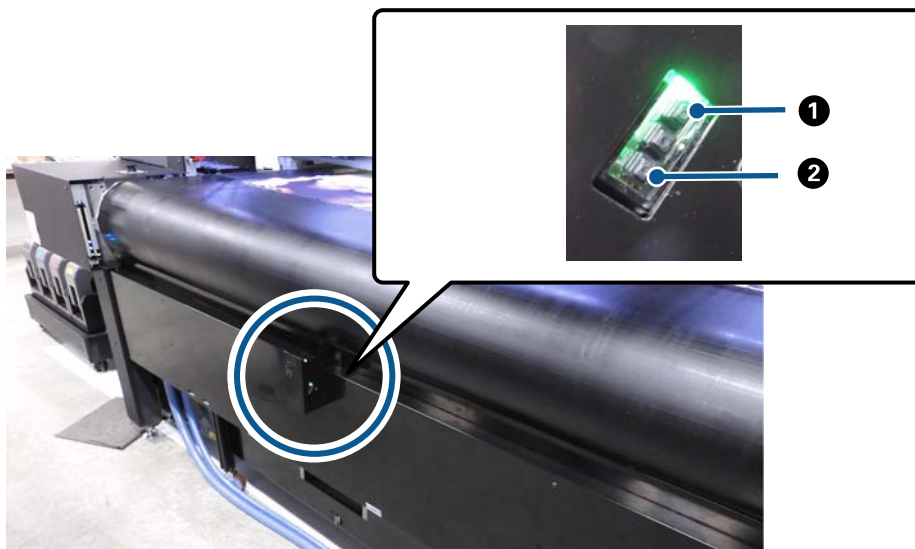
1 - 鍵

3 檢查感測器調整結果是否有任何問題。

按前方面板上的送布鍵以轉動毯帶。
當感測器反應時，感測器會變成橘色且毯帶會停止。
當感測器反應時，重複步驟 1 至 3 進行調整。

4 按住 + 或 - 鍵，以檢查調整結果。

燈號會閃爍橘色三次，接著按鍵會鎖定。



1 + 鍵
2 - 鍵

使用選購的高張力送布單元

基本說明

高張力送布單元可讓您同時列印多件窄幅織物，例如衣服。

您可裝入符合下列條件的織物。

織物長度 : 10 至 16 m

織布寬度 : 30 至 41 cm

織布厚度 : 1 mm 以下

列印表面 : 可將列印表面向內或向外捲繞

最大織物數量 : 4

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


工作流程

1. 備妥列印資料

 [第129頁 “備妥列印資料”](#)



2. 檢查織物的狀態

 [第129頁 “檢查織物的狀態”](#)



3. 裝入織物

 [第130頁 “裝入織物”](#)



4. 設定異物檢測器

 [第138頁 “設定異物檢測器”](#)



基本操作

5. 進行列印調整

[↗ 第138頁 “列印調整”](#)



6. 進行織布資訊設定

[↗ 第140頁 “織布資訊設定”](#)



7. 設定起始列印位置

[↗ 第140頁 “設定起始列印位置”](#)



8. 執行列印

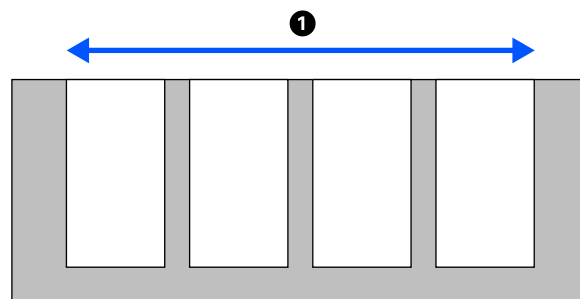
[↗ 第140頁 “執行列印”](#)

如需各程序的詳細資訊，請參閱下列說明。

備妥列印資料

同時列印多件織物時，每件保持約 50 mm 的間距。

列印資料應大於所有織物的寬度，包括每件的間距 (❶)。



附註：

如果有任何列印不直或邊界，使用 RIP 軟體進行調整。

檢查織布的狀態


如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↗ 第73頁 “檢查織布的狀態”](#)

裝入織布


必要物品

個人防護裝備 (安全鞋)、織物捲筒、50 mm 寬橡皮圈 (最多 6 個)

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



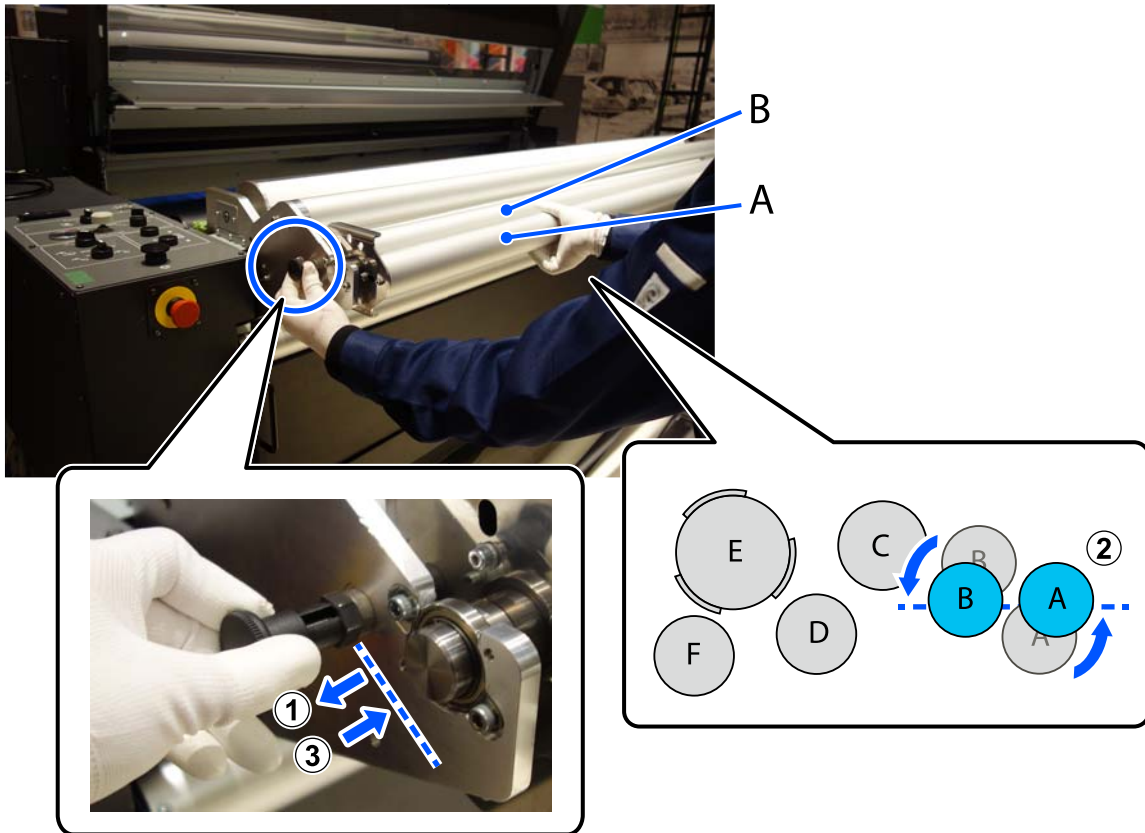
- 3 握住壓布滾輪的中央並移至送布單元附近的位置。

 **重要資訊：**
移動壓布滾輪時不可過於用力或握住其邊緣。這可能導致印表機發生故障。

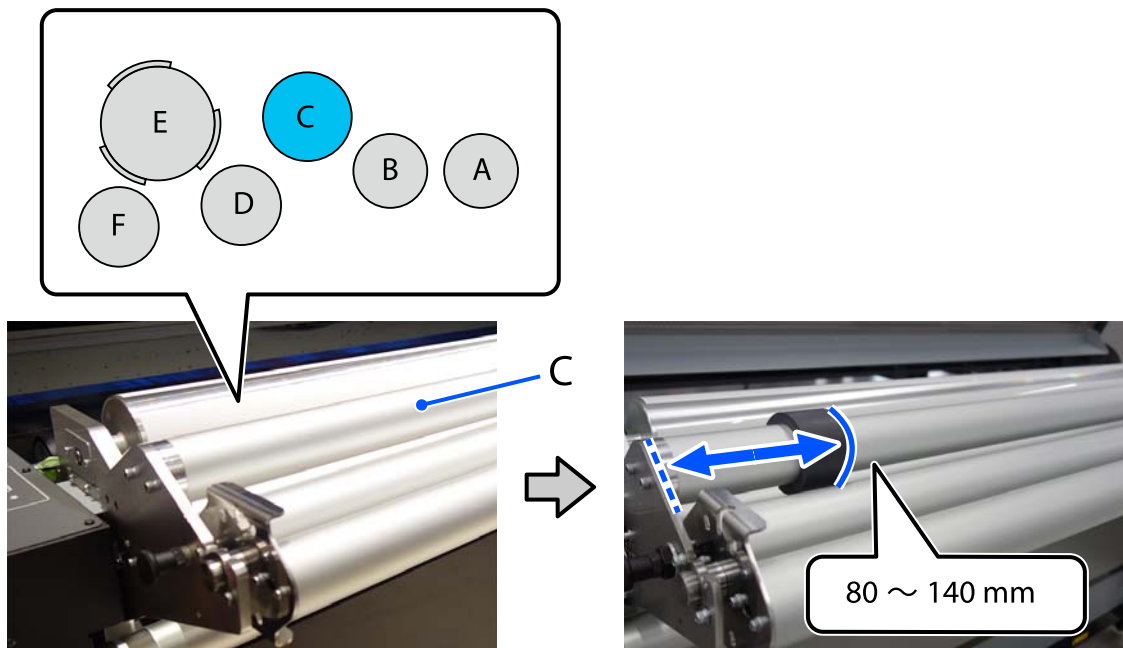


基本操作

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

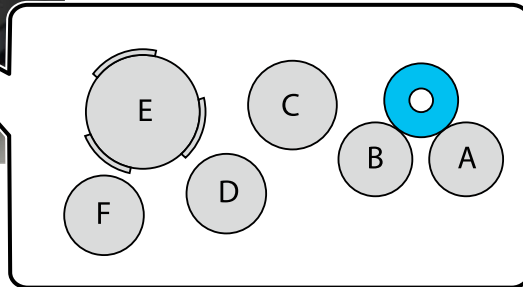
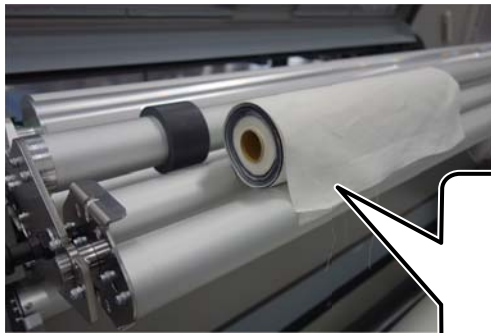


- 5 裝上橡皮圈，使橡皮圈的右側距滾輪 C 的左側 80 至 140 mm。

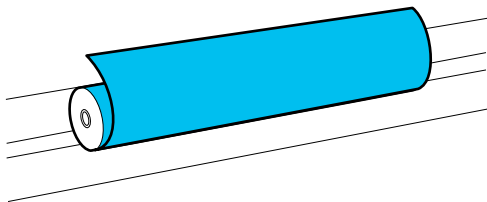


基本操作

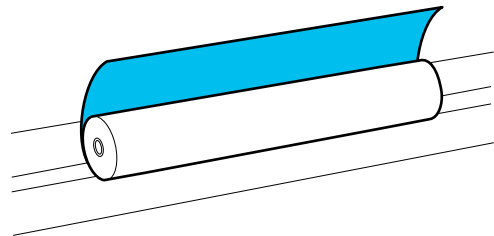
6 在滾輪 A 和 B 之間放置織物捲筒。織物捲筒的裝入方式因列印表面而異。



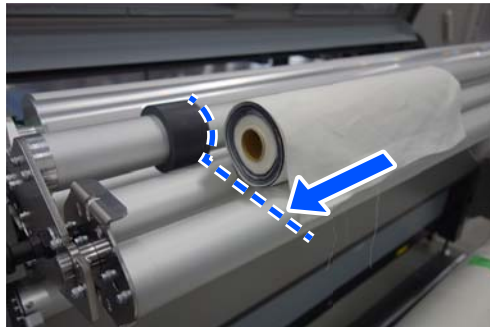
列印表面朝外



列印表面朝內



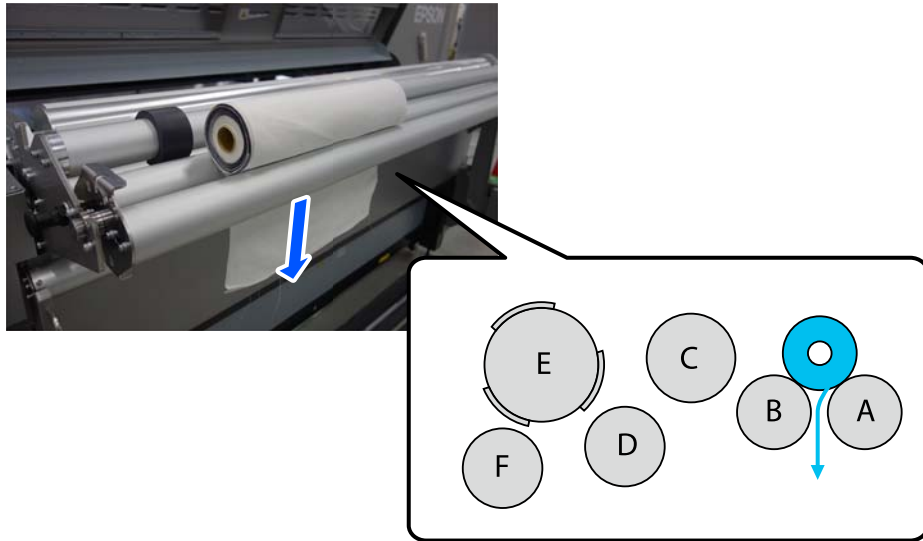
7 將織物捲筒的左側對齊橡皮圈的右側。



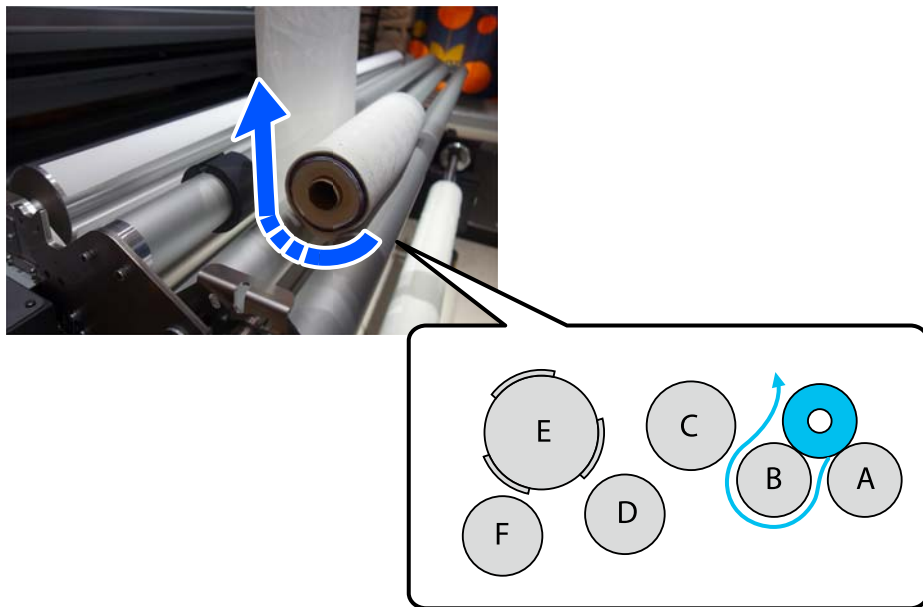
基本操作

8 將織物送入滾輪。

- ① 在滾輪 A 和 B 之間的上方送布。

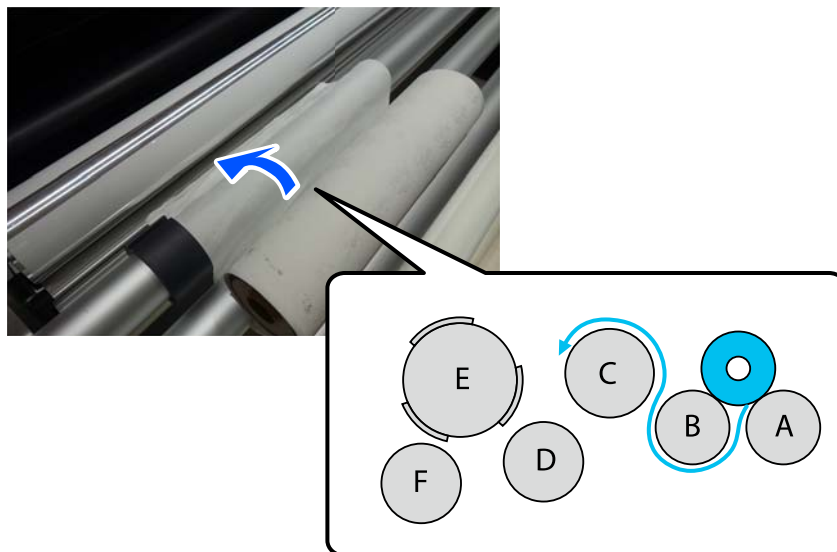


- ② 在滾輪 B 和 C 之間送布。

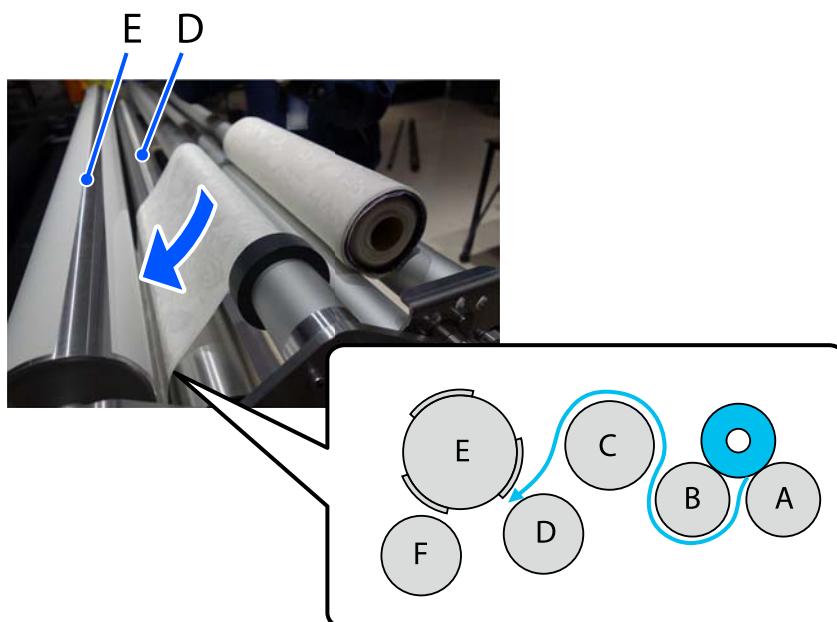


基本操作

③ 在滾輪 C 上方送布。

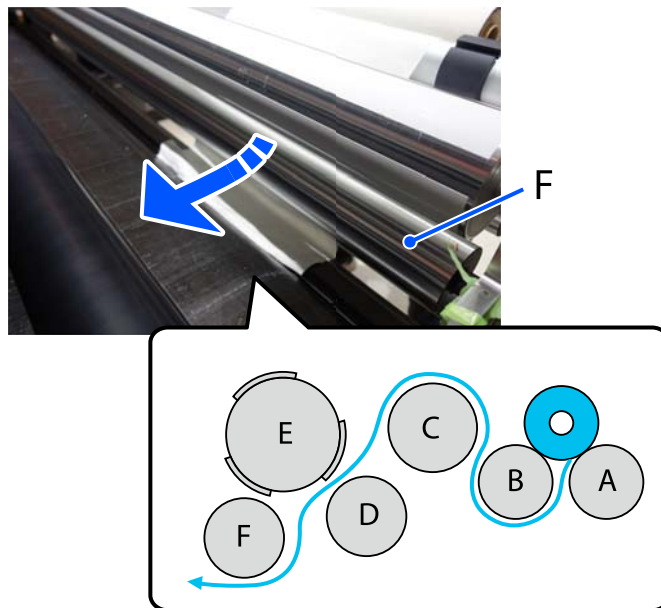


④ 在滾輪 D 與張力輪 E 之間送布。

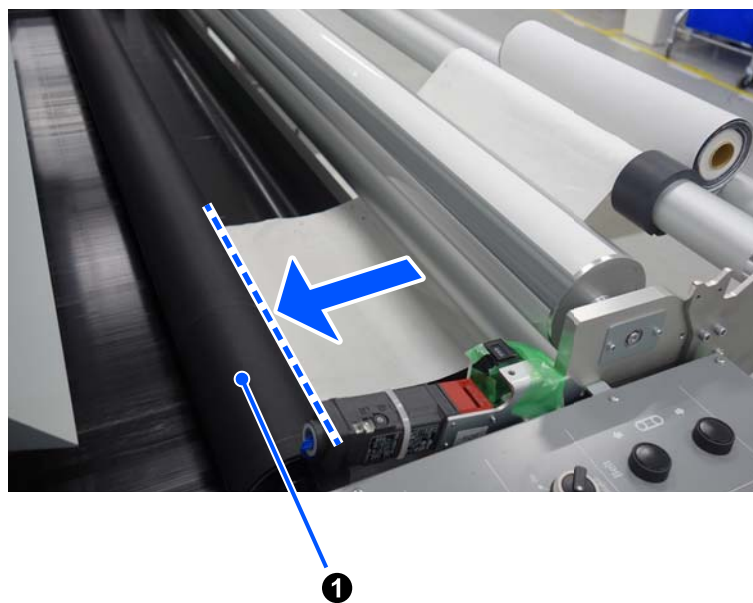


基本操作

- ⑤ 在滾輪 F 和毯帶之間送布。



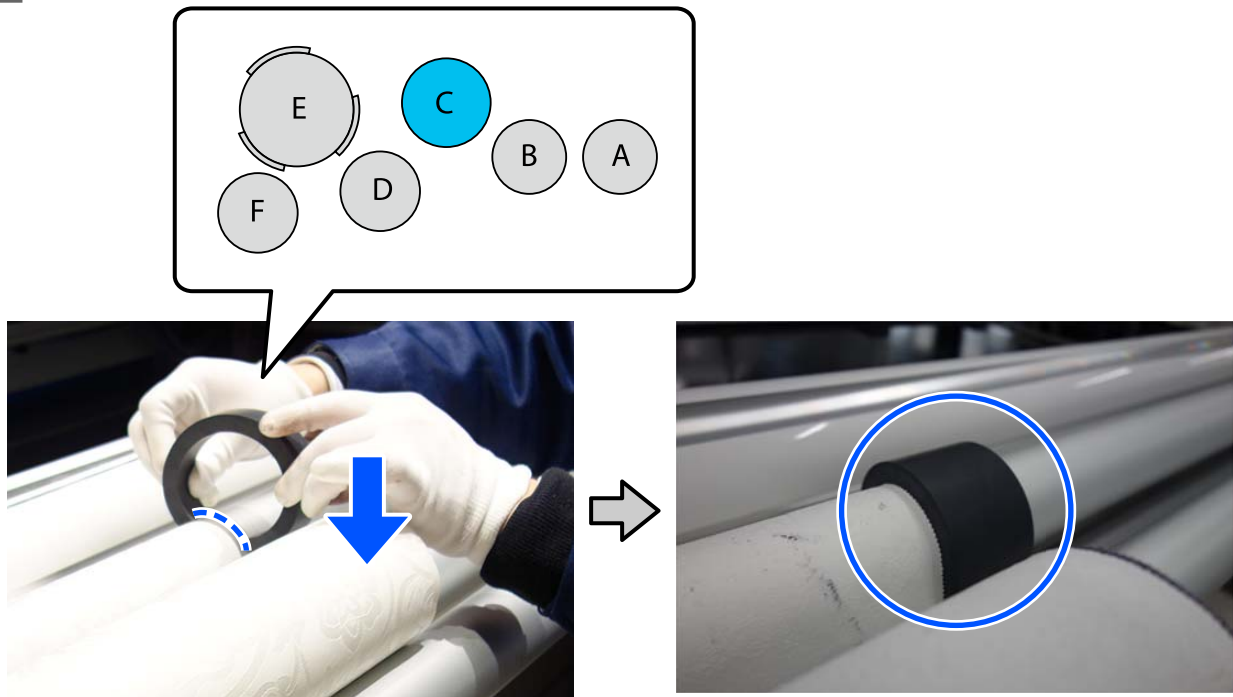
- 9 將織物拉出到壓布滾輪 (❶) 的前方。



- 10 撫平織物的任何捲曲或皺褶。


基本操作

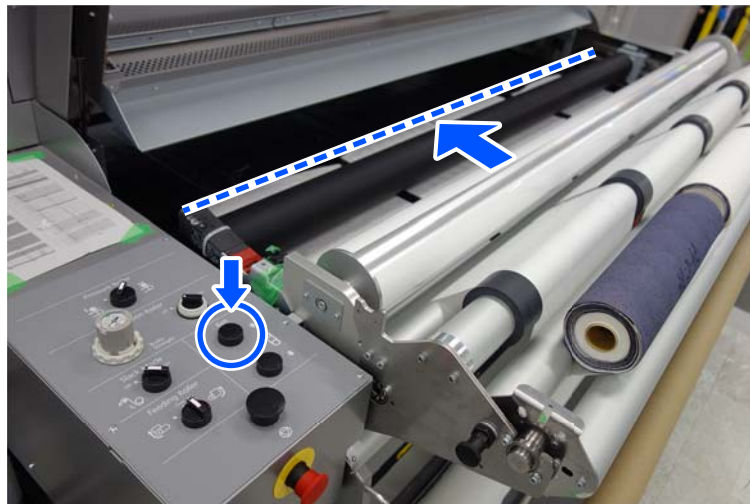
- 11** 將橡皮圈裝到滾輪 C。將橡皮圈裝到織物右側，確保沒有間隙，且橡皮圈不會與織物重疊。



- 12** 裝入多件織物時，請參閱步驟 7 至 11。

裝入所有織物時，前往步驟 12。

- 13** 按後側面板上的送布鍵 (毯帶中的 )，將織物送至圖中所示位置。



基本操作


- 14 關上後方護蓋。



- 15 轉動後側面板上的壓布滾輪開關。

壓布滾輪降低並前後移動，對織物施加壓力，並將它固定至毯帶。



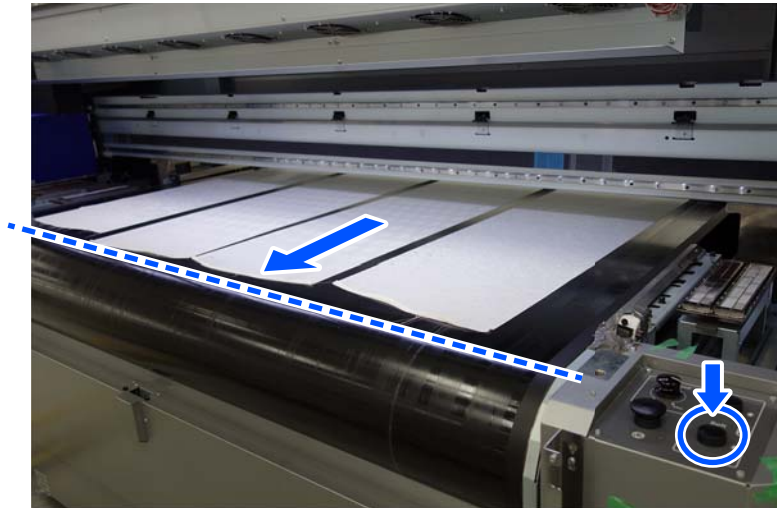
- 16 按前方面板上的送布鍵 (Belt (毯帶) 中的 )，將織物送至印表機前方 (參考圖中所示的位置)。



重要資訊：

若要在織物未裝到乾燥單元或捲盤的情況下開始列印，請將織物送至列印位置。

基本操作



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

設定異物檢測器

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[第93頁“設定異物檢測器”](#)

列印調整

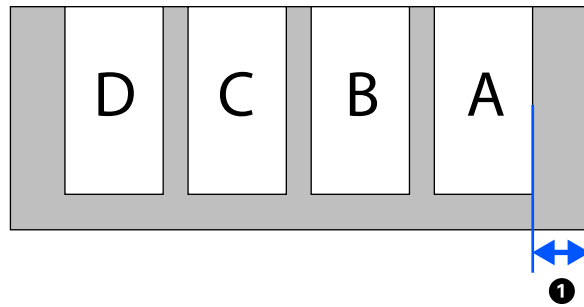
在下列情況中，在列印前進行列印調整。

- 使用未登錄至印表機的新織布
- 列印結果偵測到細紋 (水平細紋、色調不均或線條) 或顆粒時
- 當織布寬度不同時
- 當織布厚度或印字頭高度變更時

列印寬度的測量方式因織物裝入件數而異。

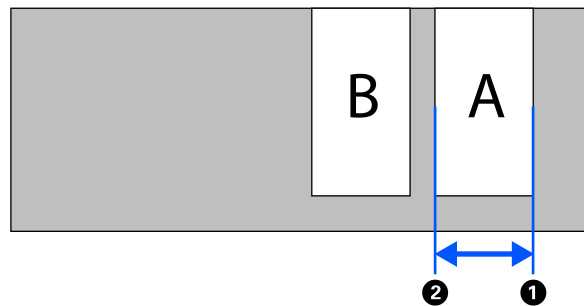
基本操作

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

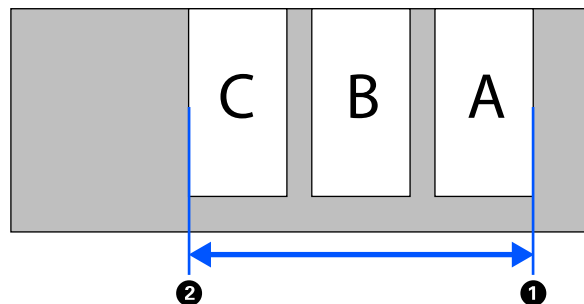


- 2 根據裝入織物件數的列印寬度測量方式，測量從起始列印位置 (1) 到 (2) 之間的距離。

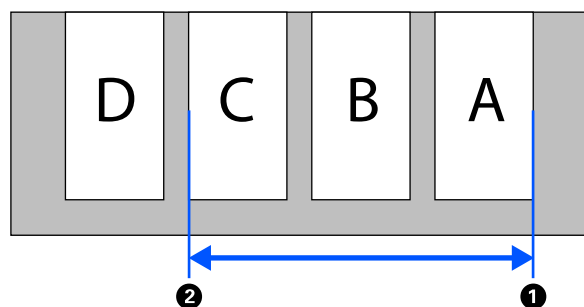
裝入兩件織物時




裝入三件織物時



裝入四件織物時



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

- 4 進行列印調整。

關於「列印調整」的每個調整程序，請參閱下列說明。

基本操作

[↶ 第105頁 “Automatic Adjustment \(自動調整\)”](#)

[↶ 印字頭直線性校正：第106頁 “手動”](#)

[↶ 織物送入調整：第108頁 “Manual \(手動\)”](#)

5 完成列印調整時，將列印寬度變更為列印時使用的設定。

[↶ 第403頁 “General Settings \(一般設定\)選單”](#)

織布資訊設定

當裝入不同厚度的織物時，將印表機設為最厚織物的厚度。

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↶ 第95頁 “織布資訊設定”](#)

設定起始列印位置

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↶ 第96頁 “設定起始列印位置”](#)

執行列印

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↶ 第98頁 “執行列印”](#)

基本使用時的問題

如果列印時織物偏移

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

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

1 按下控制面板上的 [Pause (暫停)] 鍵。

停止列印。

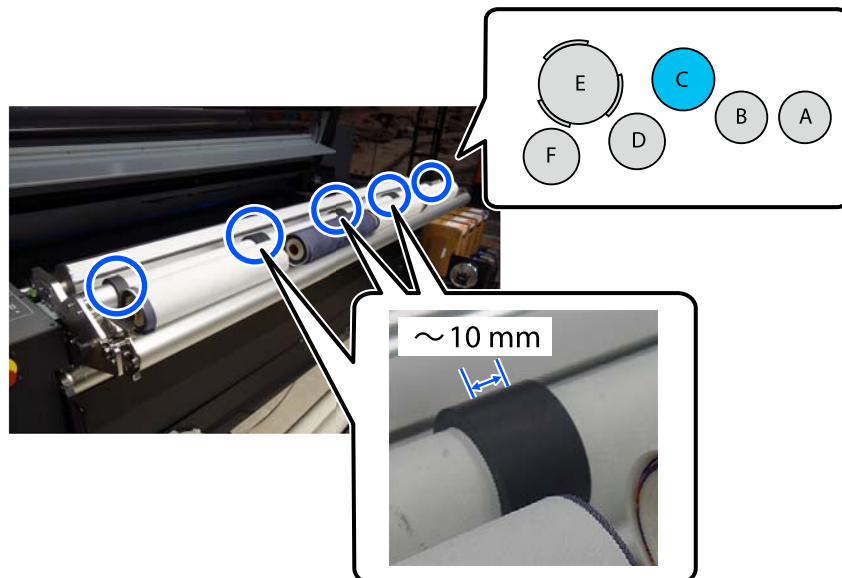
基本操作

- 2 取下裝到高張力送布單元上的所有 50 mm 寬橡皮圈。



- 3 調整各織物的位置。

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

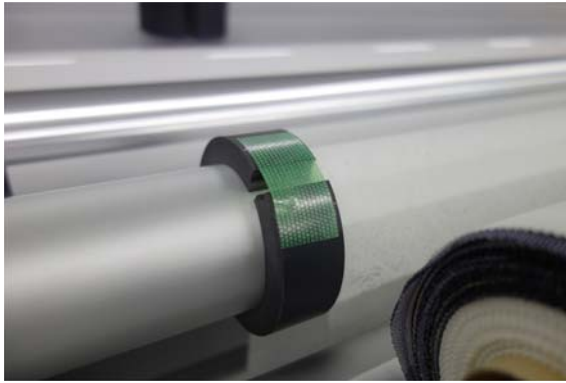


- 5 將橡皮圈固定至滾輪。

將固化膠帶貼到橡皮圈的任何裂縫，或使用束帶將其固定至定位。

使用固化膠帶時

使用束帶時



其他說明

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

- 透過撫平織物的皺褶和捲曲進行列印

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

[🔗 第142頁 “想透過撫平織物的皺褶和捲曲進行列印時”](#)

- 輕鬆裝入織物並列印

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



重要資訊：

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

[🔗 第152頁 “想輕鬆裝入織物並列印時”](#)

想透過撫平織物的皺褶和捲曲進行列印時

您可裝入符合下列條件的織物。

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

工作流程

1. 檢查織物的狀態

[🔗 第143頁 “檢查織物的狀態”](#)

基本操作



2. 裝入織物

[↪ 第144頁 “裝入織布”](#)



3. 設定異物檢測器

[↪ 第152頁 “設定異物檢測器”](#)



4. 進行列印調整

[↪ 第152頁 “列印調整”](#)



5. 進行織布資訊設定

[↪ 第152頁 “織布資訊設定”](#)



6. 設定起始列印位置

[↪ 第152頁 “設定起始列印位置”](#)



7. 執行列印

[↪ 第152頁 “執行列印”](#)

如需各程序的詳細資訊，請參閱下列說明。

檢查織布的狀態

如需詳細資訊，請參閱下列說明。


[↪ 第73頁 “檢查織布的狀態”](#)

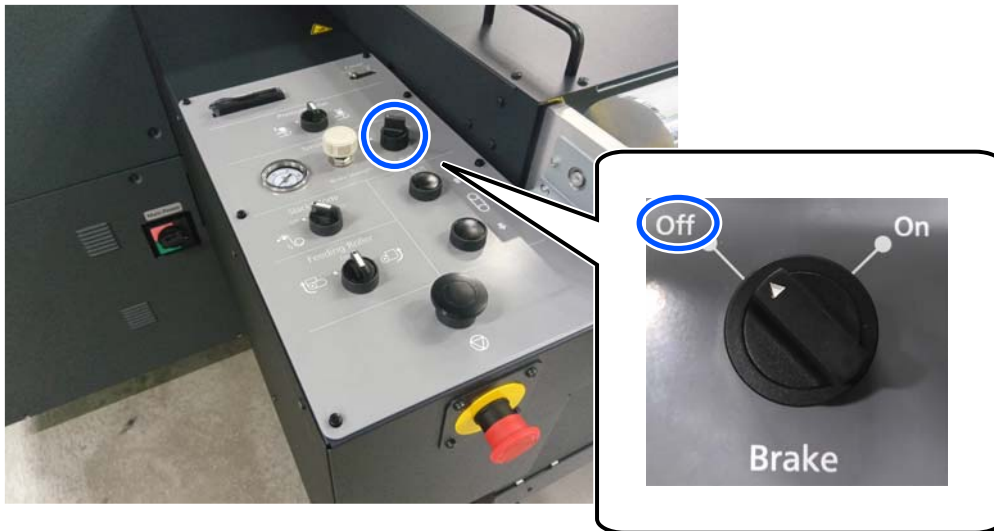
基本操作

裝入織布

必要物品

織物捲筒

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



- 3 打開後方護蓋。



- 4 握住壓布滾輪的中央並移至送布單元附近的位置。

! 重要資訊：
移動壓布滾輪時不可過於用力或握住其邊緣。這可能導致印表機發生故障。

基本操作

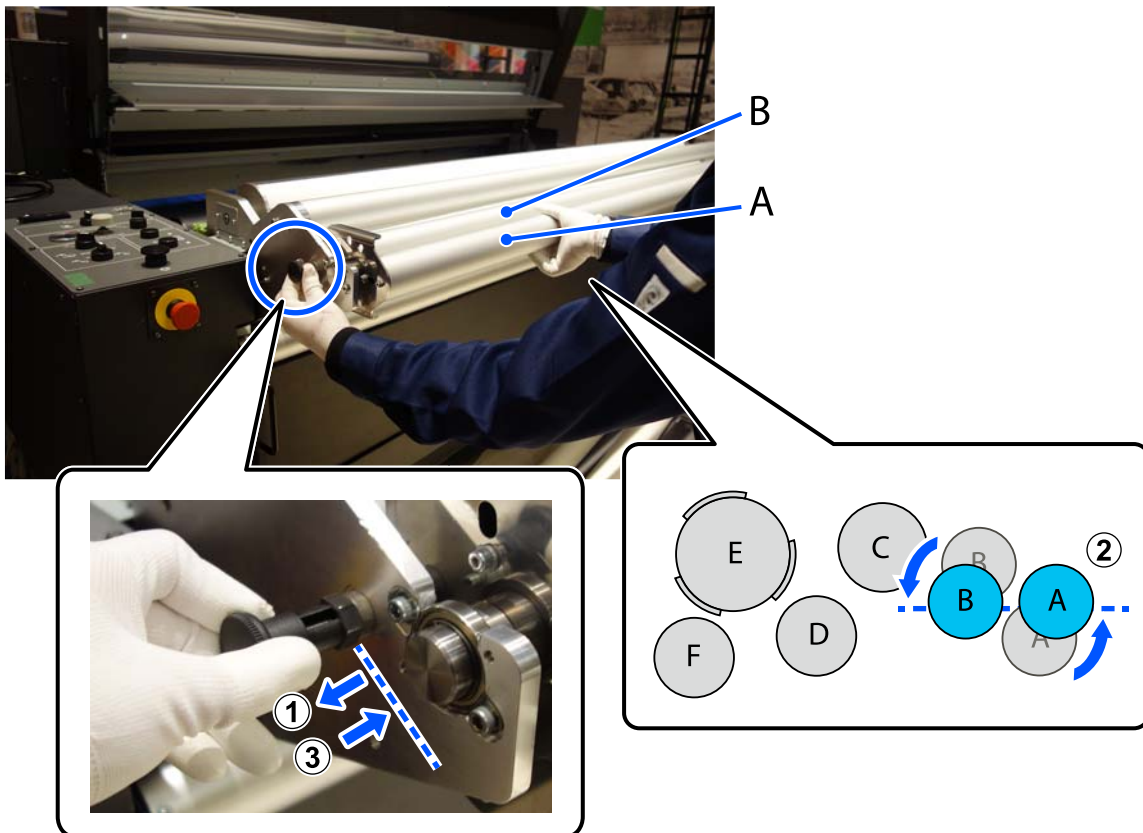


5 將織物捲筒裝到送布脹氣軸。

 [第75頁 “拆卸及安裝送布滾軸”](#)

6 拉動高張力送布單元的鎖定桿時，確定滾輪 A 和 B 保持穩定。回復鎖定桿以鎖定滾輪 A 和 B。

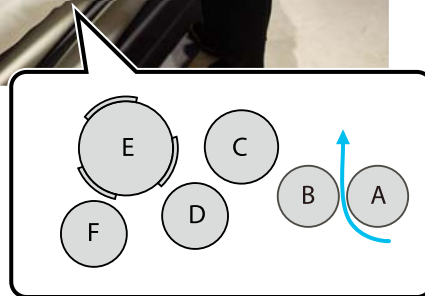
如果滾輪 A 和 B 沒有鎖定，請拉動並轉動鎖定桿以將其鎖定。



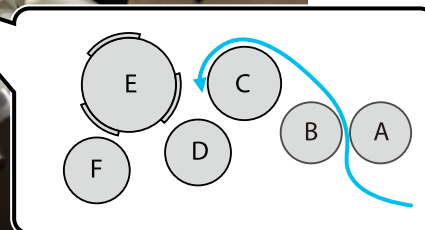
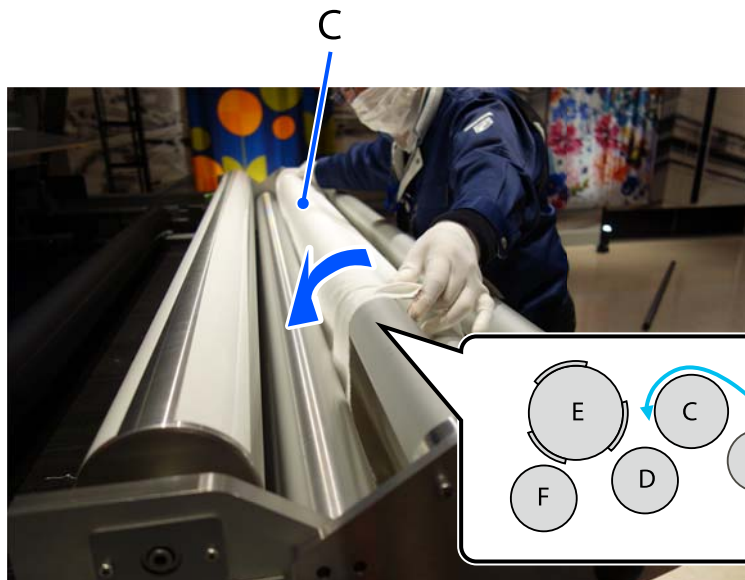
基本操作

7 將織物送入滾輪。

- ① 在滾輪 A 和 B 之間從下方送布。

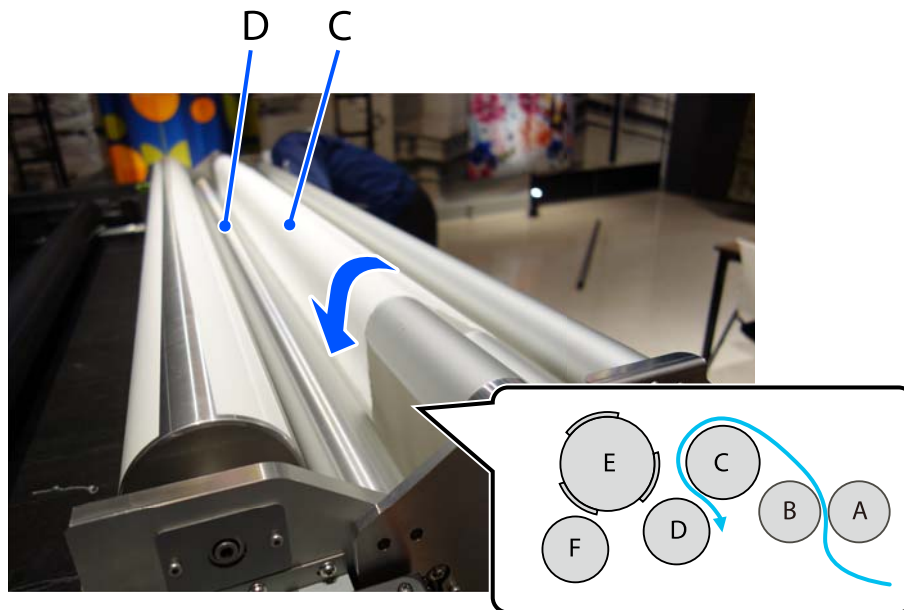


- ② 在滾輪 C 上方送布。

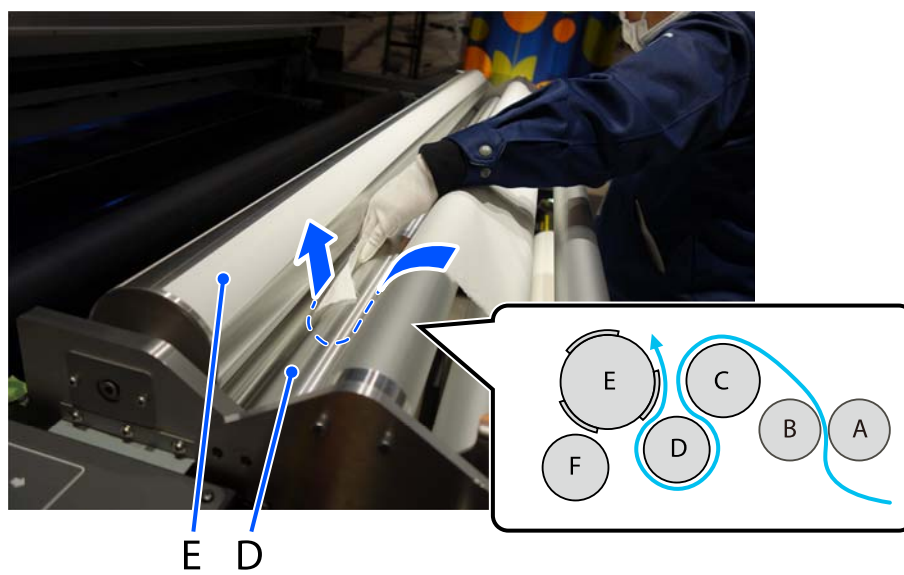


基本操作

- ③ 在 C 和 D 之間送布。

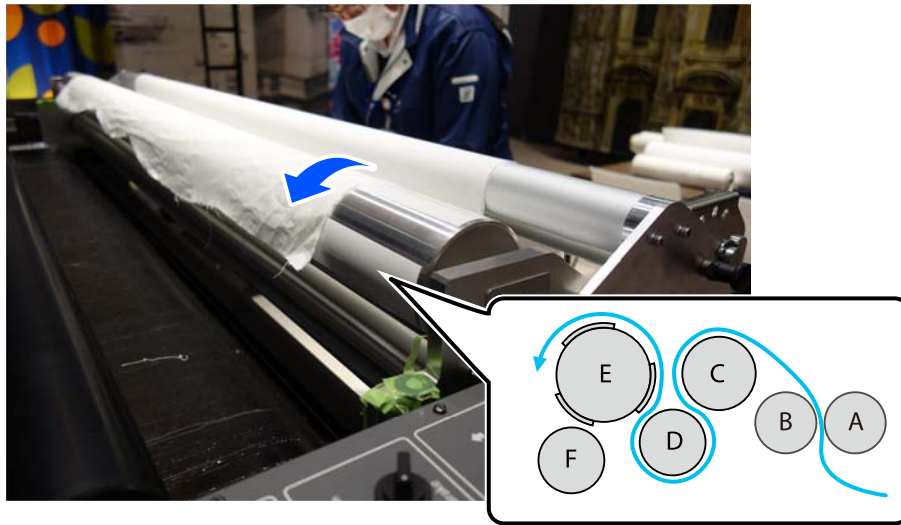


- ④ 在滾輪 D 與張力輪 E 之間從下方送布。

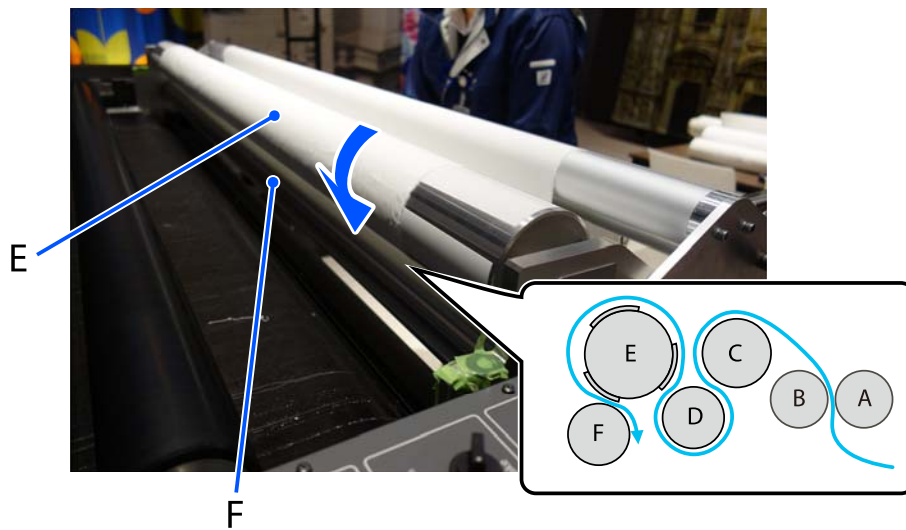


基本操作

- ⑤ 在張力輪 E 上方送布。

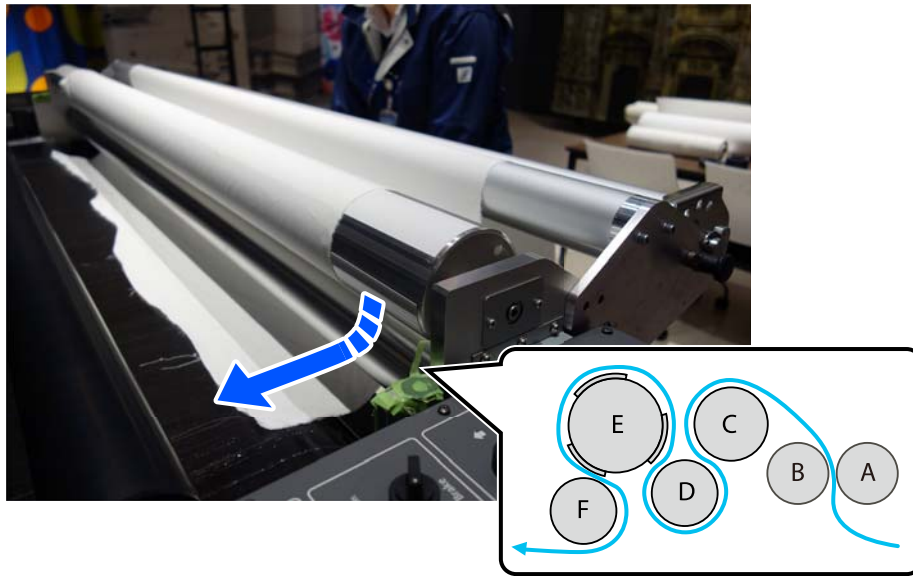


- ⑥ 在張力輪 E 與滾輪 F 之間送布。



基本操作

- ⑦ 在滾輪 F 和毯帶之間送布。



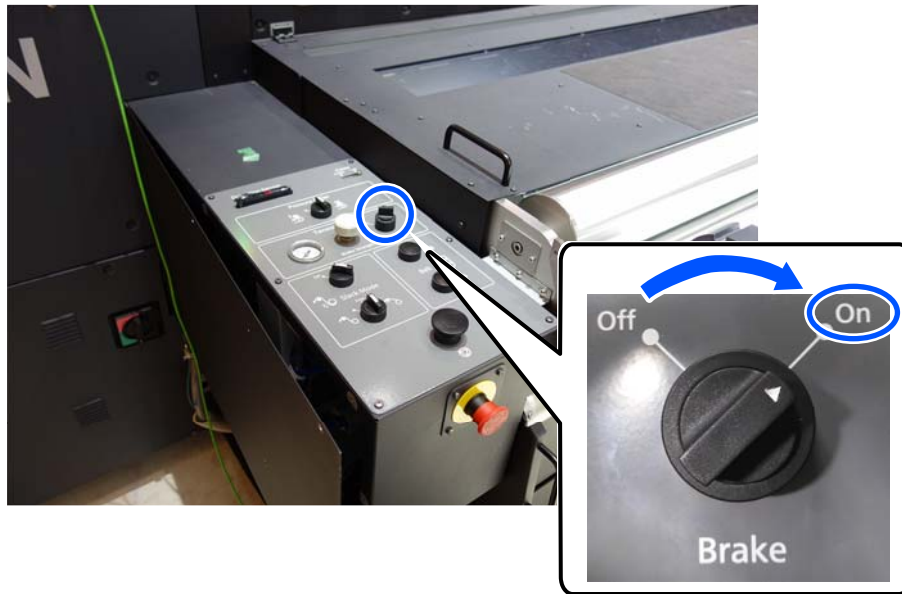
- ⑧ 將織物拉出到壓布滾輪 (①) 的前方。



基本操作

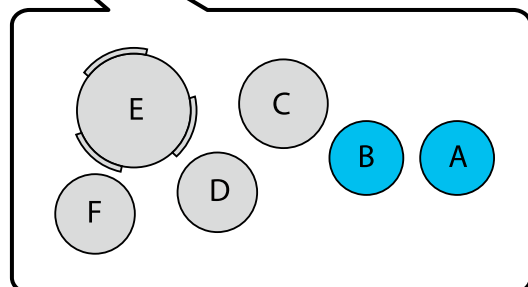
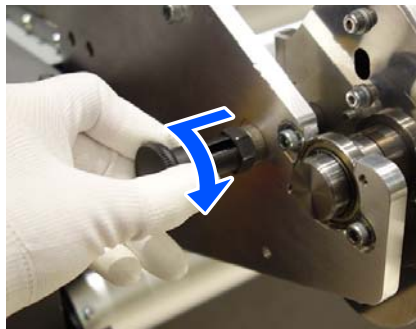
- ⑨ 將後側面板上的張力開關設為 On (開啓) (右側)。

張力輪會鎖定，如此通過滾輪的織物就不易脫落。



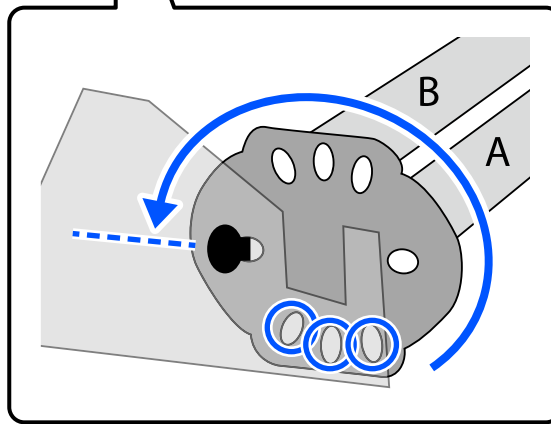
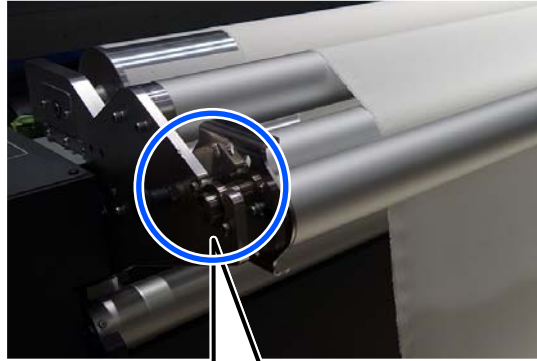
- 8 調整施加至織物的張力。

- ① 拉動並轉動高張力送布單元鎖定桿，解鎖滾輪 A 和 B。

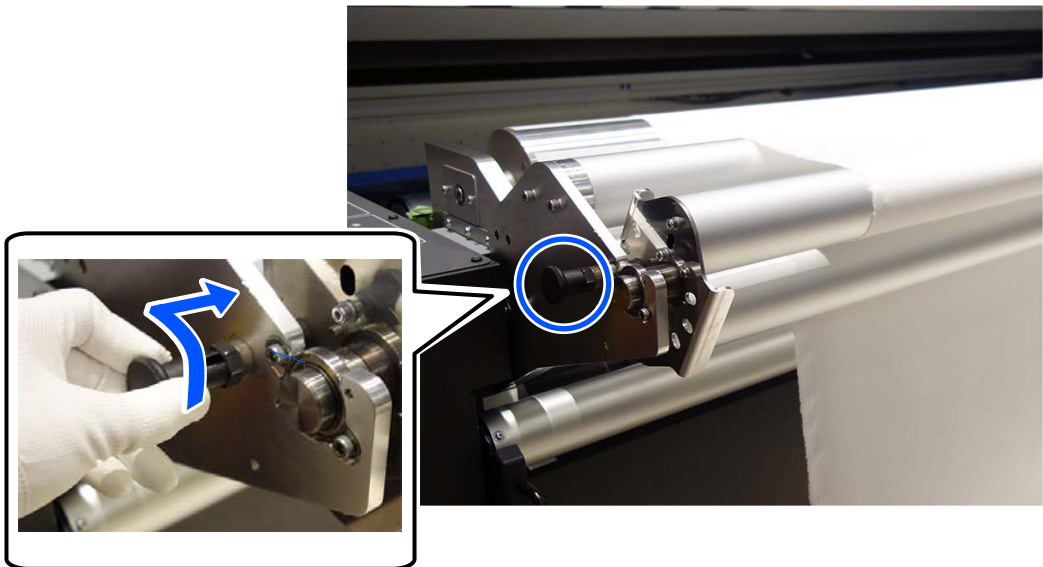


基本操作

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



- ③ 轉動鎖定桿以鎖定滾輪 A 和 B。



9 撫平織物的任何捲曲或皺褶。

附註：

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

10 對於程序的剩餘部分，請從下方的步驟 3 開始。

 [第82頁 “對織物施加張力時/織物厚度小於 1 mm 時”](#)

設定異物檢測器

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

 [第93頁 “設定異物檢測器”](#)

列印調整

在下列情況中，在列印前進行列印調整。

- 使用未登錄至印表機的新織布
- 列印結果偵測到細紋 (水平細紋、色調不均或線條) 或顆粒時
- 當織布寬度不同時
- 當織布厚度或印字頭高度變更時

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

 [第104頁 “列印調整”](#)

織布資訊設定

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

 [第95頁 “織布資訊設定”](#)

設定起始列印位置

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

 [第96頁 “設定起始列印位置”](#)

執行列印

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

 [第98頁 “執行列印”](#)

想輕鬆裝入織物並列印時

您可裝入符合下列條件的織物。

基本操作

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

附註：

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

工作流程**1. 檢查織物的狀態**

[↪ 第154頁 “檢查織布的狀態”](#)

**2. 裝入織物**

[↪ 第154頁 “裝入織布”](#)

**3. 設定異物檢測器**

[↪ 第163頁 “設定異物檢測器”](#)

**4. 進行列印調整**

[↪ 第163頁 “列印調整”](#)

**5. 進行織布資訊設定**

[↪ 第163頁 “織布資訊設定”](#)



基本操作

6. 設定起始列印位置

 第163頁 “設定起始列印位置”



7. 執行列印

 第163頁 “執行列印”


如需各程序的詳細資訊，請參閱下列說明。

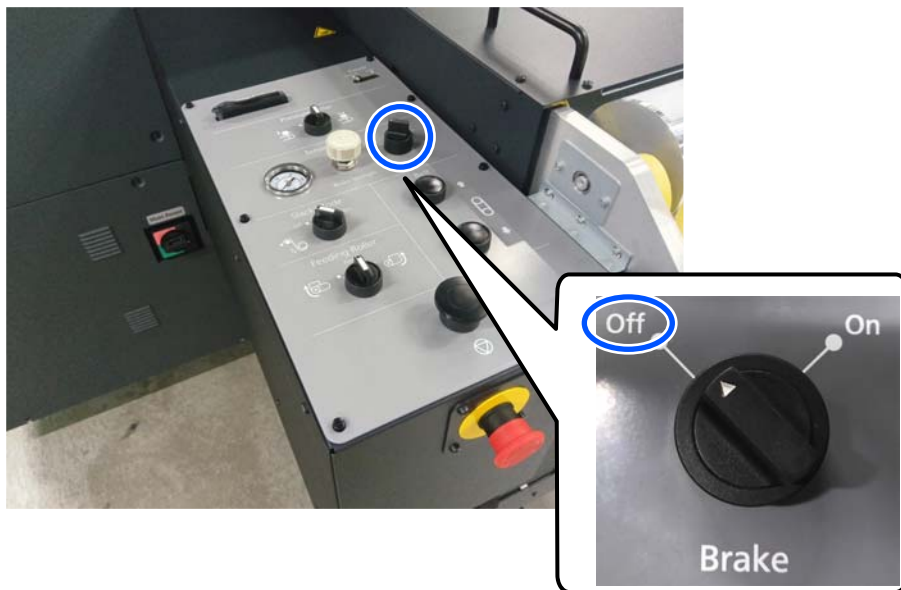
檢查織布的狀態

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

 第73頁 “檢查織布的狀態”

裝入織布

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



基本操作

- 3 打開後方護蓋。



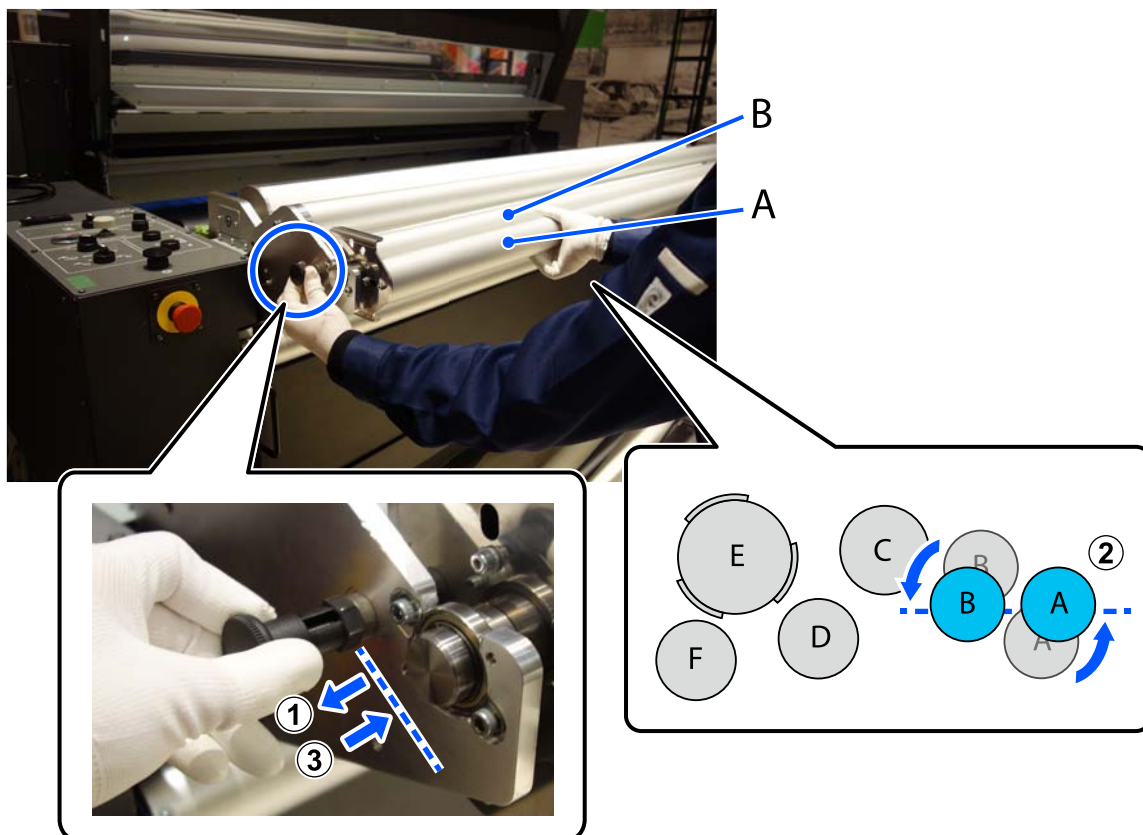
- 4 握住壓布滾輪的中央並移至送布單元附近的位置。

! 重要資訊：
移動壓布滾輪時不可過於用力或握住其邊緣。這可能導致印表機發生故障。

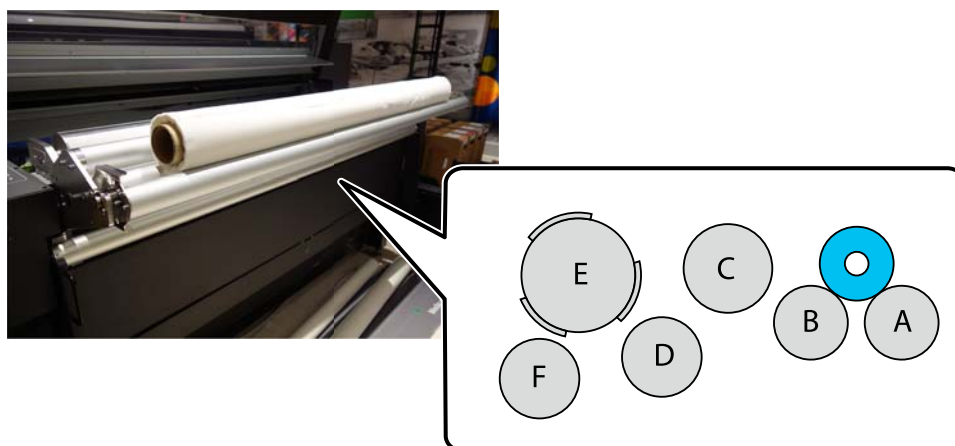


基本操作

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



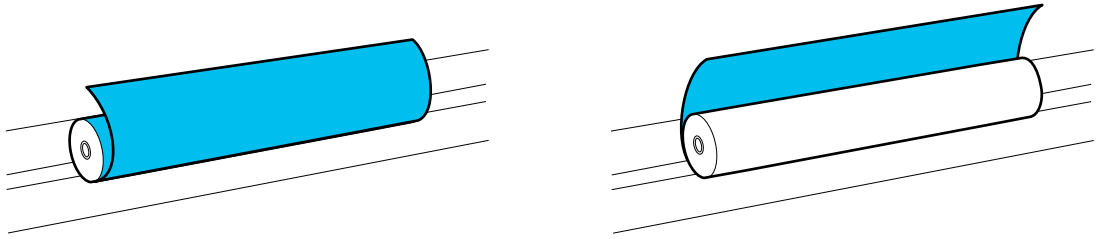
- 6** 在滾輪 A 和 B 之間放置織物捲筒。織物捲筒的裝入方式因列印表面而異。



列印表面朝外

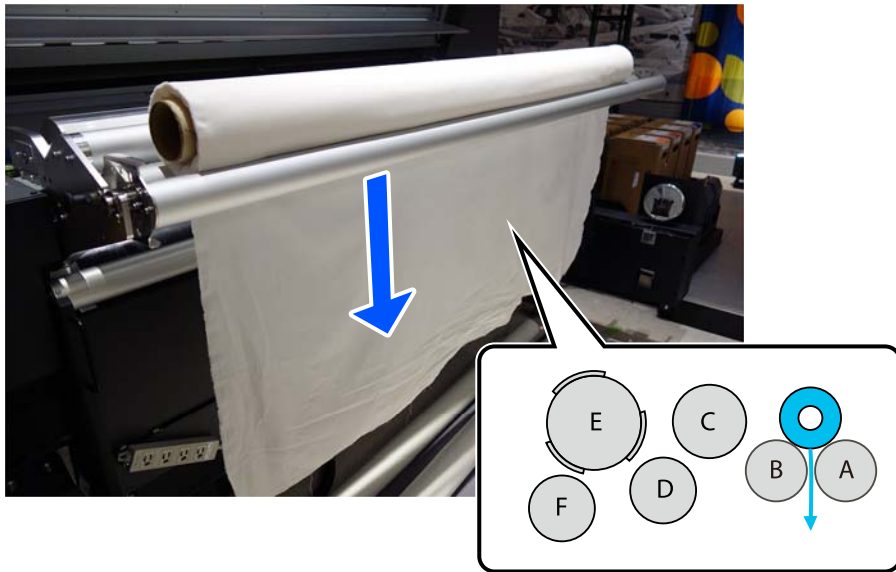
列印表面朝內

基本操作



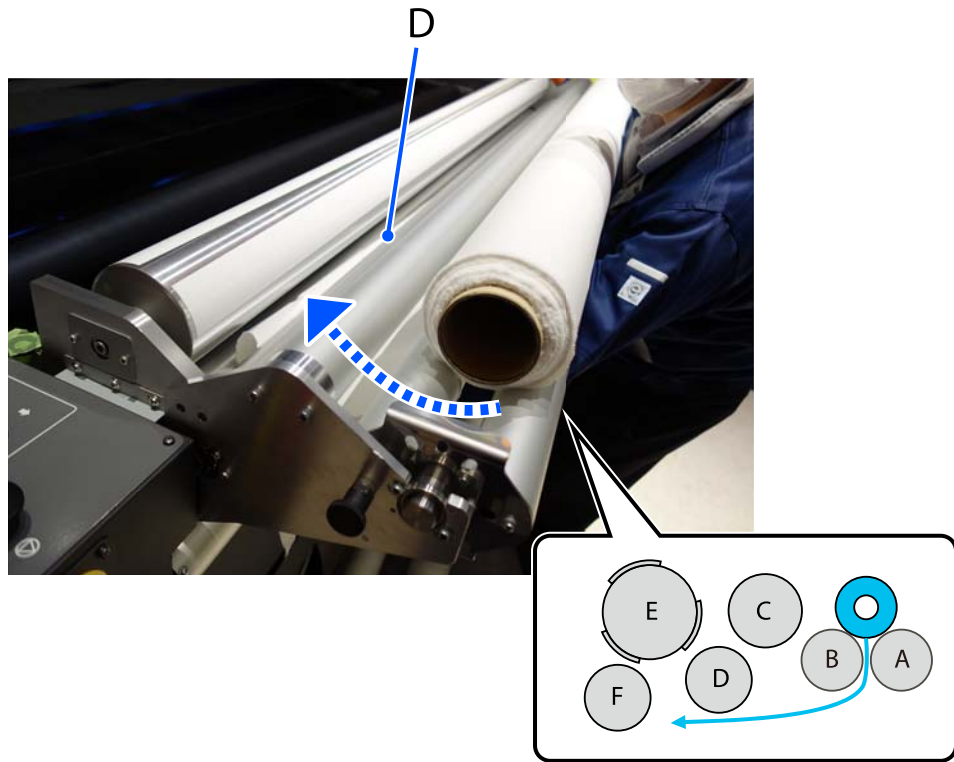
7 將織物送入滾輪。

① 在滾輪 A 和 B 之間的上方送布。

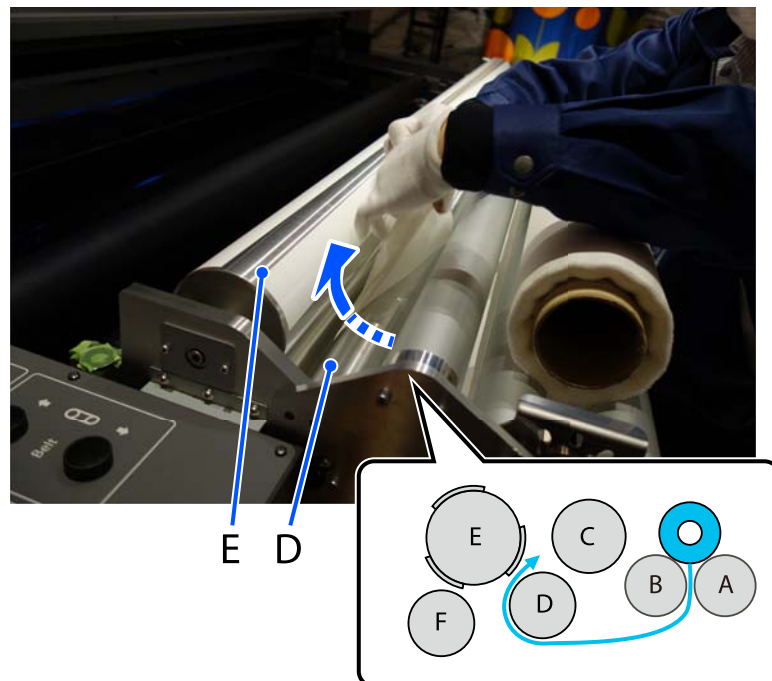


基本操作

- ② 在滾輪 D 下方送布。

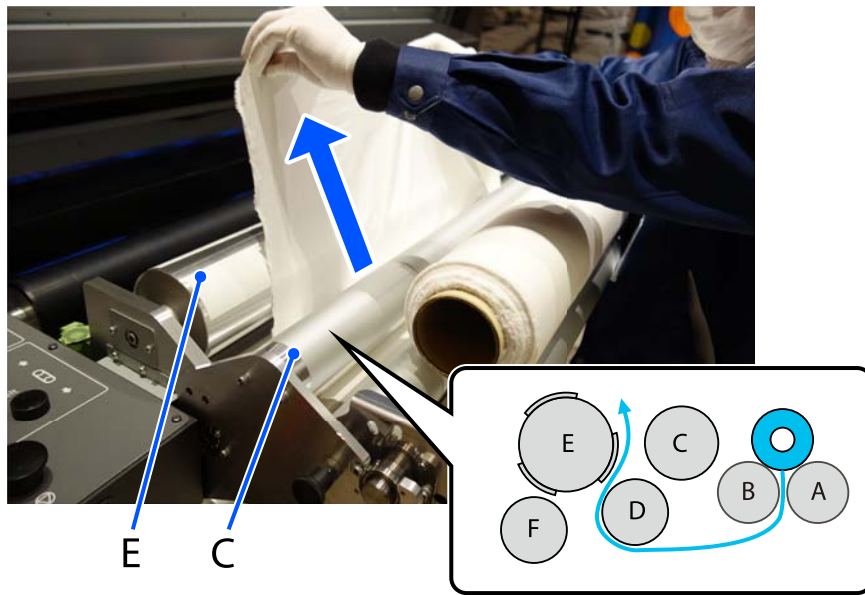


- ③ 在滾輪 D 與張力輪 E 之間送布。

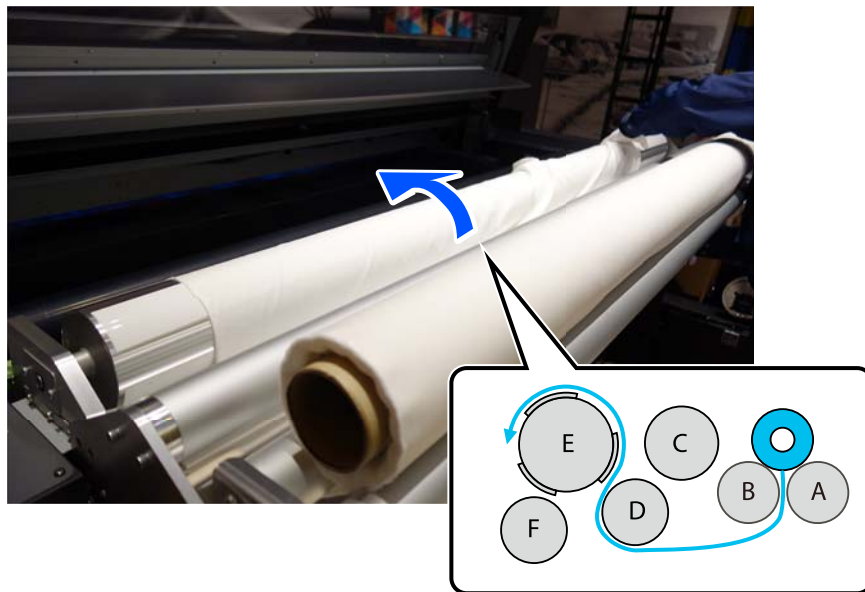


基本操作

- ④ 在滾輪 C 與張力輪 E 之間送布。

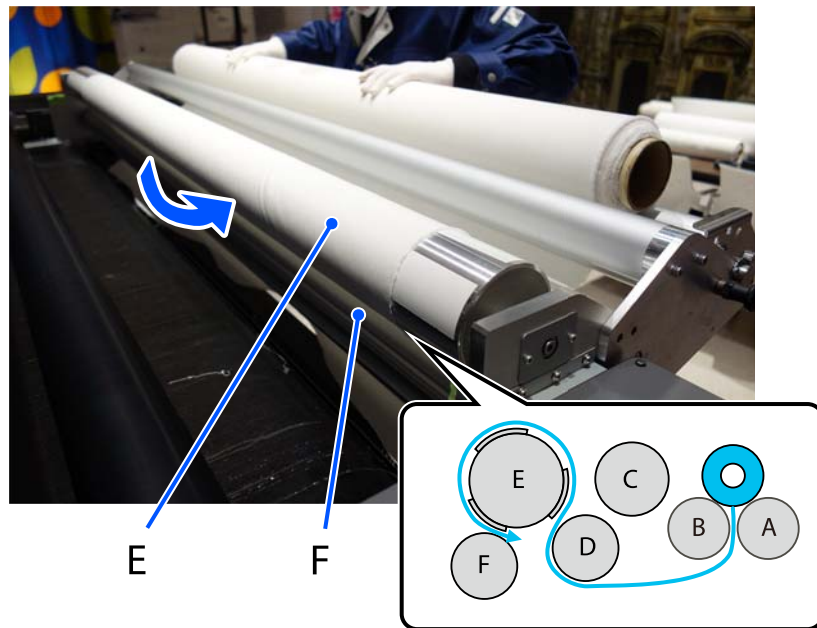


- ⑤ 在張力輪 E 上方送布。

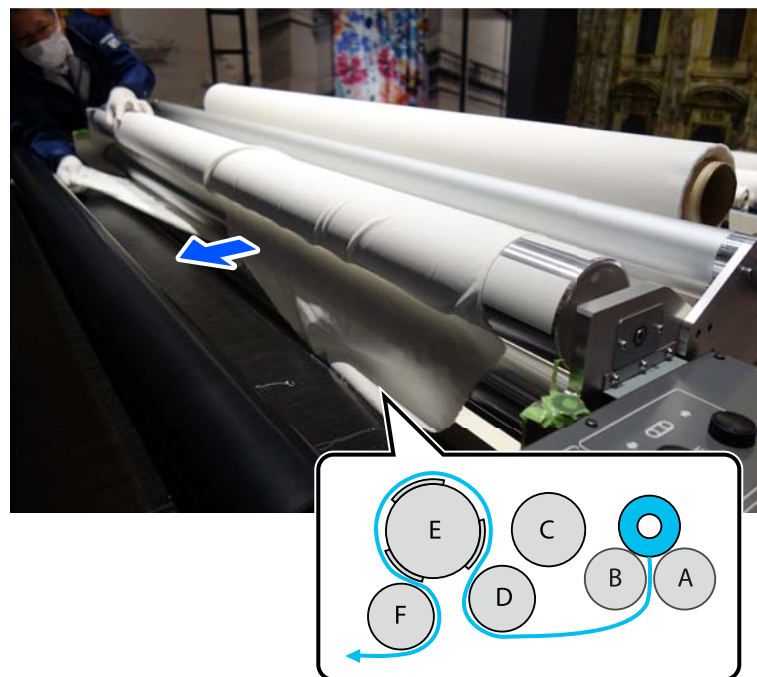


基本操作

- ⑥ 在張力輪 E 與滾輪 F 之間送布。



- ⑦ 在滾輪 F 和毯帶之間送布。




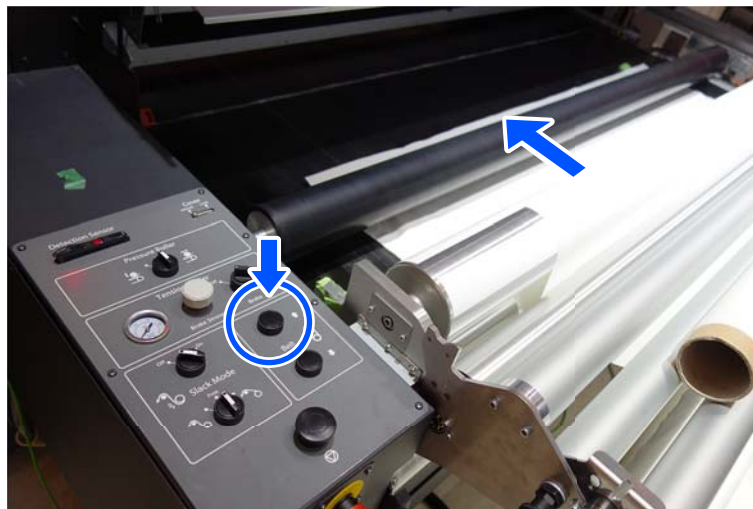
基本操作

- ⑧ 將織物拉出到壓布滾輪 (❶) 的前方。



- 8 撫平織物的任何捲曲或皺褶。

- 9 按後側面板上的送布鍵 (毯帶中的 ), 將織物送至圖中所示位置。



基本操作


- 10 關上後方護蓋。



- 11 轉動後側面板上的壓布滾輪開關。

壓布滾輪降低並前後移動，對織物施加壓力，並將它固定至毯帶。



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



設定異物檢測器

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↪ 第93頁 “設定異物檢測器”](#)

列印調整

在下列情況中，在列印前進行列印調整。

- 使用未登錄至印表機的新織布
- 列印結果偵測到細紋 (水平細紋、色調不均或線條) 或顆粒時
- 當織布寬度不同時
- 當織布厚度或印字頭高度變更時

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↪ 第104頁 “列印調整”](#)

織布資訊設定

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↪ 第95頁 “織布資訊設定”](#)

設定起始列印位置

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↪ 第96頁 “設定起始列印位置”](#)

執行列印

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

 [第98頁“執行列印”](#)

維護

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

執行各種維護操作的時間點

檢查/清潔

項目	墨水類型				頻率			時間
	顏料	反應性	酸性	分散性	每天	每週	每個月	
檢查操作零件的周圍區域	✓	✓	✓	✓	✓			開啓電源前
清潔操作零件的周圍區域	✓	✓	✓	✓	✓			開啓電源前
檢查管路接合部位是否漏水	✓	✓	✓	✓	✓			開啓電源前
檢查空氣壓力	✓	✓	✓	✓	✓			開啓電源前
清潔感測器	✓	✓	✓	✓	✓			開啓電源後
檢查緊急停止設備的操作	✓	✓	✓	✓	✓			開啓電源後
檢查供氣調節器水位	✓	✓	✓	✓	✓			開啓電源後
檢查/清潔集墨墊	✓	✓	✓	✓	✓			開始列印前
檢查/清潔沖洗墊	✓	✓	✓	✓	✓			列印結束後
檢查/清潔印字頭周圍	✓	✓	✓	✓	✓			列印結束後
檢查除水刮刀 (只限除水刮刀 2)	✓	✓	✓	✓	✓			列印結束後
用於乾燥的海綿滾輪 (僅限 ML-8000U)	✓	✓	✓	✓	✓			列印結束後
檢查/清潔墨水路徑	✓				✓		✓ 清潔	列印結束後 清潔頻率： 每月一次
清潔噴頭座	✓	✓	✓	✓		✓		開始列印前

維護

項目	墨水類型				頻率			時間
	顏料	反應性	酸性	分散性	每天	每週	每個月	
清潔毯帶清潔刷和周圍區域	✓	✓	✓	✓		✓*		列印結束後
檢查/清潔抽吸護蓋	✓	✓	✓	✓			✓	印字頭清潔前
清潔及更換墨霧濾網	✓	✓	✓	✓		✓		開啓電源前 更換頻率： 每 3.5 年一次
清潔及更換鼓風機濾網 (僅限 ML-8000)	✓	✓	✓	✓		✓		開啓電源前 更換頻率： 每 2.5 年一次
清潔前蓋	✓	✓	✓	✓			✓	開啓電源前
清潔內部燈號	✓	✓	✓	✓			✓	開啓電源前
檢查並將膠帶貼在張力輪上	✓	✓	✓	✓	✓			開啓電源前

*：每週清潔一次，或每當印表機上的物品阻塞或被棉絮或碎屑覆蓋時清潔。

更換耗材

項目	時間
更換墨水匣	墨水存量不足警告顯示在控制面板螢幕上時
處理廢墨	準備和更換訊息顯示在控制面板螢幕上時
更換噴頭表面清潔組	準備和更換訊息顯示在控制面板螢幕上時
更換沖洗墊	更換噴頭表面清潔組時/極度骯髒時
更換集墨墊	更換噴頭表面清潔組時/極度骯髒時
更換除水刮刀	<input type="checkbox"/> 當除水刮刀磨損時 <input type="checkbox"/> 準備和更換訊息顯示在控制面板螢幕上時
更換海綿滾輪 (僅限 ML-8000U)	弄乾海綿滾輪後，水滴仍殘留在毯帶上時

其他維護

項目	時間
定期搖晃墨水匣	搖晃訊息顯示在控制面板螢幕上時
清潔墨霧排風扇	當控制面板螢幕上顯示提示您清潔墨霧排風扇的訊息時
檢查阻塞的噴嘴	檢查噴嘴是否阻塞時 檢查阻塞的顏色時 出現水平條紋或色調不均 (細紋)


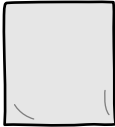
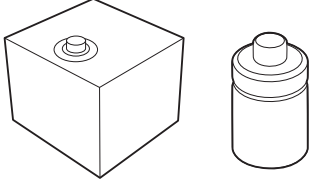
維護

項目	時間
Print Head Cleaning (印字頭清潔)	檢查阻塞的噴嘴後發現阻塞時
手動為印字頭加蓋	若未執行加蓋超過 20 分鐘
毯帶清潔槽流量調整	毯帶髒汙無法清潔且弄髒織布時 排水不足且水溢出時
將潤滑脂添加到掃描滾軸	將潤滑脂添加到掃描滾軸：每月一次 將潤滑脂添加到印字座操作區域：控制面板螢幕上顯示添加潤滑脂的提示訊息時 (每年一次)
將潤滑脂添加到毯帶清潔單元	難以拉出毯帶清潔單元時
將消泡劑塗抹至毯帶清潔單元 (僅限使用酸性墨水時)	每週一次：開啓電源前
去除墨膜 (僅限顏料墨水)	墨水附著在毯帶上以及塗膠約一週後黏合強度下降時
除膠 (使用除膠工具時)	毯帶上的織布稍微隆起時 發生黏膠剝離等損壞時 第389頁 “重新塗抹黏膠的時間點”
除膠 (使用黏膠桶時)	
塗膠	

必要物品

開始清潔及更換前，請備妥下列物品。
隨附的套件用完時，請購買新耗材。
更換墨水匣或執行維護作業時，請使用原廠零件。

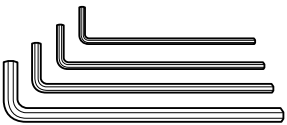

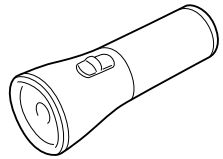

[第435頁 “選購品和耗材”](#)

必要物品	細節/用途
清潔棒 	專用耗材/市售物品 用於清潔噴頭座、抽吸護蓋及墨霧排風扇。
清潔布 	專用耗材/市售物品 用於清潔印字頭及前蓋內部。 請使用不容易產生棉絮或靜電的材料。
清潔液或清潔液 	專用耗材 這是用於清除機器積墨的專用清潔液。請勿稀釋液體。

維護

必要物品	細節/用途	
潤滑脂槍 	內附物品	用於將潤滑脂添加到掃描滾軸和印字座操作區域。
潤滑脂 (AFA 潤滑脂 THK) 	市售	用於添加到掃描滾軸、印字座操作區域及到毯帶清潔單元操作區域的潤滑脂。
消泡劑 	市售	用於塗抹至毯帶清潔單元的消泡劑。只有在使用酸性墨水時需要用到。
清潔刷 	市售	將消泡劑塗抹至毯帶清潔單元時使用。只有在使用酸性墨水時需要用到。
塑膠杯 	市售	用來裝清潔液及消泡劑，便於進行維護作業。
橡膠手套 	市售	清潔時使用。
護目鏡 	市售	進行各種清潔時使用。 建議使用護目鏡，防止化學物品飛濺。
塑膠鑷子 	市售	用於在清潔噴頭座時清除毛絮物質及其他碎屑。建議使用塑膠鑷子。

維護

必要物品	細節/用途	
六角扳手 	市售 寬 2.5 mm (0.1 吋)	用於緊固或鬆開機器上的螺絲。
扳手 	市售 雙開口端，口徑寬度為 30 mm (1.18 吋)	用於緊固或鬆開機器上的螺絲。
手電筒 	市售	用於照明機器內的作業區域，例如清潔印字頭周圍區域時。 建議使用獨立式手電筒，以便空出雙手進行作業。
相片紙	市售	用於在執行噴嘴檢查或印字頭清潔後列印檢查表單。 使用 A3 尺寸 (297 x 420 mm [11.69 x 16.54 吋])。 準備足夠的紙張數量。 若要節省紙張用量，請將 Fabric Width Saving (節省織布寬度) 設為 On (開啓) 並列印檢查表單。
廢墨桶 	專用耗材	更換廢墨桶時使用。

維護注意事項

清潔及更換零件時，請注意以下要點。

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

維護





 警告	
	若使用包含易燃氣體、爆炸氣體或其他類似物質的黏膠或黏膠去除劑，請確保通風良好且未達燃點及爆炸極限。 如需詳細資料，請參閱實際使用之黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明。
 注意	
    	維護作業期間，請穿戴使用手冊中維護程序所述的所有防護設備 (護目鏡、防護手套、呼吸防護具等)。 <input type="checkbox"/> 請使用符合安全法規的防護設備。 <input type="checkbox"/> 必要時，建議使用符合安全法規的額外防護設備。
	在墨水路徑附近進行維護工作時 (例如清潔印字頭和護蓋)，請務必戴上護目鏡。 若未遵守，可能導致墨水噴濺至雙眼。
	使用清潔液時，務必戴上防護手套。
 	塗抹黏膠時，務必戴上護目鏡及呼吸防護具。 如需詳細資料，請參閱實際使用之黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明。
	長髮者應紮起頭髮並戴上髮帽。 否則，雙手及衣物可能沾染墨水，且手指及頭髮可能遭機器夾住，導致受傷。
	作業時，請勿攀爬機器。請注意，本機器的設計非用於支撐重量，且可能容易受損。
	若廢墨或清潔液弄到地板，請使用清潔布擦拭。若未遵守，可能導致滑倒並造成受傷。
	確保在室溫下進行所有維護作業。
	進行必須移動印字座的維護時 (將印字頭移離護蓋)，請務必在 20 分鐘內執行工作。超過維護時間可能導致印字頭噴嘴阻塞，而造成列印品質降低。超過建議的工作時間 (尤其是使用顏料墨水時)，可能導致發生故障。 如果在使用顏料墨水時超過工作時間準則，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。
	維護作業完成時，請立即將防護設備放回原處。
	請確保無任何維護作業時使用的工具/零件或其他異物遺留在機器的作用零件上或機器內部。
	維護期間，請勿使用磨石、研磨/腐蝕材料或溶劑 (包含黏膠)。 這麼做可能使機器上表示的編號、代碼或字母消失。
	請勿讓電氣及電子裝置與馬達接觸到液體。

維護

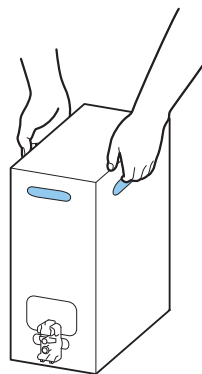
 注意	
	請遵循每個產品的「Safety Data Sheet (安全資料表) (SDS)」中的說明，以確保正確使用產品。

處理墨水、清潔液及廢墨的注意事項




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

 警告	
	若墨水接觸皮膚、滴入眼睛或滲入嘴巴，應立即採取下列措施。 <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 若沾到皮膚，請立刻以肥皂及清水沖洗。 <input type="checkbox"/> 若滴入眼睛，應立即以清水沖洗。否則，可能導致眼睛充血或輕微發炎。如果情況沒有改善，請尋求醫療協助。 <input type="checkbox"/> 若滲入嘴巴，應立即就醫。
	請勿拆解或改造墨水匣。 拆解可能導致墨水或清潔液進入雙眼或接觸皮膚。
	請確保墨水匣、清潔液、印字座軸潤滑脂、廢墨及黏膠遠離兒童。

 注意	
 	抬起墨水匣時，請穿著防護鞋，並將雙手置於下圖所示位置。將雙手置於其他部位抬起時，可能導致墨水匣掉落，或在放下時使手指遭夾住並受傷。  第11頁“供墨系統單元”
	請勿觸碰墨水匣上的 IC 晶片。
	請在所示的溫度範圍內存放墨水匣。請勿存放在高溫或有凍結可能的溫度下。
	請勿同時使用反應性墨水、酸性墨水、分散性墨水及顏料墨水 (包含墨水滲透液)。



維護

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

黏膠、黏膠去除劑和墨膜去除劑的注意事項

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

維護前檢查

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

正面



背面



檢查/清潔程序

檢查操作零件的周圍區域

- 1 確認機器已關閉。
- 2 請確認活動零件的周圍沒有任何問題。
 - 確定毯帶或壓布滾輪周圍沒有遺留工具或類似物品。
 - 檢查有無任何髒汙或灰塵等物質。
 - 印表機周圍是否有墨水聚集或洩漏的跡象？
 - 印表機周圍是否漏水？

[↶ 第62頁 “檢查操作零件的周圍區域”](#)

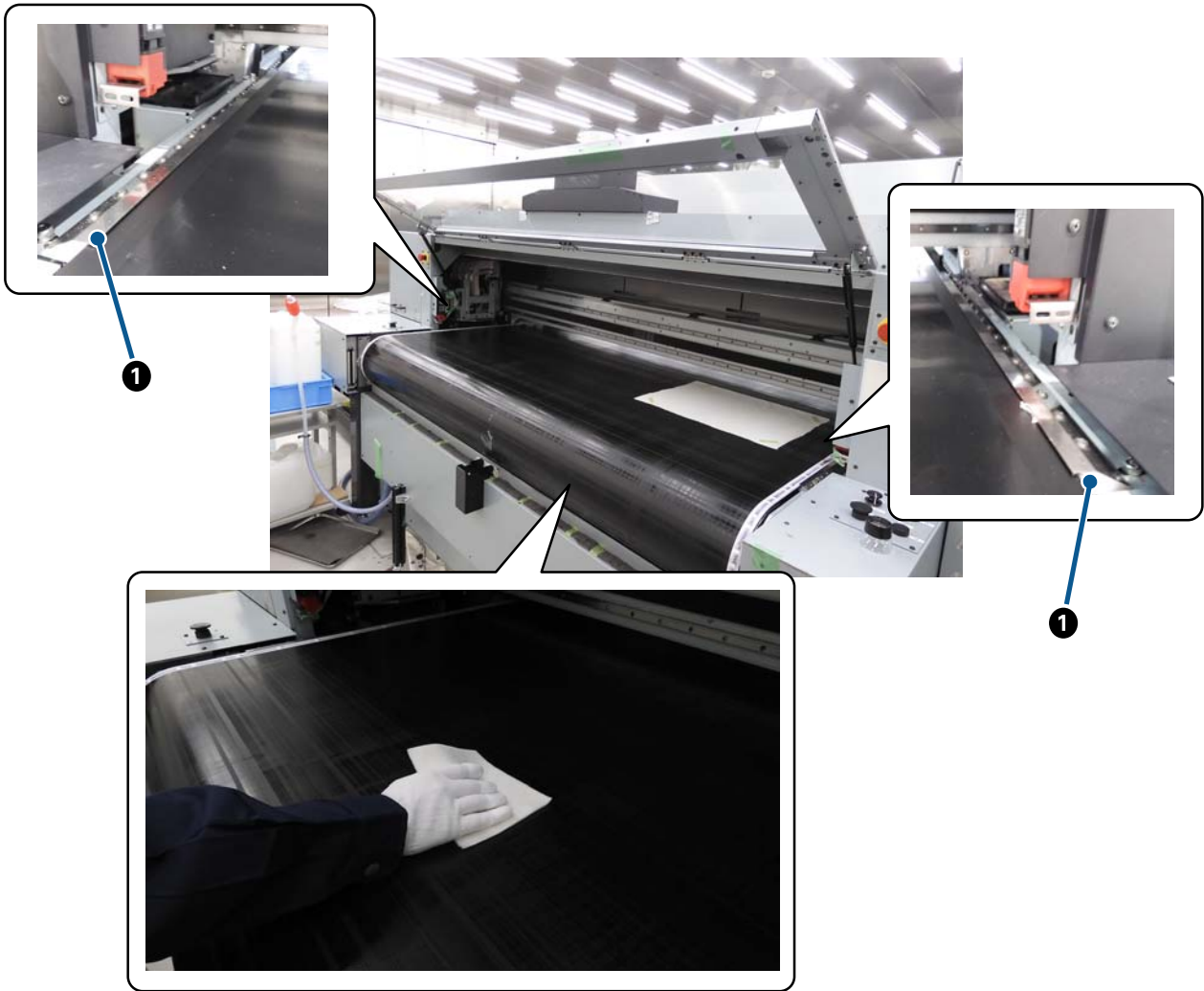
清潔操作零件的周圍區域

擦除操作零件上的任何碎屑或棉絮。

- 1 確認機器已關閉。

維護

- 2** 打開前蓋，用沾水的布擦去毯帶表面或毯帶側定位器上的髒汙。



❶ 毯帶旁的定位器

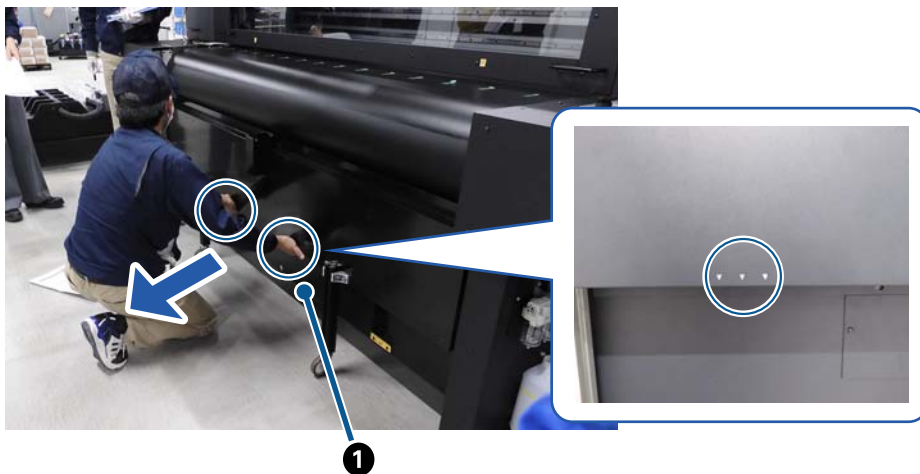
- 3 打開後方護蓋，用水沾濕清潔布，擦去送布單元中各滾輪的任何髒汙。



- 4 闔上後方護蓋和前蓋。

檢查管路接合部位是否漏水

- 1 確認機器已關閉。
- 2 確定毯帶清潔單元位於較低位置，然後將毯帶清潔單元從機器前方拉出。
握住毯帶清潔單元前方的手把，並將其拉出。



- 1 手把

3 確定清潔單元的清潔槽的接合部位沒有鬆動，也沒有漏水。

如果發生任何洩漏，請鎖緊接合部位。若仍無法解決問題，請檢查工廠設備的狀態。

🔗 第445頁“工廠設施”

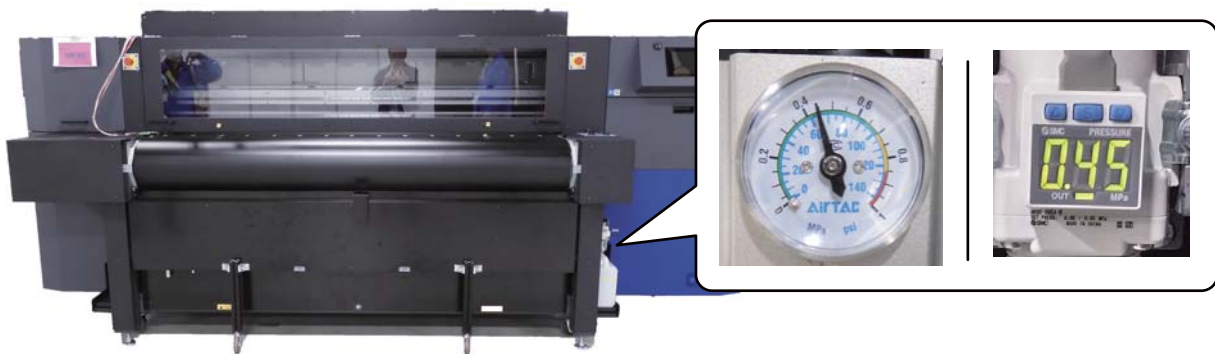


檢查空氣壓力

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

確認量表符合規定值。

指定值：0.45 Mpa



如果不符合規定值，使用壓力調整握把執行調整。

維護

- 1 將壓力調整握把往下拉，直到聽到喀嚓聲。



- 1 壓力調整握把

維護

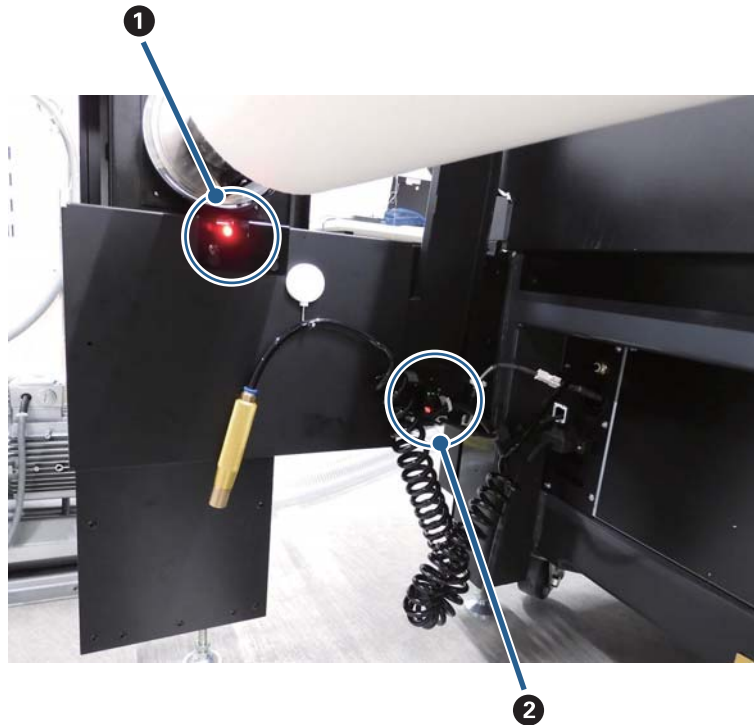
- 2** 往右轉可提高壓力。往左轉可降低壓力。
一邊查看量表，一邊執行調整。



- 3** 將壓力調整到所需的值後，將壓力調整握把往上扳並鎖定。
如果在完成上述程序後未達到指定值，請檢查工廠壓縮空氣設備的狀態。
[↗ 第445頁“工廠設施”](#)

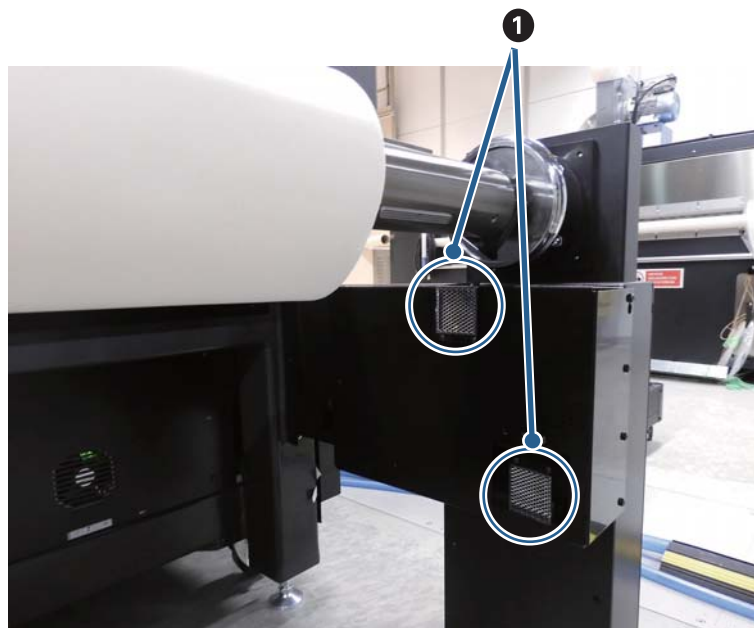
清潔感測器

- 1** 使用清潔布等物品擦去附著在機器後方的布徑感測器和彈性布張力偵測器上的任何灰塵或碎屑。



- ① 布徑感測器
- ② 彈性布張力偵測器

- 2** 使用清潔布等物品擦去附著在感測器另一側的反射板上的任何灰塵或碎屑。



- ① 反射板

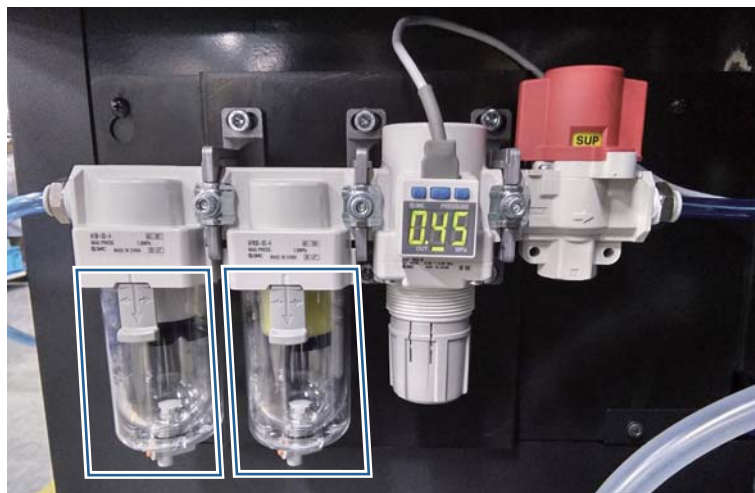
檢查緊急停止設備的操作

檢查機器上任何緊急停止鍵的操作。

[↩ 第68頁 “檢查緊急停止設備的操作”](#)

檢查供氣調節器水位

- 1 確認機器已關閉。
- 2 檢查供氣調節閥的水位。



維護

- 3** 若有積水，往左轉動調節器底部的旋鈕或按下橘色按鍵進行排水。



檢查/清潔集墨墊

右側維護護蓋內有兩個集墨墊。



如果有廢墨、碎屑或棉絮聚積在集墨墊上，請依照下列步驟執行清潔。

檢查要點

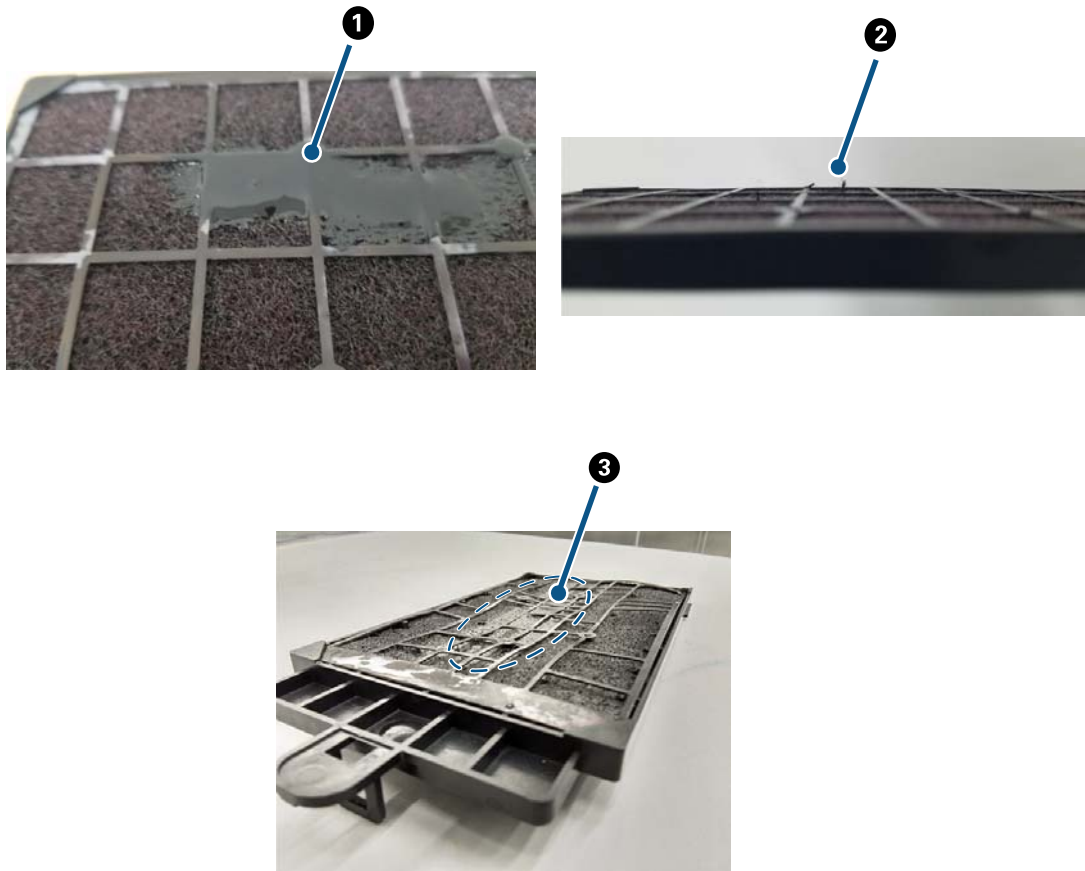
從側面平視集墨墊來進行檢查。若集墨墊的頂部表面有墨水、灰塵、棉絮等物聚積，則必須加以清潔。

☞ [第183頁“清潔”](#)

維護

如果清潔數次仍無法清除聚積物或集墨墊變形，則必須更換集墨墊。

☞ 第240頁“更換集墨墊”



- ① 墨水沉澱物
- ② 灰塵及棉絮
- ③ 集墨墊變形

清潔

個人防護設備

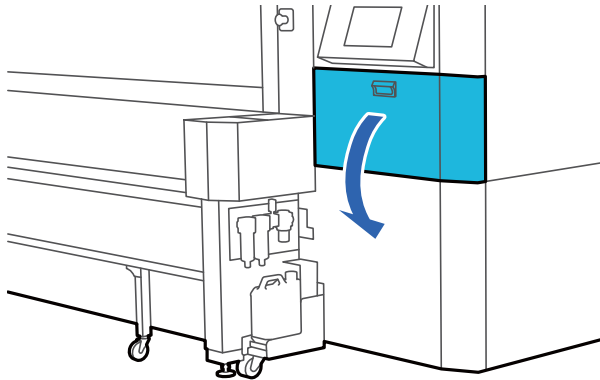
防護手套、防護衣、護目鏡

1

從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Daily (每天)] - [Cleaning Pad Cleaning (集墨墊清潔)]。

維護

- 2 打開右側維護護蓋。



- 3 往您的方向拉起噴頭表面清潔組上的集墨墊後方的凸片，並將其拆下。

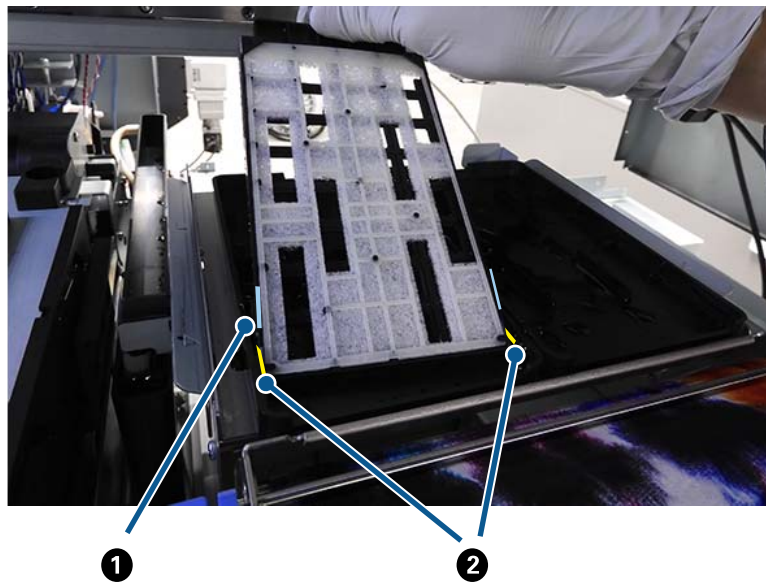


維護

- 4** 將集墨墊放入裝有自來水的容器中，並除去髒汙。
汙水為工業廢棄物，請妥善處理。



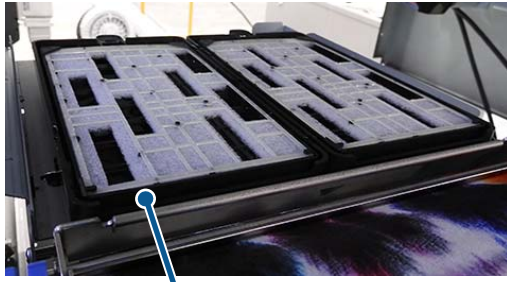
- 5** 待集墨墊變乾後，將其裝回原位。
將集墨墊的凸出部位對齊噴頭表面清潔組單元頂端的定位器。



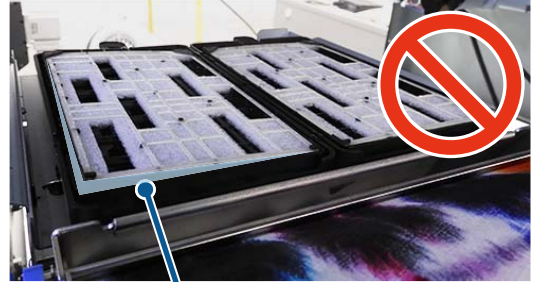
- ① 凸出部位
- ② 定位器

! 重要資訊：

確定集墨墊的對角沒有浮起。若在浮起狀態下列印，可能導致與印字頭發生碰撞而造成故障。



①



②

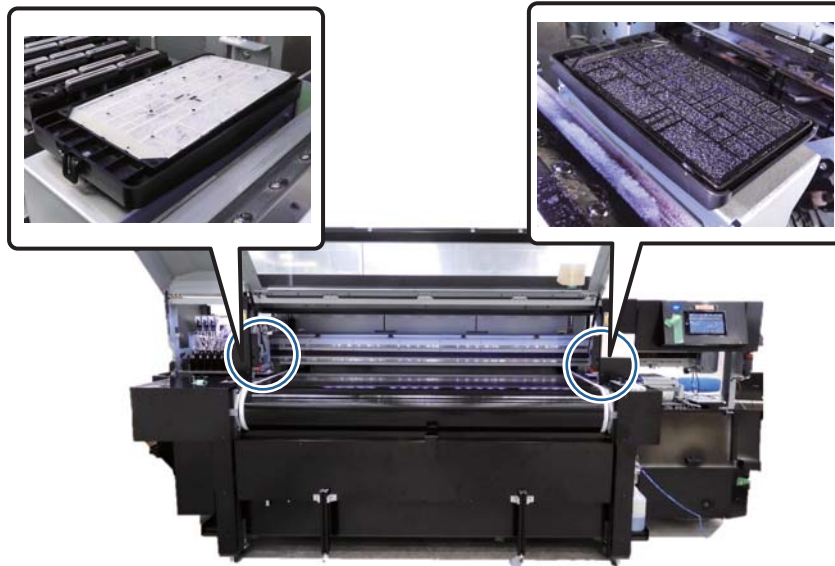
- ① 沒有浮起
- ② 有浮起

6 以相同方式清潔其他集墨墊。

7 闔上維護護蓋。

檢查/清潔沖洗墊

左側和右側維護護蓋內沒有任何沖洗墊。



如果有廢墨、碎屑或棉絮聚積在沖洗墊上，請依照下列步驟執行清潔。

檢查要點

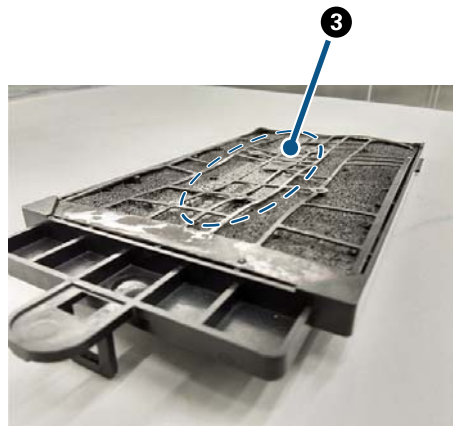
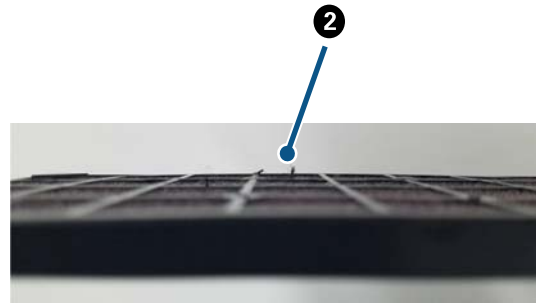
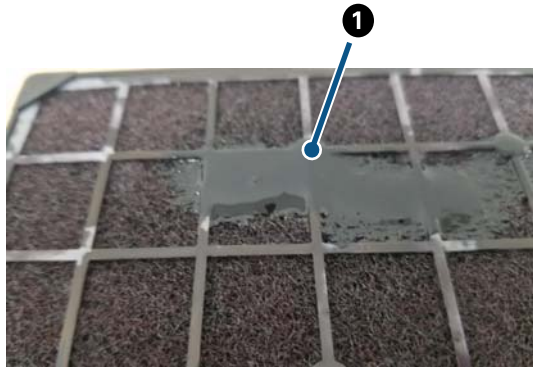
從側面平視沖洗墊來進行檢查。若沖洗墊的頂部表面有墨水、灰塵、棉絮等物聚積，則必須加以清潔。

☞ [第187頁“清潔”](#)

維護

如果清潔數次仍無法清除聚積物或沖洗墊變形，則必須更換沖洗墊。

☞ 第235頁“更換沖洗墊”



- ① 墨水沉澱物
- ② 灰塵及棉絮
- ③ 沖洗墊變形

清潔

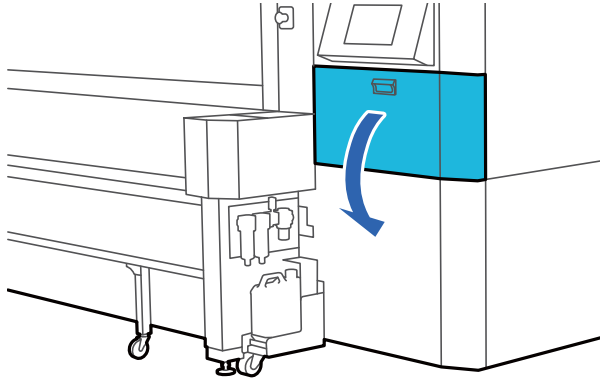
個人防護設備

防護手套、防護衣、護目鏡

- 1 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Daily (每天)] - [Flushing Pad Cleaning (沖洗墊清潔)]。

維護

- 2 打開右側維護護蓋。



- 3 往您的方向拉起沖洗墊後方的凸片，並將其拆下。

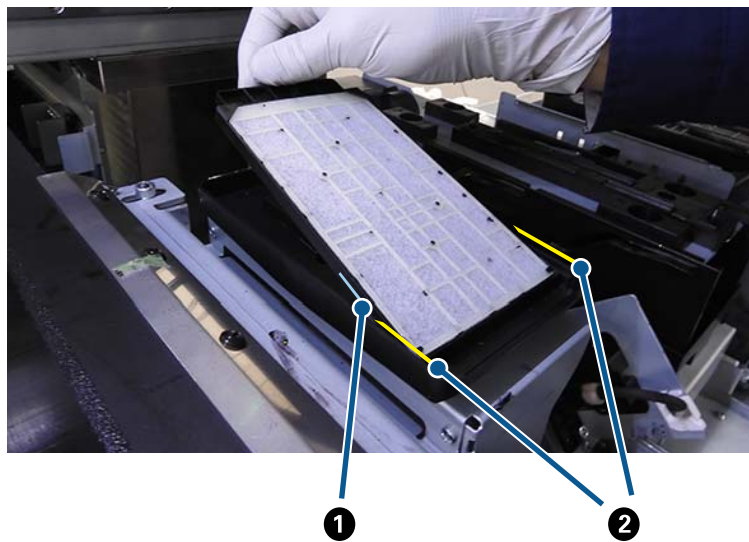


維護

- 4** 將沖洗墊放入裝有自來水的容器中，並除去髒汙。
汙水為工業廢棄物，請妥善處理。



- 5** 待沖洗墊變乾後，將其裝回原位。
將沖洗墊的凸出部位對齊閃噴座上的定位器。

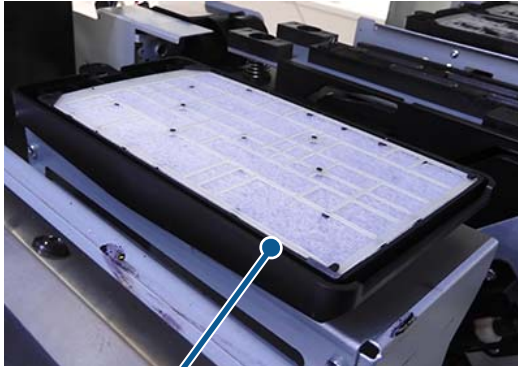


- ① 凸出部位
- ② 定位器

維護

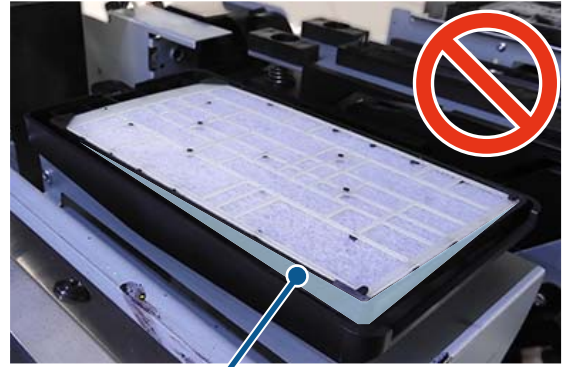
! 重要資訊：

確定沖洗墊的對角沒有浮起。若在浮起狀態下列印，可能導致與印字頭發生碰撞而造成故障。



①

① 沒有浮起



②

② 有浮起

6

闔上維護護蓋。

7

從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Daily (每天)] - [Around the Head Cleaning (印字頭周圍清潔)]。

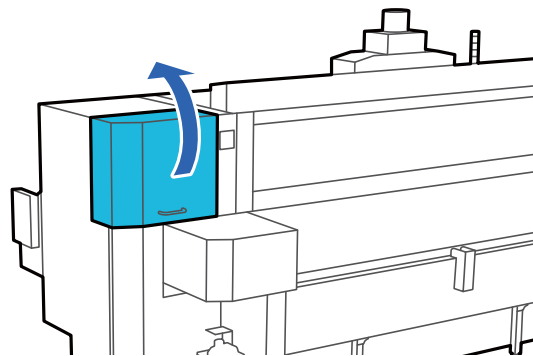
移動印字頭以清潔左側的沖洗墊。

8

檢查螢幕上的訊息，然後輕按 [Start (開始)]。

9

確認印字頭移至印表機的右側，然後打開左側維護護蓋。



- 10 往您的方向拉起沖洗墊前方的凸片，並將其拆下。



- 11 將沖洗墊放入裝有自來水的容器中，並除去髒汙。
汙水為工業廢棄物，請妥善處理。



12 待沖洗墊變乾後，將其裝回原位。

將沖洗墊的凸出部位對齊閃噴座上的定位器。



- ① 凸出部位
- ② 定位器

! 重要資訊：

確定沖洗墊的對角沒有浮起。若在浮起狀態下列印，可能導致與印字頭發生碰撞而造成故障。



①



②

- ① 沒有浮起
- ② 有浮起

13 闔上維護護蓋，再按下控制面板上的 [Done (完成)] 鍵。

檢查/清潔印字頭周圍

如果發生以下任何問題，請檢查印字頭並清除任何墨水結塊、棉絮或灰塵。

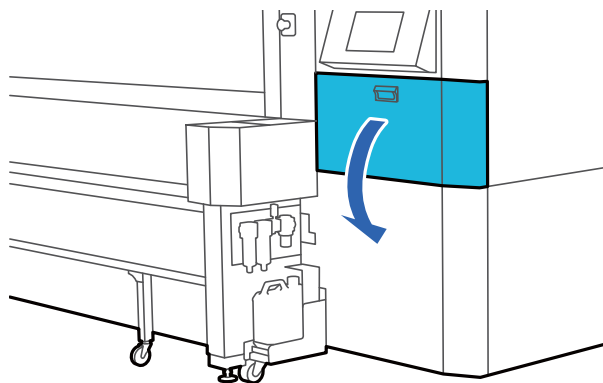
- ❑ 印字頭碰撞
- ❑ 列印結果髒汙

您可在 YouTube 上觀看程序的影片。


https://support.epson.net/p_doc/80d/

個人防護設備	防護手套、防護衣、護目鏡
--------	--------------

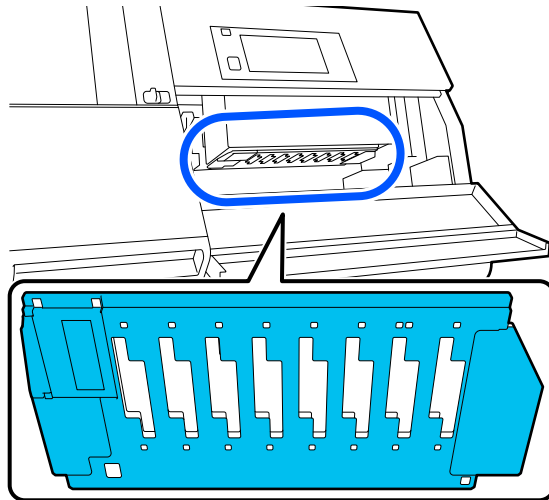
- 1 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Daily (每天)] - [Around the Head Cleaning (印字頭周圍清潔)]。
- 2 檢查螢幕上的訊息，然後輕按 [Start (開始)]。
- 3 確認印字頭移至印表機的右側，然後打開右側維護護蓋。



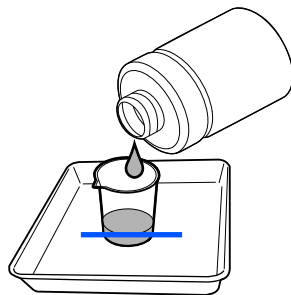
維護

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

如果髒汙，則進行下一個程序。
如果沒有髒汙，則進行步驟 8。

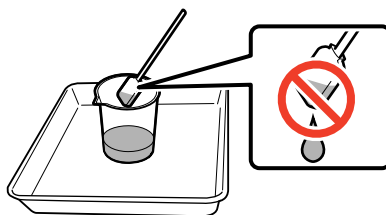


5 將清潔套件中包含的容器，放在盤子上並倒入大約 10 ml (0.34 盎司) 的清潔液。



6 使用清潔液沾溼清潔棒。

執行此操作時，請勿讓清潔液從清潔棒滴下。



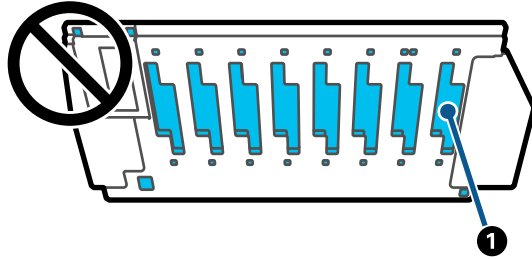
! 重要資訊：

請勿重複使用清潔液。使用髒汙的清潔液將會使髒汙變得更髒。


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

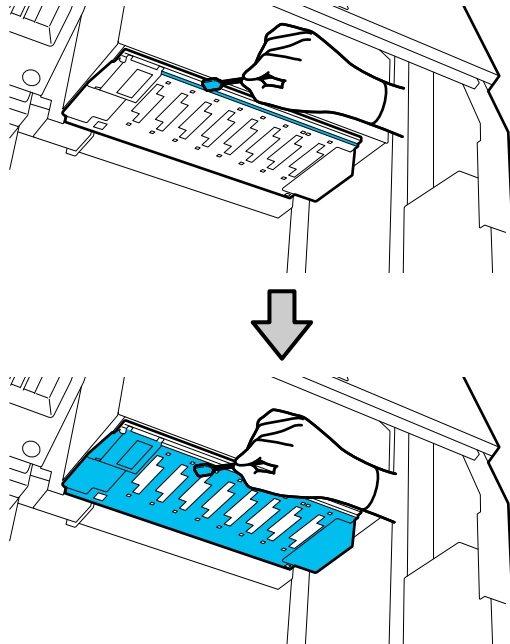
7

! 重要資訊：
請勿觸摸印字頭噴嘴表面或使用清潔棒擦拭。



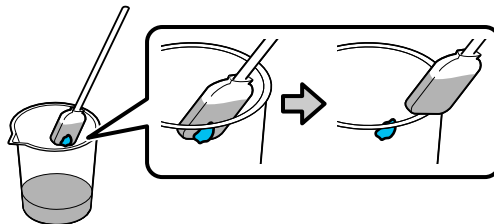
1 Print Head Nozzle Surface (印字頭噴嘴表面)

擦除附著在圖中所示  彩色區域的任何墨水、棉絮或灰塵。沒有必要擦拭任何不髒的區域。



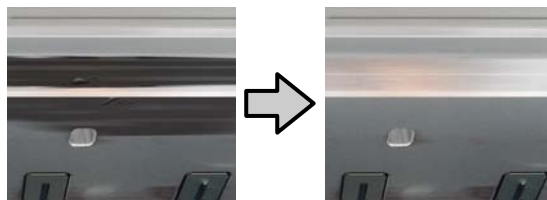
! 重要資訊：

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



維護

擦除墨水髒汙，直到看見印字頭的金屬表面，如圖所示。



- 8** 闔上維護護蓋，再按下控制面板上的 [Complete (完成)] 鍵。

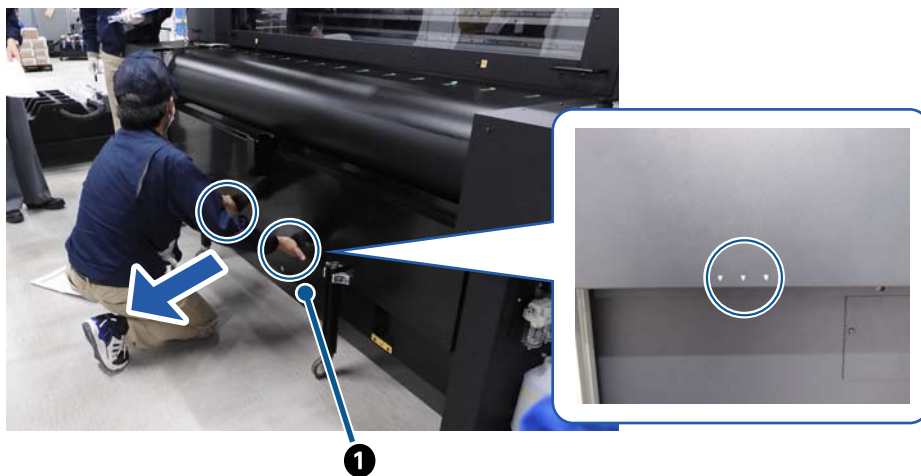
檢查除水刮刀 (只限除水刮刀 2)

使用除水刮刀 2 (C13S210167) 時，請檢查以確保除水刮刀並未磨損。

個人防護設備

防護手套及衣物

- 1** 確認毯帶清潔單元處於降低狀態，然後將毯帶清潔單元從機器前方拉出。
握住毯帶清潔單元前方的手把，並將其拉出。

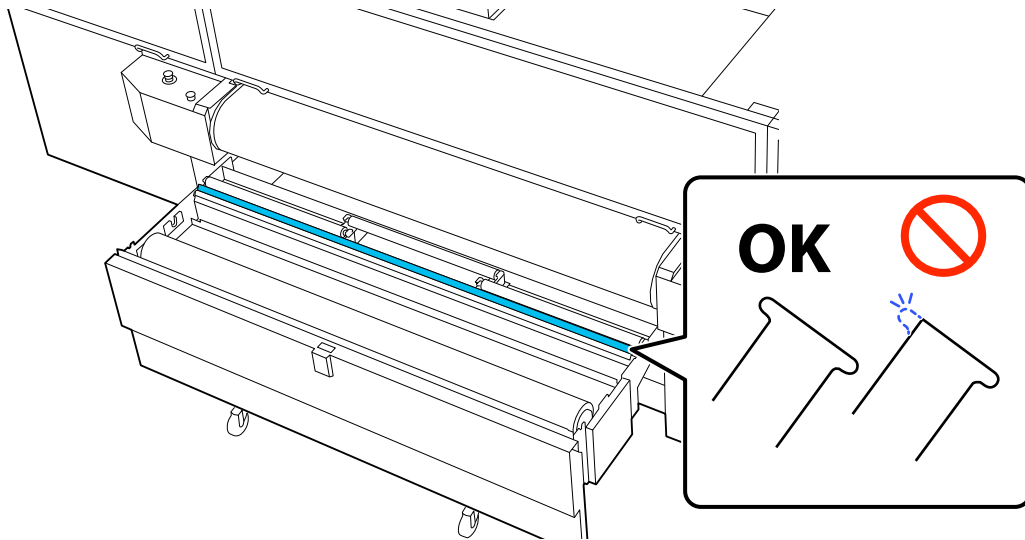


1 手把

- 2** 檢查除水刮刀前端的突出部分是否無磨損。

如果磨損嚴重到突出部分已消失 (即使只是部分消失)，請將除水刮刀翻面並重新安裝，或進行更換。

 第246頁 “使用除水刮刀 2 (C13S210167) 時”



3 將毯帶清潔單元推回原位。

弄乾海綿滾輪 (僅限 ML-8000U)

如果海綿滾輪潮濕，水滴有可能殘留在毯帶上。請依下列步驟使其變乾。

當弄乾後水滴仍殘留在毯帶上時，請更換海綿滾輪。

 第251頁 “更換海綿滾輪 (僅限 ML-8000U)”

附註：

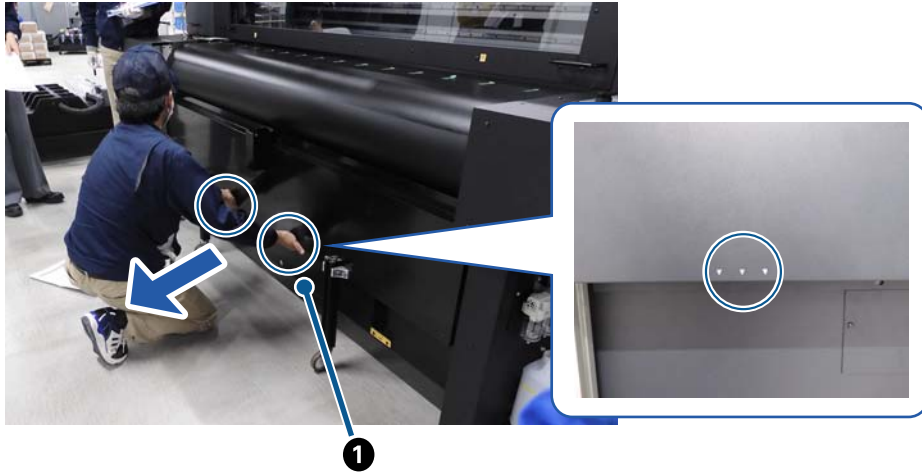
不可在海綿滾輪潮濕時繼續列印。如果海綿滾輪無法吸水並在水滴殘留在毯帶上的情況下執行列印，列印結果將會被弄髒或海綿滾輪的品質將會下降。

個人防護設備

防護手套、防護衣、護目鏡

維護

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



① 手把

- 2 用手弄乾海綿滾輪。
徹底擠壓整個海綿滾輪，直到沒有水滴出。



! 重要資訊：
請勿用扭轉的方式，擠壓海綿滾輪。這麼做可能會撕裂海綿並降低其吸收能力。



3 將毯帶清潔單元推回原位。

檢查/清潔墨水路徑

如果墨水路徑阻塞，廢墨可能在機器內漏出。用水沖洗墨水路徑可沖掉墨水路徑中累積的廢墨。沖過的水會儲存至廢墨桶。如果廢墨滿到廢墨桶的黃色標示線，可能在墨水路徑清潔期間溢出。請事先處置廢墨。

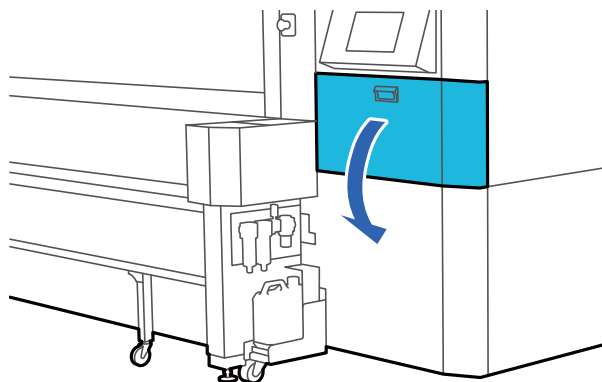
 [第230頁“處理廢墨”](#)

依下列步驟執行清潔。如果墨水已經洩漏，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

個人防護設備

防護手套、防護衣、護目鏡

1 打開右側維護護蓋。

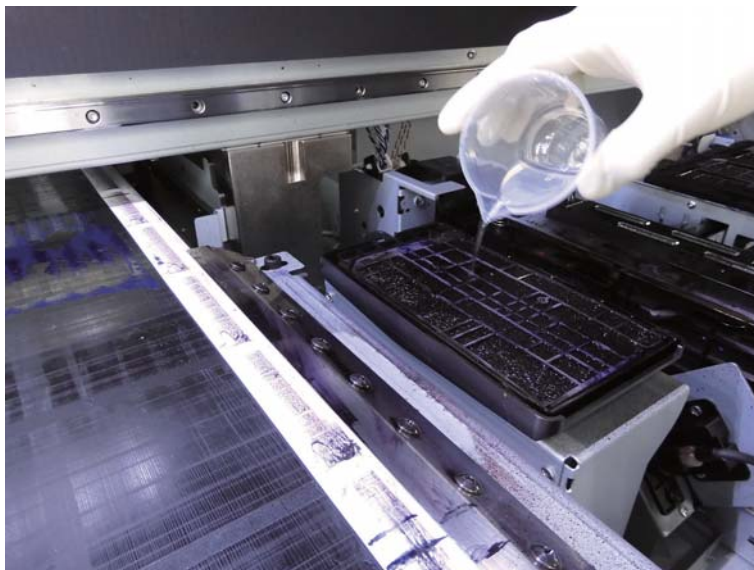


維護

- 2 將大約 200 ml (6.76 盎司) 的自來水倒入集墨墊的右側。



- 3 從沖洗墊上方倒入大約 200 ml (6.76 盎司) 的自來水。



- 4 闔上維護護蓋。

- 5 檢查右側的廢墨桶，如果廢墨滿到黃色標示線，請處置廢墨。

[第230頁“處理廢墨”](#)

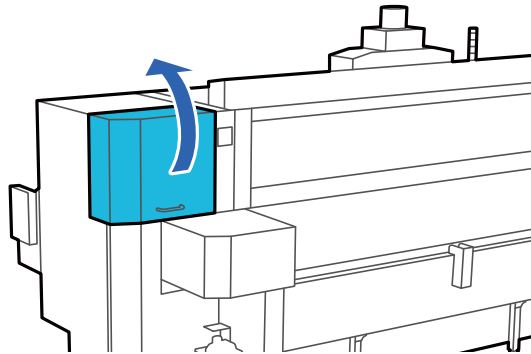
- 6 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Daily (每天)] - [Around the Head Cleaning (印字頭周圍清潔)]。

移動印字頭以沖洗左側的沖洗墊。

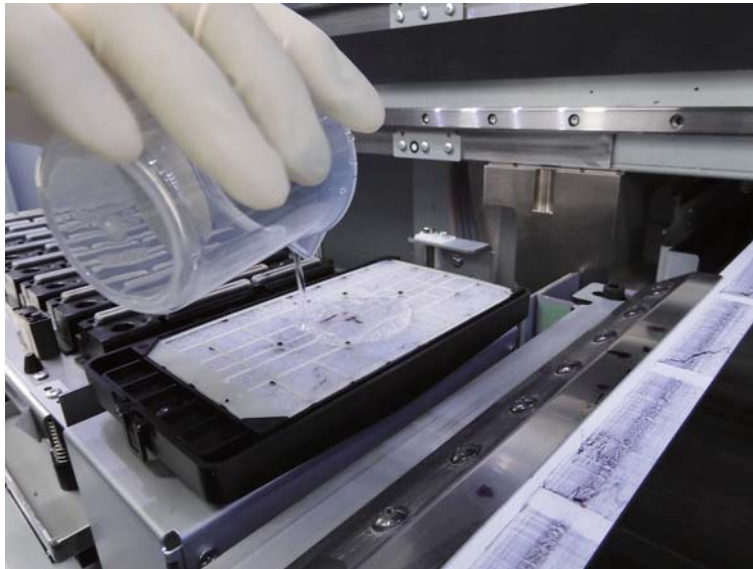
- 7 檢查螢幕上的訊息，然後輕按 [Start (開始)]。

維護

- 8 確認印字頭移至印表機的右側，然後打開左側維護護蓋。



- 9 從沖洗墊上方倒入大約 200 ml (6.76 盎司) 的自來水。



- 10 闔上維護護蓋，再按下控制面板上的 [Done (完成)] 鍵。

- 11 檢查左側的廢墨桶，如果廢墨滿到黃色標示線，請處置廢墨。

 [第230頁“處理廢墨”](#)

清潔噴頭座

需要清潔噴頭座時，螢幕上會出現 [Clean the Cap. (清潔噴頭座。)] 訊息，指出需要清潔的噴頭座。當出現此訊息時，依照下列步驟僅清潔所示的噴頭座。

您可在 YouTube 上觀看程序的影片。

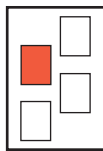
https://support.epson.net/p_doc/80d/

維護

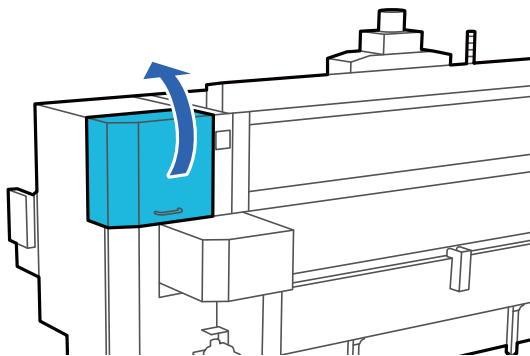
個人防護設備

防護手套、防護衣、護目鏡

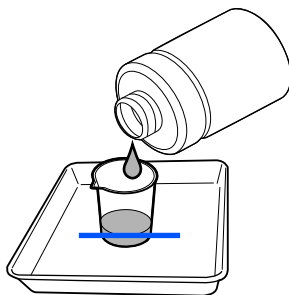
- 1 當 [Clean the Cap. (清潔噴頭座。)] 訊息顯示在螢幕上時，檢查需要清潔的噴頭座。
如圖所示，需要清潔的噴頭座會填滿顏色。



- 2 打開左側維護護蓋。

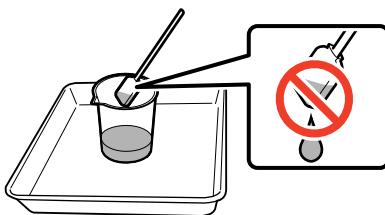


- 3 將清潔套件中包含的容器，放在盤子上並倒入大約 10 ml (0.34 盎司) 的清潔液。



- 4 使用清潔液沾溼清潔棒。

執行此操作時，請勿讓清潔液從清潔棒滴下。



維護

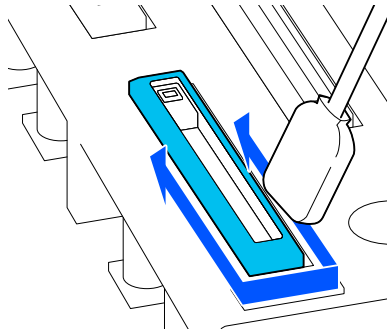
! 重要資訊：

請勿重複使用清潔液。使用髒的清潔液將會使髒汙變得更髒。

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

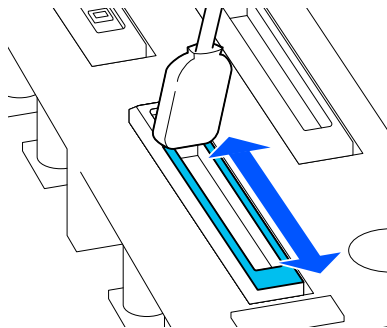
5 垂直握住清潔棒並擦拭噴頭座的外緣。

避免擦拭噴頭座內孔周圍的區域。
如果噴頭座出現棉絮或灰塵，使用清潔棒的尖端清除。



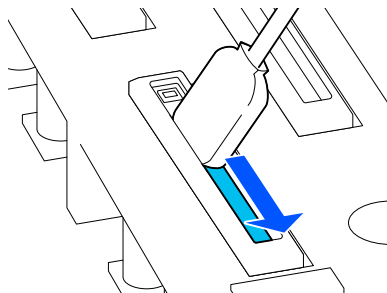
6 平握清潔棒，並擦拭噴頭座的邊緣。

避免擦拭噴頭座內孔周圍的區域。



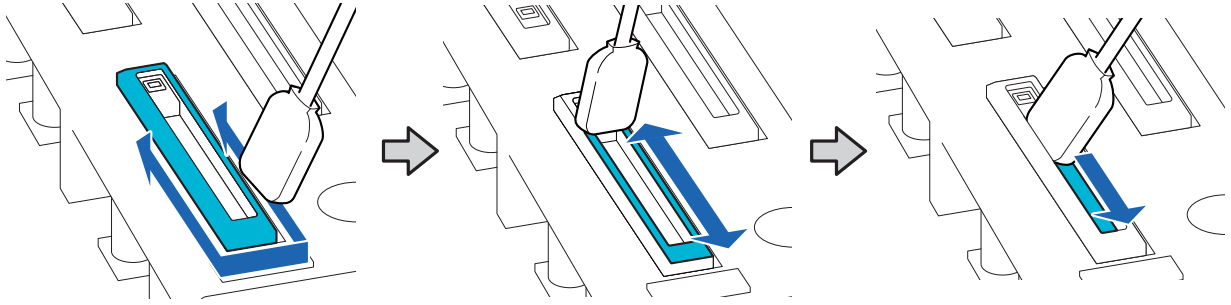
7 垂直握住清潔棒並擦拭噴頭座的內緣。

避開噴頭座內孔周圍的區域，並僅能從另一側的開孔往外移動清潔棒。



維護

- 8** 使用新的乾燥清潔棒，擦除噴頭座外緣、邊緣及內側的所有墨水與清潔液。



擦除所有墨水與清潔液時，請確保沒有任何殘留，如下圖所示。如果任何墨水或清潔液殘留，可能導致噴嘴阻塞。



- 9** 闔上維護護蓋，再按下控制面板上的 [Complete (完成)] 鍵。

印字頭會返回正常位置。

清潔毯帶清潔刷和周圍區域

在有大量棉絮的織物上列印後，纖維或碎屑可能卡在清潔刷、刮刀、鼓風機馬達或清潔槽中，降低毯帶的清潔效果，且水滴殘留在毯帶上而導致列印結果模糊。每週一次，依照下述步驟執行清潔。每週清潔一次，或每當印表機物品阻塞或被棉絮或碎屑覆蓋時清潔。



1 被棉絮和碎屑阻塞

附註：

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

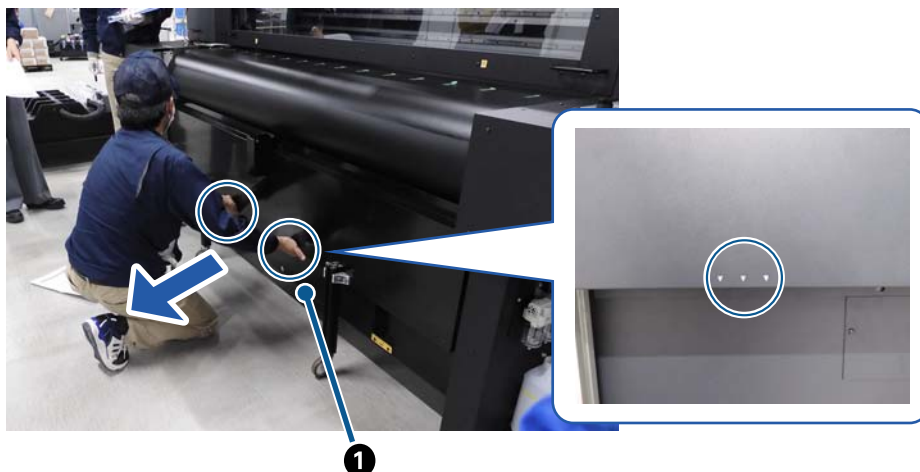
清潔清潔刷

個人防護設備

防護手套、防護衣、護目鏡

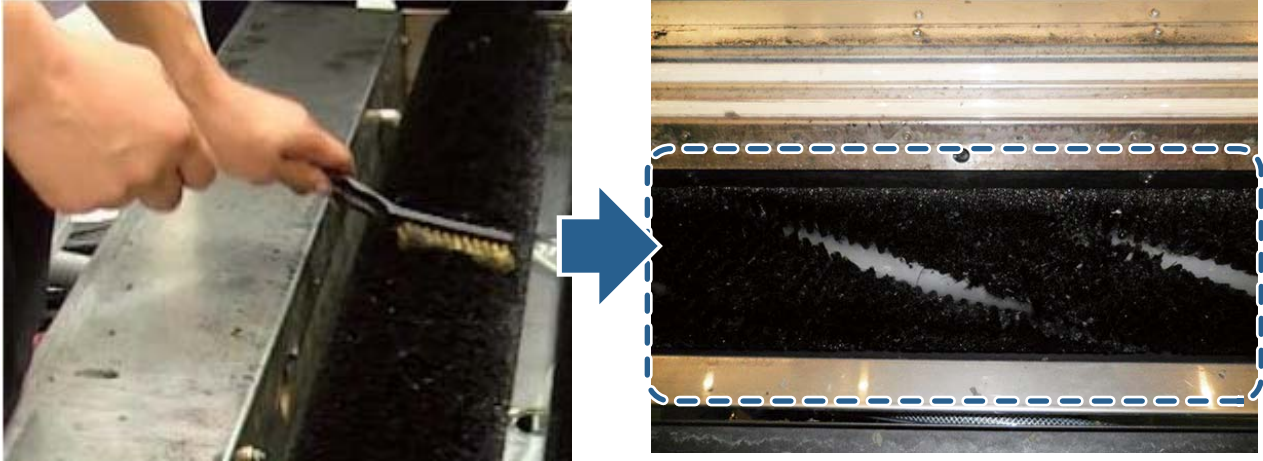
1 確定毯帶清潔單元位於較低位置，然後將毯帶清潔單元從機器前方拉出。

握住毯帶清潔單元前方的手把，並將其拉出。



① 手把

2 使用金屬刷等工具，清除附著在清潔刷的所有棉絮和碎屑。

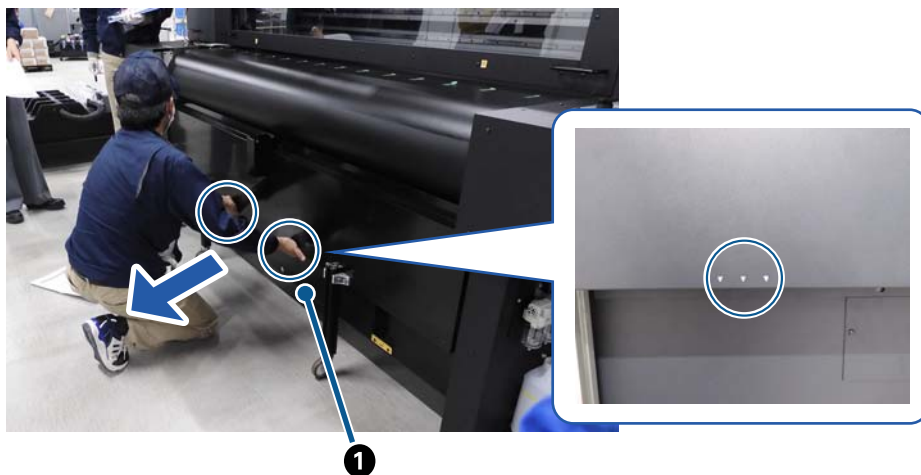


3 將毯帶清潔單元推回原位。

清潔除水刮刀

個人防護設備	防護手套、防護衣、護目鏡
--------	--------------

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

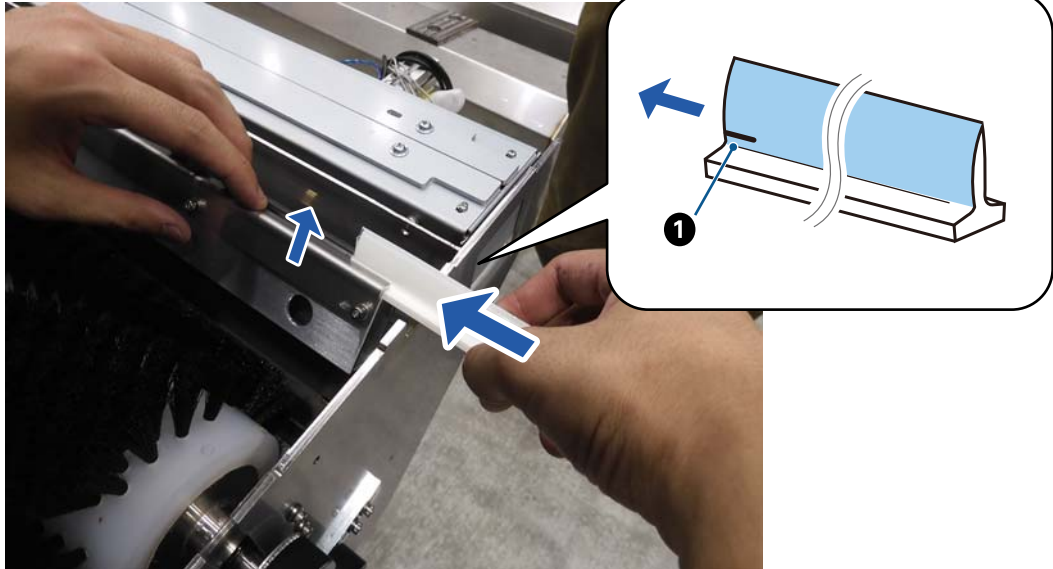


① 手把

2 使用清潔布等軟布，清除除水刮刀上的所有棉絮和碎屑。

! 重要資訊：

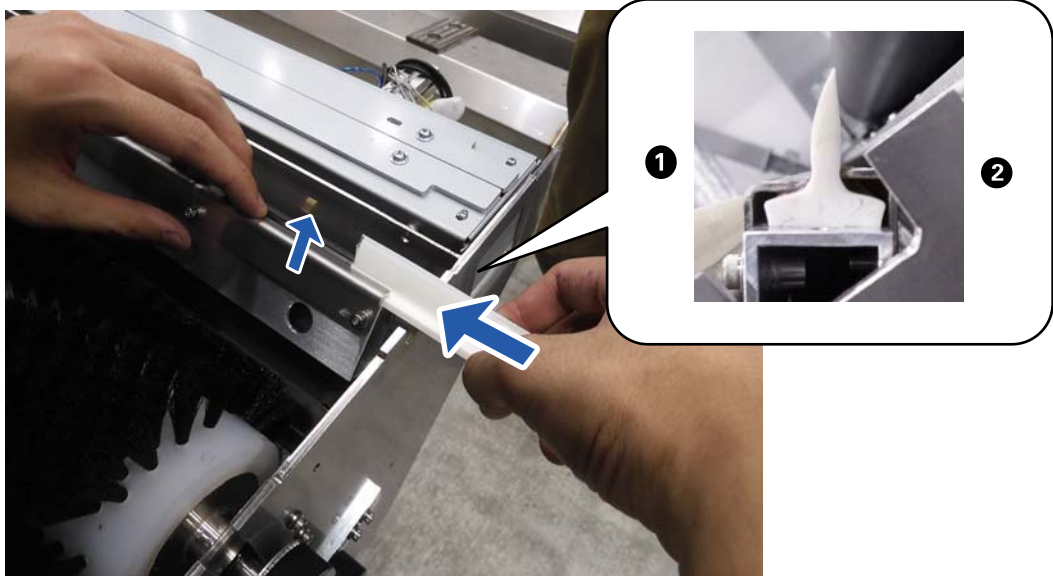
取出並重新插入刮刀時，在抬起金屬板的同時插入刮刀，標記朝前。將有標記的一側朝後插入，可能導致異常噪音或在毯帶上留下水滴。



① 標記

如果難以看見標記

如果難以看見標記，插入刮刀時，使刮刀橫截面的凸起部分朝前。



① 前
② 後

維護



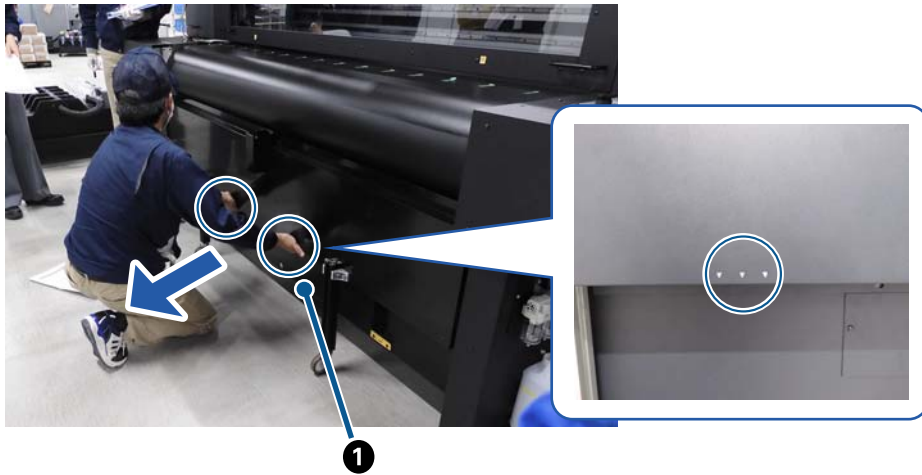
- 3 將毯帶清潔單元推回原位。

清潔鼓風機馬達 (僅限 ML-8000)

個人防護設備

防護手套、防護衣、護目鏡

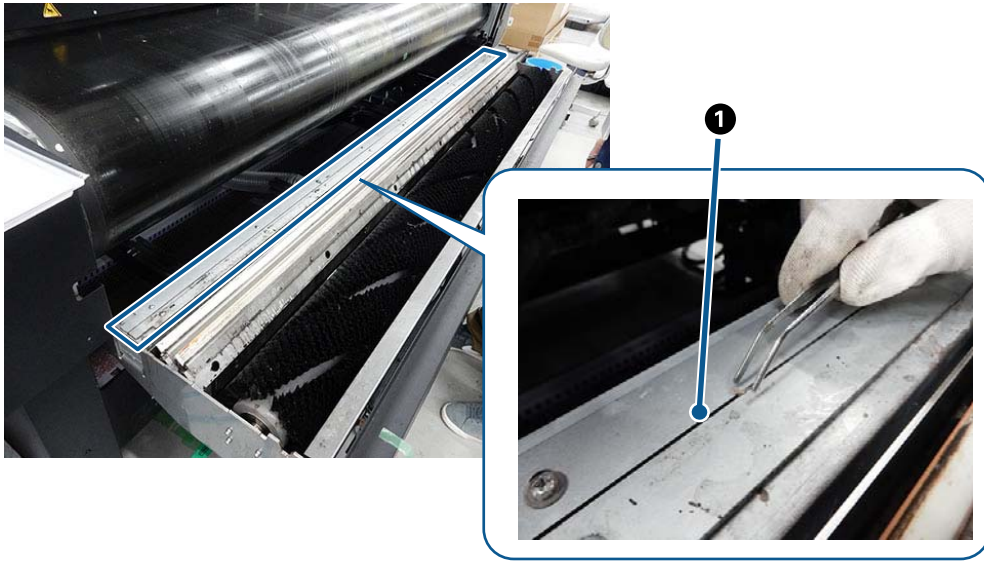
- 1 確定毯帶清潔單元位於較低位置，然後將毯帶清潔單元從機器前方拉出。
握住毯帶清潔單元前方的手把，並將其拉出。



- 1 手把

維護

- 2 使用鑷子清除鼓風機馬達排氣口的任何灰塵或棉絮。



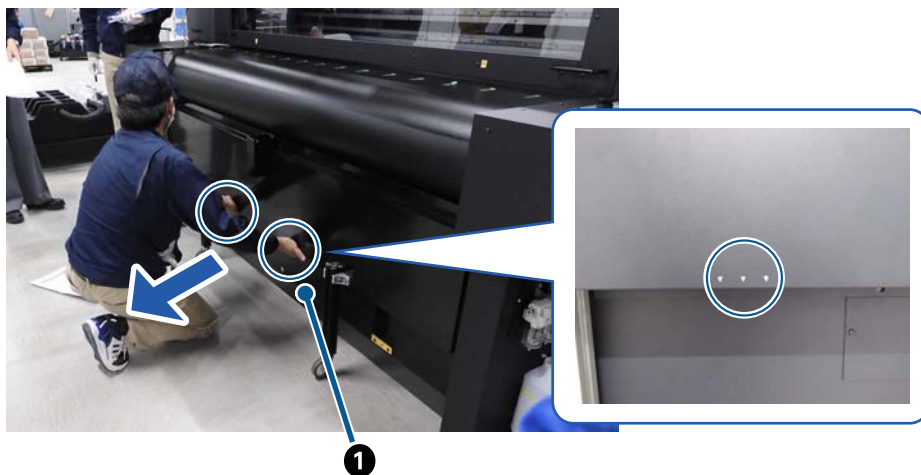
1 排氣口

- 3 將毯帶清潔單元推回原位。

清潔毯帶清潔槽

個人防護設備	防護手套、防護衣、護目鏡
--------	--------------

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



1 手把

維護

- 2 開啓毯帶清潔單元左下方的排水閥。
將水排放到清潔槽。



1 排水閥

- 3 使用金屬刷等工具，清除附著在清潔槽的任何棉絮及碎屑。

- 4 關閉排水閥。



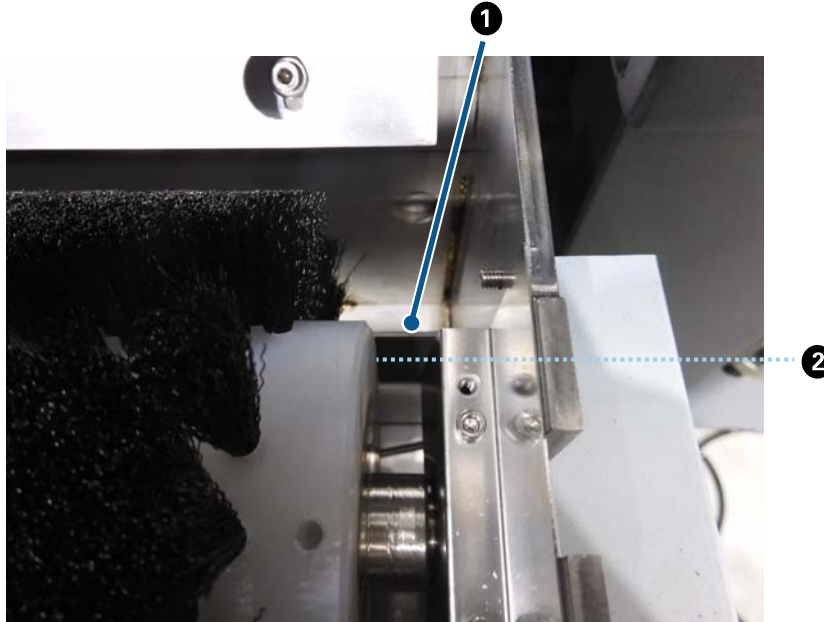
1 排水閥

- 5 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Cleaning the Cleaning Tank (清潔清潔槽)]。

維護

6 輕按 [Start (開始)]。

清潔槽供水即會開始。水會供應至清潔槽，直到超過半滿。如果低於半滿水位，清潔刷將在沒有水的情況下旋轉，這可能導致塗在毯帶上的黏膠剝落。



- ① 儲水上限
- ② 估計水量

7 在清潔槽中蓄水後，輕按控制面板上的 [Suspend (暫停)] 鍵。**8** 將毯帶清潔單元推回原位。

檢查/清潔抽吸護蓋

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

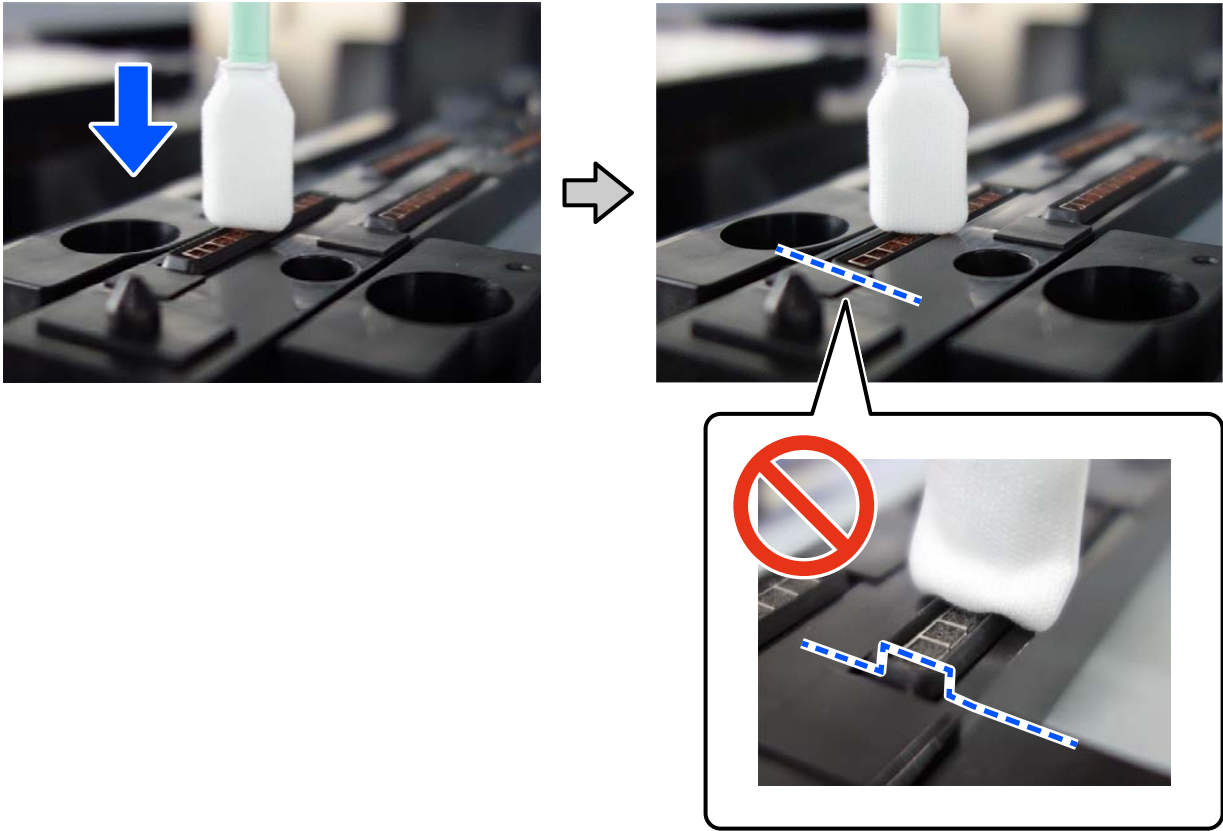
個人防護設備	防護手套、防護衣、護目鏡
--------	--------------

檢查程序

檢查抽吸護蓋內有無墨水積聚。

維護

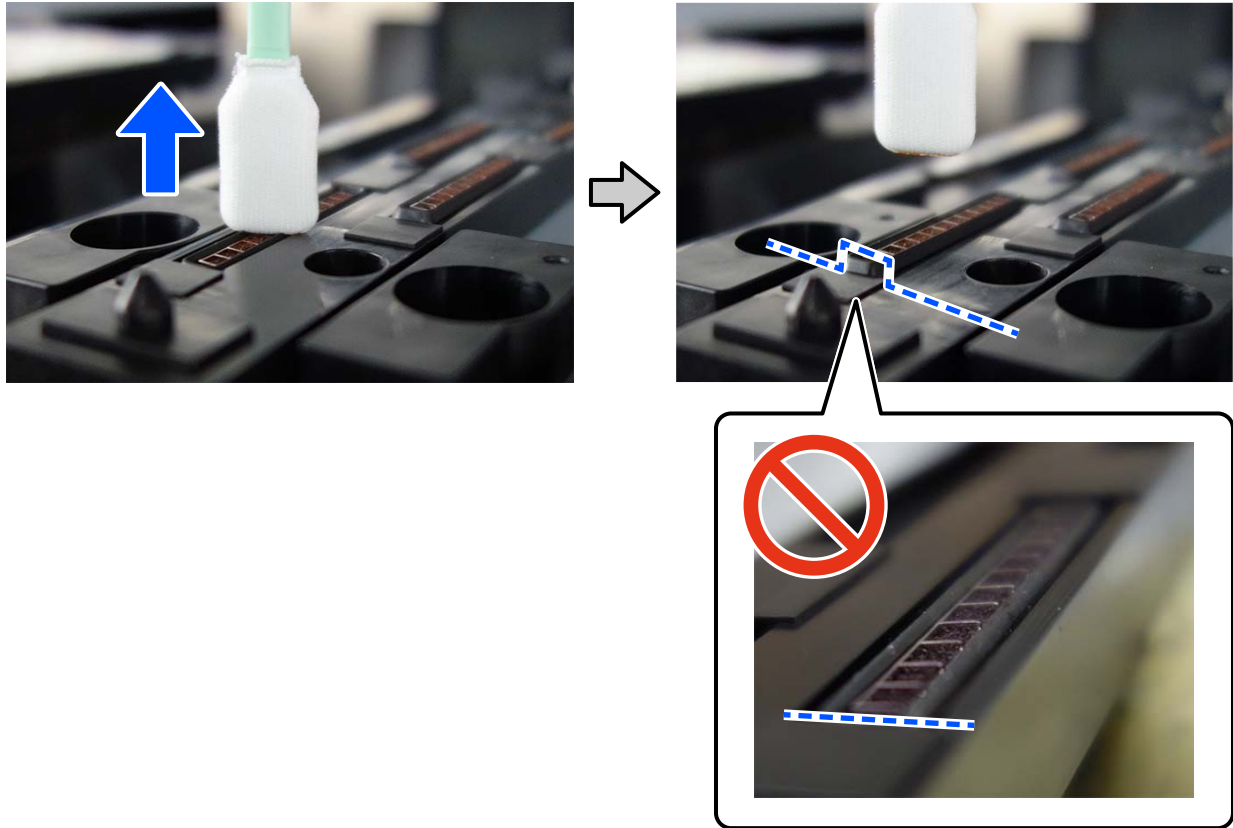
- 1 依圖示方向握住清潔棒並用其按壓抽吸護蓋的中央，檢查是否可以完全降下。



! 重要資訊：
如果抽吸護蓋完全降下，則墨水可能已積聚在抽吸護蓋內。
如果墨水積聚，可能導致印表機故障，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

維護

- 2 從抽吸護蓋取出清潔棒，並確認其回到原始高度。



! 重要資訊：
 如果抽吸護蓋沒有回到原始高度，則墨水可能已積聚在抽吸護蓋內。
 如果墨水積聚，可能導致印表機故障，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

清潔

如果沒有清潔抽吸護蓋，則執行 Print Head Refresh (印字頭清潔) 無法充分發揮效果。您可以在 YouTube 上觀看程序。

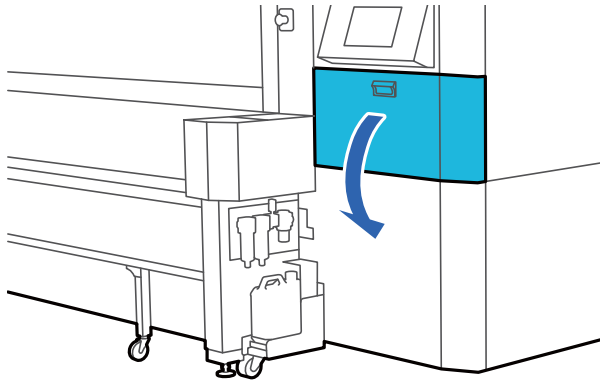
您可在 YouTube 上觀看程序的影片。

https://support.epson.net/p_doc/80d/

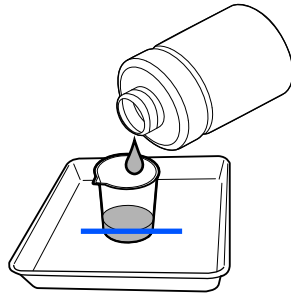
- 1 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Cleaning the Maintenance Parts (清潔維護部位)] - [Suction Cap (抽吸護蓋)]。
- 2 檢查螢幕上的訊息，然後輕按 [Start (開始)]。

維護

- 3 打開右側維護護蓋。

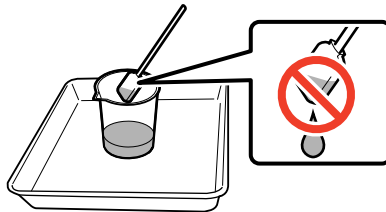


- 4 將清潔套件中包含的容器，放在盤子上並倒入大約 10 ml (0.34 盎司) 的清潔液。



- 5 使用清潔液沾溼清潔棒。

執行此操作時，請勿讓清潔液從清潔棒滴下。



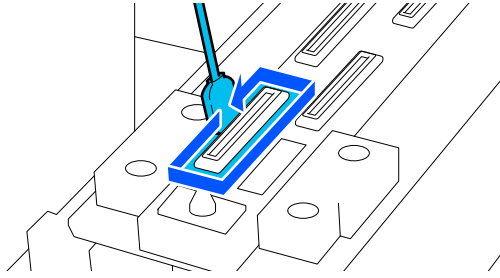
! 重要資訊：

請勿重複使用清潔液。使用磷狀的清潔液將會使髒汙變得更髒。

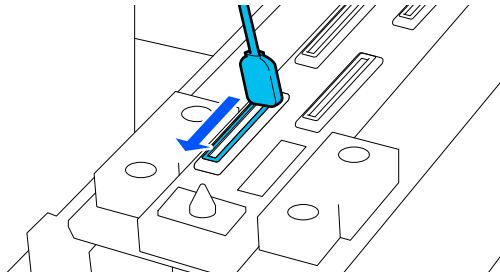
- ❑ 請蓋緊清潔液的蓋子，並室溫存放於沒有日光直曬且遠離高溫或潮溼的環境。
- ❑ 用過的清潔液和清潔棒屬於工業廢棄物。請比照廢墨水的方式妥善處置。

維護

- 6** 垂直握住清潔棒並擦拭蓋子的整個外緣。



- 7** 水平握住清潔棒，並擦拭所有邊緣。



- 8** 確定護蓋外緣或邊緣沒有墨水髒汙、棉絮、碎屑或灰塵。

如果有任何髒汙殘留，請重複步驟 6 和 7。

- 9** 闔上維護護蓋，再按下控制面板上的 [Done (完成)] 鍵。

清潔及更換墨霧濾網

如果有碎屑累積在墨霧濾網，機器內部可能因為墨霧而變髒，因而弄髒織布並導致噴嘴阻塞。依下列步驟執行清潔。

如果清潔後仍然骯髒，請更換新的濾網。

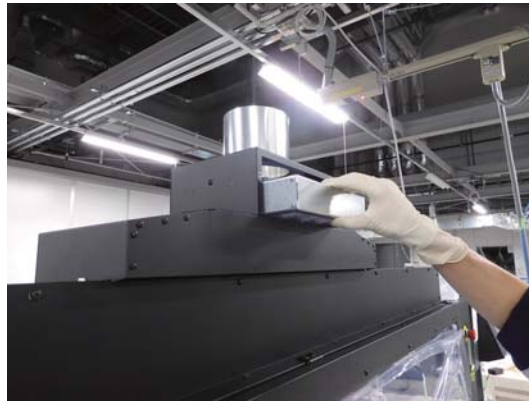
個人防護設備	防護手套及衣物
--------	---------

- 1** 確認機器已關閉。

- 2** 從墨霧濾網護蓋拆下兩支螺絲，並拆下護蓋。



- 3** 拉出墨霧濾網。



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

附註：
由於等待墨霧濾網乾燥需要時間，建議您購買備品。

- 5** 檢查墨霧濾網方向 (頂端：藍色，底部：白色)，並將其裝回原位。

- 6** 裝上拆下的墨霧濾網護蓋。

清潔及更換鼓風機濾網 (僅限 ML-8000)

如果有碎屑累積在鼓風機濾網，則送到毯帶的空氣會減少，這可能導致毯帶清潔結束後殘留水滴。依下列步驟執行清潔。
如果清潔後仍然骯髒，請更換新的濾網。

個人防護設備

防護手套及衣物

清潔

- 1 確認機器已關閉。
- 2 轉動鼓風機濾網頂部的螺絲，並拆下護蓋。



維護

3 使用吸塵器清理鼓風機濾網上的灰塵、髒汙等物質。

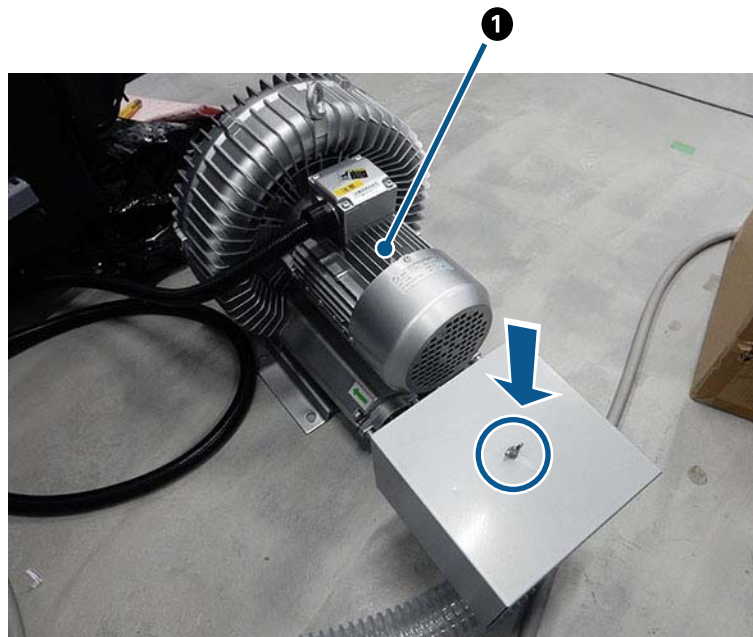
如果濾網非常骯髒，請更換新的濾網。

 [第219頁“更換”](#)



1 鼓風機濾網

4 安裝拆下的濾網護蓋，使其與鼓風機平行，然後鎖緊螺絲。



1 鼓風機

更換

- 1 確認機器已關閉。
- 2 轉動鼓風機濾網頂部的螺絲，並拆下護蓋。

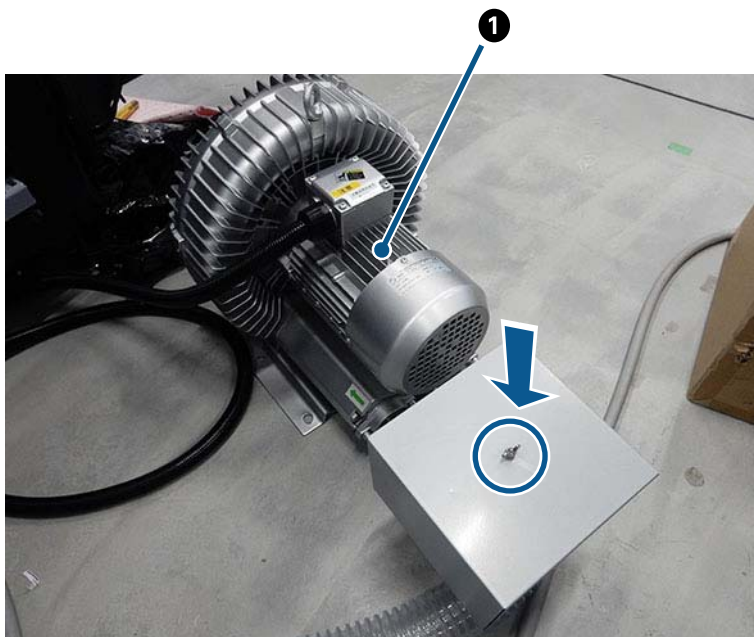


維護

- 3 拆下鼓風機濾網，並更換新的濾網。



- 4 安裝拆下的濾網護蓋，使其與鼓風機平行，然後鎖緊螺絲。



① 鼓風機

清潔前蓋

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

個人防護設備

防護手套及衣物

維護

- 1 確認機器已關閉。
- 2 將軟布浸入水中並確實擰乾，然後擦去附著在前蓋觀測窗的任何髒汙。
對於任何無法用濕布清除的髒汙，請沾一點中性清潔劑並擰乾，然後擦去頑垢。



- 3 打開前蓋。



4 擦拭觀測窗的內側。

對於任何無法用濕布清除的髒汙，請沾一點中性清潔劑並擰乾，然後擦去頑垢。

**5** 闔上前蓋。

檢查並將膠帶貼在張力輪上

如果張力輪上的膠帶剝落或翹起，則無法正確送入織物，或者織物可能會卡住並使後方護蓋變形。如果發生此情形，請剪下受影響的區域並重新黏貼，以免翹起。如果膠帶剝落或翹起超過膠帶寬度的一半，請更換膠帶。

聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心請求更換。

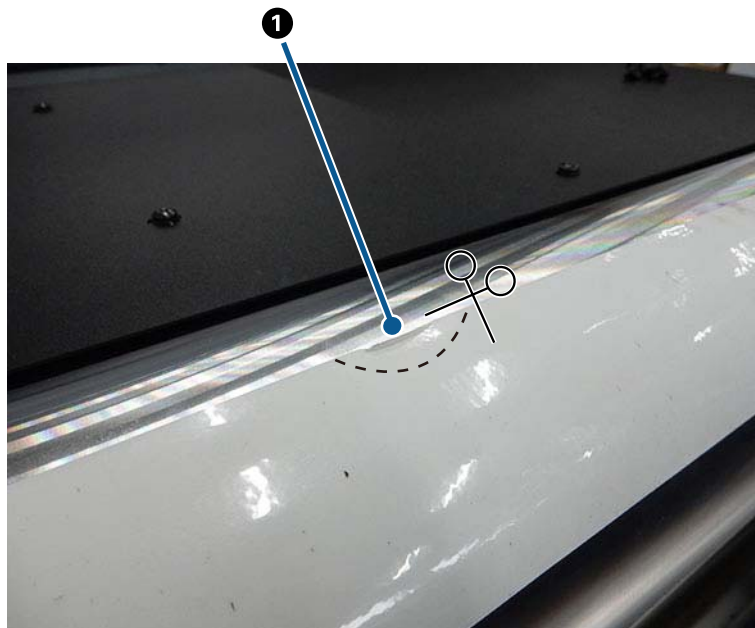
**1** 張力輪膠帶

個人防護設備

防護手套及衣物

維護

- 1 使用剪刀剪斷或用手撕下張力輪上，剝落或翹起的膠帶。



- 1 膠帶剝落或翹起

- 2 重新黏貼，以免翹起。



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

清潔內部燈號

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

維護

個人防護設備

防護手套、防護衣、護目鏡

1 確認機器已關閉。**2** 打開前蓋。**3** 將軟布浸入水中並確實擰乾，然後擦去附著在內部燈號表面的任何髒汙，如圖所示。

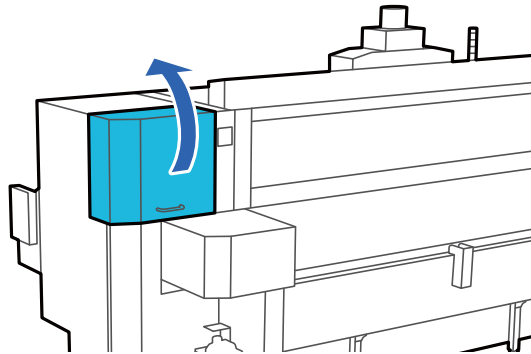
前蓋內共有 4 個內部燈號。擦除所有表面上的髒汙。

對於任何無法用濕布清除的髒汙，請沾一點中性清潔劑並擰乾，然後擦去頑垢。

**4** 闔上前蓋。

維護

- 5 打開左側維護護蓋。



- 6 將軟布浸入水中並確實擰乾，然後擦去附著在內部燈號表面的任何髒汙，如圖所示。
對於任何無法用濕布清除的髒汙，請沾一點中性清潔劑並擰乾，然後擦去頑垢。



- 7 闔上維護護蓋。

更換耗材

更換墨水匣

墨水用盡時，請立即更換新的墨水匣。可在 Home (首頁) 畫面上查看墨水量。

[↶ 第22頁 “Home \(首頁\) 畫面”](#)

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

個人防護設備

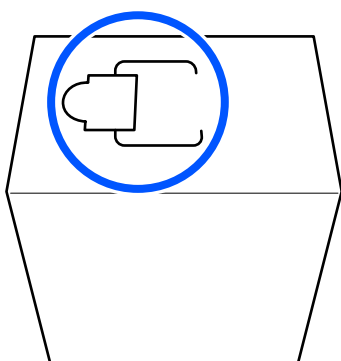
防護手套及衣物

! 重要資訊：

- ❑ Epson 建議您使用 Epson 原廠墨水匣，確保獲得最佳的印表機效能。使用非原廠產品可能導致印表機無法正常運作，這可能對列印品質及印表機本身造成負面影響。Epson 不保證非原廠產品之品質或可靠度。即使在保固期間，因使用非原廠產品所導致的印表機損壞或故障維修需收取費用。
- ❑ 由於墨水本身的特性，本印表機的墨水匣易於沈澱 (成分沈澱至液體底部)。如果出現墨水沉澱現象，會發生色調不均及噴嘴阻塞的情形。在安裝前，請先搖晃新墨水匣。安裝至印表機後，請定期取下並搖晃。

開封和搖晃

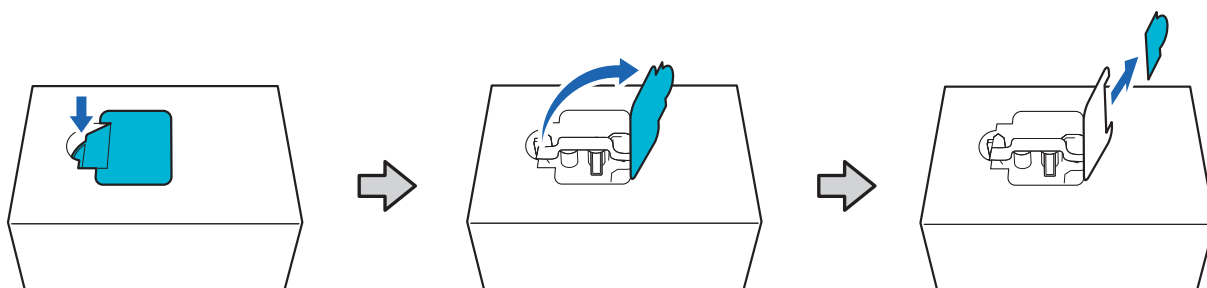
- 1 將新的墨水匣放在平坦表面上，且供墨口插槽朝上。



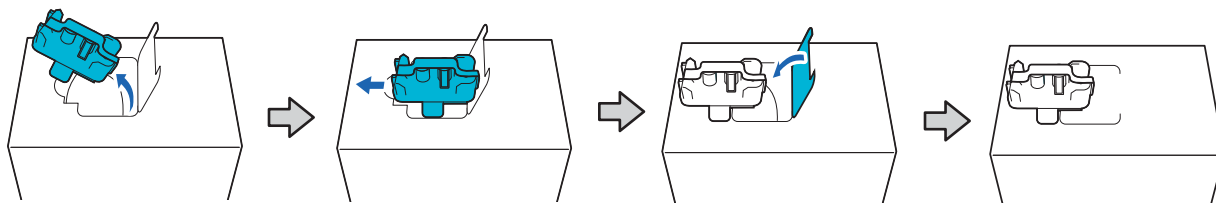
- 2 用手撕開插槽的虛線部分，移除頂部部分。

! 重要資訊：

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



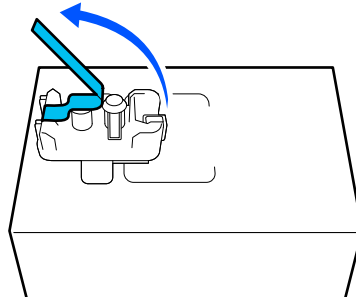
- 3 拉出供墨口，並如圖所示固定。



維護

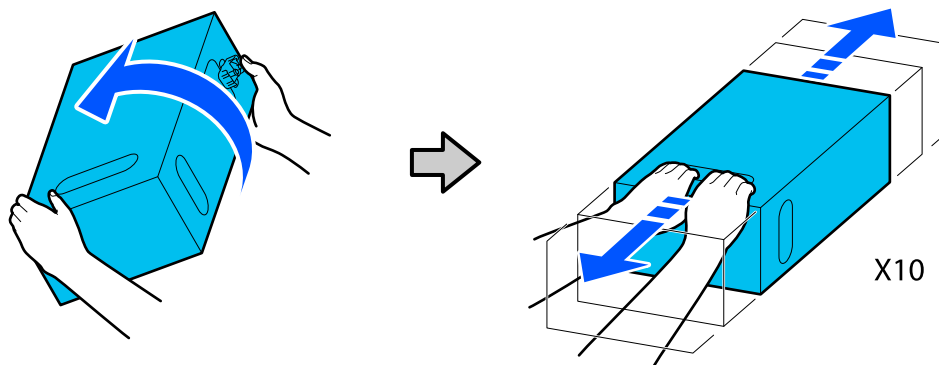
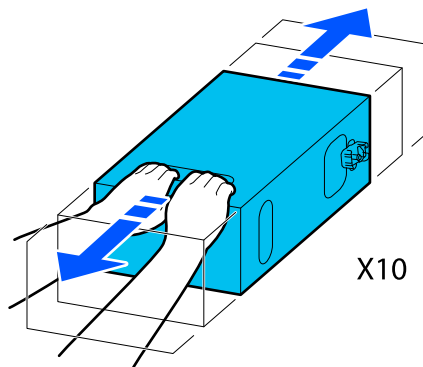
4 撕下供墨口表面的膠帶 (黃色)。

! 重要資訊：
請勿觸碰墨水匣上的 IC 晶片。



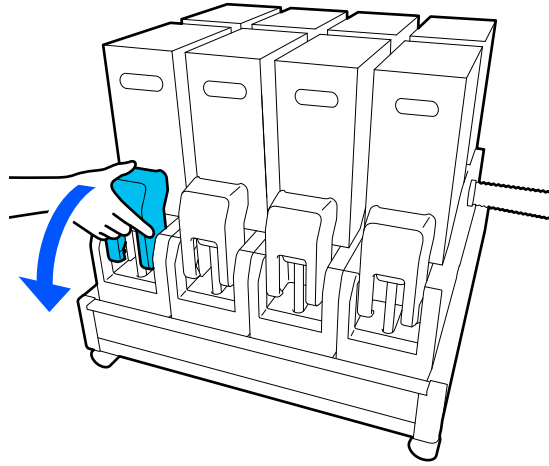
5 將墨水匣放在地板上，使供墨口保持側放，然後沿著其長邊來回移動 10 次，前後移動距離為 10 cm (3.93 吋)。

以每秒來回一次的速度移動。



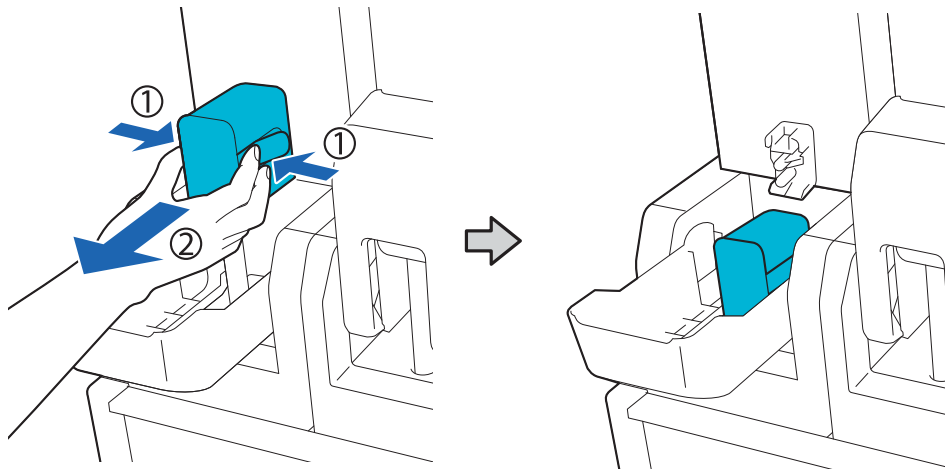
更換

- 1 確定印表機已開啓，然後將舊墨水匣的墨水匣護蓋朝自己降下。



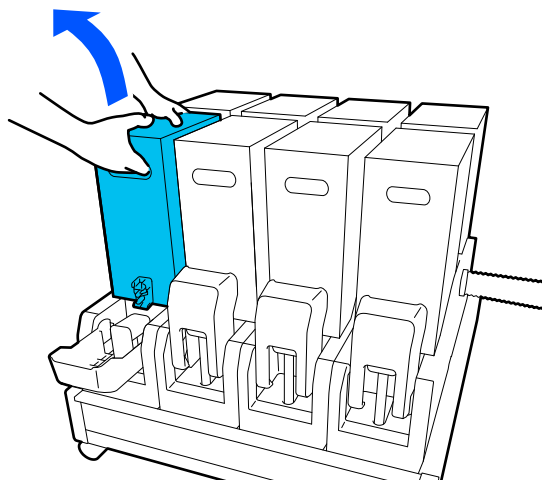
- 2 壓住接頭兩側的卡榫，將接頭朝自己拉出並拆下，然後將接頭放在墨水匣護蓋的後側表面上。

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

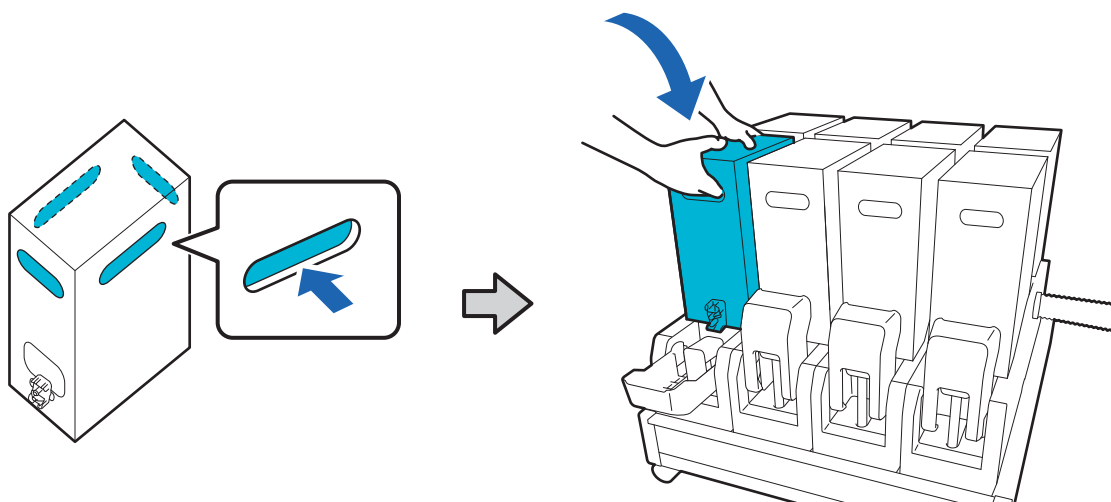


維護

- 3 將用過的墨水匣從供墨系統單元取下。



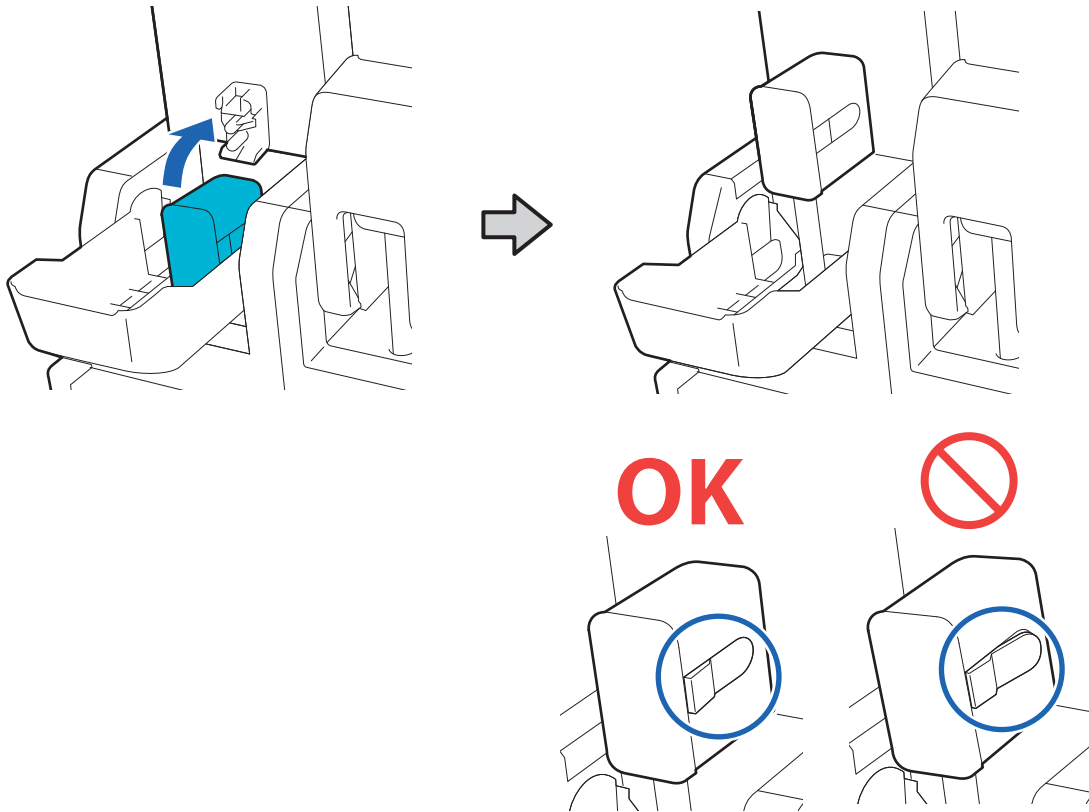
- 4 打開搬運孔並拿持已經搖晃的墨水匣，然後將其供墨口朝向連結器放置。



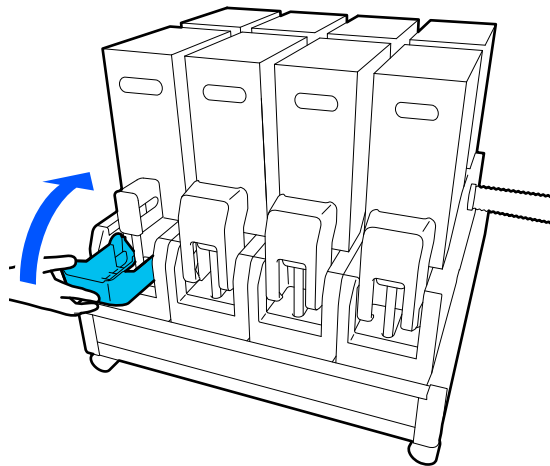
維護

5 將接頭安裝至供墨口。

插入接頭，直到聽見 嗒一聲。



6 升起墨水匣護蓋。



重複進行開封、搖晃和更換程序，更換其他墨水匣。

處理廢墨

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

□ 顯示需要盡快更換廢墨桶的通知訊息時

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

□ 顯示需要更換廢墨桶的通知訊息時

立即更換新的廢墨桶。

個人防護設備

防護手套及衣物

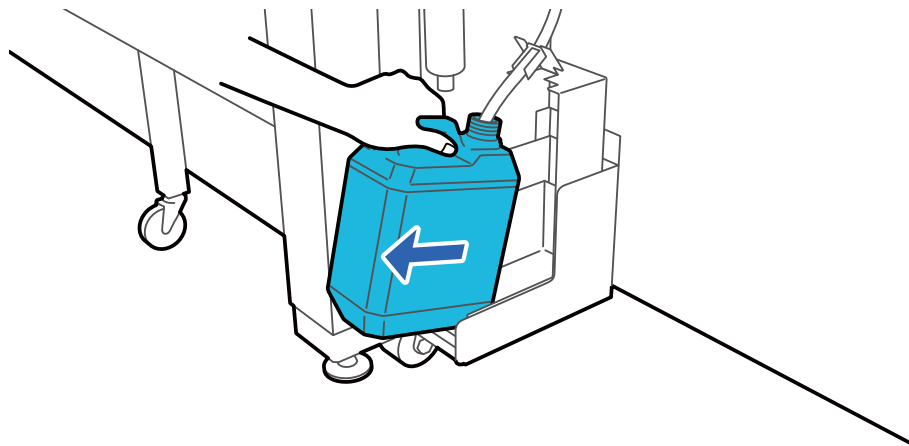


重要資訊：

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

1

從Holder取下廢墨桶。



2

緊緊蓋住已拆下廢墨桶的蓋子。

請勿將廢墨裝到其他容器內，請依規定方式與廢墨桶一起妥善處理。

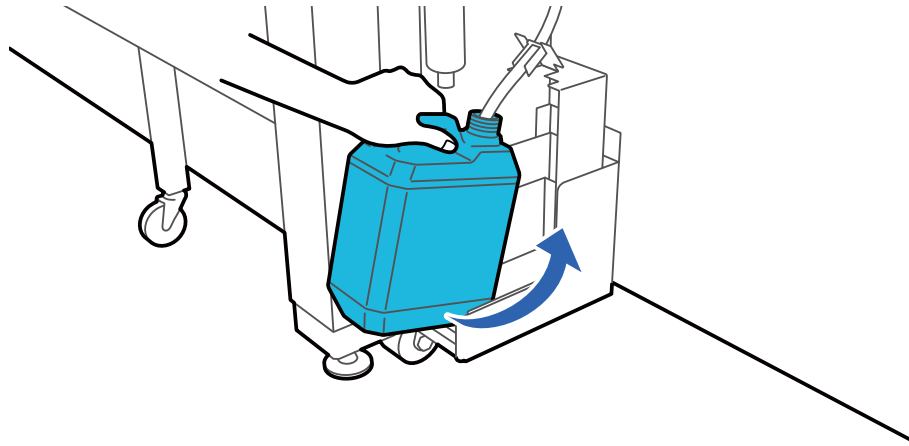
3

取下新廢墨桶的蓋子。

處理廢墨時，您將會需要新廢墨桶的蓋子。請將蓋子放在安全的地方，不要隨手扔掉。

維護

- 4** 將廢墨管插入新廢墨桶的開口，然後將廢墨桶置於 Holder。
務必將廢墨管插入桶子的開口。若廢墨導管沒有插入廢墨桶內，墨水將會濺灑至周圍區域。



- 5** 輕按控制面板上的 [Done (完成)] 鍵。

更換噴頭表面清潔組

- 顯示需要盡快更換噴頭表面清潔組的通知訊息時

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

- 顯示需要更換噴頭表面清潔組的通知訊息時

立即更換新的噴頭表面清潔組。如果沒有更換零件，則無法執行列印。請確定您使用本印表機適用的替換噴頭表面清潔組。

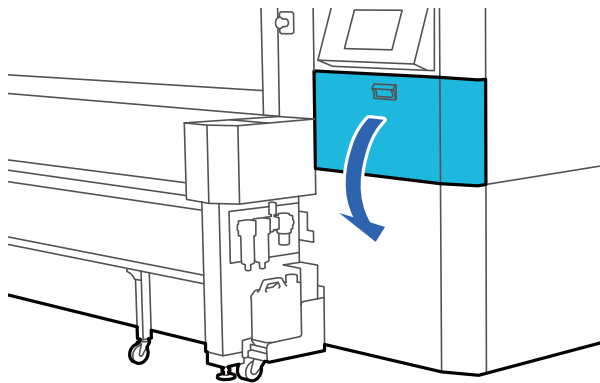
個人防護設備

防護手套、防護衣、護目鏡

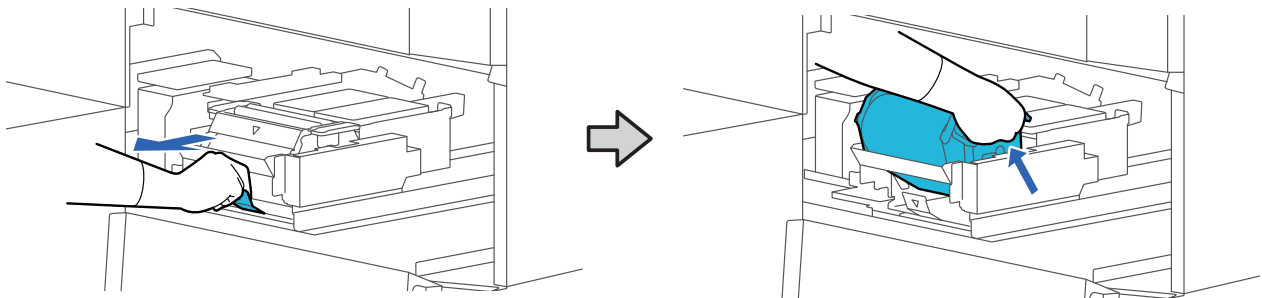
- 1** 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Replace Maintenance Parts (更換維護零件)] - [Replace Wiper Roll (更換刷具滾筒)]。
- 2** 檢查螢幕上的訊息，然後輕按 [Start (開始)]。

維護

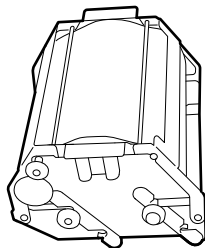
- 3 打開右側維護護蓋。



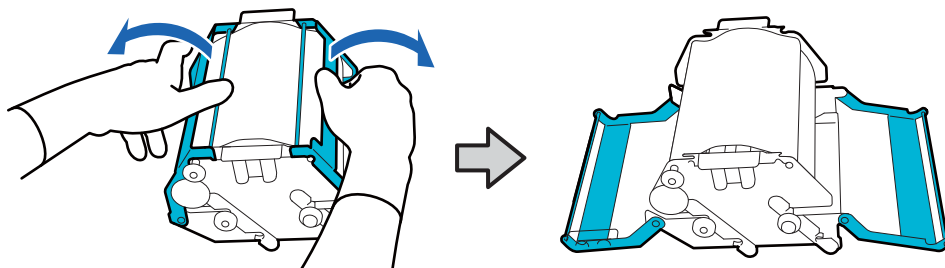
- 4 拉起固定桿，並將刷具單元往上拉出。



- 5 依圖中所示的方向，將刷具單元放在平坦位置。

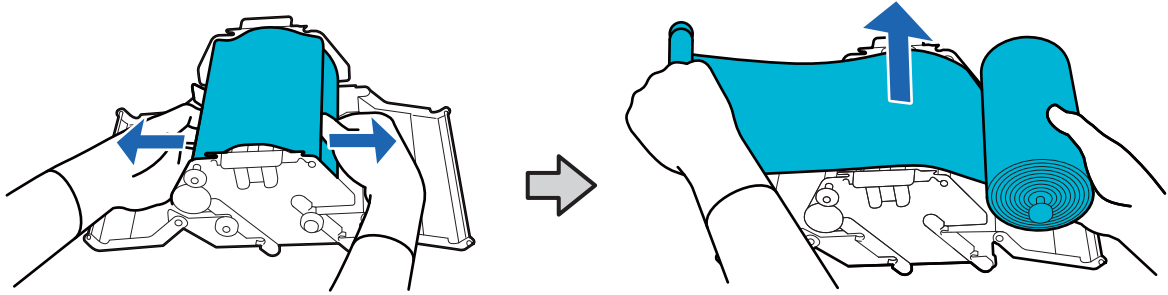


- 6 將左右護蓋往外打開。



維護

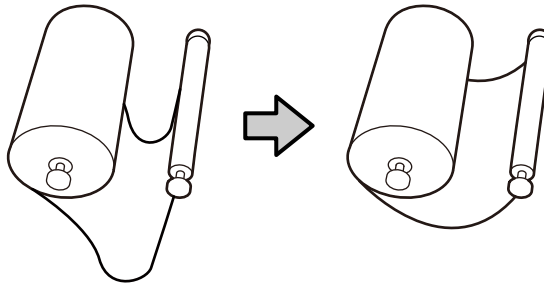
- 7 握住滾軸和滾筒並拉出，然後取下噴頭表面清潔組。



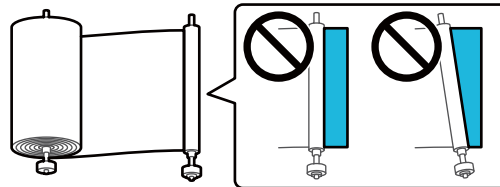
- 8 安裝新的噴頭表面清潔組。

! 重要資訊：

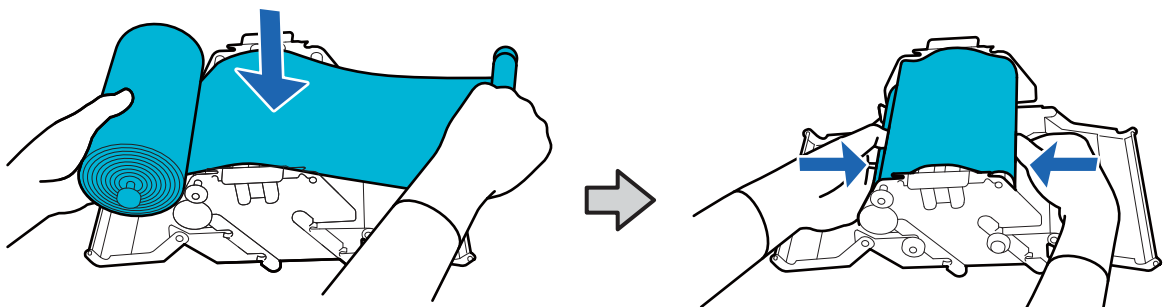
- 安裝噴頭表面清潔組時確保沒有鬆弛。如果太鬆，請消除鬆弛。



- 確定刷具滾筒滾軸位於織布的開始端。如果滾軸不在織布的開始端，或歪斜地安裝，印表機可能無法正常運作。

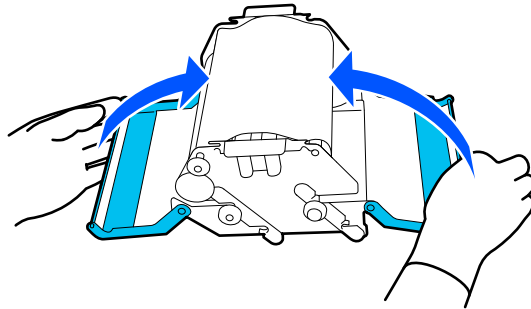


將滾軸插入刷具單元的溝槽並往內壓，直到聽到喀嚓聲。

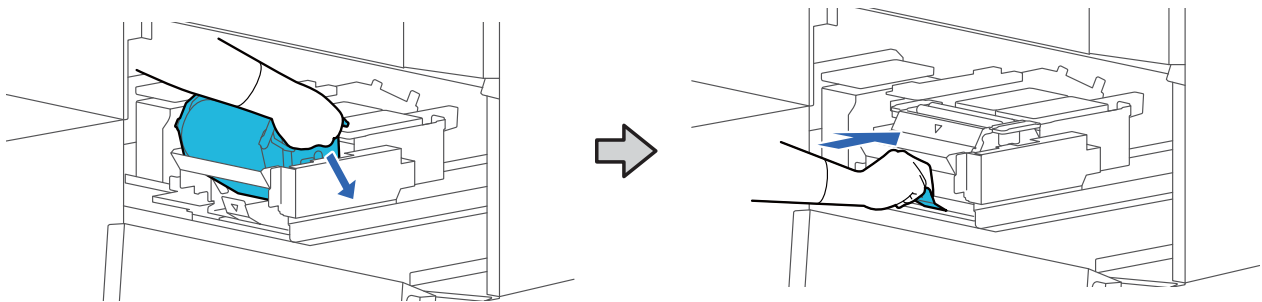


維護

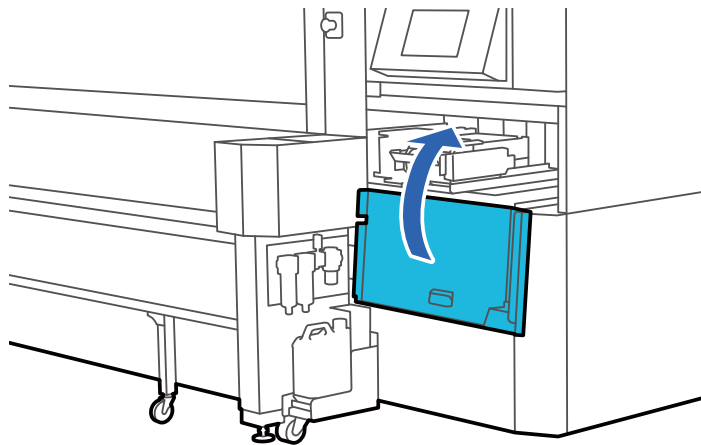
- 9 闔上左右護蓋。



- 10 從印表機上方裝入刷具單元，然後按下固定桿。



- 11 闔上維護護蓋。



- 12 檢查螢幕上的訊息，然後輕按 [Yes (是)] 鍵。

更換沖洗墊

如果沖洗墊極為骯髒或變形，請依照下列步驟更換新的沖洗墊。

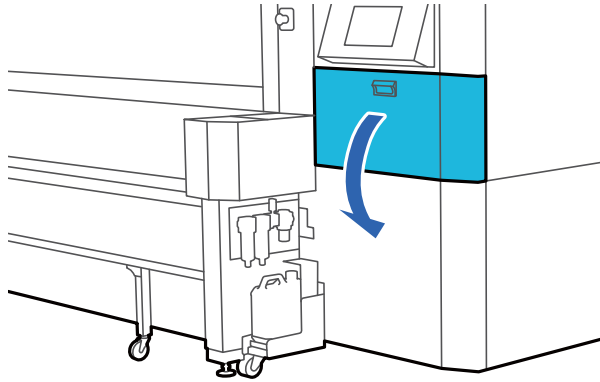
左側和右側維護護蓋內沒有任何沖洗墊。更換時，請兩者同時更換。

維護

個人防護設備

防護手套、防護衣、護目鏡

- 1 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Replace Maintenance Parts (更換維護零件)] - [Replace Flushing Pad (更換沖洗墊)]。
- 2 打開右側維護護蓋。



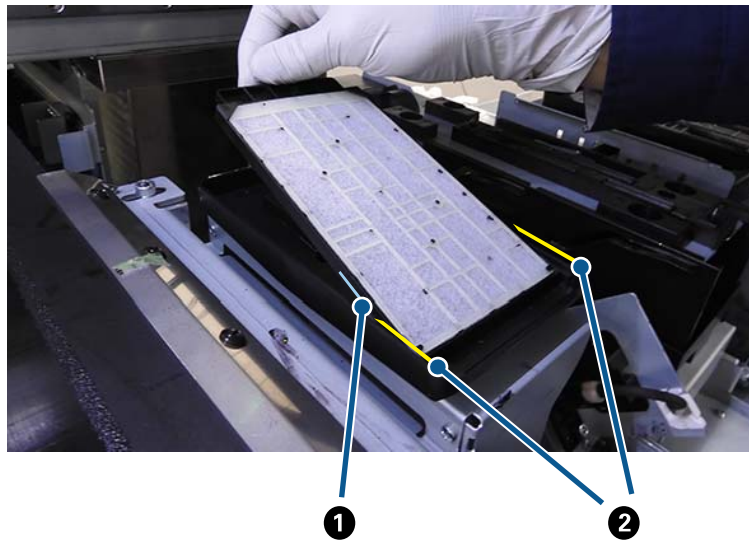
- 3 往您的方向拉起沖洗墊後方的凸片，並將其拆下。
請妥善處理沖洗墊。



維護

4 安裝新的沖洗墊。

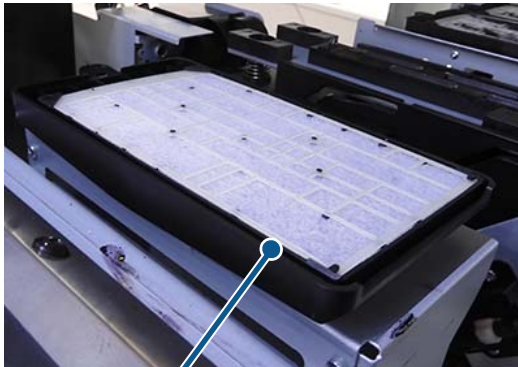
將沖洗墊的凸出部位對齊閃噴座上的定位器。



- ① 凸出部位
- ② 定位器

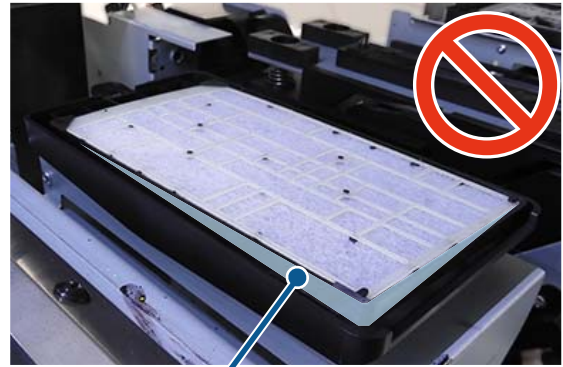
**重要資訊：**

確定沖洗墊的對角沒有浮起。若在浮起狀態下列印，可能導致與印字頭發生碰撞而造成故障。



①

- ① 沒有浮起
- ② 有浮起



②

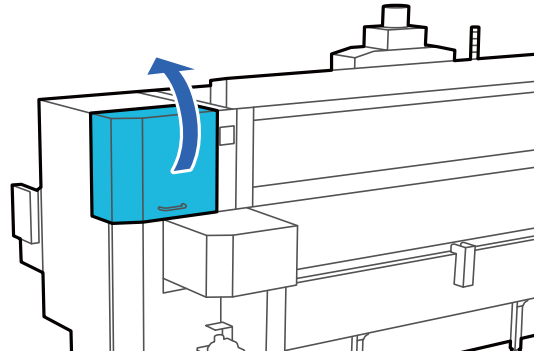
5 闔上維護護蓋。**6** 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Daily (每天)] - [Around the Head Cleaning (印字頭周圍清潔)]。

移動印字頭以更換左側的沖洗墊。

7 檢查螢幕上的訊息，然後輕按 [Start (開始)]。

維護

- 8 確認印字頭移至印表機的右側，然後打開左側維護護蓋。

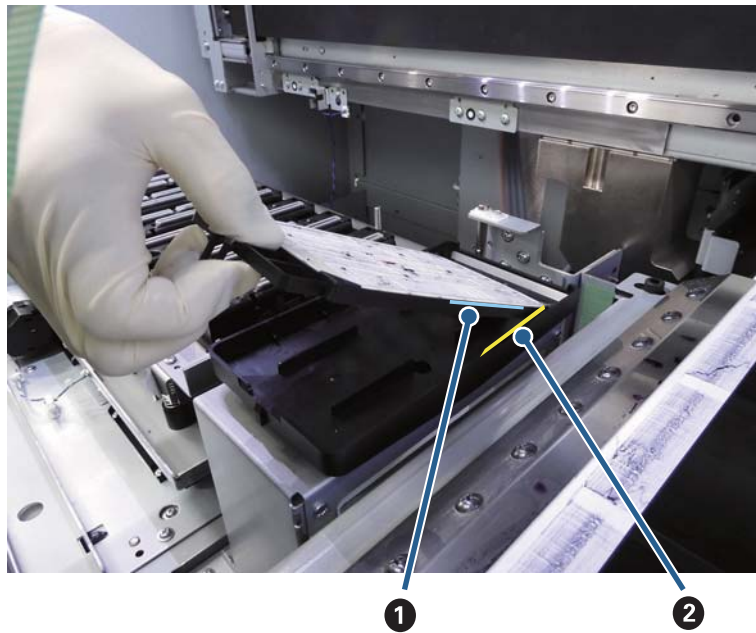


- 9 往您的方向拉起沖洗墊前方的凸片，並將其拆下。
請妥善處理沖洗墊。



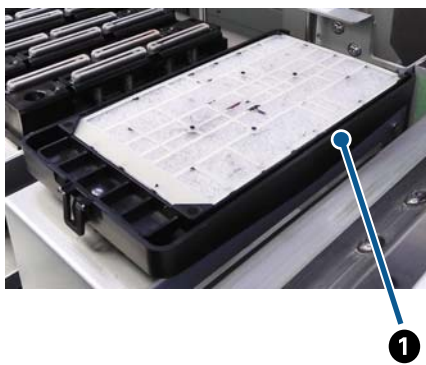
10 安裝新的沖洗墊。

將沖洗墊的凸出部位對齊閃噴座上的定位器。

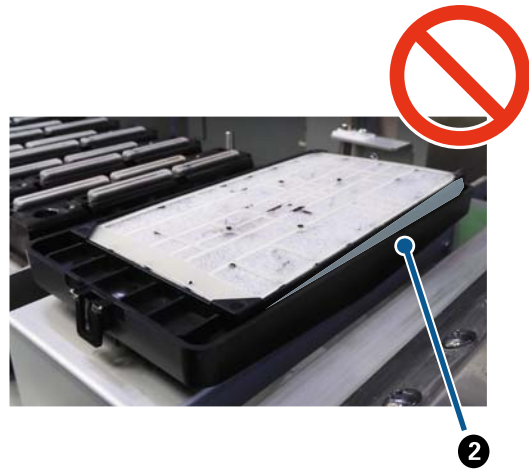


- ① 凸出部位
- ② 定位器

! 重要資訊：
確定沖洗墊的對角沒有浮起。若在浮起狀態下列印，可能導致與印字頭發生碰撞而造成故障。



- ① 沒有浮起
- ② 有浮起



11 闔上維護護蓋，再按下控制面板上的 [Complete (完成)] 鍵。

更換集墨墊

如果集墨墊極為骯髒或變形，請依照下列步驟更換新的集墨墊。

右側維護護蓋內有兩個集墨墊。更換時，請兩者同時更換。

個人防護設備	防護手套、防護衣、護目鏡
--------	--------------

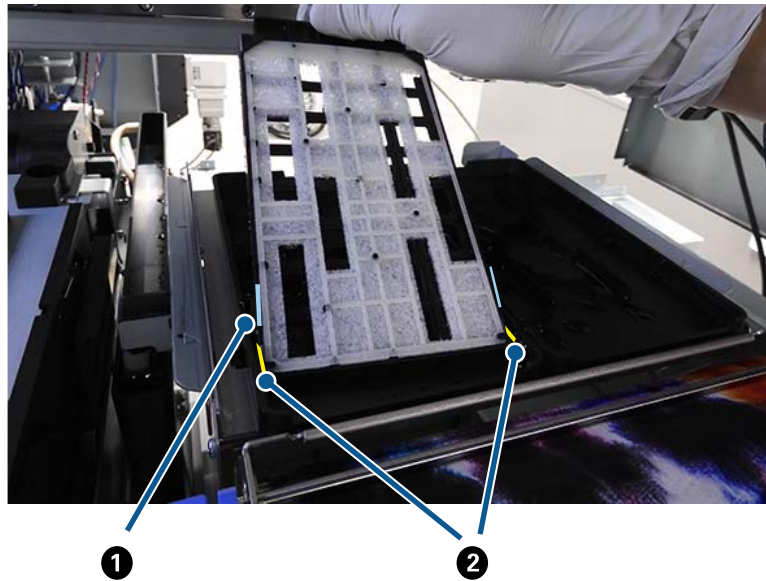
- 1 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Replace Maintenance Parts (更換維護零件)] - [Replace Cleaning Pad (更換集墨墊)]。
- 2 往您的方向拉起噴頭表面清潔組上的集墨墊後方的凸片，並將其拆下。
請妥善處理集墨墊。



維護

3 安裝新的集墨墊。

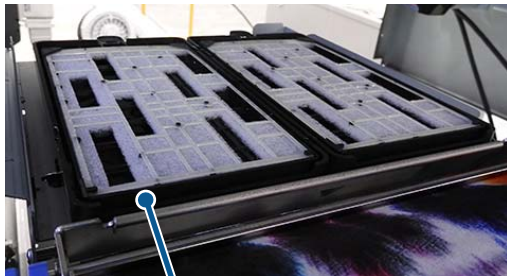
將集墨墊的凸出部位對齊噴頭表面清潔組單元頂端的定位器。



- ① 凸出部位
- ② 定位器

**重要資訊：**

確定集墨墊的對角沒有浮起。若在浮起狀態下列印，可能導致與印字頭發生碰撞而造成故障。



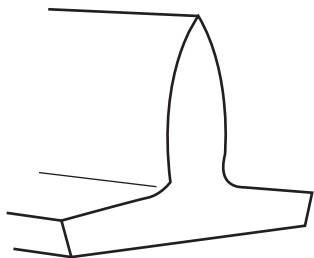
- ① 沒有浮起
- ② 有浮起

4 以相同方式更換其他集墨墊。**5** 闔上維護護蓋。**更換除水刮刀**

根據使用的除水刮刀不同，更換的時間和方法也不同。

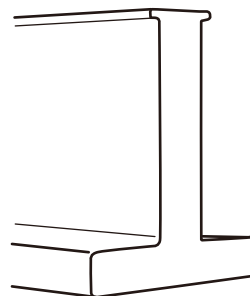
如果您使用ML-8000或配備除水刮刀 (C13S210132) 的 ML-8000U，請參閱以下內容。

 [第242頁 “使用除水刮刀 \(C13S210132\) 時”](#)



如果您使用配備除水刮刀 2 (C13S210167) 的 ML-8000U，請參閱以下內容。

 [第246頁 “使用除水刮刀 2 \(C13S210167\) 時”](#)



使用除水刮刀 (C13S210132) 時

□ 當除水刮刀磨損時

立即更換新的除水刮刀。

請確定您使用本印表機適用的替換除水刮刀。

 [第435頁 “選購品和耗材”](#)

□ 顯示需要盡快更換除水刮刀的通知訊息時

盡快備妥新的除水刮刀。若要在這階段執行更換 (例如因為夜間作業)，請從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面依序選擇 [Maintenance (維護)] - [Replace Maintenance Parts (更換維護零件)] - [Replace Washing Scraper (更換除水刮刀)]，然後執行更換作業。如果未選擇 [Replace Washing Scraper (更換除水刮刀)] 就進行更換，除水刮刀計數器將無法正確運作。

□ 顯示需要更換除水刮刀的通知訊息時

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

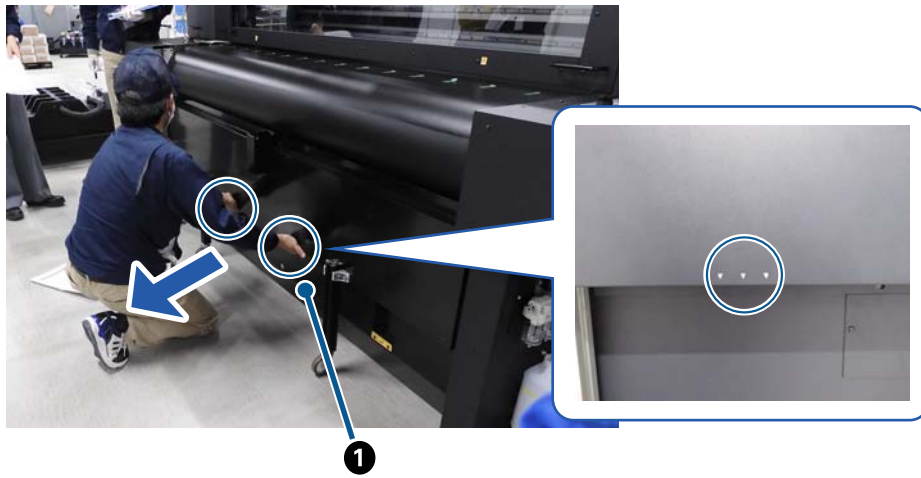
更換程序

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

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

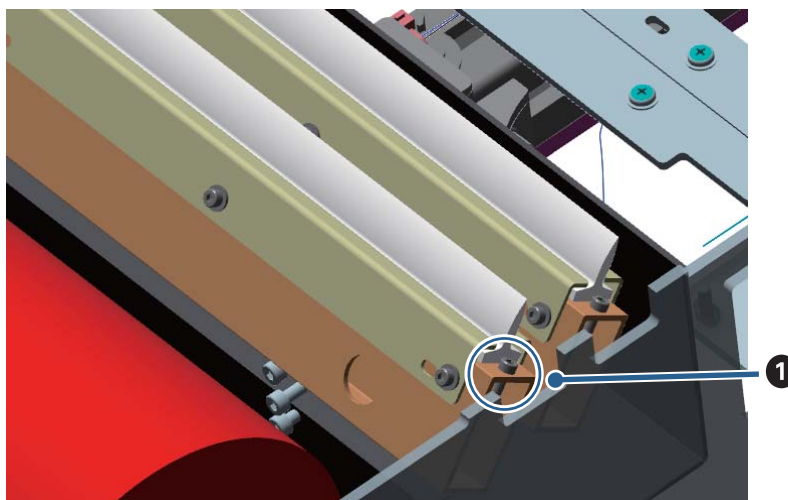
維護

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



1 手把

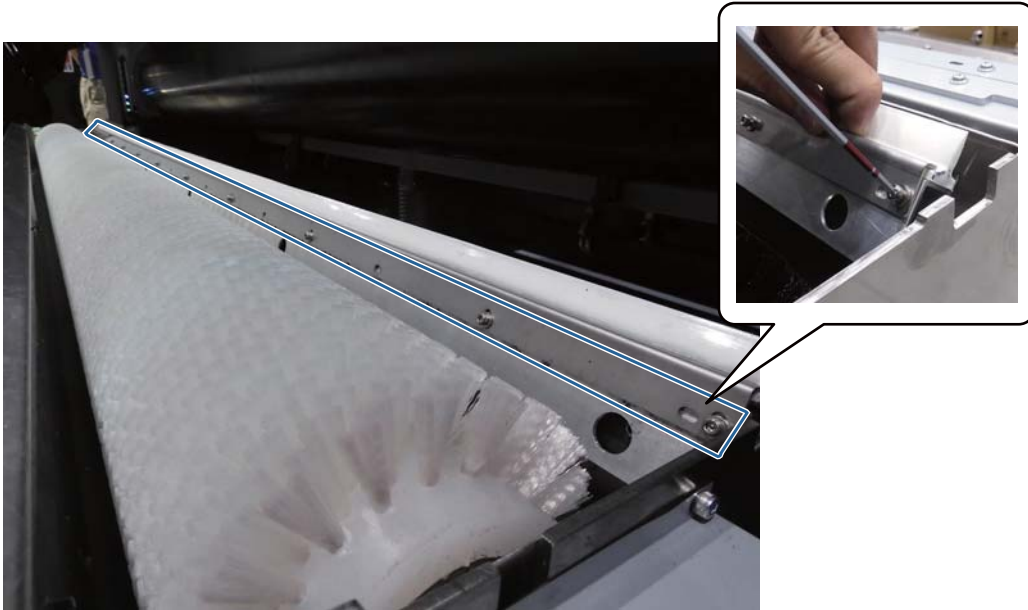
- 3** 拆下除水刮刀右側的防滑螺絲。
使用 ML-8000 時，拆下除水刮刀正面的防滑螺絲。



1 防滑螺絲

維護

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



- 5 將金屬板往上抬起，從機器右側抽出刮刀。
如果因為棉絮黏在一起而變得難以抽出，則先清除棉絮。

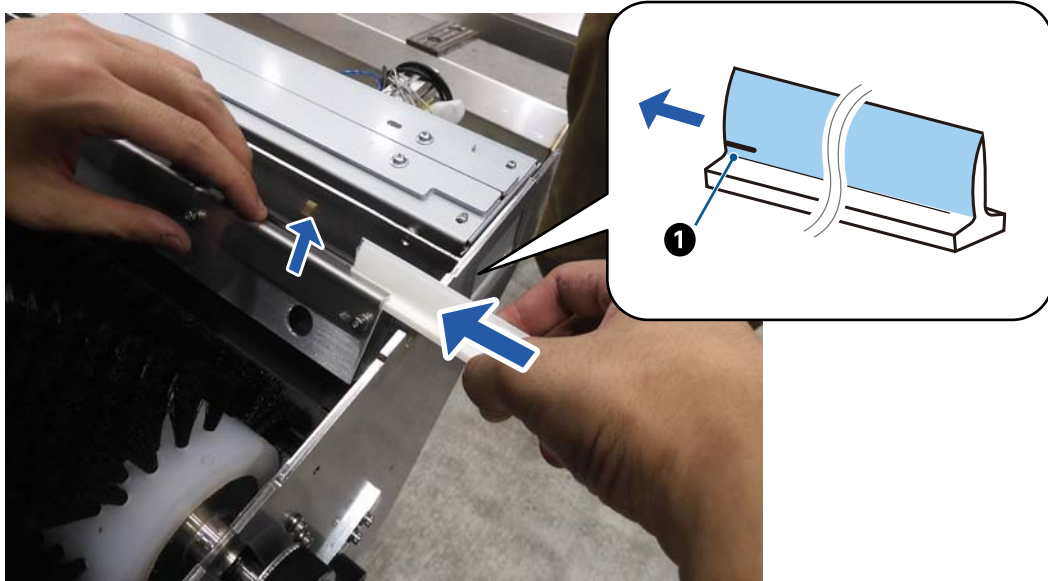


使用 ML-8000U 時，前往步驟 7。

- 6 以相同方式取下後方刮刀。(僅限 ML-8000)

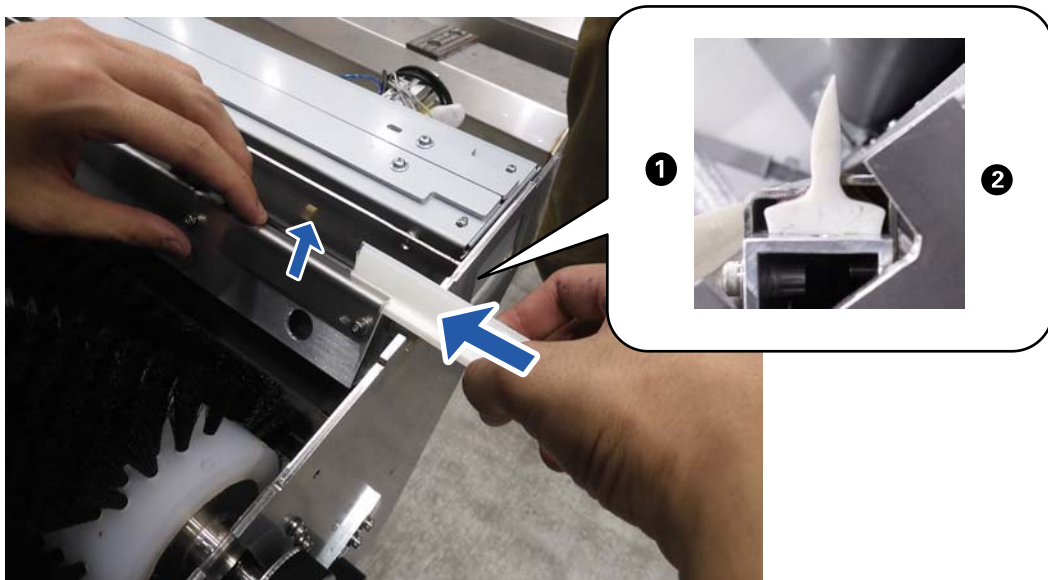
- 7 在抬起金屬板的同時插入新的刮刀，標記朝前。

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



❶ 標記

如果難以看見標記，插入刮刀時，使刮刀橫截面的凸起部分朝前。



- ❶ 前
- ❷ 後

- ❸ 使用六角扳手 (寬度：2.5 mm) 鎖緊固定刮刀的 12 支螺絲。
請在鎖緊螺絲時壓住金屬板。
- ❹ 鎖緊刮刀右側的防滑螺絲。
- ❺ 以相同方式將前刮刀更換為新的刮刀。(僅限 ML-8000)

- 11 將毯帶清潔單元推回原位。
- 12 在控制面板上輕觸 [Complete (完成)]。
除水刮刀計數器的資料將被清除。

使用除水刮刀 2 (C13S210167) 時

除水刮刀 2 可雙面使用。

更換時，如果除水刮刀的反面還未使用過，將其翻面重新安裝即可。如果兩面都已使用過，或翻面後仍有水滴，請更換新的除水刮刀。

顯示需要盡快更換除水刮刀的通知訊息，並且除水刮刀的兩面都已經使用過時，請盡快備妥新的除水刮刀。

如果除水刮刀已磨損，請將除水刮刀翻面並重新安裝，或進行更換。顯示需要更換除水刮刀的通知訊息時，即使反面尚未使用過，也請更換除水刮刀。

將除水刮刀翻面並重新安裝時，請參閱以下內容。

 [第246頁 “翻面並重新安裝”](#)

更換新的除水刮刀時，請參閱以下內容。請確定您使用本印表機適用的替換除水刮刀。

 [第248頁 “更換新的除水刮刀”](#)

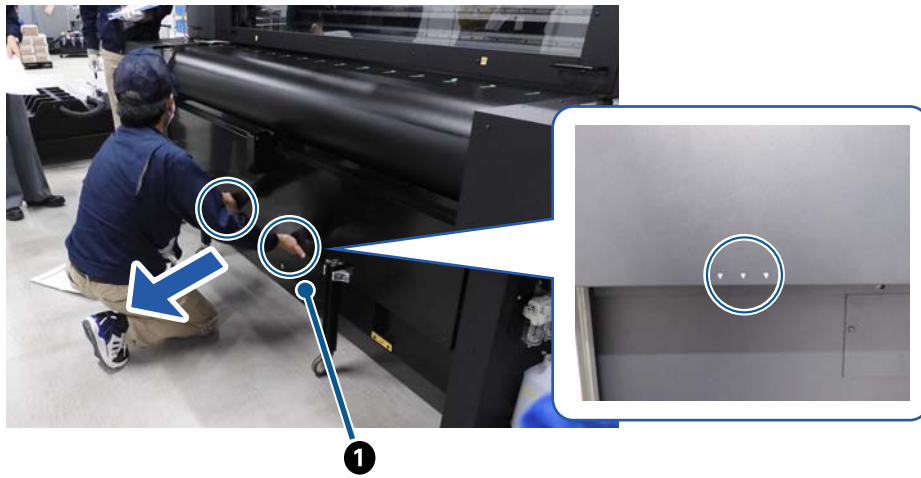
翻面並重新安裝

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

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

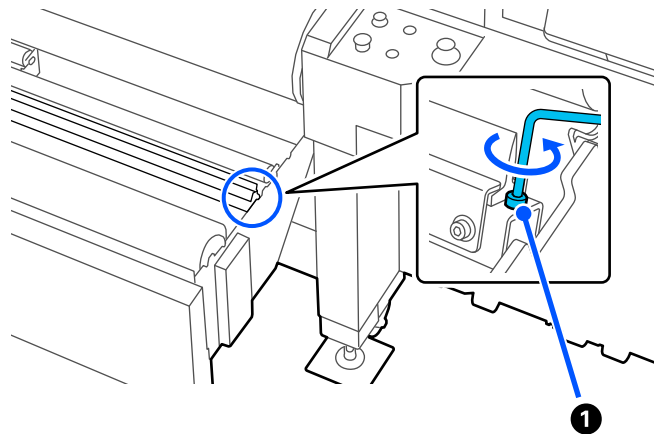
維護

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



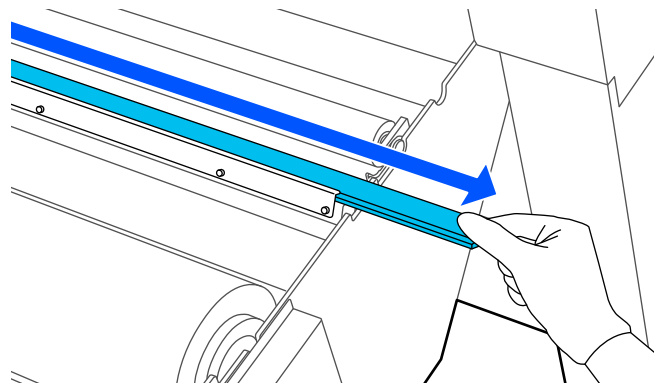
1 手把

- 3** 用六角扳手鬆開並拆下除水刮刀右側的防滑螺絲。



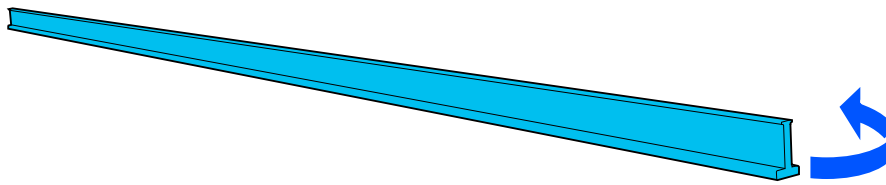
1 防滑螺絲

- 4** 從機器右側拉出除水刮刀。

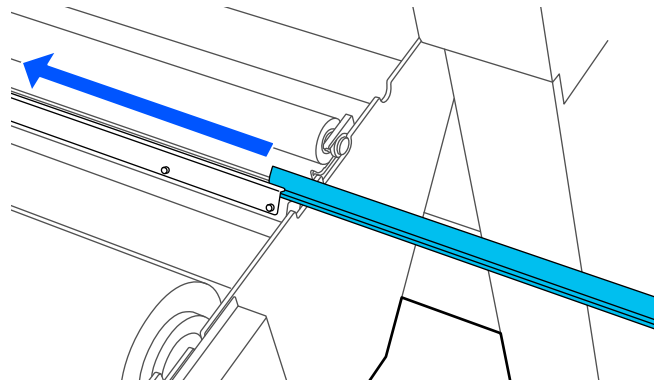


維護

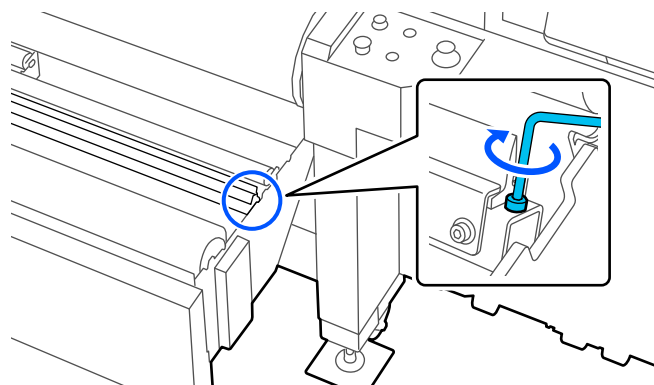
- 5 將拆下來的除水刮刀翻面。



- 6 從毯帶清潔槽右側插入除水刮刀。



- 7 用六角扳手鎖緊除水刮刀右側的防滑螺絲。



- 8 將毯帶清潔單元推回原位。

- 9 確認控制面板上的訊息，然後輕按 [Complete (完成)] 鍵。

除水刮刀計數器的資料將被清除。

更換新的除水刮刀

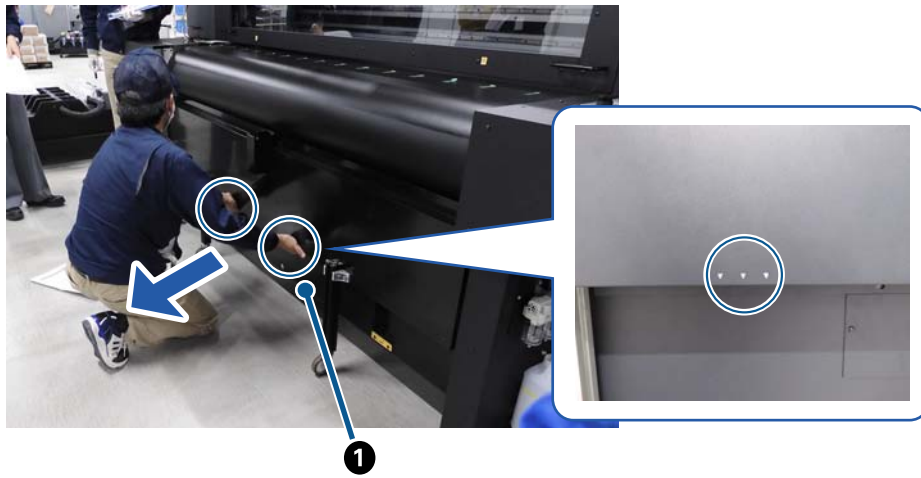
必要物品

防護手套、防護衣、全新的除水刮刀 2 (C13S210167)、六角扳手 (寬：2.5 mm (0.1 吋))

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

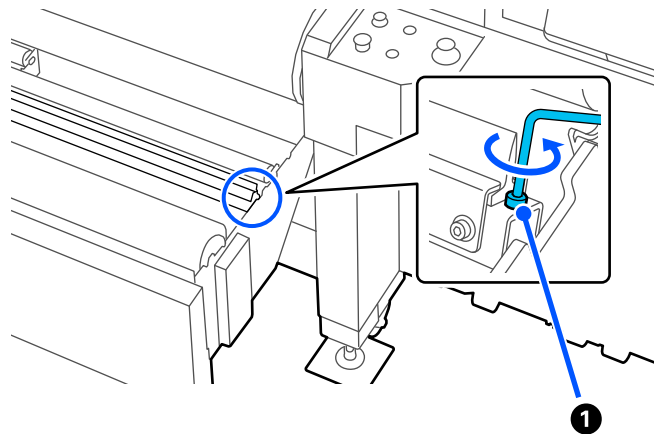
維護

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



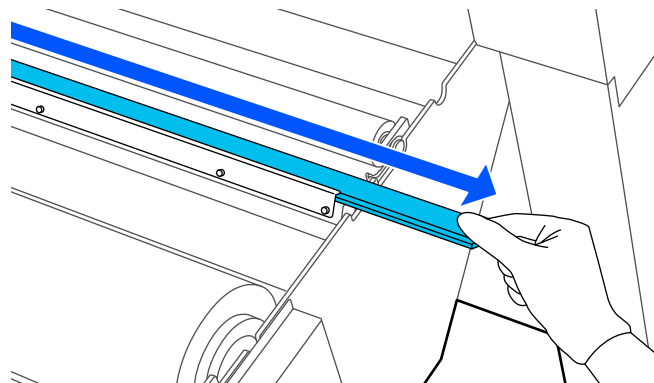
1 手把

- 3** 用六角扳手鬆開並拆下除水刮刀右側的防滑螺絲。



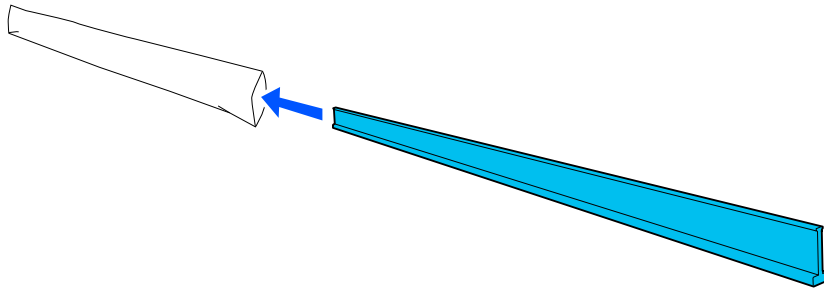
1 防滑螺絲

- 4** 從機器右側拉出除水刮刀。

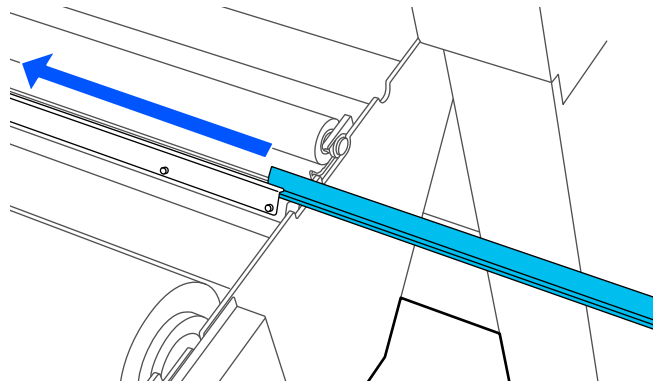


維護

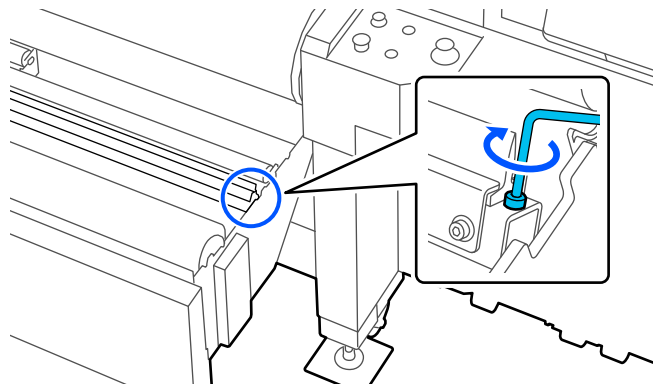
- 5 將用過的除水刮刀放入新除水刮刀的袋子中。



- 6 從毯帶清潔槽右側插入除水刮刀。



- 7 用六角扳手鎖緊除水刮刀右側的防滑螺絲。



- 8 將毯帶清潔單元推回原位。

- 9 確認控制面板上的訊息，然後輕按 [Complete (完成)] 鍵。

除水刮刀計數器的資料將被清除。

更換海綿滾輪 (僅限 ML-8000U)

- ❑ 執行弄乾海綿滾輪的步驟後，水滴仍殘留在毯帶上時

立即更換新的海綿滾輪。

請務必使用本印表機的替換用海綿滾輪。

[🔗 第435頁 “選購品和耗材”](#)

- ❑ 顯示需要盡快更換海綿滾輪的通知訊息時

盡快備妥新的海綿滾輪。若要在此階段執行更換 (例如因為夜間作業)，請從設定選單中依序選擇 [Maintenance (維護)] - [Replace Maintenance Parts (更換維護零件)] - [Replace Sponge Roller (更換海綿滾輪)]，然後更換該部件。如果未選擇 [Replace Sponge Roller (更換海綿滾輪)] 就進行更換，海綿滾輪計數器將無法正確運作。

- ❑ 顯示需要更換海綿滾輪的通知訊息時

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

附註：

建議在更換前先確定水滴殘留在毯帶上的原因。

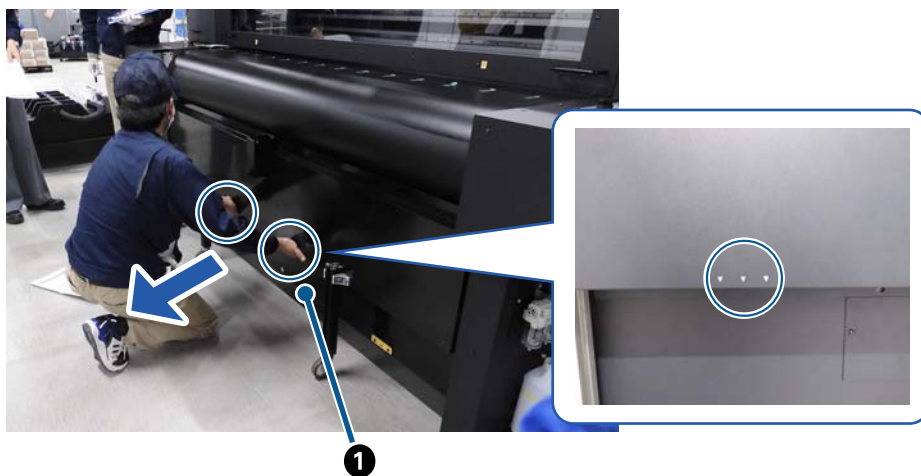
[🔗 第430頁 “毯帶清潔後，水滴殘留在毯帶上”](#)

個人防護設備

防護手套、防護衣、護目鏡

- 1 確定毯帶清潔單元位於較低位置，然後將毯帶清潔單元從機器前方拉出。

握住毯帶清潔單元前方的手把，並將其拉出。

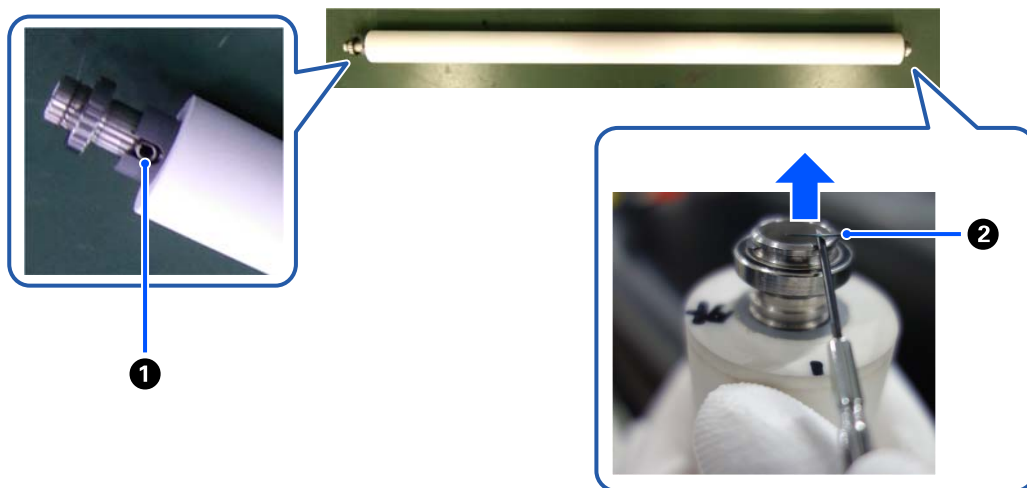


- 1 手把

- 2 將海綿滾輪朝自身方向拉以便拆下。



- 3 拆下安裝在軸止擋另一側的止動環。
將螺絲起子或類似工具插入止動環的切口，然後向上推以將其拆下。



- ① 止擋
- ② 止動環

- 4 拆下軸承。



維護

① 軸承

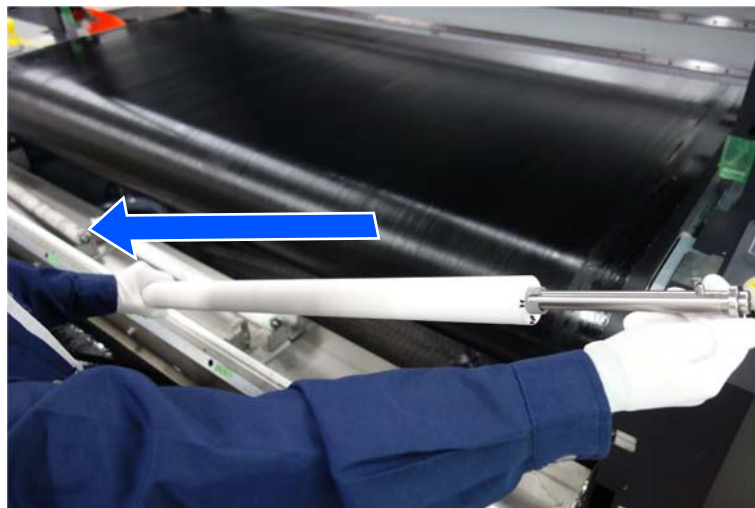
5 拆下剩餘的止動環。

將螺絲起子或類似工具插入止動環的切口，然後向上推以將其拆下。

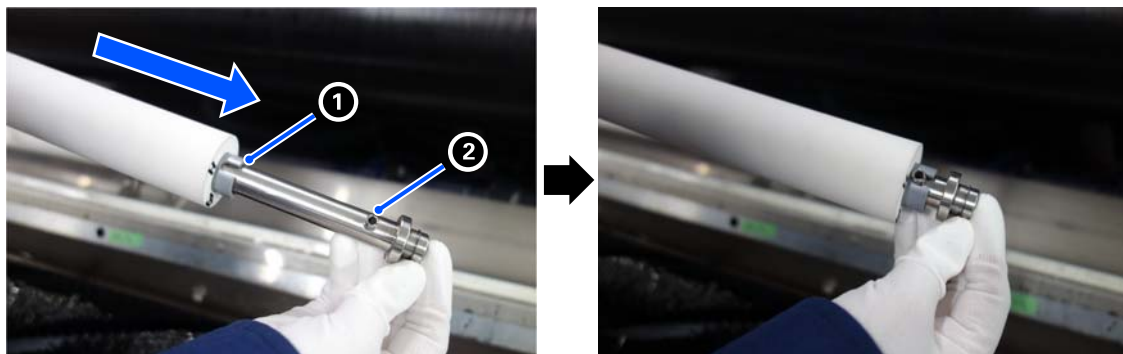


① 止動環

6 將海綿滾輪從軸上拆下。



7 將軸插入新的海綿滾輪，使軸止擋裝入海綿滾輪上的凹口。



維護

- ① 凹口
- ② 止擋

8 將新的海綿滾輪附的止動環安裝至軸上圖中所示的位置 (最內側的溝槽)。



9 將軸承安裝到軸上。



10 安裝新的海綿滾輪附的剩餘止動環，使其與軸承重疊，並確保兩者沒有間隙。

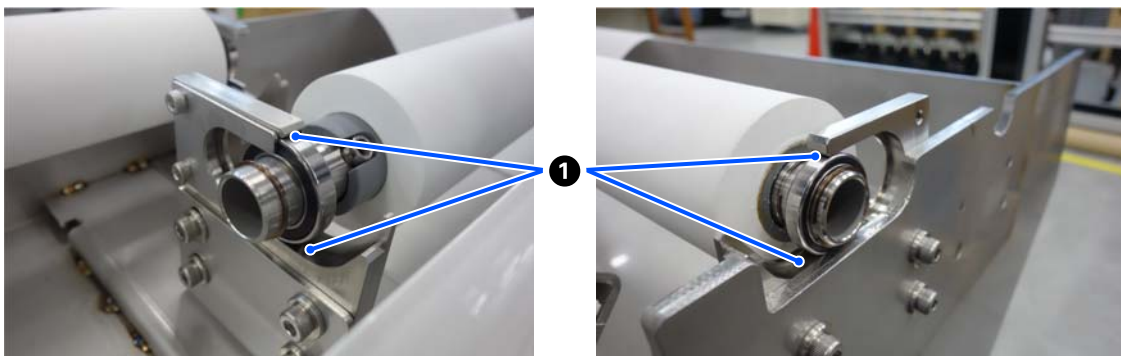


❶ 止動環



❶ 止擋

11 放置海綿滾輪，使左右軸承裝入安裝區域的溝槽中。



❶ 溝槽

12 推回海綿滾輪，直至卡入定位為止。



13 將毯帶清潔單元推回原位。

其他維護

定期搖晃墨水匣

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

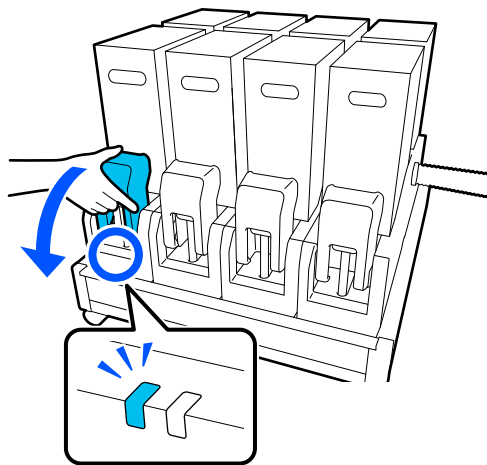
- 顏料墨水 (紅色)：每三週一次
- 顏料墨水 (紅色除外) 及分散性墨水：每月一次
- 反應性墨水及酸性墨水：無須搖晃

如果出現訊息，請立即取下墨水匣並均勻搖晃。
安裝後的搖晃方式與安裝前搖晃墨水時不同。請依下列步驟進行搖晃。

個人防護設備

防護手套及衣物

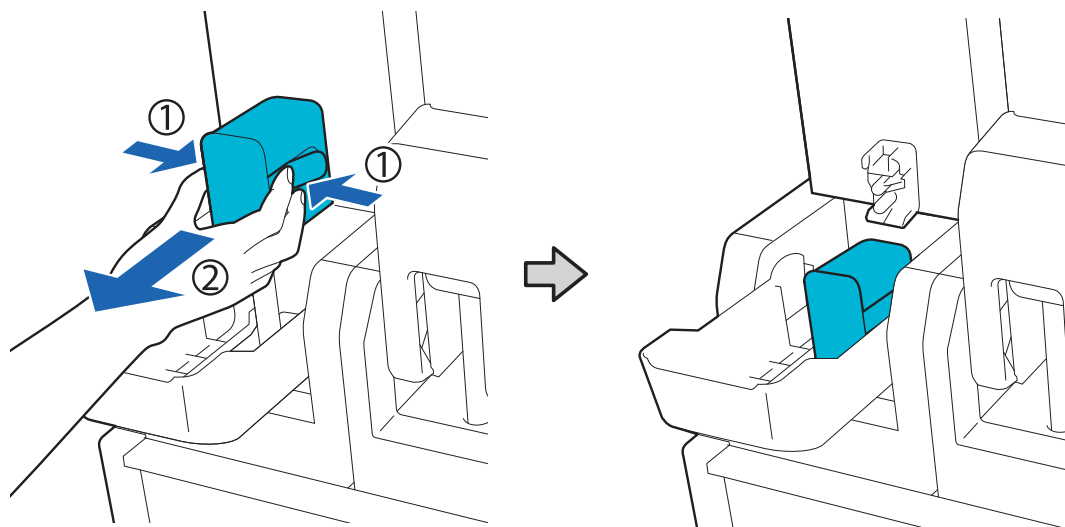
- 1 確定印表機已開啓，然後將要搖晃的墨水匣的墨水匣護蓋朝降下。
需要搖晃時，墨水匣的左側藍燈會閃爍。



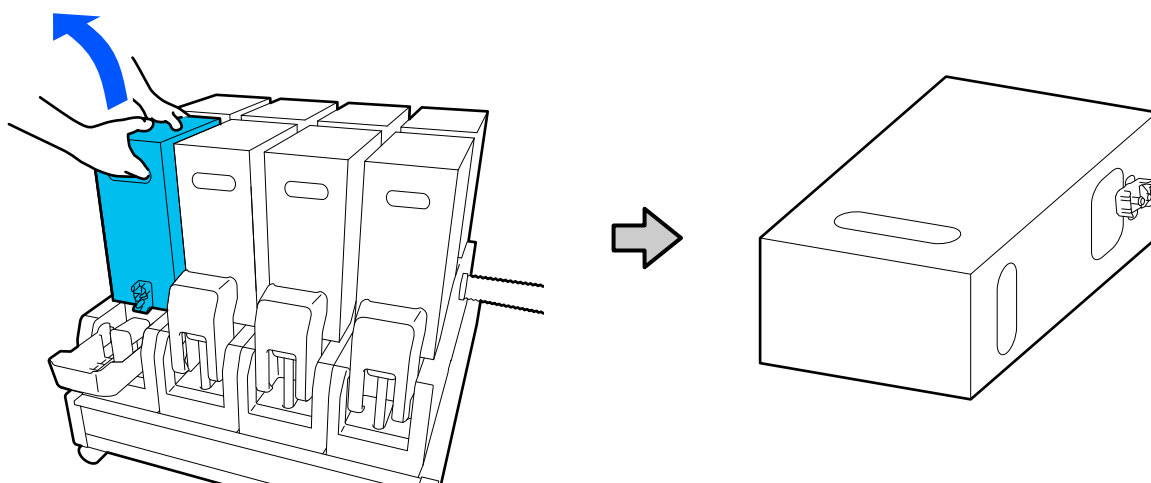
- 2 壓住接頭兩側的卡榫，將接頭朝自己拉出並拆下，然後將接頭放在墨水匣護蓋的後側表面上。

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

維護

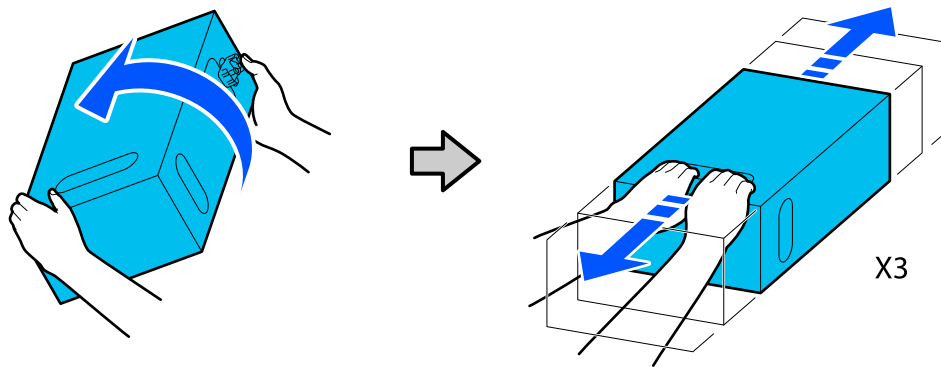
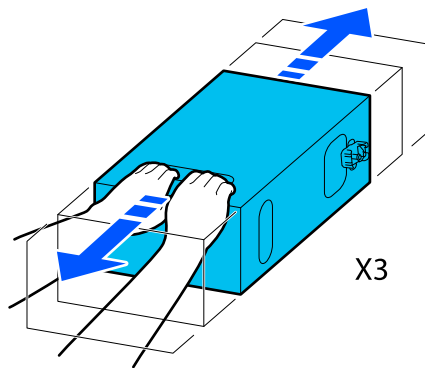


3 將墨水匣從供墨系統單元拆下，然後將其放在平坦表面上，且供墨口朝向側邊。

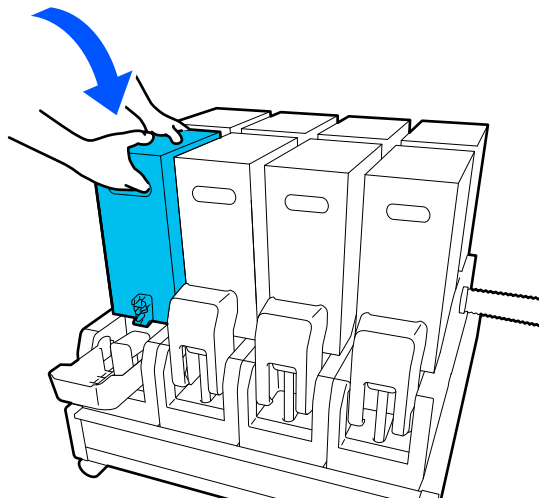


維護

- 4** 沿著長邊來回移動三次，前後移動距離為 10 cm (3.93 吋)。
以每秒來回一次的速度移動。



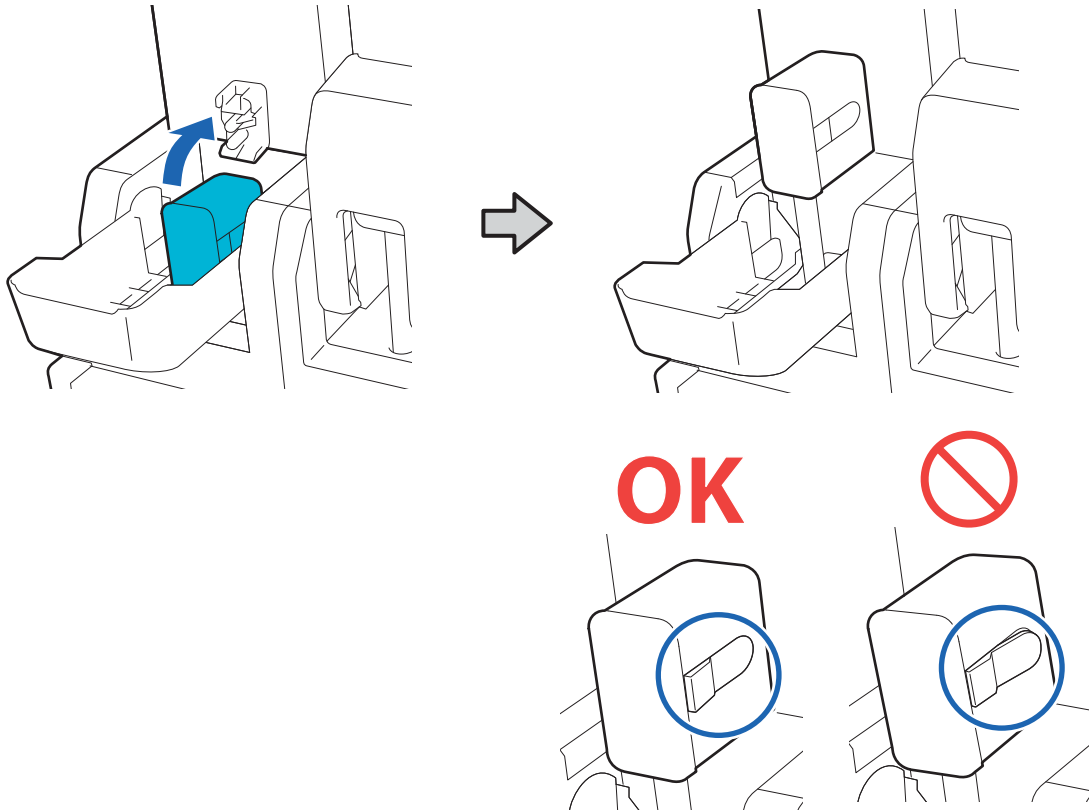
- 5** 放置搖晃後的墨水匣，並確保供墨口朝向接頭。



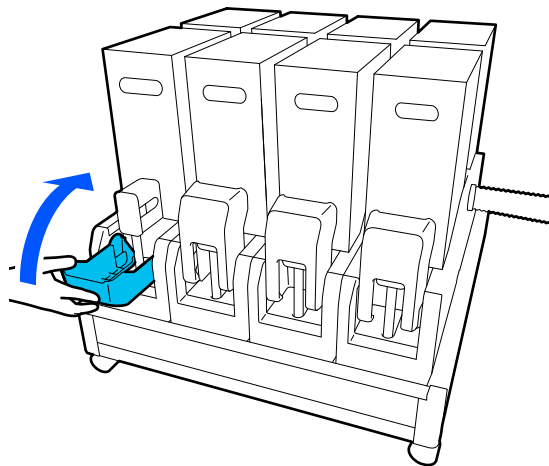
維護

6 將接頭安裝至供墨口。

插入接頭，直到聽見 嗒一聲。



7 升起墨水匣護蓋。



重複進行相同程序，搖晃其他墨水匣。

清潔墨霧排風扇

如果棉絮或髒汙堆積在墨霧排風扇上，風扇將會停止運作且控制面板螢幕會顯示提示清潔風扇的訊息。

維護


如果風扇停止運作，內部或印表機可能因為墨霧而變髒，可能弄髒織物及堵塞噴嘴。依下列步驟執行清潔。

個人防護裝備

防護手套、防護衣、護目鏡

1 取出印表機內的織物。

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

 [第99頁“取下織布時”](#)

2 關閉印表機的電源。

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

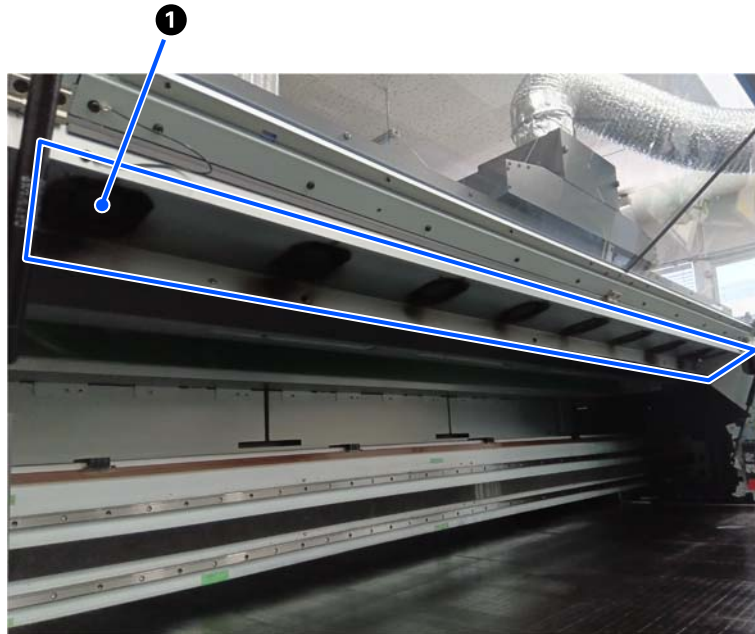
3 停止操作連接至印表機的排氣設備。

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

4 打開前蓋。



印表機內部上方有八個墨霧排風扇。



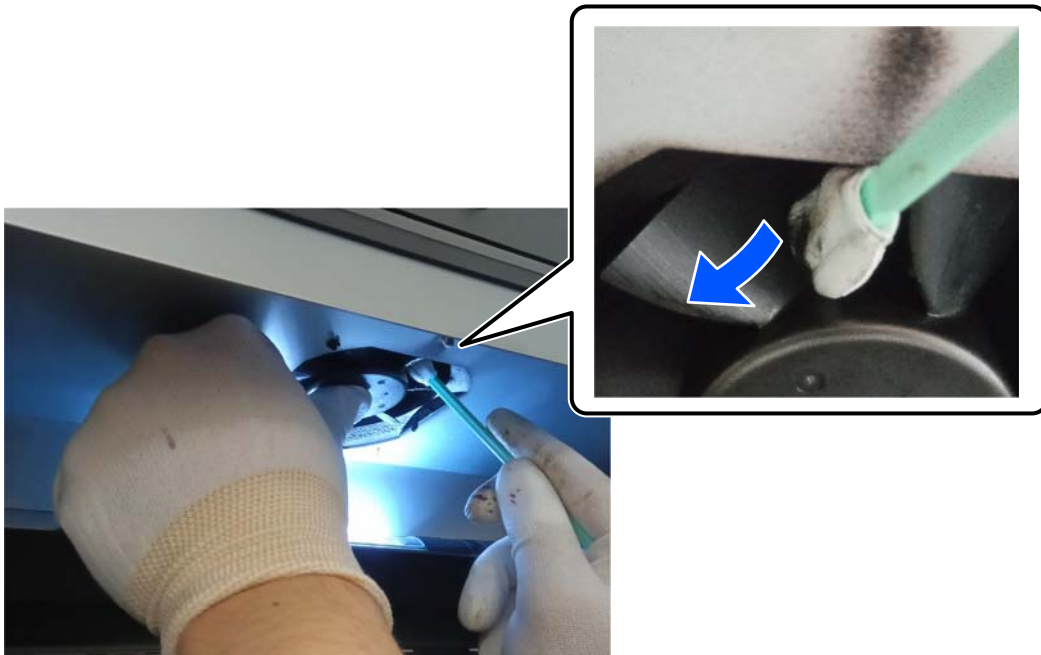
① 墨霧排風扇

5

壓住風扇使其停止轉動的同時，使用清潔棒清除風扇上的任何棉絮或墨霧。

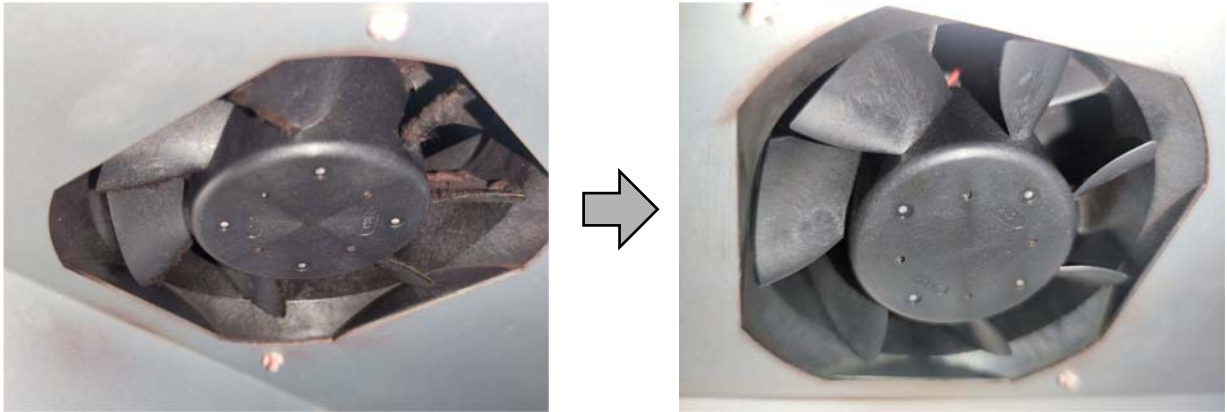
將清潔棒插入風扇背面，並將其繞著風扇向前移動，以刮掉任何棉絮和碎屑。

建議用頭燈或手電筒照亮風扇。



維護

如下圖所示，徹底清潔風扇，確保沒有殘留棉絮或墨水髒汙。清潔所有風扇。



- 6** 如果風扇底部的墨霧收集器的金屬板上有任何棉絮或碎屑，請用清潔布擦拭。



- 7** 如果有任何刮除的碎屑掉到毯帶上，請執行毯帶清潔。

從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，輕觸 [Maintenance (維護)] - [Belt Cleaning (毯帶清潔)]。設定 [Belt speed (傳輸帶速度)] 和 [Number of cleaning cycles (清潔循環次數)]，然後輕觸 [Start (開始)]。

- 8** 闔上前蓋。

- 9** 繼續操作連接至印表機的排氣設備。

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

- 10** 開啓印表機的電源。

按下控制面板上的電源鍵。

附註：

如果繼續列印時控制面板螢幕顯示提示清潔風扇的訊息，墨霧排風扇可能故障。

聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

Print Head Nozzle Check (印字頭噴嘴檢查)

每次列印時，建議您檢查噴嘴是否阻塞，以確保高品質的列印結果。

檢查表單列印類型

您可使用以下三種方法中的任何一種來檢查印字頭噴嘴。

需要時列印檢查表單

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

[↪ 第263頁 “檢查表單的列印程序”](#)

列印用於資訊列印的檢查表單

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

[↪ 第403頁 “General Settings \(一般設定\)選單”](#)

Nozzle Check between Jobs (工作間執行噴嘴檢查)

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

[↪ 第403頁 “General Settings \(一般設定\)選單”](#)

檢查表單的列印程序

以下說明在相片紙上列印檢查表單的程序。

您可在織物上列印此表單，但可能無法準確判斷阻塞。

附註：

根據用於列印的材料種類及操作性質，您需要變更各開關的設定及印表機的設定。

[↪ 第415頁 “各操作的印表機設定清單”](#)

個人防護設備

防護手套及衣物

- 1 從控制面板上的選單鍵，輕按 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)]，然後將 [Cut Sheet Mode (單張紙模式)] 設為 [On (開啓)]。
- 2 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Print Head Nozzle Check (印字頭噴嘴檢查)]。

- 3 選擇要將 [Fabric Width Saving (節省織布寬度)] 設為 [On (開啓)] 或 [Off (關閉)]。

表單列印範圍

- Off (關閉)：691 × 121 mm [27.20 × 4.76 吋] (兩張 A3 相片紙)

維護

- On (開啓) : 271 × 199 mm [10.67 × 7.83 吋] (一張 A3 相片紙)

4 打開前蓋。



- ### 5 用浸過水並徹底擰乾的軟布擦拭毯帶表面。
- 這可防止相片紙黏在毯帶上。擦去毯帶表面上的灰塵或棉絮。



附註：

- 噴嘴檢查圖案的配置取決於使用的墨水設定。
- 在織布上列印檢查表單時，根據已裝入織布的寬度，您可在現有表單以外的空間列印其他測試表單，以節省織布。

7 輕觸 [Print Start Position (起始列印位置)]，並從毯帶右側指定起始列印位置。

8 闔上前蓋。

9 檢查螢幕上的訊息，然後輕按 [Start (開始)]。

檢查表單會隨即列印。

**注意：**

請勿在列印時打開後方護蓋。

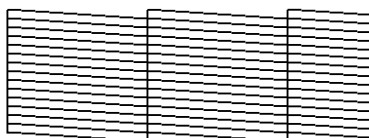
當後方護蓋固定桿解鎖時，印表機會停止。關上後方護蓋並將鎖定桿移至鎖定 (右) 位置以重新啟動印表機。

如果印表機重新啟動時印字頭位於抽吸護蓋上，可能發生碰撞而導致故障。

先確定印字頭不在抽吸護蓋上，再將鎖定桿移至鎖定 (右) 位置。如果印字頭位於抽吸護蓋上，請參閱下列說明以縮回印字頭。

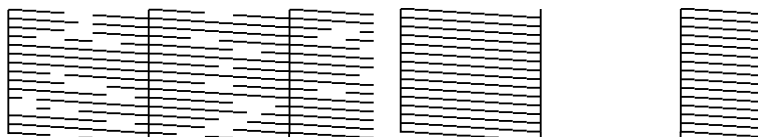
 [第422頁 “手動移動印字頭”](#)

10 打開前蓋、取出相片紙，然後確定已列印檢查表單。

乾淨的噴嘴範例

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

從控制面板上的選單鍵，輕按 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)]，然後將 [Cut Sheet Mode (單張紙模式)] 設為 Off (關閉) 以完成程序。

阻塞的噴嘴範例

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

 [第267頁 “Print Head Cleaning \(印字頭清潔\)”](#)

**重要資訊：**

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

Print Head Cleaning (印字頭清潔)

執行印字頭清潔以清理阻塞噴嘴。

清潔類型

您可使用以下三種方法中的任何一種來檢查印字頭噴嘴。

需要時清潔印字頭

如果列印的檢查表單中，有模糊或缺少的部分，請執行印字頭清潔。

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

要執行的清潔等級取決於檢查表單中遺漏部分的數量。

Cleaning (清潔)

執行正常清潔。

Power Cleaning (強力清潔)

執行比正常清潔更強力的清潔。

Print Head Refresh (印字頭清潔)

執行強力清潔，結合抽吸護蓋的吸墨功能。

關於清潔程序，請參閱下一單元。

Periodic Cleaning (定期清潔)

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

[第412頁 “Maintenance \(維護\) 選單”](#)

Maintenance Cleaning (維護清潔)

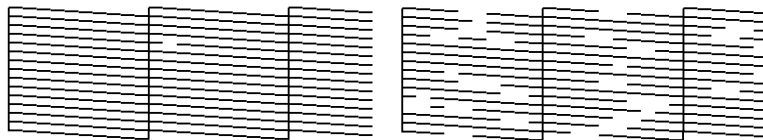
在 Maintenance Setting (維護設定) 中，將 Maintenance Cleaning (維護清潔) 設為 On (開啓) 時，一段時間後會自動執行印字頭清潔，將印字頭保持在最佳狀態。請參閱下列說明以變更設定。

[第412頁 “Maintenance \(維護\) 選單”](#)

查看檢查表單中的阻塞量

執行印字頭清潔時，檢查列印的檢查表單中所示的阻塞量。

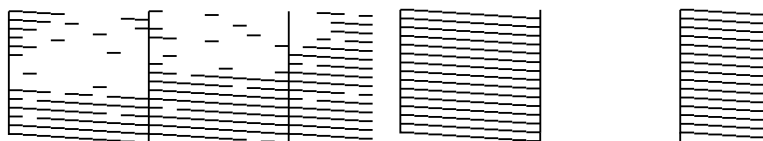
檢查表單有一或多個位置出現遺漏部分時 範例



參閱下列說明以執行清潔。

[第268頁 “一或多個位置發生阻塞時的清潔程序”](#)

部分檢查表單遺漏或完全未列印時 範例



參閱下列說明以執行清潔。

[第270頁 “部分或所有噴嘴阻塞時的清潔程序”](#)

一或多個位置發生阻塞時的清潔程序

依照下列步驟在檢查表單有一或多個位置出現遺漏部分時執行清潔。

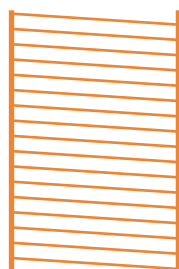
個人防護設備

防護手套及衣物

- 1 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Print Head Cleaning (印字頭清潔)] - [Cleaning (清潔)]。
- 2 選擇要清潔的噴嘴列，然後輕按 [Start (開始)]。
印字頭清潔開始。顯示清潔完成訊息時，輕按 [OK (確定)]。
- 3 列印檢查表單，檢查噴嘴是否阻塞。
[第263頁 “檢查表單的列印程序”](#)
清理噴嘴後，即完成印字頭清潔。如果問題持續發生，則進行下一個程序。
- 4 選擇 [Power Cleaning (強力清潔)]。
印字頭清潔完成時，會顯示清潔完成訊息。
- 5 檢查列印的噴嘴檢查表單，然後選擇堵塞噴嘴的印字頭編號、以及編號相同的噴嘴列。
印字頭編號列印在每個色彩表單的底部。

維護

範例



OR
H11 B2
①

① 印字頭編號

- 6 輕按 [Start (開始)]。
印字頭清潔開始。顯示清潔完成訊息時，輕按 [OK (確定)]。
- 7 列印檢查表單，檢查噴嘴是否阻塞。
[↗ 第263頁 “檢查表單的列印程序”](#)
清理噴嘴後，即完成印字頭清潔。如果問題持續發生，則進行下一個程序。
- 8 清潔印字頭周圍和噴頭座。
[↗ 第193頁 “檢查/清潔印字頭周圍”](#)
[↗ 第201頁 “清潔噴頭座”](#)
- 9 列印檢查表單，檢查噴嘴是否阻塞。
[↗ 第263頁 “檢查表單的列印程序”](#)
清理噴嘴後，即完成印字頭清潔。如果問題持續發生，則進行下一個程序。
- 10 清潔抽吸護蓋。
[↗ 第211頁 “檢查/清潔抽吸護蓋”](#)
- 11 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Print Head Cleaning (印字頭清潔)] - [Print Head Refresh (印字頭清潔)]。
- 12 選擇要清潔的噴嘴列，然後輕按 [Start (開始)]。
印字頭清潔開始。顯示清潔完成訊息時，輕按 [OK (確定)]。
- 13 列印檢查表單，檢查噴嘴是否阻塞。
[↗ 第263頁 “檢查表單的列印程序”](#)

維護

清理噴嘴後，即完成印字頭清潔。如果問題持續發生，則進行下一個程序。

- 14 選擇 [Print Head Refresh (印字頭清潔)]。
- 15 選擇要清潔的噴嘴列，然後輕按 [Start (開始)]。
印字頭清潔開始。顯示清潔完成訊息時，輕按 [OK (確定)]。

- 16 列印檢查表單，檢查噴嘴是否阻塞。

[↗ 第263頁 “檢查表單的列印程序”](#)

清理噴嘴後，即完成印字頭清潔。

如果問題持續發生，您需要清潔噴嘴表面或更換印字頭。

如需詳細資訊，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

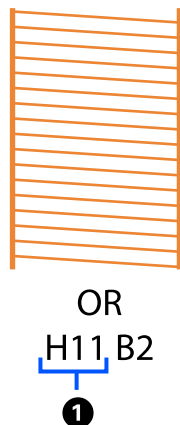
部分或所有噴嘴阻塞時的清潔程序

依照下列步驟在部分檢查表單出現遺漏部分或完全未列印時執行清潔。

個人防護設備	防護手套及衣物
--------	---------

- 1 清潔抽吸護蓋。
[↗ 第211頁 “檢查/清潔抽吸護蓋”](#)
- 2 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Print Head Cleaning (印字頭清潔)] - [Print Head Refresh (印字頭清潔)]。
- 3 檢查列印的噴嘴檢查表單，然後選擇堵塞噴嘴的印字頭編號、以及編號相同的噴嘴列。
印字頭編號列印在每個色彩表單的底部。

範例



① 印字頭編號

- 4 輕按 [Start (開始)]。
印字頭清潔開始。顯示清潔完成訊息時，輕按 [OK (確定)]。
- 5 列印檢查表單，檢查噴嘴是否阻塞。
[↗ 第263頁 “檢查表單的列印程序”](#)
清理噴嘴後，即完成印字頭清潔。如果問題持續發生，則進行下一個程序。
- 6 清潔印字頭周圍和噴頭座。
[↗ 第193頁 “檢查/清潔印字頭周圍”](#)
[↗ 第201頁 “清潔噴頭座”](#)
- 7 選擇 [Print Head Refresh (印字頭清潔)]。
- 8 選擇要清潔的噴嘴列，然後輕按 [Start (開始)]。
印字頭清潔開始。顯示清潔完成訊息時，輕按 [OK (確定)]。
- 9 列印檢查表單，檢查噴嘴是否阻塞。
[↗ 第263頁 “檢查表單的列印程序”](#)
清理噴嘴後，即完成印字頭清潔。
如果問題持續發生，您需要清潔噴嘴表面或更換印字頭。
如需詳細資訊，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

手動為印字頭加蓋

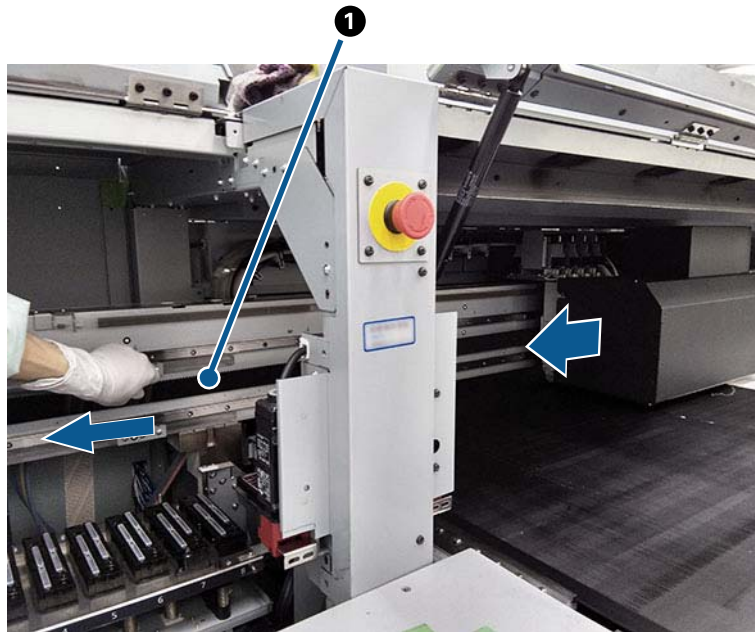
如果在織物卡住或發生錯誤時關閉印表機，或者電源突然關閉，可能會無法為印字頭加蓋。若發生此情況，請開啓印表機電源並稍候片刻，印表機將會自動執行護蓋功能。若未執行加蓋超過 20 分鐘，請執行手動加蓋。

個人防護設備	防護手套、防護衣、護目鏡
--------	--------------

- 1 打開前蓋和左側維護護蓋。

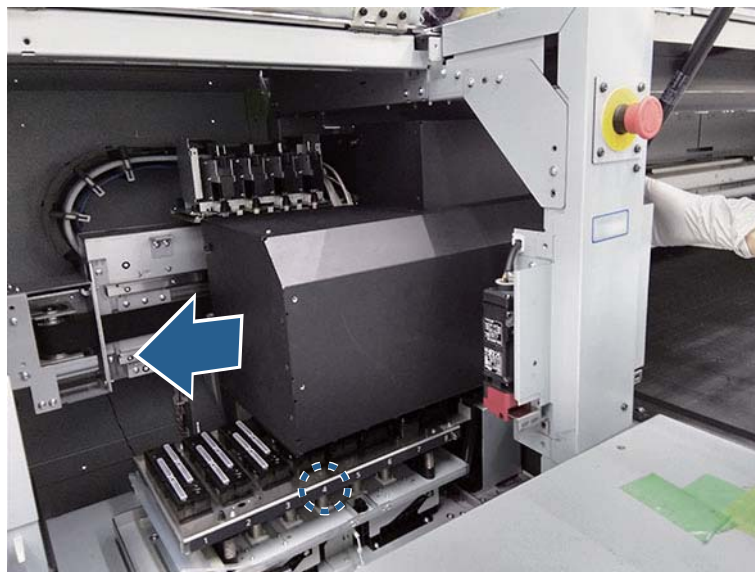
維護

- 2 用手將印字座毯帶拉至左側，將印字座移至左側。



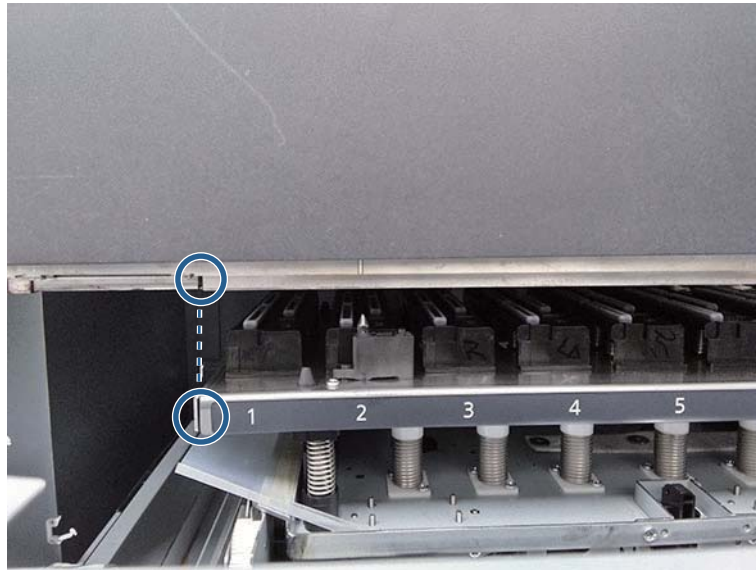
- 1 印字座毯帶

- 3 當印字座的左側到達左起第四個噴頭座時，用手將印字座推至左側，將其移到噴頭座上。

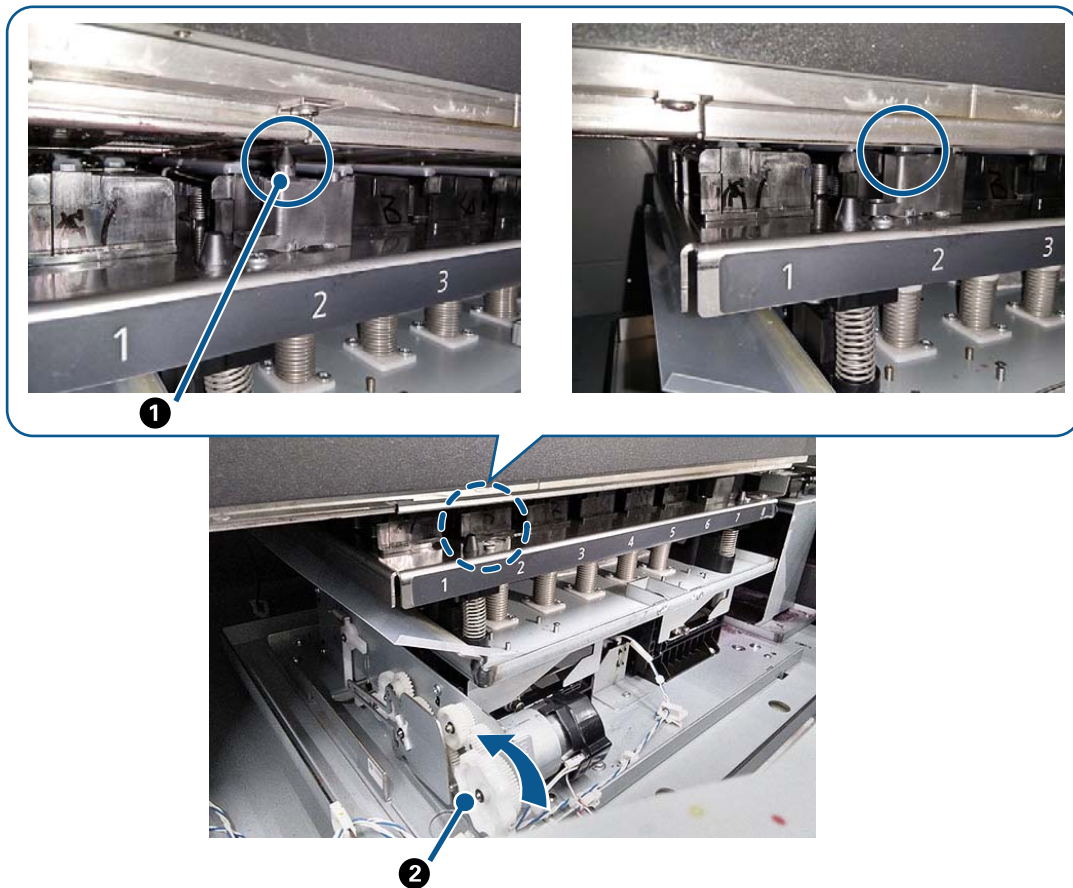


維護

- 4 調整噴頭座左側的位置，使其對齊圖中所示的位置。



- 5 依圖示方向轉動印字頭左下方的齒輪，直到噴頭座不再升起為止。
確認左起第二個噴頭座的插銷已插入印字頭的孔中。



- 1 插銷
- 2 齒輪

6 闔上前蓋和左側維護護蓋。

毯帶清潔槽流量調整

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

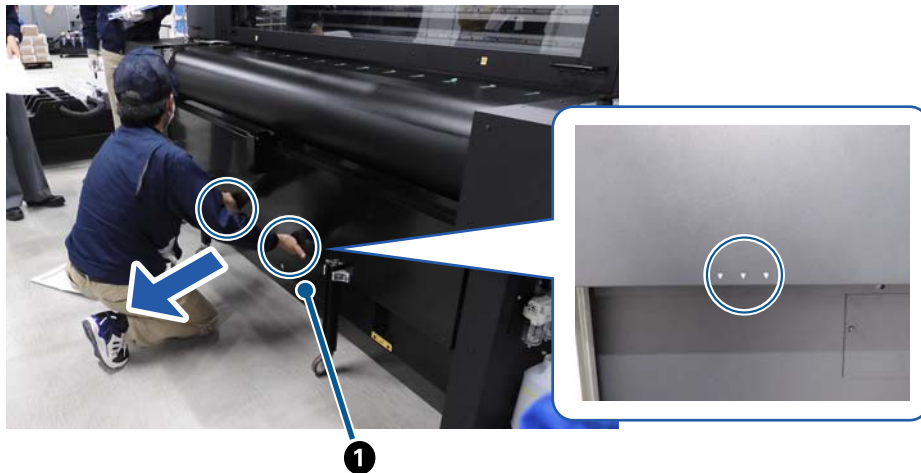
如果使用隨附的閥門和軟管，請依照下列步驟調整流量。

如果沒有使用閥門和軟管，請檢查工廠設備。

個人防護設備

防護手套、防護衣、護目鏡

- 1** 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Cleaning the Cleaning Tank (清潔清潔槽)]。
- 2** 輕按 [Start (開始)]。
清潔槽供水即會開始，且供應閥的壓力會釋放。
- 3** 確定毯帶清潔單元位於較低位置，然後將毯帶清潔單元從機器前方拉出。
握住毯帶清潔單元前方的手把，並將其拉出。

**1** 手把

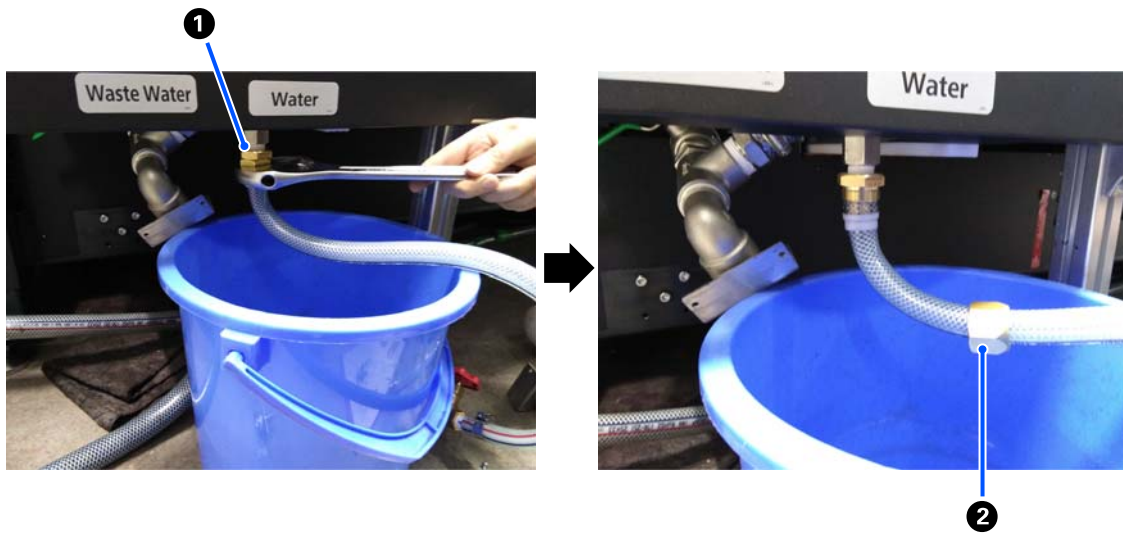
維護

- 4 關閉毯帶清潔單元上供應接頭旁的調整閥，並停止水流。



- 1 調整閥

- 5 使用扳手鬆開葉片鎖 (進水口) 上用於固定軟管的螺帽，然後用手鬆開並將其穿過軟管。



- 1 葉片鎖
2 螺帽

6 將軟管從葉片鎖拉出。

由於水可能從軟管流出，因此請在下方放置水桶或其他容器。



7 調整流量。

ML-8000：50 至 150 L/h (標準供水率為 50 L/h)

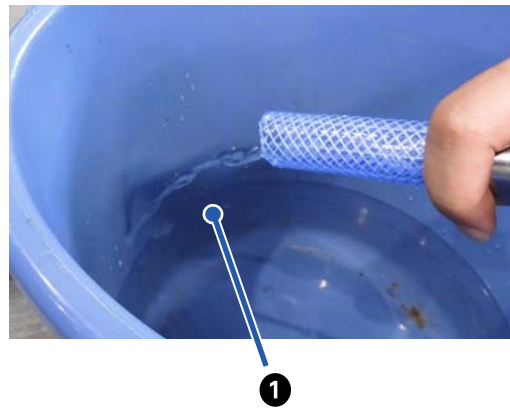
ML-8000U：10 至 150 L/h (標準供水率為 10 L/h)

如果沒有流量計或類似工具，可以透過測量水注滿容器所需的時間來調整流量。

0.5 L 容器所需的大約時間如下所示。

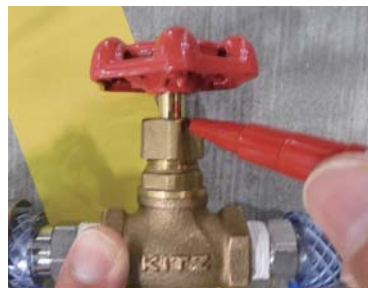
ML-8000：36 秒 (50 L/h) 至 12 秒 (150 L/h)

ML-8000U：180 秒 (10 L/h) 至 12 秒 (150 L/h)



1 估計流量

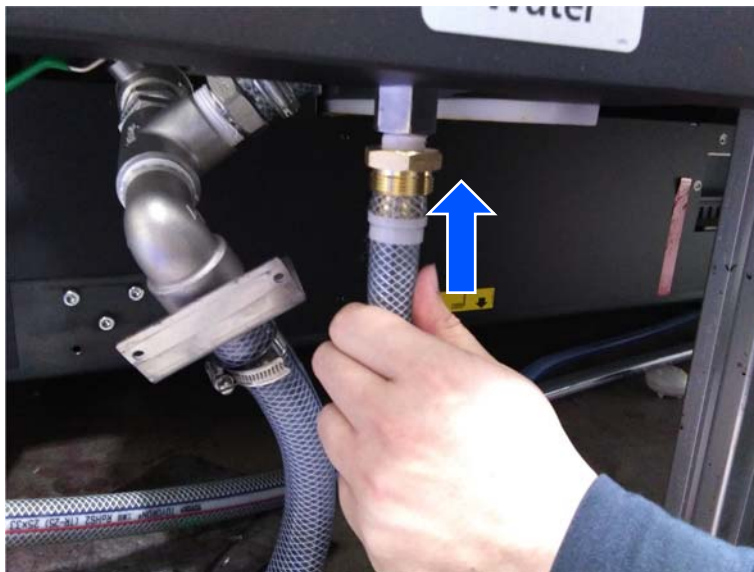
附註：
一旦確定流量，建議在閥門上標示記號。



- 8 當您確定流量後，彎折供應端的軟管以停止供水。



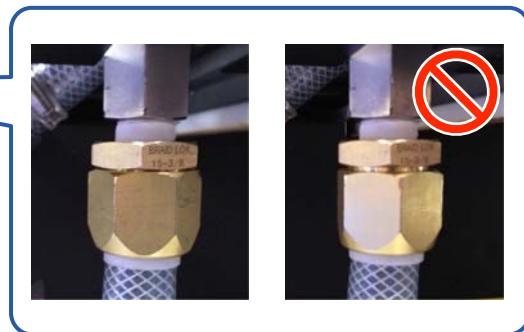
- 9 在關閉供水的情況下，將軟管插入葉片鎖。



- 10 將螺帽裝回葉片鎖並用手鎖緊。



- 11 使用扳手進一步鎖緊螺帽。
鎖緊直到葉片鎖與螺帽之間沒有間隙為止。



- 12 展開彎折的軟管，並確定水流入清潔槽。
- 13 將毯帶清潔單元推回原位，然後輕按控制面板上的 [Done (完成)] 鍵。

將潤滑脂添加到掃描滾軸

如果印字座操作區域的潤滑脂不足，印字座將無法順利移動且列印品質可能降低。依照下列步驟每個月添加潤滑脂一次。

☞ [第280頁 “將潤滑脂添加到掃描滾軸 \(每月一次\)”](#)

控制面板螢幕上顯示添加潤滑脂的提示訊息時 (每年一次)，表示需要潤滑印字座操作區域。

☞ [第280頁 “將潤滑脂添加到印字座操作區域 \(每年一次\)”](#)

將潤滑脂添加到掃描滾軸 (每月一次)

個人防護設備	防護手套及衣物
--------	---------

附註：

執行維護作業時，建議用布料蓋住毯帶。

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



- 4 闔上前蓋。

將潤滑脂添加到印字座操作區域 (每年一次)

個人防護設備	防護手套及衣物
--------	---------

附註：

執行維護作業時，建議用布料蓋住毯帶。

- 1 確認機器已關閉。

維護

- 2 按壓潤滑脂槍並確定有擠出潤滑脂。

附註：

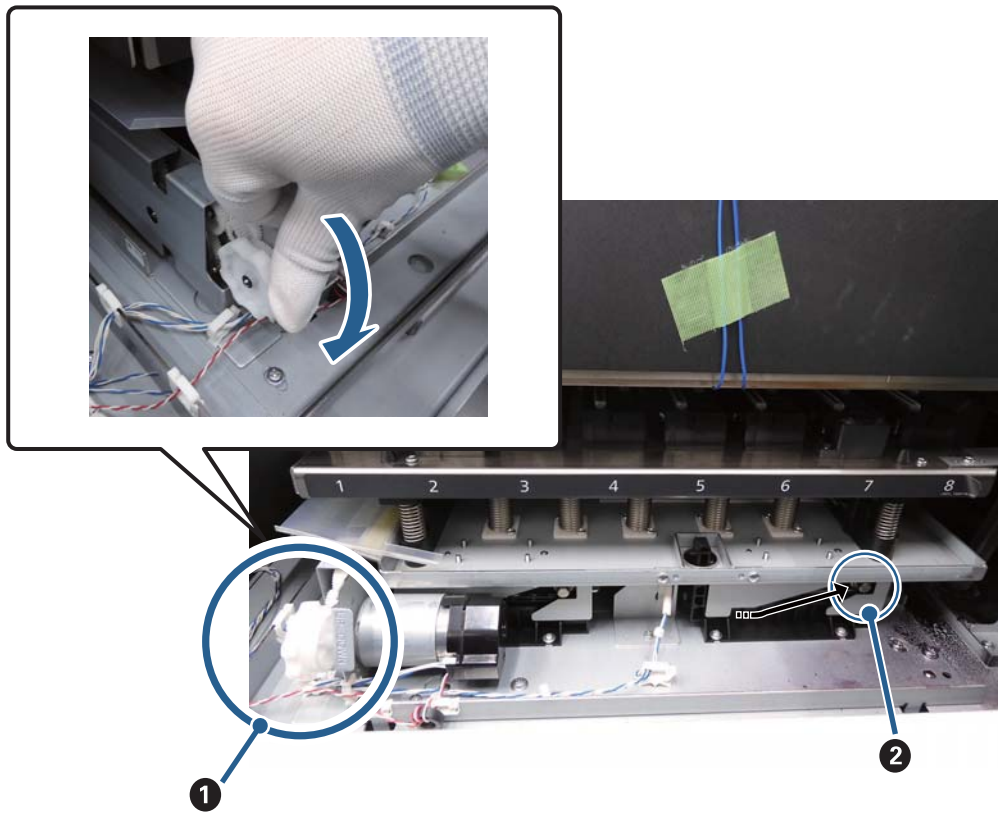
如果潤滑脂管內含大量空氣，則即使按壓潤滑脂槍，也可能擠不出潤滑脂。如果發生此情形，請擠壓管身使空氣跑出，然後再裝到潤滑脂槍。



- 3 打開前蓋和左側維護護蓋。

維護

- 4** 將左側維護護蓋內的旋鈕朝您的方向轉動。
滾軸會往右移動。轉動旋鈕，直到滾軸停在右側。



- ① 旋鈕
- ② 滾軸

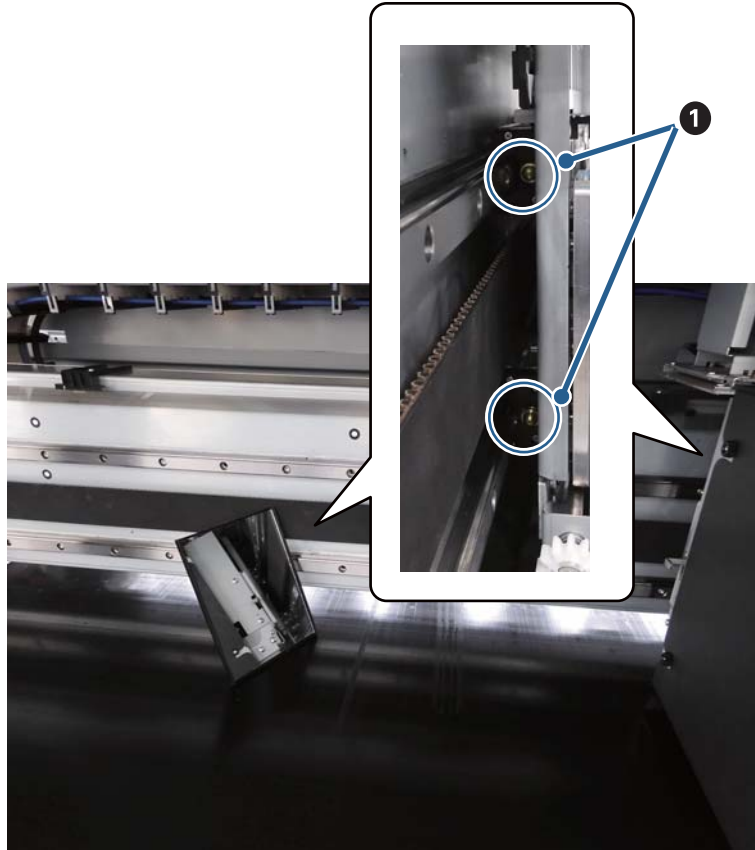
- 5** 將印字座手動移到機器中央。
拉動毯帶部位或推動印字座框架。



維護

- ① 印字座
- ② 掃描滾軸毯帶

6 將一面鏡子放在印字座左側且您可看見注油孔 (上和下) 的位置。



① 注油孔

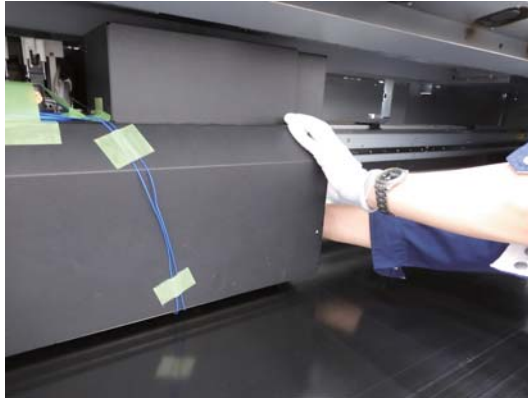
7 將潤滑脂槍靠到注油孔 (上和下) 並添加潤滑脂。

每個注油孔的適當潤滑脂量為 1 至 3 g。壓一下大約就達到要添加的潤滑脂量。

維護

! 重要資訊：

- 請另一名人員從另一側抓住印字座，以避免移動。



- 請勿碰觸刻度。指紋及潤滑脂可能導致列印品質降低。如果變髒，請用清潔布擦拭。

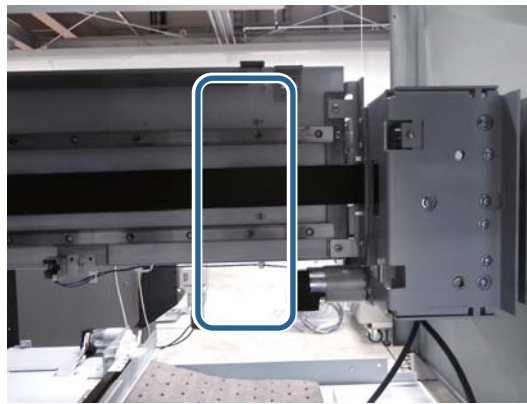


- 如果注油孔內或周圍出現過量的潤滑脂或墨水沉澱物，請先用清潔布擦拭乾淨，然後再開始作業。
- 請勿添加過多潤滑脂。否則可能導致多餘潤滑脂滴到織布，而發生列印錯誤。



維護

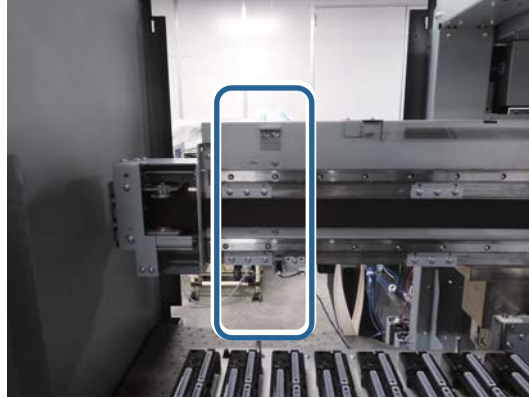
- 8 使用相同方向將潤滑脂添加到印字座右側的注油孔 (上和下)。
- 9 移除毯帶上的任何鏡子、工具等物品，確定沒有任何物品遺留在毯帶上，然後闔上前蓋和左側維護護蓋。
- 10 開啓印表機的電源。
印字座會回到原位。
- 11 打開右側維護護蓋，然後檢查掃描滾軸。
如果導軌邊緣有看見潤滑脂，表示成功添加潤滑脂。使用清潔布擦去導軌邊緣的潤滑脂。
如果沒有看見潤滑脂，表示潤滑脂沒有添加到注油孔，或潤滑脂可能不夠。請重新執行此程序。



- 12 闔上右側維護護蓋。
- 13 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Daily (每天)] - [Around the Head Cleaning (印字頭周圍清潔)]。
移動印字頭以檢查左側的掃描滾軸。
- 14 檢查螢幕上的訊息，然後輕按 [Start (開始)]。
- 15 確認印字頭移至印表機的右側，然後打開左側維護護蓋。

- 16** 打開左側維護護蓋，並以與右側相同的方式檢查掃描滾軸。

如果導軌邊緣有看見潤滑脂，表示成功添加潤滑脂。使用清潔布擦去導軌邊緣的潤滑脂。如果沒有看見潤滑脂，表示潤滑脂沒有添加到注油孔，或潤滑脂可能不夠。請重新執行此程序。



- 17** 闔上左側維護護蓋。

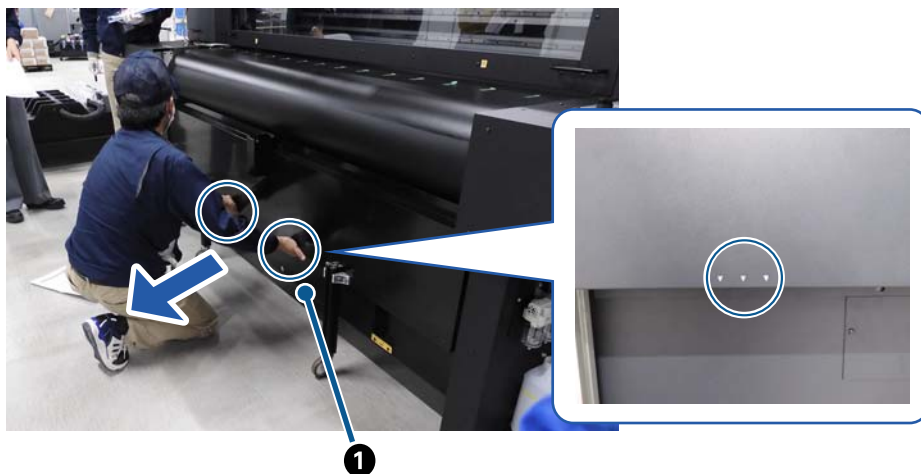
將潤滑脂添加到毯帶清潔單元

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

個人防護設備

防護手套及衣物

- 1** 確認機器已關閉。
- 2** 確定毯帶清潔單元位於較低位置，然後將毯帶清潔單元從機器前方拉出。
握住毯帶清潔單元前方的手把，並將其拉出。



- 1** 手把

- 3 將潤滑脂添加到毯帶清潔單元的活動零件。



- 4 將毯帶清潔單元推回原位。

將消泡劑塗抹至毯帶清潔單元 (僅限使用酸性墨水時)

如果使用酸性墨水，毯帶清潔單元中可能產生泡沫且清潔槽可能溢出。每週一次，在開啓電源前，依下列步驟將消泡劑塗抹至毯帶清潔單元。



重要資訊：

使用水循環系統時，消泡劑的使用方法不同。請勿執行此程序。

使用水循環系統時，請查看水循環系統使用手冊中的程序。

您可以從 epson.sn (網站) 取得水循環系統使用手冊。在網路瀏覽器中輸入 epson.sn，接著選擇印表機機型，然後下載水循環系統 (C12C939921) 的「使用手冊」。

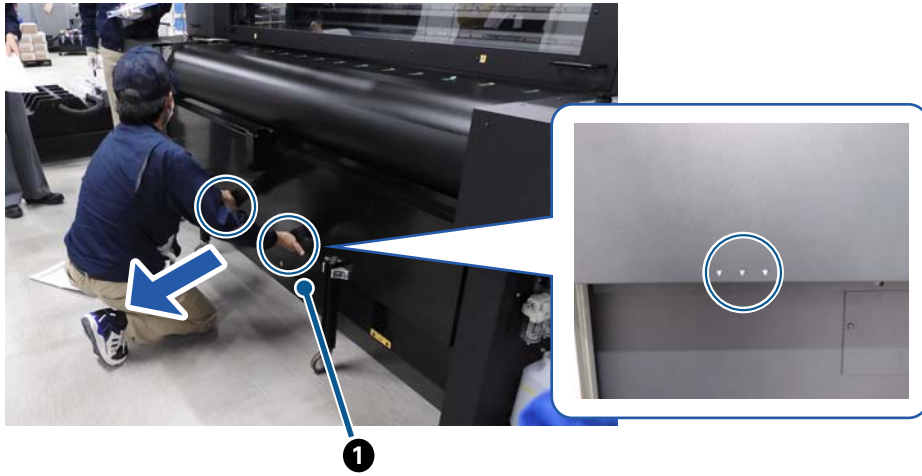
個人防護設備

防護手套、防護衣、護目鏡

- 1 確認機器已關閉。

維護

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



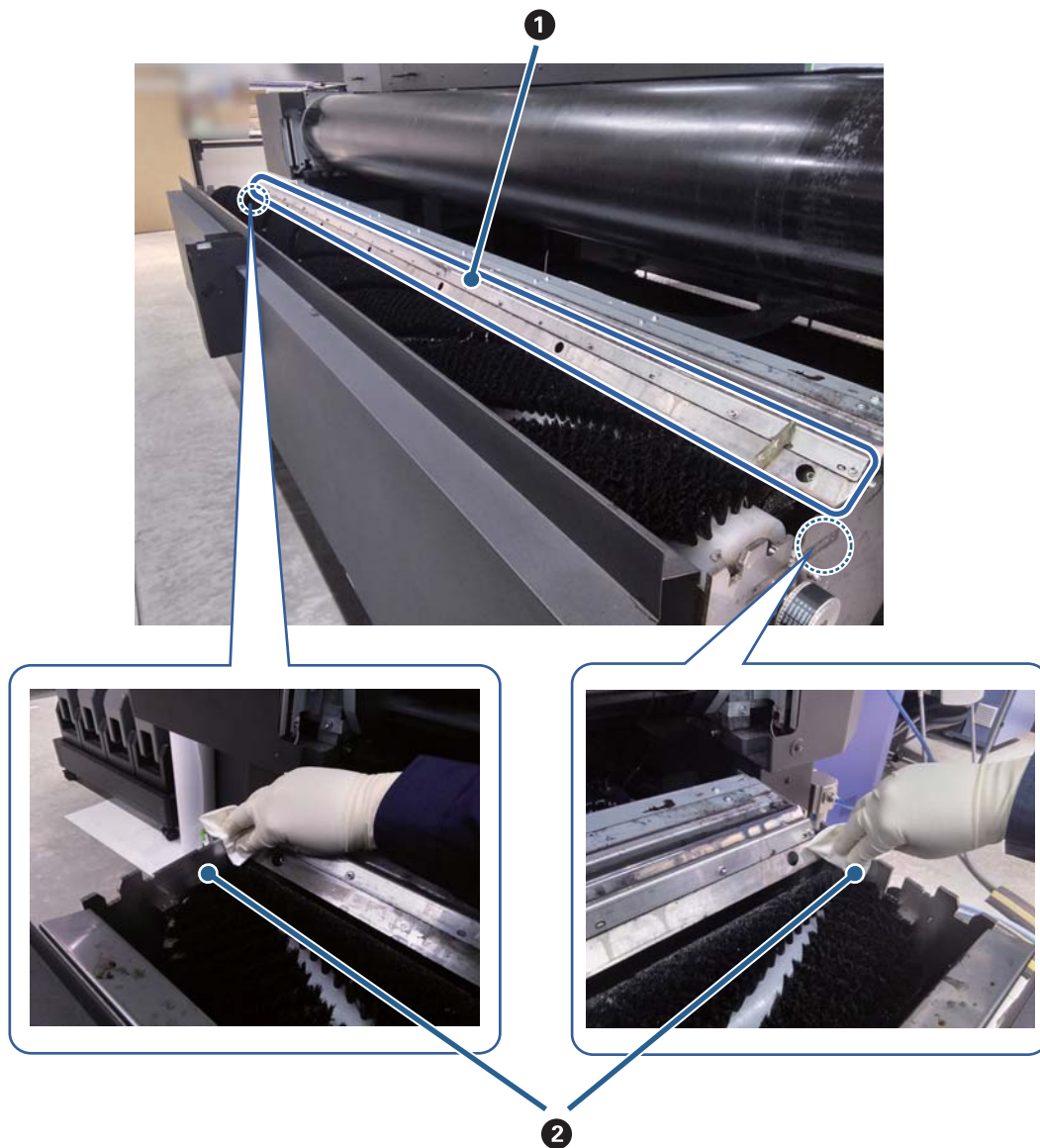
- 1 手把

- 3 用清潔布擦去圖中所示兩處的任何水滴。

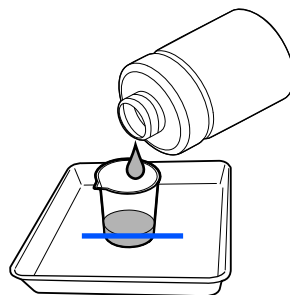
- 1 固定刮刀的金屬零件

維護

2 毯帶清潔槽內兩側的金屬零件



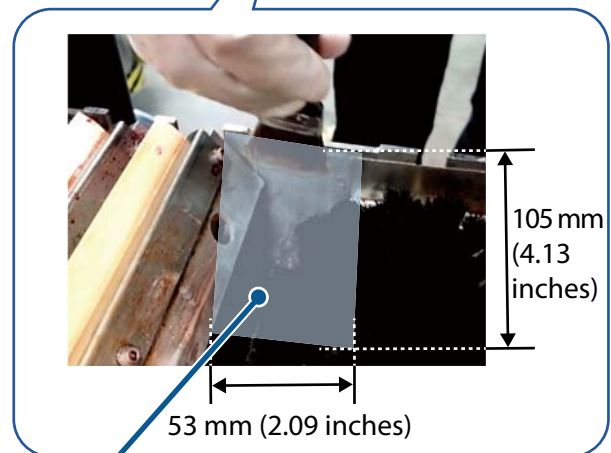
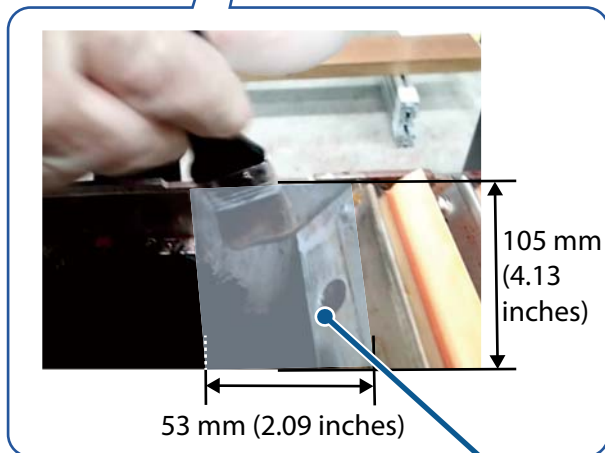
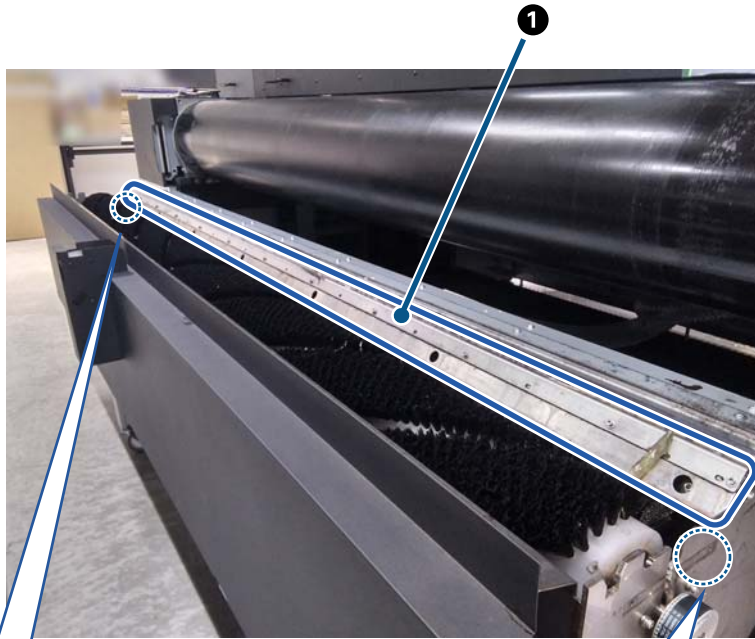
4 將大約 20 g 的消泡劑倒入塑膠杯內。



5 使用刷子將消泡劑塗抹至圖中所示兩處。務必使用倒入塑膠杯內的全部量。

- 1 固定刮刀的金屬零件
- 2 毯帶清潔槽內兩側的金屬零件

! **重要資訊：**
塗抹消泡劑，使其不會黏著到清潔刷或清洗刮刀。如果任何異物附著到這些物品，請用沾以酒精的清潔布將其擦除。



墨膜去除劑 (僅限顏料墨水)

使用顏料墨水列印時，毯帶上可能形成墨膜。當墨膜形成時，黏膠的黏合強度會下降。墨水附著在毯帶上以及塗膠約一週後黏合強度下降時，請去除墨膜。

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

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

維護

 第305頁 “除膠 (使用除膠工具時)”

 第343頁 “除膠 (使用黏膠桶時)”

 第364頁 “塗膠”

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

必要物品	數量	細節/用途
氈布桿 	1	內附物品 裝上氈布並將裝到機器內部以供使用。
黏膠桶 	1	內附物品 將墨膜去除劑倒在氈布上時，使用的容器。
氈布 	1	內附物品 / 市售 190 cm (74.80 吋) (寬度) x 45 cm (17.72 吋) (長度) 將此浸入黏膠去除劑即可使用。

維護

必要物品	數量	細節/用途	
氈布配重 	1	選購品	用以將浸過墨膜去除劑的氈布壓在磁帶上。
墨膜去除劑 	2	建議產品 FORCLEAN(ATR) 如果不使用我們推薦的黏膠，請向當地經銷商詢問他們推薦的去除劑。	用以從磁帶上去除墨膜的溶劑。
剪刀 	1	市售	用以在氈布上剪出切口以穿過束帶，將氈布固定至氈布桿。利用隨附或市售氈布，製作環形並縫合固定時，不需要使用這些物品。
束帶 	5	市售	束帶用於將氈布固定至氈布桿。 利用隨附或市售氈布，製作環形並縫合固定時，不需要使用這些物品。
乙醇 	0.25 L	市售	在去除墨膜後，擦去氈布桿和氈布配重上的髒汙時使用。
瓶子 (裝入乙醇) 	1	市售	裝入乙醇的容器。
清潔布 	適當數量	市售	在清潔磁帶、氈布桿和氈布配重時使用。使用不會損壞磁帶的無毛絮軟布。
填充槍 	1	市售	將墨膜去除劑倒入桶中時使用。使用接觸有機溶劑時不會溶解的材質。

工作流程

去除墨膜	1. 第293頁 “進入Adhesive Material Maintenance (黏著材料維護)Removal Mode (清除模式)”
	2. 第293頁 “準備氈布”
	3. 第297頁 “安裝氈布”
	4. 第298頁 “確保安全”
	5. 第298頁 “去除墨膜”
	6. 第302頁 “移除和清潔氈布配重和氈布桿”
	7. 第304頁 “去除墨膜後”

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

將印表機切換至維護模式。



重要資訊：

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

1

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

2

輸入系統管理員密碼。



重要資訊：

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

[第59頁 “如何設定/變更管理員User Name \(使用者名稱\)和管理員密碼”](#)

- 請妥善保存您設定的管理員密碼，以免忘記。

如果忘記管理員密碼，請參閱以下章節。

[第434頁 “如果忘記管理員密碼”](#)

3

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

在控制面板上按一下 [Forward (向前)] 或 [Reverse (向後)] 時，毯帶將會持續轉動，直到您按下 [Stop (停止)]。

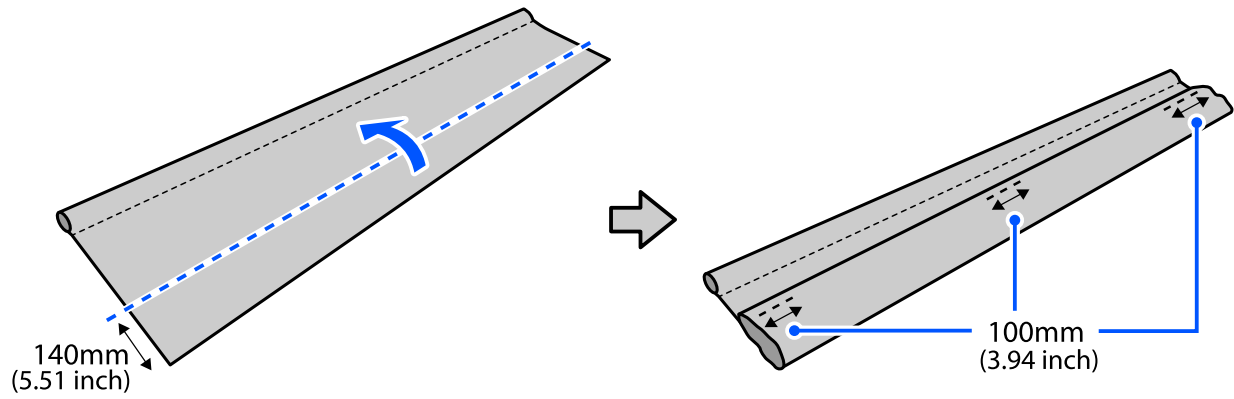
輕按 [Done (完成)] 以結束 [Removal Mode (清除模式)] 並返回模式選擇畫面。

準備氈布

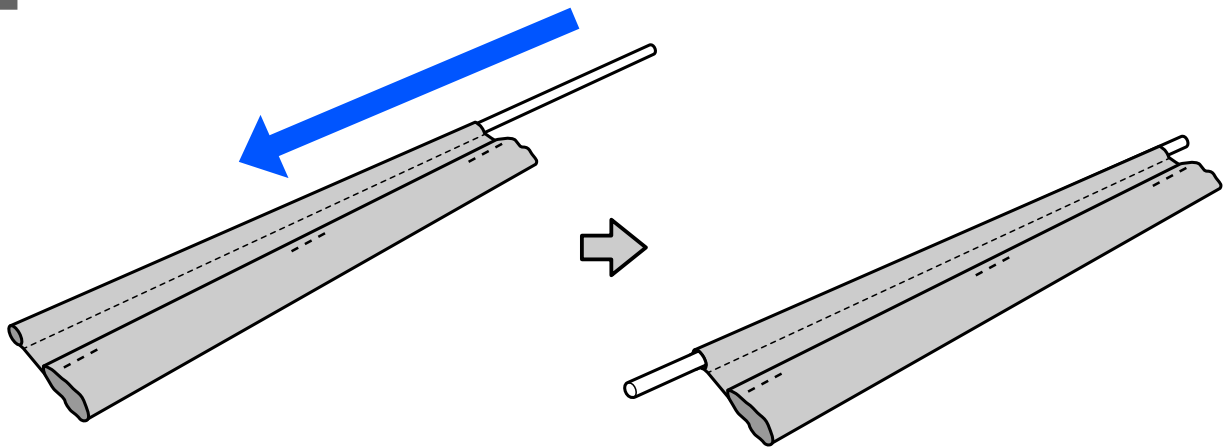
準備一些氈布以吸收墨膜去除劑。

使用內附氈布時

- 1 在圖示位置摺疊氈布，使寬度約為 140 mm (5.51 吋)，然後在三個點沿著長邊縫合約 100 mm (3.94 吋) (左、右、中)。



- 2 將氈布桿穿過另一側的氈布環。

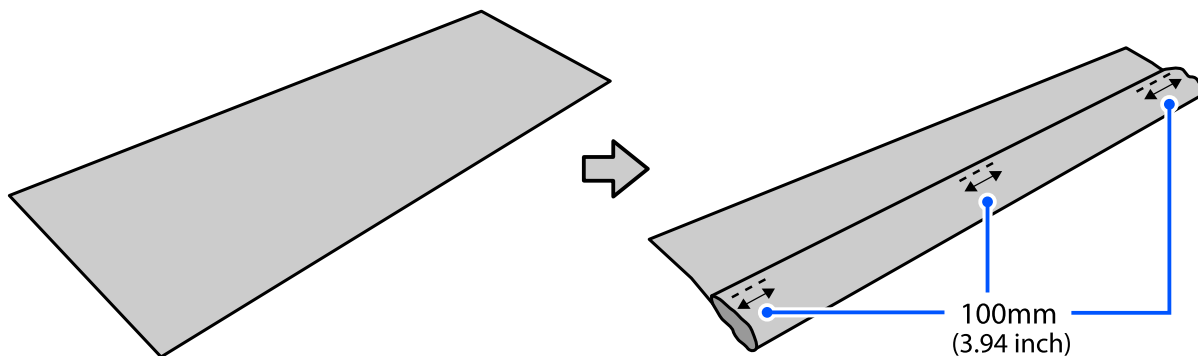


使用市售氈布時

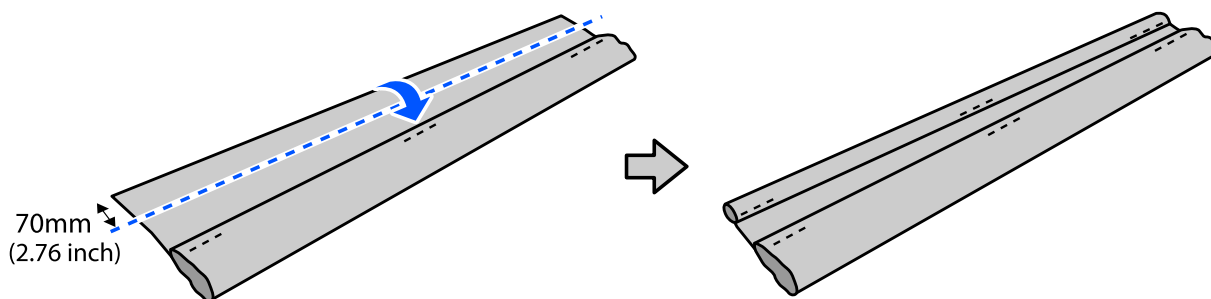
使用下列任一方法將氈布桿裝到氈布。

將氈布桿裝到縫合的氈布時

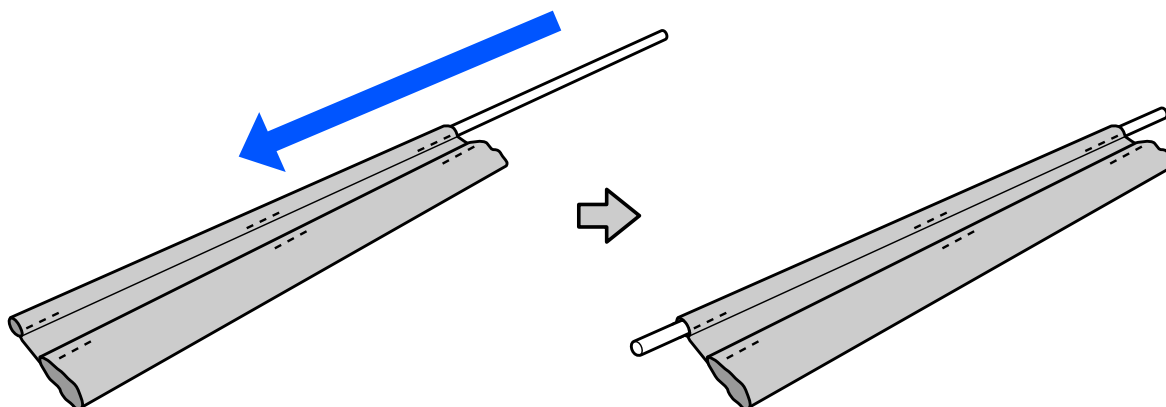
- 1 摺疊氈布的長邊，使寬度約為 140 mm (5.51 吋)，然後在三個位置 (左、右、中) 縫合約 100 mm (3.94 吋) 以形成環形。



- 2 摺疊您在步驟 1 所做的氈布環的另一側，使寬度約為 70 mm (2.76 吋)，然後在三個位置 (左、右、中) 縫合約 100 mm (3.94 吋) 以形成環形。

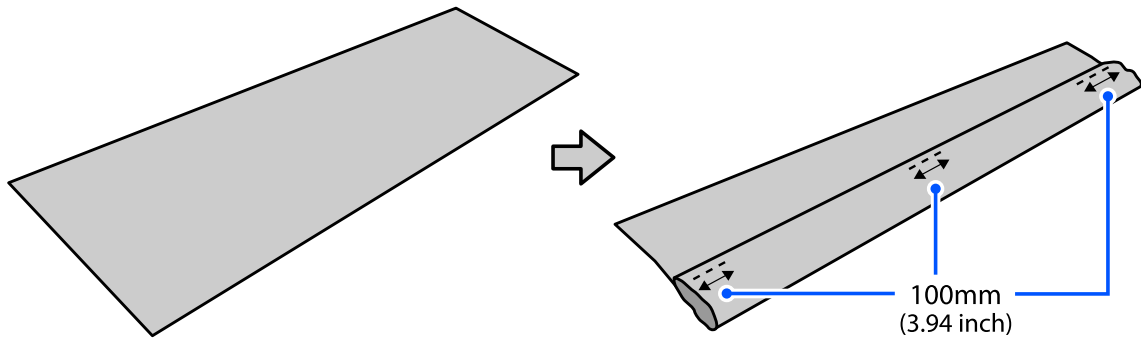


- 3 將氈布桿穿過您在步驟 2 所做的環。

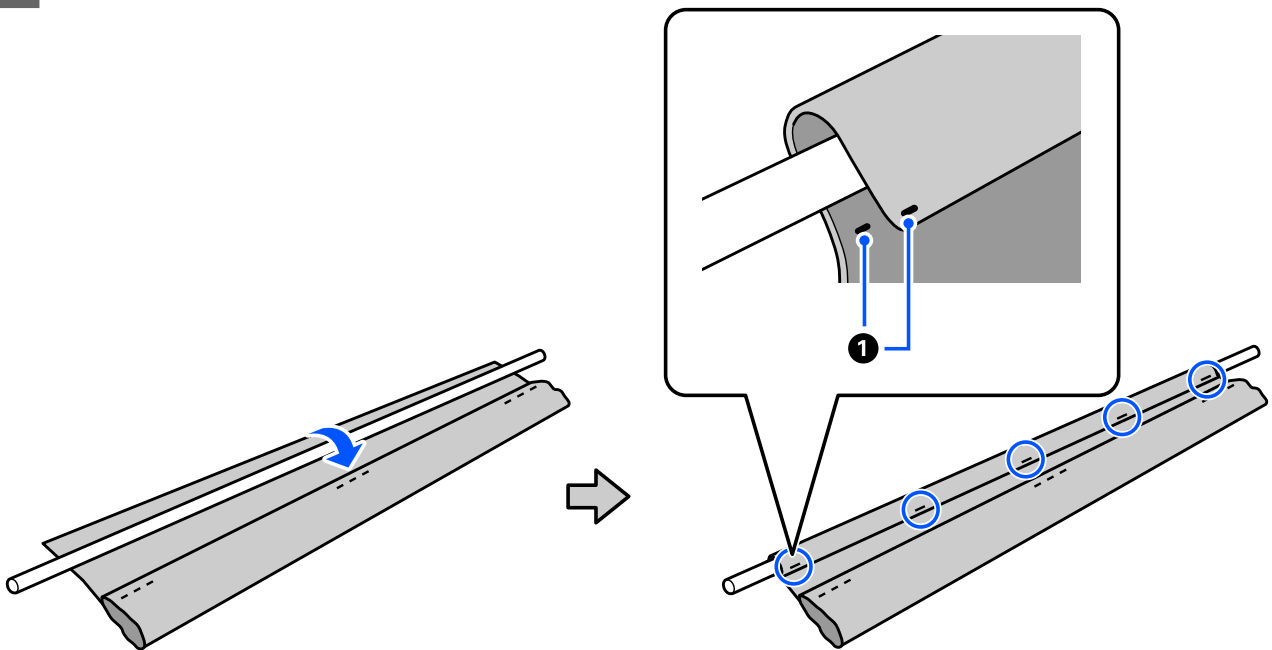


安裝束帶以將氈布固定至氈布桿時

- 1** 摺疊氈布的長邊，使寬度約為 140 mm，然後在三個位置(左、右、中)縫合約 100 mm 以形成環形。

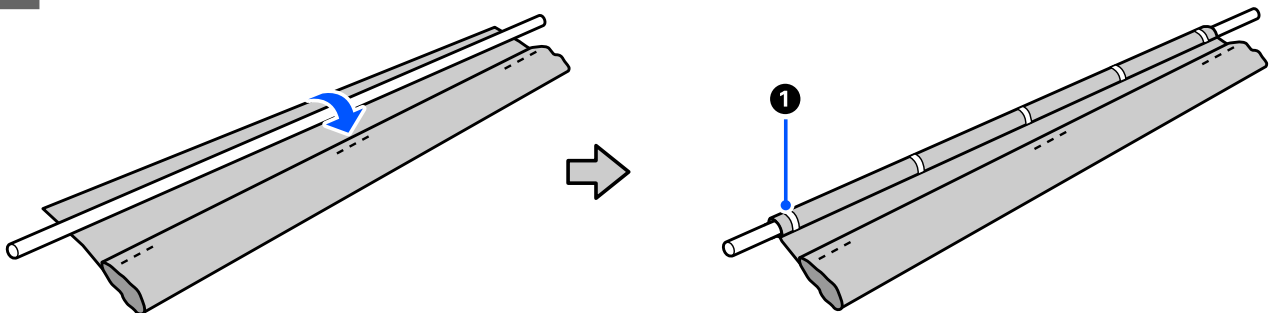


- 2** 將氈布沒有環的一側掛在氈布桿上，然後用剪刀在氈布上剪出五個夠大的切口，以便穿過束帶。



- 1** 切口

- 3** 將五個束帶穿過在步驟 2 中製作的氈布切口，將氈布固定至氈布桿。



- 1** 束帶

安裝氈布

將氈布放入印表機。

- 1 打開前蓋。



- 2 將氈布裝到桿件上後，將桿件裝到產品內的 L 型固定鉤上。



- 3 將氈布朝產品前方攤開。



確保安全

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

去除墨膜

使用墨膜去除劑去除墨膜。

- 1 將黏膠去除劑桶放在托盤上，並倒入 2 L 的墨膜去除劑。
使用填充槍以確保去除劑不會濺到周圍。



- 2 用桶中大約 1 公升的墨膜去除劑，浸濕氈布附著在毯帶上的區域。

! 重要資訊：

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

維護



3 一旦浸入墨膜去除劑，將氈布配重穿過氈布環，使其與氈布桿平行。



維護

- 4 將毯帶速度等級調整至圖中所示位置 (60° 位置)。



- 5 輕觸控制面板上的 [Forward (向前)] 按鈕。

毯帶旋轉。

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

過程大約需要 20 分鐘。



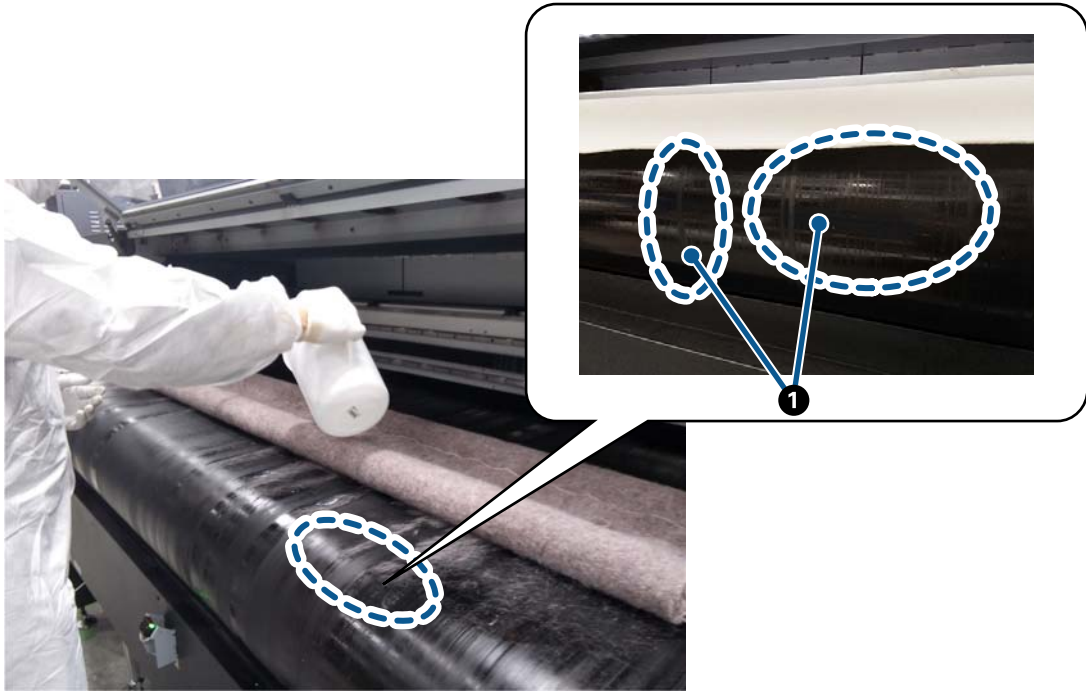
重要資訊：

請勿讓氈布吸收去除劑超過 30 分鐘。否則，毯帶上的黏膠可能會溶解並剝落。

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

如果墨水殘留在毯帶上，請重複程序大約 5 分鐘。

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



❶ 去除劑變乾的區域

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

8 在控制面板上輕觸 [Done (完成)]。
黏著材料維護塗抹模式關閉。

移除和清潔氈布配重和氈布桿

- 1 從氈布取下氈布配重。



- 2 移除氈布桿。



重要資訊：

移除氈布桿後，墨水可能會殘留在氈帶上，或者已塗上的黏膠可能會溶解。

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

[🔗 第298頁“確保安全”](#)

[🔗 第305頁“除膠\(使用除膠工具時\)”](#)

[🔗 第343頁“除膠\(使用黏膠桶時\)”](#)

[🔗 第364頁“塗膠”](#)

維護



3

將氈布從氈布桿拆下。

將氈帶當作工業廢棄物妥善處置。



維護

- 4** 使用浸過乙醇的擦拭布，擦去桿子和氈布配重上的墨膜去除劑。
將用過的清潔布當作工業廢棄物妥善處置。



去除墨膜後

- 1** 檢查清潔槽中是否有水。
- 2** 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Cleaning the Cleaning Tank (清潔清潔槽)] - [Start (開始)]。
- 清潔槽供水即會開始，且供應閥的壓力會釋放。
- 3** 關上前蓋。
- 4** 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Belt Cleaning (毯帶清潔)]。
- 5** 在 [Belt Cleaning (毯帶清潔)] 畫面上輕觸 [Belt speed (傳輸帶速度)]，然後輕觸 [Normal (正常)]。
- 將毯帶旋轉速度設為 [Normal (正常)]。
- 6** 輕觸 [Number of cleaning cycles (清潔循環次數)]，然後輕觸 [+] 或 [-] 將清潔循環次數設為 [3]。
- 7** 在 [Number of cleaning cycles (清潔循環次數)] 畫面的右上角輕觸 [OK (確定)]。
- 隨即將清潔循環次數設為 3。
- 8** 輕按 [Start (開始)]。
- 毯帶清潔開始。

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



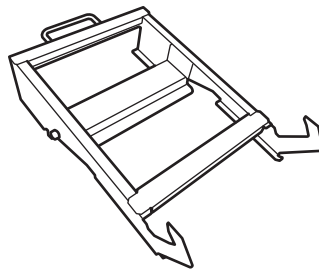
- 10 查看螢幕上的訊息，然後輕觸 [OK (確定)]。

- 11 讓毯帶上的黏膠風乾至少八小時。

除膠 (使用除膠工具時)

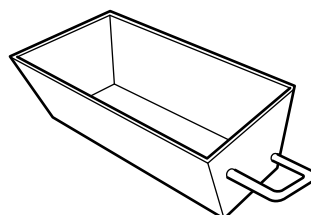
去除塗到毯帶上的黏膠。

本單元說明如何使用除膠工具除膠。



附註：
使用黏膠桶時，請參閱下列說明。

 [第343頁 “除膠 \(使用黏膠桶時\)”](#)



維護

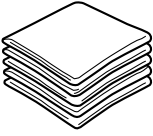

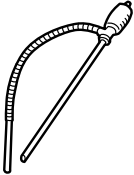

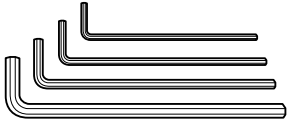
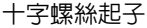

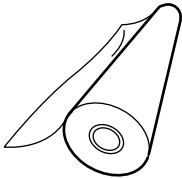
所需工作人員數量	最少 2 人	
個人防護設備	以下為使用 Epson 建議之黏膠或黏膠去除劑時必須穿戴的防護設備。如需詳細資料，請參閱實際使用之黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明。	
	眼睛防護具 (使用有機溶劑時；最好使用能貼合臉部的護目鏡型式)	
		
	防毒面具 (使用有機溶劑時)	
		
	防護手套 (丁基或聚氨酯)	
		
防護衣 (長袖)		
帽子或髮帽 (長髮者應紮起頭髮並戴上髮帽。)		
安全鞋		

必要物品	數量	細節/用途	
氈布桿 	1	內附物品	裝上氈布並將裝到機器內部以供使用。
除膠工具 	1	內附物品	將此抵住毯帶並刮除黏膠。

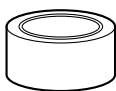
維護

必要物品	數量	細節/用途	
抹刀支架 	2	內附物品	使用此零件將抹刀固定至毯帶。 這用於固定至毯帶的兩側。
抹刀 	1	內附物品	裝到除膠工具以去除黏膠。
黏膠去除氈布 	1	內附物品 / 市售	將此浸入黏膠去除劑即可使用。
黏膠去除劑 	5 至 10 L	建議產品	去除毯帶上的黏膠時使用的溶劑。 當您依照本手冊中所述的黏膠類型和塗抹量來塗抹黏膠時，所需的黏膠去除劑量是適用參考值。
剪刀 	1	市售	用以在氈布上剪出切口以穿過束帶，將氈布固定至氈布桿。利用隨附或市售氈布，製作環形並縫合固定時，不需要使用這些物品。
束帶 	5	市售	束帶用於將氈布固定至氈布桿。 利用隨附或市售氈布，製作環形並縫合固定時，不需要使用這些物品。
乙醇 	0.25 L	市售	擦去毯帶表面或夾具的髒汙時使用。
瓶子 (裝入乙醇) 	1	市售	裝入乙醇的容器。

維護

必要物品	數量	細節/用途	
清潔布 	適當數量	市售	清潔毯帶或設備時使用。使用不會損壞毯帶的無毛絮軟布。
黏膠去除劑桶 	1	市售	將黏膠去除劑倒在氈布上時使用的容器。
填充槍 	1	市售	將黏膠去除劑倒入桶內時使用。使用接觸有機溶劑時不會溶解的材質。
橡膠刮刀或塑膠刮刀 	1	市售	刮除黏膠時使用。使用接觸有機溶劑時不會溶解的材質。
六角扳手 	2	市售 4 至 6 mm (0.16 至 0.24 吋) [寬]	將抹刀安裝至印表機時使用此零件。
十字螺絲起子 	1	市售 尺寸：Ph2	用於在清潔除膠工具時拆下零件。
袋子 	1	市售 容量：15 L 以上 尺寸： <input type="checkbox"/> 使用大袋子時 350 [寬] x 200 [深] mm (13.78 [寬] x 7.9 [深] 吋) 以上 <input type="checkbox"/> 使用小袋子時 550 [寬] mm (21.65 [寬] 吋) 以上	裝到除膠工具上使用。 使用接觸有機溶劑 (例如聚乙烯) 時不會溶解的材質。
袋子或塑膠紙 	適當數量	市售 2 m (78.74 吋) (寬度) x 3 m (118.1 吋) (長度) 厚度：0.15 mm (0.006 吋) 以上	用於保護產品底部。使用接觸有機溶劑 (例如聚乙烯) 時不會溶解的材質。

維護

必要物品	數量	細節/用途	
固化膠帶 	適當數量	市售	用於保護產品。

**警告使用者：**

在開始此程序前，務必先閱讀以下說明。 [↗ 第169頁 “維護注意事項”](#)

工作環境條件

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

附註：

毯帶轉速可使用前方面板上的 Belt Speed volume (毯帶速度等級) 進行調整。

若是第一次進行作業，建議將毯帶調到稍慢的轉速。



工作流程

1. 進入黏膠維護清除模式

[↗ 第310頁 “進入Adhesive Material Maintenance \(黏著材料維護\)Removal Mode \(清除模式\)”](#)



2. 保護產品底座

蓋住產品，避免黏膠去除劑或刮除的黏膠進入產品底座下方。

[↗ 第311頁 “產品固化”](#)



3. 將袋子裝到除膠工具

[↗ 第315頁 “準備除膠工具”](#)




維護

4.將氈布裝到氈布桿

 第319頁 “準備氈布”

**5.將氈布桿和抹刀裝到產品**

 第321頁 “安裝氈布桿和抹刀”

**6.確保安全**

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

**7.去除毯帶的黏膠**

 第326頁 “除膠”

**8.清潔毯帶表面**

 第335頁 “毯帶表面清潔”

**9.清理工作區域**

清潔用於除膠的工具，並從產品底座撕下保護膠帶。如果要在清潔後塗膠，請勿從產品底座撕下保護膠帶。

 第336頁 “收拾”

您可在 YouTube 上觀看程序的影片。

https://support.epson.net/p_doc/80d/

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

將印表機切換至維護模式。

**重要資訊：**

一般而言，當任何護蓋打開或毯帶清潔單元拉出時，您無法操作控制面板。

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

1

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

2 輸入系統管理員密碼。**!** 重要資訊：

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

[↪ 第59頁 “如何設定/變更管理員User Name \(使用者名稱\)和管理員密碼”](#)

- 請妥善保存您設定的管理員密碼，以免忘記。

如果忘記管理員密碼，請參閱以下章節。

[↪ 第434頁 “如果忘記管理員密碼”](#)

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

在控制面板上按一下 [Forward (向前)] 或 [Reverse (向後)] 時，毯帶將會持續轉動，直到您按下 [Stop (停止)]。

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

產品固化

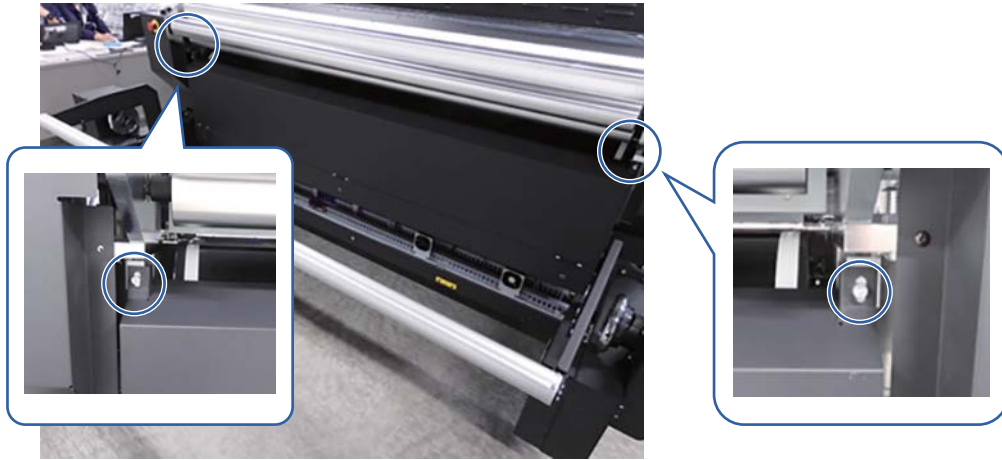
蓋住產品，避免黏膠去除劑或刮除的黏膠進入產品下方，而導致故障。
本單元說明 Epson 建議的程序。

1 將機器後方的張力桿向下壓。

1 張力桿

維護

- 2 拆下用於固定機器後方護蓋的 2 支螺絲，並將護蓋往下拉。

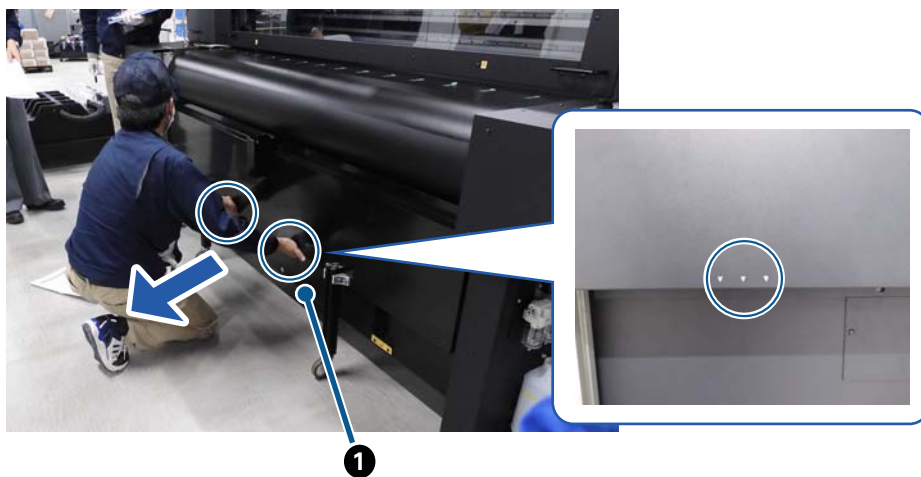


- 3 抬起張力桿。



- 1 張力桿

- 4 走到本機器的前方，確定毯帶清潔單元位於較低位置，然後握住把手並拉出毯帶清潔單元。



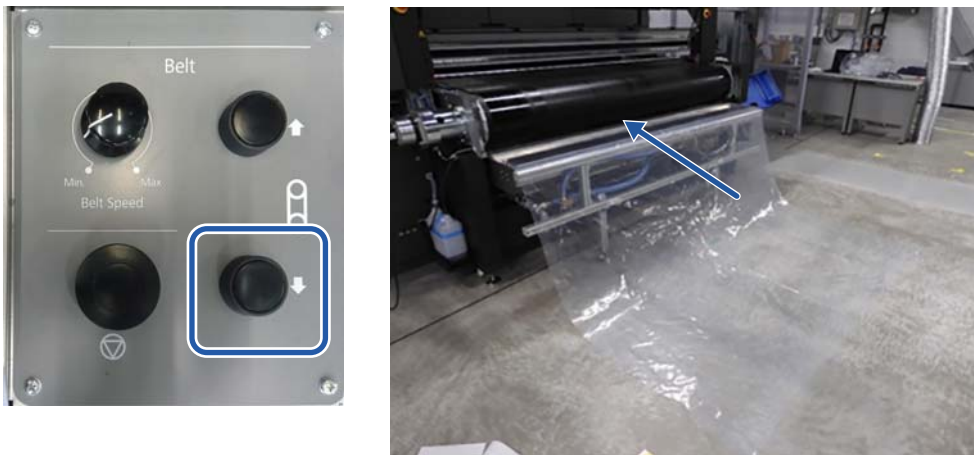
- 1 手把

維護

- 5 使用固化膠帶將塑膠紙的邊緣黏到毯帶。
如果使用膠帶將塑膠紙的背面黏到毯帶上，則毯帶饋送時較不容易剝落。



- 6 按下前方面板上的送布鍵，並將塑膠紙送到後方。



- 7 走到產品後方，並從毯帶撕下塑膠紙。

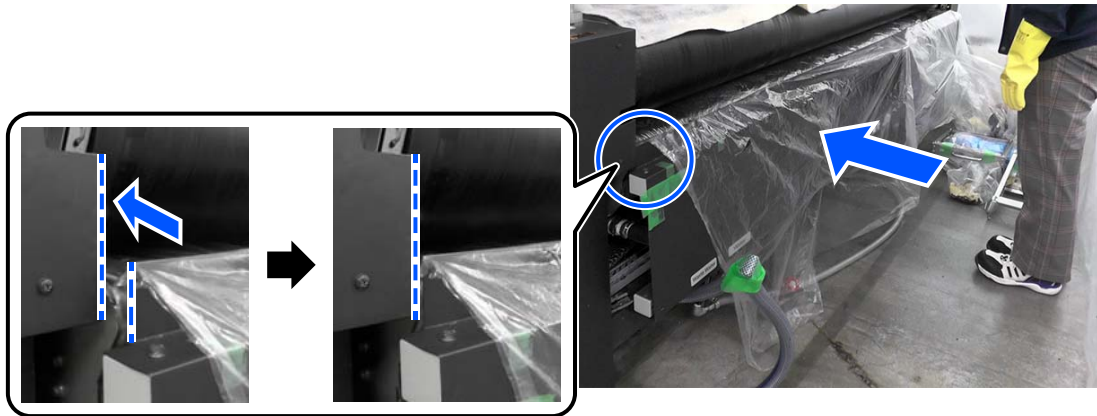


維護

- 8 用塑膠紙蓋住毯帶清潔槽、撫平塑膠紙的皺褶處，然後黏貼至 3 個位置。



- 9 將毯帶清潔單元推入，直到毯帶清潔單元前端的突出部分與機器左側金屬板的位置對齊。



- 10 走道印表機後方，並檢查毯帶與清潔槽的間隙，如果塑膠紙接觸或黏到毯帶，請將其分離。



維護

- 11 撫平塑膠紙的皺褶處，並將其黏貼到後方護蓋背面的 3 個位置。



- 12 使用固定夾等物品，將覆蓋的塑膠紙夾在毯帶清潔單元前方的凸出部位。固定好塑膠紙，確保不會因為被風吹起等狀況而出現皺褶。

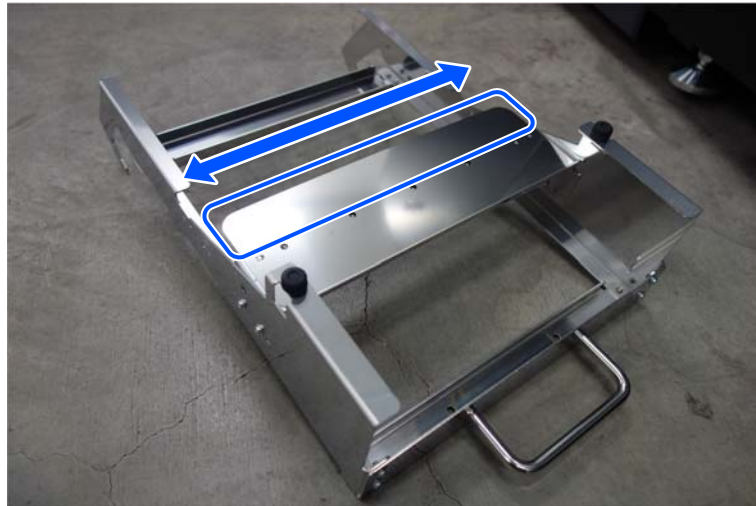


- 13 確定塑膠紙沒有接觸或黏到毯帶。如果塑膠紙附著，請將其撕開並使用膠帶將其固定，以及利用放置重物等方式，確保不會被風吹起。

準備除膠工具

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

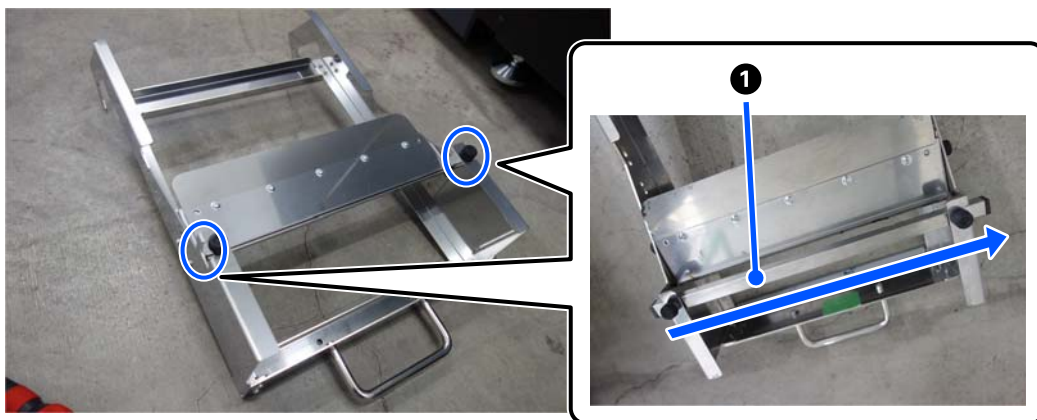
維護



2 用手暫時安裝兩支螺絲至除膠工具。



3 將桿件穿過除膠工具中的孔。



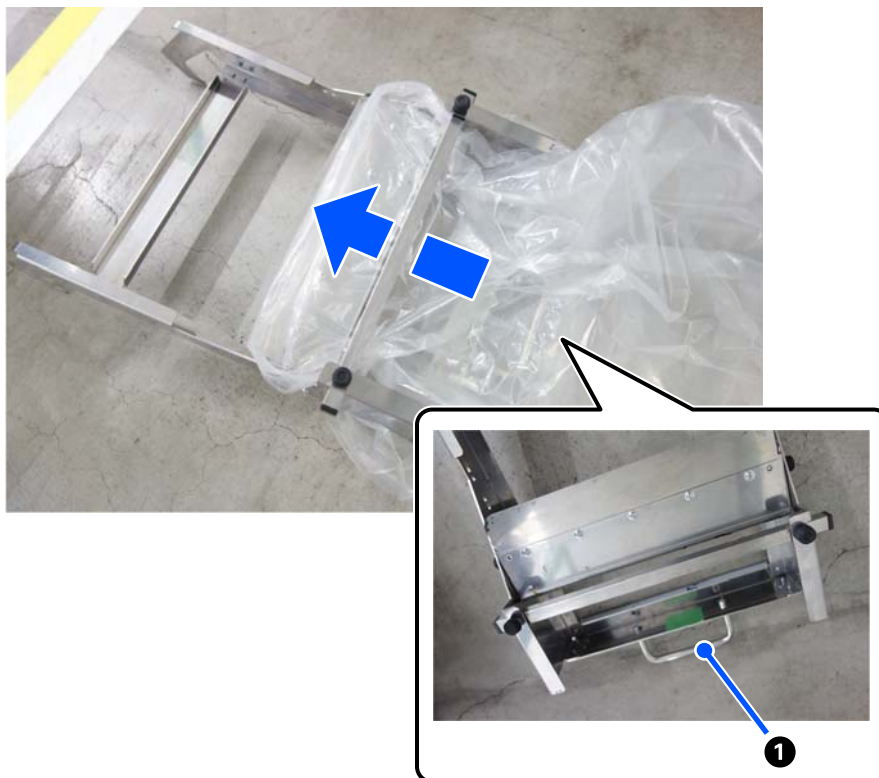
1 桿件

維護

- 4 鎖緊兩支螺絲，確定沒有鬆動。



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



① 把手

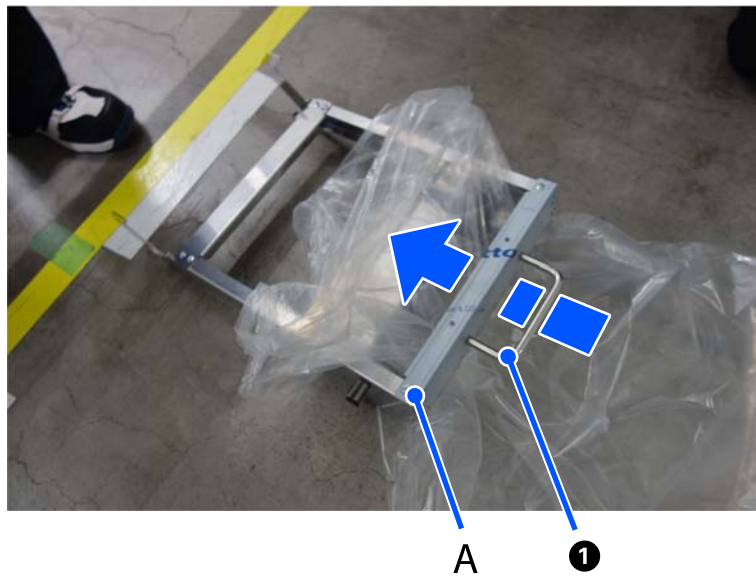
維護

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



黏貼膠帶後，翻轉除膠工具。

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

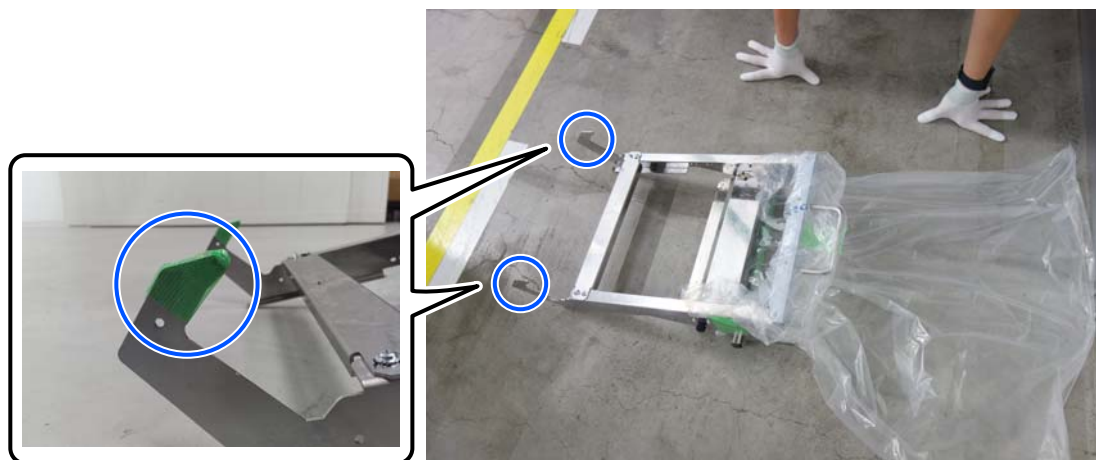


1 把手

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



- 9** 使用保護膠帶蓋住除膠工具固定鉤的尖端。

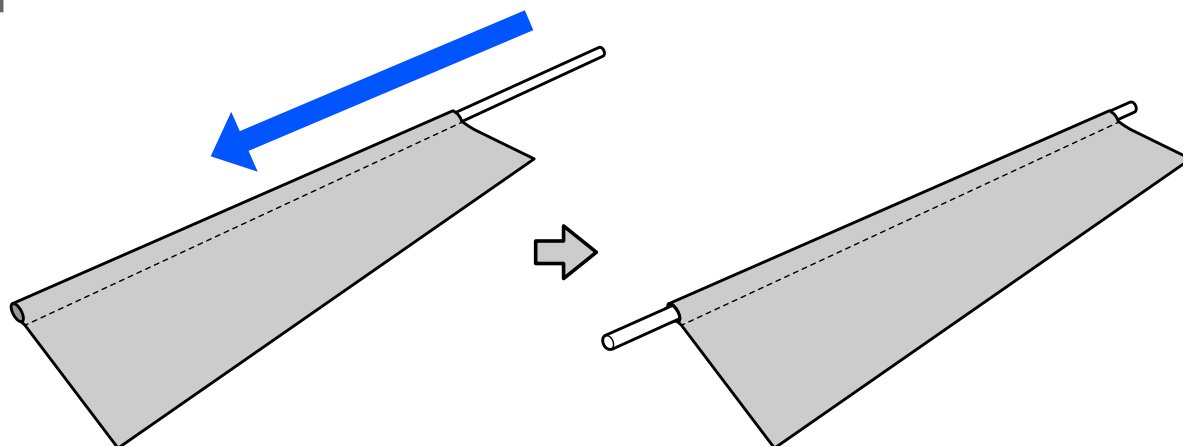


準備氈布

準備一些氈布以吸收黏膠去除劑。

使用內附氈布時

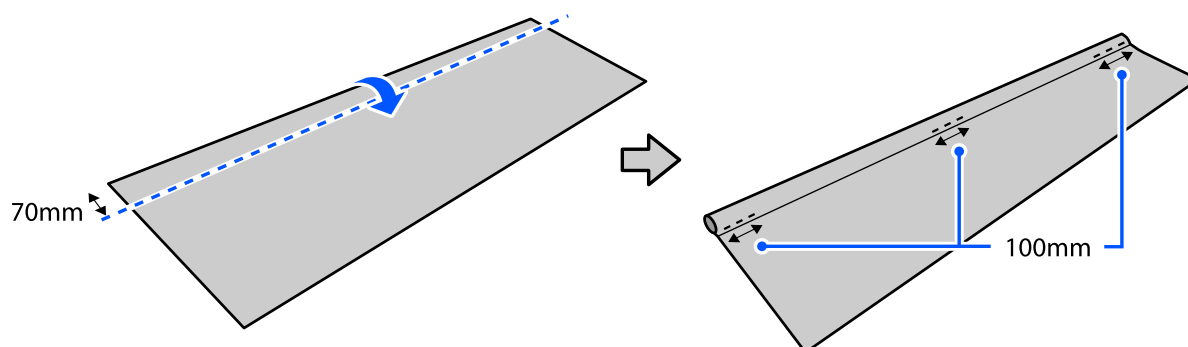
- 1** 將氈布桿穿過黏膠去除氈布。



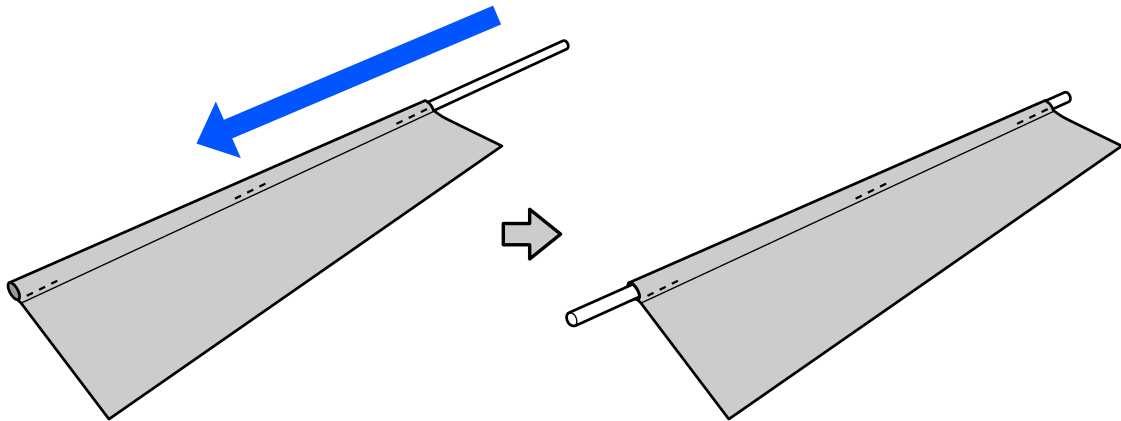
使用市售氈布時

利用氈布製作環形並縫合固定

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

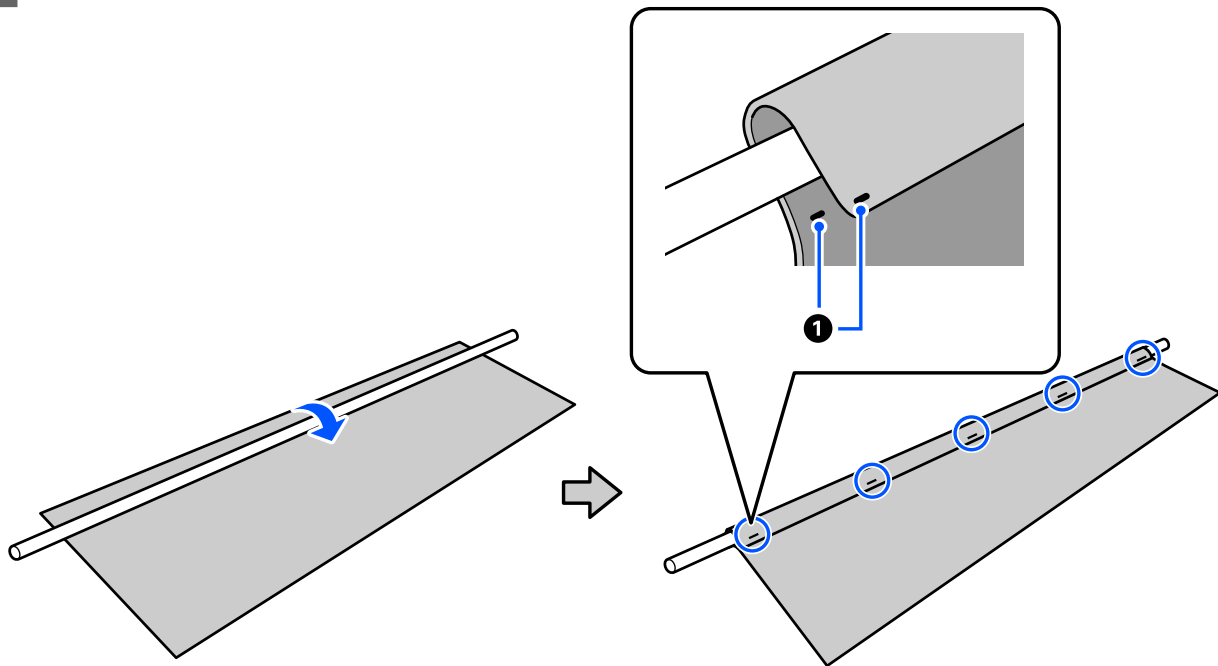


2 將氈布桿穿過氈布。



使用束帶固定

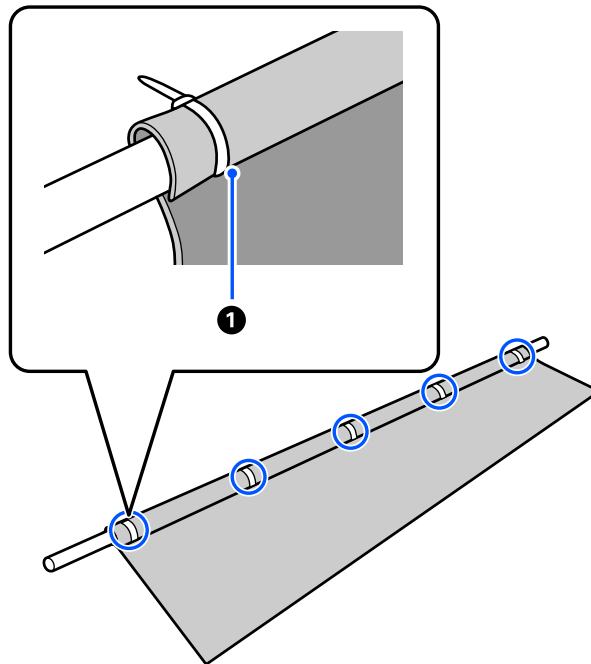
1 將氈布掛在氈布桿上，然後用剪刀在氈布上剪出五個夠大的切口，以便穿過束帶。



1 切口

維護

- 2** 將五個束帶穿過在步驟 1 中製作的氈布切口，將氈布固定至氈布桿。



1 束帶

安裝氈布桿和抹刀

將氈布桿和抹刀裝到產品。

- 1** 打開前蓋。



維護

- 2 將氈布裝到桿件上後，將桿件裝到產品內的 L 型固定鉤上。

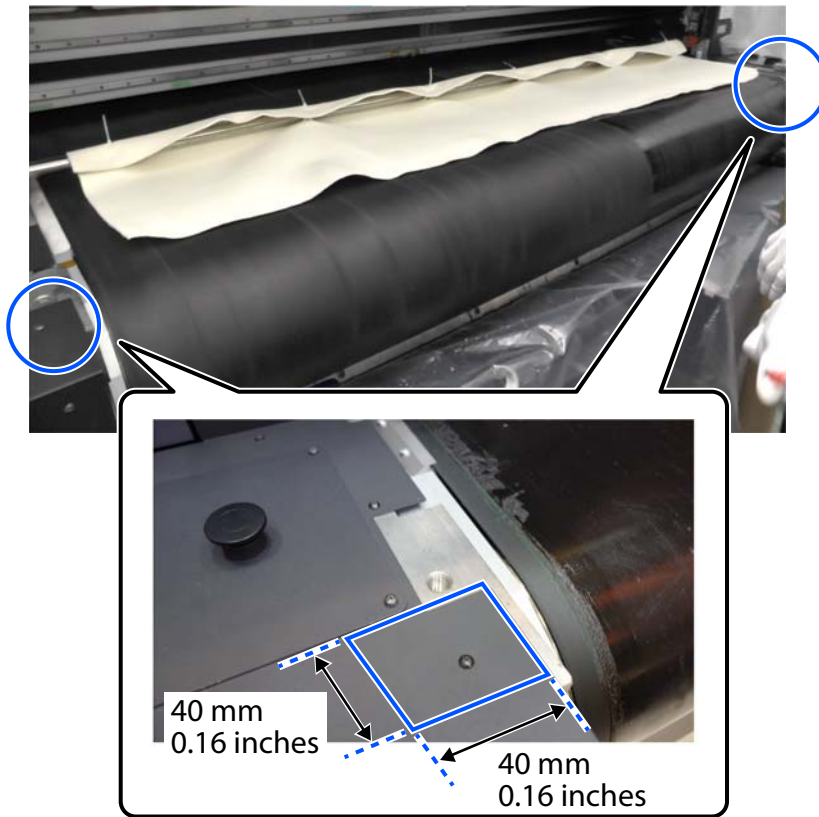


- 3 將氈布朝產品前方攤開。



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

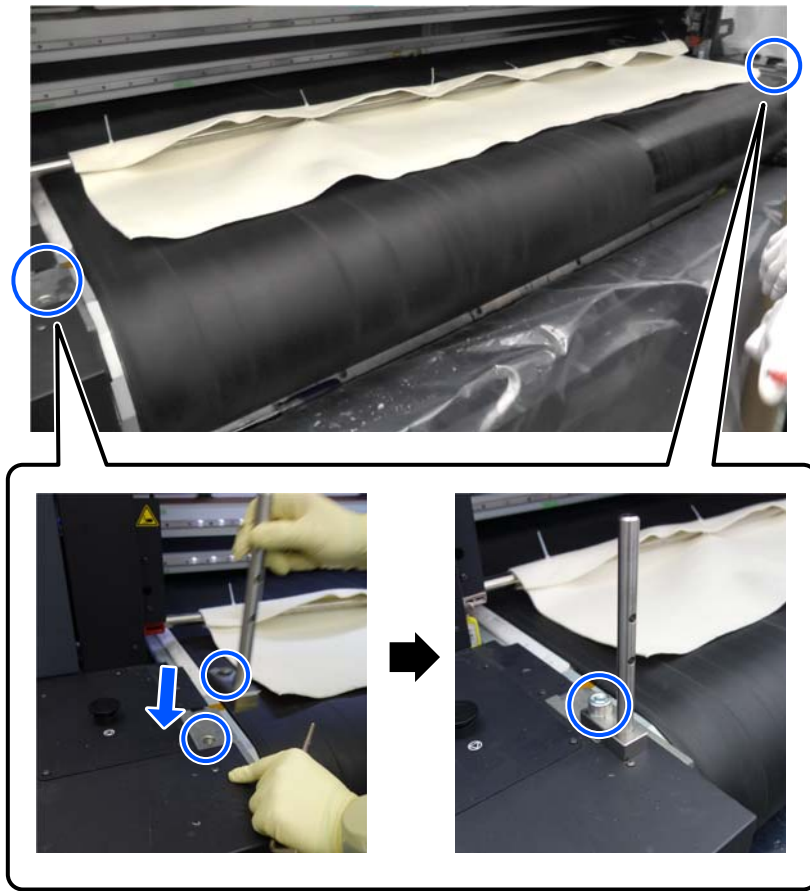
維護



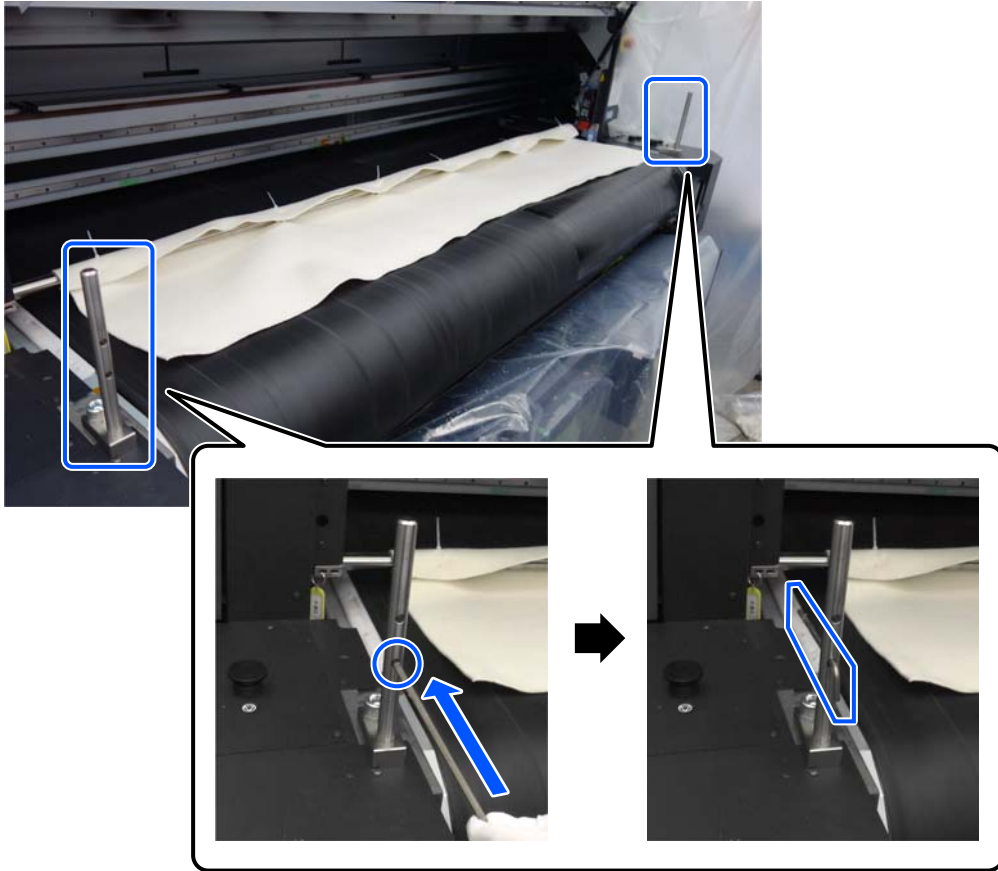
- 5 將抹刀支架的螺絲孔對齊毯帶側面的螺絲孔，使支架位於前方，螺絲孔位於後方。使用六角螺絲暫時固定抹刀支架。

以相同方式同樣在毯帶的另一側裝上抹刀支架。

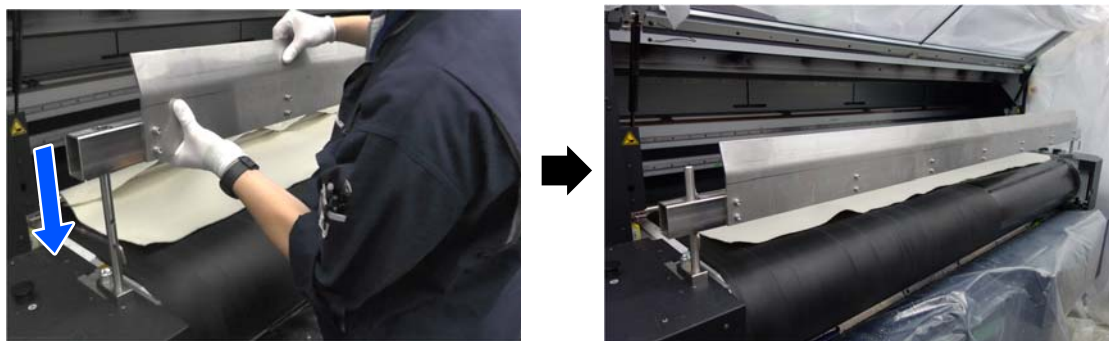
維護



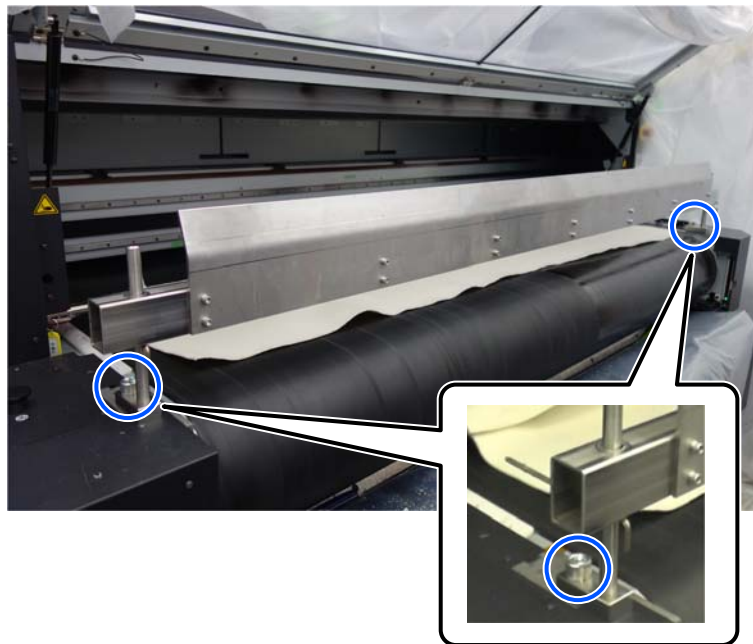
- 6 將相同尺寸的六角扳手插入兩側抹刀支架的兩個底部孔中。



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



- 8 用手確實鎖緊兩個抹刀支架的六角螺絲。



確保安全

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

除膠

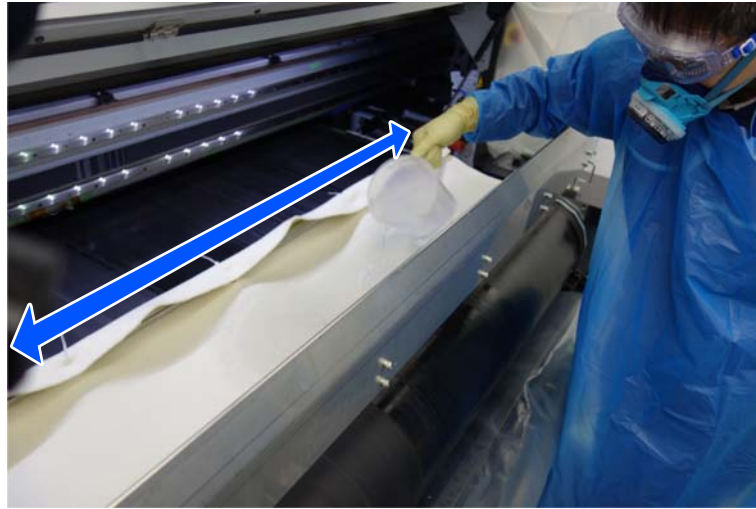
使用黏膠去除劑並刮除毯帶上的黏膠。

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

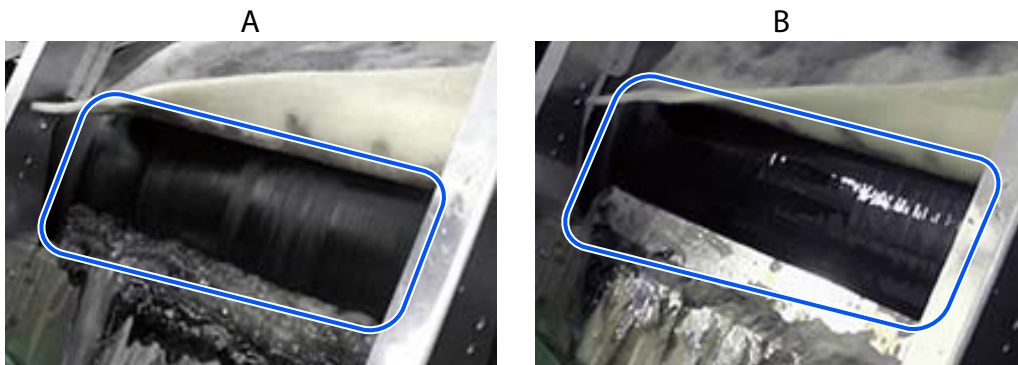


維護

- 3** 將氈布浸入黏膠去除劑。
小心確保黏膠去除劑不會從毯帶兩側漏出。



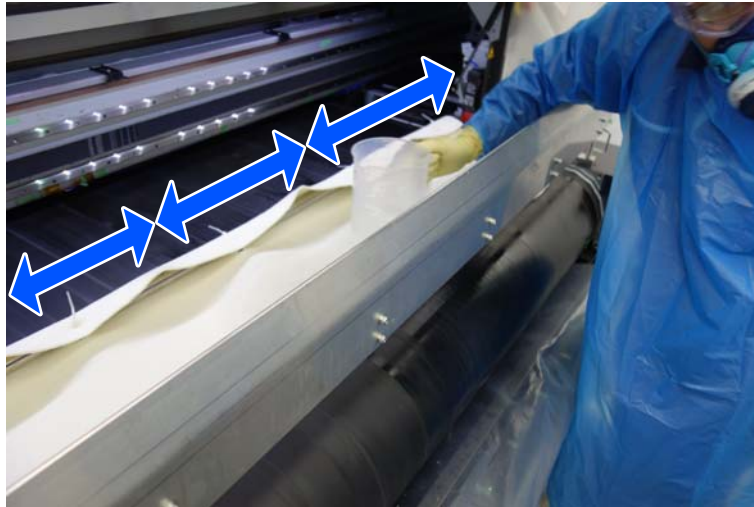
- 4** 確定黏膠去除劑均勻地塗抹在整個氈布上。
等待大約 5 分鐘，毯帶表面上的黏膠會開始溶解。
如果氈布浮起而沒有接觸到毯帶，請戴上手套或使用類似工具將氈布往下壓。
如果毯帶上刮除黏膠的位置在 5 分鐘內就變乾，請用更多黏膠去除劑浸泡氈布。



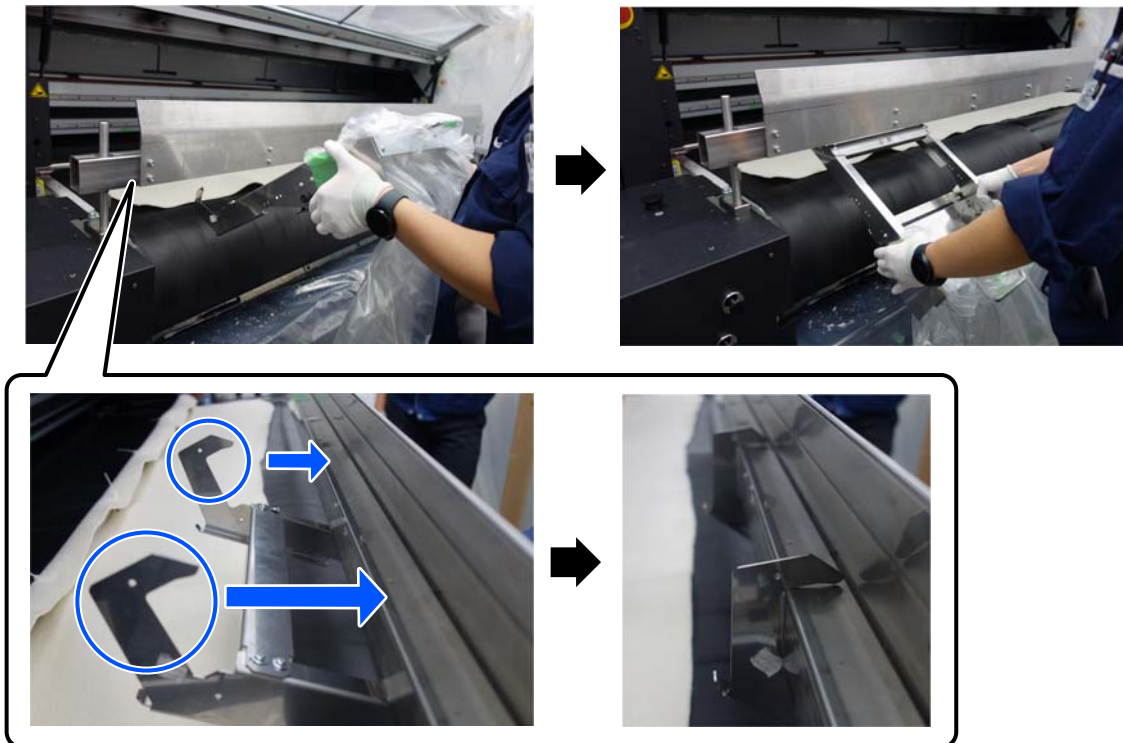
A：黏膠去除劑已變乾

維護

B：黏膠去除劑未變乾



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



6 雙手握住除膠工具的把手，將除膠工具的抹刀壓向毯帶表面，使抹刀在壓力下稍微變形，以刮除黏膠。

使用刮刀或類似工具，將黏在除膠工具抹刀上的黏膠刮到裝在除膠工具上的塑膠袋中。

維護

! 重要資訊：

- ❑ 請勿將除膠工具用力壓向毯帶。這樣做可能會導致除膠工具的抹刀與毯帶脫離接觸，因而無法刮除黏膠，或者可能會損壞毯帶。
- ❑ 黏膠容易殘留在毯帶邊緣，刮除這些區域時應該特別注意。



維護

- 7 當毯帶上您刮除黏膠的位置所塗抹的黏膠去除劑變乾時，提起除膠工具，同時保持固定鉤鉤在抹刀上。



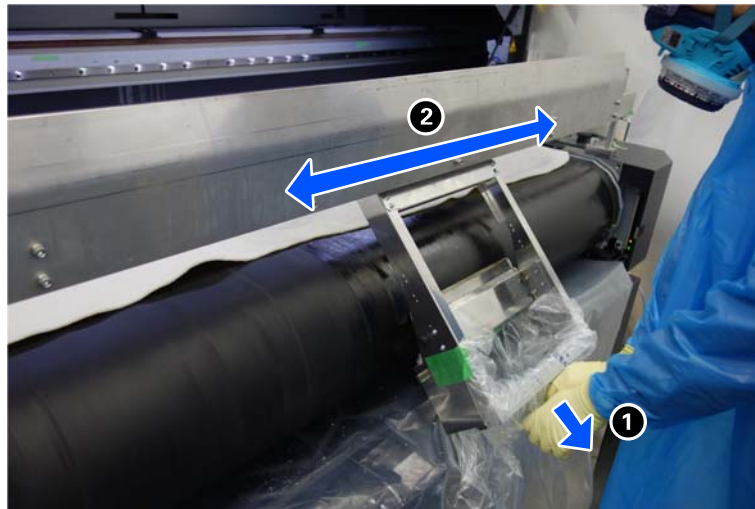
- 8 用更多的黏膠去除劑浸泡已刮除氈布黏膠的區域，然後戴上手套或使用類似工具將氈布向下推。等待大約 5 分鐘，毯帶表面上的黏膠會開始溶解。如果毯帶上已刮除黏膠的位置在 5 分鐘內就變乾，請用更多黏膠去除劑浸泡氈布。



- 9 請再次執行步驟 6 並去除黏膠。
重複步驟 6 至 8，直到無法再刮除任何黏膠。

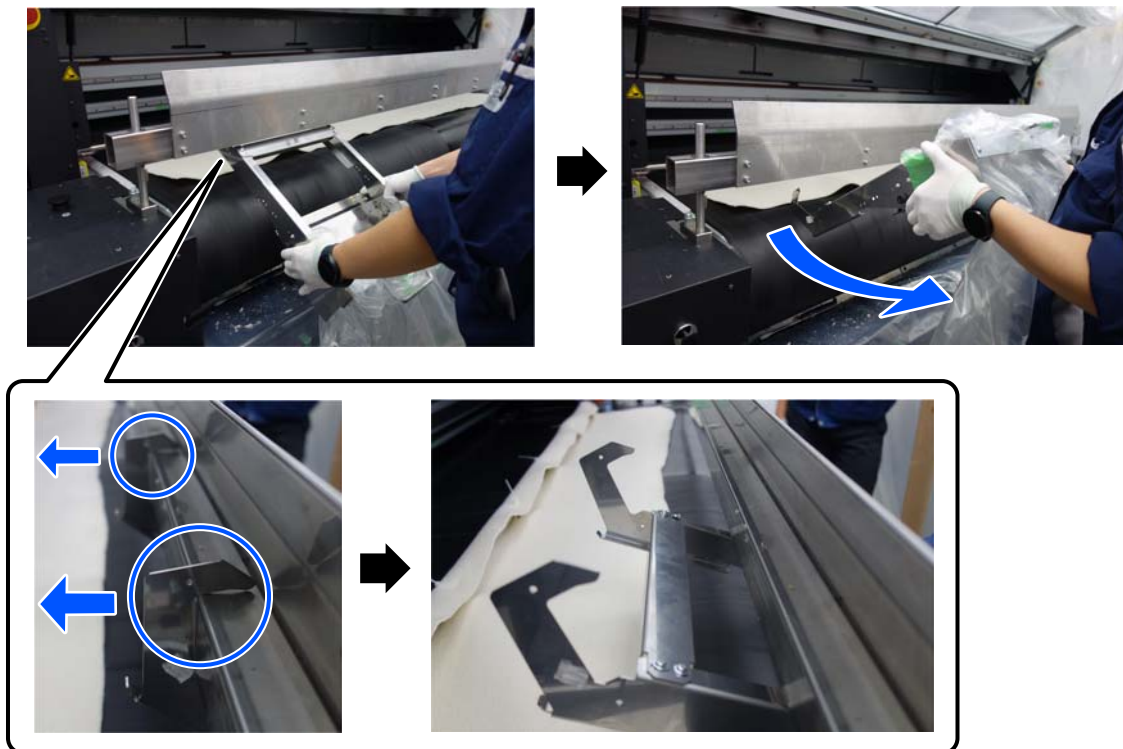
維護

- 10 當黏膠已去除且無法再刮除時，抬起除膠工具，同時保持固定鉤鉤在抹刀上。將除膠工具拉向自己，將其移至黏膠尚未刮除的區域。



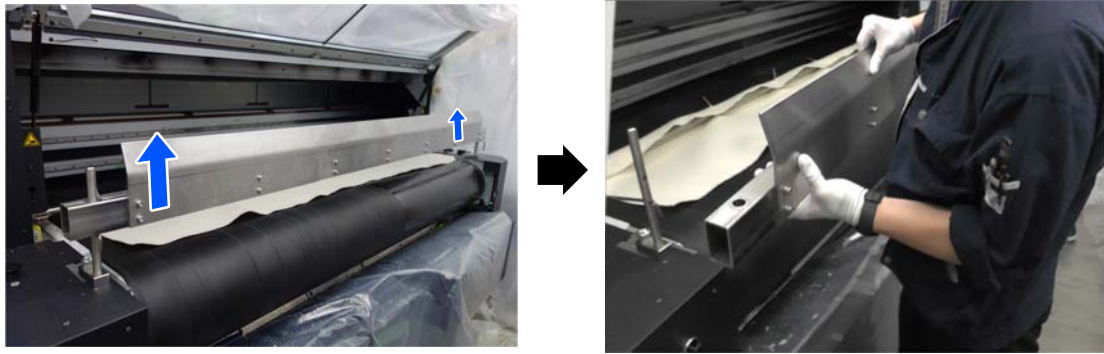
- 11 重複步驟 6 至 10，將整個毯帶的黏膠刮除。

- 12 去除整個毯帶的黏膠後，請從抹刀拆下除膠工具。

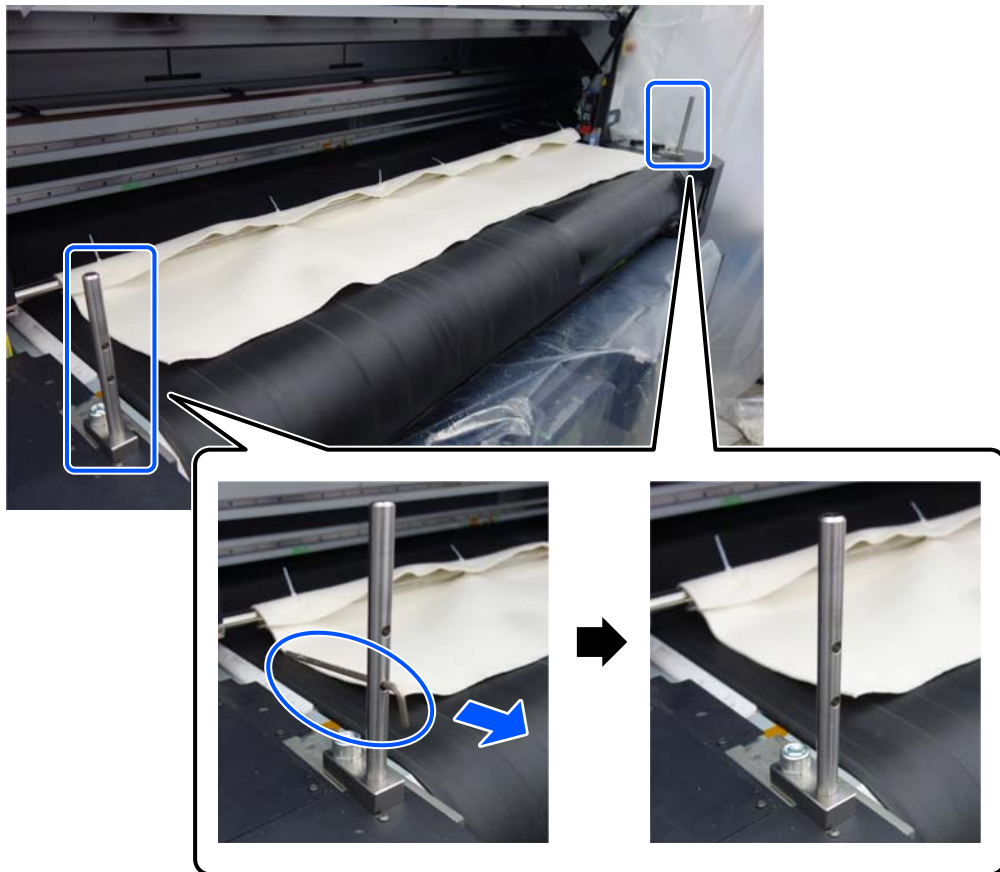


- 13 輕觸控制面板上的 [Suspended (已暫停)] 按鈕。
毯帶將會停止轉動。

- 14 必須由兩人在左右兩側同時抬起抹刀並拆下。

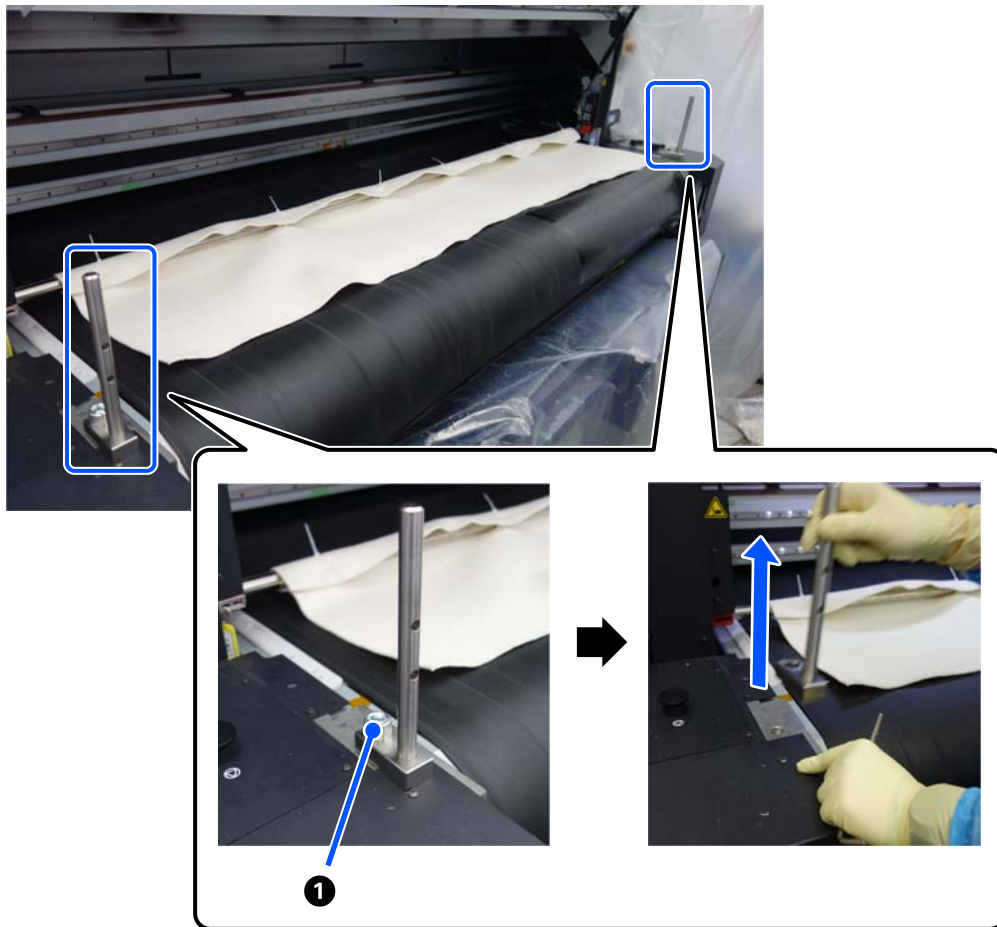


- 15 從兩側抹刀支架的孔中取出六角扳手。



維護

- 16 鬆開兩個抹刀支架上的六角螺絲，並從毯帶的兩側拆下。



- ① 六角螺絲

- 17 去除整個毯帶的黏膠後，請拆下氈布桿。



維護

- 18 將氈布從氈布桿拆下。
將氈帶當作工業廢棄物妥善處置。



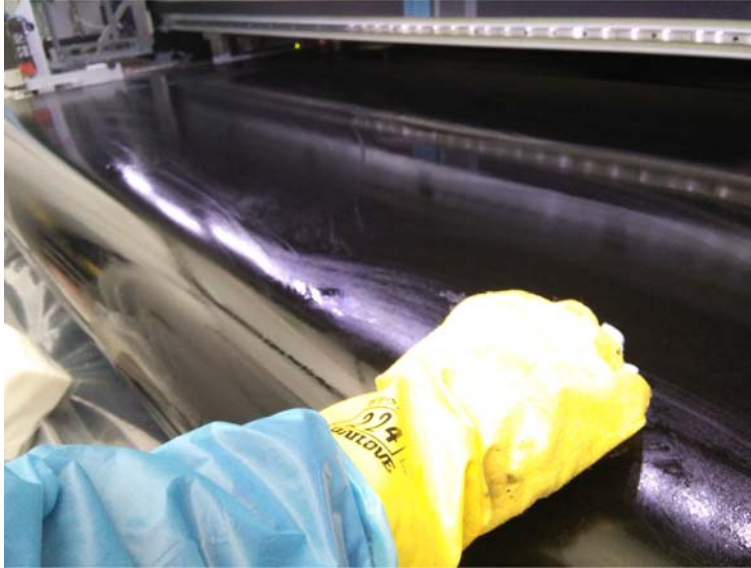
- 19 如果桿件有沾到任何黏膠去除劑，請使用浸泡乙醇的清潔布擦乾淨。
如果無法去除髒汙，請將清潔布浸入黏膠去除劑，然後擦拭乾淨。
將用過的清潔布當作工業廢棄物妥善處置。



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

21 檢查毯帶表面是否有黏膠殘留。

如果有殘膠，將氈布浸泡黏膠去除劑並擦拭乾淨。



22 在控制面板上依序按 [Stop (停止)] - [Done (完成)] 鍵，停止毯帶轉動。

如果在此階段塗抹黏膠，請勿返回首頁畫面，並保持模式選擇畫面。

毯帶表面清潔

使用浸泡乙醇 (適量) 的清潔布，擦拭毯帶表面一圈。

- ❑ 按下前方面板上的饋送或回送鍵，以轉動毯帶。
- ❑ 擦去黏膠，直到毯帶表面出現光澤。需特別留意刮除毯帶兩側的黏膠。
- ❑ 如果清潔布骯髒或出現膠屑，表示毯帶上有殘膠。

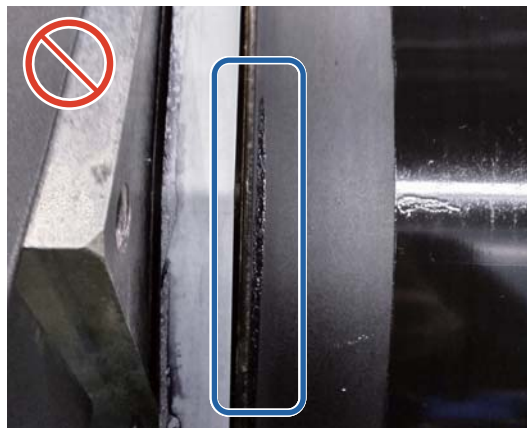
維護

請依所在國家的法律規定妥善處理用過的清潔布及膠屑。



! 重要資訊：

黏膠容易殘留在毯帶邊緣，刮除這些區域時應該特別注意。如果任何黏膠或膠帶黏到毯帶邊緣，毯帶控制單元可能無法正常運作。



收拾

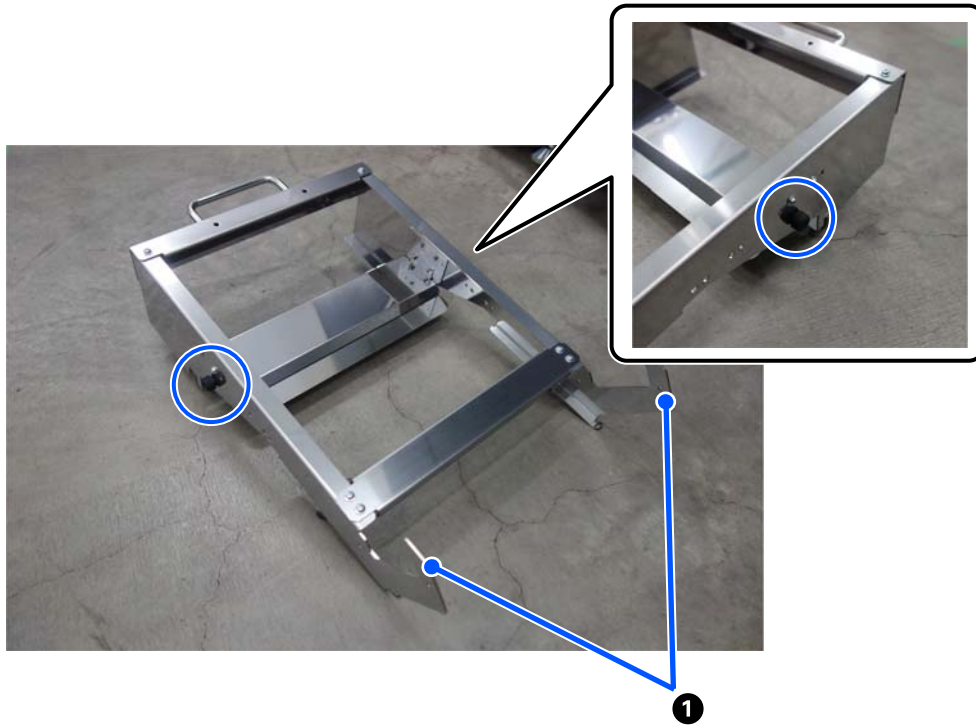
收拾用過的工具。

如果在此階段塗抹黏膠，您無需執行步驟 15 及後續步驟來去除固化。

- 1 取下固定至除膠工具的袋子和保護膠帶。
- 2 撕下貼到除膠工具固定鉤尖端的保護膠帶。

維護

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



1 固定鉤

- 4** 將固定板 A 滑向固定鉤並拆下。



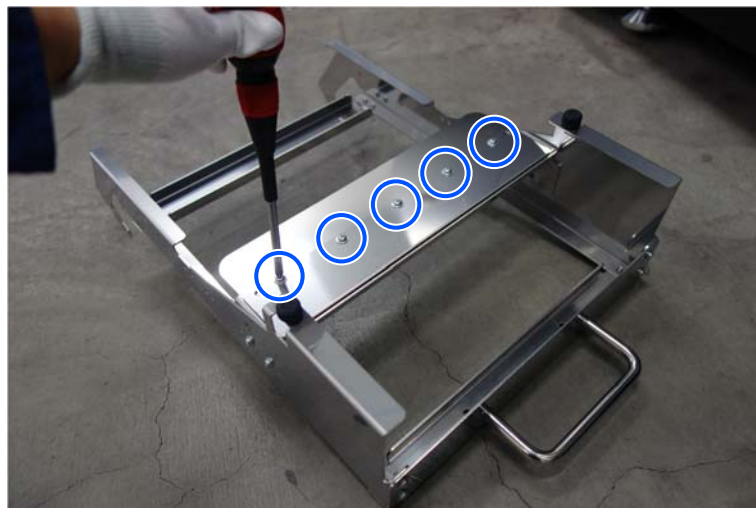
- 5** 使用浸泡乙醇的清潔布，擦去固定板 A 兩側的黏膠去除劑。
如果無法去除髒汙，請將清潔布浸入黏膠去除劑，然後擦拭乾淨。
將用過的清潔布當作工業廢棄物妥善處置。

維護

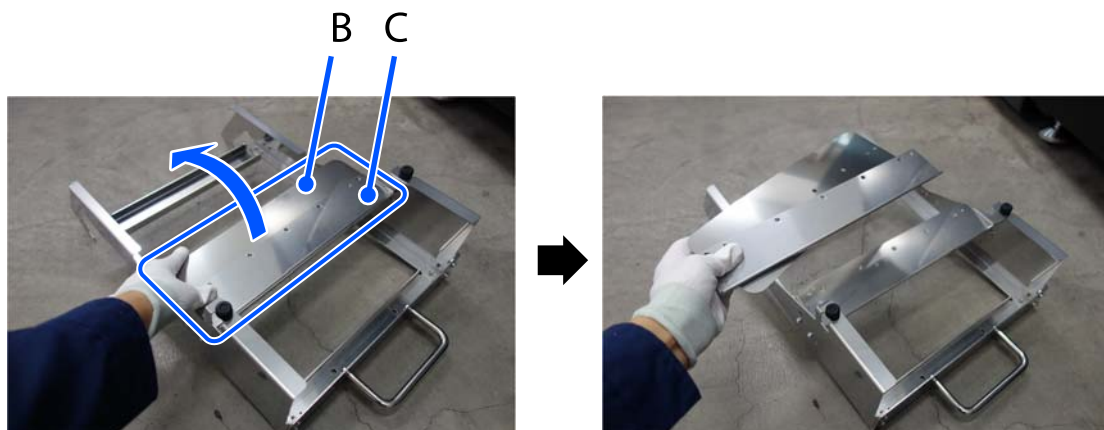


擦去髒汙後，翻轉除膠工具。

6 使用十字螺絲起子鬆開並拆下五支螺絲。



7 拆下固定板 B 和 C。

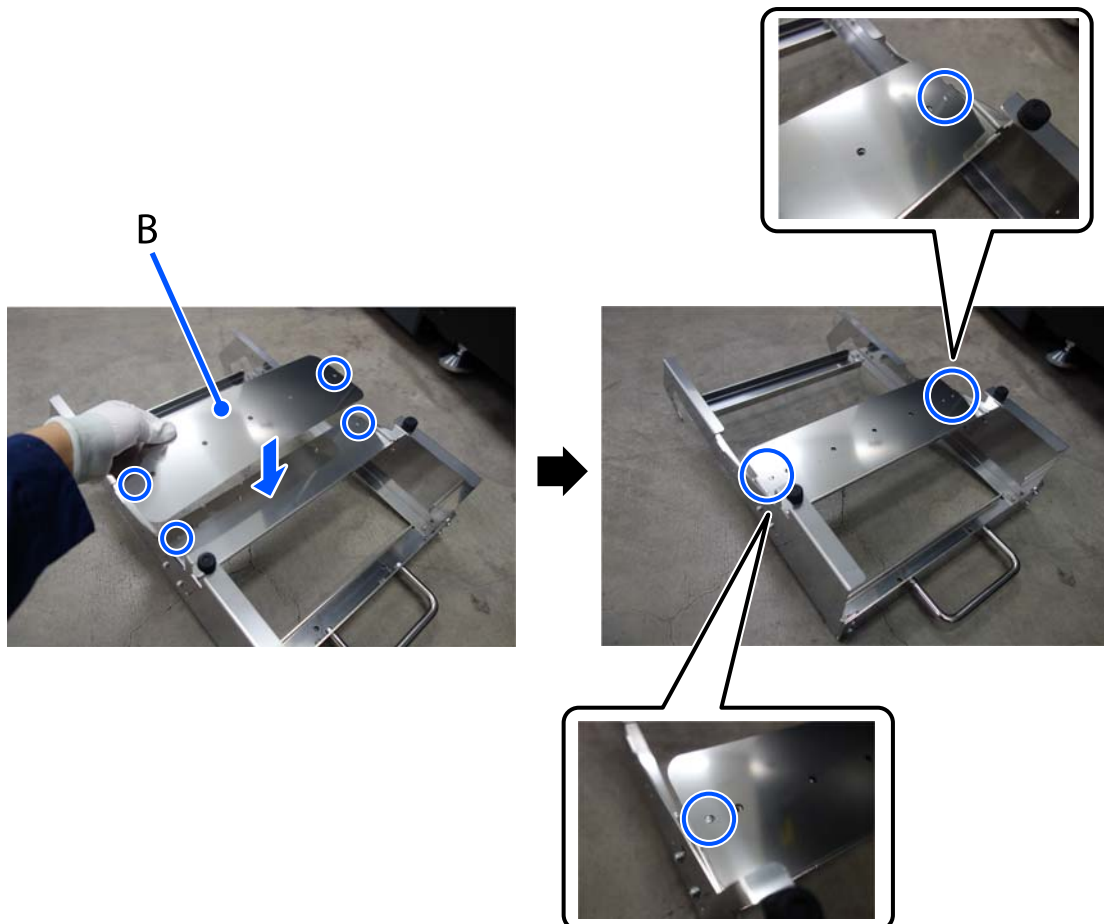


維護

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

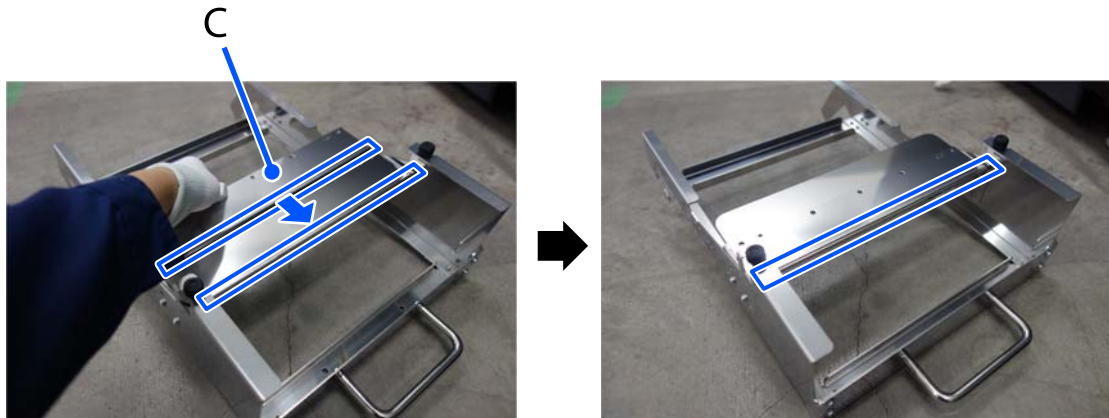


- 9 將固定板 B 兩端的孔對齊除膠工具的突出部分，並裝上固定板。

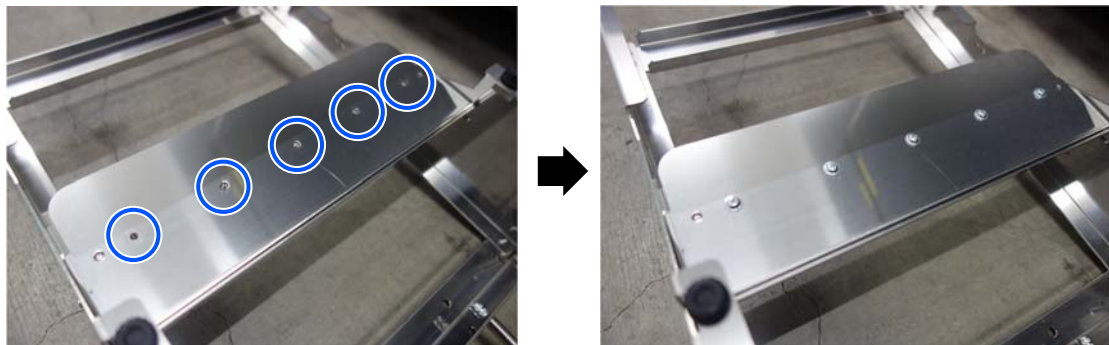


維護

- 10 將固定板 C 的 L 形部位對齊除膠工具的邊角，並將其裝上。

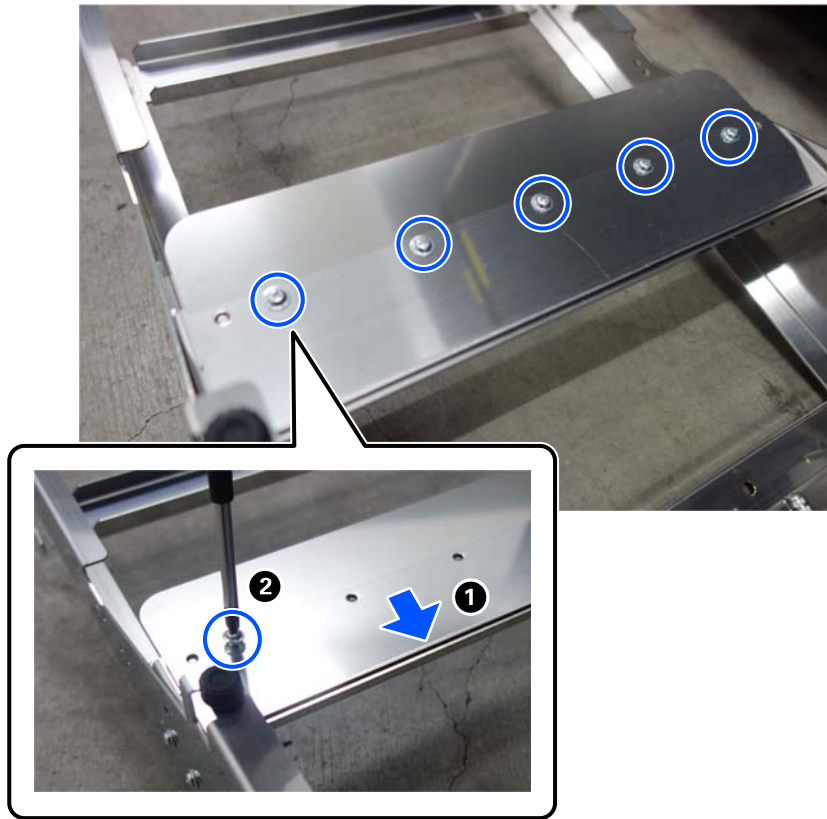


- 11 使用十字螺絲起子暫時鎖緊五支螺絲。



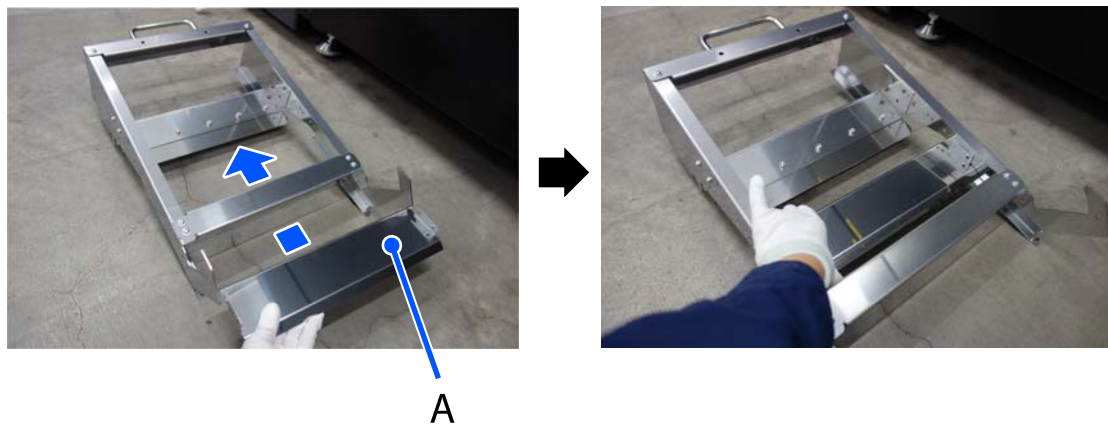
維護

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

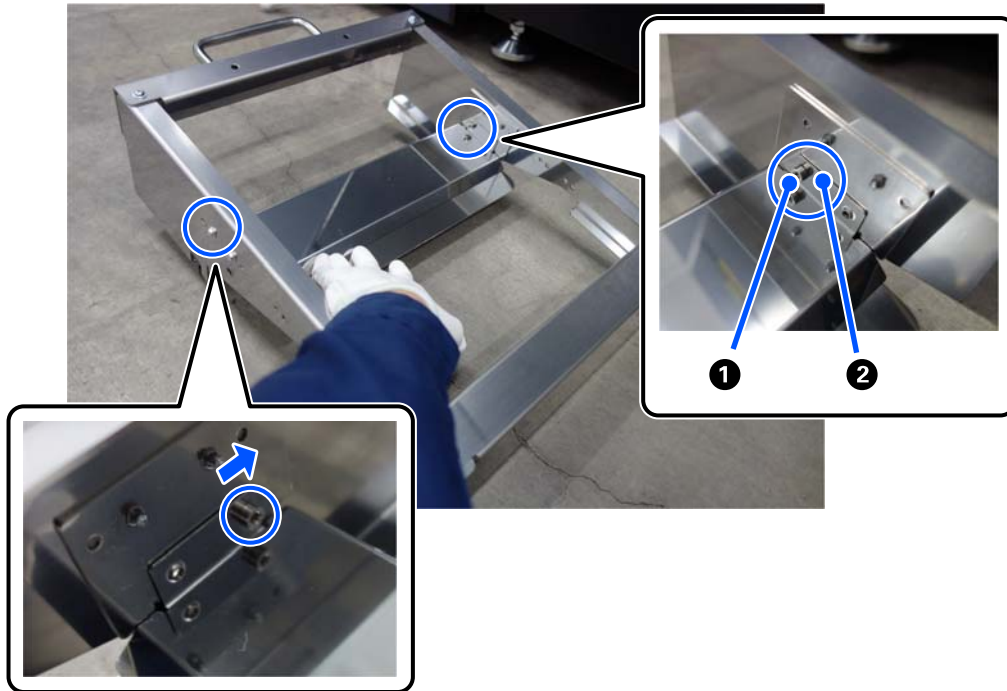


鎖緊螺絲後，翻轉除膠工具。

- 13 從有固定鉤的一側，將固定板 A 插入除膠工具。



14 將固定板 A 中的凹口裝到除膠工具內側的突出部分上。



15 用手鎖緊除膠工具側邊的兩支螺絲。

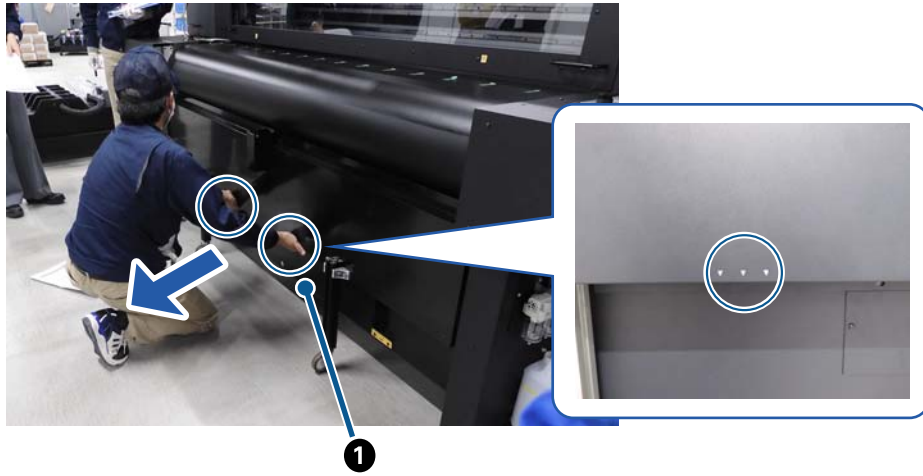


16 闔上前蓋。

如果現在塗抹黏膠，則無需執行下列步驟。

17 拉出毯帶清潔單元。

握住毯帶清潔單元前方的手把，並將其拉出。



1 手把

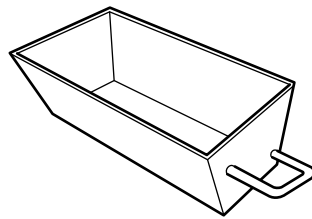
18 撕除用於固定塑膠紙的膠帶，並將塑膠紙從毯帶清潔槽側拉出。

19 將毯帶清潔單元推回原位。

除膠 (使用黏膠桶時)

去除塗到毯帶上的黏膠。

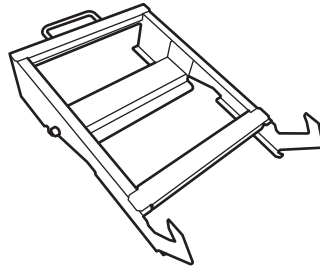
本單元說明如何使用黏膠桶除膠。



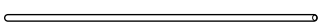
維護

附註：
使用除膠工具時，請參閱下列說明。

 第305頁 “除膠 (使用除膠工具時)”



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

必要物品	數量	細節/用途	
氈布桿 	1	內附物品	裝上氈布並將裝到機器內部以供使用。

維護

必要物品	數量	細節/用途	
黏膠收集桶 	1	內附物品	將此抵住毯帶並刮除黏膠。
黏膠去除氈布 	1	內附物品 / 市售 190 cm (74.80 吋) (寬度) x 45 cm (17.72 吋) (長度)	將此浸入黏膠去除劑即可使用。
黏膠去除劑 	5 至 10 L	建議產品 <input type="checkbox"/> Cleanser TS (Murayama Chemical Laboratory) <input type="checkbox"/> ATR1222 (ATR) <input type="checkbox"/> ATR3222 (ATR)	去除毯帶上的黏膠時使用的溶劑。 當您依照本手冊中所述的黏膠類型和塗抹量來塗抹黏膠時，所需的黏膠去除劑量是適用參考值。
剪刀 	1	市售	用以在氈布上剪出切口以穿過束帶，將氈布固定至氈布桿。利用隨附或市售氈布，製作環形並縫合固定時，不需要使用這些物品。
束帶 	5	市售	束帶用於將氈布固定至氈布桿。 利用隨附或市售氈布，製作環形並縫合固定時，不需要使用這些物品。
乙醇 	0.25 L	市售	擦去毯帶表面或夾具的髒汙時使用。
瓶子 (裝入乙醇) 	1	市售	裝入乙醇的容器。
清潔布 	適當數量	市售	清潔毯帶或設備時使用。使用不會損壞毯帶的無毛絮軟布。

維護

必要物品	數量	細節/用途	
黏膠去除劑桶 	1	市售	將黏膠去除劑倒在氈布上時使用的容器。
填充槍 	1	市售	將黏膠去除劑倒入桶內時使用。使用接觸有機溶劑時不會溶解的材質。
橡膠刮刀或塑膠刮刀 	1	市售	刮除黏膠時使用。使用接觸有機溶劑時不會溶解的材質。
袋子或塑膠紙 	適當數量	市售	用於保護產品底部。使用接觸有機溶劑(例如聚乙烯)時不會溶解的材質。
保護膠帶 	適當數量	市售	用於保護產品底部。

**警告使用者：**在開始此程序前，務必先閱讀以下說明。🔗 [第169頁“維護注意事項”](#)

工作環境條件

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

附註：

毯帶轉速可使用前方面板上的 Belt Speed volume (毯帶速度等級) 進行調整。

若是第一次進行作業，建議將毯帶調到稍慢的轉速。



工作流程

1. 進入黏膠維護清除模式

 [第310頁](#) “進入Adhesive Material Maintenance (黏著材料維護)Removal Mode (清除模式)”




2. 保護產品底座

蓋住產品，避免黏膠去除劑或刮除的黏膠進入產品底座下方。

 [第348頁](#) “產品固化”



3. 將氈布裝到氈布桿

 [第353頁](#) “準備氈布”



4. 將氈布桿裝到產品

 [第354頁](#) “安裝氈布”



5. 確保安全

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



6. 去除氈帶的黏膠

 [第356頁](#) “除膠”



7. 清潔氈帶表面

 [第361頁](#) “氈帶表面清潔”



8. 清理工作區域

清潔用於除膠的工具，並從產品底座撕下保護膠帶。

如果要在清潔後塗膠，請勿從產品底座撕下保護膠帶。

 [第362頁](#) “收拾”

維護

您可在 YouTube 上觀看程序的影片。

https://support.epson.net/p_doc/80d/

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

將印表機切換至維護模式。

**重要資訊：**

一般而言，當任何護蓋打開或毯帶清潔單元拉出時，您無法操作控制面板。

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

1

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

2

輸入系統管理員密碼。

**重要資訊：**

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

[↪ 第59頁 “如何設定/變更管理員User Name \(使用者名稱\)和管理員密碼”](#)

- ❑ 請妥善保存您設定的管理員密碼，以免忘記。

如果忘記管理員密碼，請參閱以下章節。

[↪ 第434頁 “如果忘記管理員密碼”](#)

3

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

在控制面板上按一下 [Forward (向前)] 或 [Reverse (向後)] 時，毯帶將會持續轉動，直到您按下 [Stop (停止)]。

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

產品固化

蓋住產品，避免黏膠去除劑或刮除的黏膠進入產品下方，而導致故障。
本單元說明 Epson 建議的程序。

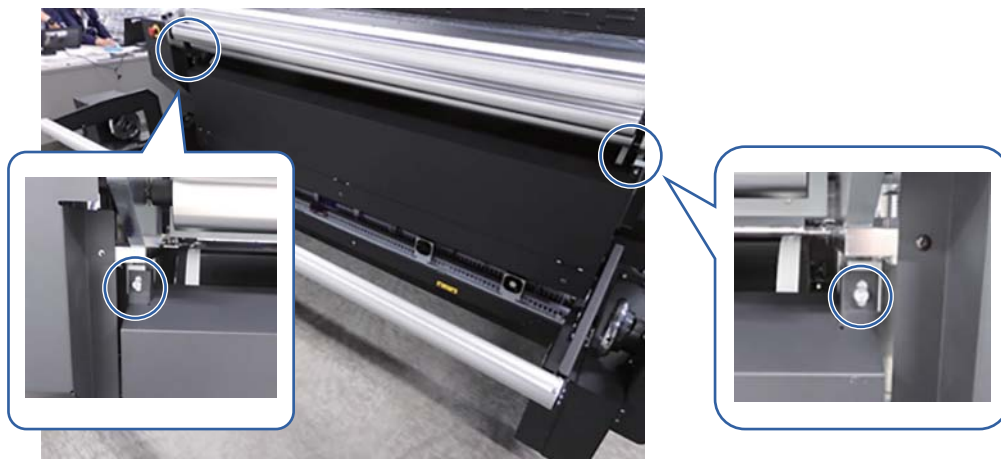
維護

- 1 將機器後方的張力桿向下壓。



1 張力桿

- 2 拆下用於固定機器後方護蓋的 2 支螺絲，並將護蓋往下拉。



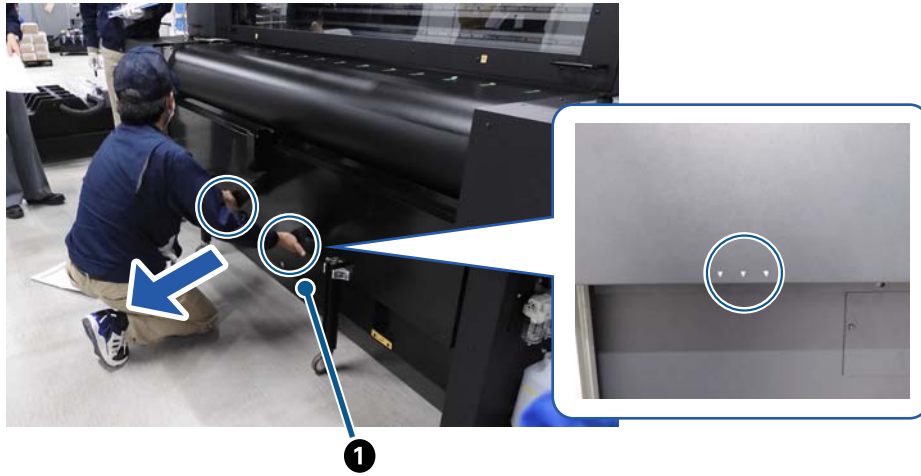
- 3 抬起張力桿。



1 張力桿

維護

- 4 走到本機器的前方，確定毯帶清潔單元位於較低位置，然後握住把手並拉出毯帶清潔單元。



- ① 手把

- 5 使用固化膠帶將塑膠紙的邊緣黏到毯帶。
如果使用膠帶將塑膠紙的背面黏到毯帶上，則毯帶饋送時較不容易剝落。

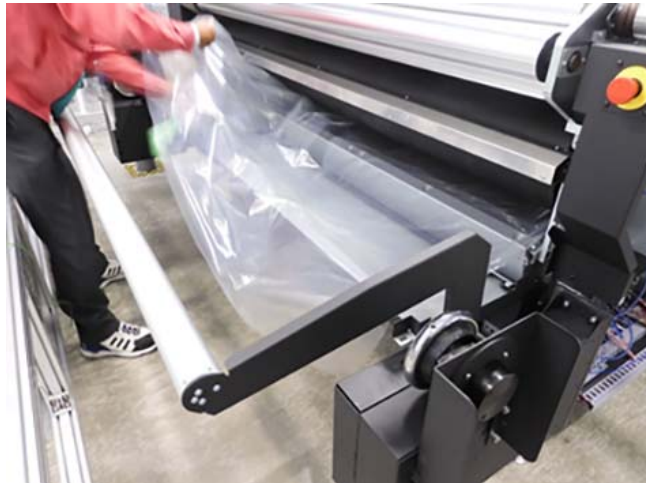


- 6 按下前方面板上的送布鍵，並將塑膠紙送到後方。



維護

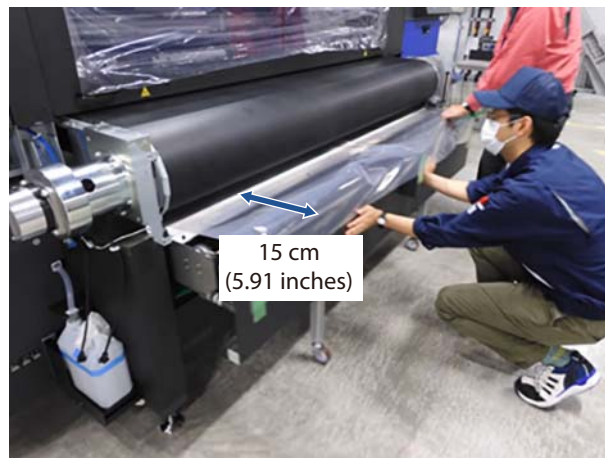
- 7 走到產品後方，並從毯帶撕下塑膠紙。



- 8 用塑膠紙蓋住毯帶清潔槽、撫平塑膠紙的皺褶處，然後黏貼至 3 個位置。



- 9 將毯帶清潔單元稍微往回推。
將黏膠收集桶放在清潔槽頂部的的位置，使桶子可以壓在毯帶上 (毯帶與清潔單元之間約 15 cm [5.91 吋])。



維護

- 10 走道印表機後方，並檢查毯帶與清潔槽的間隙，如果塑膠紙接觸或黏到毯帶，請將其分離。



- 11 撫平塑膠紙的皺褶處，並將其黏貼到後方護蓋背面的 3 個位置。



- 12 使用固定夾等物品，將覆蓋的塑膠紙夾在毯帶清潔單元前方的凸出部位。固定好塑膠紙，確保不會因為被風吹起等狀況而出現皺褶。



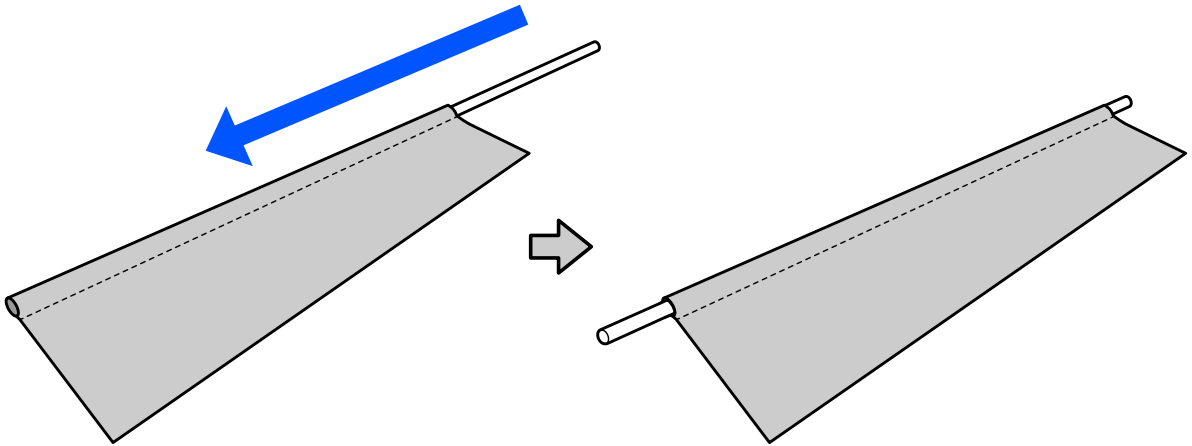
- 13 確定塑膠紙沒有接觸或黏到毯帶。如果塑膠紙附著，請將其撕開並使用膠帶將其固定，以及利用放置重物等方式，確保不會被風吹起。

準備氈布

準備一些氈布以吸收黏膠去除劑。

使用內附氈布時

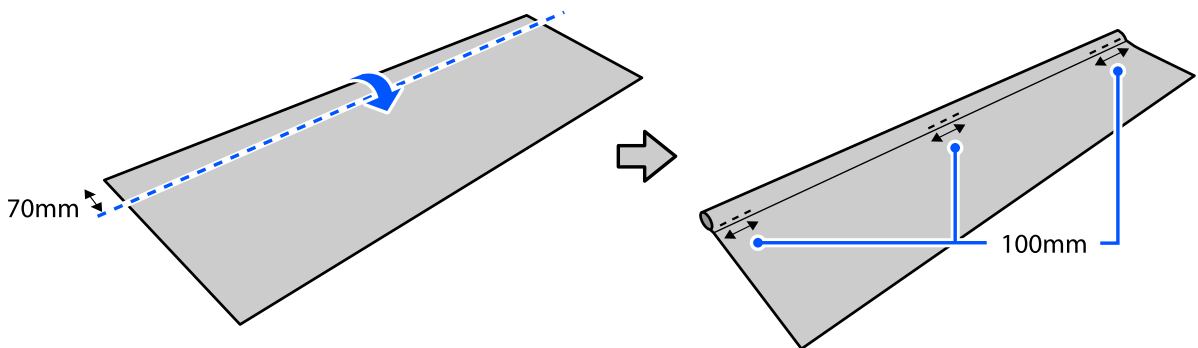
- 1 將氈布桿穿過黏膠去除氈布。



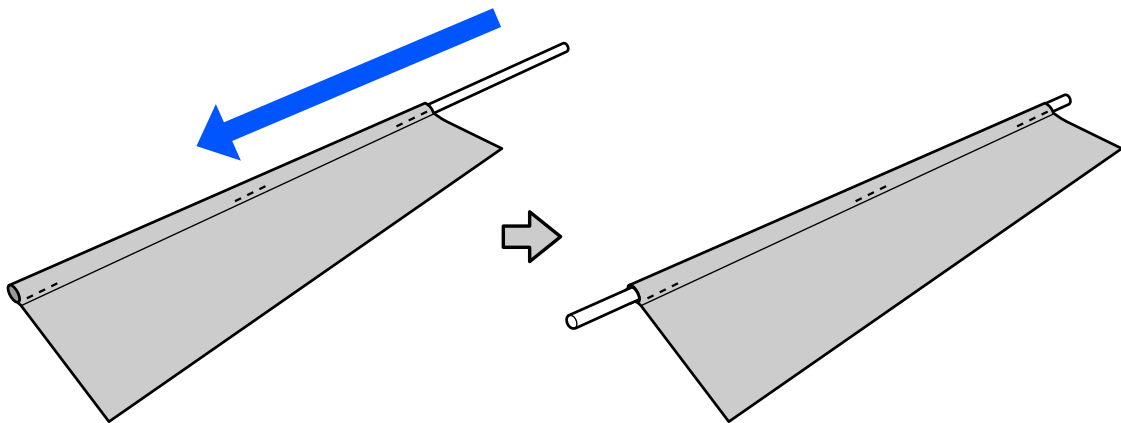
使用市售氈布時

利用氈布製作環形並縫合固定

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

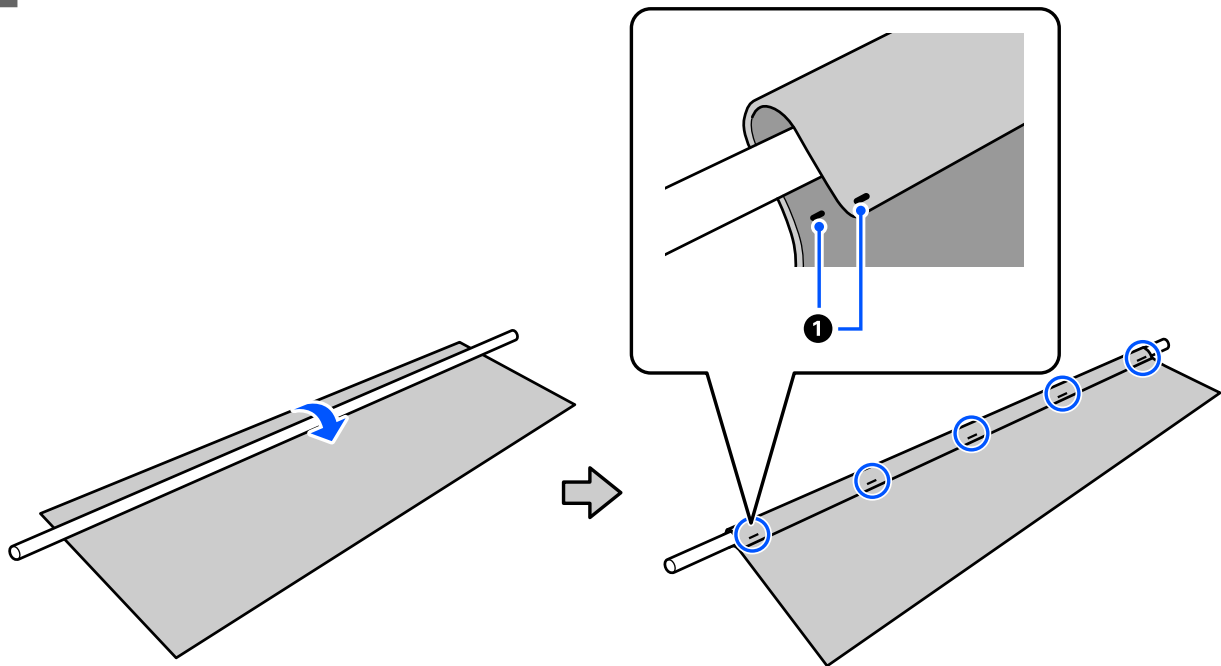


- 2 將氈布桿穿過氈布。



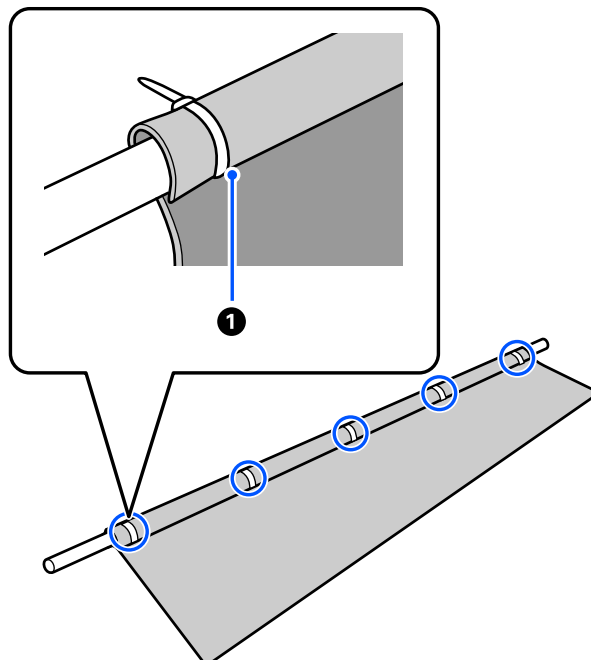
使用束帶固定

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



- 1 切口

- 2 將五個束帶穿過在步驟 1 中製作的氈布切口，將氈布固定至氈布桿。



- 1 束帶

安裝氈布

將氈布放入印表機。

- 1 打開前蓋。



- 2 將氈布裝到桿件上後，將桿件裝到產品內的 L 型固定鉤上。



- 3 將氈布朝產品前方攤開。



確保安全

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

除膠

使用黏膠去除劑並刮除氈帶上的黏膠。

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

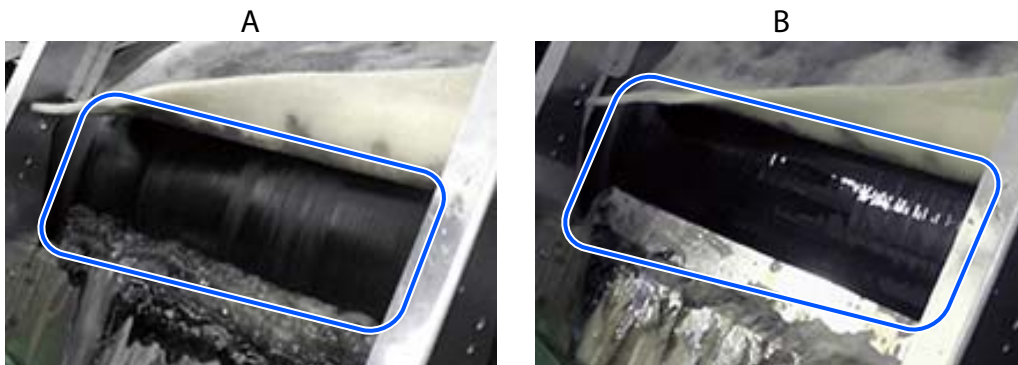


維護

- 3 將氈布浸入黏膠去除劑。
小心確保黏膠去除劑不會從氈帶兩側漏出。

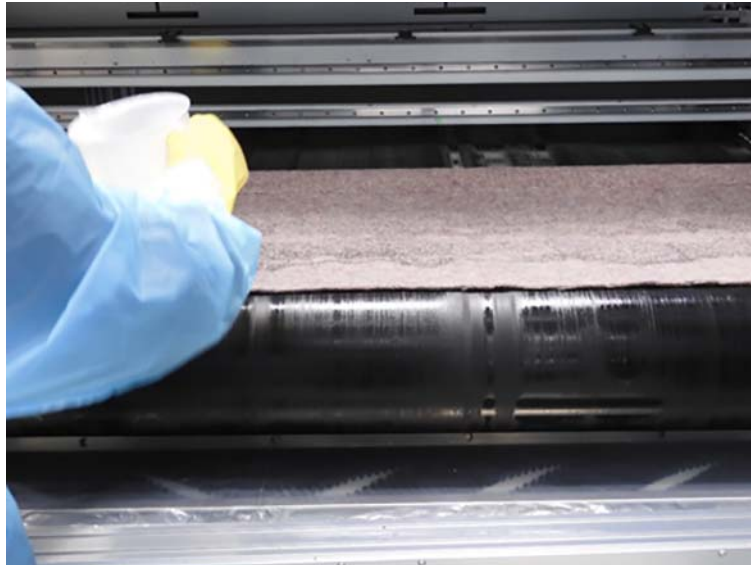


- 4 確定黏膠去除劑均勻地塗抹在整個氈布上。
等待大約 5 分鐘，氈帶表面上的黏膠會開始溶解。
如果氈布浮起而沒有接觸到氈帶，請戴上手套或使用類似工具將氈布往下壓。
如果氈帶上刮除黏膠的位置在 5 分鐘內就變乾，請用更多黏膠去除劑浸泡氈布。



A：黏膠去除劑已變乾

B：黏膠去除劑未變乾



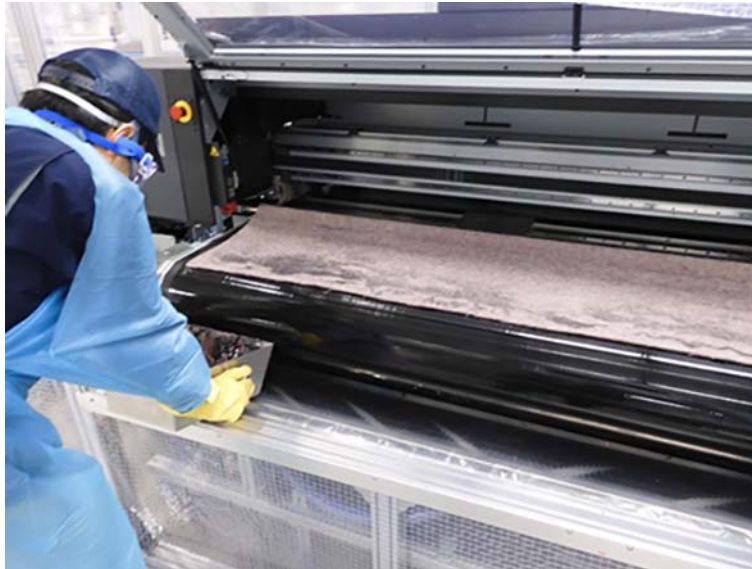
- 5** 雙手握住黏膠收集桶的把手，並將其壓向毯帶表面以刮除黏膠。
使用刮刀等物品，將桶圈上的黏膠推入桶內。

! 重要資訊：

- ❑ 用力按壓黏膠收集桶可能刮傷毯帶表面。
- ❑ 黏膠容易殘留在毯帶邊緣，刮除這些區域時應該特別注意。
將黏膠收集桶的手把插入印表機外蓋的凹口，桶子可以緊緊靠在毯帶邊緣。



維護



- 6 當毯帶上您刮除黏膠的位置所塗抹的黏膠去除劑變乾時，從毯帶上取下黏膠收集桶。
- 7 用更多的黏膠去除劑浸泡已刮除氈布黏膠的區域，然後戴上手套或使用類似工具將氈布向下推。
等待大約 5 分鐘，毯帶表面上的黏膠會開始溶解。如果毯帶上已刮除黏膠的位置在 5 分鐘內就變乾，請用更多黏膠去除劑浸泡氈布。
- 8 請再次執行步驟 5 並去除黏膠。
重複步驟 5 至 7，直到無法再刮除任何黏膠。
- 9 當黏膠已去除且無法再刮除時，移至黏膠尚未刮除的區域。



- 10 重複步驟 5 至 9，將整個毯帶的黏膠刮除。
- 11 去除毯帶上的所有黏膠後，輕觸控制面板上的 [Suspended (已暫停)] 按鈕。
毯帶將會停止轉動。

12 移除氈布桿。



13 將氈布從氈布桿拆下。
將毯帶當作工業廢棄物妥善處置。



維護

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



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

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



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

毯帶表面清潔

使用浸泡乙醇 (適量) 的清潔布，擦拭毯帶表面一圈。

- 按下前方面板上的饋送或回送鍵，以轉動毯帶。

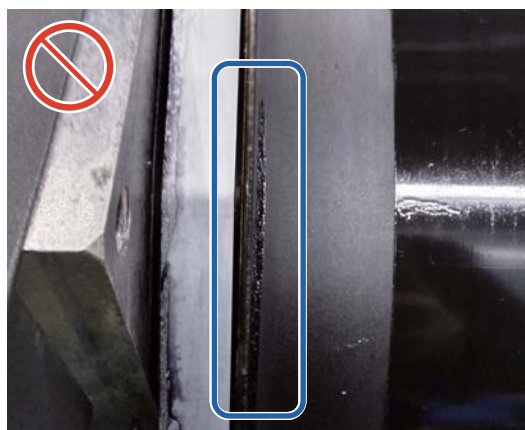
維護

- 擦去黏膠，直到毯帶表面出現光澤。需特別留意刮除毯帶兩側的黏膠。
- 如果清潔布骯髒或出現膠屑，表示毯帶上有殘膠。

請依所在國家的法律規定妥善處理用過的清潔布及膠屑。

**重要資訊：**

黏膠容易殘留在毯帶邊緣，刮除這些區域時應該特別注意。如果任何黏膠或膠帶黏到毯帶邊緣，毯帶控制單元可能無法正常運作。

**收拾**

收拾用過的工具。

如果在此階段塗抹黏膠，您無需執行步驟 3 及後續步驟來去除固化。

- 1 將黏膠收集桶中的黏膠當作工業廢棄物妥善處置。



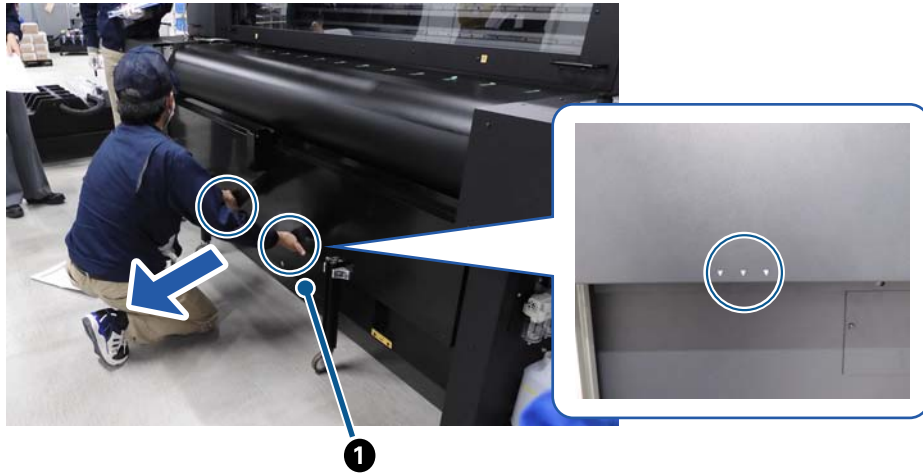
- 2 如果黏膠收集桶有沾到任何黏膠去除劑，請使用浸泡乙醇的清潔布擦乾淨。如果無法去除髒汙，請將清潔布浸入黏膠去除劑，然後擦拭乾淨。將用過的清潔布當作工業廢棄物妥善處置。



- 3 闔上前蓋。

4 拉出毯帶清潔單元。

握住毯帶清潔單元前方的手把，並將其拉出。



① 手把

5 撕除用於固定塑膠紙的膠帶，並將塑膠紙從毯帶清潔槽側拉出。**6** 將毯帶清潔單元推回原位。

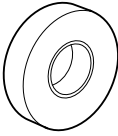
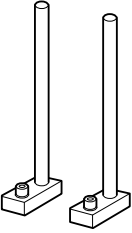
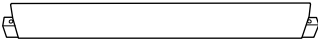
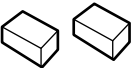
塗膠

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


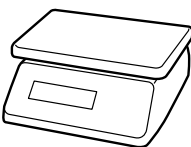

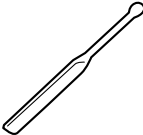
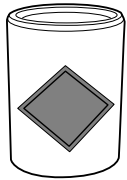
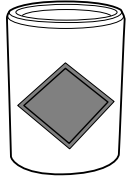
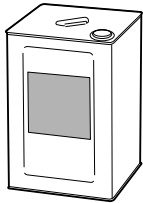
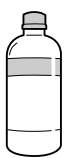
所需工作人員數量	最少 2 人
----------	--------

維護

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

必要物品	數量	細節/用途	
絕緣膠帶 	1	專用耗材/市售物品	執行毯帶固化時使用。 寬 25 mm (0.98 吋)，厚 0.2 mm (0.008 吋)
抹刀支架 	2	內附物品	使用此零件將抹刀固定至毯帶。 這用於固定至毯帶的兩側。
抹刀 	1	內附物品	用於將黏膠均勻塗抹至毯帶。
膠塊 	2	內附物品	這些零件安裝至毯帶的兩側，避免黏膠從毯帶側邊漏出。

維護

必要物品	數量	細節/用途	
黏膠桶 	1	內附物品	將黏膠倒在毯帶上時使用的容器。
電子秤 	1	市售	備膠時用於測量。
剪刀 	1	市售	用於裁剪絕緣膠帶等物品。
備膠用攪拌桿 	1	市售	混合 2 種黏膠時使用。
黏膠 A 	520 g (0.58 L)	建議產品 <input type="checkbox"/> ATR1717 (ATR) <input type="checkbox"/> ATR1719 (ATR)	塗抹至毯帶的溶劑。
黏膠 B 	1200 g (1.34 L)	建議產品 <input type="checkbox"/> ATR1642 (ATR) <input type="checkbox"/> ATR1655 (ATR)	塗抹至毯帶的溶劑。
黏膠去除劑 	適當數量	建議產品 <input type="checkbox"/> Cleanser TS (Murayama Chemical Laboratory) <input type="checkbox"/> ATR1222 (ATR) <input type="checkbox"/> ATR3222 (ATR)	用於清潔配件。
乙醇 	0.25 L (8.45 盎司)	市售	擦去毯帶表面或夾具的髒汙時使用。

維護

必要物品	數量	細節/用途	
瓶子 (裝入乙醇) 	1	市售	裝入乙醇的容器。
肥皂水 	適當數量	市售	去除抹刀上的黏膠時使用。
清潔瓶 (裝肥皂水) 	1	市售	裝肥皂水的容器。
清潔布 	適當數量	市售	清潔毯帶或設備時使用。使用不會損壞毯帶的無毛絮軟布。

**警告使用者：**在開始此程序前，務必先閱讀以下說明。🔗 [第169頁 “維護注意事項”](#)

工作環境條件

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

附註：

- ❑ 毯帶轉速可使用前方面板上的 Belt Speed volume (毯帶速度等級) 進行調整。若是第一次進行作業，建議將毯帶調到稍慢的轉速。



- ❑ 塗膠時，也必須進行產品固化。如需詳細資訊，請參閱下列說明。

🔗 [第348頁 “產品固化”](#)

工作流程

1. 進入黏膠維護塗抹模式

[↗ 第369頁 “進入Adhesive Material Maintenance \(黏著材料維護\)Application Mode \(塗抹模式\)”](#)



2. 保護產品底座

蓋住產品，避免黏膠去除劑或刮除的黏膠進入產品底座下方。

[↗ 第370頁 “產品固化”](#)

如果固化已經執行，則無需任何作業。



3. 清潔毯帶表面

使用浸泡適量乙醇的清潔布，擦拭毯帶表面 1 圈。

[↗ 第370頁 “毯帶表面清潔”](#)



4. 保護毯帶

絕緣膠帶完全黏在毯帶兩端。

[↗ 第371頁 “毯帶固化”](#)



5. 安裝抹刀

將抹刀支架裝到毯帶兩端，並安裝抹刀。

[↗ 第374頁 “安裝抹刀”](#)



6. 確保安全

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



7. 準備黏膠

混合兩種黏膠。

[↗ 第380頁 “黏膠準備”](#)



維護


8.將黏膠塗抹至毯帶

 [第381頁 “塗膠”](#)

**9.取下並清潔抹刀**

 [第384頁 “抹刀拆卸及清潔”](#)

**10.等待塗抹到毯帶的黏膠變乾**

 [第386頁 “等待黏膠乾燥”](#)

**11.塗抹黏膠後作業**

從產品底座和毯帶撕下保護膠帶，然後清潔毯帶。

 [第386頁 “黏膠塗抹後的作業”](#)

您可在 YouTube 上觀看程序的影片。

https://support.epson.net/p_doc/80d/

進入Adhesive Material Maintenance (黏著材料維護)Application Mode (塗抹模式)

將印表機切換至維護模式。

如果要從黏膠去除程序繼續操作，請參考步驟 3 及後續步驟。

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

2 輸入系統管理員密碼。

! 重要資訊：

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

 [第59頁 “如何設定/變更管理員User Name \(使用者名稱\)和管理員密碼”](#)

- ❑ 請妥善保存您設定的管理員密碼，以免忘記。

如果忘記管理員密碼，請參閱以下章節。

 [第434頁 “如果忘記管理員密碼”](#)

3 輕按 [Application Mode (塗抹模式)] - [Start (開始)]。

在控制面板上按一下 [Forward (向前)] 或 [Reverse (向後)] 時，毯帶將會持續轉動，直到您按下 [Stop (停止)]。

維護

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

! 重要資訊：

一般而言，當任何護蓋打開或毯帶清潔單元拉出時，您無法操作控制面板。

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

產品固化

蓋住產品，避免黏膠去除劑、肥皂水等進入產品下方，而導致故障。

這使用與黏膠去除 (步驟 4 及後續步驟) 相同的固化方式。

[☞ 第348頁“產品固化”](#)

如果固化已經執行，則無需任何作業。

毯帶表面清潔

使用浸泡乙醇 (適量) 的清潔布，擦拭毯帶表面一圈。

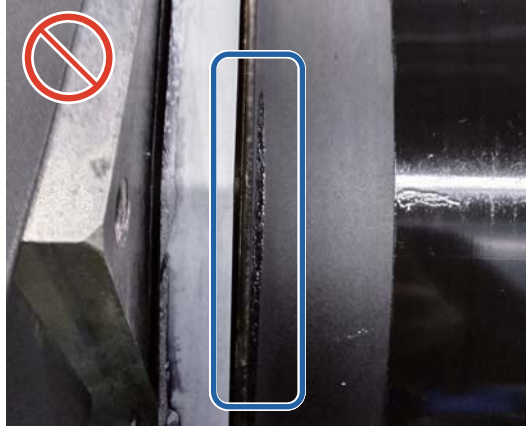
- 按下前方面板上的饋送或回送鍵，以轉動毯帶。
- 擦去黏膠，直到毯帶表面出現光澤。需特別留意刮除毯帶兩側的黏膠。
- 如果清潔布骯髒或出現膠屑，表示毯帶上有殘膠。

請依所在國家的法律規定妥善處理用過的清潔布及膠屑。



! 重要資訊：

黏膠容易殘留在毯帶邊緣，刮除這些區域時應該特別注意。如果任何黏膠或膠帶黏到毯帶邊緣，毯帶控制單元可能無法正常運作。

**毯帶固化**

從印表機前方，將絕緣膠帶 (寬 25 mm [0.98 吋] x 厚 0.2 mm [0.008 吋])，黏到毯帶的兩側。將絕緣膠帶完全黏在毯帶上。

1

工作人員 1：將絕緣膠帶的邊緣對齊毯帶的邊緣，然後黏貼。

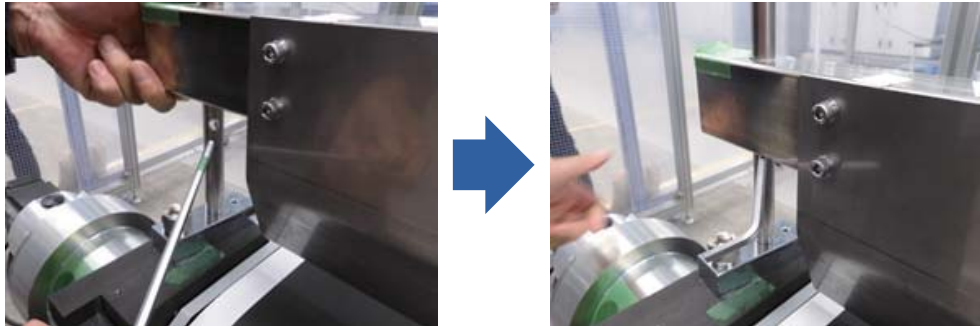


維護

附註：

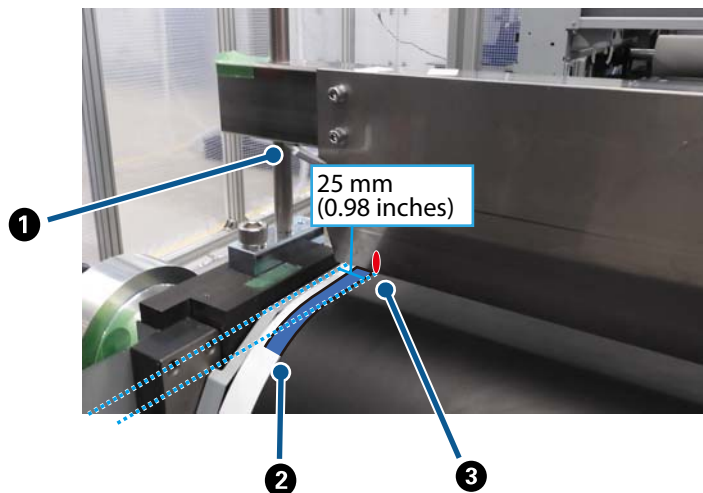
如果沒有寬 25 mm (0.98 吋) 的絕緣膠帶，可改用寬 19 mm (0.75 吋) 的膠帶。
務必從毯帶邊緣 25 mm (0.98 吋) 處黏貼膠帶。

1. 黏貼膠帶前，將六角扳手或類似工具插入抹刀支架的孔中，以提高抹刀進行安裝。



2. 在距離毯帶邊緣 25 mm (0.98 吋)，處在抹刀上標示記號。

3：將膠帶邊緣對齊抹刀上的記號並貼上。



- ① 六角扳手
- ② 膠帶
- ③ 記號

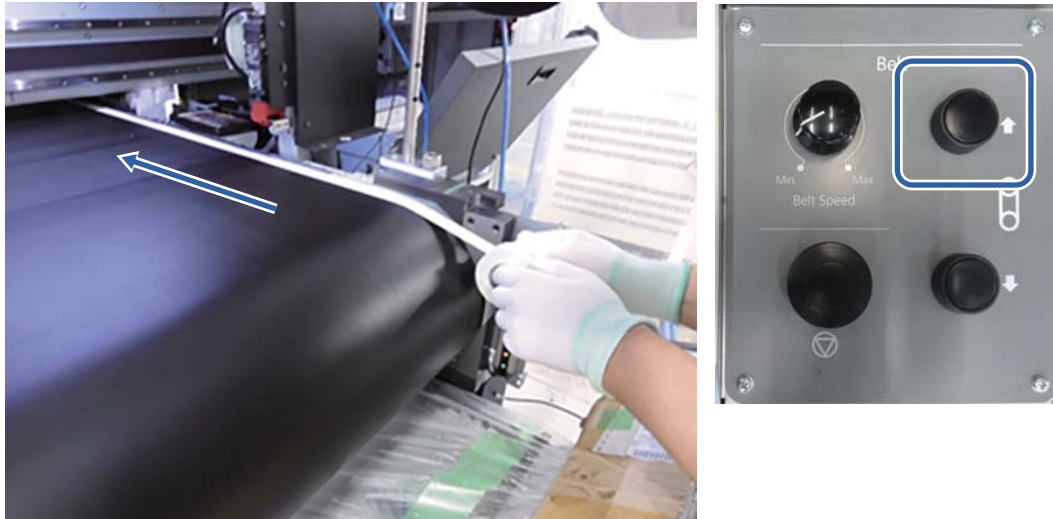
2

工作人員 1：用手握住黏到毯帶上的絕緣膠帶，沿著毯帶邊緣將膠帶筆直拉出。
工作人員 2：按住前方面板上的回送鍵，反向轉動毯帶。

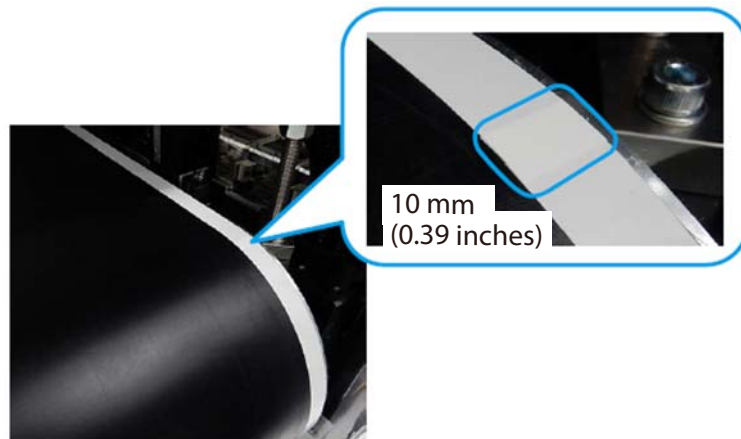
**重要資訊：**

如果出現氣泡或膠帶中途貼歪，請撕下膠帶並重貼新的膠帶。

維護



- 3** 工作人員 1：切割並黏貼膠帶，使膠帶的接縫重疊約 10 mm (0.39 吋)。
工作人員 2：將膠帶貼滿整個毯帶後，放開按鈕以停止毯帶。



- 4** 以與步驟 1 至 3 相同的方式，將膠帶黏到毯帶的另一側。



維護

- 5 按住前方面板上的回送鍵，慢慢轉動毯帶，同時確認膠帶沒有浮起且毯帶上沒有異物。按壓任何浮起的膠帶部位，並使用清潔布等物品清除任何異物。

! 重要資訊：

如果膠帶浮起，則與抹刀摩擦可能導致膠帶在塗膠時撕裂。如果膠帶撕裂，黏膠會無法均勻塗抹，而必須重新黏貼膠帶。



安裝抹刀

準備將黏膠均勻塗抹到毯帶上。

- 1 使用浸泡乙醇 (適量) 的清潔布，清潔抹刀的銳邊。

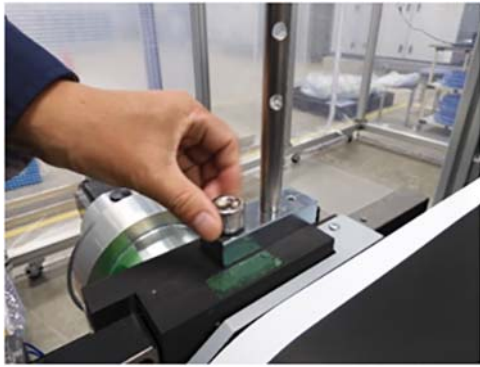
! 重要資訊：

請勿將抹刀的銳邊朝上放在地板上，或使其碰到其他物體。否則可能損壞抹刀，並導致無法均勻塗抹黏膠。



- 2 將抹刀支架的螺絲孔對齊毯帶側面的螺絲孔，使支架位於後方，螺絲孔位於前方。使用六角螺絲暫時固定抹刀支架。以相同方式同樣在毯帶的另一側裝上抹刀支架。

維護



3

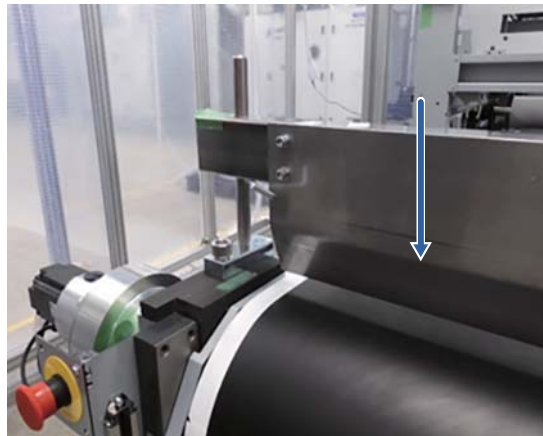
兩人合力抬起抹刀，並將抹刀支架穿過抹刀兩端的開孔。

緩慢且均勻地降低刀片兩側，以避免損壞毯帶。



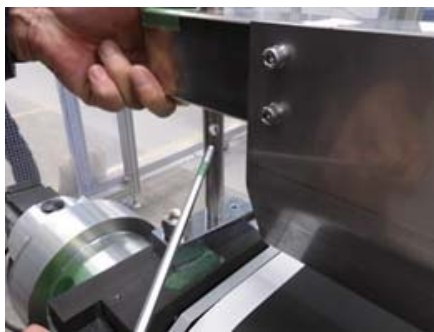
警告使用者：

降下抹刀時，小心不要讓手夾在毯帶與抹刀之間。



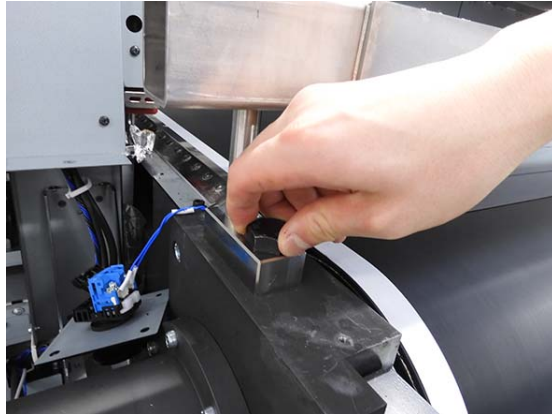
附註：

您可將六角扳手等物品插入抹刀支架的開孔，暫時將抹刀從毯帶抬高。



維護

- 4 確實鎖緊兩個抹刀支架的六角螺絲。



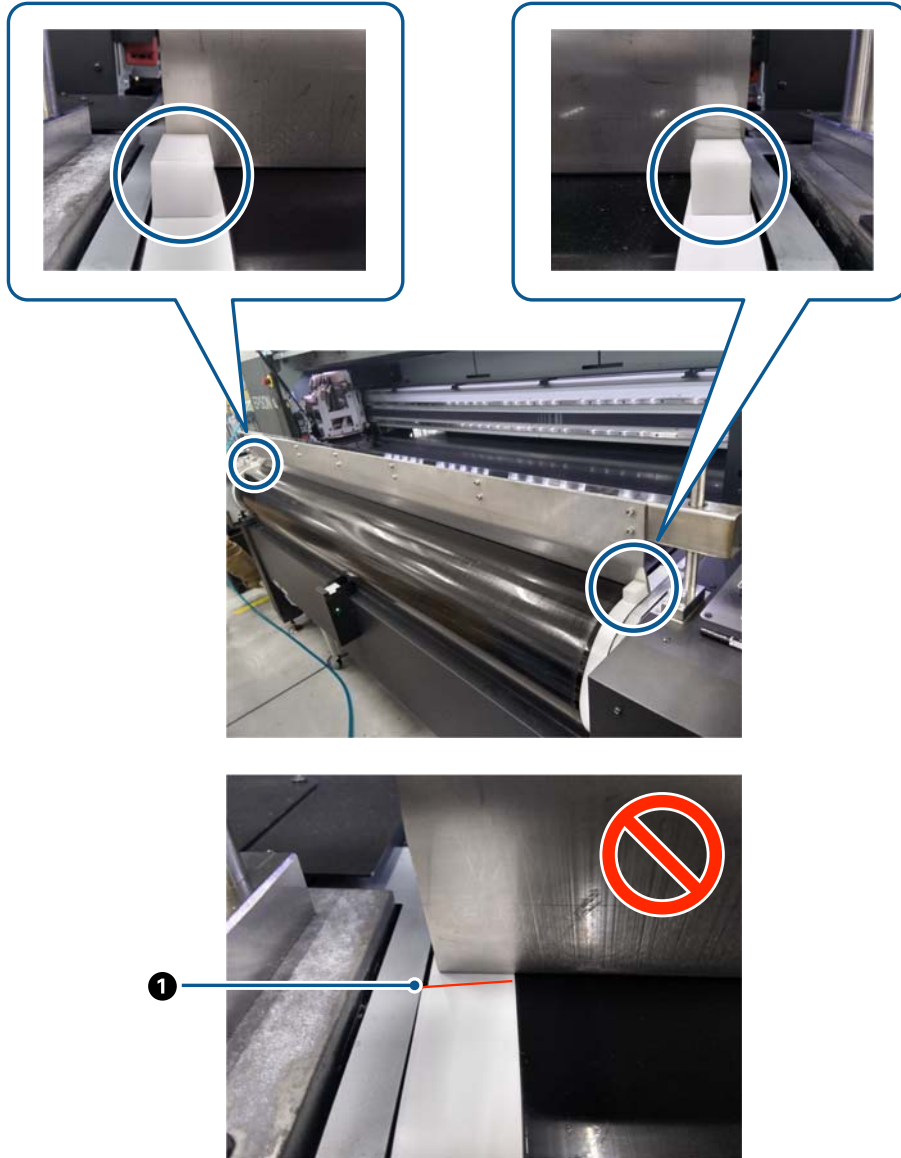
- 5 按前方面板上的回送鍵，將毯帶朝反方向饋送大約 10 cm (3.94 吋)。此操作會使抹刀與毯帶稍微保持傾斜。抹刀安裝程序到此完成。



維護

6 在毯帶的兩端各放置一個膠塊，使其對齊抹刀的邊緣。

放置膠塊時，請勿放在絕緣膠帶與貼在毯帶兩端處重疊的位置。膠帶在要放置膠塊的位置重疊時，請將毯帶送至膠帶不會重疊的位置。

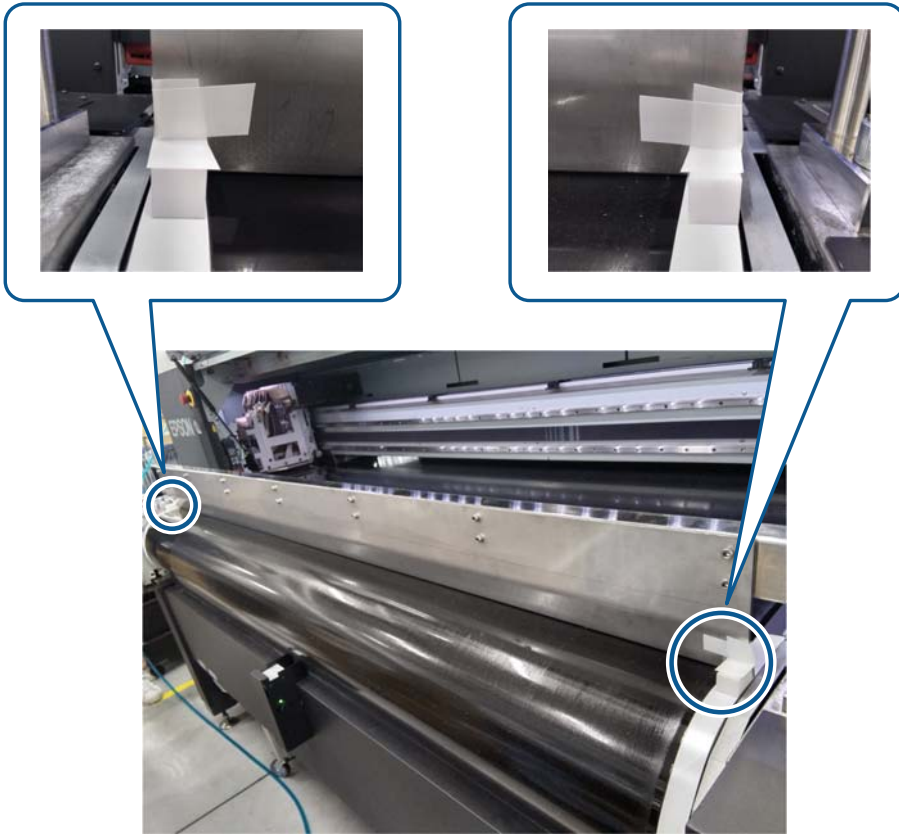


1 重疊絕緣膠帶

7 用絕緣膠帶將膠塊固定至抹刀兩端，使下列位置沒有間隙。

□ 膠塊與毯帶之間

□ 膠塊與抹刀之間



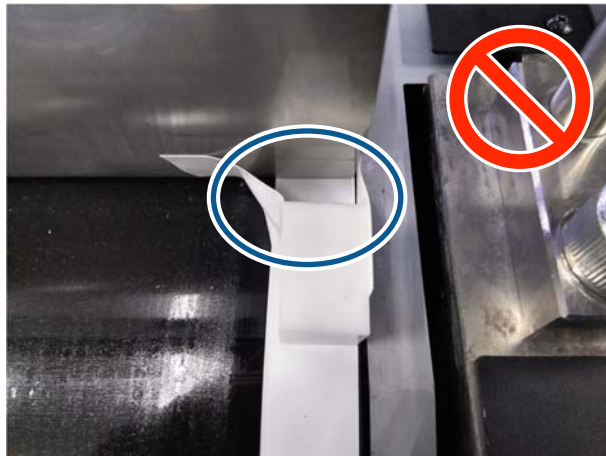
⚠ 注意：

在下列情況下，請勿固定膠塊。否則，可能無法均勻塗抹黏膠，或者黏膠可能從毯帶邊緣進入印表機，導致印表機故障。

- 如果膠塊與毯帶之間有間隙



- 如果膠塊和抹刀之間有間隙



- 如果膠塊歪斜



維護

確保安全

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

黏膠準備

混合欲使用的黏膠。

- 1 將黏膠桶放在電子秤上，並倒入 520 g (0.58 L) 的黏膠 A。
將黏膠沿著桶側慢慢倒入桶內，避免黏膠起泡。



- 2 將 1200 g (1.34 L) 的黏膠 B 加入裝有黏膠 A 的桶內。
桶重將會是 1720 g (1.92 L)。



維護

- 3 使用備膠用攪拌棒，在容器內攪拌黏膠 A 和黏膠 B。慢慢混合以避免混入空氣。



- 4 混合 2 種顏色的黏膠後，即完成準備工作。

塗膠

將備製的黏膠塗抹到毯帶。

- 1 輕按控制面板上的 [Reverse (向後)] 鍵。
毯帶會持續向後移動。
- 2 將適量的黏膠倒在抹刀旁。從毯帶的一側均勻地倒到另一側。



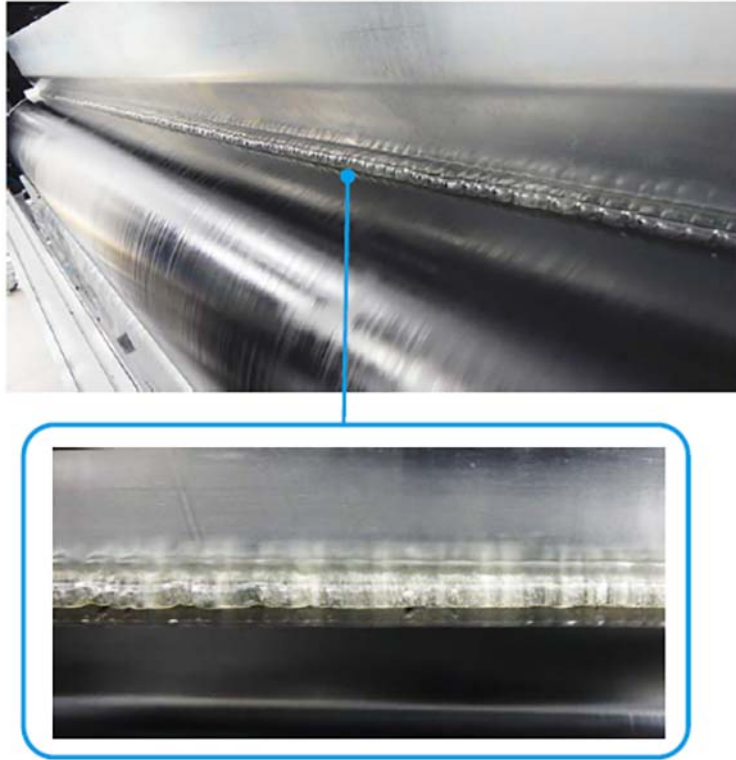
不必一次倒完所有黏膠。

由於黏膠會聚積在抹刀的前方，請轉動毯帶，透過抹刀與毯帶之間間隙，慢慢地將黏膠塗抹至毯帶表面。由於黏膠量會減少，因此需繼續倒入適量的黏膠。

**重要資訊：**

如果倒入過量黏膠，或黏膠量長時間不足，毯帶可能出現不均勻情況，而需要重新塗抹黏膠。

維護

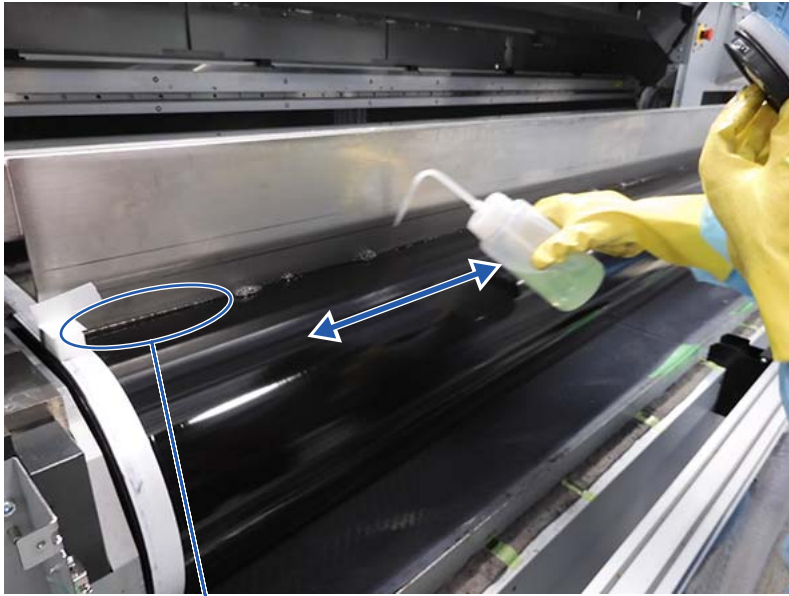


3 若已倒入所有黏膠，則等待直到只剩少量黏膠殘留在抹刀的前方。

4 只有在聚積於抹刀後方的黏膠完全用完之前，再將肥皂水噴到整個毯帶上。
如果黏膠分布不均，請用肥皂水噴灑局部區域，避免黏膠殘留。
將肥皂水噴到該區域後，務必讓肥皂水散開，避免其乾掉。

! **重要資訊：**
肥皂水有潤滑效果，可讓抹刀在毯帶上順利滑動。如果太晚噴塗肥皂水，抹刀產生的震動可能導致毯帶表面出現不均勻情況。

維護

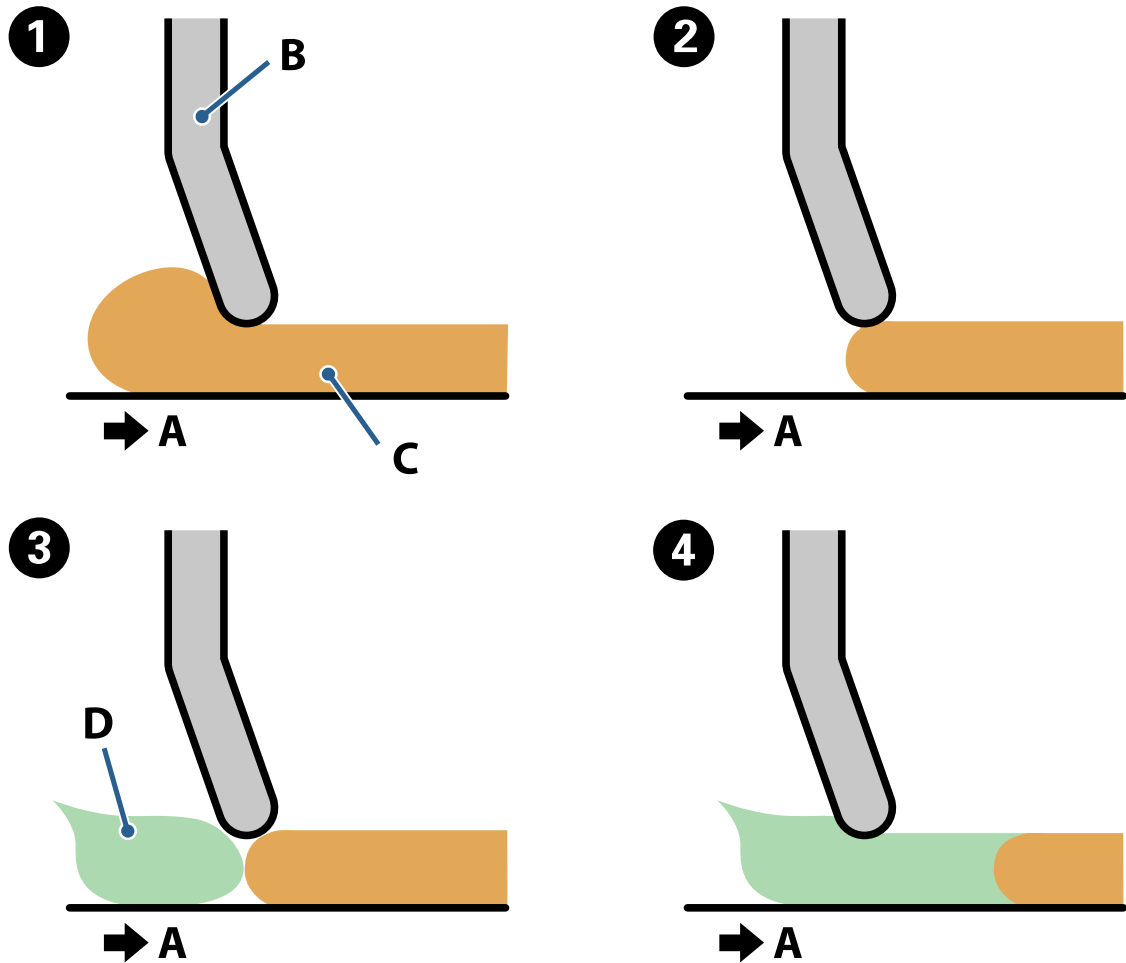


1

1 避免黏膠殘留及聚積的區域

用肥皂水噴灑的時間點

圖例顯示抹刀與毯帶間隙的側視圖。一旦黏膠開始流動且再也無法從抹刀前方看見黏膠，請用肥皂水噴灑(圖 3)。



A：毯帶旋轉方向
B：抹刀
C：黏膠
D：肥皂水

- ①：黏膠聚積於抹刀前方。
- ②：抹刀前方的黏膠快要用完。準備肥皂水。
- ③：再也無法從抹刀前方看見黏膠。在這時用肥皂水噴灑。
- ④：肥皂水在抹刀下方流動。將肥皂水噴到該區域後，務必讓肥皂水散開，避免其乾掉。

5

確定聚積於抹刀前方的黏膠已完全用完，且肥皂水噴到整個毯帶上。

**重要資訊：**

請勿停止毯帶，應確保其持續轉動。在裝上抹刀的情況下停止毯帶可能導致毯帶表面出現不均勻情況。

抹刀拆卸及清潔

拆下裝到毯帶上的抹刀，並清潔抹刀。

維護

- 1 應由兩人合力同時抬起抹刀的右側和左側並將其拆下。



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

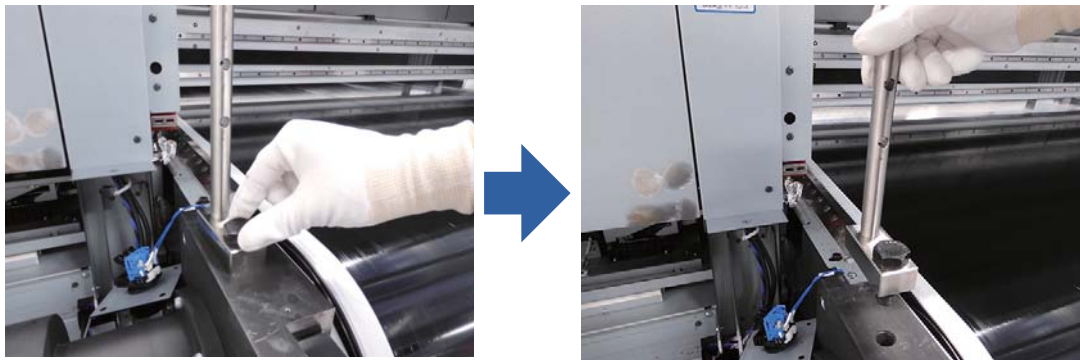
! 重要資訊：

- ❑ 請勿將抹刀的銳邊朝上放在地板上，或使其碰到其他物體。否則可能損壞抹刀，並導致無法均勻塗抹黏膠。
- ❑ 如果抹刀上有黏膠或髒汙殘留，可能無法均勻塗抹黏膠。



- 3 使用清潔布等物品擦乾任何殘留的溶劑，並當作工業廢棄物妥善處置。

- 4** 鬆開兩個抹刀支架上的六角螺絲，並從毯帶的兩側拆下。



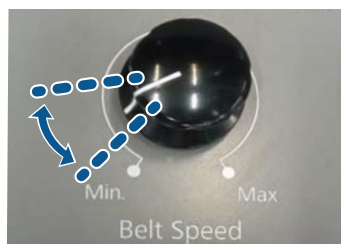
- 5** 輕按控制面板上的 [Pause (暫停)] 鍵。

等待黏膠乾燥

等待塗抹到毯帶的黏膠變乾。

- 1** 降低毯帶速度。

圖中所示的箭頭表示速度 (毯帶速度等級：0 至 30 度位置)。



- 2** 輕按控制面板上的 [Forward (向前)] 鍵。

轉動兩小時，讓黏膠變乾。

- 3** 在控制面板上依序按 [Stop (停止)] - [Done (完成)] 鍵。

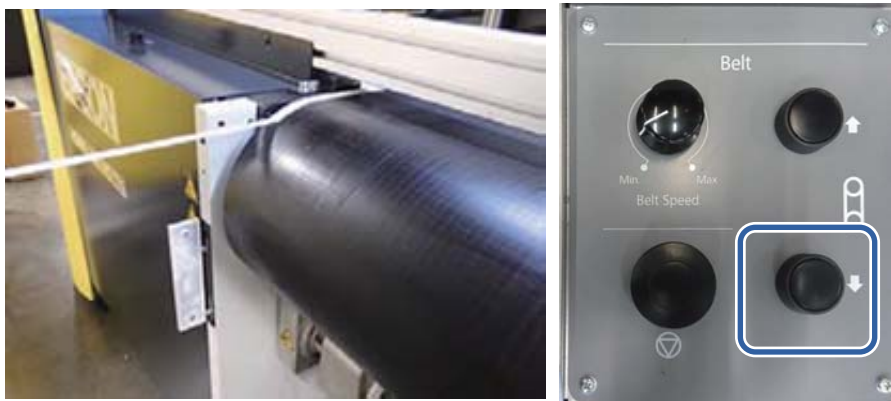
- 4** 闔上前蓋，並靜置至少 8 小時，等待黏膠變乾。

黏膠塗抹後的作業

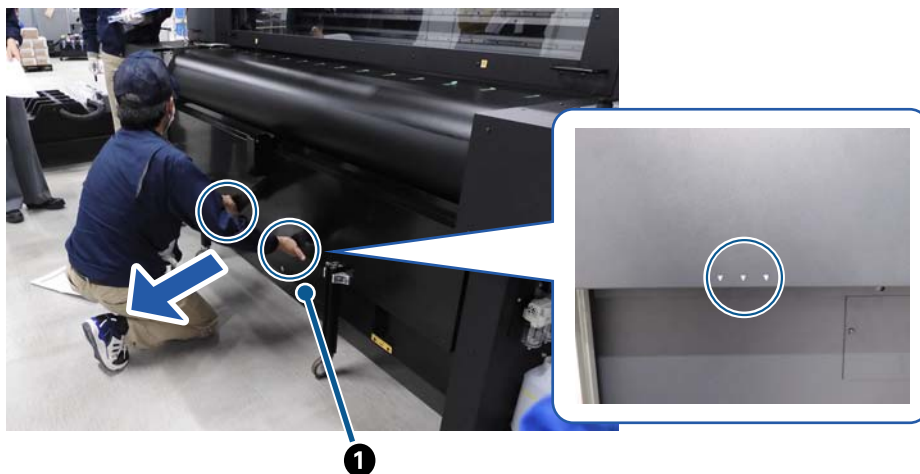
清潔毯帶並準備列印。

維護

- 1** 靜置 10 小時或以上後，撕除絕緣膠帶。
 工作人員 1：撕開絕緣膠帶的末端並抓住，同時將膠帶從毯帶撕除。
 工作人員 2：按住前方面板上的送布鍵，慢慢地將毯帶向前轉動。
 以相同方式撕除另一側的絕緣膠帶。



- 2** 確定毯帶清潔單元位於較低位置，然後拉出毯帶清潔單元。
 握住毯帶清潔單元前方的手把，並將其拉出。

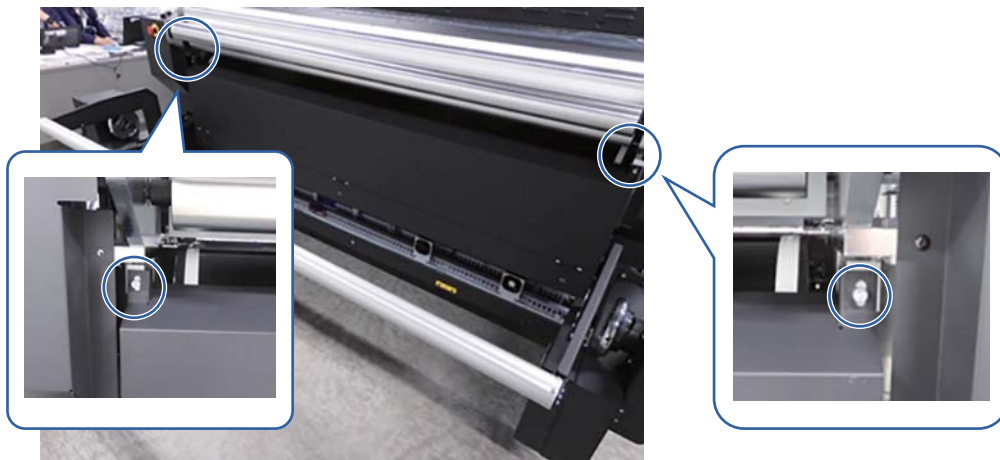


1 手把

- 3** 撕除用於固定塑膠紙的膠帶，並將塑膠紙從毯帶清潔槽側拉出。
4 將毯帶清潔單元推回原位。
5 將機器後方的張力桿向下壓。

維護

- 6 抬起印表機背面的護蓋，並在兩個位置將其鎖入定位。



- 7 抬起張力桿。

- 8 檢查清潔槽中是否有水。

如果清潔槽內沒有水，從控制面板的 Maintenance (維護) 畫面依序選擇 [Maintenance (維護)] - [Cleaning the Cleaning Tank (清潔清潔槽)] - [Start (開始)] 並供水。

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

- 10 在 [Belt Cleaning (毯帶清潔)] 畫面上輕觸 [Belt speed (傳輸帶速度)]，然後輕觸 [Normal (正常)]。
將毯帶旋轉速度設為 [Normal (正常)]。

- 11 輕觸 [Number of cleaning cycles (清潔循環次數)]，然後檢查循環次數是否設為 [1]。

如果 [Number of cleaning cycles (清潔循環次數)] 未設為 [1]，請輕觸 [-] 將清潔循環次數設為 [1]。

- 12 在 [Number of cleaning cycles (清潔循環次數)] 畫面的右上角輕觸 [OK (確定)]。

隨即將清潔循環次數設為 1。

- 13 輕按 [Start (開始)]。

毯帶清潔即會開始。

- 14 打開前蓋。

- 15 使用清潔布擦去毯帶表面上的任何水滴。

- 16 闔上前蓋。

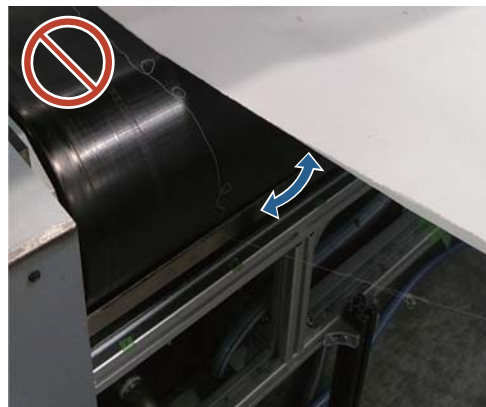
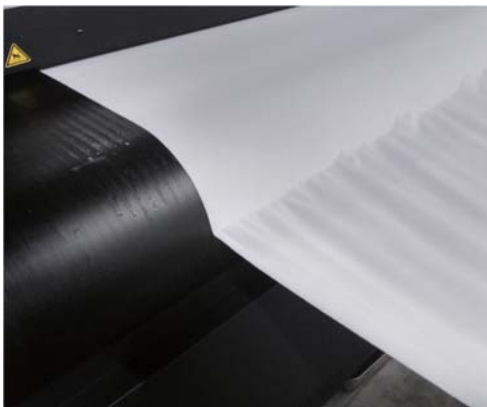
重新塗抹黏膠的時間點

毯帶上的織物稍微隆起時，或是去除黏膠的位置有殘留水滴，則必須重新塗抹黏膠，否則列印品質可能降低。

毯帶上的織物稍微隆起

在下列情況下，毯帶的黏合強度會減弱。

- 當使用外部織物乾燥收布器進行列印時，織物容易從毯帶上脫離。
如果黏著劑強度足夠，即使是毯帶的彎曲部位，織物也能緊黏。
如果黏著劑強度不足，即使是毯帶的平坦部位，織物也會脫離。

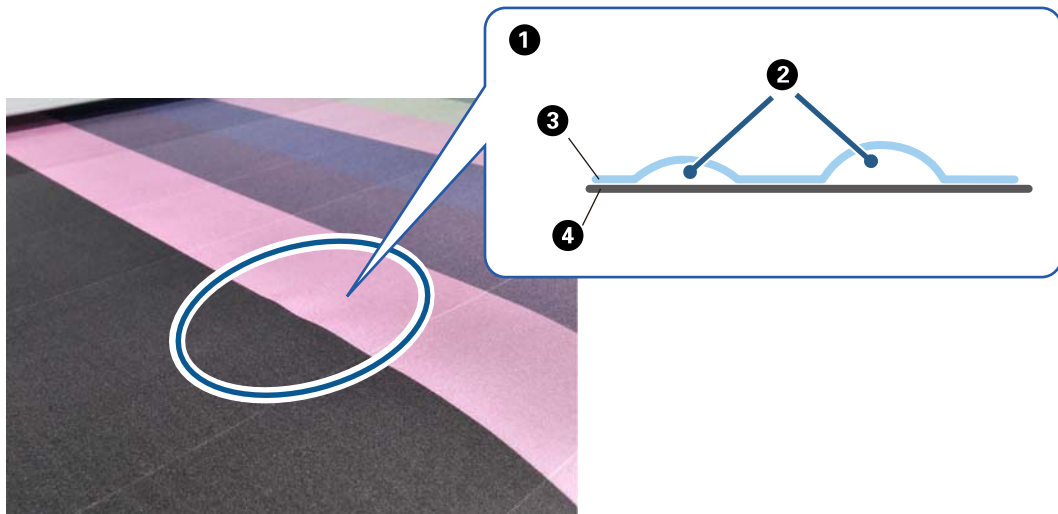


如果織物在下圖所示的位置脫離 (毯帶兩側的框架摺疊位置的第一個區塊之間的中間部位)，建議重新塗抹黏膠。



維護

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

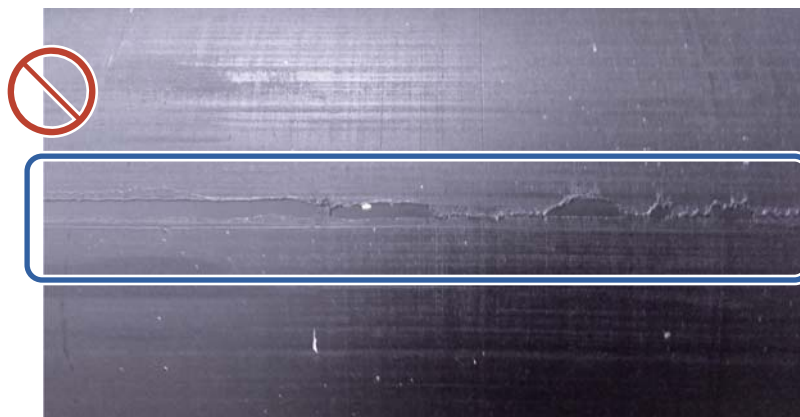


- ❶ 相交部位
- ❷ 織物稍微隆起
- ❸ 織布
- ❹ 毯帶

- ❑ 用手觸碰毯帶時，發現黏著劑強度幾乎消失。

水滴殘留在毯帶上

如果毯帶出現黏膠脫離的部位，水滴可能殘留在該處並浸入織物，而導致列印品質降低。



測量黏膠的黏合強度

除了根據織物的狀況及列印品質進行判定以外，還可使用測量裝置來判斷黏膠的黏合強度。

- ❶ 將織物裁切成 50 mm x 150 mm 的布條。

維護

- 2 將裁切的織物裝到毯帶上，並在壓布滾輪的後方順平皺摺處。



- 3 打開後側面板，將 Pressure Roller (壓布滾輪) 開關往左轉動以降低壓布滾輪。



- 4 將 Pressure Roller (壓布滾輪) 開關往右轉動。
向前/向後移動壓布滾輪。



維護

- 5 按下後側面板上的送布鍵 (向前)，將織布送到本機器的前方。



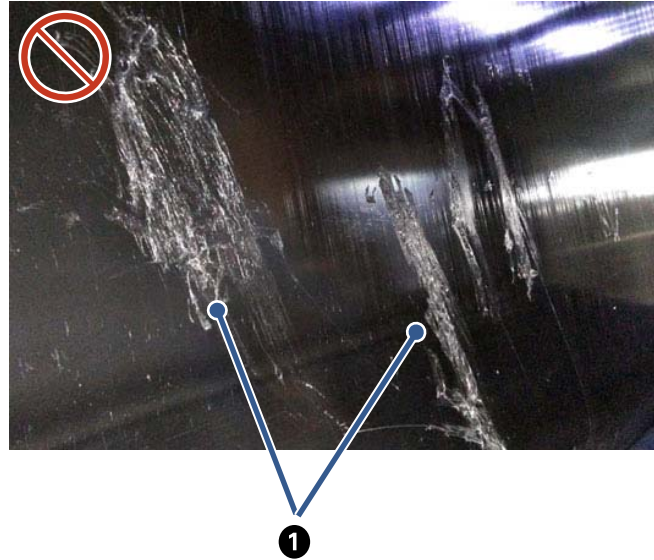
- 6 走到本機器的前方。
- 7 撕除已裁切織物的邊緣，並裝上固定扣等物品。
- 8 使用推拉力計等裝置拉動固定扣，測量黏合強度。



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

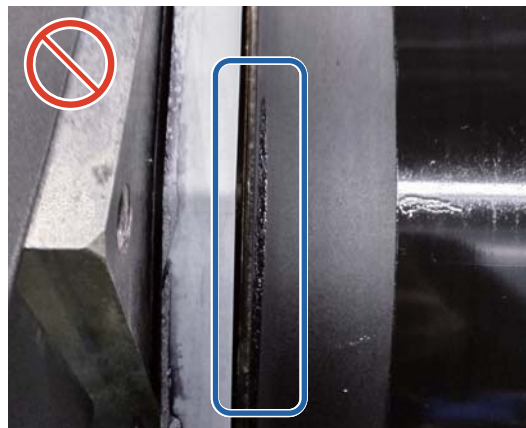
黏膠塗抹的評估標準

檢查黏膠狀況，若毯帶表面明顯不均勻，則需要重新塗抹黏膠。

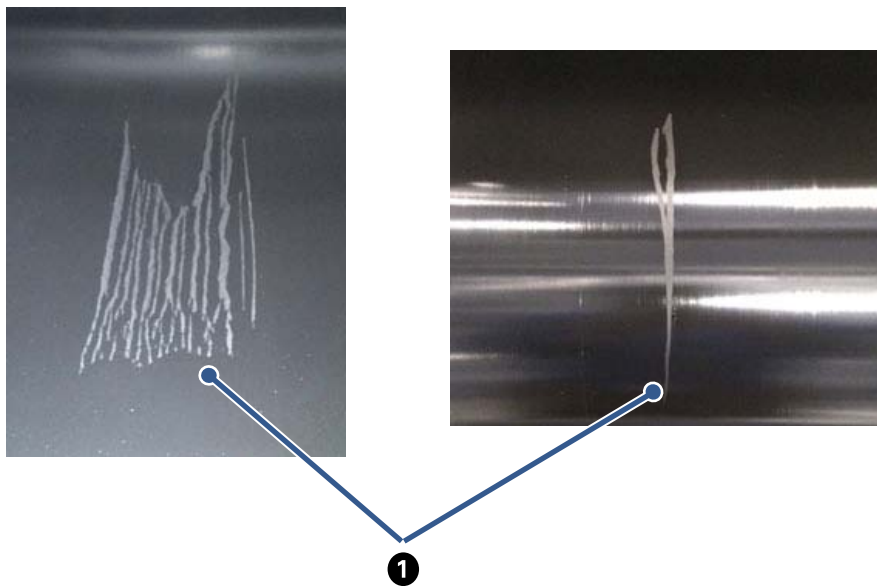


❶ 在黏膠塗抹過程，膠屑會掉落並黏在毯帶上。

如果黏膠或膠帶附著在毯帶邊緣，請使用浸泡適量乙醇的清潔布將邊緣擦乾淨。否則，毯帶控制單元可能無法如預期般正常運作。



當太晚噴塗肥皂水或肥皂水在作業過程中乾掉時，將會發生下列情況。不過，這不影響黏膠的黏著。



① 抹刀震動

廢耗材的處置

下列殘留墨水、黏膠、黏膠去除劑或墨膜去除劑的廢耗材，被歸類為工業廢棄物。

- 墨水匣
- 清潔棒
- 清潔液
- 廢墨
- 廢墨桶
- 噴頭表面清潔組
- 噴頭座
- 沖洗墊
- 集墨墊
- 墨霧濾網
- 鼓風機濾網 (僅限 ML-8000)
- 除水刮刀
- 海綿滾輪 (僅限 ML-8000U)

維護

- 用於除膠、塗膠或墨膜去除的工具
- 列印的織布

請依照當地法令規定妥善處置這些物品。例如，聯絡工業廢棄物處置公司進行處置。在此情況下，請將「Safety Data Sheet (安全資料表)」交給工業廢棄物處置公司。您可從 Epson 網站下載 Safety Data Sheet (安全資料表)。

控制面板選單

選單清單

在選單中可設定及執行下列項目和參數。有關各項目的詳細資訊，請參閱參考頁面。

General Settings (一般設定)

有關這些項目的詳細資訊，請參考 [↗ 第403頁 “General Settings \(一般設定\)選單”](#)

項目	參數
Basic Settings (基本設定)	
LCD Brightness (LCD 亮度)	1 至 9
Sounds (音效)	
Button Press (按鍵音)	0 至 3
Alert (警示)	0 至 3
Completion Notice (完成通知)	0 至 3
Warning Notice (警告通知)	
Volume (音量)	0 至 3
Repeat (重複)	Never (永不)、Until Stopped (直到停止為止)
Error Tone (錯誤音)	
Volume (音量)	0 至 3
Repeat (重複)	Never (永不)、Until Stopped (直到停止為止)
Sound Type (聲音類型)	Pattern1 (模式 1)、Pattern2 (模式 2)
Sleep Timer (睡眠模式定時器)	1 至 240 分鐘
Date/Time Settings (日期/時間設定)	
Date/Time (日期/時間)	
Time Difference (時差)	-12:45 至 +13:45 (增減單位為 15 分鐘)
語言設定/Language	Japanese、English、French、Italian、German、Portuguese、Spanish、Dutch、Russian、Turkish、Korean、Simplified Chinese、Traditional Chinese
Background Color (背景色彩)	Gray (灰階)、Black (黑色)、White (白色)
Keyboard (鍵盤)	QWERTY、AZERTY、QWERTZ

控制面板選單

項目	參數
Unit Settings (單位設定)	
Length (長度)	m、ft/in (英尺/英寸)
Temperature (溫度)	°C、°F
Printer Settings (印表機設定)	
Margin between Jobs (工作間的邊界)	0 至 999 mm (0 至 39.33 吋)
Print Start Position (起始列印位置)	27 至 1000 mm (1.06 至 39.37 吋)
Print Width (列印寬度)	300 至 1850 mm (11.81 至 72.83 吋)
End Detection (末端偵測)	On (開啓)、Off (關閉)
Job Connection (工作連線)	On (開啓)、Off (關閉)
Information Printing (資訊列印)	
Off (關閉)	
On (開啓)	
Margin Between Images (影像之間間距)	5 至 999 mm (0.20 至 39.33 吋)
Print Position (列印位置)	Next to the Image (影像旁)、Fabric End (織物末端)
Event Marking (活動標記)	
Off (關閉)	
On (開啓)	
Print Position (列印位置)	Left (左)、Right (右)、Left and Right (左右)
Nozzle Check Pattern (印字頭噴嘴檢查)	
Pattern Selection (表單選項)	Do Not Print (不列印)、Normal (正常)、Fabric Width Saving (節省織布寬度)
Print Position (列印位置)	Left (左)、Right (右)、Left and Right (左右)
Actions after Fabric Scuffing (織布磨損後的動作)	Stop Immediately (立即停止)、Stop when Continuously Detected (繼續偵測時停止)、Ignore (忽略)
Cut Sheet Mode (單張紙模式)	On (開啓)、Off (關閉)
External Drying Reel (外部乾燥捲盤)	On (開啓)、Off (關閉)
Feeding Unit (送布單元)	On (開啓)、On (External Feeding Unit) (開啓 (外部送布單元))、Off (關閉)
Belt Cleaning (毯帶清潔)	On (開啓)、Off (關閉)
壓布滾輪	Swing (搖動)、Press (按壓)、Off (關閉)
Fluff Removal Fan (絨毛清除風扇)	On (開啓)、Off (關閉)
Belt Position Control (毯帶位置控制)	On (開啓)、Off (關閉)
Foreign Material Detection (異物檢測)	On (開啓)、Off (關閉)

控制面板選單

項目	參數
Nozzle Check between Jobs (工作間執行噴嘴檢查)	
Nozzle Check between Jobs (工作間執行噴嘴檢查)	On (開啓)、Off (關閉)
Job(s) (工作)	1 至 9999
Heater Off Timer (加熱器關閉定時器)	10 至 60 分鐘
Automatic Wind-back (自動捲回)	On (開啓)、Off (關閉)
內部燈號	Auto (自動)、Manual (手動)
Restore Default Settings (回復至出廠預設值)	Network Settings (網路設定)、Clear All Data and Settings (清除所有資料與設定)
Maintenance Setting (維護設定)	
Cleaning Setting (清潔設定)	
Threshold Of Clogged Nozzles (堵塞的噴嘴臨界值)	1 至 50
Max Retry Cleaning Count (重試清潔次數上限)	0、1、2
Maintenance Schedule (維護時程)	Between Jobs (各項工作之間)、When Detected (偵測時)
Nozzle Compensation (噴嘴補償)	On (開啓)、Off (關閉)
Periodic Cleaning (定期清潔)	
On (開啓)	
Print Duration (列印時間)	1 至 9999 分鐘
Print Jobs (列印工作)	每 1 至 9999 個工作
Print Length (列印長度)	1 至 9999 mm (0.04 至 393.66 inches)
Off (關閉)	
Actions Beyond the Threshold of Missing Nozzles (超出遺漏噴嘴閾值的動作)	
Stop Printing (停止列印)	
Show Alert (顯示警示訊息)	
Auto Cleaning (自動清潔)	
Maintenance Schedule (維護時程)	Between Jobs (各項工作之間)、When Detected (偵測時)
Maintenance Cleaning (維護清潔)	On (開啓)、Off (關閉)
毯帶閃噴	
Off (關閉)	
On (開啓)	
Network Settings (網路設定)	

控制面板選單

項目	參數
Network Status (網路狀態)	Wired LAN Status (有線區域網路狀態)、Print Status Sheet (列印狀態表)
Advanced (進階)	
Device Name (裝置名稱)	
TCP/IP (TCP/IP 設定)	
Proxy Server (Proxy 伺服器)	
Email Server (電子郵件伺服器)	Server Settings (伺服器設定)、Connection Check (連線檢查)
IPv6 Address (IPv6 位址)	Enable (啟用)、Disable (停用)
Link Speed & Duplex (連結速度和雙工)	Auto (自動)、10BASE-T Half Duplex (10BASE-T 半雙工)、10BASE-T Full Duplex (10BASE-T 全雙工)、100BASE-TX Half Duplex (100BASE-TX 半雙工)、100BASE-TX Full Duplex (100BASE-TX 全雙工)、1000BASE-T Full Duplex (1000BASE-T 全雙工)
Redirect HTTP to HTTPS (將 HTTP 重新導向至 HTTPS)	Enable (啟用)、Disable (停用)
Disable IPsec/IP Filtering (停用 IPsec/IP 篩選)	
Disable IEEE802.1X (停用 IEEE802.1X)	

Fabric Settings (織物設定)

有關這些項目的詳細資訊，請參考 [第411頁](#) “Fabric Settings (織物設定)選單”

項目	參數
Current Settings (目前設定)	
Fabric (織物)	01 XXXXXXXXXXXX 至 50 XXXXXXXXXXXX
Fabric Type (織物種類)	
Fabric Thickness (織物厚度)	
Head Height (印字頭高度)	
Adhesive Belt Heater (黏著劑毯帶加熱器)	
Drying Time Per Pass (每回等待墨水乾燥時間設定)	
Print Adjustments (列印調整)	
Automatic Adjustment (自動調整)	
Print Head Alignment (印字頭直線性校正)	Auto (自動)、Manual(Simple) (手動 (簡易))、Manual(Details) (手動 (詳細))
Fabric Feed Adjustment (織物送入調整)	Auto (自動)、Manual (手動)
Fabric Management (織物管理)	

控制面板選單

項目	參數
01 XXXXXXXXXXX 至 50 XXXXXXXXXXX	
Change Name (變更名稱)	
Fabric Type (織物種類)	Cotton (棉)、silk (蠶絲)、wool (羊毛)、PET、PA、viscose (人造絲)、PA/EL、PET/cotton (PET/棉)、others (其他)
Fabric Thickness (織物厚度)	0.0 至 5.0 mm (0 至 0.20 inches)
Head Height (印字頭高度)	0.0 至 4.0 mm (0 至 0.16 inches)
Adhesive Belt Heater (黏著劑毯帶加熱器)	
Adhesive Belt Heater (黏著劑毯帶加熱器)	Off (關閉)、On (開啓)
Temperature (溫度)	30 至 45°C (80 至 113°F)
Drying Time Per Pass (每回等待墨水乾燥時間設定)	0.0 至 10.0 秒 (間隔 0.1 秒)
Print Length Management (列印長度管理)	
Auto Reset (自動重置)	Off (關閉)、After Last Page (最後一頁之後)
Manual Reset (手動重置)	

Maintenance (維護)

有關這些項目的詳細資訊，請參考 [↗ 第412頁 “Maintenance \(維護\) 選單”](#)

項目	參數
Print Head Nozzle Check (印字頭噴嘴檢查)	
Fabric Width Saving (節省織布寬度)	On (開啓)、Off (關閉)
Print Start Position (起始列印位置)	27 至 1000 mm (1.06 至 39.37 吋)
Print Head Cleaning (印字頭清潔)	Cleaning (清潔)、Power Cleaning (強力清潔)、Print Head Refresh (印字頭清潔)
Cleaning the Maintenance Parts (清潔維護部位)	
噴頭座	
Flushing Pad (沖洗墊)	
Around the Head (印字頭周圍)	
Cleaning Pad (集墨墊)	
Suction Cap (抽吸護蓋)	
Belt Cleaning (毯帶清潔)	

控制面板選單

項目	參數
Belt speed (傳輸帶速度)	Normal (正常) 、 Low (低)
Number of cleaning cycles (清潔循環次數)	正常：1 至 30 低：1 至 99
Cleaning the Cleaning Tank (清潔清潔槽)	
Adhesive Material Maintenance (黏著材料維護)	Application Mode (塗抹模式) 、 Removal Mode (清除模式)
Adding Grease to the Scan Spindle (將潤滑脂塗抹至掃描滾軸)	
Print Head Nozzle Limitation (印字頭噴嘴限制)	On (開啓) 、 Off (關閉)
Replace Waste Ink Bottle (更換廢墨桶)	
Replace Maintenance Parts (更換維護零件)	Replace Wiper Roll (更換刷具滾筒) 、 Replace Cleaning Pad (更換集墨墊) 、 Replace Flushing Pad (更換沖洗墊) 、 Replace Washing Scraper (更換除水刮刀)

耗材狀態

有關選單的詳細資訊，請參考 [↗ 第413頁 “Supply Status \(耗材狀態\) 選單”](#)

項目	參數
Ink (墨水)/Waste Ink Bottle (廢墨桶)/Wiper Roll (刷具滾筒)	
Others (其他)	Wiper roll (刷具滾筒)/Washing scraper (除水刮刀)/Adding Grease to the Scan Spindle (將潤滑脂塗抹至掃描滾軸)

Replacement Part Information (更換零件資訊)

有關選單的詳細資訊，請參考 [↗ 第414頁 “Replacement Part Information \(更換零件資訊\) 選單”](#)

項目	參數
Side-to-side motor (橫移馬達)	
Belt Wash motor (毯帶清洗馬達)	
Feeder motor (送布器馬達)	
CR motor (CR 馬達)	
Belt control unit (毯帶控制單元)	
防撞感應器	
異物檢測器	
Slack detection sensor (鬆弛檢測器)	
Roll diameter measurement sensor (布徑檢測器)	
Fan (in) (風扇 (進氣))	

控制面板選單

項目	參數
Blower (鼓風機) (僅限 ML-8000)	
墨水流路泵單元 1	
墨水流路泵單元 2	
墨水流路泵單元 3	
墨水流路泵單元 4	
Capping station drive unit (清潔座驅動單元)	
Cleaning pump unit (清潔泵單元)	
Cloth wiper drive unit (布料刮水器驅動單元)	
Suction pump unit (吸氣泵單元)	
Ink tube (墨管)	

Printer Status (印表機狀態)/Printing (列印中)

有關選單的詳細資訊，請參考 [↗](#) 第415頁 “Printer Status (印表機狀態) 選單”

項目	參數
Firmware Version (韌體版本)	
Printer Name (印表機名稱)	
Fatal Error Log (嚴重錯誤記錄檔)	
Operation Report (操作報告)	Total Print Area (總列印區)、Total Fabric Feed Length (織物送入總長度)、Total Carriage Pass (印字座通過次數總計)

選單詳細資訊

General Settings (一般設定)選單

* 表示預設設定。

項目	參數	說明
Basic Settings (基本設定)		
LCD Brightness (LCD 亮度)	1 至 9 (9*)	調整控制面板螢幕的亮度。
Sounds (音效)		
Button Press (按鍵音)	0 至 3 (1*)	設定電源鍵及控制面板螢幕的操作音量。
Alert (警示)	0 至 3 (2*)	設定操作護蓋、織布調整桿等硬體時的音量。
Completion Notice (完成通知)	0 至 3 (3*)	設定完成列印工作或維護操作時的音量。
Warning Notice (警告通知)		設定需要更換耗材時的聲音音量及重複次數。
Volume (音量)	0 至 3 (2*)	
Repeat (重複)	Off (關閉)* Until Stopped (直到停止為止)	
Error Tone (錯誤音)		設定列印時發生錯誤及無法繼續列印時的聲音音量及重複次數。
Volume (音量)	0 至 3 (3*)	
Repeat (重複)	Off (關閉) Until Stopped (直到停止為止)*	
Sound Type (聲音類型)	Pattern1 (模式 1)*	設定聲音類型。可設定在印表機操作環境中容易聽見的聲音。
	Pattern2 (模式 2)	

控制面板選單

項目	參數	說明
Sleep Timer (睡眠模式定時器)	1 至 240 (15*)	在指定時間內沒有收到列印工作、沒有偵測到錯誤及加熱器關閉，印表機會進入睡眠模式。在睡眠模式中，控制面板螢幕會關閉。 當您按壓控制面板螢幕時，螢幕就會恢復顯示。當收到列印工作、執行印表機硬體的相關操作 (如操作織布調整桿) 時，睡眠模式就會取消且印表機會恢復正常運作。
Date/Time Settings (日期/時間設定)		
Date/Time (日期/時間)		設定印表機的内建時鐘。此處設定的時間與日期會顯示在 Home (首頁) 畫面上。這也可用於印表機狀態，如工作記錄所示。
Time Difference (時差)	-12:45 至 +13:45	設定與世界標準時間 (UTC) 的時差，增減單位為 15 分鐘。在有時差的網路環境中，請視需要設定此項目以便管理印表機。
語言設定/Language	Japanese	選擇控制面板螢幕所使用的語言。
	English	
	French	
	Italian	
	German	
	Portuguese	
	Spanish	
	Dutch	
	Russian	
	Turkish	
	Korean	
	Simplified Chinese	
Traditional Chinese		
Background Color (背景色彩)	Gray (灰階)	選擇控制面板螢幕所使用的色彩配置。您可設定容易在印表機的安裝環境中看見的色彩配置。
	Black (黑色)*	
	White (白色)	
Keyboard (鍵盤)	QWERTY*	選擇文字輸入畫面顯示時的鍵盤配置，例如在材料設定輸入要登錄的名稱時。
	AZERTY	
	QWERTZ	
Unit Settings (單位設定)		
Length (長度)	m	選擇控制面板螢幕所使用及列印測試表單時的長度單位。
	ft/in (英尺/英吋)	
Temperature (溫度)	°C	選擇控制面板螢幕所使用的溫度單位。
	°F	

控制面板選單

項目	參數	說明
Printer Settings (印表機設定)		
Margin between Jobs (工作間的邊界)	0 至 999 mm (0 至 39.33 吋) (10 mm [0.39 吋]*)	一半的設定值會在每次列印工作前後套用為邊界。
Print Start Position (起始列印位置)	27 至 1000 mm (1.06 至 39.37 吋) (55 mm [2.17 吋]*)	設定從毯帶右側 (標準位置) 到您想開始列印位置之間的距離。 ↗ 第96頁 “設定起始列印位置” ↗ 第109頁 “設定列印區域和列印位置”
Print Width (列印寬度)	300 至 1850 mm (11.81 至 72.83 inches) (1100 mm [43.30 inches]*)	您可在印表機和應用程式上設定 Print Width (列印寬度)。在下列情況下，在印表機上設定列印寬度。 <input type="checkbox"/> 決定毯帶閃噴位置時 <input type="checkbox"/> 決定資訊列印位置時 <input type="checkbox"/> 進行列印調整時 在應用程式中進行設定時，建議在印表機上將列印寬度設為 1850 mm。
End Detection (末端偵測)	On (開啓)*	此功能會偵測織物末端並停止列印。 當設為 [Off (關閉)] 時，您可在織物末端列印，但不保證使用外部連接裝置時的列印品質及操作。此外，即使織物用完仍會繼續列印，因此可能造成墨水浪費。 一般而言，使用前將此設為 [On (開啓)]。
	Off (關閉)	
Job Connection (工作連線)	On (開啓)*	下一個工作會直接開始列印，而不會饋入織物、等待乾燥或在連續列印工作之間捲回織物。工作之間不會執行操作，因此列印時間會更短。如果有八個或更多列印工作，且八個工作的列印長度為 120 mm 以下，則不會連接第九個及後續工作。Job Connection (工作連線) 設為 On (開啓) 時，請確保 Print Jobs (列印工作) 設定選單中的所有下列項目，都設為相同設定。如果設定不同，則即使設為 On (開啓)，也無法執行 Job Connection (工作連線)。 <input type="checkbox"/> Resolution (解析度) <input type="checkbox"/> Passes (套色) <input type="checkbox"/> Bidirectional Printing (雙向列印) <input type="checkbox"/> Advanced Quality (高品質) <input type="checkbox"/> Carriage Speed (運送速度) ↗ 第50頁 “Job Setting (工作設定) 選單” 當使用 Epson Edge Print 時，如果以上所有項目都設為相同設定仍無法連接工作，請在 Job Setting (工作設定) 選單中選擇 [Step and Repeat (連曬)] - [Enable Setting (啓用設定)]。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 的說明。
	Off (關閉)	


控制面板選單

項目	參數	說明
Information Printing (資訊列印)		
Off (關閉)*		當此設為 [On (開啓)] 時，會在織布邊緣列印記號及噴嘴檢查表單，以便查看列印品質。
On (開啓)		
Margin Between Images (影像之間的間距)	5 至 999 mm (0.20 至 39.33 inches) (5 mm [0.20 inches]*)	Margin Between Images (影像之間的間距)：設定影像與記號及檢查表單之間的間隔。
Print Position (列印位置)	Next to the Image (影像旁)*	Print Position (列印位置)：設為 [Next to the Image (影像旁)] 會以材料邊緣為依據，在影像間距之間的未使用位置進行列印。當設定 [Fabric End (織物末端)] 時，會以織布邊緣為依據，在該位置執行列印。
	Fabric Edge (織布邊緣)	
Event Marking (活動標記)		Event Marking (活動標記)：當此設為 [On (開啓)] 時，若列印時發生會影響列印品質的事件，則會列印記號。這可讓您在列印期間及列印後輕鬆找到品質不佳的區域。 以下事件會導致列印記號。
Off (關閉)		
On (開啓)		<input type="checkbox"/> 阻塞噴嘴狀態改變：列印開始後噴嘴阻塞狀況發生改變時 <input type="checkbox"/> 印字頭清潔：手動執行印字頭清潔時 <input type="checkbox"/> 自動印字頭清潔：執行自動印字頭清潔時 <input type="checkbox"/> 印字頭碰撞：偵測到織物與印字頭發生碰撞時 <input type="checkbox"/> 暫停：列印暫停時 <input type="checkbox"/> 噴嘴補償開始
Print Position (列印位置)	Left (左)*	
	Right (右)	
	Left and Right (左右)	
Nozzle Check Pattern (印字頭噴嘴檢查)		Nozzle Check Pattern (印字頭噴嘴檢查)： 當表單選項設為 [Normal (正常)] 或 [Fabric Width Saving (節省織布寬度)] 時，會在列印時連續列印噴嘴檢查表單。連續列印工作或長時間列印工作時，可立即瞭解噴嘴是否在列印時發生阻塞。檢查表單的寬度小於設定 [Fabric Width Saving (節省織布寬度)] 時的正常，因此影像列印區域較寬。 在 [Print Position (列印位置)] 中，設定容易查看檢查表單的位置。 當 [Print Head Nozzle Limitation (印字頭噴嘴限制)] 設為 [On (開啓)] 時，列印噴嘴檢查表單會停用。
Pattern Selection (表單選項)	Do Not Print (不列印)	
	Normal (正常)*	
	Fabric Width Saving (節省織布寬度)	
Print Position (列印位置)	Left (左)*	
	Right (右)	
	Left and Right (左右)	


控制面板選單

項目	參數	說明
Actions after Fabric Scuffing (織布磨損後的動作)	Stop Immediately (立即停止)*	<p>印表機會持續監控織布與印字頭是否在列印時發生碰撞，您可設定發生碰撞時要執行的操作。</p> <p>當設為[Stop Immediately (立即停止)]時，會在偵測到碰撞時立即停止列印。</p> <p>當設為 [Stop when Continuously Detected (繼續偵測時停止)] 時，會在偵測到連續碰撞時停止列印。</p> <p>當設為[Ignore (忽略)]時，即使偵測到碰撞，也不會停止列印。</p> <p>偵測到碰撞時，停止的織布會出現皺摺，因此請採取相應措施，例如調整加熱器的溫度，並視需要清潔印字頭周圍區域，然後再重新開始列印。</p>
	Stop when Continuously Detected (繼續偵測時停止)	
	Ignore (忽略)	
Cut Sheet Mode (單張紙模式)	On (開啓)	<p>當選擇 [On (開啓)] 時，External Drying Reel (外部乾燥捲盤)、Feeding Unit (送布單元)、Belt Cleaning (毯帶清潔) 及 Pressure Roller (壓布滾輪) 的設定會停用 (強制設為 Off (關閉))。</p> <p>使用單張紙或幾片織物進行測試列印時，將此設為 [On (開啓)] 會相當實用。</p> <p>當此模式設為 [On (開啓)] 時，上述項目的設定無法變更。此外，在開始列印前，將會顯示詢問您是否要在此模式中繼續列印的確認訊息。</p>
	Off (關閉)*	
External Drying Reel (外部乾燥捲盤)	On (開啓)	如果將列印的織布送到捲回乾燥器，請將此設為 [On (開啓)]。
	Off (關閉)*	
Feeding Unit (送布單元)	On (開啓)*	<p>設定送布方式。</p> <p>[On (開啓)]：使用本機器的送布單元進行送布。</p> <p>[On (External Feeding Unit) (開啓 (外部送布單元))]: 使用外部送布單元進行送布。</p>
	On (External Feeding Unit) (開啓 (外部送布單元))	
	Off (關閉)	
Belt Cleaning (毯帶清潔)	On (開啓)*	在列印時持續執行毯帶清潔。
	Off (關閉)	
壓布滾輪	Swing (搖動)*	<p>為了讓織布緊貼著毯帶，壓布滾輪會朝毯帶方向降低，並且在列印時水平來回移動。</p> <p>如果選擇 [Press (按壓)]，壓布滾輪會朝毯帶方向降低，但不會在列印時水平移動。</p> <p>如果選擇 [Off (關閉)]，壓布滾輪會保持遠離毯帶。</p>
	Press (按壓)	
	Off (關閉)	
Fluff Removal Fan (絨毛清除風扇)	On (開啓)*	風扇會運作，在列印期間及毯帶饋送時吹除織布或毯帶上的毛屑。
	Off (關閉)	
Belt Position Control (毯帶位置控制)	On (開啓)*	精準饋送毯帶的功能。除非發生故障，否則勿將此設為 [Off (關閉)]。
	Off (關閉)	
Foreign Material Detection (異物檢測)	On (開啓)*	<p>偵測織布的捲曲部分。</p> <p>如果在織布仍有捲曲的情況下執行列印，織布可能接觸印字頭而造成損壞。</p>
	Off (關閉)	

控制面板選單

項目	參數	說明
Nozzle Check between Jobs (工作間執行噴嘴檢查)	Nozzle Check between Jobs (工作間執行噴嘴檢查)	若您將 Nozzle Check between Jobs (工作間執行噴嘴檢查) 設定為 [On (開啓)], 在列印為 [Job(s) (工作)] 設定的每個工作數量前, 都會列印檢查表單。若您將 [Job Connection (工作連線)] 設定為 On (開啓), 在列印連線工作前會先列印檢查表單。 完成列印時, 您可目視檢查表單, 確認前後列印成品是否出現模糊不清或顏色遺漏。
	On (開啓)	
	Off (關閉)*	
	Job(s) (工作)	1 至 9999 個工作
Heater Off Timer (加熱器關閉定時器)	10 至 60 分鐘 (10*)	完成列印後, 若在指定時間內沒有收到列印工作, 加熱器會關閉。如果接收到列印工作或在 Home (首頁) 畫面中輕按 Preheat Start (預熱開始), 則會重新開啓電源。
Automatic Wind-back (自動捲回)	On (開啓)	列印完成、暫停、取消或發生錯誤時, 磁帶會停止, 然後向後移動 20 mm (0.79 吋)。 ML-8000U 的預設設定為 [Off (關閉)], ML-8000 的預設設定為 [On (開啓)]。如果使用 ML-8000U 且此設為 [Restore Default Settings (回復至出廠預設值)] - [Clear All Data and Settings (清除所有資料與設定)], 請將設定回復為 [Off (關閉)]。 如果要使用建議的外部連接裝置, 務必將此設為 [On (開啓)]。如果無法使用其他外部連接裝置執行印表機操作, 請將此設為 [Off (關閉)]。
	Off (關閉)	
內部燈號	Auto (自動)*	設定要自動開啓/關閉前蓋內側的照明燈 ([Auto (自動)]), 或視需要使用面板按鍵 ([Manual (手動)])。 若使用 [Auto (自動)], 照明燈會在執行列印等操作時自動開啓, 並於完成操作時關閉。 若使用 [Manual (手動)], 您必須輕按控制面板上的  才能開啓/關閉照明燈。
	Manual (手動)	
Restore Default Settings (回復至出廠預設值)	Network Settings (網路設定)	執行 [Network Settings (網路設定)] 會將網路設定中的所有詳細設定恢復為出廠預設值。
	Clear All Data and Settings (清除所有資料與設定)	執行 [Clear All Data and Settings (清除所有資料與設定)] 會將所有選單設定恢復為出廠預設值。 如果在使用 ML-8000U 時執行 [Clear All Data and Settings (清除所有資料與設定)], 請將 [Automatic Wind-back (自動捲回)] 設為 [Off (關閉)]。
Maintenance Setting (維護設定)		

控制面板選單

項目	參數	說明
Cleaning Setting (清潔設定)		印表機會在列印時持續監控印字頭噴嘴的狀況，您可設定在監控期間偵測到噴嘴阻塞 (噴嘴遺漏) 時要執行的操作。 當偵測到的噴嘴阻塞數量超過在堵塞的噴嘴臨界值中設定的數量時，會執行 Print Head Cleaning (印字頭清潔) 作為維護。 重試清潔次數上限用以設定在執行維護後未清除噴嘴阻塞時可嘗試的維護次數。 當 Maintenance Schedule (維護時程) 設為 [Between Jobs (各項工作之間)] 時，若偵測到噴嘴阻塞，會在當前工作完成後執行維護作業，然後再開始下一個列印工作。若有設定 [When Detected (偵測時)]，列印會在偵測到噴嘴阻塞時停止，並執行維護作業。由於會在列印時執行清潔作業，因此列印可能受到中斷或發生印字頭碰撞情形。
Threshold Of Clogged Nozzles (堵塞的噴嘴臨界值)	1 至 50 (9*)	
Max Retry Cleaning Count (重試清潔次數上限)	0*	
	1	
	2	
Maintenance Schedule (維護時程)	Between Jobs (各項工作之間)*	
	When Detected (偵測時)	
Nozzle Compensation (噴嘴補償)	On (開啓)*	列印使用標準噴嘴執行，針對因噴嘴堵塞而無法噴出的墨水進行補償。
	Off (關閉)	
Periodic Cleaning (定期清潔)		設為 [On (開啓)] 時，會依照針對 [Print Duration (列印時間)]、[Print Jobs (列印工作)] 或 [Print Length (列印長度)] 的其中之一所設定的間隔執行清潔。根據墨水類型變更設定。如果沒有變更設定，可能發生故障。 <input type="checkbox"/> 反應性、酸性、分散性墨水 列印時間：120 分鐘。 列印工作：每 200 個工作 列印長度：200 公尺 <input type="checkbox"/> 顏料墨水 列印時間：360 分鐘。 列印工作：每 630 個工作 列印長度：630 公尺
On (開啓)		
Print Duration (列印時間)	1 至 9999 分鐘 (120*)	
Print Jobs (列印工作)	每 1 至 9999 個工作 (200*)	
Print Length (列印長度)	1 至 9999 mm (0.04 至 393.66 inches) (200 mm [7.87 inches]*)	
Off (關閉)*		
Actions Beyond the Threshold of Missing Nozzles (超出遺漏噴嘴閾值的動作)	Stop Printing (停止列印)	設定當偵測到的噴嘴阻塞數量超過在堵塞的噴嘴臨界值中設定的數量時要執行的動作。 設定 [Stop Printing (停止列印)] 時，訊息「[The Print head may require maintenance. It is recommended to perform a Print Head Nozzle Check before printing. (印字頭可能需要維護。建議在列印前執行印字頭噴嘴檢查。)]」會顯示在控制面板螢幕上，列印停止，且印表機進入待機狀態。 當設為 [Show Alert (顯示警示訊息)] 時，列印會繼續而不會停止，且訊息會保持顯示。 當設為 [Auto Cleaning (自動清潔)] 時，會在 [Nozzle Check Schedule (噴嘴檢查排程)] 中設定的時間執行印字頭清潔。
	Show Alert (顯示警示訊息)*	
	Auto Cleaning (自動清潔)	
Maintenance Cleaning (維護清潔)	On (開啓)*	當設為 [On (開啓)] 時，若在指定時間內未使用印表機，則會自動清潔印字頭。此清潔作業會噴出墨管中沉澱的墨水，避免列印品質降低。
	Off (關閉)	
毯帶閃噴	Off (關閉)*	當設為 [On (開啓)] 時，當列印寬度或織布寬度較窄時，印字頭不會移至印表機左側和右側的閃噴座，但會執行毯帶閃噴。由於這可縮短印字頭的移動距離，因此能改善產能。  第109頁 “設定列印區域和列印位置”
	On (開啓)	

控制面板選單

項目	參數	說明
Network Settings (網路設定)		
Network Status (網路狀態)	Wired LAN Status (有線區域網路狀態)	您可查看在Advanced (進階)中設定的各種網路設定資訊。當選擇[Print Status Sheet (列印狀態表)]時，會列印清單。
	Print Status Sheet (列印狀態表)	
Advanced (進階)		執行各種網路設定。
Device Name (裝置名稱)		
TCP/IP (TCP/IP 設定)		
Proxy Server (Proxy 伺服器)		
Email Server (電子郵件伺服器)	Server Settings (伺服器設定)	
	Connection Check (連線檢查)	
IPv6 Address (IPv6 位址)	Enable (啟用)*	
	停用	
Link Speed & Duplex (連結速度和雙工)	Auto (自動)*	
	10BASE-T Half Duplex (10BASE-T 半雙工)	
	10BASE-T Full Duplex (10BASE-T 全雙工)	
	100BASE-TX Half Duplex (10BASE-T 半雙工)	
	100BASE-TX Full Duplex (10BASE-T 全雙工)	
	1000BASE-T Full Duplex (10BASE-T 全雙工)	
Redirect HTTP to HTTPS (將 HTTP 重新導向至 HTTPS)	Enable (啟用)*	
	停用	
Disable IPsec/IP Filtering (停用 IPsec/IP 篩選)		
Disable IEEE802.1X (停用 IEEE802.1X)		

控制面板選單

Fabric Settings (織物設定)選單

* 表示預設設定。

項目	參數	說明
Current Settings (目前設定)		
Fabric (織物)	01 XXXXXXXXXXX 至 50 XXXXXXXXXXX	選擇要使用的織物設定。登錄的名稱會顯示在 XXXXXXXXXXX。
Fabric Type (織物種類)		選擇要使用的織物種類。
Fabric Thickness (織物厚度)		設定織物厚度。如果織物的高度不一致，如表面粗糙的織物，請輸入平均值。
Head Height (印字頭高度)		建議設為 0.7 mm (0.03 吋)。確保織物厚度上方的高度至少 2 mm (0.08 吋)。
Adhesive Belt Heater (黏著劑帶加熱器)		如果使用感熱型黏膠，請選擇 [On (開啟)]；如果使用感壓型黏膠，請選擇 [Off (關閉)]。
Drying Time Per Pass (每回等待墨水乾燥時間設定)		設定從第一回結束到下一回開始之間的時間。墨水變乾所需的時間，視墨水濃度及所用織物而定。在列印結果中，如果墨水在織布上暈開或散開，請設定較長的 Drying Time (等待墨水乾燥時間)。增加乾燥時間會增加列印所需的時間。
Print Adjustments (列印調整)		請在下列情況中設定這些項目。
Automatic Adjustment (自動調整)		<input type="checkbox"/> 使用未登錄至印表機的新織布 <input type="checkbox"/> 即便已執行 Automatic Adjustment (自動調整)，列印結果卻仍出現細紋或顆粒時 <input type="checkbox"/> 當織布寬度不同時 <input type="checkbox"/> 當織布厚度或印字頭高度變更時 通常，應執行 Automatic Adjustment (自動調整)，如果自動調整後列印結果仍出現細紋或顆粒，請手動執行 Print Head Alignment (印字頭直線性校正) 和 Fabric Feed Adjustment (織物送入調整)。
Print Head Alignment (印字頭直線性校正)	Auto (自動)	
	Manual(Simple) (手動(簡易))	
	Manual(Details) (手動(詳細))	
Fabric Feed Adjustment (織物送入調整)	Auto (自動)	
	Manual (手動)	
Fabric Management (織物管理)		
01 XXXXXXXXXXX 至 50 XXXXXXXXXXX		變更登錄的織物設定。新登錄通常在裝入織物時執行。
Print Length Management (列印長度管理)		
Auto Reset (自動重置)	Off (關閉)*	選擇 [Off (關閉)] (不自動重設 print length (列印長度) 值) 或 [After Last Page (最後一頁之後)] (開始列印下一個工作時重設)。 若選擇 [Off (關閉)]，除非您執行 Manual Reset (手動重置)，否則數值不會重設。然而，一旦數值達到 9999，系統會自動重設，數值會回到 0。 若選擇 [After Last Page (最後一頁之後)]，在開始進行下個列印工作時數值會回到 0，您可以藉此確認每個工作的列印長度。您也可以在此時，確認列印工作的進度。
	After Last Page (最後一頁之後)	
Manual Reset (手動重置)		重設完成時，print length (列印長度) 的值會回到 0。

Maintenance (維護) 選單

項目	參數	說明
Print Head Nozzle Check (印字頭噴嘴檢查)		<p>列印檢查表單，檢查印字頭噴嘴是否阻塞。請目視檢查表單，若發現模糊不清或顏色遺漏，請執行印字頭清潔。</p> <p>將 [Fabric Width Saving (節省織布寬度)] 設為 On (開啟) 會縮短檢查表單的列印長度，這可減少織布使用量。</p> <p>在 [Print Position (列印位置)] 中，設定列印檢查表單的位置。</p> <p>↗ 第263頁 “檢查表單的列印程序”</p>
Fabric Width Saving (節省織布寬度)	On (開啟)	
	Off (關閉)	
Print Start Position (起始列印位置)	27 至 1000 mm (1.06 至 39.37 吋)	
Print Head Cleaning (印字頭清潔)	Cleaning (清潔)	<p>執行印字頭清潔。請先執行 [Cleaning (清潔)]。如果清潔後未清除堵塞，請執行 [Power Cleaning (強力清潔)]，直到清除堵塞。</p> <p>如果執行 [Power Cleaning (強力清潔)] 後，仍有多處嚴重堵塞，則執行 [Print Head Refresh (印字頭清潔)]。執行 [Print Head Refresh (印字頭清潔)] 時需要清潔抽吸護蓋，和因此清潔作業會需要很長一段時間，所以請在發生上述問題時再執行此操作。</p> <p>↗ 第267頁 “Print Head Cleaning (印字頭清潔)”</p>
	Power Cleaning (強力清潔)	
	Print Head Refresh (印字頭清潔)	
Cleaning the Maintenance Parts (清潔維護部位)	噴頭座	<p>開始清潔選取的零件。請依照螢幕上的指示進行清潔。</p> <p>↗ 第201頁 “清潔噴頭座”</p>
	Flushing Pad (沖洗墊)	↗ 第186頁 “檢查/清潔沖洗墊”
	Around the Head (印字頭周圍)	↗ 第193頁 “檢查/清潔印字頭周圍” ↗ 第182頁 “檢查/清潔集墨墊”
	Cleaning Pad (集墨墊)	↗ 第205頁 “清潔毯帶清潔刷和周圍區域” ↗ 第211頁 “檢查/清潔抽吸護蓋”
	Suction Cap (抽吸護蓋)	
Belt Cleaning (毯帶清潔)		<p>開始毯帶清潔。</p> <p>在 [Belt speed (傳輸帶速度)] 中選擇毯帶旋轉速度。在 [Number of cleaning cycles (清潔循環次數)] 中設定毯帶清潔次數。</p> <p>最大清潔循環次數視在 [Belt speed (傳輸帶速度)] 中選擇的速度而定。</p>
Belt speed (傳輸帶速度)	Normal (正常)*	
	Low (低)	
Number of cleaning cycles (清潔循環次數)	正常：1 至 30 (1*)	
	低：1 至 99 (1*)	
Cleaning the Cleaning Tank (清潔清潔槽)		<p>清潔毯帶清潔刷、除水刮刀或清潔槽時，或針對毯帶清潔槽執行流量調整時，請輕按 [Start (開始)] 鍵。清潔槽供水即會開始。</p> <p>↗ 第205頁 “清潔毯帶清潔刷和周圍區域”</p> <p>↗ 第274頁 “毯帶清潔槽流量調整”</p>
Adhesive Material Maintenance (黏著材料維護)	Application Mode (塗抹模式)	<p>您必須輸入管理員密碼才能開始塗抹/去除黏膠。依照手冊指示執行此操作。</p> <p>↗ 第305頁 “除膠 (使用除膠工具時)”</p> <p>↗ 第343頁 “除膠 (使用黏膠桶時)”</p> <p>↗ 第364頁 “塗膠”</p>
	Removal Mode (清除模式)	

控制面板選單

項目	參數	說明
Adding Grease to the Scan Spindle (將潤滑脂塗抹至掃描滾軸)		開始將潤滑脂添加到掃描滾軸。依照手冊指示執行此操作。 ↗ 第279頁 “將潤滑脂添加到掃描滾軸”
Print Head Nozzle Limitation (印字頭噴嘴限制)	On (開啓)	設定用於列印的印字頭。 例如，若阻塞的噴嘴位於單一印字頭，且重複執行印字頭清潔後仍無法清除阻塞，則您可使用未阻塞的印字頭繼續列印。若想在不斷列印工作的情況下解決問題，請使用此功能。 <input type="checkbox"/> 當需要執行費時的作業時，例如Print Head Refresh (印字頭清潔)，請在完成工作後再執行該維護作業。 <input type="checkbox"/> 當需要更換印字頭時，繼續作業直到更換為止。 確認 Print Head Nozzle Check (印字頭噴嘴檢查) 列印的檢查表單，然後選擇沒有阻塞的印字頭。 使用 Print Head Nozzle Limitation (印字頭噴嘴限制) 功能可能增加列印時間並導致列印品質降低。此外，列印織物邊緣 Nozzle Check Pattern (印字頭噴嘴檢查) 會停用。建議僅可在清理阻塞噴嘴前的期間使用此功能。
	Off (關閉)*	
Replace Waste Ink Bottle (更換廢墨桶)		若在控制面板螢幕顯示需更換廢墨桶的訊息前更換廢墨桶，請從此選單執行操作。
Replace Maintenance Parts (更換維護零件)	Replace Wiper Roll (更換刷具滾筒)	開始更換選取的零件。請依照螢幕上的指示進行更換。 ↗ 第232頁 “更換噴頭表面清潔組”
	Replace Cleaning Pad (更換集墨墊)	↗ 第240頁 “更換集墨墊”
	Replace Flushing Pad (更換沖洗墊)	↗ 第235頁 “更換沖洗墊”
	Replace Washing Scraper (更換除水刮刀)	↗ 第241頁 “更換除水刮刀”

Supply Status (耗材狀態) 選單

項目	參數	說明
Ink (墨水)/Waste Ink Bottle (廢墨桶)/Wiper Roll (刷具滾筒)		顯示所選耗材的更換時間、剩餘數量及產品編號。
Others (其他)		

Replacement Part Information (更換零件資訊)選單



項目	參數	說明
Side-to-side motor (橫移馬達)		顯示所選更換零件的更換時間。 聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心請求更換。
Belt wash motor (毯帶清洗馬達)		
Feeder motor (送布器馬達)		
CR motor (CR 馬達)		
Belt control unit (毯帶控制單元)		
防撞感應器		
異物檢測器		
Slack detection sensor (鬆弛檢測器)		
Roll diameter measurement sensor (布徑感測器)		
Fan (in) (風扇 (進氣))		
Blower (鼓風機) (僅限 ML-8000)		
墨水流路泵單元 1		
墨水流路泵單元 2		
墨水流路泵單元 3		
墨水流路泵單元 4		
Capping station drive unit (清潔座驅動單元)		
Cleaning pump unit (清潔泵單元)		
Cloth wiper drive unit (布料刮水器驅動單元)		
Suction pump unit (吸氣泵單元)		
Ink tube (墨管)		

Printer Status (印表機狀態) 選單

項目	參數	說明
Firmware Version (韌體版本)		顯示及列印選取的資訊。
Printer Name (印表機名稱)		
Fatal Error Log (嚴重錯誤記錄檔)		
Operation Report (操作報告)	Total Print Area (總列印區)	
	Total Fabric Feed Length (織物送入總長度)	
	Total Carriage Pass (印字座通過次數總計)	
















































各操作的印表機設定清單

根據用於列印的材料種類及操作性質，您需要變更各開關的設定及印表機的設定。

- ：如果設定錯誤，則會發生錯誤且無法執行列印。
- ：如果設定錯誤，將會影響列印品質。

控制面板選單









材料種類：織物

操作			列印影像		Nozzle Check Pattern (印字頭噴嘴檢查)	調整表單	
詳細條件			無彈性織物	彈性織物		Auto (自動)	Manual (手動)
控制面板	General Settings (一般設定)	External Drying Reel (外部乾燥捲盤)	 連接時為 On (開啓)	 連接時為 On (開啓)	 連接時為 On (開啓)	 連接時為 On (開啓)	 連接時為 On (開啓)
		Feeding Unit (送布單元)	 On (開啓)/ On (External Feeding Unit) (開啓 (外部送布單元))	 On (開啓)/ On (External Feeding Unit) (開啓 (外部送布單元))	 On (開啓)/ On (External Feeding Unit) (開啓 (外部送布單元))	 On (開啓)/ On (External Feeding Unit) (開啓 (外部送布單元))	 On (開啓)/ On (External Feeding Unit) (開啓 (外部送布單元))
		Belt Cleaning (毯帶清潔)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)
		壓布滾輪	 Swing (搖動)	 Swing (搖動)	 Swing (搖動)	 Swing (搖動)	 Swing (搖動)
		Fluff Removal Fan (絨毛清除風扇)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)
		Belt Position Control (毯帶位置控制)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)
		Foreign Material Detection (異物檢測)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)
	Fabric Settings (織物設定)	Adhesive Belt Heater (黏著劑毯帶加熱器)	 On (開啓)	 On (開啓)	_*1	_*1	_*1
後側面板	張力開關		 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)
	鬆弛偵測開關		 Off (關閉)	 Off (關閉)	 Off (關閉)	 Off (關閉)	 Off (關閉)

*1：當列印噴嘴檢查表單和調整表單時，此設定會自動關閉。

控制面板選單

材料種類：紙張

操作			Nozzle Check Pattern (印 字頭噴嘴檢 查)	調整表單	
詳細條件				Auto (自動)	Manual (手 動)
控制面 板	General Settings (一般設 定)	External Drying Reel (外部乾燥捲 盤)	Off (關閉)	Off (關閉)	Off (關閉)
		Feeding Unit (送布單元)	 Off (關閉)	 Off (關閉)	 Off (關閉)
		Belt Cleaning (毯帶清潔)	 Off (關閉)	 Off (關閉)	 Off (關閉)
		壓布滾輪	Off (關閉)	Off (關閉)	Off (關閉)
		Fluff Removal Fan (絨毛清除風 扇)	皆可	皆可	皆可
		Accurate Belt Position Control (精準 毯帶位置控 制)	皆可	 On (開啓)	 On (開啓)
	Foreign Material Detection (異 物檢測)	皆可	皆可	皆可	
Fabric Settings (織物設 定)	Adhesive Belt Heater (黏著劑毯帶 加熱器)	_*1	_*1	_*1	
後側面 板	張力開關		_*2	_*2	_*2
	鬆弛偵測開關		_*2	_*2	_*2

*1：當列印噴嘴檢查表單和調整表單時，此設定會自動關閉。

*2：在機器上將 [Feeding Unit (送布單元)] 設為 [Off (關閉)] 時，此設定無法使用。

解決問題的方法

顯示訊息時

若顯示下列任一訊息，請閱讀並遵守下列說明。

訊息	如何解決
<p>The waste ink bottle is nearing the end of its service life. (廢墨桶的使用壽命即將用盡。)</p> <p>Prepare a new one. (請準備新的廢墨桶。)</p> <p>You can continue printing until replacement is required. (您可以繼續列印，直到需要更換為止。)</p>	<p>廢墨桶已滿。請備妥新的廢墨桶。</p> <p>↗ 第435頁 “選購品和耗材”</p>
<p>The ink cartridge cannot be recognized. Please replace the cartridge. (無法辨識墨水匣。請更換墨水匣。)</p>	<p>取出並重新裝入墨水匣。若持續顯示訊息，請裝入新的墨水匣 (不要重新裝入導致錯誤的墨水匣)。</p>
<p>Ink is low. (墨水存量低。)</p> <p>Ready a new ink cartridge. (備妥新的墨水匣。)</p> <p>You can continue printing until replacement is required. (您可以繼續列印，直到需要更換為止。)</p>	<p>Ink is low. (墨水存量低。)確定已安裝新的墨水匣，讓印表機能在剩餘量低於限制時，自動切換墨水匣。</p> <p>↗ 第435頁 “選購品和耗材”</p>
<p>The heater is warming up. (加熱器正在預熱。)</p>	<p>目前有一或多個加熱器仍在加熱至指定的溫度。若要在加熱器溫度偏低時開始列印，請輕按 Start (開始) 顯示確認畫面，然後輕按 OK (確定) 開始操作。</p>
<p>The print head is contacting the fabric. (印字頭接觸織物。)</p> <p>Check that the print results are not dirty. (檢查列印結果沒有出現髒汙。)</p> <p>Printing can continue. (可繼續列印。)</p>	<p>如果檢查列印結果時發現髒汙，請停止列印並清潔印字頭周圍。</p> <p>↗ 第193頁 “檢查/清潔印字頭周圍”</p>
<p>XXXXX is nearing the end of its service life. (XXXXX 的使用壽命即將用盡。)</p>	<p>顯示的零件即將到達更換間隔。備妥新的零件。</p>
<p>The inside of the printer is hot. (印表機內部過熱。)</p> <p>Lower room temperature. (請降低室溫。)</p>	<p>將室內溫度降低至「規格表」內所說明的溫度範圍內。</p> <p>↗ 第443頁 “規格”</p>
<p>Fabric is not loaded correctly. (未正確裝入織物。)</p> <p>Remove the fabric and then reload it. (請取出織物，然後重新裝入。)</p>	<p>裝入織布時，裝入方式不正確。請參閱下列說明，並正確裝入織布。</p> <p>↗ 第74頁 “裝入織布”</p>

解決問題的方法

訊息	如何解決
<p>There is a problem with the fabric or the print results; auto adjust cannot be done. (織布或列印結果發生問題；無法自動調整。)</p> <p>Refer to the user manual for further information. (請參閱使用手冊，以瞭解更多資訊。)</p> <p>Perform manual adjustments if the problem is not resolved. (如果無法解決問題，請執行手動校正。)</p> <p>The scanning device may be malfunctioning. (掃描裝置可能故障。)</p> <p>Contact Epson Support. (請聯絡 Epson 授權服務中心。)</p> <p>Manual adjustment is possible. (可手動調整。)</p>	<p>輕按 OK (確定) 取消錯誤。</p> <p>自動執行 Print Adjustments (列印調整) 時，此執行不適用於以下織布、設定及環境。</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 表面不平的織布 <input type="checkbox"/> 墨水容易滲透的織布 <input type="checkbox"/> 印表機暴露於陽光直射或受到其他環境光源干擾的地方。 <p>在這些情況下，請執行手動選單。 ↪ 第104頁 “列印調整”</p> <p>如果印表機暴露於環境光源干擾的地方，請讓印表機避開這些來源，然後重新執行功能；這樣應該可以解決問題。如果將印表機移至陰暗處後仍無法執行功能，請執行手動選單。</p> <p>如果上述項目不適用且再次發生相同錯誤，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。</p>
<p>Clean the Cap. (清潔噴頭座。)</p>	<p>噴頭座骯髒且需要清潔。依照控制面板螢幕上的指示確定要清潔的噴頭座，並進行清潔。</p> <p>↪ 第201頁 “清潔噴頭座”</p>
<p>An error has been detected in the Belt Control Unit (XX). (毯帶控制單元 (XX) 偵測到錯誤。)</p> <p>Check the Belt Control Unit and the belt, and remove any foreign material. (檢查毯帶控制單元及毯帶，並清除任何異物。)</p> <p>If the error repeatedly occurs, contact Epson Support. (如果錯誤再次發生，請聯絡 Epson 授權服務中心。)</p>	<p>確定毯帶右側或左側 (距離毯帶邊緣 25 mm 以內) 沒有墨水、黏膠、膠帶等物。如果任何墨水、黏膠、膠帶附著在毯帶邊緣，請使用浸泡適量乙醇的清潔布將邊緣擦乾淨。</p> <p>如果清潔後再次出現相同錯誤，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。</p> <p>在控制面板上的[Printer Settings (印表機設定)]關閉Belt control unit (毯帶控制單元)功能，可繼續列印。</p> <p>↪ 第403頁 “General Settings (一般設定)選單”</p>

顯示錯誤訊息時

當顯示錯誤訊息且印表機關閉時，印字頭可能停在抽吸護蓋上。如果印字頭停在抽吸護蓋上，請先手動將印字頭移到毯帶上方，再重新開啓印表機。

[↪ 第422頁 “手動移動印字頭”](#)

如果印字頭未加蓋超過 20 分鐘，請對印字頭進行手動加蓋。

[↪ 第271頁 “手動為印字頭加蓋”](#)

解決問題的方法

訊息	如何解決
<p>Parts Service Life Ending XXXXXXXX (零件的使用壽命已盡 XXXXXXXX) One of the parts in the printer is nearing the end of its service life. (印表機內的其中一個零件，已接近其使用期限。) Note the code and call for service. (請記下代碼並致電客服人員。)</p> <p>Replace Part Now XXXXXXXX (立即更換零件XXXXXXXX 請記下代碼並致電客服人員。) Note the code and call for service. (請記下代碼並致電客服人員。)</p>	<p>此訊息通知您需要更換印表機中的替換零件。 立即聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。 需要這麼做時，務必告知「XXXXXXXX」(產品編號)。</p>
<p>Printer error. (印表機錯誤。) For details, see the manual. (如需詳細資訊，請參閱手冊。)XXXXXXXX</p> <p>Printer error. (印表機錯誤。) Turn the power off and on again. (請關閉電源並重新開啓。) For details, see the manual. (如需詳細資訊，請參閱手冊。)XXXXXXXX</p>	<p>以下情況會顯示錯誤訊息。</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 電源線的連接不安全 <input type="checkbox"/> 發生無法清除的錯誤 <input type="checkbox"/> 印字頭停在抽吸護蓋上時 <p>發生印表機錯誤時，印表機會自動停止列印。 請關閉再開啓印表機。再開啓印表機時，請從印表機背面的斷路器(主電源)開啓。 ↪ 第64頁“開啓電源” ↪ 第103頁“關閉電源”</p> <p>如果顯示「00141A」或「0014BB」代碼，印字頭可能停在抽吸護蓋上。 請依下列步驟移動印字頭，然後重新開啓印表機。 ↪ 第422頁“手動移動印字頭”</p> <p>如果相同代碼的錯誤再次出現，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。 需要這麼做時，務必告知「XXXXXXXX」(產品編號)。</p>

解決問題的方法

無法列印(由於印表機無法運作)

沒有開啓印表機的電源

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

印表機未與電腦建立通訊連線

■ 是否有正確地插入電源線？

確定印表機的界面連接線分別確實插入電腦及印表機的正确端子中。另外，確定電源線沒有損壞或變形。若有備用的電源線，請以備用電源線連接看看。

■ 界面連接線的規格是否符合電腦的規格？

請確定界面連接線規格符合印表機及電腦的規格。

 [第443頁“規格”](#)

■ 使用 USB 集線器時，是否正確使用？

在 USB 規格中，最多五個 USB 的 daisy-chains 是可能的。不過，建議您將印表機連接在直接與電腦相連的第一個集線器。視您所使用的集線器而定，印表機的操作有時可能會變得不穩定。若發生此一狀況，請直接將 USB 連接線連接電腦的 USB 連接埠。

■ 是否正確辨識 USB 集線器？

確定電腦有正確辨識您所連接的 USB 集線器。如果有，請中斷 USB 集線器與電腦的連線，然後將電腦直接連接至印表機。有關 USB 集線器的操作，請詢問 USB 集線器製造商。

您無法在網路環境中進行列印

■ 網路設定是否正確？

有關網路設定，請詢問網路管理者。

■ 用 USB 連接線將印表機與電腦直接連結，然後嘗試列印。

若可以透過 USB 列印，可能是網路環境有問題。詢問系統管理者、或是查看網路系統的手冊。如果無法透過 USB 列印，請參考本進階使用說明中的相關單元說明。

未開始列印

■ 電腦上是否有任何暫停的列印工作？

如果在列印過程中，關閉印表機或將網路線中斷連接，列印工作可能會以暫停狀態保留在電腦上，導致無法開始列印。

從印表機驅動程式中，刪除任何留在列印佇列中的列印工作，或重新啟動電腦。

繼續列印時，請確定已開啓印表機，並且確實連接網路線。

印表機發生錯誤

■ 檢查印表機控制面板上的訊息及燈號，確認印表機是否發生錯誤。

 [第16頁“控制面板”](#)

 [第418頁“顯示訊息時”](#)

■ 是否在執行原點復歸或列印時開啓後方護蓋？

當執行原點復歸或列印時，印表機會在後方護蓋固定桿解鎖時停止運作。

在後方護蓋關閉並鎖定後，如果在印表機重新啟動時印字頭位於抽吸護蓋上，印字頭和抽吸護蓋可能碰撞而導致故障。

在此情況下，請先確定印字頭沒有在抽吸護蓋上，再闔上後方護蓋。如果印字頭位於抽吸護蓋上，請依照下述步驟移動印字頭。

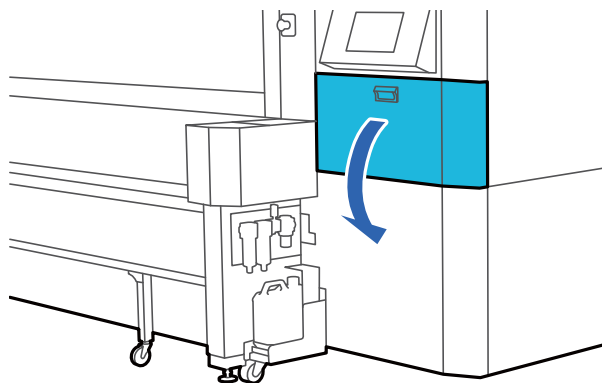
解決問題的方法

手動移動印字頭

- 1 打開前蓋。

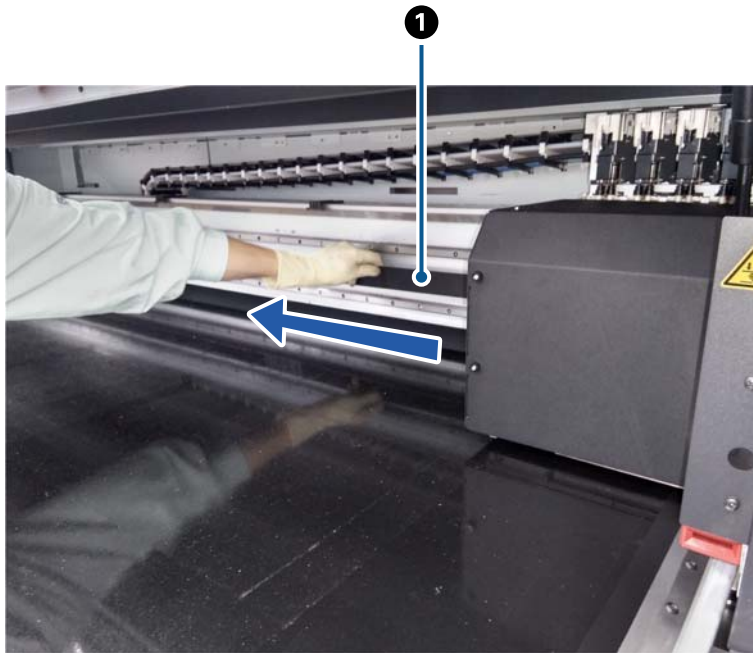


- 2 打開維護護蓋 (右)。



解決問題的方法

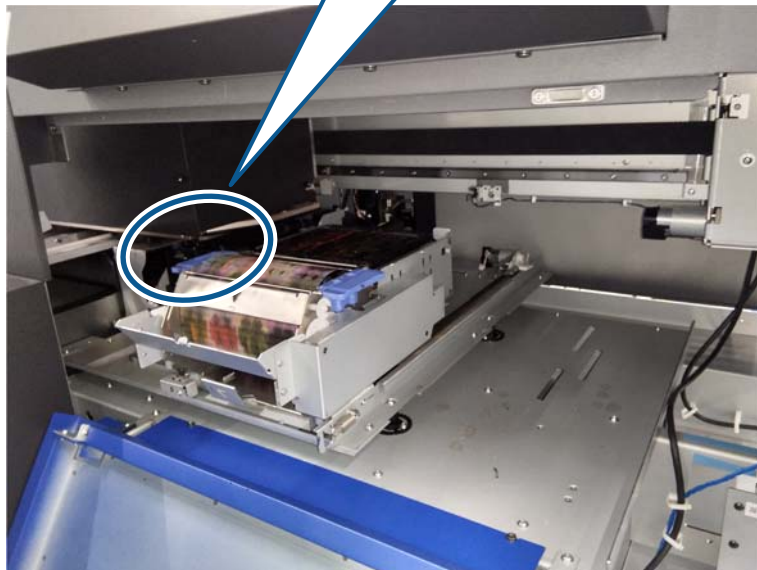
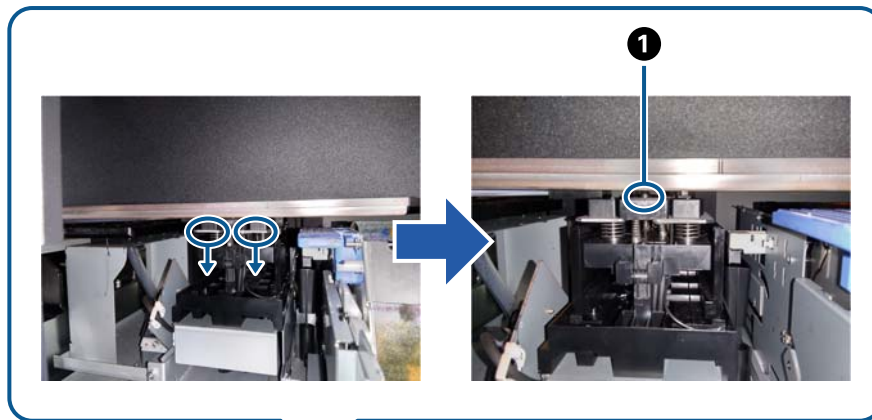
- 3 用手將印字座毯帶拉至左側，將印字頭移到毯帶上。
移動印字頭，直到整個印字頭位於毯帶上。



1 印字座毯帶

解決問題的方法

如果無法移動印字頭，則抽吸護蓋插銷可能已插入印字頭。小心按壓維護護蓋 (右) 上抽吸護蓋的金屬板，並從印字頭拆下插銷。



① 插銷

4 關上維護護蓋 (右)。

5 闔上前蓋。

印表機運作但未列印

印表機運作但未列印

- **請確認印表機操作。**
 列印測試表單。您不必將印表機連接至電腦，便可列印測試表單，因此可用於檢查印表機的功能及狀態。
[🔗 第263頁 “Print Head Nozzle Check \(印字頭噴嘴檢查\)”](#)
 有關表單無法正確列印時的的操作資訊，請參考下列單元。

測試表單無法正確列印

- **請執行印字頭清潔。**
噴嘴可能有阻塞。執行印字頭清潔後，請重新列印測試表單。
[↗ 第267頁 “Print Head Cleaning \(印字頭清潔\)”](#)

- **是否已長時間未使用印表機？**
若印表機有很長一段時間沒有使用，噴嘴口的墨水可能會乾掉而造成阻塞。長時間未使用印表機時所應採取的步驟：
[↗ 第31頁 “不使用印表機時的注意事項”](#)

列印品質不符合預期的結果

列印品質不佳、有髒汙或不均勻、太亮、太暗、明顯顆粒，或色調不同

- **印字頭噴嘴是否阻塞？**
如果噴嘴阻塞，特定的噴嘴便無法噴墨，導致列印品質變差。嘗試列印測試表單。
[↗ 第263頁 “Print Head Nozzle Check \(印字頭噴嘴檢查\)”](#)

- **執行列印調整。**
印字頭與織布存有微小的間距，不同顏色墨水的定位點可能因下列因素而出現位移。
印字頭移動方向的差異 (由右至左或由左至右)
 - 溫度及溼度
 - 印字頭移動的慣力
 - 墨水定位點位移可能導致列印結果出現明顯的顆粒或失焦情形。此外，進紙量的差異過大會導致列印結果中出現細紋 (水平細紋、色調不均或條紋)。您可執行 Print Adjustments (列印調整)，調整墨水定位點及送布量的差異。在 [Fabric Settings (織物設定)] 中，執行 [Print Adjustments (列印調整)] - [Automatic Adjustment (自動調整)]，對目前使用的織布進行調整。
[↗ 第104頁 “列印調整”](#)

- **使用單向列印。**
如果尺規線不成直線或發生不均現象，選擇單向列印或許可以解決問題。

- **是否使用 Epson 原廠墨水匣？**
此印表機是專為 Epson 墨水匣所設計。使用非原廠產品可能導致列印成品模糊，或無法正確偵測剩餘墨水量，可能導致色彩變化。務必使用正確的墨水匣。

- **是否使用舊的墨水匣？**
使用舊的墨水匣時列印品質會降低。請以新的墨水匣取代舊的墨水匣。請在包裝盒上標示的保存期限前或開封的六個月內 (以較早者為準)，用完墨水匣中的所有墨水。

解決問題的方法

■ **加熱器是否到達正確的溫度？**

若列印結果出現模糊不清、鱗汙或墨水結塊，請提高溫度。不過應注意到，溫度過高可能導致織布收縮、起皺或品質下降。

此外，若環境溫度太低，加熱器可能需要一些時間才能到達所需的溫度。若織布溫度太低，加熱器到達選取的溫度後，加熱器也無法提供所需的效果。使用前，請先讓織布的溫度升至室溫。
關閉加熱器可解決問題。

■ **織布設定是否正確？**

確定 RIP 軟體或印表機中的織布設定，符合目前使用的織布。

■ **織物是否過度拉伸？**

將張力調節器向左轉以降低織物張力。

如果使用高張力送布單元，視需要重複以下步驟 8 來調整張力。

[↪ 第142頁 “想透過撫平織物的皺褶和捲曲進行列印時”](#)

■ **是否已經將列印成品與螢幕上的影像相比較？**

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

■ **列印時打開印表機護蓋？**

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

■ **控制面板畫面上是否顯示 [Ink low. (墨水存量低。)] 訊息？**

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

■ **搖晃墨水匣。**

墨水可能發生沉澱 (成分沉澱至液體底部)。取下墨水匣並搖晃。

[↪ 第256頁 “定期搖晃墨水匣”](#)

■ **毯帶清潔後是否有水滴在毯帶上？**

[↪ 第430頁 “毯帶清潔後，水滴殘留在毯帶上”](#)

列印在織布上的位置不正確

■ **裝入的織布及邊界是否正確？**

若織布沒有正確裝入，結果可能偏離中央或部分資料可能無法列印。此外，請檢查設定選單中的邊距和 Print Start Position (起始列印位置) 設定是否合適。

[↪ 第74頁 “裝入織布”](#)

[↪ 第403頁 “General Settings \(一般設定\)選單”](#)

■ **織布是否歪斜？**

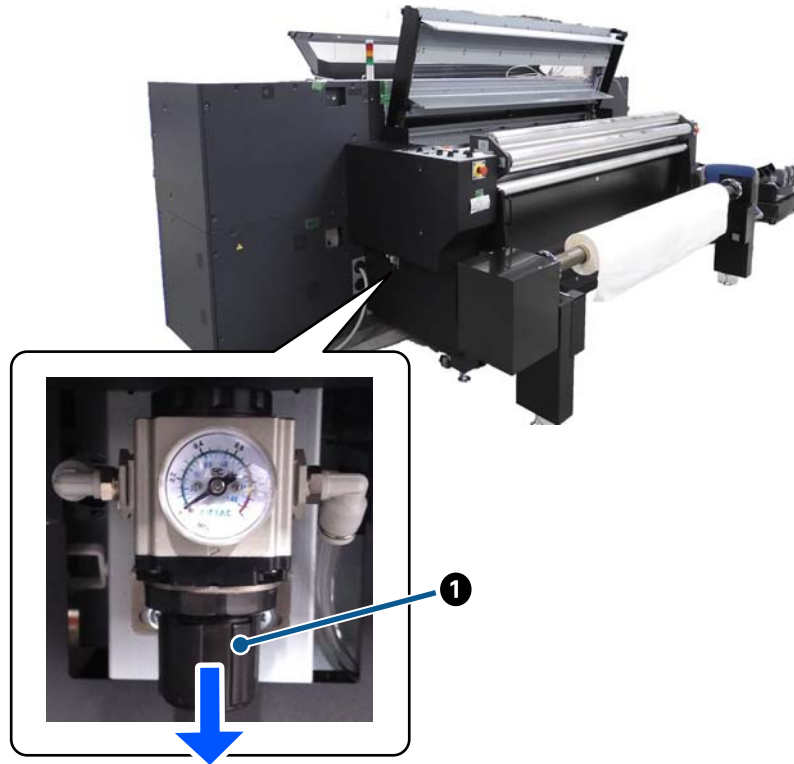
如果沒有正確裝入織布，織布可能歪斜且列印位置可能位移。請注意下列事項，並正確裝入織布。
拉出織布時，一手抓住織布中間，然後筆直拉出。

[↪ 第74頁 “裝入織布”](#)

解決問題的方法

- **織布是否從毯帶浮起？**
如果對毯帶施加的壓力太弱，織布可能浮起而偏離列印位置。使用產品後側底部的壓力調節器，調整壓布滾輪的壓力。

- 1 將壓力調整握把往下拉。
您將會看見橘線。



- 1 壓力調整握把

- 2 往右轉可提高壓力。往左轉可降低壓力。
一邊查看量表，一邊執行調整。
指定值：0.3 Mpa



解決問題的方法

- 將壓力調整到所需的值後，將壓力調整握把往上扳並鎖定。
如果情況沒有改善，您必須將壓力調高到 0.5 Mpa 或重新塗抹黏膠。

[↗ 第356頁 “除膠”](#)

[↗ 第364頁 “塗膠”](#)

織布問題

織布卡住

- **織布是否捲曲、摺疊、有皺摺或呈波浪形？**
裁掉捲曲、摺疊、有皺摺或呈波浪形的部分。
[↗ 第428頁 “清除夾布”](#)
- **織布是否在列印前剛裝入？**
壓布滾輪可能使留在印表機內的織布產生皺褶，或織布可能變成波浪形或捲曲。
- **織布是否太厚或太薄？**
檢查織布規格，確定是否能用於印表機。
[↗ 第438頁 “支援的織布”](#)
如需使用 RIP 軟體設定列印設定的資訊，請聯絡 RIP 製造商。

清除夾布

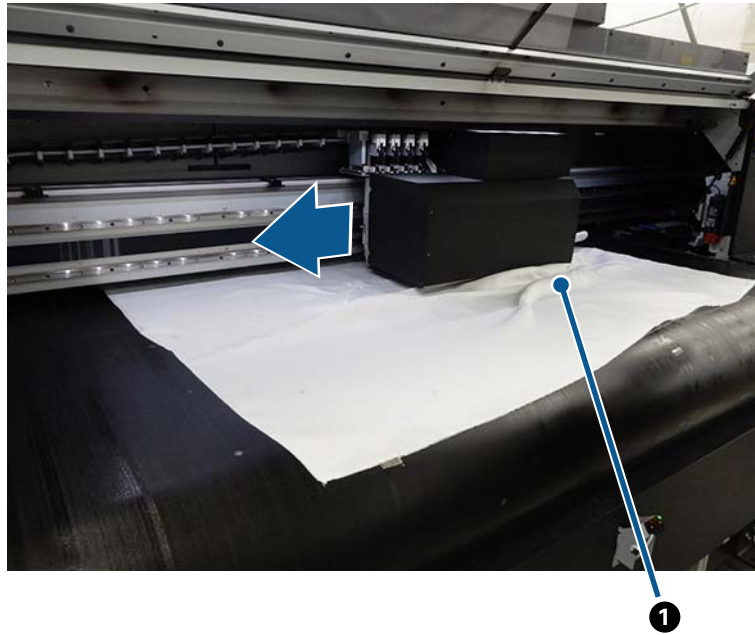
如果顯示錯誤訊息，請依照下述步驟清除夾布。

- 1 打開前蓋。



解決問題的方法

- 2** 若要移動印字頭，請將它推離卡住的織物。



- 1** 卡住的織物

- 3** 拉出突起或有皺褶的織物區域，並將其貼附在毯帶上。



- 4** 關上前蓋。

- 5** 查看訊息並按 [OK (確定)]。

繼續列印。

[↶ 第74頁 “裝入織布”](#)

解決問題的方法

如果重新開始列印後，繼續發生相同的錯誤，請重複步驟 3 中的程序，並使用剪刀剪下突起或有皺褶的織物區域。



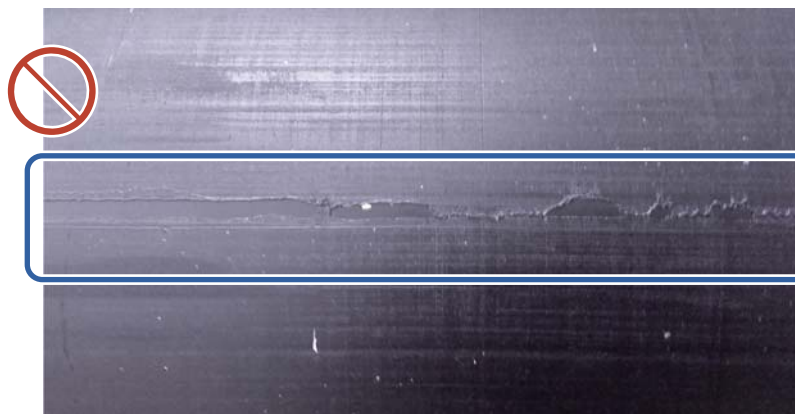
毯帶問題

毯帶清潔後，水滴殘留在毯帶上

視塗在毯帶上的黏膠狀態和除水刮刀及海綿滾輪的狀態而定，毯帶清潔後，水滴可能會殘留在毯帶上。如果水滴殘留在毯帶上，請依照下述步驟處理問題。

檢查程序

- 1 檢查毯帶是否符合下列狀況。
 - ① 毯帶表面上是否有棉絮或碎屑？
 - ② 是否有塗在毯帶上的黏膠剝落的區域？



- ③ 塗在毯帶上的黏膠黏合強度是否下降？

如果附著在毯帶上的織物上升，表示黏合強度不足。

[↗ 第389頁 “毯帶上的織物稍微隆起”](#)

除了根據織物的狀況及列印品質進行判定以外，還可使用測量裝置來判斷黏膠的黏合強度。

[↗ 第390頁 “測量黏膠的黏合強度”](#)

解決問題的方法

如果符合狀況 ❶，請清除毯帶表面上的棉絮或碎屑。

如果符合狀況 ❷ 或 ❸，請重新塗膠。

[↗ 第356頁 “除膠”](#)

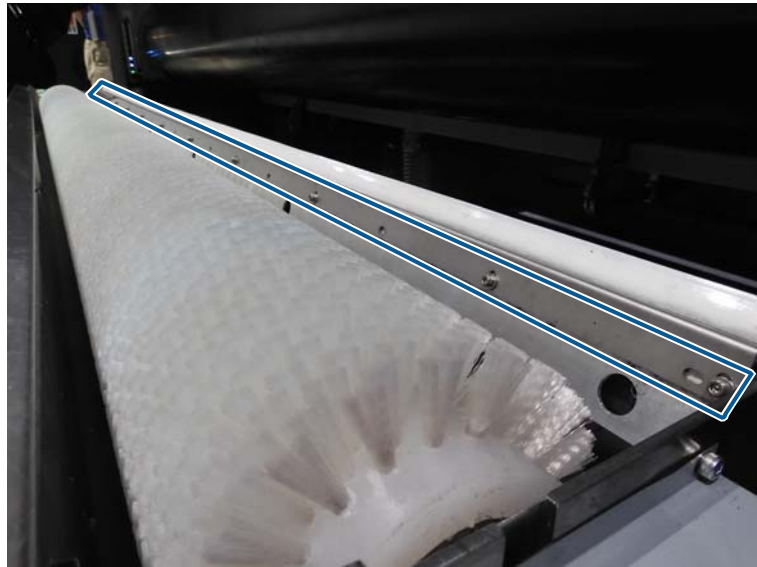
[↗ 第381頁 “塗膠”](#)

如果不符合狀況 ❶ 至 ❸，請依照下述步驟操作。

2

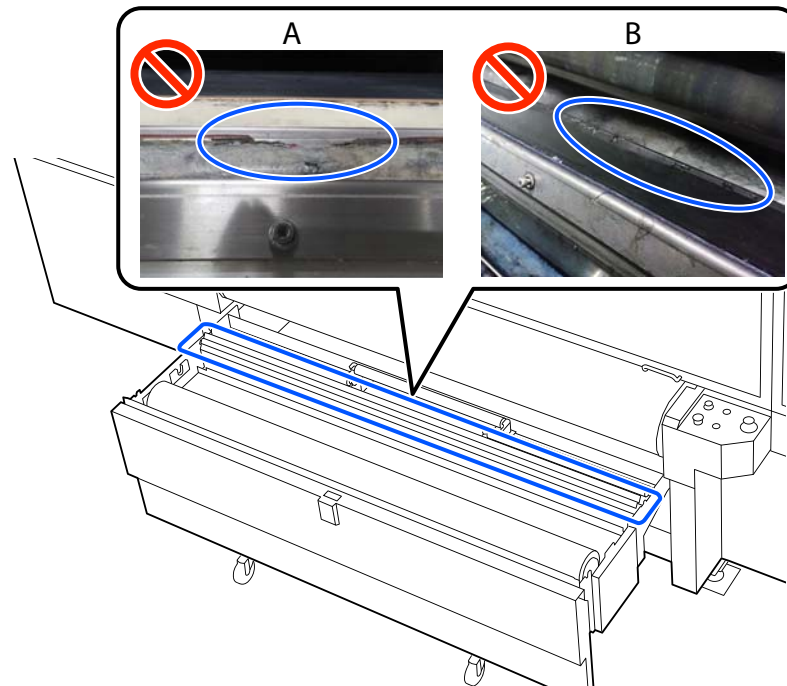
檢查除水刮刀是否符合下列狀況。

- ❶ 除水刮刀上是否有棉絮或碎屑？
- ❷ 固定除水刮刀的螺絲 (x12) 是否鬆動？



解決問題的方法

③ 除水刮刀的邊緣是否刮傷或磨損？



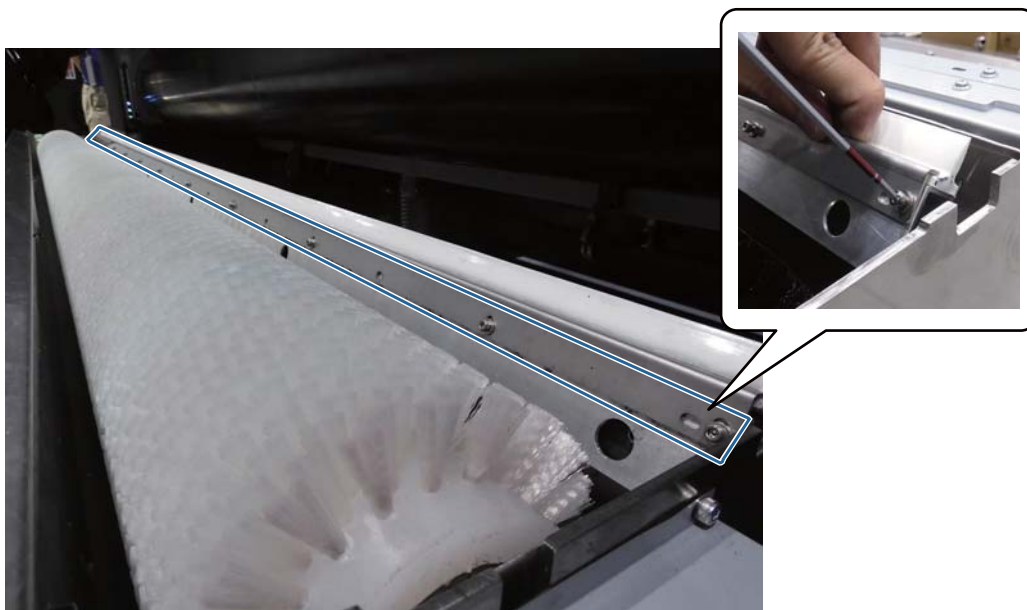
A：除水刮刀 (C13S210132)

B：除水刮刀 2 (C13S210167)

如果符合狀況 ①，請清潔除水刮刀上的棉絮或碎屑。

 [第206頁](#) “清潔除水刮刀”

如果符合狀況 ②，請用六角扳手 (寬 2.5 mm) 鎖緊螺絲 (x12)。



解決問題的方法

如果符合狀況 ③，請參閱下列說明，並將除水刮刀翻面並重新安裝，或更換新的除水刮刀。

[↪ 第241頁 “更換除水刮刀”](#)

如果不符合狀況 ① 至 ③，請依照下述步驟操作。

3

確保海綿滾輪並未處於以下狀態。

- ① 海綿滾輪是否浸水？
- ② 海綿滾輪是否從毯帶清潔單元上掉下來？
- ③ 檢查 ① 和 ② 之後，毯帶清潔後仍有水滴留在毯帶上。

如果符合狀況 ①，請弄乾海綿滾輪。

[↪ 第197頁 “弄乾海綿滾輪 \(僅限 ML-8000U\)”](#)

如果符合狀況 ②，請正確將海綿滾輪安裝至毯帶清潔單元。

[↪ 第251頁 “更換海綿滾輪 \(僅限 ML-8000U\)”](#)

如果符合狀況 ③，請將海綿滾輪換新。

[↪ 第251頁 “更換海綿滾輪 \(僅限 ML-8000U\)”](#)

如果不符合狀況 ① 至 ③，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

其他

加熱器自動關閉

如果一段時間內沒有收到列印工作及印表機沒有發生錯誤，則加熱器會關閉。使用設定選單中的 Heater Off Timer (加熱器關閉定時器)，可變更加熱器自動切換至關閉前的閒置時間。

[↪ 第403頁 “General Settings \(一般設定\)選單”](#)

如果接收到列印工作或碰觸 Preheat Start (預熱開始)，加熱器會重新啟動。

控制面板顯示幕一直未亮起

■ 印表機是否處於睡眠模式？

當印表機在設定選單的 Sleep Timer (睡眠模式定時器) 中設定的時間內沒有執行任何操作時，印表機會進入睡眠模式。在 General Settings (一般設定) 選單中，可變更進入睡眠模式前的閒置時間。

[↪ 第403頁 “General Settings \(一般設定\)選單”](#)

當接收到列印工作、使用織布調整桿、或執行有關印表機硬體的其他操作時，睡眠模式會取消。

如果忘記管理員密碼

未變更預設管理員密碼時

輸入印表機的序號。

如果忘記您設定的管理員密碼

印表機的所有網路設定必須初始化。在控制面板上輕觸 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)] - [Restore Default Settings (回復至出廠預設值)] - [Network Settings (網路設定)]。根據需要重新配置印表機的網路設定。

初始化之後，輸入印表機的序號作為管理員密碼。

更新管理員密碼。

 [第59頁 “如何設定/變更管理員User Name \(使用者名稱\)和管理員密碼”](#)

如果忘記管理員使用者名稱

未變更預設管理員使用者名稱時

讓管理員User Name (使用者名稱)留白。

如果忘記您設定的管理員使用者名稱


印表機的所有設定，包括Fabric Settings (織物設定)和Network Settings (網路設定)都必須初始化。在控制面板上輕按[General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)] - [Restore Default Settings (回復至出廠預設值)] - [Clear All Data and Settings (清除所有資料與設定)]。管理員使用者名稱和管理員密碼都會恢復成預設值。

初始化完成後，輸入以下管理員使用者名稱和管理員密碼。

管理員使用者名稱：讓 User Name (使用者名稱) 留白。

管理員密碼：輸入印表機的序號。

更新管理員密碼。請設定自己的管理員User Name (使用者名稱)。

 [第59頁 “如何設定/變更管理員User Name \(使用者名稱\)和管理員密碼”](#)

印表機內部有紅色燈號

這並非故障。

紅色燈號是印表機內部的燈號。

附錄

選購品和耗材

以下耗材與選購品清單，可能不是最新版本。購買新耗材與選購品時，請向當地經銷商洽詢更多關於最新產品的資訊。

墨水匣

Epson 建議您使用 Epson 原廠墨水匣，確保獲得最佳的印表機效能。使用非原廠產品可能導致印表機無法正常運作，這可能對列印品質及印表機本身造成負面影響。Epson 不保證非原廠產品之品質或可靠度。即使在保固期間，因使用非原廠產品所導致的印表機損壞或故障維修需收取費用。

支援的墨水

墨水類型	顏色名稱	顏色代碼
反應性	Black (黑色)	BK
	Cyan (青色)	C
	Magenta (洋紅色)	M
	Yellow (黃色)	Y
	Grey (灰色)	GY
	Red (紅色)	R
	Blue (藍色)	BL
	Orange (橘色)	OR
	Crimson (緋紅色)	CR
	Grey (灰色) (GOTS)*	GY-G
顏料	Black (黑色)	BK
	Cyan (青色)	C
	Magenta (洋紅色)	M
	Yellow (黃色)	Y
	Yellow-C (黃色-C)	Y
	Grey (灰色)	GY
	Red (紅色)	R
	Green (綠色)	GR
	Orange (橘色)	OR

附錄

墨水類型	顏色名稱	顏色代碼
酸性	Black (黑色)	BK
	Cyan (青色)	C
	Magenta (洋紅色)	M
	Yellow (黃色)	Y
	Grey (灰色)	GY
	Red (紅色)	R
	Blue (藍色)	BL
	Cobalt (鈷藍色)	CO
	Orange-F (橘色-F)	OR-F
	Rubine (寶石紅)	RB
	Fluorescent Pink (螢光粉紅)	FP
	Fluorescent Flavine (螢光黃素)	FL
分散性	Black (黑色)	BK
	Cyan (青色)	C
	Magenta (洋紅色)	M
	Yellow (黃色)	Y
	Grey (灰色)	GY
	Red (紅色)	R
	Blue (藍色)	BL
	Orange (橘色)	OR
其他	Ink Penetration Liquid (滲透液) AC/RE	AC
	Ink Penetration Liquid (滲透液) DS	AC
	Cleaning Liquid (清潔液)	CL

* GOTS: 全球有機紡織品標準

其他

產品	產品編號	附註
2 吋送布脹氣軸	C12C938611	這是裝入織物時，使用的送布脹氣軸。與印表機隨附的送布脹氣軸相同。
3 吋送布脹氣軸	C12C938621	
高張力送布單元	C12C939761	可讓您同時裝入列印多件窄幅織物，例如衣服。

附錄

產品	產品編號	附註
水循環系統	C12C939921	這是水循環系統。 它會循環毯帶清潔單元所使用的清潔用水以去除棉絮。
ML-8000U 的毯帶清潔單元	C12C939691	這是 ML-8000U 的毯帶清潔單元。您可以將其安裝在 ML-8000 上，以獲得與 ML-8000U 同等的效果。
潤滑脂槍	C12C938631	用於將潤滑脂添加到掃描滾軸和印字座操作區域。與印表機隨附的潤滑脂槍相同。
抹刀支架	C12C938641	用以將氈布桿或抹刀固定至毯帶。與印表機隨附的抹刀支架相同。
抹刀	C12C938651	用於將黏膠均勻塗抹至毯帶。與印表機隨附的抹刀相同。
膠塊	C12C938661	這些零件安裝至毯帶的兩側，用以防止黏膠從毯帶側邊漏出。與印表機隨附的膠塊相同。
氈布桿	C12C938671	裝上氈布並將裝到機器內部以供使用。與印表機隨附的氈布桿相同。
除膠工具	C12C940131	將此抵住毯帶並刮除黏膠。掛在抹刀上後使用。
黏膠收集桶	C12C938681	將此抵住毯帶並刮除黏膠。
氈布配重	C12C938851	用以將浸過墨膜去除劑的氈布壓在毯帶上。
清潔棒	C13S090011	用於噴頭座清潔。
清潔布	C13S210050	用於印字頭清潔的不織布。
絕緣膠帶	C13S400213	用於塗膠。
清潔液	C13T42X000	用於維護的清潔液，20 L 清潔噴頭座、抽吸護蓋、噴嘴表面以外的印字座表面、印字頭護蓋及毯帶側定位器時使用。
清潔套件	C13S210103	一個維護組件包含以下耗材。清潔噴頭座、抽吸護蓋、噴嘴表面以外的印字座表面、印字頭護蓋及毯帶側定位器時使用。 清潔液 (x1) 杯子 (x1) 手套 (x16) 清潔棒 (x50)
廢墨桶	C13S210071	與印表機隨附的廢墨桶相同。
噴頭表面清潔組	C13S210128	與印表機隨附的噴頭表面清潔組相同。
集墨墊 (x2)	C13S210129	與印表機隨附的集墨墊相同。
沖洗墊 (x2)	C13S210130	與印表機隨附的沖洗墊相同。
除水刮刀 (x2)	C13S210132	刮除附著在毯帶上的水滴。
除水刮刀 2	C13S210167	刮除附著在毯帶上的水滴。僅能與 ML-8000U 一起使用。
墨霧濾網	C13S210133	與印表機隨附的墨霧濾網相同。
鼓風機濾網	C13S210134	僅限 ML-8000 與印表機隨附的鼓風機濾網相同。

附錄

產品	產品編號	附註
海綿滾輪	C13S400226	與印表機隨附的海綿滾輪相同。

支援的織布

下列織布可用於印表機。

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

捲筒紙軸尺寸	2 或 3 inch
捲筒外徑	50.8 至 400 mm (2.00 至 15.75 inches)
織布寬度	300 至 1850 mm (11.81 至 72.83 吋)
織布厚度	5 mm (0.20 吋) 以下
捲筒重量	最大值 100 kg (220.5 磅)
織布種類	棉、蠶絲、羊毛、PET、PA、人造絲、PA/EL、PET/棉

列印模式及產能

反應性墨水及顏料墨水

前提條件：雙向列印，列印寬度 1,500 mm (59.06 吋)
產能根據影像、韌體、電腦運作狀態及列印設定而有不同。

列印模式			產能 [m ² /h]
解析度 [dpi]	套色次數	運送速度 [%]	
300 × 600	1	100	312
		90	279
600 × 600	2	100	162
		90	144
	3	100	111
		90	99
	4	100	80
		90	71

附錄

列印模式			產能 [m ² /h]
解析度 [dpi]	套色次數	運送速度 [%]	
900 × 600	3	100	108
		90	96
	4	100	84
		90	75
	6	100	56
		90	50
1200 × 600	4	100	78
		90	69
	6	100	56
		90	50
	8	100	42
		90	37
900 × 1200	6	100	54
		90	48
	9	100	37
		90	33
1200 × 1200	9	100	37
		90	33

酸性墨水及分散性墨水

前提條件：雙向列印，列印寬度 1,500 mm (59.06 吋)
 產能根據影像、韌體、電腦運作狀態及列印設定而有不同。

列印模式		產能 [m ² /h]
解析度 [dpi]	套色次數	
300 × 600	1	279
600 × 600	2	144
	3	99
	4	71

附錄

列印模式		產能 [m ² /h]
解析度 [dpi]	套色次數	
900 × 600	3	96
	4	75
	6	50
1200 × 600	4	69
	6	50
	8	37
900 × 1200	6	48
	9	33
1200 × 1200	9	33

如何解讀訊號燈

訊號燈會指示印表機的狀態，如下表所示。訊號燈由上到下依序為紅色、黃色及綠色。下表為標準設定。根據您的作業環境，這些設定可能有所變更。

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

附錄

	綠色	黃色	紅色	狀態	說明
	熄滅	開啓	熄滅	錯誤 (可復原)	發生錯誤，無法執行列印。解決錯誤即可執行列印。
	熄滅	熄滅	開啓	嚴重錯誤 (致電送修)	發生無法解決的錯誤，因此無法執行列印。
	亮起	熄滅	熄滅	正在執行維護 (無法接收工作)	正在執行維護功能。無法接收列印工作。
	亮起	熄滅	熄滅	暫停模式 (列印停止)	列印已停止。
	閃爍	熄滅	熄滅	暫停模式 (正在等待停止列印)	正在等待停止列印。列印根據指定操作停止。

系統需求

每個軟體可在下列環境中使用。(截至 2025 年 5 月)
支援的作業系統可能會有所變更。

視您使用的軟體，系統需求可能有所不同。
如需更多資訊，請參閱所使用軟體的使用手冊。

Epson Edge Print

操作環境最低要求

作業系統	Windows 11 Windows 10 x64
CPU	Intel® Core™ i3 3.0 GHz 或更快的處理器 (2014 年 4 月之後的版本)
可用記憶體	8 GB 以上
硬碟 (安裝時的可用空間)	50 GB 以上
顯示器解析度	1280 x 1024 或更高解析度
通訊界面	高速 USB 乙太網路 100Base-TX/1000Base-T

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

附錄

使用本軟體的建議操作環境如下所示。

建議環境

作業系統	Windows 11 Windows 10 x64
CPU	Intel® Core™ i7-14700 處理器或更高
可用記憶體	32 GB 以上
儲存空間 (安裝時的可用空間)	SSD 1 TB 或更大
顯示器解析度	1280 x 1024 或更高解析度
通訊界面	高速 USB Gigabit Ethernet

Epson Rob file print tool

作業系統	Windows 10 x64
CPU	Intel® Core™ i7 3.4 GHz 或更快的處理器
實體記憶體	16 GB 以上
SSD 可用空間	50 GB 以上
顯示器解析度	1280 x 768 以上
通訊界面	USB3.0 / 乙太網路 1000Base-T

Web Config

Windows

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

* 請使用最新版本

Mac

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

* 請使用最新版本

移動及搬運印表機

移動及搬運印表機前，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心以取得協助。

規格

印表機規格

本機器的保護等級為 IP22 (IEC 60529)。
本機器為符合 IEC 60825-1: 2014 標準的第 1 類雷射產品。

印表機規格																			
列印方法	微針點式壓電噴墨技術																		
噴嘴設定	400 噴嘴 x 2 列 x 4 晶片 x 8																		
解析度 (最高)	300 x 300 dpi x 16 堆疊																		
控制代碼	ESC/P 點陣 (未公開命令)																		
送布方式	黏著劑毯帶																		
溫度及溼度 (無凝結狀態)																			
操作時	20 至 30°C (68 至 86°F) , 40 至 60%																		
列印期間	22 至 28°C (71.6 至 82.4°F) , 40 至 60%																		
供電環境	10 至 35°C (50 至 95°F) , 20 至 80%																		
無供電環境 (補充墨水後)	10 至 35°C (50 至 95°F) (1 個月)																		
運輸環境	-20 至 60°C (-4 至 140°F) , 5 至 85%																		
溫度及溼度範圍 灰色區域：操作時 陰影線區域：建議	<p>The graph plots humidity (%) on the y-axis (20 to 90) against temperature (°C) on the x-axis (10 to 40). A gray shaded region indicates the operating range, and a hatched region indicates the recommended range.</p> <table border="1"> <caption>Operating and Recommended Temperature and Humidity Ranges</caption> <thead> <tr> <th>Mode</th> <th>Temperature Range (°C)</th> <th>Humidity Range (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>操作時 (Operating)</td> <td>20 to 30</td> <td>40 to 60</td> </tr> <tr> <td>建議 (Recommended)</td> <td>22 to 28</td> <td>40 to 60</td> </tr> <tr> <td>供電環境 (Power On)</td> <td>10 to 35</td> <td>20 to 80</td> </tr> <tr> <td>無供電環境 (Power Off)</td> <td>10 to 35</td> <td>20 to 80</td> </tr> <tr> <td>運輸環境 (Transport)</td> <td>-20 to 60</td> <td>5 to 85</td> </tr> </tbody> </table>	Mode	Temperature Range (°C)	Humidity Range (%)	操作時 (Operating)	20 to 30	40 to 60	建議 (Recommended)	22 to 28	40 to 60	供電環境 (Power On)	10 to 35	20 to 80	無供電環境 (Power Off)	10 to 35	20 to 80	運輸環境 (Transport)	-20 to 60	5 to 85
Mode	Temperature Range (°C)	Humidity Range (%)																	
操作時 (Operating)	20 to 30	40 to 60																	
建議 (Recommended)	22 to 28	40 to 60																	
供電環境 (Power On)	10 to 35	20 to 80																	
無供電環境 (Power Off)	10 to 35	20 to 80																	
運輸環境 (Transport)	-20 to 60	5 to 85																	
噪音	列印時：80 dB (A) 或以下 平均值：75.5 dB(A)... 符合 Machinery Directive 2006/42/EC 的第 1.7.4.2 節																		

附錄

印表機規格			
尺寸	印表機 存放時：3700 [寬] x 2500 [深] x 1826 [高] mm (145.67 [寬] x 98.43 [深] x 71.89 [高] 吋) 最大值：3710 [寬] x 2683 [深] x 1950 [高] mm (146 [寬] x 105.63 [深] x 76.77 [高] 吋)		
	供墨系統單元 880 [寬] x 960 [深] x 541 [高] mm (34.65 [寬] x 37.80 [深] x 21.30 [高] 吋) (僅供墨系統單元) 880 [寬] x 960 [深] x 790 [高] mm (34.65 [寬] x 37.80 [深] x 31.10 [高] 吋) (安裝墨水匣保護蓋時)		
工作空間	6280 [寬] x 4350 至 4500 [深] x 1950 [高] mm (247.24 [寬] x 171.26 至 177.17 [深] x 76.77 [高] 吋) 墨水架與印表機之間：0 至 200 mm (0 至 7.87 吋) 電腦桌 (供參考)：500 [寬] x 500 [深] x 800 [高] mm (19.68 [寬] x 19.68 [深] x 31.49 [高] 吋)		
<p>The top diagram shows the printer system with dimensions in millimeters: printer width 3700 mm, depth 2500 mm, height 1826 mm; ink system width 880 mm, depth 960 mm, height 541 mm; total width 6280 mm, total depth 4350-4500 mm, total height 1950 mm. The bottom diagram shows the same system in inches: printer width 145.67 in, depth 98.43 in, height 71.89 in; ink system width 34.65 in, depth 37.80 in, height 21.30 in; total width 247.24 in, total depth 171.26-177.17 in, total height 76.77 in.</p>			
配重塊	印表機毛重 (不含供墨系統單元)：	ML-8000U	約 2110 kg (4651.75 磅)
		ML-8000	約 2150 kg (4739.9 磅)
	供墨系統單元 (x2，不含墨水匣)：	約 110 kg (242.5 磅)	

附錄

工廠設施

工廠設施			
電力	額定電壓	3 相 Y 形接法 380 - 415 V 50/60 Hz 3 相 (M5 端子)、中性線 (M5 端子) 及接地線 (M6 端子)	
	額定功率	ML-8000U	1.6 kW
		ML-8000	5.5 kW
	額定視在功率	14.4 kVA	
	額定短路電流	1.5 kA	
	漏電流	10 mA 以下	
	額定電流	20 A	
壓縮空氣	管路	5 mm (0.20 吋) 內徑，8 mm (0.31 吋) 外徑	
	壓力	0.45 至 1 MPa	
水	管路	15 mm (0.59 吋) 內徑，22 mm (0.87 吋) 外徑	
	流量	150 L/H 以上 各型號流量調節範圍 ML-8000：50 至 150 L/h ML-8000U：10 至 150 L/h	
	水壓	0.8 MPa 以下	
廢水	管路	25 mm (0.98 吋) 內徑，33 mm (1.30 吋) 外徑	
排氣	鋁管	125 mm (4.92 吋) 內徑	
	流量	900 m ³ /h	
網路	建議使用 100BASE-TX 或以上的通訊速度。		
外部送布單元接頭	Dsub25 針 (公頭)，機器端：母頭		
外部乾燥單元接頭	Dsub37 針 (公頭)，機器端：母頭		

介面規格

介面規格	
電腦用 USB 連接埠	USB 3.0 建議使用具有鐵芯的 USB 纜線，避免出現雜訊干擾。
有線 LAN 符合性標準	1000Base-T*1 為確保穩定列印，當透過乙太網路在電腦與印表機之間傳輸列印資料時，請勿將任何其他裝置連接至電腦所連接的乙太網路集線器、印表機或 Epson Cloud Solution PORT 路由器。

附錄


介面規格	
網路列印通訊協定/功能	EpsonNet Print (Windows)* ² 標準 TCP/IP (Windows)* ³ WSD (Windows)* ³ Bonjour (Mac)* ³ IPP (Windows)* ³ IPP (Mac)* ³ FTP* ³
安全性標準/通訊協定	IEEE802.1X (乙太網路)
	IPsec (v4/v6)、IP 篩選
	SSL/TLS： HTTPS 伺服器 (Web Config) IPPS 伺服器 SMTPS 用戶端 (電子郵件傳送) STARTTLS (SMTPS) 根憑證 (用戶端) 根憑證 2.01 版 根憑證更新 (用戶端) CA 簽署憑證 (伺服器) CA 憑證 CSR 產生 (伺服器) 自我簽署憑證 (伺服器) EC 金鑰 CSR/自我簽署憑證產生 (伺服器) 憑證、私密金鑰匯入
	OpenSSL 版本：1.0.2j 支援的 TLS 版本：1.0/1.1/1.2
	電子郵件傳送驗證： 在 SMTP 前先 POP APOP SMTP 驗證 (Kerberos/NLTMv1/CRAM-MD5/PLAIN/LOGIN)
	IPP 列印驗證：HTTP 基本驗證
MIB 存取驗證、加密：SNMPv3	

*1 請使用遮蔽式雙絞線 (Category 5e 以上)。

*2 符合 IPv4。

*3 符合 IPv4 和 IPv6。

墨水規格

墨水規格	
類型	特殊墨水匣
墨水類型	 第435頁“墨水匣”
有效期限	請查看墨水匣上印刷的日期 (存放在常溫下)。
列印品質保證期限	六個月 (墨水匣開封日起算)

附錄

墨水規格	
搖晃	安裝時 <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 墨水類型：反應性、酸性、分散性、顏料 <input type="checkbox"/> 搖晃次數：正面 10 次，背面 10 次 定期搖晃 <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 顏料墨水 (紅色)：每三週一次 <input type="checkbox"/> 顏料墨水 (紅色除外) 及分散性墨水：每月一次 <input type="checkbox"/> 反應性墨水及酸性墨水：無須搖晃 <input type="checkbox"/> 搖晃次數：3 次
存放溫度	10 至 35°C (50 至 95°F)，35 至 85% (無凝結)
墨水匣容量	10000 ml、3000 ml
墨水匣尺寸	10000 ml：150 [寬] x 235 [深] x 412 [高] mm (5.91 [寬] x 9.25 [深] x 16.22 [高] 吋) 3000 ml：158 [寬] x 260 [深] x 168 [高] mm (6.22 [寬] x 10.24 [深] x 16.22 [高] 吋)

本產品的注意事項與適用標準

本產品的使用限制

將本產品用於需要高度可靠性/安全性的應用時 (例如：與飛航、火車、海運、汽車等有關的運輸裝置、災害救助裝置、各種安全性裝置，或是高性能/精確裝置等)，您必須自行考量在設計中加入容錯及冗餘設備，以維持其安全性及整體系統可靠性。由於本產品非設計為應用於需要極高可靠性 / 安全性的應用，例如航空設備、主要通訊設備、核電控制設備或與直接醫療相關的醫學設備，請在進行完全評估之後自行判斷是否適用本產品。

使用控制面板時的注意事項

螢幕可能包含不亮或常亮的像素。此外，由於液晶螢幕的特性，亮度可能會不均勻。但是，這並不是發生故障。

如果變髒，請用柔軟乾布進行擦拭。請勿使用水或化學清潔劑。

如果受到強烈撞擊，觸控面板表面可能破裂。如果觸控面板表面碎裂或破裂，請洽 Epson 授權服務中心要求維修。請勿觸摸破裂部位或碎片。

請用手指輕碰面板。請勿用力壓下或使用指甲操作面板。

請勿使用原子筆、銳利的鉛筆等尖銳物品來操作面板。

如果因為溫度或濕度急遽變化而導致控制面板內部出現凝結現象，可能導致操作性變差。