

# SC-V7000

## 進階使用說明

---

重要：使用本產品前，請確定您已閱讀安全預防措施手冊。

# 目錄

■ 版權說明和註冊商標 .....	5
■ 如何閱讀本手冊 .....	6
符號意義 .....	6
手冊編排 .....	7
■ 隨附物品 .....	8
手冊與軟體 .....	8
工具與耗材 .....	8
■ 事先準備 .....	9

---

## 使用前說明 ..... 10

■ 零件名稱與功能 .....	10
前方 .....	10
印字座 .....	11
控制部位 .....	12
緊急停止按鈕 .....	13
訊號燈 .....	14
近接感應器 .....	14
左側 .....	15
右側 ( 紫外線燈冷卻器 ) .....	16
後方 .....	18
UV Flatbed Controller .....	19
■ 使用及存放注意事項 .....	22
安全預防措施 .....	22
使用注意事項 .....	25
未使用時的注意事項 .....	25
墨水瓶處理注意事項 .....	26
使用材料時的注意事項 .....	26
UV Flatbed Controller 使用注意事項 .....	27

---

## 基本操作 ..... 28

■ 工作流程 .....	28
■ 開始使用 .....	29
■ 裝入材料 .....	34
裝入材料時的注意事項 .....	34
將材料放置於載台上 .....	35
■ 列印 .....	37
開始列印前檢查 .....	37
開始列印 .....	37
暫停或取消列印 .....	41

■ 完成操作 .....	42
--------------	----

---

## 使用 UV Flatbed Controller 的功能 ..... 46

■ 調整功能 .....	46
調整印字頭的高度 .....	46
測試列印 ( 噴嘴檢查 ) .....	48
調整雙向列印 .....	49
■ 各種列印功能 .....	52
減少不均勻的列印 .....	52
多圖層列印 .....	53
反轉影像後列印 .....	57
讓材料暴露於額外的紫外線 .....	58
垂直移動距離與重複 .....	60
列印部分影像 .....	62
清楚列印白色文字和線條 .....	64
改善列印品質而不必重新建立 RIP 檔案 (.prn) .....	65
■ 實用功能 .....	67
變更畫面顯示語言 .....	67
變更顯示工作紀錄 .....	68
使用噴嘴補償功能 .....	69
儲存您的列印設定 .....	72
儲存調整結果 .....	73
重設維護計數器 .....	74
匯出狀態表 ( CSV 檔案 ) .....	76

---

## 維護 ..... 77

■ 維護類型與時機 .....	77
清潔位置與時機 .....	77
其他維護 .....	78
要準備的物品 .....	78
■ 每天清潔 .....	79
■ 每月執行一次維護 .....	81
■ 每六個月執行維護一次 .....	85
添加紫外線燈冷卻液 .....	85
■ 添加墨水 .....	87
■ 舊耗材處置 .....	90
處置 .....	90
■ 檢查阻塞的噴嘴 .....	91
■ 清除噴嘴的阻塞 .....	93
執行沖洗動作 .....	93
執行印字頭清潔 .....	93

---

## 問題發生時 ..... 94

- 檢查訊息 ..... 94
- 解決問題的方法 ..... 95
  - 無法開啟印表機電源..... 95
  - 列印品質不佳 ..... 95
  - 安裝 Epson Edge Print 時無法登錄印表機 ..... 95
  - 安裝 UV Flatbed Controller 時顯示的警告畫面 ..... 96
  - 關於電腦硬碟上可用空間顯示的警告畫面 ..... 96
  - UV Flatbed Controller 顯示發生問題 ..... 97
  - 初始化處理程序未啟動 ..... 97
  - 列印資料的尺寸與列印結果不符/ 垂直移動距離與重複列印位置移動 ..... 97
- 改善上光油表面的粗糙感 ..... 99
  - 分別列印顏色圖層與光油圖層 ..... 101
  - 將白色圖層作為基礎圖層列印 ..... 105
- 進行進階列印調整 ..... 109
  - 垂直移動距離調整 ..... 109
  - 印字頭間距調整 ..... 110
  - 顏色調整 ..... 114
  - 同色調整 ..... 116

---

## 附錄 ..... 118

- 耗材與選購項目 ..... 118
  - 墨水瓶 ..... 118
  - 其他問題 ..... 118
- 搬運與移動 ..... 119
- UV Flatbed Controller 系統需求 ..... 119
  - 系統需求 ..... 119
- 規格 ..... 119
  - 印表機 ..... 119
  - 墨水瓶 ..... 120
- 符合性聲明 ( 僅適用於歐盟國家 ) ..... 121

---

## 何處取得協助 ..... 122

- 技術支援網站 ..... 122
- 聯絡 Epson 支援 ..... 122
  - 聯絡 EPSON 之前 ..... 122

## 版權說明和註冊商標

未經 Seiko Epson Corporation 事先書面許可，禁止將本出版物的任何部分重製、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。本手冊內含的資訊，僅設計供 Epson 印表機之用。Epson 對於任何將此資訊應用於其他印表機的作法概不負責。

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。

如因使用 Seiko Epson Corporation 指定之 Epson 原廠產品、或 Epson 認可產品以外的任何選購品或耗材，而發生任何損壞或問題，本公司無須負責。

對於使用任何非 Epson 認可產品之專用介面連接線所導致之任何電磁干擾損害，Seiko Epson Corporation 不承擔任何責任。

EPSON 和 EPSON EXCEED YOUR VISION 或 EXCEED YOUR VISION、及其標誌為 Seiko Epson Corporation 的註冊商標或商標。

Microsoft<sup>®</sup> 和 Windows<sup>®</sup> 是 Microsoft Corporation 的註冊商標。

一般聲明：本手冊所用之其他產品名稱，僅作為識別之用，這些名稱均為其各自擁有者的商標。Epson 不承擔這些商標的任何與全部權利。




©2020 Seiko Epson Corporation

# 如何閱讀本手冊


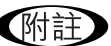

## 符號意義

### 安全符號

本手冊使用以下符號向您警告危險的危險操作與處理程序，以防止您或他人受傷與財產受到損壞。  
閱讀本手冊前，請確定您瞭解這些警告。

 <b>危險</b>	表示若未注意，可能因印表機操作錯誤，而導致殞死或嚴重傷害。
 <b>警告</b>	表示若未注意，可能因印表機操作錯誤，而導致死亡或嚴重傷害。
 <b>小心</b>	表示若未注意，可能因印表機操作錯誤，而導致傷害或財產損失。

### 一般資訊符號

 <b>重要資訊</b>	表示必須執行的內容。未能遵守此內容中的指示，可能因印表機操作錯誤，而導致失效與故障。
 <b>附註</b>	提供補充說明與參考資訊。
	指示相關內容。
<b>[ 印表機設定 ]</b>	在電腦畫面上顯示的文字會用 [ ] 括住。

## 手冊編排

本產品的手冊依照以下方式編排。您可以在 Adobe Acrobat Reader 或 Preview (Mac) 中，檢視 PDF 手冊。

安全預防措施 (手冊)	本手冊說明如何安全地處理印表機。請確定您在開始使用印表機前，已閱讀本手冊。
進階使用說明	說明如何使用與維護本印表機。

您可以從我們的網站 (Epson Setup Navi) 下載最新版的手冊。



1. 請在網頁瀏覽器的網址列輸入 [epson.sn](http://epson.sn)。
2. 選擇您的印表機機型。
3. 按一下 [ 支援 ] - [ 線上手冊 ]。

## 隨附物品

### 手冊與軟體

名稱	用途	數量
安全預防措施 (手冊)	本手冊說明如何安全地處理印表機。請確定您在開始使用印表機前，已閱讀本手冊。	1
Epson Edge Print CD	使用此光碟將軟體 RIP 安裝於電腦上。	1

### 工具與耗材

名稱	用途	數量	外觀
子墨水槽扳手	使用此扳手開啟與關閉子墨水槽的閥門。	1	
聚酯 / 尼龍針織布 (未起毛) 範例：Berkshire Corporation SuperPolx	打開此處可清潔印字頭周圍的固定板。	1	



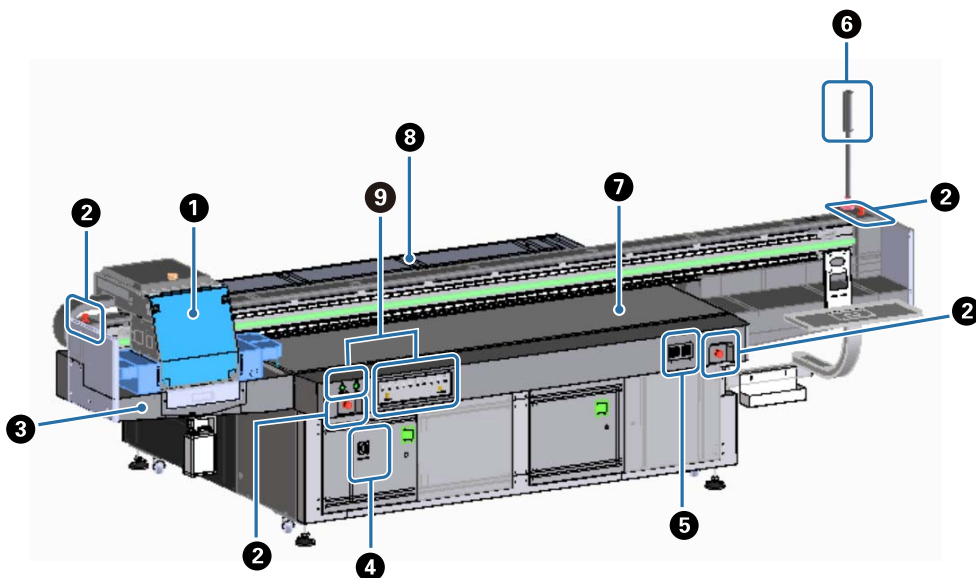
## 事先準備

產品名稱	用途	注意事項
電腦	安裝並操作 UV Flatbed Controller 等。	請確定您的電腦符合所需規格。 ☞ 「UV Flatbed Controller 系統需求」(第 119 頁)
墨水瓶 (10 色)	添加或再次添加印表機墨水。	零件編號請參閱下列說明。 ☞ 「耗材與選購項目」(第 118 頁)
清潔液	打開此處可清潔印字頭周圍的固定板。	零件編號請參閱下列說明。 ☞ 「耗材與選購項目」(第 118 頁)
列印材料	用於列印。	支援的材料種類請參閱下列說明。 ☞ 「規格」(第 119 頁)
冷卻液	使用冷卻液添加紫外線燈冷卻器。	零件編號請參閱下列說明。 ☞ 「耗材與選購項目」(第 118 頁) 定期添加紫外線燈冷卻器。 ☞ 「每六個月執行維護一次」(第 85 頁)
護目鏡	進行如添加墨水等維護作業時，請佩戴這些裝備。	請購買市售產品。 ☞ 「維護」(第 77 頁)
防護手套		
防護口罩		
防護衣		
刮刀	清潔材料載台時使用。	請購買市售產品。 ☞ 「維護」(第 77 頁)

# 使用前說明

## 零件名稱與功能

### 前方



#### ❶ 印字座

這主要由印字頭與紫外線燈組成。

☞ 「印字座」(第 11 頁)

#### ❷ 緊急停止按鈕

按下後可立即停止印表機。

#### ❸ 墨水儲槽

接收自印字頭排出的廢墨。廢墨通常儲存在安裝於墨水儲槽底部的廢墨桶。

☞ 「左側」(第 15 頁)

一般而言，遮光板(沖洗盒)應在關閉時使用。



#### ❹ 主電源開關

開啟 / 關閉印表機的主電源。

#### ❺ 墨水溫度控制器

顯示印字頭與子墨水槽周圍固定板的墨水溫度。

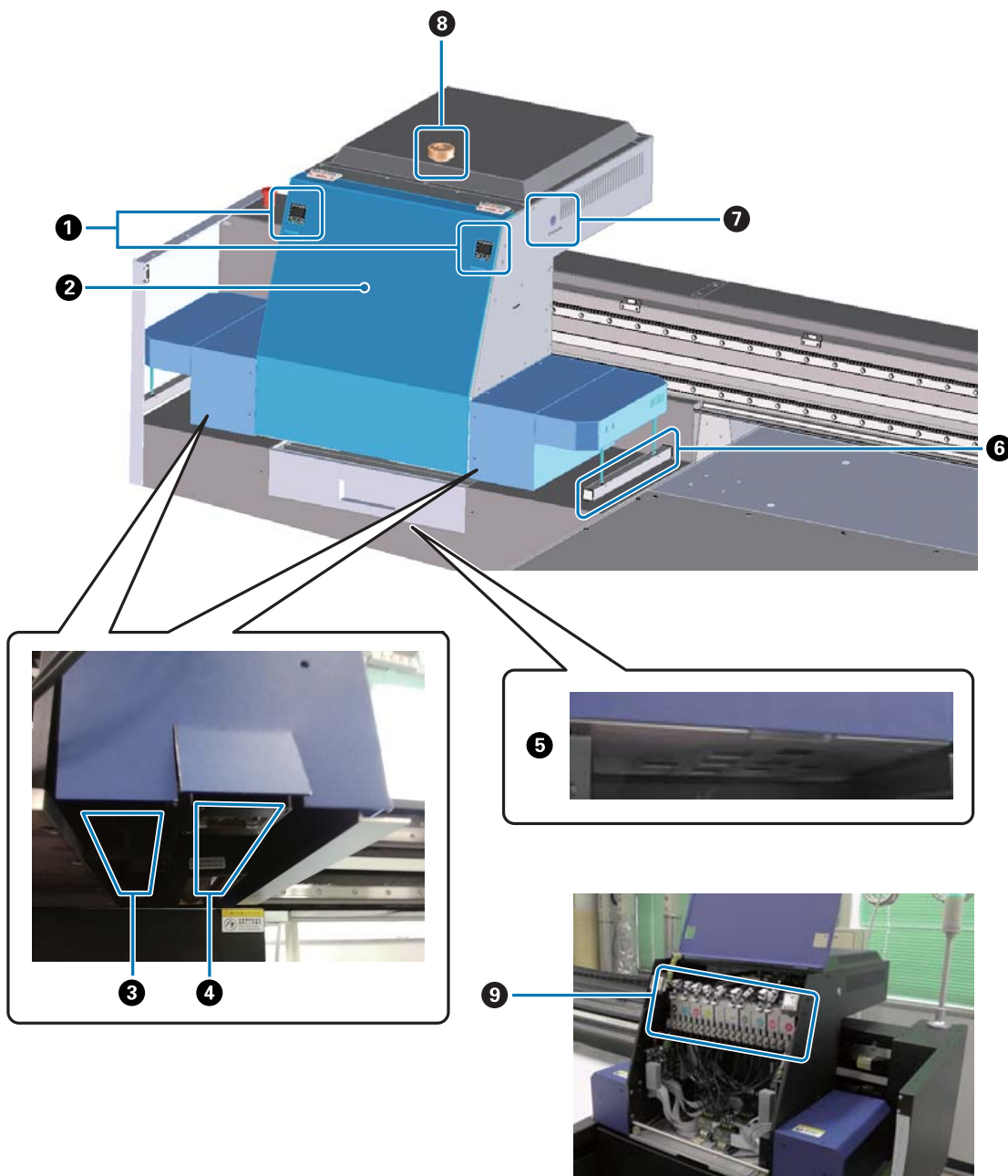
#### ❻ 訊號燈

允許您在遠端檢查印表機的狀態(正常、錯誤等)。

☞ 「訊號燈」(第 14 頁)

- 7 載台  
放置您要列印的材料。
- 8 機架  
來回移動機架。
- 9 控制部位  
包含開始 / 停止按鈕與墨水存量的警告燈。  
☞ 「控制部位」(第 12 頁)

## 印字座



### ❶ 壓力計

顯示墨水壓力 (彩色墨水 / 光油在左側，白色墨水在右側)。

### ❷ 印字座護蓋

打開即可開啟與關閉子墨水槽的閥門。

🔗 「開始使用」 (第 29 頁)

🔗 「完成操作」 (第 42 頁)

### ❸ 靜電消除器

消除列印材料的靜電。

### ❹ 紫外線燈

在列印時發射紫外線，以固化墨水。

### ❺ 印字頭

列印時從噴嘴噴墨。

### ❻ 夾紙偵測感應器

若此感應器碰觸到材料，將偵測到錯誤並立即停止印字座。

### ❼ 清潔按鈕

清潔印字頭中阻塞的噴嘴。彩色墨水 / 光油位於左側，而白色墨水按鈕位於右側。

### ❽ 升降旋鈕

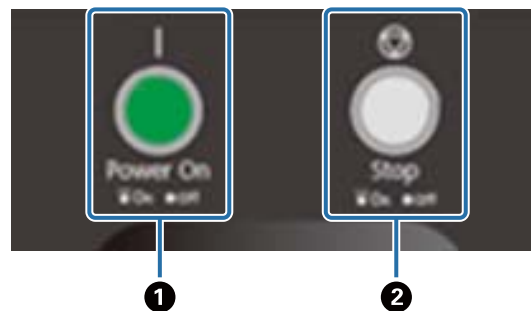
使用此旋鈕處理印字座與列印材料之間的碰撞。逆時針轉動即可升起印字座。

### ❾ 子墨水槽

在供應給印字頭前，暫時在此處儲存與加熱墨水。

## 控制部位

### 左側



### ❶ Power On ( | ) 按鈕

按下即可開啟印表機電源。

### ❷ Stop (⊘) 按鈕

按下即可停止。

右側




**1 墨水燈號**

主墨水槽不足時，以下彩色燈號會亮起。

**2 抽吸按鈕**

啟動材料抽吸風扇。

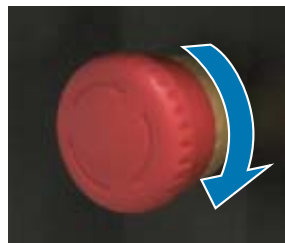
 「裝入材料」(第 34 頁)


**3 供墨按鈕**

一般不使用此按鈕。按下此按鈕時，便會從主墨水槽供墨至子墨水槽。

## 緊急停止按鈕

位於印表機的左前/ 右前側、及機架的左/ 右側。按下緊急停止按鈕，印表機便會立即停止。



若要釋放緊急停止按鈕，則將其順時針旋轉。接著，按下 Power On (  ) 按鈕，印表機便可回復正常狀態。

## 訊號燈

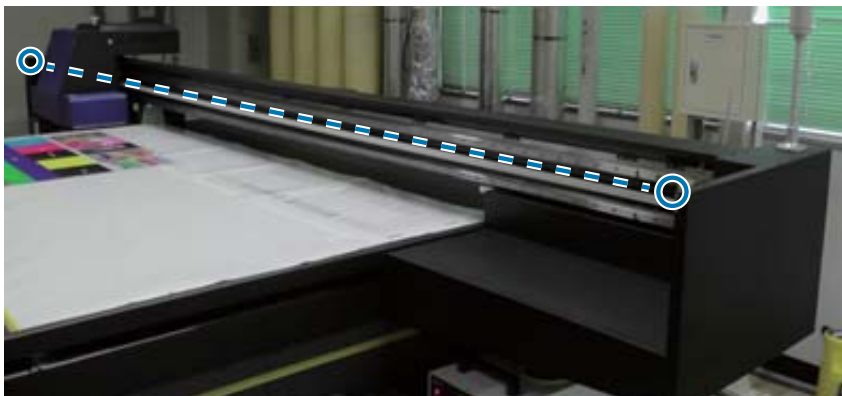


在以下情況亮起。

燈號色彩	狀態	蜂鳴器聲音	意義
紅色	亮起	是	已發生緊急情況。 (範例：已按下緊急停止按鈕，或發生致電送修錯誤。)
黃色	亮起	是	發生錯誤。 (範例：剩餘墨水存量已低於最低容許值，或印字座停在中途。)
綠色	亮起	否	正常狀態 (範例：待機或列印中)
	閃爍	是	正常狀態 (範例：印字座 / 機架作業已開始或正在接收列印資料。)

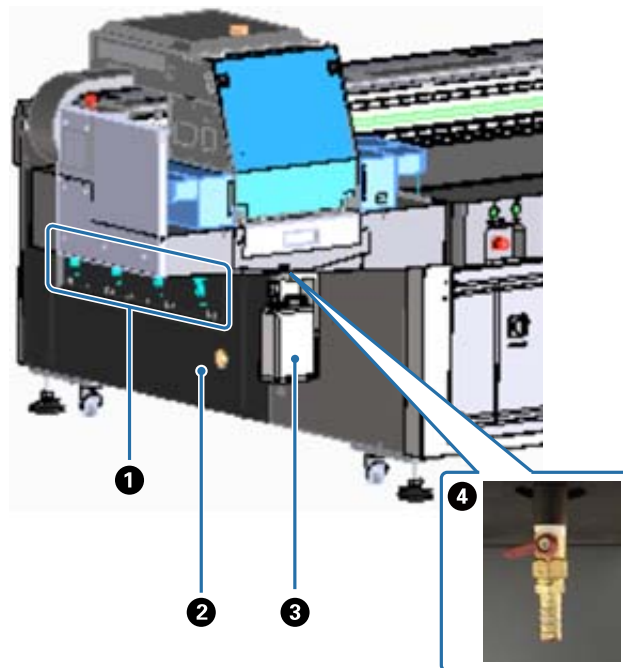
您可以使用印表機後方的調整轉輪，調整警報音量。

## 近接感應器



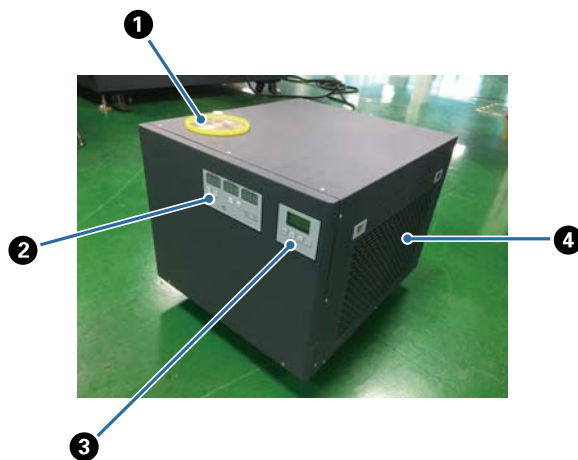
若有人員進入印字座的工作範圍內，此感應器可進行移動偵測並立即停止印字座。感應器安裝於照片所示位置。

左側



- ❶ 抽吸閥**  
 設定是否在四個區域執行抽吸作業。  
 ↪ 「裝入材料」(第 34 頁)
- ❷ 排氣口**  
 排出來自抽吸風扇的空氣。
- ❸ 廢墨桶**  
 收集來自墨水儲槽的廢墨。將廢墨轉至另一個容器。  
 ↪ 「每天清潔」(第 79 頁)
- ❹ 廢墨出口**  
 這是在墨水儲槽中所收集廢墨的出口。  
 ↪ 「每天清潔」(第 79 頁)

## 右側 ( 紫外線燈冷卻器 )



### ❶ 冷卻液噴射口

定期添加冷卻液。務必使用指定的冷卻液。

☞ 「事先準備」 (第 9 頁)

☞ 「每六個月執行維護一次」 (第 85 頁)

### ❷ 控制面板 (左側)

一般不使用此按鈕。冷卻液的溫度在從原廠出貨時，即設定完成。

### ❸ 控制面板 (右側)

一般不使用此按鈕。紫外線燈的亮度在從原廠出貨時，即設定完成。若您變更設定，請確定您設回在面板附近顯示的數字。

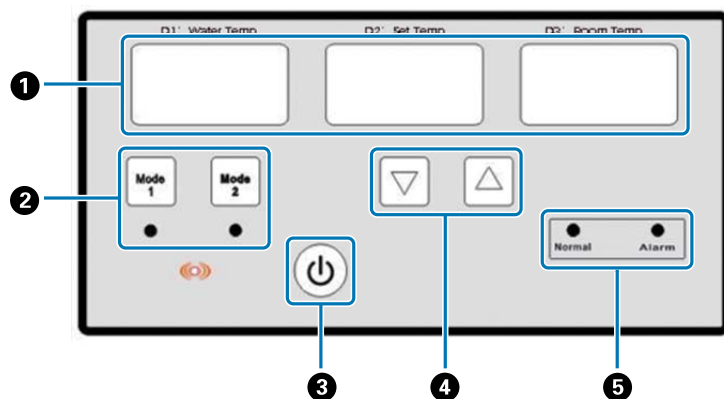
### ❹ 濾網

定期清潔濾網。

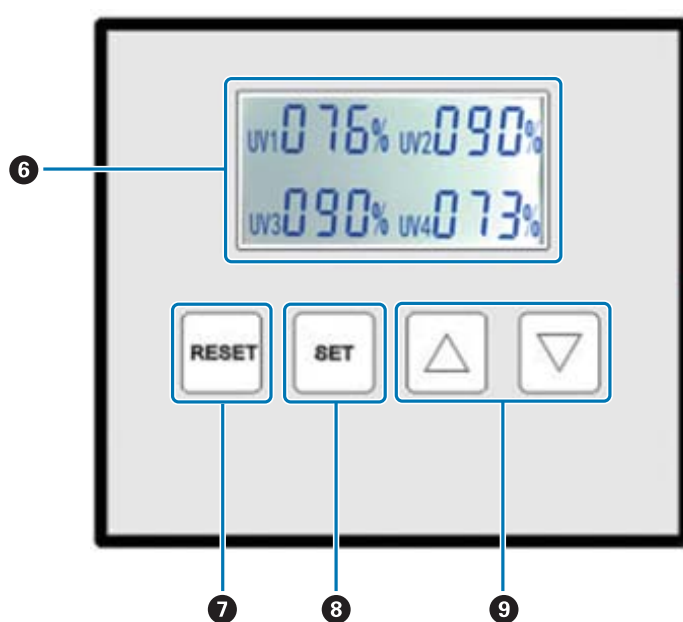
☞ 「每月執行一次維護」 (第 81 頁)



## 瞭解控制面板

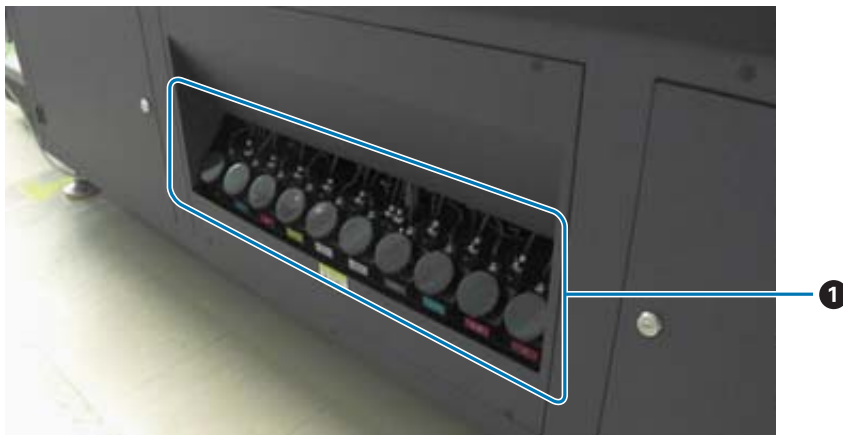


- ❶ 溫度計  
D1 水溫：冷卻液目前的溫度  
D2 設定溫度：設定冷卻液的溫度  
D3 室溫：目前室溫
- ❷ 模式切換鍵
- ❸ 電源按鈕
- ❹ 溫度設定按鈕
- ❺ 狀態顯示燈



- ❻ 顯示紫外線燈亮度設定值
- ❼ RESET 按鈕  
按住即可重設所有設定。
- ❽ SET 按鈕  
選擇您要設定亮度的紫外線燈 (UV1 至 UV4)。
- ❾ 變更設定按鈕

## 後方



### ① 主墨水槽

墨水不足時，請使用墨水瓶添加墨水槽。

🔗 「添加墨水」(第 87 頁)

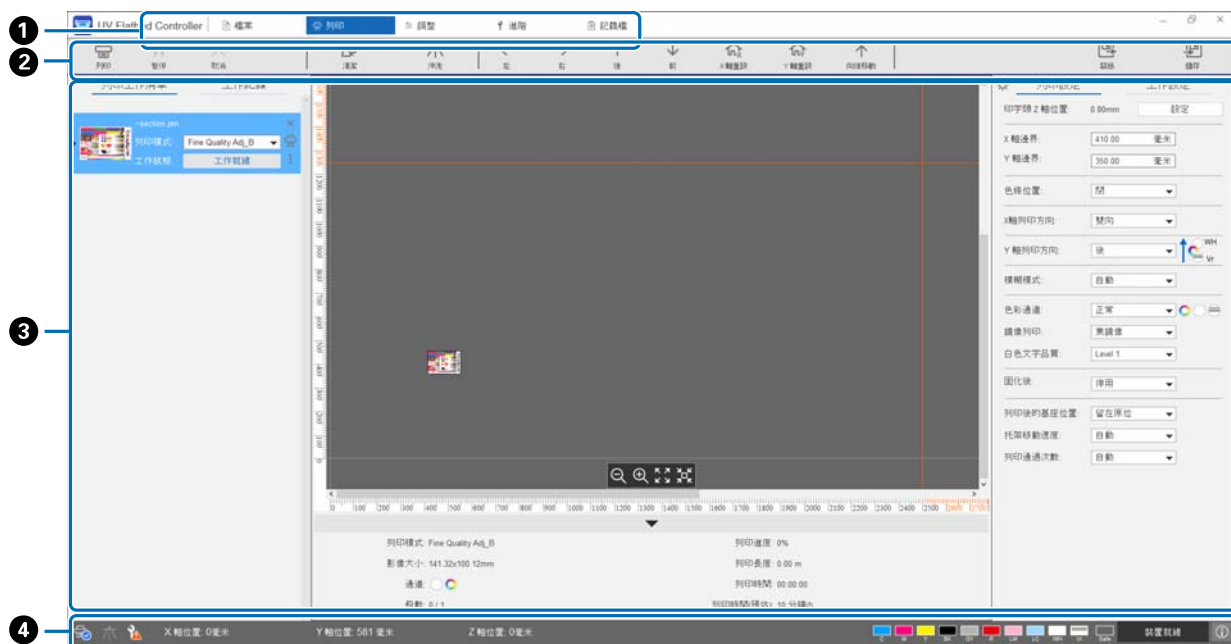
## UV Flatbed Controller

您可以使用 UV Flatbed Controller 進行以下作業。

- 顯示印表機狀態及設定
- 管理工作
- 列印或預覽 RIP 檔案
- 暫停或取消列印工作
- 進行列印設定
- 備份或還原設定

### 畫面配置

顯示的內容會隨著在主選單中所選的項目，而有所不同。



- 1 主選單
- 2 捷徑按鈕
- 3 工作區域
- 4 狀態顯示區域

## 捷徑按鈕

本節說明每個捷徑按鈕的功能。

圖示	名稱	功能
	[ 列印 ]	執行列印。
	[ 暫停 ]	暫停或恢復列印。
	[ 取消 ]	取消列印。
	[ 清潔 ]	將印字座移至清潔位置 ( 維護位置 )。
	[ 沖洗 ]	執行沖洗動作。
	[ 左 ]	將印字座移至左側。 您也可按住 Ctrl 鍵，然後按下電腦鍵盤上的 ← 鍵，移動印字座。
	[ 右 ]	將印字座移至右側。 您也可按住 Ctrl 鍵，然後按下電腦鍵盤上的 → 鍵，移動印字座。
	[ 後 ]	將印字座移至後方。 您也可按住 Ctrl 鍵，然後按下電腦鍵盤上的 ↑ 鍵，移動印字座。
	[ 前 ]	將印字座移至前方。 您也可按住 Ctrl 鍵，然後按下電腦鍵盤上的 ↓ 鍵，移動印字座。
	[ X 軸重設 ]	將印字座移至 X 軸重設位置 ( 在印字座運動範圍中，最左側的位置 )。
	[ Y 軸重設 ]	將機架移至 Y 軸重設位置 ( 在機架運動範圍中，最前方的位置 )。
	[ 向後移動 ]	將機架移至最後方。

## 狀態顯示區域圖示

下列將說明每個圖示的意義。

顯示	意義
	連接至印表機。
	未連接至印表機。
	離線。
	沖洗。
	未沖洗。
	系統正確運作。
	系統發生錯誤。
	系統發生警告。
	無須使用者維護或送修維護。
	將快到了使用者維護或送修維護的時刻了。
	需要使用者維護或送修維護。

# 使用及存放注意事項

## 安全預防措施

本節說明安全地執行本手冊所述操作，必須遵循的指示。

初次使用本印表機之前，請務必閱讀另外的「安全注意事項」手冊。

## 安裝注意事項

### ⚠ 危險

- 不可在有害物質周圍使用印表機。  
本印表機並非以防爆材質製成。若在含有有害物質的地點使用，可能會發生爆炸。
- 將印表機安全於通風良好的房間。安裝於密閉或通風不良的房間時，請確實裝設通風設備。  
由於墨水蒸氣比空氣重，通風口應盡可能設於靠近地板的位置。  
長期或反覆接觸墨水時，可能導致器官受損。  
北美和拉丁美洲使用者：必須將印表機放在設有能夠進行 3 到 5 ACH ( 每小時換氣次數 ) 之通風系統的室內。如果現有的通風系統不足，可能需要額外的系統。
- 不可在火源周圍使用印表機。  
否則，可能因墨水或清潔液點燃而導致起火。

### ⚠ 警告

- 不可在印表機周圍使用易燃噴霧或溶劑，也不可將其放置於印表機周圍。  
否則，可能導致起火或觸電。
- 不可將細小的金屬碎片、或裝有水等液體的容器置於印表機周圍。若有金屬或液體進入印表機內，可能導致起火或觸電。
- 將墨水瓶放置在涼爽、乾燥的地方。
- 不可將印表機安裝在會接觸到油煙或灰塵、潮濕，或較易弄濕的地方。  
否則，可能導致觸電或起火。
- 不可阻塞印表機上的通風口。  
否則，可能因內部零件過熱而導致起火。
- 為避免孩童發生事故，不可將印表機安裝於其周遭環境。  
否則，可能導致傷害。

### ⚠ 小心

- 確實調整水平腳（調整器），使裝置保持平穩。  
若在印表機不穩時使用，可能導致傷害或意外事故。

## 操作注意事項

### 危險

- 不可移動印表機的任何護蓋或零件，否則，可能導致觸電。
- 發生下列情況時，立即關閉印表機，並與您所在地區的經銷商或 Epson 授權服務中心聯絡。若繼續使用印表機，可能導致起火或觸電。
  - \* 聽到異音
  - \* 聞到異味
  - \* 產生煙霧
  - \* 有金屬碎片、水或其他液體進入印表機內
  - \* 電源線受損
- 不可將紙或布等易燃物品，置於紫外線燈周圍。否則，可能導致起火或產生煙霧。
- 不可在列印時碰觸紫外線燈。否則，可能因高溫而導致傷害或燒傷。若要進行維護，請在開始作業前讓燈冷卻至少六分鐘。
- 若印表機的紫外線燈持續照射可燃物質數秒，可能導致著火。若有任何金屬碎片卡在燈內，請將其移除。

### 警告

- 衣物與身體應保持遠離移動零件。此外，不可在印表機周圍穿戴手鐲等物品。否則，可能遭移動零件夾住並導致傷害。
- 不可直視或讓紫外線照射皮膚。此外，請在列印期間遠離紫外線燈至少 1 公尺 (3.3 英尺)。有害紫外線 (UV) 可能導致皮膚燒傷或失明。
- 穿戴工業用安全護目鏡，阻擋 UVA、UVB 及藍光。
- 穿著適當衣物保護皮膚免於紫外線的傷害。
- 不可將椅子置於印表機周圍 5 公尺 (16.4 英尺) 的範圍內。紫外線燈的最高輻射高度為距離地面 90 公分 (35 英寸)，且越靠近燈時，此值將隨之大幅提高。本印表機運作時，就座於周圍區域將造成危險。
- 不可碰觸貼有高溫警告標籤的零件。否則，可能導致傷害或燒傷。若需碰觸高溫零件，請穿戴隔熱手套。
- 不可在印表機運作時碰觸機架，或將手放於機架下方。否則，可能導致傷害。
- 不可在印表機運作時，碰觸電纜保護拖鏈。否則，可能遭印表機零件夾住並導致傷害。
- 不可拆解或改造印表機。否則，可能導致傷害、觸電或起火。
- 不可使用內部有灰塵堆積的印表機。否則，可能導致起火或故障。若要清潔印表機內部，請與您所在地區的經銷商、或 Epson 授權服務中心聯絡，以請求協助。

### 小心

- 不可坐於材料載台上。否則，可能導致傷害或使台面下降。
- 定期清潔印表機。若有灰塵或髒汙堆積在印表機的零件側，可能導致短路，或因絕緣體損毀而產生起火或煙霧。
- 確保印表機上的警告標籤沒有髒汙，可辨識所顯示的內容。若無法辨識警告標籤，請與您所在地區的經銷商、或 Epson 授權服務中心聯絡。
- 不可無意間碰觸操作按鈕或開關。否則，可能會促使印表機運作，並因此導致傷害或意外事故。
- 確實進行每日例行檢查，並定期更換零件。
- 切勿啟動受損的印表機，否則，可能導致故障或事故。請在每天開始操作前，檢查下列項目。
  - \* 印表機無明顯受損
  - \* 材料載台上無墨漬等髒汙
  - \* 墨水系統與墨水儲槽未發生洩漏
  - \* 所有安全裝置（緊急停止按鈕、近接感應器、警報、信號燈）可正常運作
- 不可拆解或改造抽吸泵。此外，請勿阻塞排氣口。否則，可能因抽吸力下降，而導致泵浦過熱或故障。
- 不可將雙手置於抽吸泵口內。否則，可能因排氣力道過強而導致傷害。
- 列印或處理墨水時，可能會產生強烈氣味。請在通風良好的區域工作。建議在設有提供 15 至 20 ACH ( 每小時換氣次數 ) 之通風系統的室內使用印表機。  
北美和拉丁美洲使用者：至少需要 3 至 5 ACH。
- 若要丟棄印表機，請委託工業廢料處理公司協助，或與 Epson 授權服務中心聯絡。

## 電源注意事項

### 危險

- 安裝、移動或丟棄印表機時，請務必交由合格的電氣技師執行各項電氣作業。由於裝置會產生高電壓，因此有觸電風險。

### 小心

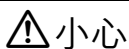
- 如果電源線發生下列任一問題，請立即停止使用印表機，並聯絡當地經銷商或 Epson 支援。否則，可能導致起火或觸電。
  - \* 電源線的內部線芯裸露或斷裂
  - \* 電源線有裂縫或凹痕
  - \* 電源線部分發熱
  - \* 電源線受損

## 耗材注意事項

### 警告

- 若未正確使用墨水，可能會危害身體健康。使用本印表機前，請確實詳讀安全資料表 (SDS) 並遵守相關指示。您可從 Epson 的網站 ([www.epson.com](http://www.epson.com)) 下載安全資料表。將 SDS 中的各項指南公告於工作場所，以確保員工瞭解其中內容。確實詳讀墨水瓶標籤上的注意事項。詳讀並遵守 SDS 中與清潔液、冷卻液及潤滑脂等化學物質有關的指示。
- 避免讓未乾的列印材料接觸到皮膚。若墨水未乾，請穿戴手套拿取列印成品。





小心

- 小心勿使墨水噴濺。
- 不可搖晃墨水瓶。否則，可能導致墨水洩漏。
- 將墨水瓶與清潔液收納於專為易燃液體設計的儲藏裝置內。

## 其他注意事項

風險組 1：關於此印表機發出的紫外線的注意事項

請勿直視紫外線燈、或讓紫外線燈照射您的皮膚。請確定穿戴合適的防護裝備。

## 使用注意事項

使用本印表機時請注意下列要點，以免導致失效、故障或列印品質降低。

- 請在「規格表」內所說明的操作溫度及濕度範圍使用印表機。

「規格」(第 119 頁)

然而，您可能無法正確列印，即使您符合上述標準，但不符合您所使用材料的環境需求。請在符合材料需求的環境中，使用印表機。

另請確定您在乾爽的区域、空調正在運作的環境，或陽光直接照射的地點使用印表機時，將濕度保持在指定的範圍內。

- 請勿在會受到通風機或空調等電器的出風直接吹拂，或附近有熱源之處使用。否則印字頭噴嘴可能乾掉而造成阻塞。
- 視使用頻率而定，您可能需要在建議的時間或更早進行維護或更換。未能執行維護，可能會導致列印品質降低。若繼續使用印表機，而未正確維護，則會損壞印字頭。

「維護」(第 77 頁)

- 與在列印時一樣，進行維護作業時也會消耗墨水，以讓印字頭保持在最佳狀況。

## 未使用時的注意事項

未使用印表機時，請注意以下要點。若印表機未在正確狀況下儲存，當您恢復列印時，則可能不會正常進行列印。

- 若長時間未使用印表機 (45 天)，請每 10 天進行印字頭清潔。若您長時間未使用印表機，同時也未清潔印字頭，印字頭的噴嘴可能乾掉而造成阻塞。

「執行印字頭清潔」(第 93 頁)

若 45 天以上未使用印表機，請與您所在地區的經銷商或 Epson 授權服務中心聯絡。

- 如果您長時間未使用印表機，繼續列印前，務必檢查印字頭的噴嘴是否阻塞。如果印字頭阻塞，請清潔印字頭。

「檢查阻塞的噴嘴」(第 91 頁)

- 請在存放印表機前，確定印字座位於墨水儲槽。此外，存放印表機前，請將墨水儲槽上的遮光板 (沖洗盒) 扳回前方位置。如果未遵守這些指示，且長時間未使用印表機，則可能會列印失敗。

如果印字架不在墨水儲槽位置，請開啟印表機電源，然後再次關閉電源。請確定印字座位於墨水儲槽後，再關閉印表機電源。

- 如果放著不管，白色墨水可能因沉澱 (成分沉到液體底部並積聚) 而變黃。在一定時間內混合後，變黃的白色墨水將恢復原本的顏色。開啟印表機時，會自動攪拌印表機主墨水槽中的墨水。為了維持白色墨水的品質，建議每 10 天開啟一次印表機。

## 墨水瓶處理注意事項

處理墨水瓶時，請注意以下各點以維持最佳列印品質。

- 在購買印表機後，直接進行初次墨水充填時，便會消耗充分的墨水，使墨水添加至印字頭噴嘴的尖端，以做好列印準備。盡快備妥新的替換墨水瓶。
- 請在室溫下、遠離陽光直接照射的位置存放墨水瓶。
- 為確保良好的列印品質，請在墨水瓶上指示的建議到期日內使用墨水。
- 將墨水瓶從寒冷的地方移到溫暖的地方時，請將其留在室溫內至少三個小時後再使用。
- 請勿讓墨水瓶受到強力撞擊，例如摔落墨水瓶時，否則墨水瓶可能會滲漏。
- 在添加主墨水槽前，請勿打開墨水瓶的蓋子。
- 添加主墨水槽時，請勿讓任何墨水留在墨水瓶中，而是要將全部墨水倒入槽內。

## 使用材料時的注意事項

使用與存放材料時，應注意下列要點。若材料的狀況不佳，則無法取得可接受的列印結果。

### 操作注意事項

- 請勿彎折材料或損傷列印表面。
- 使用材料時請戴上手套。徒手使用材料可能會在材料上留下指紋與記號。
- 請勿弄濕材料。
- 請勿將材料存放在會遭受高溫、高濕度或直接照射陽光的位置。
- 未使用材料時，請從印表機取下材料存放。若材料長時間裝入，材料的品質則可能降低。
- 存放易於翹曲的材料時，您可將材料放在比材料還小的平面上，藉以減少翹曲量。此外，如果您將翹曲的材料放在載台上，可能無法正確抽吸。
- 請勿使用剛開封的材料，因為材料可能因室溫或濕度而膨脹或收縮。開封後，請在將材料裝入印表機前，將材料放在印表機附近至少 30 分鐘。
- 請勿使用翹曲的材料。翹曲的材料可能會在列印時碰觸印字架，因而影響列印品質。
- 在厚度不到 3 mm (0.12 in.) 的材料上列印時，我們建議使用膠帶固定材料的邊緣。這樣做可防止材料邊緣捲曲。
- 在鏡子、玻璃或光亮金屬上列印時，請增加在印字頭周圍進行維護的次數。材料反射的紫外線會使印字頭周圍的墨水固化，因而導致故障發生。
- 如果材料表面產生強烈的靜電，請在列印前使用靜電消除器等物品消除靜電。墨霧可能會在列印時，貼附在非預期的位置上。

### 列印後使用材料注意事項

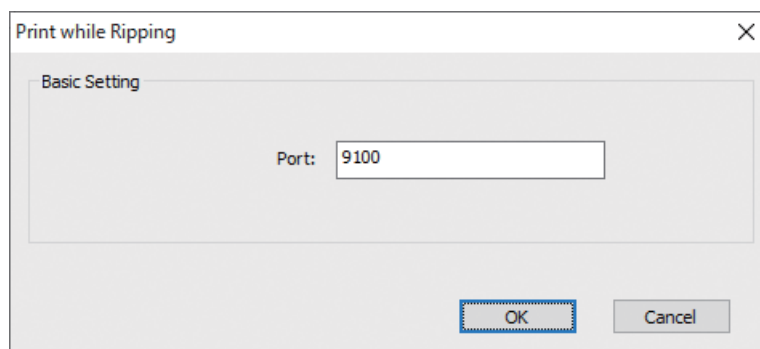
列印後使用材料時請注意下列要點，以盡可能長時間維持列印品質。

- 請勿摩擦或刮傷列印成品。摩擦或刮傷列印成品可能會導致墨水剝落。
- 請勿碰觸列印成品的表面，否則墨水可能會剝落。
- 如果墨水未能充分固化，請讓墨水暴露於額外的紫外線。  
☞ 「讓材料暴露於額外的紫外線」(第 58 頁)
- 存放在草稿模式下列印的材料時，請勿堆疊材料。否則列印成品可能會黏在一起。

- 列印成品可能包含尚未產生反應的墨水成分。由於尚未反應的墨水成分可能對人體有害，因此請勿將列印成品用於以下用途。
  - 包裝食物
  - 兒童可能不慎放入口中的任何物品
  - 直接碰觸身體的布料或皮革（例如衣物或配件）
  - 任何會碰觸或插入身體的物品，例如醫療器材

## UV Flatbed Controller 使用注意事項

您可以在 UV Flatbed Controller 畫面上從 [ 進階 ] - [ 解譯時列印 ] - [ 基本設定 ] 變更連接埠編號，但請勿變更。



# 基本操作

## 工作流程

下列說明基本工作流程。

### 1 請開啟印表機電源並可開始列印。

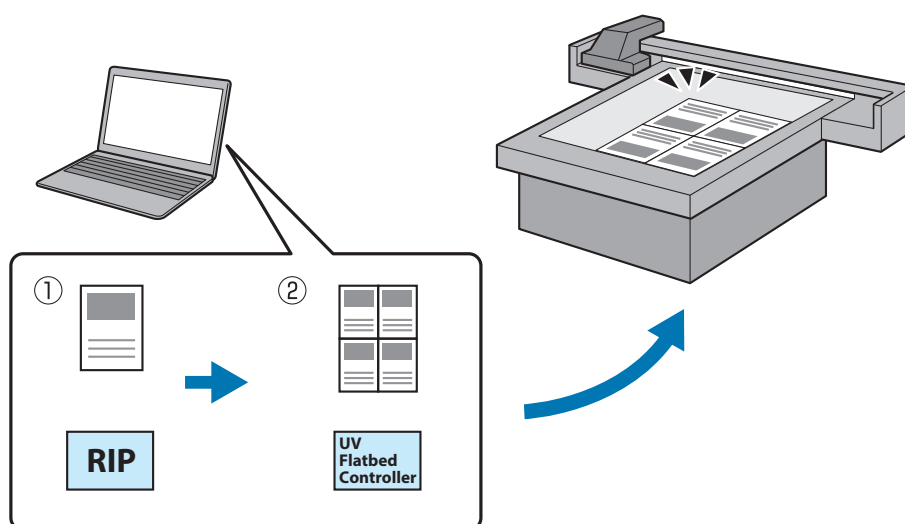
☞ 「開始使用」 (第 29 頁)

### 2 裝入材料。

☞ 「裝入材料」 (第 34 頁)

### 3 列印材料。

影像



(1) 使用 Epson Edge Print 建立 RIP 檔案。

☞ Epson Edge Print 操作指南

(2) 使用 UV Flatbed Controller 建立工作檔案，然後傳送資料至此印表機。


☞ 「列印」 (第 37 頁)

### 4 準備好完成列印時，請關閉印表機的電源。

☞ 「完成操作」 (第 42 頁)

## 開始使用

請在執行任何操作前，閱讀下列說明。

 「操作注意事項」(第 23 頁)

- 1 請確定材料載台上無任何物品。
- 2 轉動印表機正面的電源開關，以開啟印表機電源。



- 3 按下 Power On ( | ) 電鈕，以開始初始化印表機。



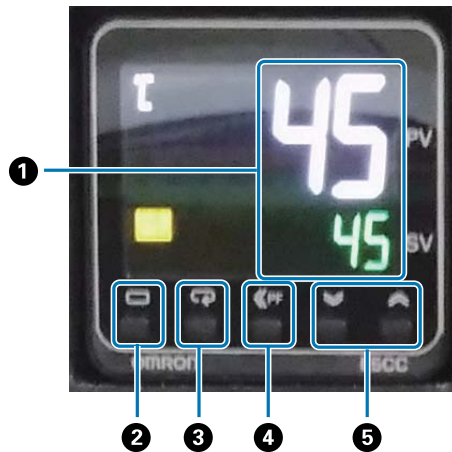
- 4 請稍候片刻，然後查看在印表機正面兩個溫度控制器上顯示的數字 (上方數字)，各自達到「35」及「45」。

上方數字為目前溫度，下方數字為設定溫度。

35 是印字頭周圍固定板的溫度，45 是子墨水槽的溫度。每個溫度達到設定溫度所需的時間，取決於如室溫等因素。

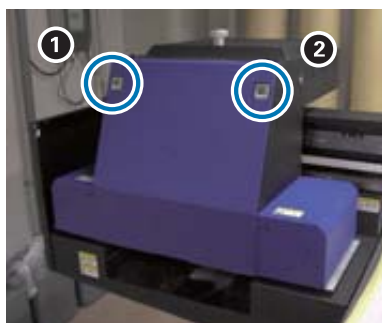


## 瞭解控制面板



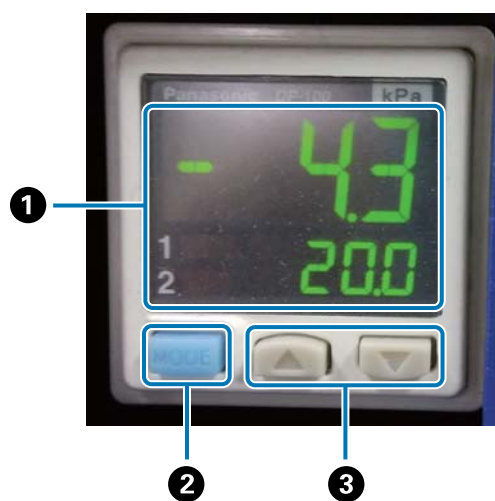
- ❶ 溫度計  
上方數字：目前數值  
下方數字：設定的數值
- ❷ 墨水存量鍵  
變更設定存量。
- ❸ Mode 鍵  
變更設定存量的項目。
- ❹ Shift 鍵  
允許使用者定義功能。
- ❺ 向下 / 向上鍵  
變更數值。

- 5 查看在印字架上墨水壓力計顯示的數字 (上方數字)，是否如下所示。  
上方數字是讓印字頭噴嘴表面保持在最佳狀態所需的壓力，而下方數字是印字頭清潔時的壓力。  
如果上方數字未達到以下所示的數字，請與您所在地區的經銷商或 Epson 授權服務中心聯絡。



- |            |             |
|------------|-------------|
| ❶ 彩色墨水，光油： | -3.7 至 -4.7 |
| ❷ 白色墨水：    | -4.0 至 -4.9 |

## 瞭解控制面板

**1 壓力顯示**

上方數字：需要讓印字頭噴嘴表面，保持在最佳狀態的壓力（目前數值）

下方數字：執行印字頭清潔時的壓力（目前數值）

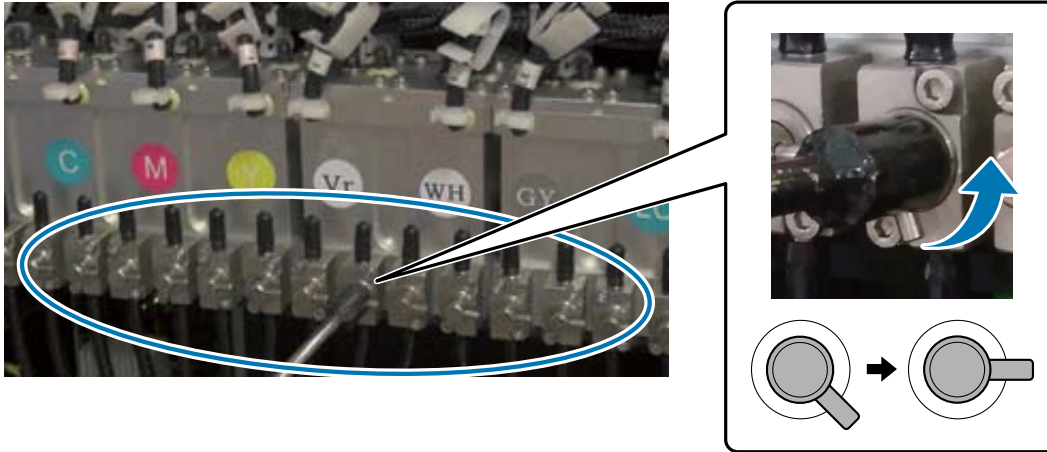
**2 MODE 按鈕**

按住即可切換模式。

**3 變更設定按鈕****6 打開印字架護蓋。****重要資訊**

請勿觸摸上圖所示的電路板、電線或管子，否則印表機可能無法正常運作。

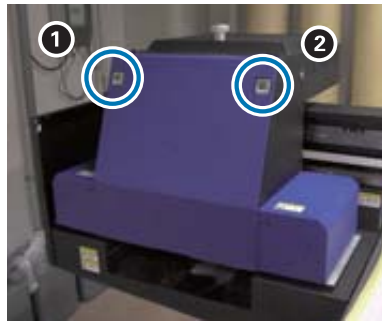
7 使用子墨水槽扳手，開啟所有子墨水槽內的閥門。



**重要資訊**

操作子墨水槽閥前，請確定墨水壓力計與墨水溫度控制的顯示如下所示。如果您未依照此指示操作子墨水槽閥，則可能會發生故障。

- 墨水壓力計  
請確定顯示的是指定的數值。



- ① 彩色墨水，光油： -3.7 至 -4.7
- ② 白色墨水： -4.0 至 -4.9

- 墨水溫度控制器  
請確定控制器左側上的顯示是 30° C 以上。






8 關上印字架護蓋。

9 啟動電腦上的 UV Flatbed Controller。



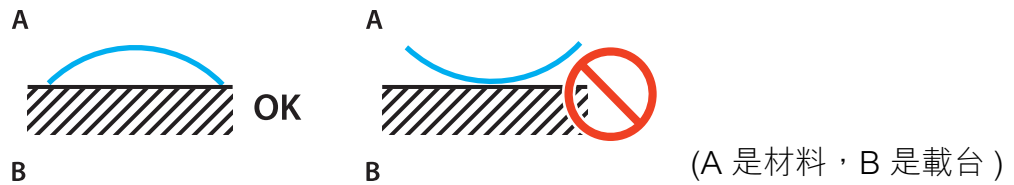
## 10 裝入材料，然後進行測試列印。清潔噴嘴 ( 如果噴嘴阻塞 )。

-  「裝入材料」 ( 第 34 頁 )
-  「測試列印 ( 噴嘴檢查 )」 ( 第 48 頁 )
-  「清除噴嘴的阻塞」 ( 第 93 頁 )

# 裝入材料

## 裝入材料時的注意事項

- 在板形材料上列印時，請使用具有平坦表面的材料，或放置在載台上時無凸緣的材料。如果您使用有凸緣的材料，材料可能不會貼附在載台上，且可能會在列印時干擾印字架。




- 就易於翹曲的材料而言，請將材料放置於平面小於材料的載台上，列印面朝上。



- 如果材料突出超過載台的抽吸區域，請使用膠帶固定材料，以免材料翹起。
- 此材料 (3 mm [0.12 in.] 以下) 可能因紫外線的熱能而皺褶或翹曲。請使用膠帶固定材料邊緣。
- 請勿讓沉重的材料摔落於載台上。
- 請將材料輕放於載台上。
- 請勿將負荷放置於載台的特定部分。(最高 50 kg/m<sup>2</sup>)

## 將材料放置於載台上

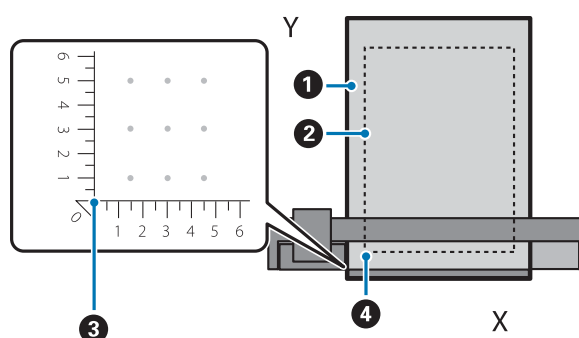
請在執行任何操作前，閱讀下列說明。

 「操作注意事項」(第 23 頁)

### 1 將材料放置於載台上，並將載料開端的左緣對齊起始列印位置。

下圖說明原點位置與起始列印位置之間的關係。

起始列印位置設為 (50, 100) 時 \*



- ① 載台
- ② 材料
- ③ 原點位置 (0, 0)
- ④ 起始列印位置 (50, 100)\*

\* 起始列印位置

將左 / 右方向的座標指定為 X 軸，並將前 / 後方向指定為 Y 軸。以上範例 (50, 100) 表示偏向原點位置右方 50 與偏向後方 100。

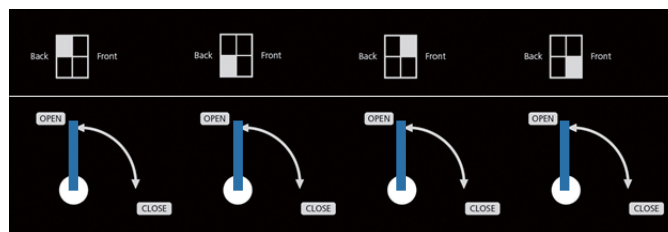
材料載台與 UV Flatbed Controller 的 X 與 Y 軸，各自採用不同的顯示單位。材料載台以公分為單位，而 UV Flatbed Controller 則是以公釐為單位。

## 2 請根據正在列印的材料尺寸與裝入位置，設定抽吸區域。

2-1 按下 Vacuum 按鈕，以關閉抽吸系統。



2-2 根據材料裝入的位置開啟閥門。材料即貼附於載台。



### 重要資訊

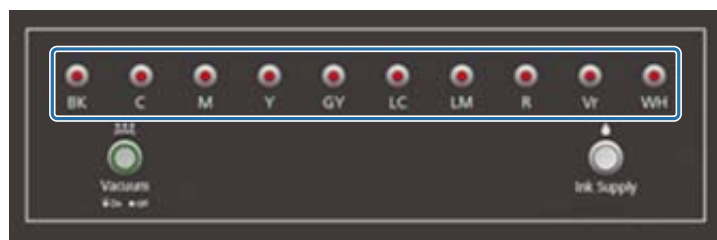
使用一塊固定板等物品蓋住抽吸區域中，未被蓋住的任何抽吸孔。如果未蓋住這些抽吸孔，將會大幅減少吸力。

請使用比正在列印之材料還薄的材料，蓋住抽吸孔。此外，請勿使用鏡子、玻璃或任何光亮的金屬板。材料反射的紫外線會使印字頭周圍的墨水固化，因而導致故障發生。

# 列印

## 開始列印前檢查

控制裝置上的墨水燈號亮起時，表示主墨水槽內的墨水存量不足。

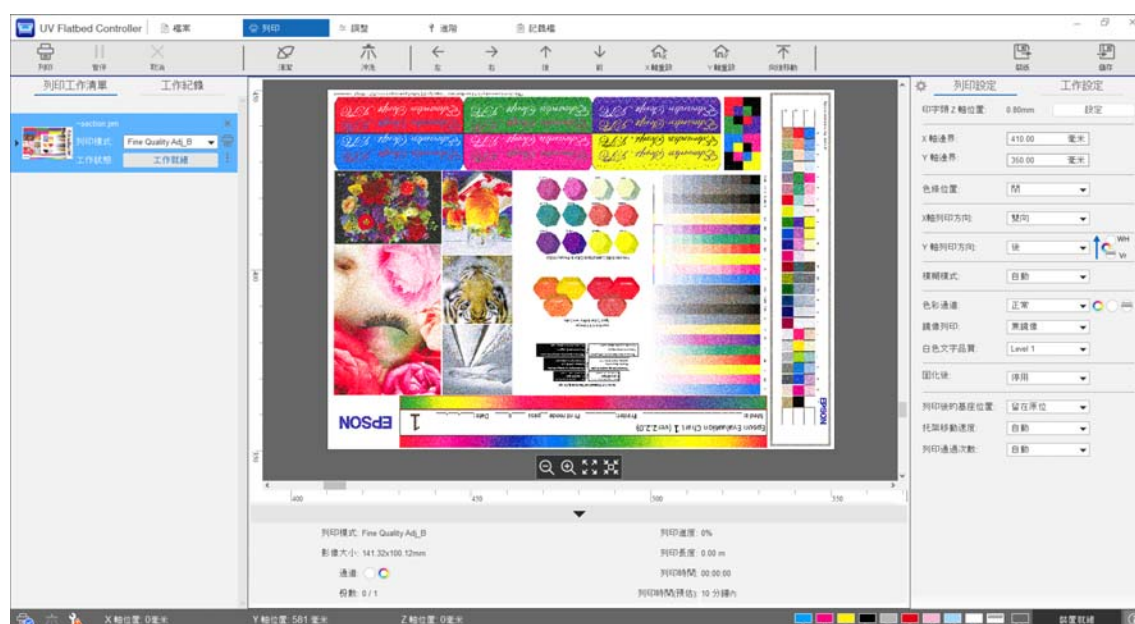


若墨水在列印時用完並暫停列印，您可以添加墨水以繼續列印。然而，若在列印期間添加墨水，則墨色可能會因墨水乾濕程度而出現差異。若您事先已知道將會進行大型列印工作，我們建議您在開始列印前，添加已經不足的墨水。

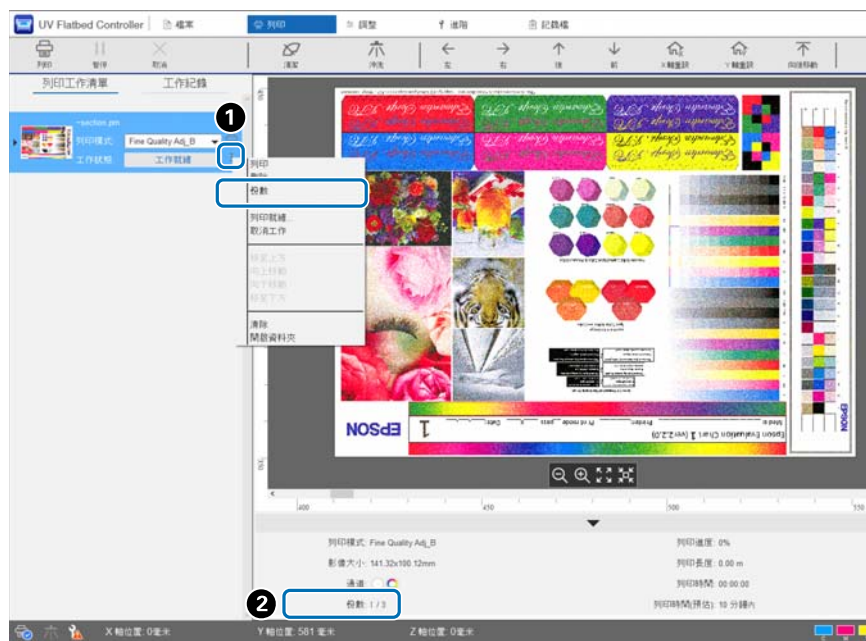
🔗 「添加墨水」(第 87 頁)

## 開始列印

- 1 使用 Epson Edge Print 建立 RIP 檔案 (.prn)。  
按一下 [ 列印 ] 時，資料即新增至 UV Flatbed Controller 中的 [ 列印工作清單 ]。  
🔗 「Epson Edge Print 操作手冊」
- 2 請從 [ 列印工作清單 ] 選擇您要列印的 RIP 檔案。  
若 RIP 檔案不在 [ 列印工作清單 ] 中，請從主選單選擇 [ 檔案 ]，然後指定儲存 RIP 檔案的資料夾。



**附註**

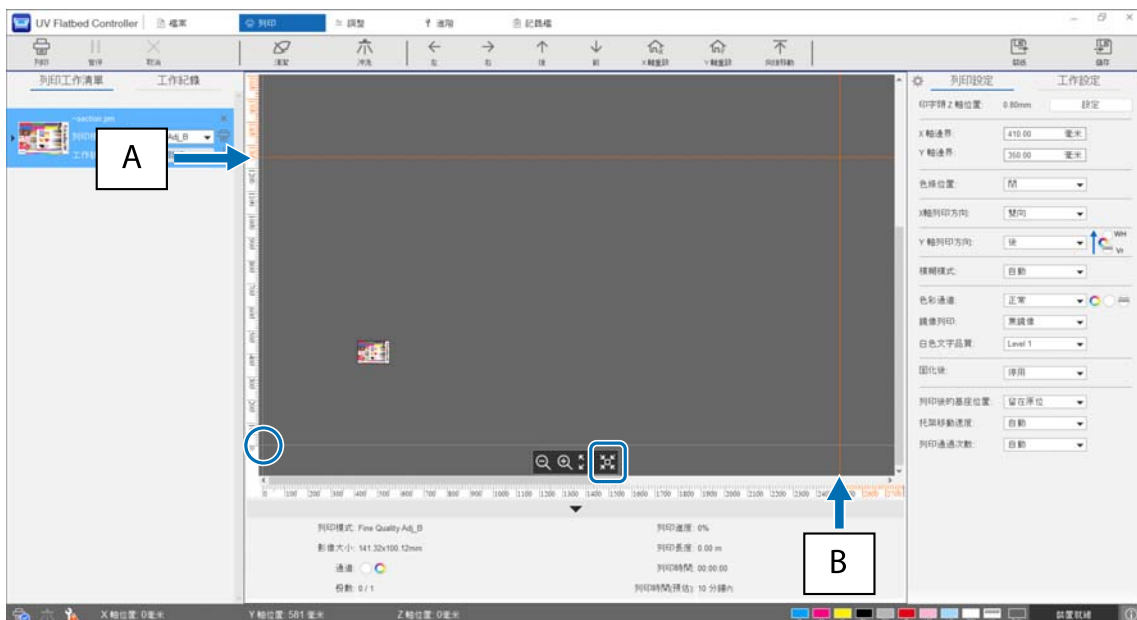


- ❶ 在 [ 列印工作清單 ] 中的 RIP 檔案右下角按一下 ，然後選擇 [ 份數 ]，即可預設反覆列印同一個檔案的次數。
- ❷ 設定反覆列印次數時，此處會顯示次數。

### 3 查看材料載台與列印成品之間的位置關係。

3-1 按下 即可檢視如上所示的材料載台與列印成品預覽。

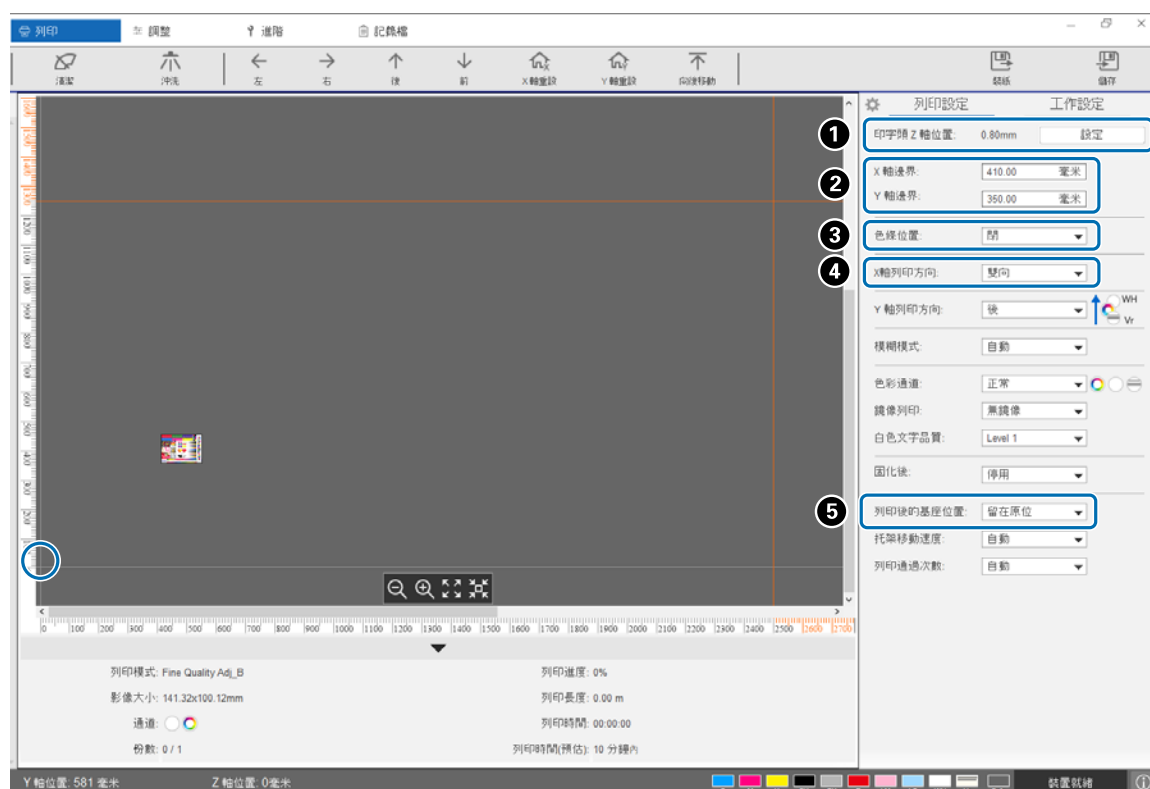
3-2 查看可列印範圍。可列印範圍是以 起始位置為準，並沿著 A 線與 B 線展開。



A : 位於材料載台後方的最大可列印上限 (Y 方向)

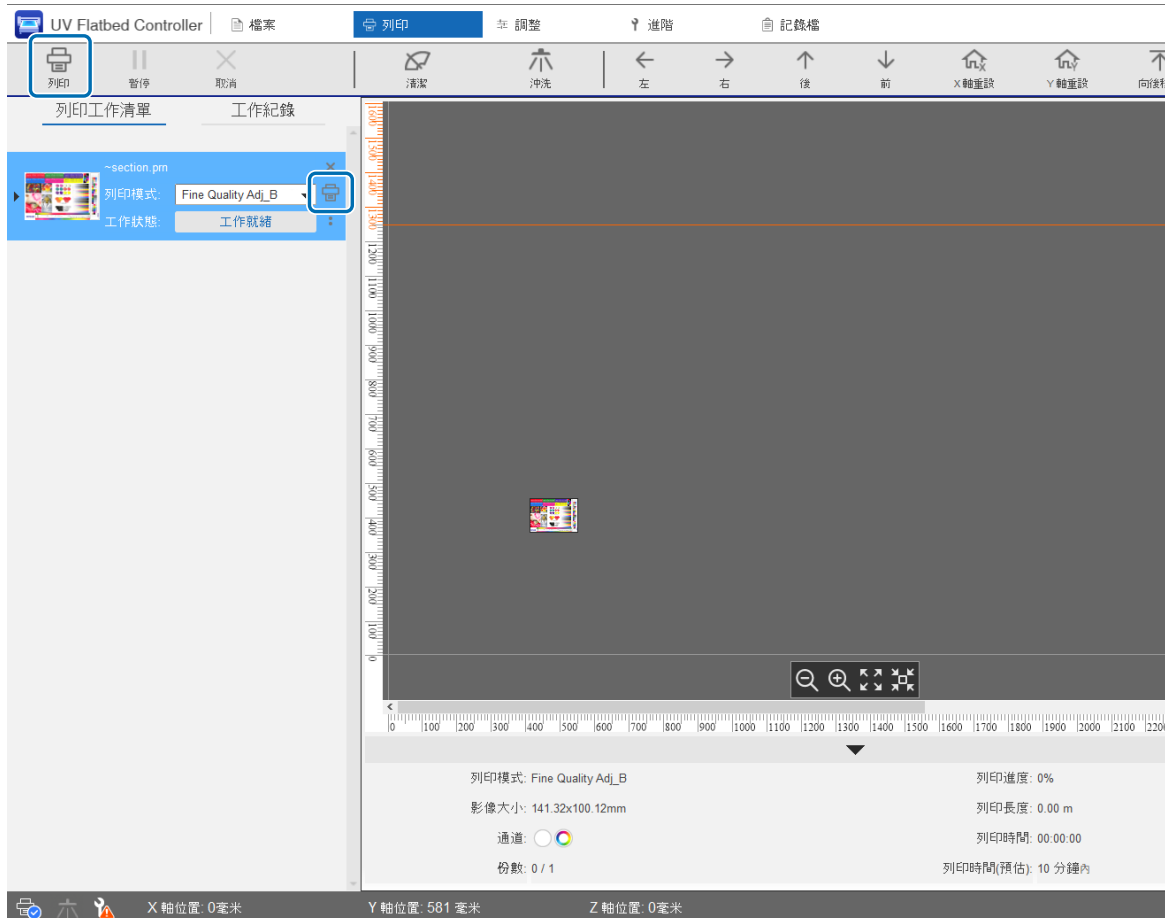
B : 位於材料載台側邊的最大可列印上限 (X 方向)

## 4 進行基本列印設定。



- ❶ 調整印字頭的高度。  
🔗 「調整印字頭的高度」(第 46 頁)
- ❷ 在 [X 軸邊界] 和 [Y 軸邊界] 中輸入數字，即可指定起始列印位置的座標 (畫面上的 ○ 位置)。
- ❸ 從 [關]、[左]、[右] 或 [兩者] 選擇要在材料邊界中列印的色軸位置。
- ❹ 為 X 方向中的列印方向，選擇 [左]、[右] 或 [雙向]。
- ❺ 如果不希望機架在列印完成後停在材料上方，請選擇 [後] 或 [前]。

## 5 所有設定皆完成時，請按下 [ 列印 ] 捷徑按鈕或 [ 列印工作清單 ] 中的印表機圖示。



### 附註

開始列印時，會顯示 [ 列印時間 ( 預估 ) ]，如圖所示。

- 以 10 分鐘為單位顯示大概時間。分數會被無條件捨去。  
如果剩餘時間為 8 分鐘，則顯示 [10 分鐘內]。  
如果剩餘時間為 1 小時 15 分鐘，則顯示 [1:10]。
- 在 [ 列印設定 ] 中將 [ 固化後 ] 設為 [ 啟用 ] 時，會顯示時間，包括列印後的 UV 燈暴露時間。



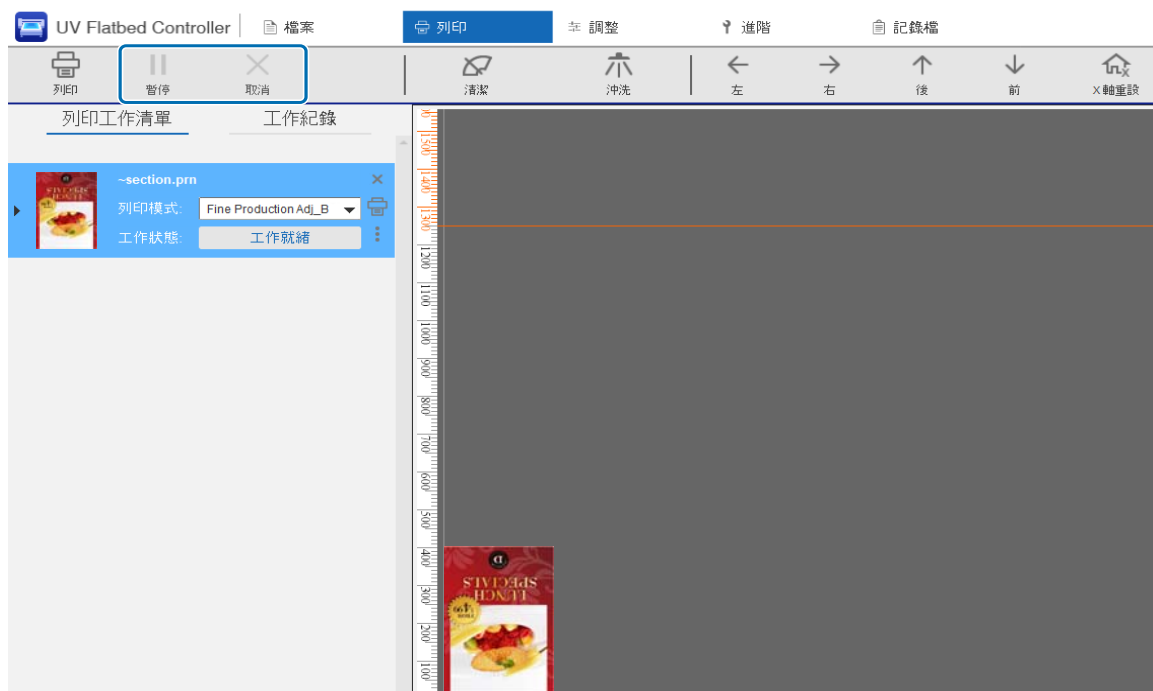


## 暫停或取消列印

若要暫停列印，請按下 [ 暫停 ] 捷徑按鈕。再次按下此按鈕，即可恢復列印。

若要停止列印，請按下 [ 取消 ]。

在暫停列印然後恢復列印時，則墨色可能會因墨水乾濕程度而出現差異。



# 完成操作

請在執行任何操作前，閱讀下列說明。

[☞](#) 「操作注意事項」 (第 23 頁)

[☞](#) 「耗材注意事項」 (第 24 頁)

## 1 執行清潔。

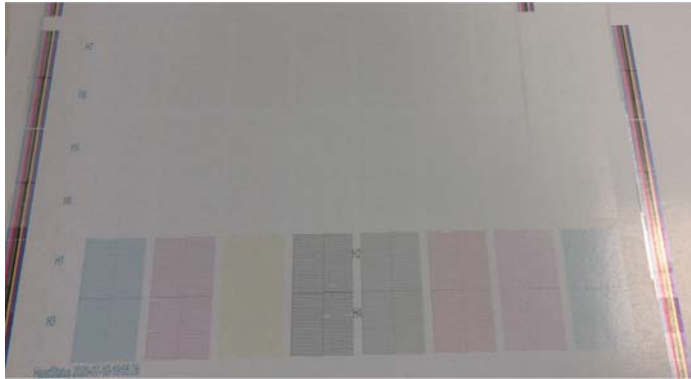
通常，執行每日清潔。

[☞](#) 「每天清潔」 (第 79 頁)

每月一次 (顯示訊息 [需要使用者維護。] 時)，同時清潔 UV 燈和靜電消除器。

[☞](#) 「每月執行一次維護」 (第 81 頁)

## 2 檢查噴嘴是否阻塞 (噴嘴檢查)。清潔噴嘴 (如果噴嘴阻塞)。

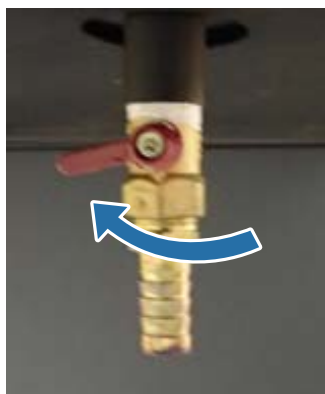


[☞](#) 「測試列印 (噴嘴檢查)」 (第 48 頁)

[☞](#) 「清除噴嘴的阻塞」 (第 93 頁)

## 3 清空廢墨桶。

3-1 關閉墨水儲槽下方的廢墨出口閥。



3-2 取下廢墨桶，然後將廢墨倒入另一個容器。



#### 重要資訊

在超過桶內的黃線前，請將廢墨倒入另一個容器。否則在從印表機取下廢墨桶時，廢墨可能會濺出。

3-3 請將空的廢墨桶放回其原始位置，然後開啟廢墨出口閥。

## 4 清除材料載台上剩餘的任何墨水。

4-1 按下 Vacuum 按鈕，以關閉抽吸系統。



4-2 若墨水未乾掉，請用乾布擦除。若墨水已硬掉，請使用刮刀或相似工具清除墨水。



## 5 請按下停止按鈕 (⏹)。



## 6 關閉所有子墨水槽內的閥門。

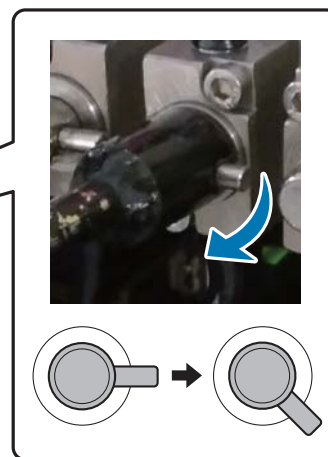
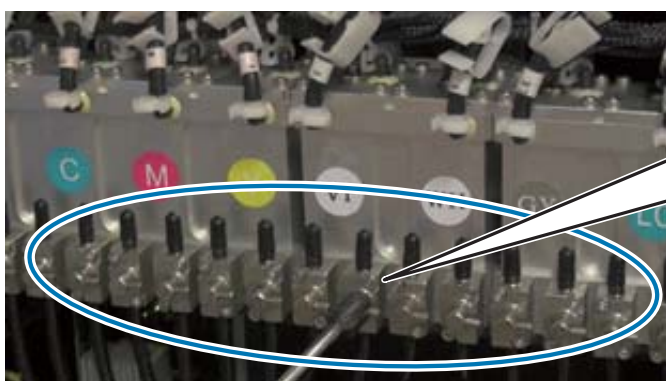
6-1 打開印字架護蓋。



### 重要資訊

請勿觸摸上圖所示的電路板、電線或管子，否則印表機可能無法正常運作。

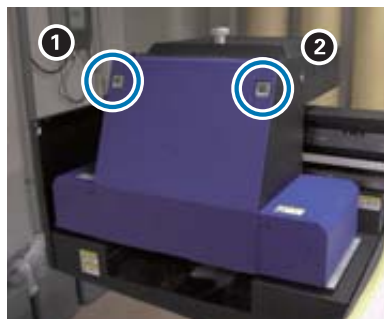
6-2 使用子墨水槽扳手關閉所有子墨水槽內的閥門。



### 重要資訊

操作子墨水槽閥前，請確定墨水壓力計與墨水溫度控制的顯示如下所示。如果您未依照此指示操作子墨水槽閥，則可能會發生故障。

- 墨水壓力計  
請確定顯示的是指定的數值。



❶ 彩色墨水，光油：

-3.0 至 -3.9

❷ 白色墨水：

-4.0 至 -4.9



## 重要資訊

- 墨水溫度控制器  
請確定控制器左側上的顯示是 30° C 以上。



請確定關閉的閥門外觀約略如圖所示。若未完全關閉閥門，墨水可能會在印表機關閉電源時洩漏，導致再次使用印表機時噴嘴阻塞。

6-3 關上印字架護蓋。

- 請將墨水儲槽上的遮光板 (沖洗盒)，扳回前方位置。



- 轉動印表機正面的開關，以關閉印表機電源。



- 每六個月一次 (顯示訊息 [需要使用者維護。] 時)，補充 UV 燈冷卻液。

☞ 「每六個月執行維護一次」 (第 85 頁)

- 關閉電腦上的 UV Flatbed Controller。

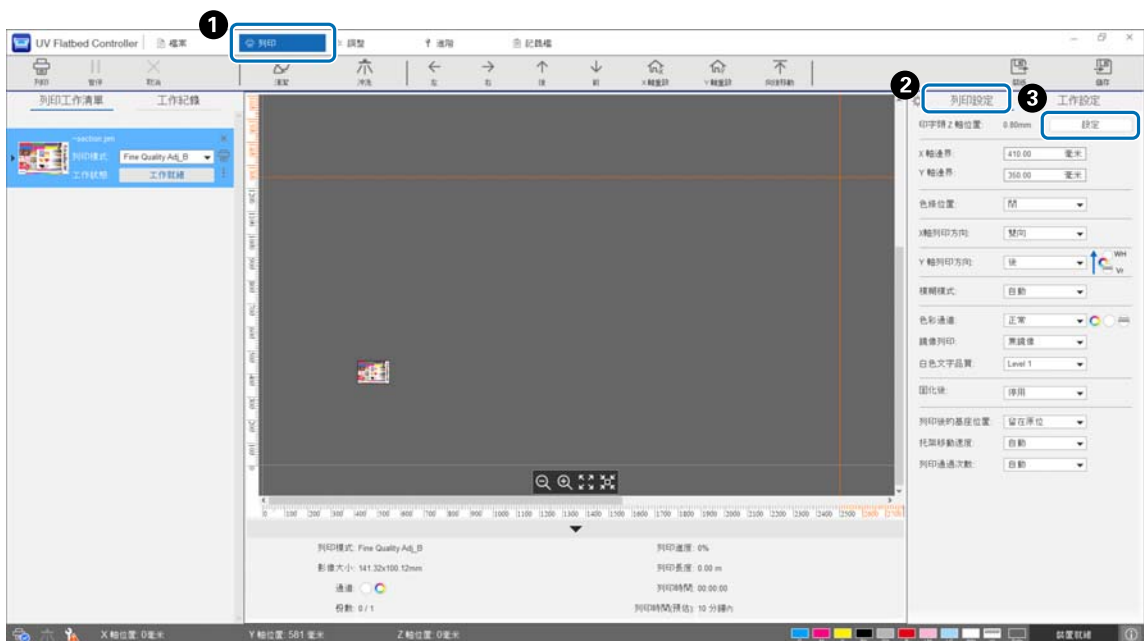
# 使用 UV Flatbed Controller 的功能

## 調整功能

### 調整印字頭的高度

您可以從各種不同的畫面，開啟印字頭高度調整畫面。以下為操作範例。

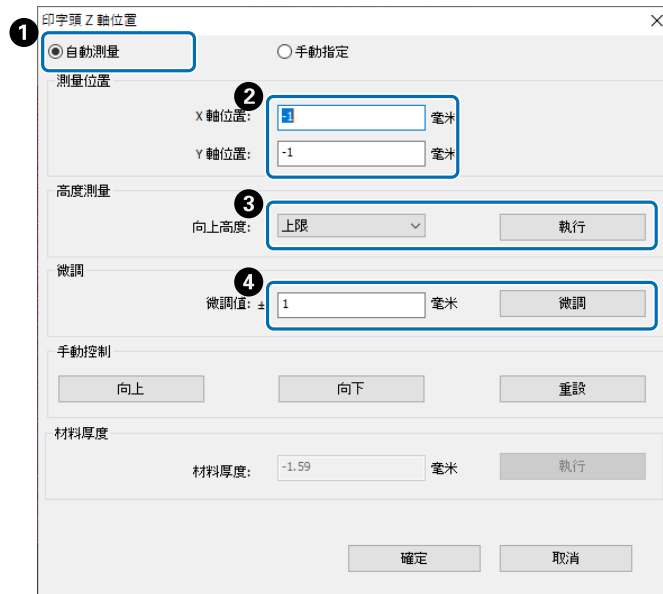
- 1 在畫面上選擇 [ 列印 ] - [ 列印設定 ]，然後從 [ 印字頭 Z 軸位置 ] 按 [ 設定 ]。



## 2 自動或手動調整。

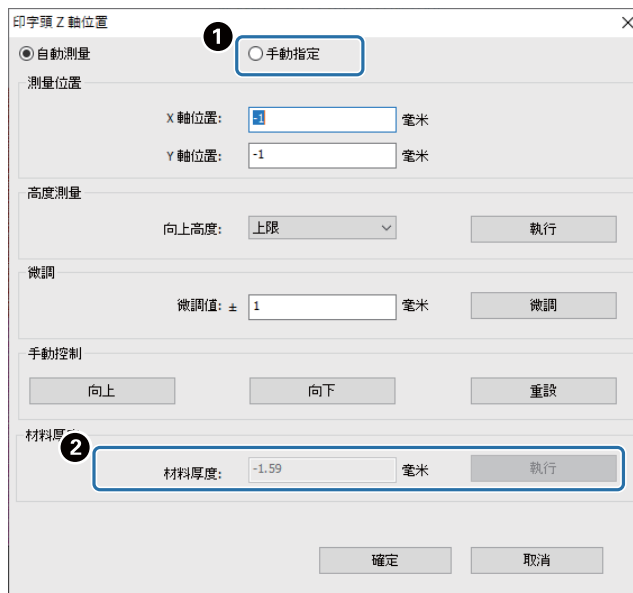
通常會自動進行調整；然而，若您知道材料的厚度，或若您想要以特定高度列印，則可以手動進行調整。

### 2-1 自動調整



- ❶ 選擇 [ 自動測量 ]。
- ❷ 指定將進行測量的位置 (X 軸與 Y 軸位置)。
- ❸ 在 [ 向上高度 ] 中執行測量前指定印字頭高度，然後按下 [ 執行 ] 即可測量印字頭高度。
- ❹ 若您想要在調整後調高高度，請在 [ 微調值 ] 中輸入數值，然後按下 [ 執行 ]。

### 2-2 手動調整

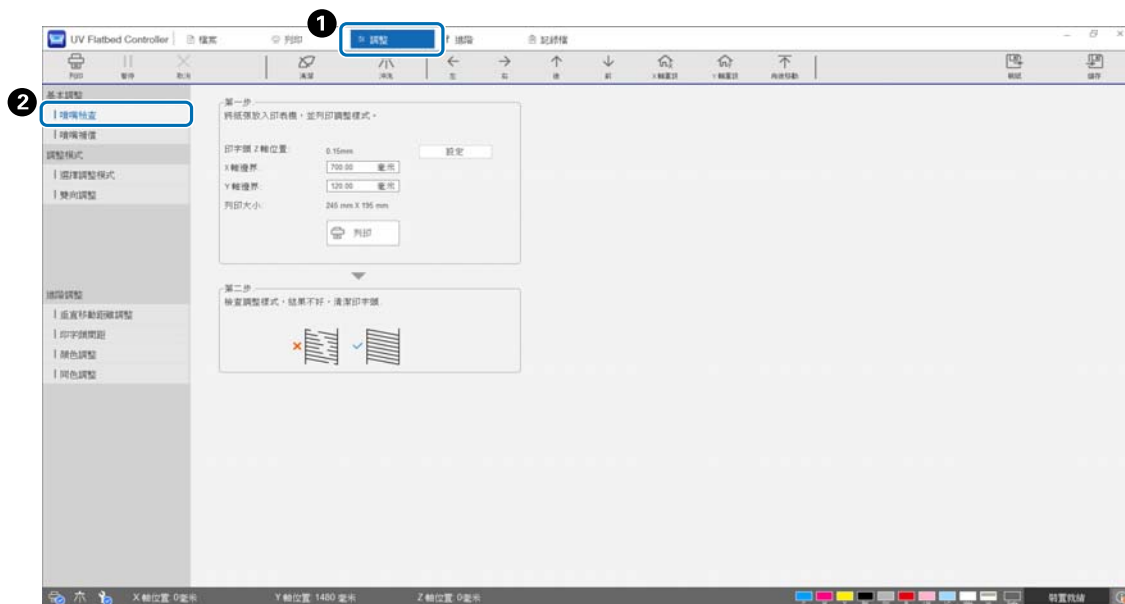


- ❶ 選擇 [ 手動指定 ]。
- ❷ 在 [ 材料厚度 ] 中輸入數值，然後按下 [ 執行 ]。

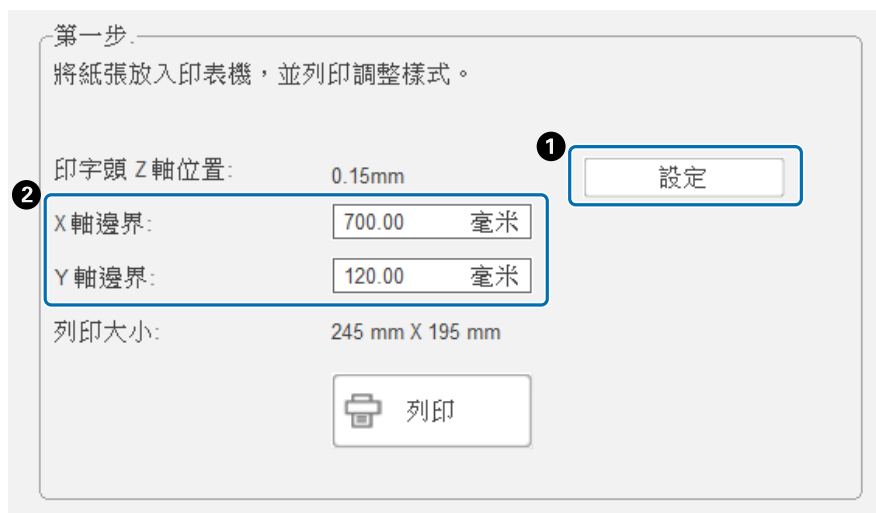
## 測試列印 ( 噴嘴檢查 )


檢查樣式的大小為 245 mm (H) 與 195 mm (V)。

- 1 選擇畫面上的 [ 調整 ]-[ 噴嘴檢查 ]。



- 2 調整印字頭高度，然後設定起始列印位置 (X 軸與 Y 軸位置)。



 「調整印字頭的高度」(第 46 頁)

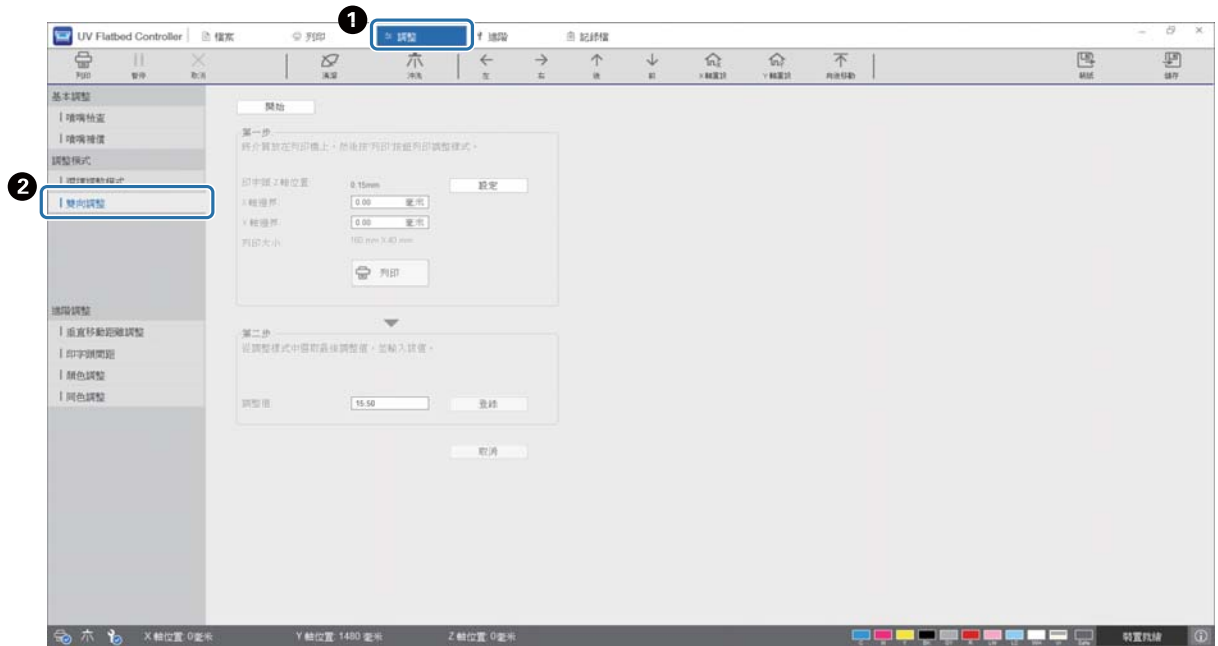
- 3 選擇 [ 列印 ] 以列印檢查樣式。



## 調整雙向列印

如果在列印成品中出現印不直的文字 ( 水平方向 ) 或顆粒，請調整雙向列印。

- 1 請從畫面上的 [ 調整 ] - [ 選擇調整模式 ] 選擇調整模式。  
☞ 「調整模式」 ( 第 51 頁 )
- 2 在畫面上選擇 [ 調整 ] - [ 雙向調整 ]。



- 3 按下 [ 開始 ]、調整印字頭高度，然後設定起始列印位置 ( X 軸與 Y 軸位置 )。



☞ 「調整印字頭的高度」 ( 第 46 頁 )

## 4 執行調整。

開始

第一步  
將介質放在列印機上，然後按「列印」按鈕列印調整樣式。

印字頭 Z 軸位置: 0.15mm

X 軸邊界:  毫米

Y 軸邊界:  毫米

列印大小: 160 mm X 40 mm

**1**

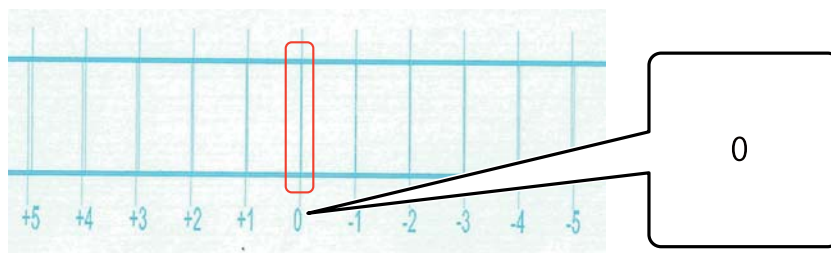
第二步  
從調整樣式中選取最佳調整值，並輸入該值。

調整值:

**2** **3**

**1** 按下 [ 列印 ] 以列印調整樣式。

**2** 調整樣式中的「0」線條 ( 紅色方框中的垂直線 ) 是直線，此為正常現象。



例如，若「0」線條不是直線，但「+1」線條是直線，請將畫面上的原始數字加上「+1」，然後輸入該數字。

< 範例 >

畫面數值：26

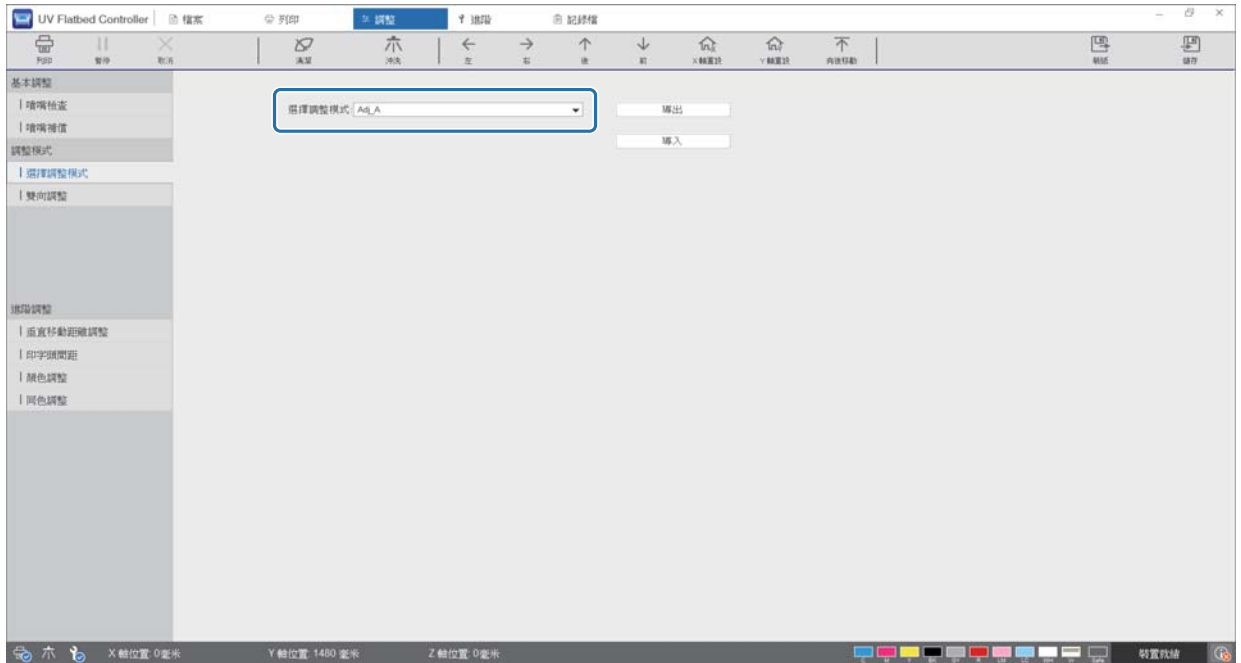
樣式選擇的數值：-1

輸入的數值：25

**3** 按下 [ 登錄 ] 以登錄調整值。

## 調整模式

執行 [ 雙向調整 ] 或進行進階列印調整時，請先在畫面上從 [ 調整 ] - [ 選擇調整模式 ] 選擇符合列印模式的調整模式。



請查看下表，以選擇正確的調整模式。

列印模式	調整模式
High Speed Adj_A	Adj_A
Speed Adj_A	Adj_A
Production Adj_A	Adj_A
Quality Adj_A	Adj_A
High Quality Adj_A	Adj_A
Production 720x720 Vr	Adj_A
Fine Production Adj_B	Adj_B
Fine Standard Adj_C	Adj_C
Fine Quality Adj_H	Adj_H
Fine Quality Adj_B	Adj_B
Fine High Quality Adj_H	Adj_H

**附註**

以下列印模式適用於列印小型文字與細緻線條，但會降低列印速度。此外，這些模式也無法用於上光油列印。

Fine Production Adj\_B、Fine Standard Adj\_C、Fine Quality Adj\_H、Fine Quality Adj\_B、Fine High Quality Adj\_H

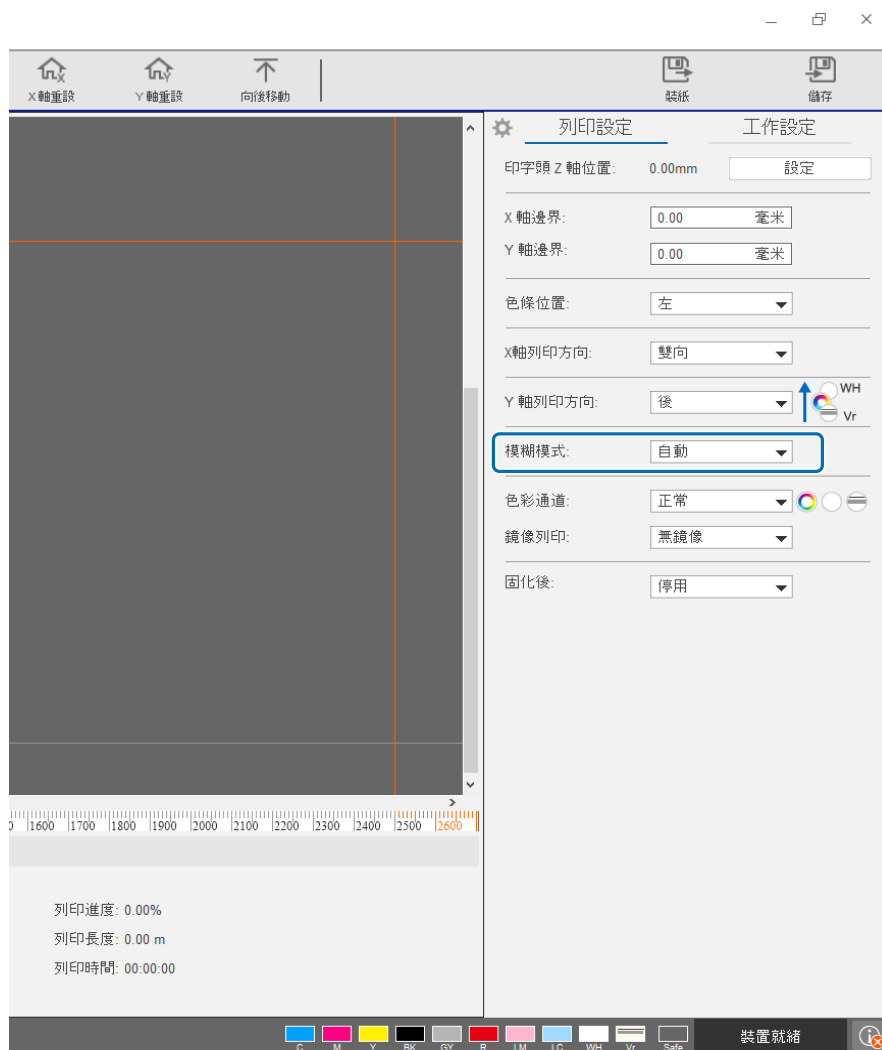
# 各種列印功能

## 減少不均勻的列印

您可以使用 [ 模糊模式 ] 減少列印不均的情況。然而，列印品質會變差。

從畫面上的 [ 列印 ] - [ 列印設定 ] - [ 模糊模式 ] 選擇 [Level 1]、[Level 2] 或 [Level 3]。

預設設定為 [ 自動 ]，會根據在 Epson Edge Print 中指定的解析度等設定進行列印。



## 多圖層列印

共有兩種方法可以列印包含兩個以上列印圖層的資料。

- 同時列印所有圖層 (WH、彩色及 Vr) (正常模式)

設定 RIP 檔案 (.prn) 的列印順序、或在 [ 色彩通道 ] 中，選擇您要列印的圖層。RIP 檔案是由 UV Flatbed Controller 上 [ Y 軸列印方向 ] 中的 Epson Edge Print 自動產生。

☞ 進行列印順序設定：「設定 [ Y 軸列印方向 ]」（第 53 頁）

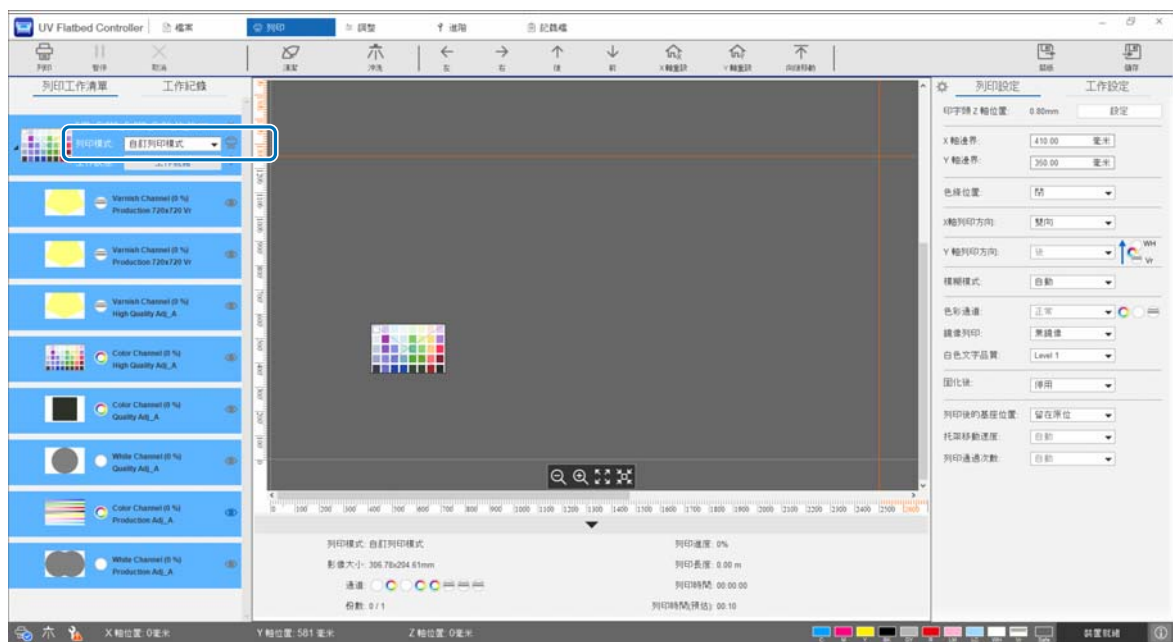
☞ 選擇要列印的圖層：「設定 [ 色彩通道 ]」（第 55 頁）

- 自訂圖層類型與列印順序，以列印數次 (自訂列印模式)

在 Epson Edge Print 的 [ 自訂設定 ] 中，使用自訂的圖層數與堆疊順序建立 RIP 檔案 (.prn)。您無法使用 UV Flatbed Controller 變更列印順序的設定 ([ Y 軸列印方向 ] )，或選擇要列印的圖層 ([ 色彩通道 ] )。另可以根據堆疊順序，進行列印數次。

建立 RIP 檔案 (.prn) ☞ 「Epson Edge Print 操作手冊」

列印此類型的 RIP 檔案 (.prn) 時，[ 自訂列印模式 ] 會從 [ 列印工作清單 ] 在 [ 列印模式 ] 中顯示，而且列印次數的圖層資料也會在這下方顯示，如下圖所示。

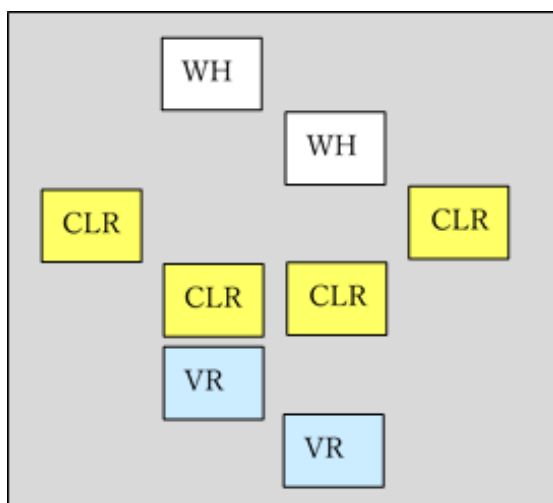


## 設定 [ Y 軸列印方向 ]

由於印表機的印字頭如下圖所示排列，因此圖層順序會在列印時改變，同時機架會前後移動。(即使列印相同影像，列印結果也會隨著 [ Y 軸列印方向 ] 設定，而有所不同。)

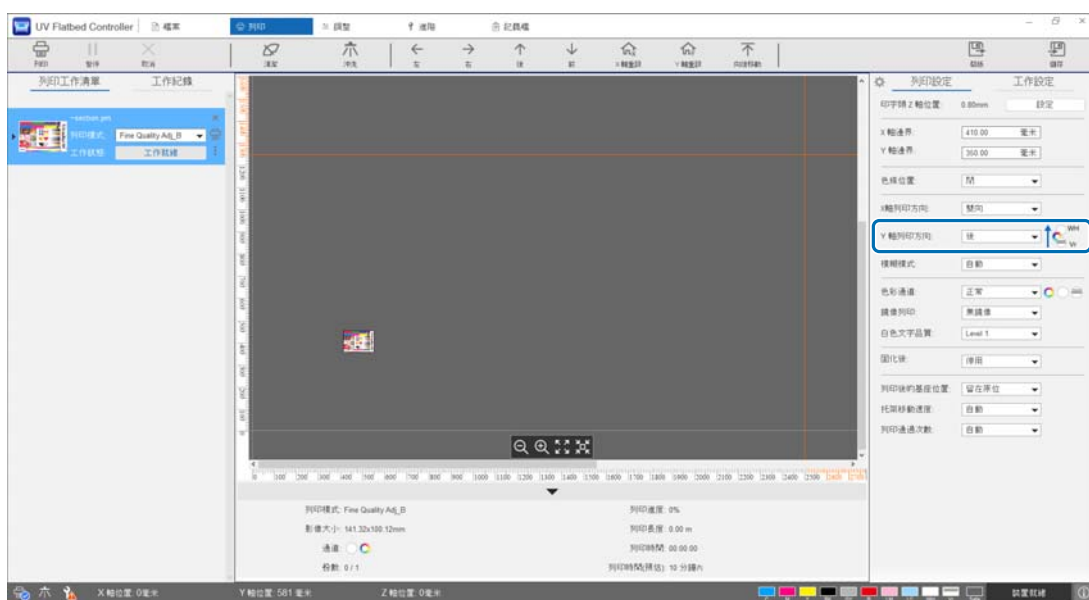
## 印字頭配置 (從上方檢視)

後方

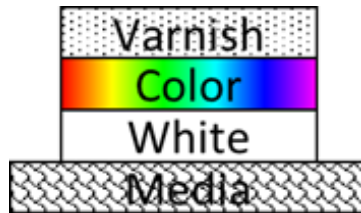


前方

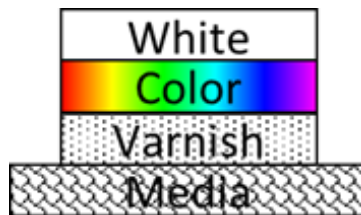
## 設定 [Y 軸列印方向]



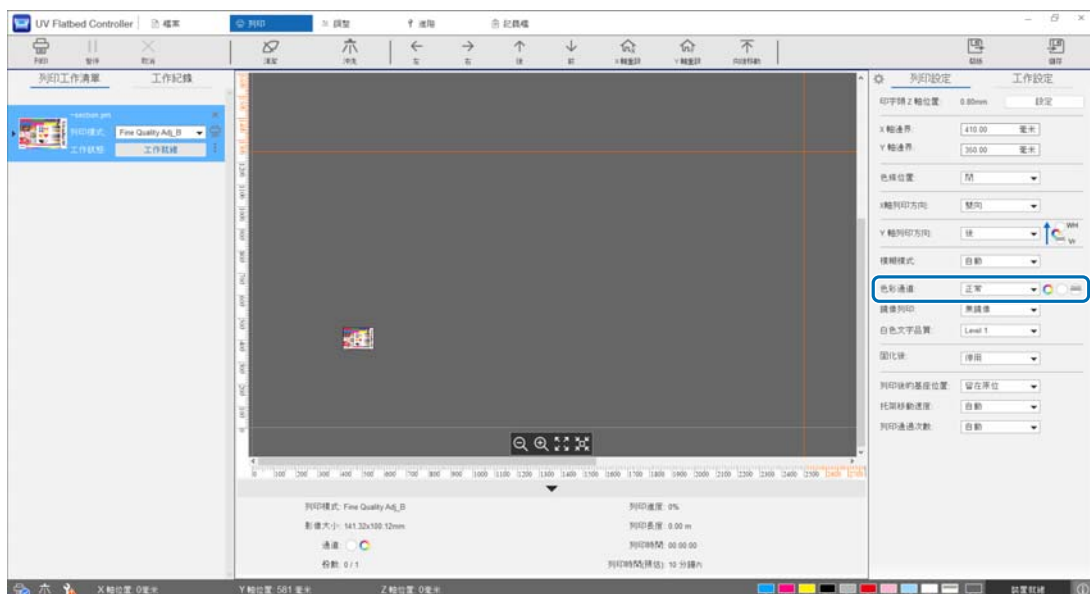
設為 [ 後 ] 時，機架會在從前方移動至後方時列印。當已列印所有白色、彩色及光油圖層時，列印狀態即如下所示。



設為 [ 前 ] 時，機架會在從後方移動至前方時列印。當已列印所有白色、彩色及光油圖層時，列印狀態即如下所示。



## 設定 [ 色彩通道 ]



您可以使用 [ 色彩通道 ] 指定要列印的圖層。根據您的列印需求，從 [ 正常 ]、[ Only Color ]、[ Only White ]、[ Only Varnish ]、[ Color and White ]、[ Color and Varnish ] 及 [ White and Varnish ] 中選擇。如果您選擇 [ 正常 ]，則會根據傳送的資料列印圖層。

## 多圖層列印設定範例

使用包含三個圖層的列印資料並僅設定色彩通道，即可得到如列印範例 1、2 及 3 所示的不同列印結果。

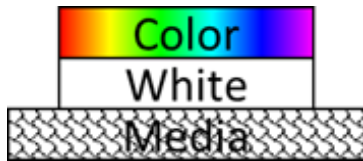
< 列印範例 1 >



將 [ Y 軸列印方向 ] 設為 [ 後 ]。

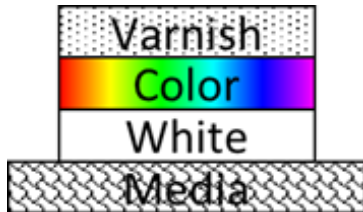
將 [ 色彩通道 ] 設為 [ Color and Varnish ]。

< 列印範例 2 >



將 [Y 軸列印方向] 設為 [後]。  
將 [色彩通道] 設為 [Color and White]。

< 列印範例 3 >



將 [Y 軸列印方向] 設為 [後]。  
將 [色彩通道] 設為 [正常]。

---

## 上光油列印

使用光油列印時，我們建議執行測試列印，以事先檢查列印材料表面的狀況。

如果光油未能充分固化，請讓墨水暴露於額外的紫外線。

☞ 「讓材料暴露於額外的紫外線」（第 58 頁）

若上光油的表面明顯粗糙，請嘗試以下解決方法。

☞ 「改善上光油表面的粗糙感」（第 99 頁）

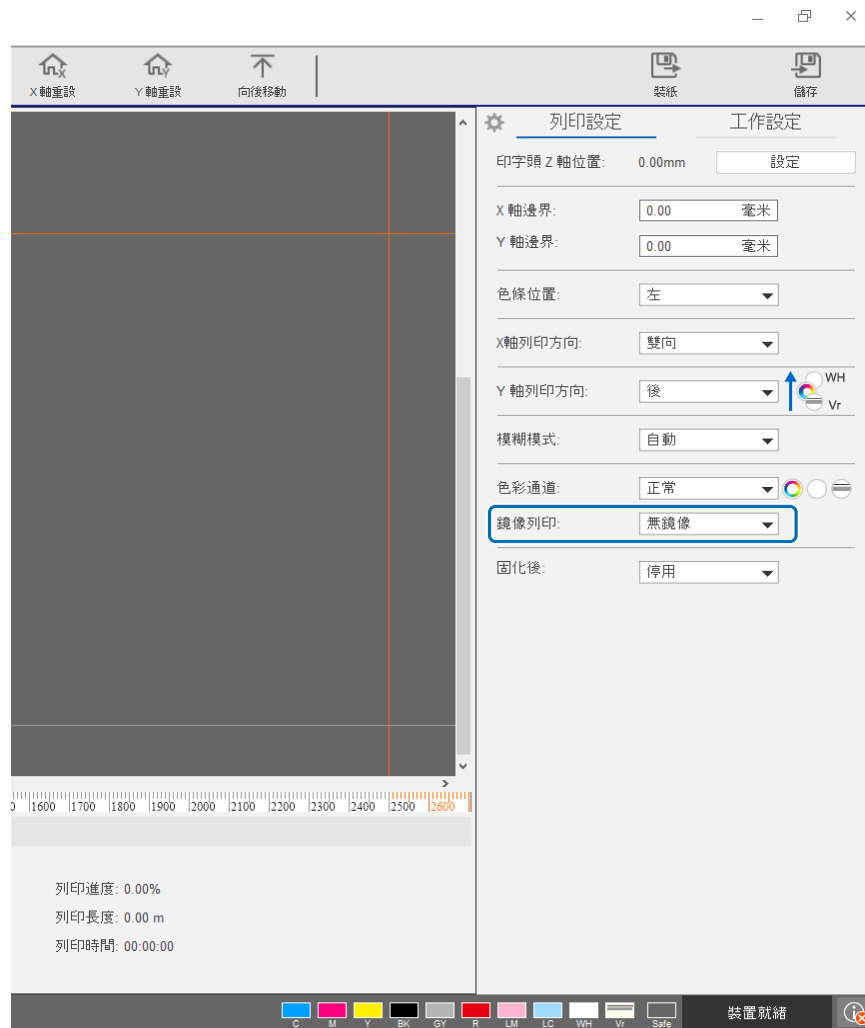
視列印模式而定，您可能無法執行上光油列印。

☞ 「調整模式」（第 51 頁）



## 反轉影像後列印

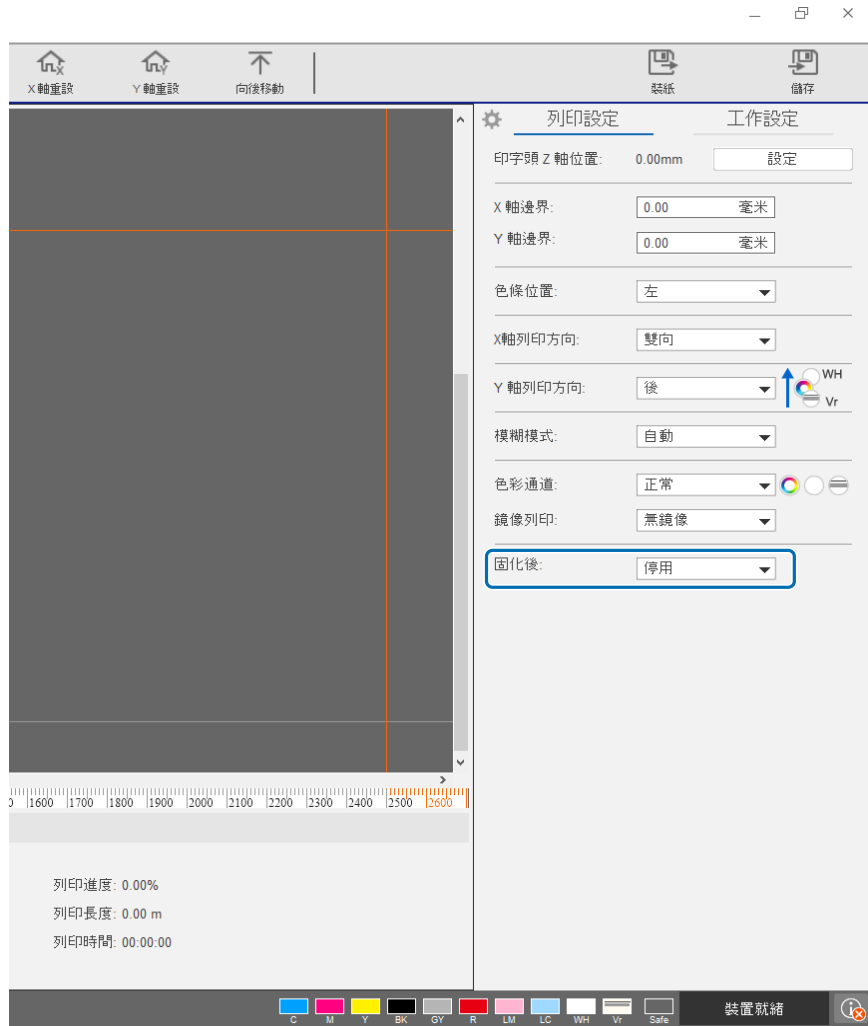
從畫面上的 [ 列印 ] - [ 列印設定 ] - [ 鏡像列印 ] 選擇 [ 水平鏡像 ]，以翻轉影像並水平列印。



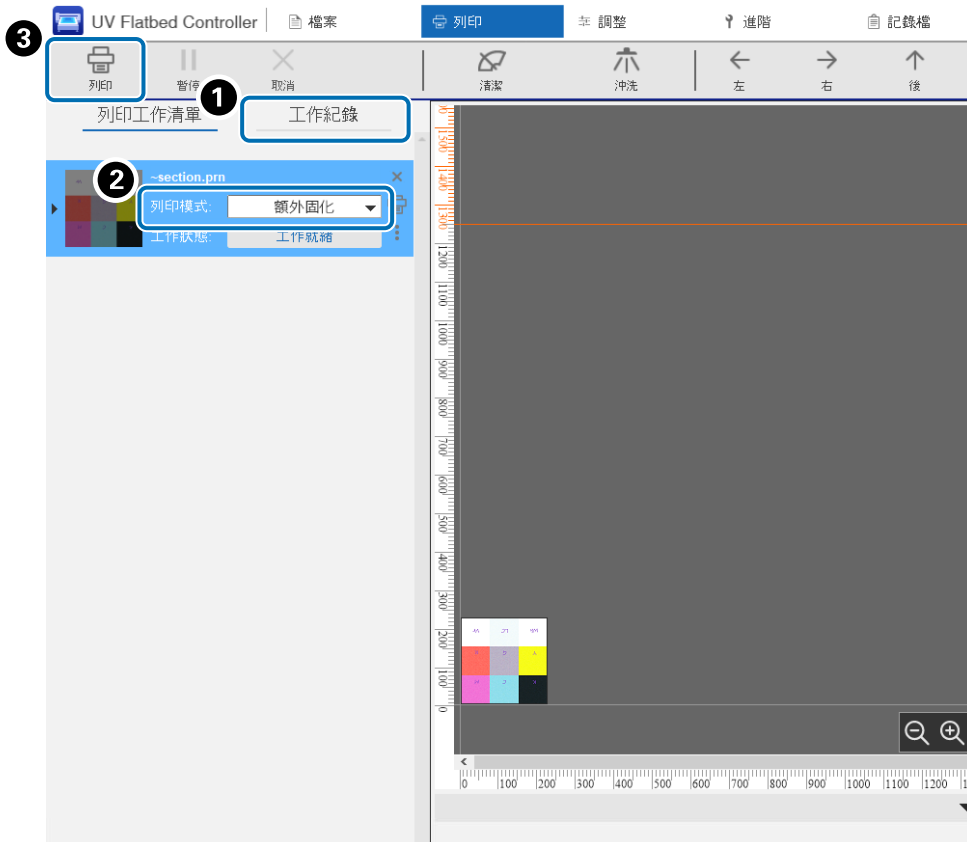
## 讓材料暴露於額外的紫外線

墨水與光油未充分固化時，請設定此項目。啟用此項設定時，則會在正常列印完成後，執行額外的紫外線燈暴露功能。

從 [ 列印 ] - [ 列印設定 ] - [ 固化後 ] 選擇 [ 啟用 ]。



即使未使用此設定就執行列印，您仍可稍後使用額外的紫外線燈暴露功能。



- 1 從 [ 列印 ] - [ 工作紀錄 ] 勾選目標工作。
- 2 從 [ 列印模式 ] 選擇 [ 額外固化 ]。
- 3 從捷徑選單按下 [ 列印 ]，以啟動紫外線暴露。

## 垂直移動距離與重複

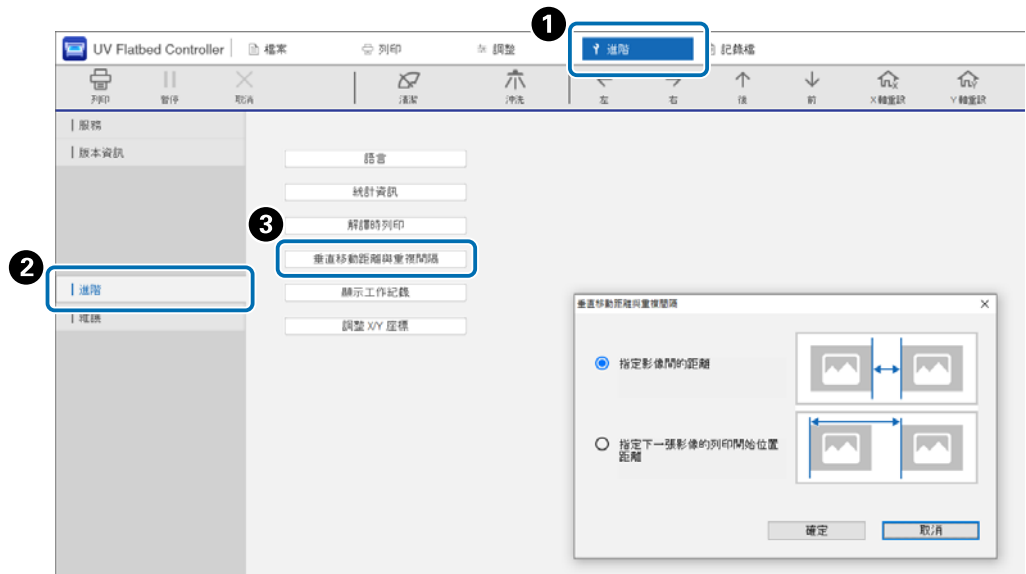
列印單一影像的重複樣式。



- 1 選擇 - [ 列印 ] - [ 工作設定 ] 以顯示設定畫面。
- 2 選擇 [ 垂直移動距離與重複設定 ] 並設定影像要重複的次數，以及 X 軸與 Y 軸方向之間間隙。

附註

您可以指定影像之間的距離、或與下一張影像列印開始位置的距離。預設設定為影像之間的距離。您可以在畫面上的 [進階] - [進階] - [垂直移動距離與重複間隔] 中變更設定。

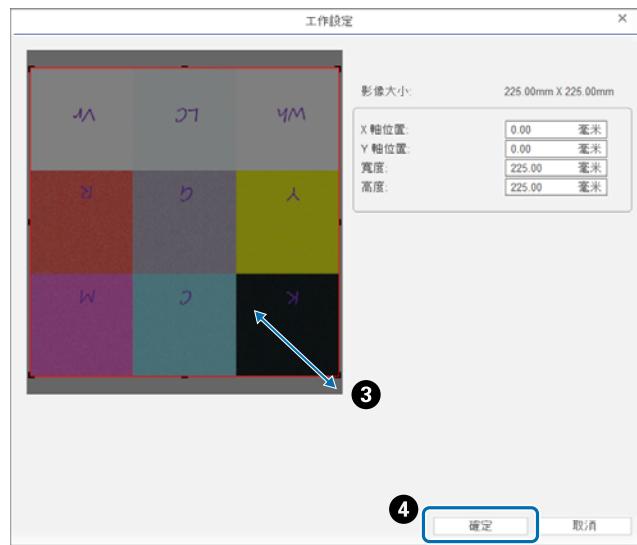


## 列印部分影像

指定一部分的影像列印。



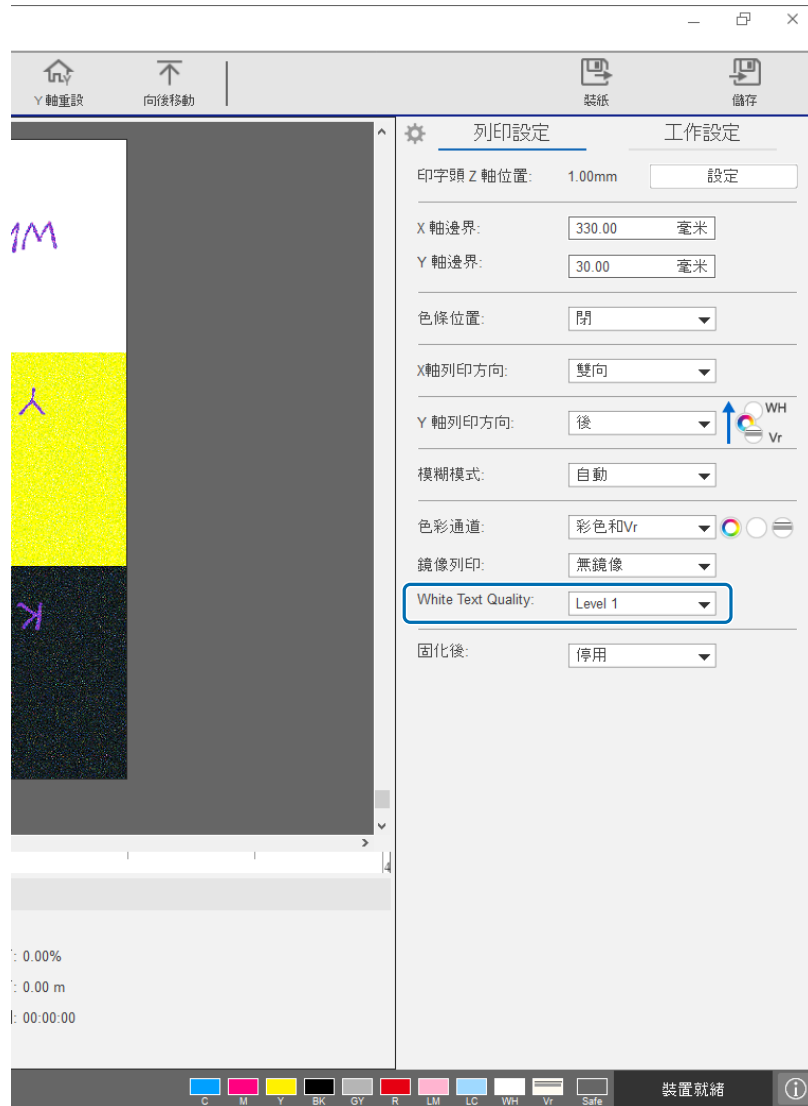
- 1 選擇 - [ 列印 ] - [ 工作設定 ] 以顯示設定畫面。
- 2 先選擇 [ 裁切 ] 再選擇 [ 設定 ]，以顯示設定畫面。



- 3 拖曳預覽畫面上紅框的右下角，以指定您要列印的區域。
- 4 按下 [ 確定 ]。

## 清楚列印白色文字和線條

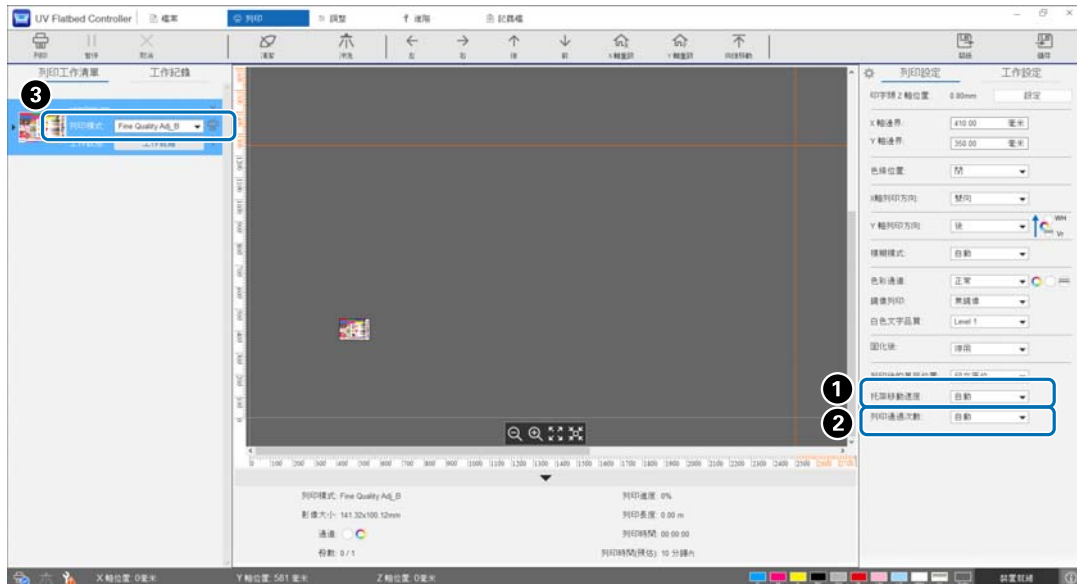
如果使用白色墨水列印時，發現白色文字或線條模糊，請在 [ 列印設定 ] - [White Text Quality] 中選擇 [Level 2] 或 [Level 3]。如此可將白色文字和線條的細節，列印得更精細。此設定的效果依 [Level 1]、[Level 2]、[Level 3] 的順序提高，但墨水濃度會降低。





## 改善列印品質而不必重新建立 RIP 檔案 (.prn)

在 [ 列印設定 ] 中變更下列項目可改善影像品質，而不必在 Epson Edge Print 中，重新建立 RIP 檔案 (.prn) 以提高 [ 列印品質 ]。



**1** [ 托架移動速度 ] : 調整列印過程中的印字頭移動速度，以改善文字和精細線條的品質，這通常應保留 [ 自動 ]。從 [ 自動 ] 降低速度 ( 選擇比 [ 自動 ] 低的百分比 ) 可改善列印品質；但速度越低，列印所需的時間就越長。在 [ 自動 ] 中選擇的值，取決於在 RIP 檔案 (.prn) 中選擇的 [ 列印模式 ] (**3**)。如需詳細資訊，請參閱下表。

### 托架移動速度

列印模式	[ 自動 ] 的設定值
High Speed Adj_A	100
Speed Adj_A	100
Production Adj_A	100
Quality Adj_A	100
High Quality Adj_A	100
Production 720x720Vr	---
Fine Production Adj_B	50
Fine Standard Adj_C	33
Fine Quality Adj_H	---
Fine Quality Adj_B	50
Fine High Quality Adj_H	---

- ② [ 列印通過次數 ] : 調整列印通過次數，以減少 X 方向的條紋和色彩不均，這通常應保留 [ 自動 ]。增加列印通過次數 [ 自動 ] ( 選擇較高的百分比 ) 可改善列印品質；但列印通過次數越高，列印所需的時間就越長。在 [ 自動 ] 中選擇的值，取決於在 RIP 檔案 (.prn) 中選擇的 [ 列印模式 ] ( ③ )。如需詳細資訊，請參閱下表。

#### 列印通過次數

列印模式	[ 自動 ] 的設定值
High Speed Adj_A	60
Speed Adj_A	80
Production Adj_A	80
Quality Adj_A	80
High Quality Adj_A	100
Production 720x720Vr	---
Fine Production Adj_B	80
Fine Standard Adj_C	80
Fine Quality Adj_H	80
Fine Quality Adj_B	100
Fine High Quality Adj_H	100

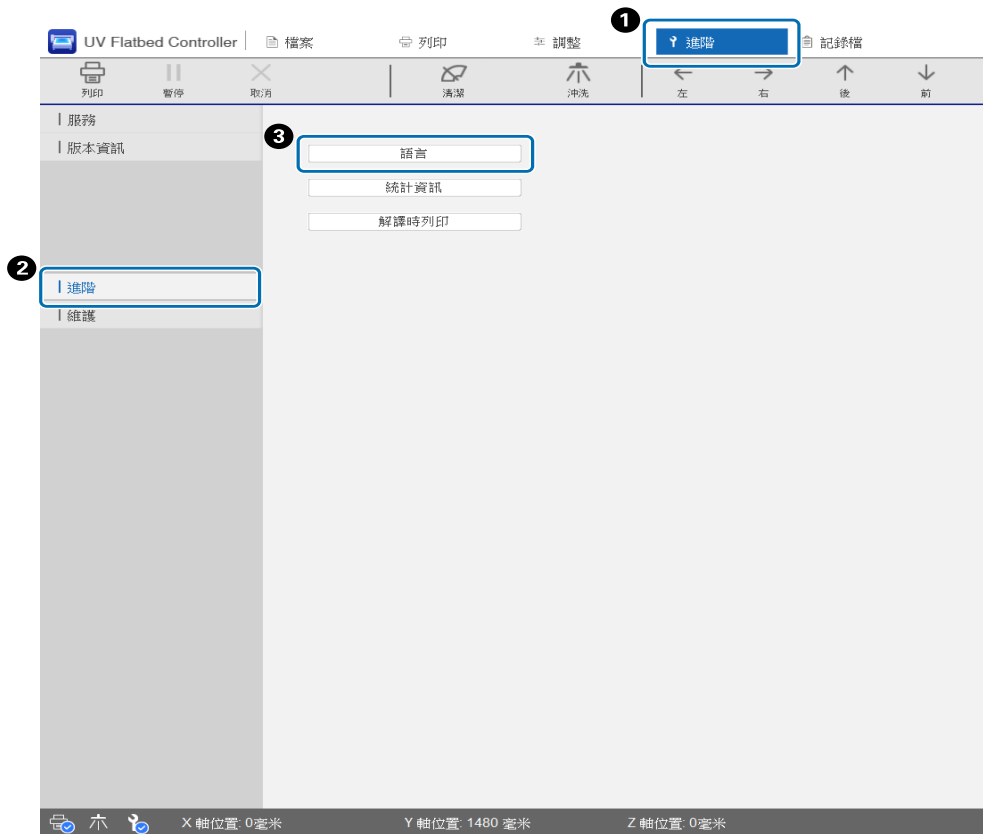
#### 重要資訊

- 在下列情況下，無法變更 [ 托架移動速度 ] 或 [ 列印通過次數 ]。
  - [ 列印模式 ] 中顯示 [ 自訂列印模式 ] 或 [ Production 720x720Vr ] 時
  - 在 [ 列印模式 ] 中執行 [ 額外固化 ]
  - 在 [ 列印設定 ] 中將 [ 固化後 ] 設為 [ 啟用 ] 時
- [ 列印模式 ] 中顯示 [ Fine Quality Adj\_H ] 或 [ Fine High Quality Adj\_H ] 時，無法變更 [ 托架移動速度 ]。

# 實用功能

## 變更畫面顯示語言

您可以在 [ 進階 ] - [ 進階 ] - [ 語言 ] 中，變更畫面顯示語言。變更語言後，請重新啟動 UV Flatbed Controller。



## 變更顯示工作紀錄

您可以在畫面上的 [ 進階 ] - [ 進階 ] - [ 顯示工作紀錄 ] 中變更設定。

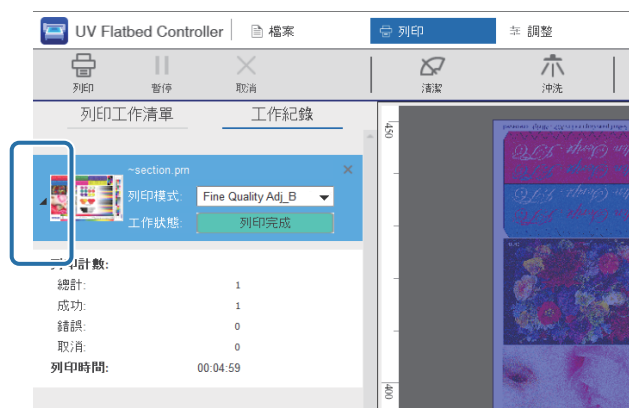


- [ 列印順序的基本顯示 ]：預設設定。每次從 [ 工作紀錄 ] 重新列印同一個工作時，都會建立另外的紀錄項目。
- [ 依工作分組 ]：從 [ 工作紀錄 ] 重新列印同一個工作時，列印所需時間、列印總數、成功、失敗、中斷等紀錄將彙總並顯示為群組。

從 Epson Edge Print 重新傳送工作時，會被視為另外的群組，即使是同一個工作也一樣。

按一下工作群組以展開，並顯示分組資訊。

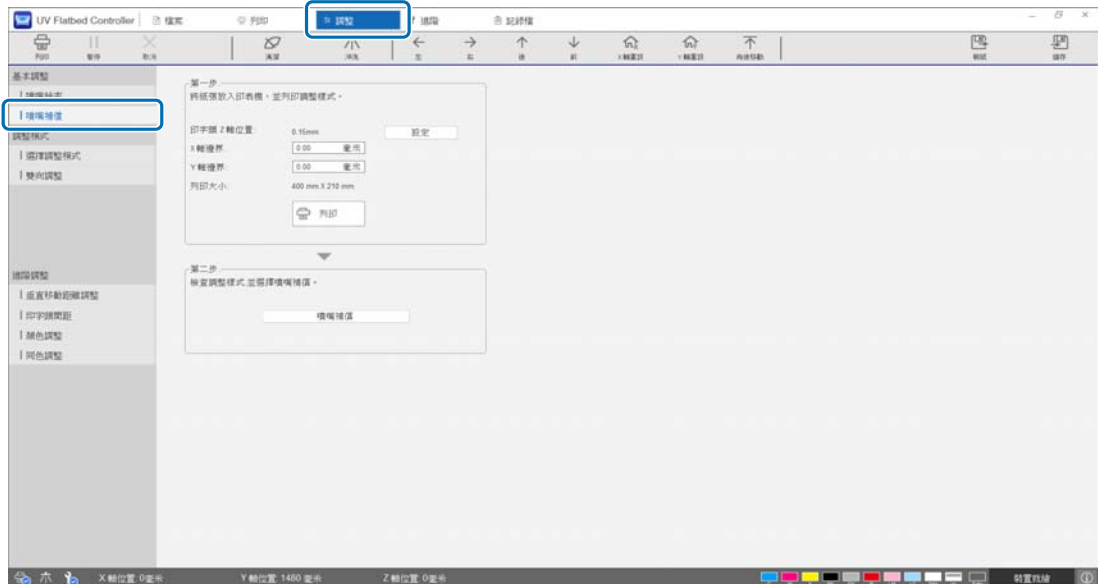
在 [ 工作紀錄 ] 中按一下工作預覽影像左側的 ▶，以展開並顯示分組資訊。



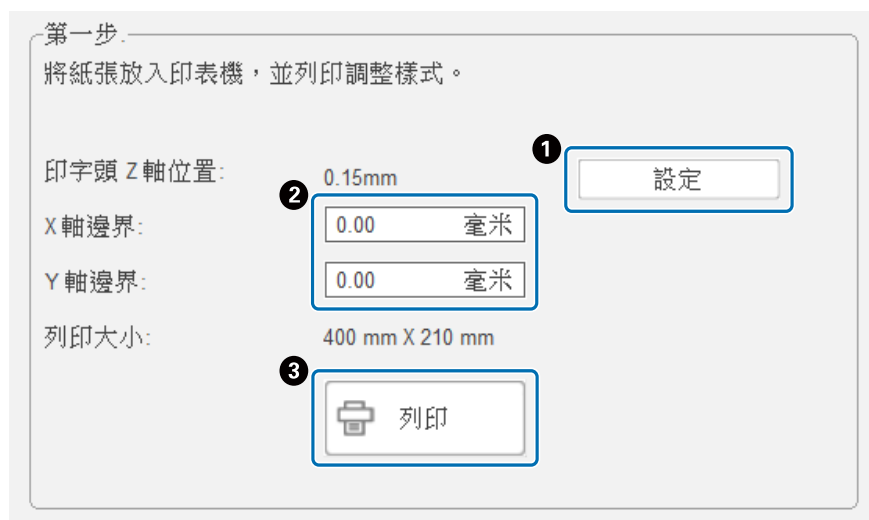
## 使用噴嘴補償功能

您可以使用正常噴嘴補償因印字頭噴嘴阻塞而遺失的墨水，進行列印。

### 1 在畫面上選擇 [調整] - [Compensation]。

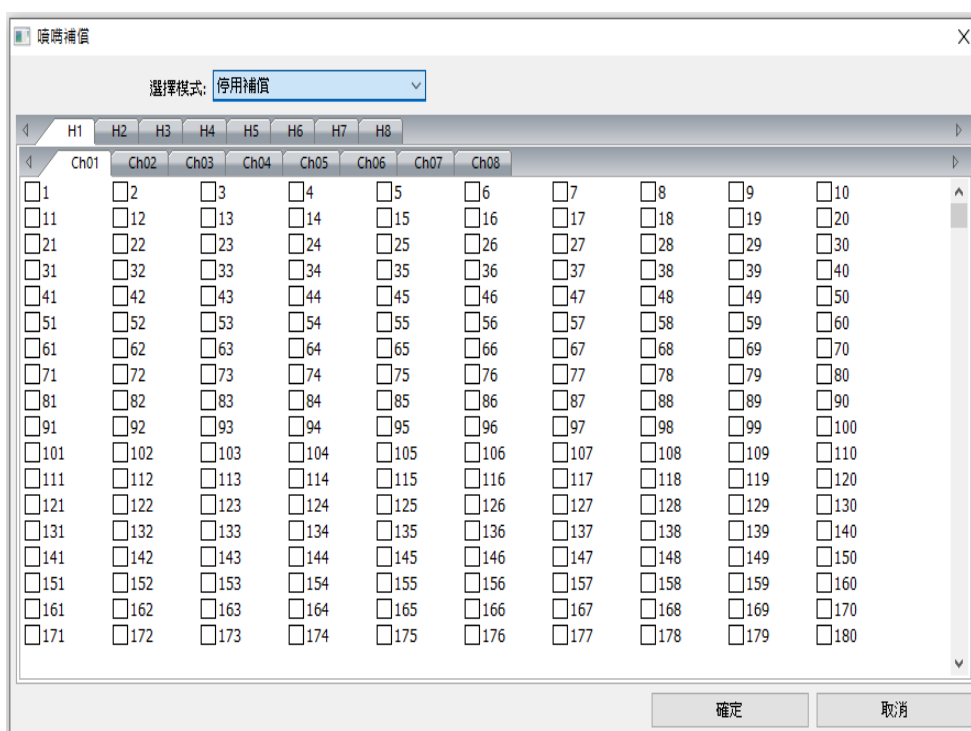


### 2 列印確認樣式。



- ❶ 按下 [設定] 以調整印字頭的高度。
- ❷ 設定起始列印位置 (X 軸與 Y 軸位置)。
- ❸ 按下 [列印] 以列印確認樣式。

### 3 顯示設定畫面，然後設定 [Compensation]。



- 3-1 查看確認樣式，然後找出阻塞噴嘴的編號。
- 3-2 在畫面上，選擇您要補償之噴嘴的編號方塊。
- 3-3 從 [選擇模式] 選擇 [Enable Compensation]，然後按確定。

### 檢查樣式版面配置



### 檢查樣式代碼的意義

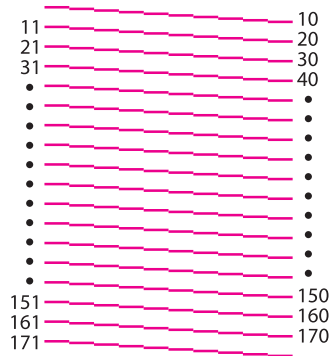
H1 至 H8：表示印字頭編號。

CH1 至 CH8：表示每個印字頭的噴嘴列編號。以下顯示各噴嘴列的墨水顏色。

	CH1	CH2	CH3	CH4	CH5	CH6	CH7	CH8		CH1	CH2	CH3	CH4	CH5	CH6	CH7	CH8
H5	WH	WH	WH	WH	WH	WH	WH	WH									
H6	WH	WH	WH	WH	WH	WH	WH	WH									
H1	C	C	M	M	Y	Y	BK	BK	H2	GY	GY	R	R	LM	LM	LC	LC
H3	C	C	M	M	Y	Y	BK	BK	H4	GY	GY	R	R	LM	LM	LC	LC
H7	Vr	Vr	Vr	Vr	Vr	Vr	Vr	Vr									
H8	Vr	Vr	Vr	Vr	Vr	Vr	Vr	Vr									

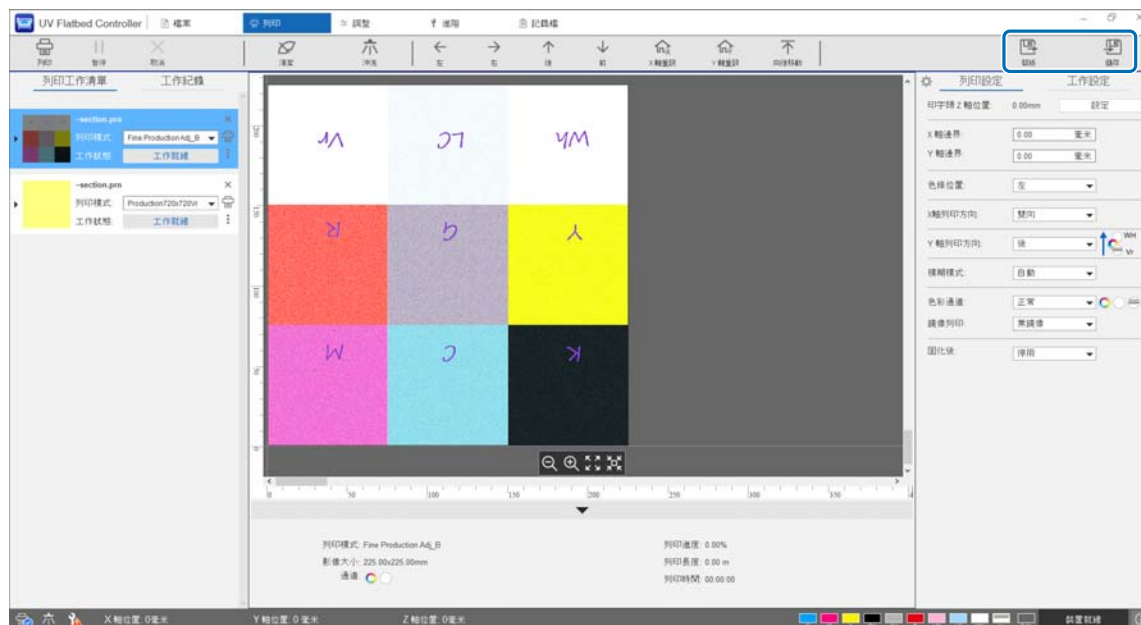
### 樣式詳細資訊

每個噴嘴列共有 180 個噴嘴。噴嘴編號印於樣式的左緣與右緣。



## 儲存您的列印設定

按下畫面上的 [ 儲存 ]，以儲存目前的調整值與 UV Flatbed Controller 的部分列印設定。按下 [ 載入 ] 以載入之前儲存的調整值與列印設定。



### 儲存的項目

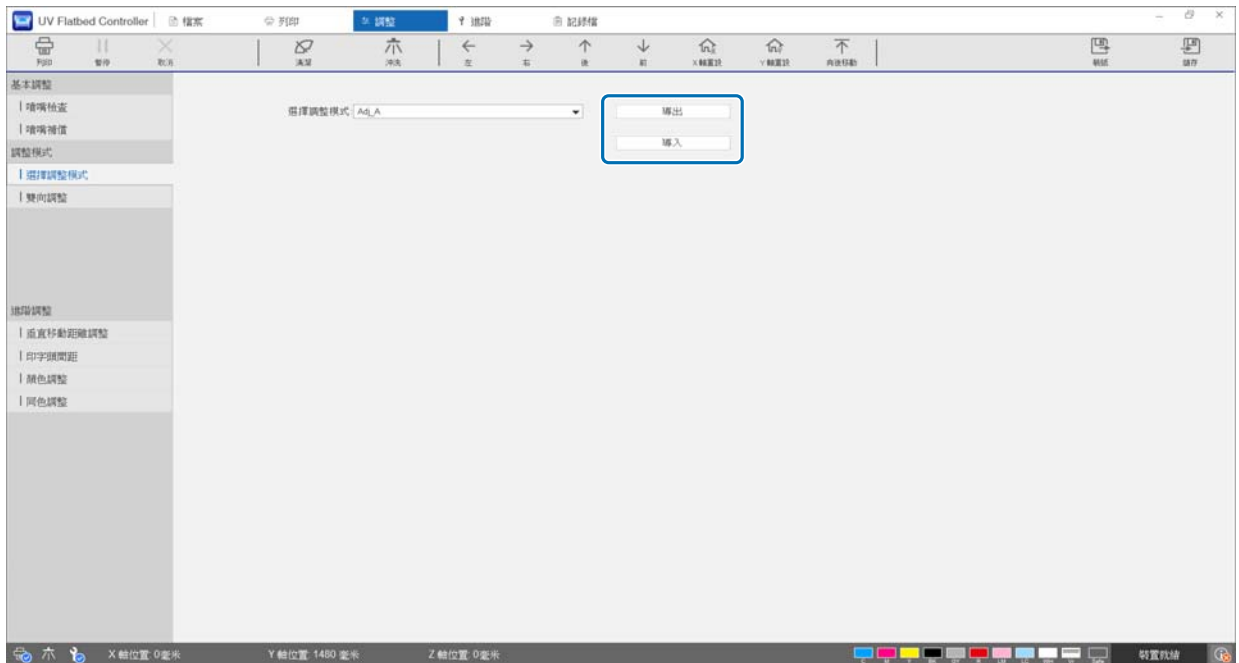
- 列印設定  
[ 色條位置 ]、[ X 軸列印方向 ]、[ Y 軸列印方向 ]、[ 色彩通道 ]、[ 鏡像列印 ]、[ 固化後 ]、[ 列印後的基座位置 ]
- 調整值  
在 [ 調整 ] 選單中，選擇的所有畫面項目。



## 儲存調整結果

您可以將在調整畫面上所做的所有調整結果另存為檔案。載入此儲存的檔案後，即可從儲存的檔案重現調整結果。

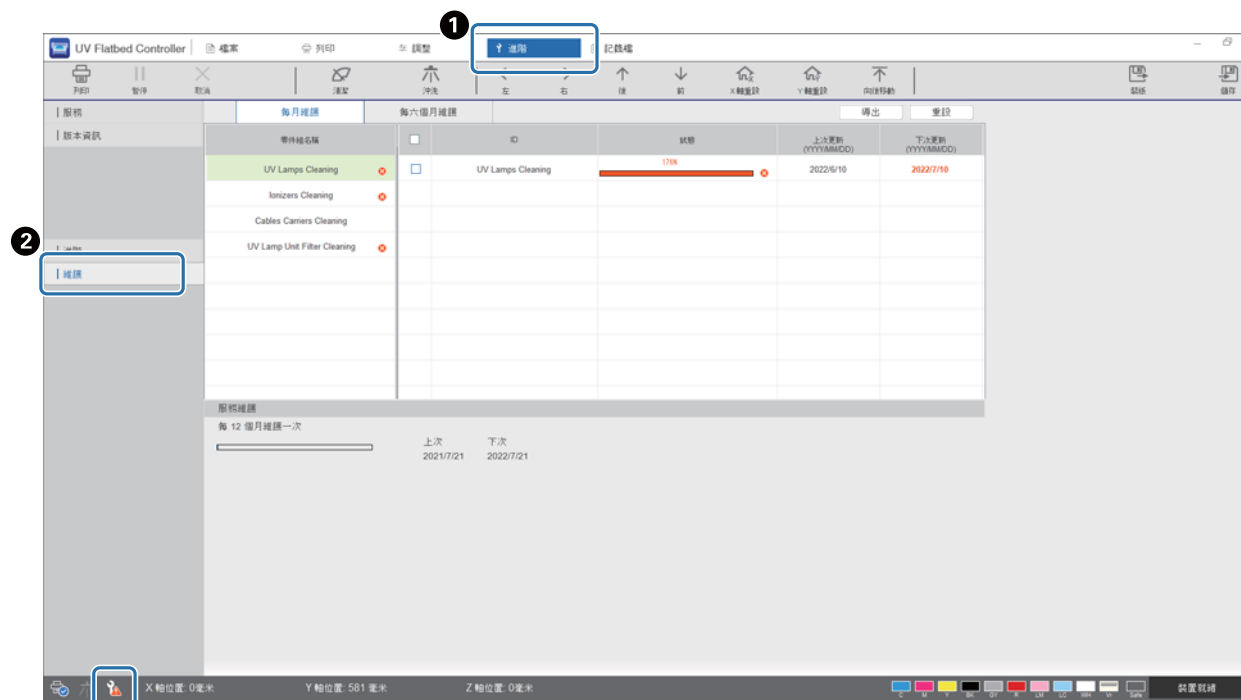
按下 [ 匯出 ] 以儲存調整結果，或按下 [ 導入 ] 以匯入調整結果。




## 重設維護計數器



請依照以下步驟重設維護警告計數器。

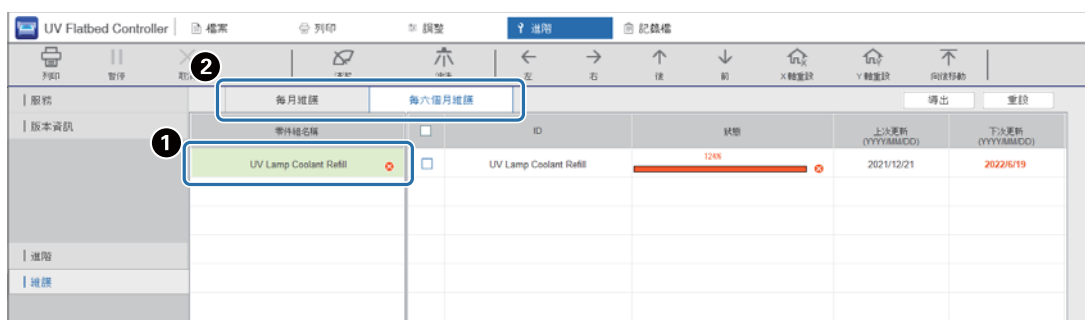
- 1 在畫面上選擇 [ 進階 ] - [ 維護 ] 以顯示設定畫面。



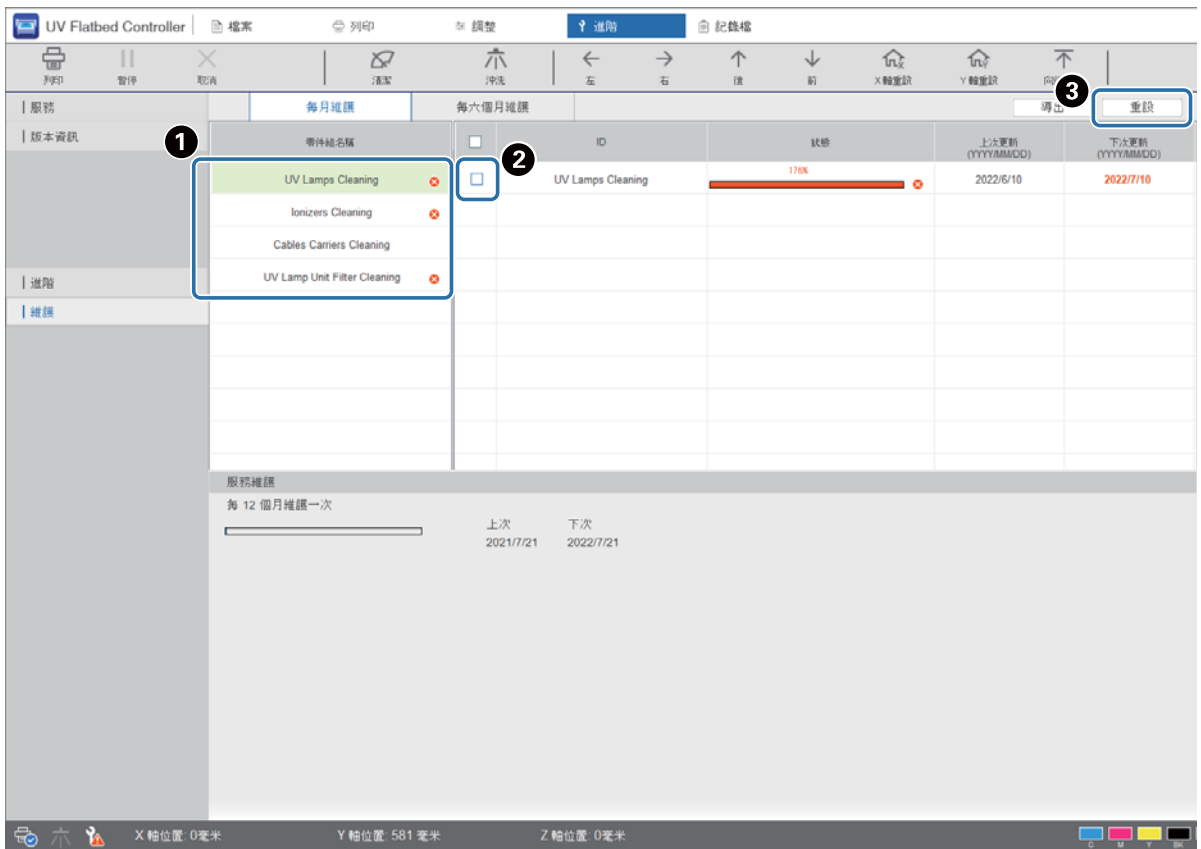
畫面左下角顯示  圖示時，需要使用者維護或送修維護。

- 2 檢查維護要求。

- 1 在 [ 零件組名稱 ] 中勾選標有  的項目，然後在工作結束時執行所需維護。
- 2 雖然畫面上有 [ 每月維護 ] 和 [ 每六個月維護 ] 兩個索引標籤，但通常選擇 [ 每月維護 ] 索引標籤。如果 [ 每月維護 ] 的 [ 零件組名稱 ] 中沒有標有  的項目，請切換索引標籤以檢查其他項目。



### 3 選擇維護項目，以重設計數器。



❶ 從 [ 零件組名稱 ] 選擇維護項目。

❷ 選擇核取方塊。

❸ 按下 [ 重設 ]。

無法同時選取多個項目。對所有標有  的項目執行相同程序，以重設計數器。

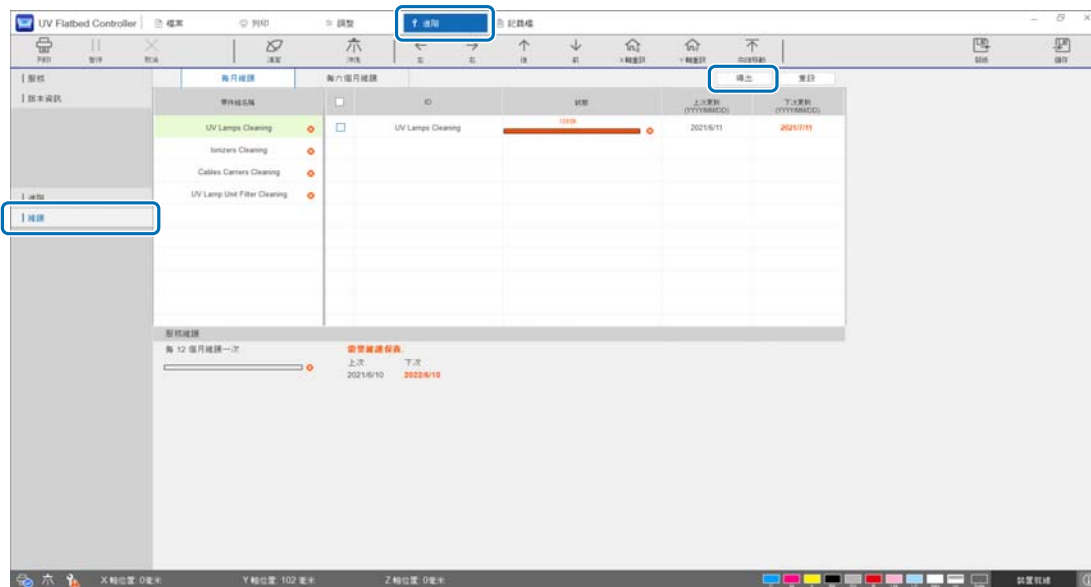
請注意，在畫面底部顯示的服務維護計數器，僅可由服務人員重設。



## 匯出狀態表 (CSV 檔案)

請依照以下步驟匯出狀態表 (CSV 檔案)。

在畫面上選擇 [ 進階 ] - [ 維護 ]，然後按 [ 匯出 ]。

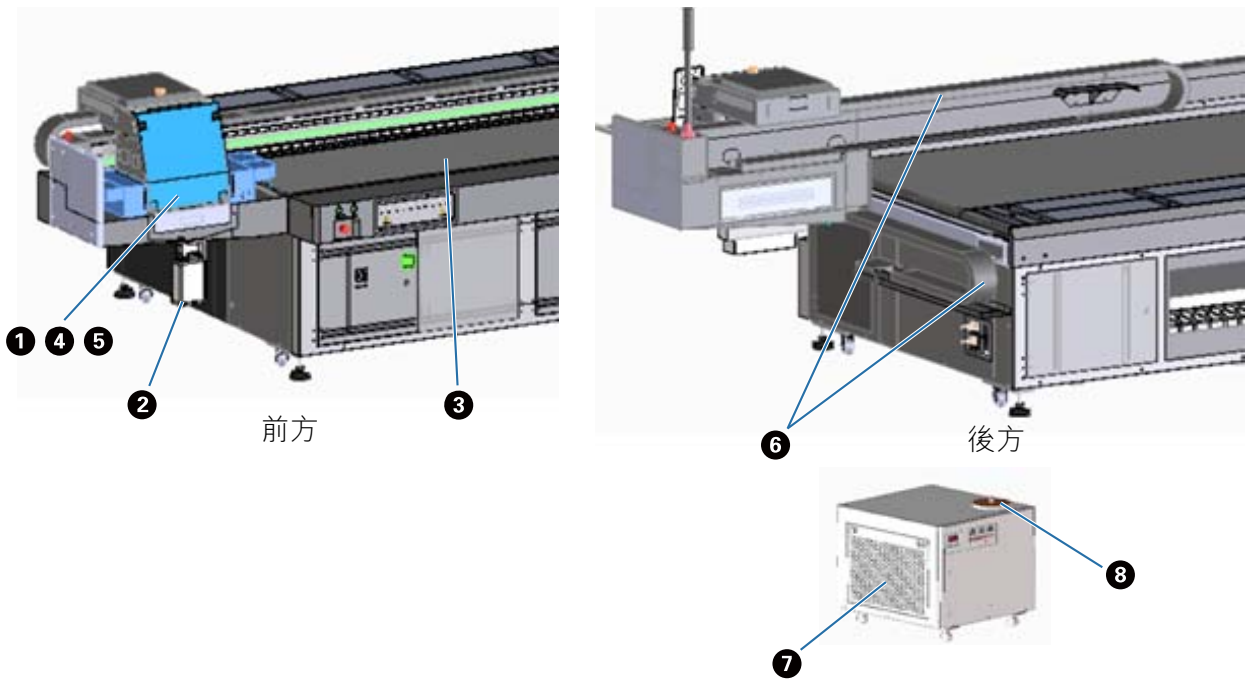


# 維護

## 維護類型與時機

### 清潔位置與時機

未清潔就繼續使用印表機，可能導致噴嘴阻塞或故障發生。





時機	清潔位置
每日工作結束時	<ul style="list-style-type: none"> <li>❶ 清潔印字頭噴嘴表面與周圍區域</li> <li>❷ 棄置廢墨</li> <li>❸ 清潔載台</li> </ul> <p>🔗 「每天清潔」(第 79 頁)</p>
每月一次	<ul style="list-style-type: none"> <li>❹ 清潔紫外線燈</li> <li>❺ 清潔靜電消除器</li> <li>❻ 清潔電纜保護拖鏈</li> <li>❼ 清潔紫外線燈裝置濾網</li> </ul> <p>🔗 「每月執行一次維護」(第 81 頁)</p>
每六個月一次	<ul style="list-style-type: none"> <li>❽ 添加紫外線燈冷卻液</li> </ul>

**重要資訊**

此印表機屬於精密儀器。為了防止故障，請根據使用的環境與材料增加定期清潔頻率。

## 其他維護


時機	清潔位置
顯示墨水存量警告時，請馬上	添加墨水  「添加墨水」(第 87 頁)
透過阻塞噴嘴檢查確認噴嘴阻塞時	進行印字頭清潔等  「清除噴嘴的阻塞」(第 93 頁)


## 要準備的物品

開始清潔前，請準備以下物品。

提供的物品用完時，請購買市售耗材。

請確定您準備此印表機專用的墨水瓶與替換零件。


 「耗材與選購項目」(第 118 頁)

- 防護裝備 (市售)  
穿著護目鏡、防護手套、防護口罩及防護衣。
- 清潔液 (耗材)  
使用此物品清潔如紫外線燈與印字頭周圍固定板等區域。
- 聚酯 / 尼龍針織布 (未起毛，市售)  
使用此物品清潔如紫外線燈與印字頭周圍固定板等區域。  
範例：Berkshire 公司的 SuperPolx
- 冷卻液 (耗材)  
務必使用指定的冷卻液。使用不同的冷卻液，可能會使紫外線燈冷卻裝置受損。  
 「耗材與選購項目」(第 118 頁)
- 墨水瓶 (耗材)  
墨水不足時，請使用這些墨水瓶添加主墨水槽。
- 刮刀 (市售)  
清潔材料載台時使用。

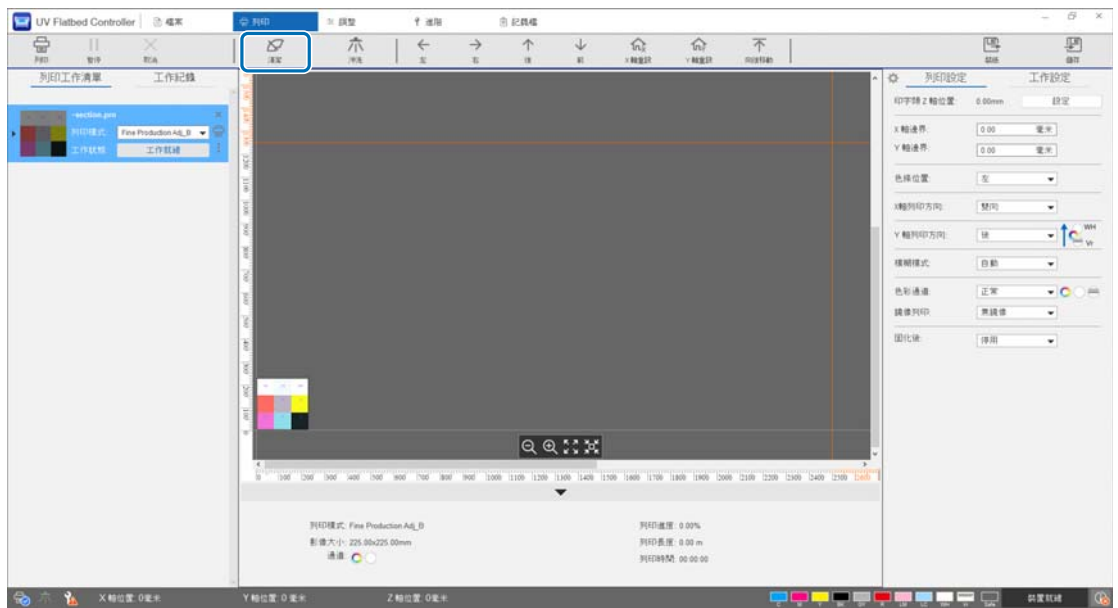
# 每天清潔

清潔印字頭噴嘴表面與周圍區域。

請在執行任何操作前，閱讀下列說明。

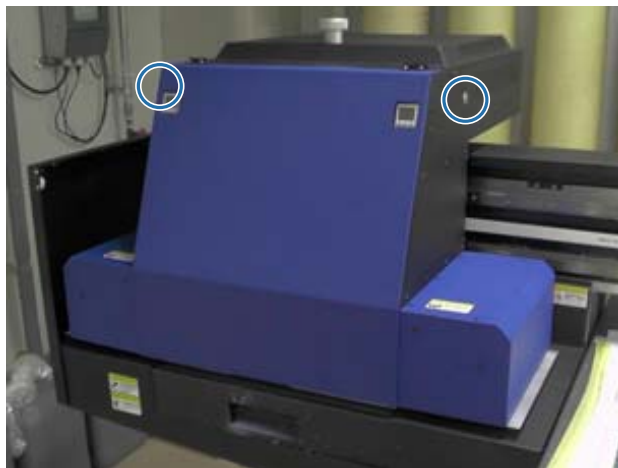
 「安全預防措施」(第 22 頁)

- 1 從 UV Flatbed Controller 的捷徑選單，請執行 [ 清潔 ] 以將印字架移至維護位置。



- 2 顯示以下訊息時，請按住印字架左右兩側的清潔按鈕約 10 秒，以進行清潔。

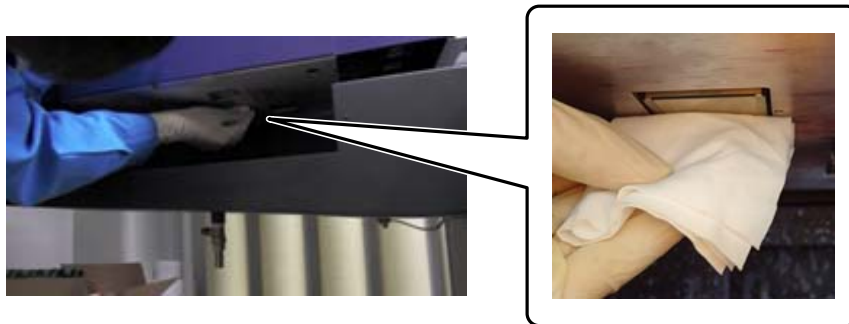
[ 按托架側面的清潔按鈕。按住每個按鈕約 10 秒後，按一下 [ 確定]。]



清潔完成時，在訊息畫面上按 [ 確定 ]。

### 3 顯示以下訊息時，請使用聚酯 / 尼龍針織布清潔噴嘴表面。

[ 托架停止移動後，擦拭噴嘴表面，然後按一下 [ 確定 ]。]



請由後至前擦拭噴嘴表面。請勿反方向擦拭。

### 4 請檢查噴嘴表面周圍的區域。如果此區域因墨水或灰塵而變髒，請用聚酯 / 尼龍針織布沾上清潔液，然後將灰塵擦除。



完成後，在訊息畫面上按 [ 確定 ]。

顯示以下訊息前，請將墨水儲槽上的遮光板 ( 沖洗盒 ) 扳回前方位置。

[ 將百葉窗 ( 沖洗盒抽屜 ) 拉回，然後按一下 [ 確定 ]。( 注意：按一下 [ 確定 ] 後，沖洗時，請遠離托架幾秒。)]




從印表機離去，然後按下 [ 確定 ]。



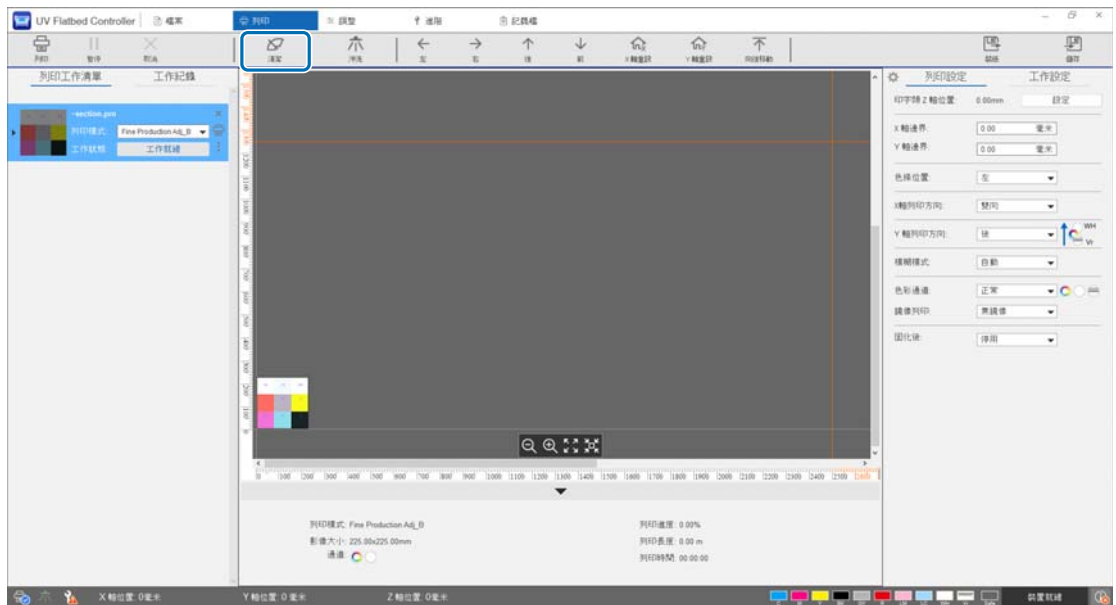
# 每月執行一次維護

請在執行任何操作前，閱讀下列說明。

 「安全預防措施」(第 22 頁)

## 1 在清潔印字頭噴嘴表面與周圍區域時，同時清潔紫外線燈與靜電消除器。

1-1 從 UV Flatbed Controller 的捷徑選單，請執行 [ 清潔 ] 以將印字架移至維護位置。



1-2 顯示以下訊息時，請按住印字架左右兩側的清潔按鈕約 10 秒，以進行清潔。

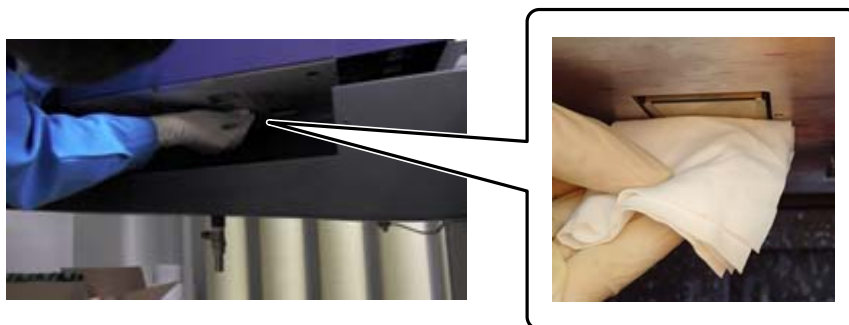
[ 按托架側面的清潔按鈕。按住每個按鈕約 10 秒後，按一下 [ 確定 ]。]



清潔完成時，在訊息畫面上按 [ 確定 ]。

1-3 顯示以下訊息時，請使用聚酯 / 尼龍針織布清潔噴嘴表面。

[托架停止移動後，擦拭噴嘴表面，然後按一下 [確定]。]



請由後至前擦拭噴嘴表面。請勿反方向擦拭。

1-4 請檢查噴嘴表面周圍的區域。如果此區域因墨水或灰塵而變髒，請用聚酯 / 尼龍針織布沾上清潔液，然後將灰塵擦除。



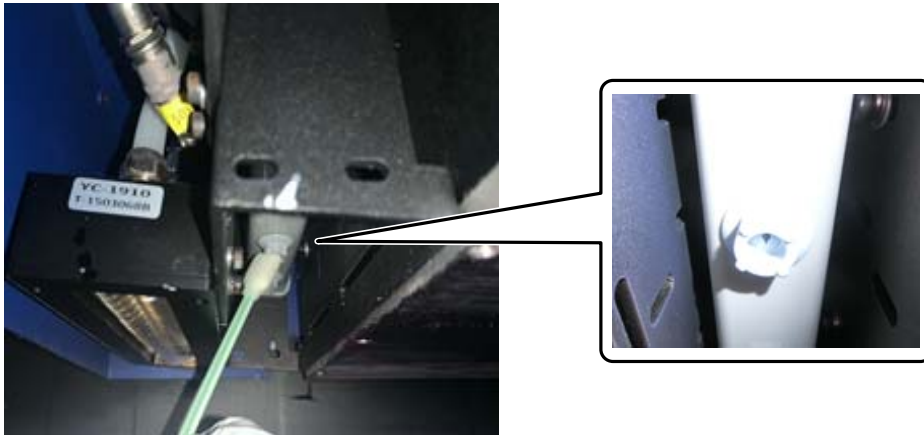
1-5 請用聚酯 / 尼龍針織布沾上清潔液，然後將清潔印字座兩側的紫外線燈。若墨水已硬掉，請使用刮刀或相似工具清除墨水。



**⚠ 危險**

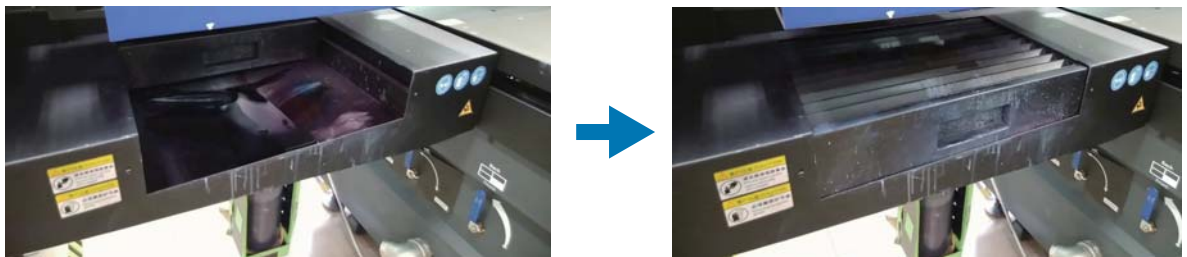
不可在列印時碰觸紫外線燈。否則，可能因高溫而導致傷害或燒傷。若要進行維護，請在開始作業前讓燈冷卻至少六分鐘。

1-6 使用棉花棒等物品，清除靜電消除器的任何灰塵及微粒。



擦拭完畢後，在訊息畫面上按 [ 確定 ]。  
顯示以下訊息畫面前，請將墨水儲槽上的遮光板 ( 沖洗盒 ) 扳回前方位置。

[ 將百葉窗 ( 沖洗盒抽屜 ) 拉回，然後按一下 [ 確定 ]。( 注意：按一下 [ 確定 ] 後，沖洗時，請遠離托架幾秒。)]



從印表機離去，然後按下 [ 確定 ]。

## 2 使用吸塵器等物品清除電纜保護拖鏈上的任何積塵。



- 3 使用吸塵器等物品清除紫外線燈冷卻裝置濾網上的任何積塵。



- 4 重設 UV Flatbed Controller 畫面上的維護計數器。  
☞ 「重設維護計數器」(第 74 頁)

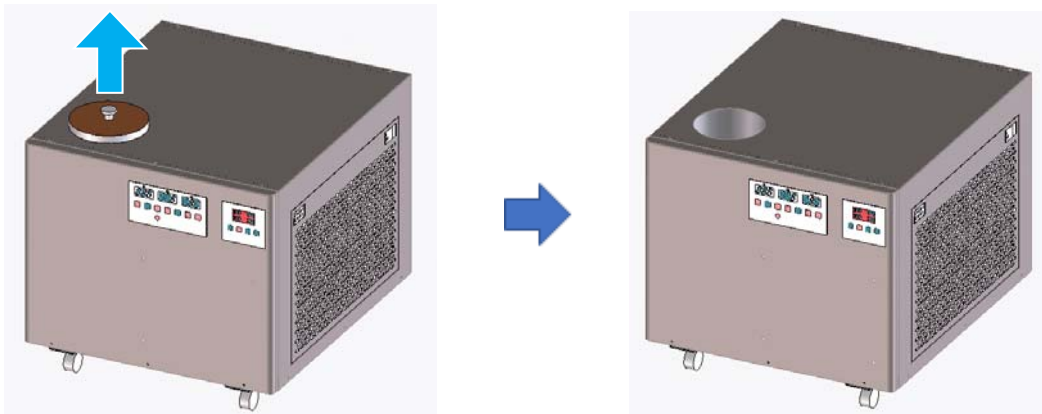
# 每六個月執行維護一次

請在執行任何操作前，閱讀下列說明。

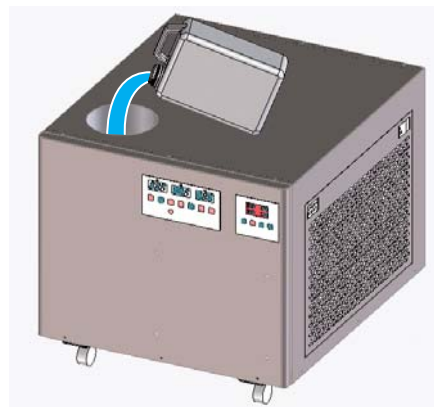
☞ 「安全預防措施」(第 22 頁)

## 添加紫外線燈冷卻液

- 1 關閉印表機電源。  
☞ 「完成操作」(第 42 頁)
- 2 從紫外線燈冷卻裝置取下上蓋。



- 3 添加冷卻液。務必使用指定的冷卻液。  
☞ 「事先準備」(第 9 頁)



您可以檢查添加口內部標籤 (標線) 上的冷卻液上限與下限。




上限

下限

- 4 將上蓋裝回紫外線燈冷卻裝置。
- 5 重設 UV Flatbed Controller 畫面上的維護計數器。  
 「重設維護計數器」(第 74 頁)

若要繼續使用印表機，請加以開啟。

 「開始使用」(第 29 頁)

# 添加墨水

請在執行任何操作前，閱讀下列說明。

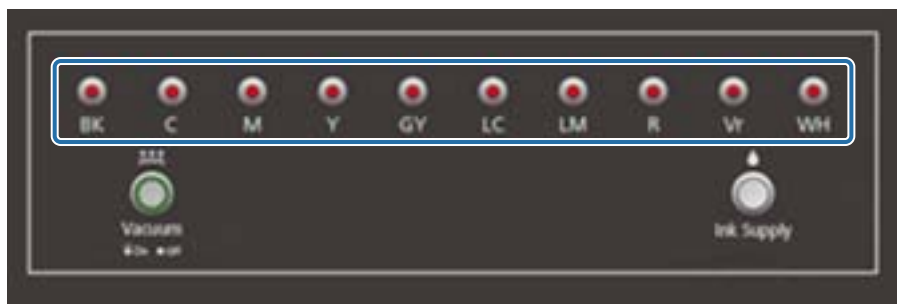
- ☞ 「安全預防措施」(第 22 頁)
- ☞ 「墨水瓶處理注意事項」(第 26 頁)

## 必要物品

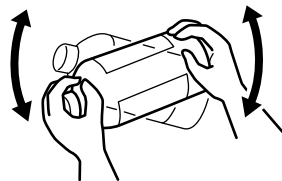
墨水瓶

## 程序

- 1 檢查印表機正面的墨水燈號顏色，以確認需要添加哪種顏色。



- 2 從袋中取出您要添加之顏色的墨水瓶，然後如圖所示搖晃墨水瓶。您搖晃墨水瓶的次數取決於墨水顏色。



C、M、Y、K、LC、LM、GY、R	在 20 秒內搖晃 20 次
WH	在 100 秒內搖晃 100 次
Vr、CL	無須搖晃

- 3 在墨水瓶直立的狀態下，慢慢轉動外蓋，將之取下。



- 4 確實緊握墨水瓶，然後使用工具在蓋子上打孔。



範例工具



- 5 檢查主墨水槽的顏色，然後轉動外蓋，將之取下。





## 6 使用墨水添加主墨水槽。



### 重要資訊

請勿讓任何墨水留在墨水瓶中，而是要將全部墨水倒入槽內。

## 7 轉動主墨水槽上的外蓋，以重新安裝外蓋。

## 舊耗材處置

### 處置

以下內有墨水的舊材料，應歸類為工業廢棄物

- 聚酯 / 尼龍針織布
- 清潔液
- 廢墨
- 列印過的材料

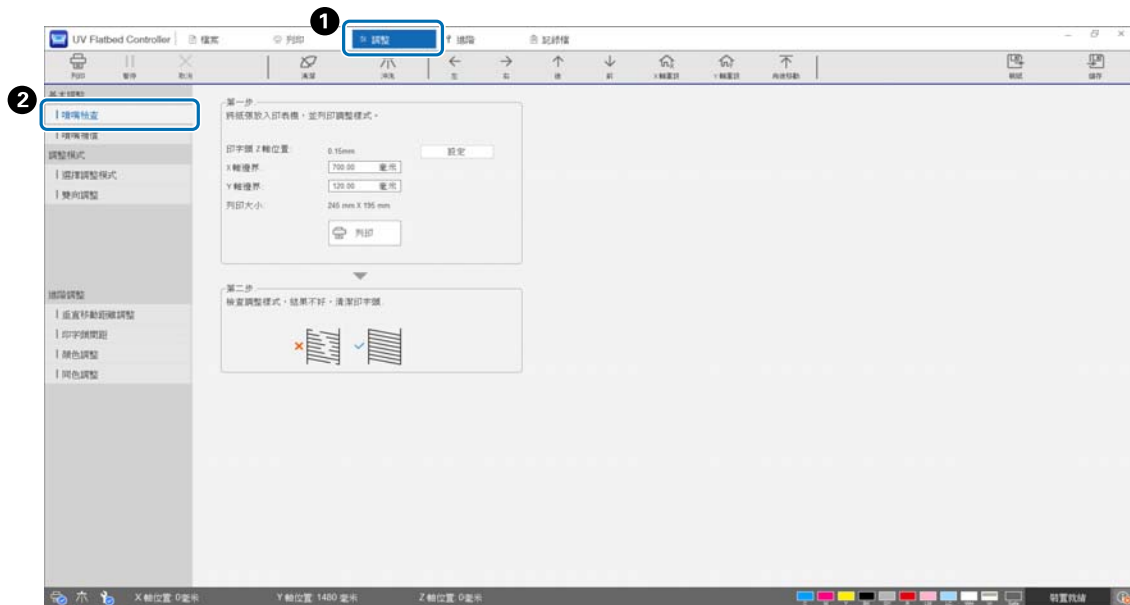
請根據當地法規處置廢棄物，例如委託工業廢棄物處置公司處置廢棄物。必須在委託時，將物質安全資料表提交給工業廢棄物處置公司。

您可從 Epson 的網站 ([www.epson.com](http://www.epson.com)) 下載物質安全資料表。

# 檢查阻塞的噴嘴

檢查樣式的大小為 245 mm (9.65 in.) (H) 與 195 mm (7.68 in.) (V)。

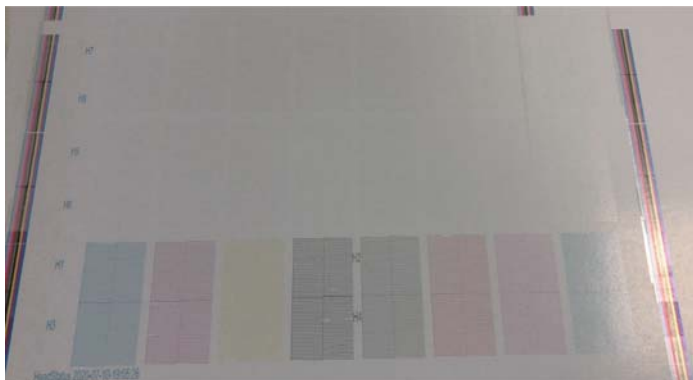
- 1 裝入材料後，請從 UV Flatbed Controller 選擇 [ 調整 ] - [ 噴嘴檢查 ]。



- 2 調整印字頭高度，然後設定起始列印位置 (X 軸與 Y 軸位置)。  
[🔗 「調整印字頭的高度」 \(第 46 頁\)](#)



### 3 選擇 [ 列印 ] 以列印檢查樣式。



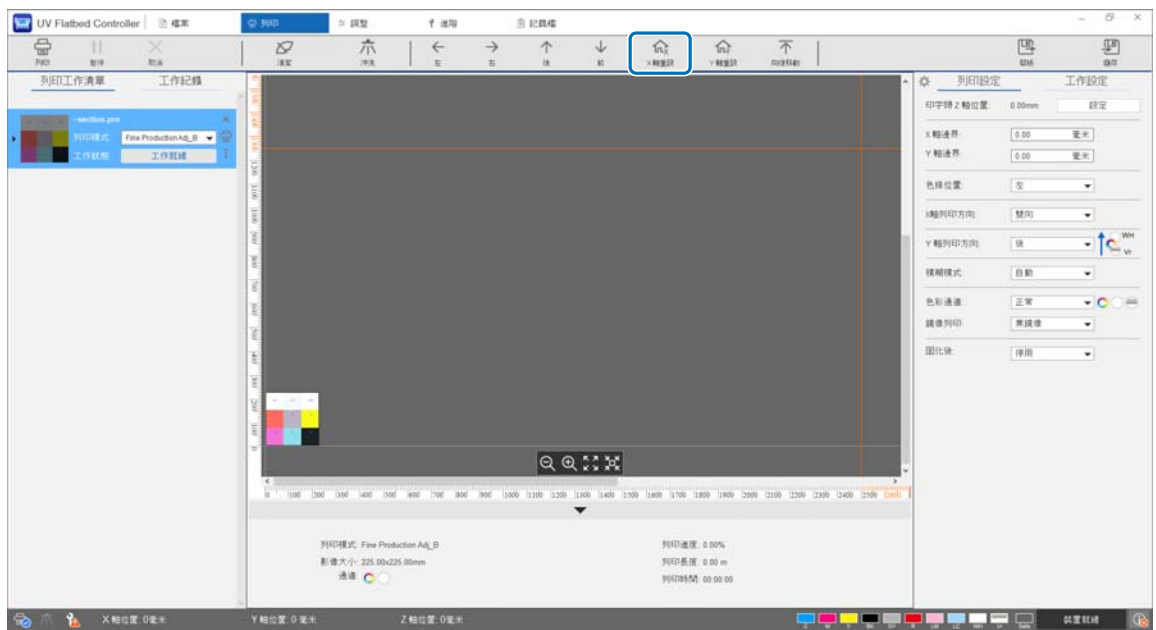
白色墨水是白色，而光油則是透明，上面會列印樣式。使用反射光檢查樣式。

# 清除噴嘴的阻塞

## 執行沖洗動作

若印字頭中的噴嘴稍微阻塞，請執行沖洗動作數次。這樣可清除噴嘴的阻塞。

- 1 從 UV Flatbed Controller 的捷徑選單，請執行 [X 軸重設] 以將印字架移至 X 軸方向的重設位置。



- 2 從捷徑選單按下 [沖洗]。  
如果噴嘴仍阻塞，請執行印字頭清潔。

## 執行印字頭清潔




若印字頭阻塞，或無法透過沖洗的方式清除噴嘴的阻塞，請執行印字頭清潔。

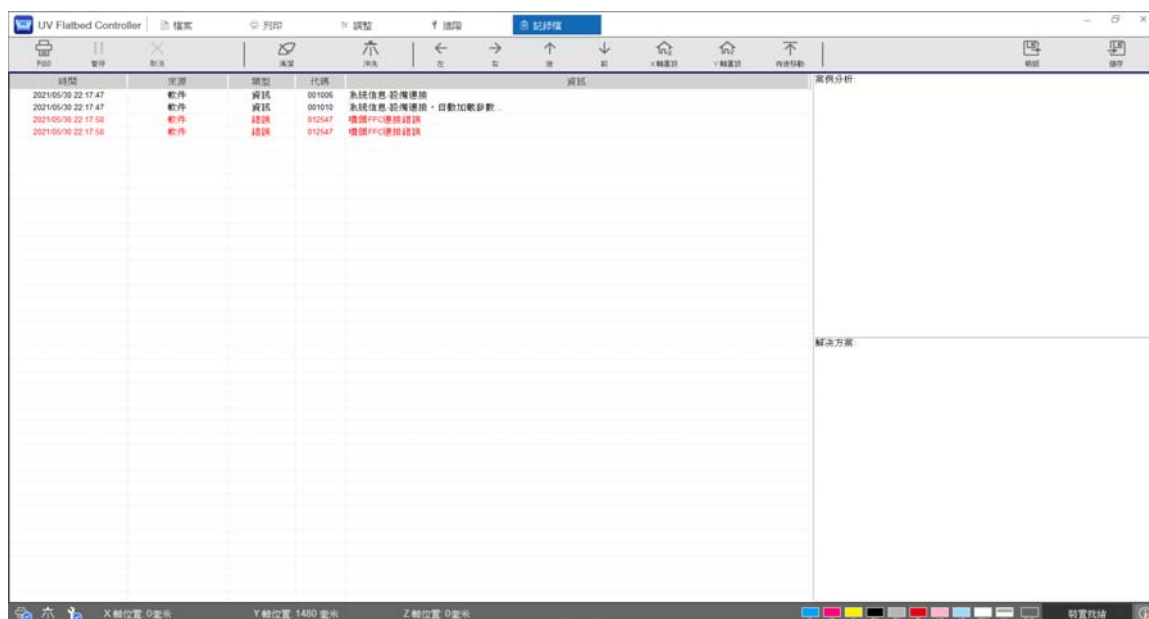
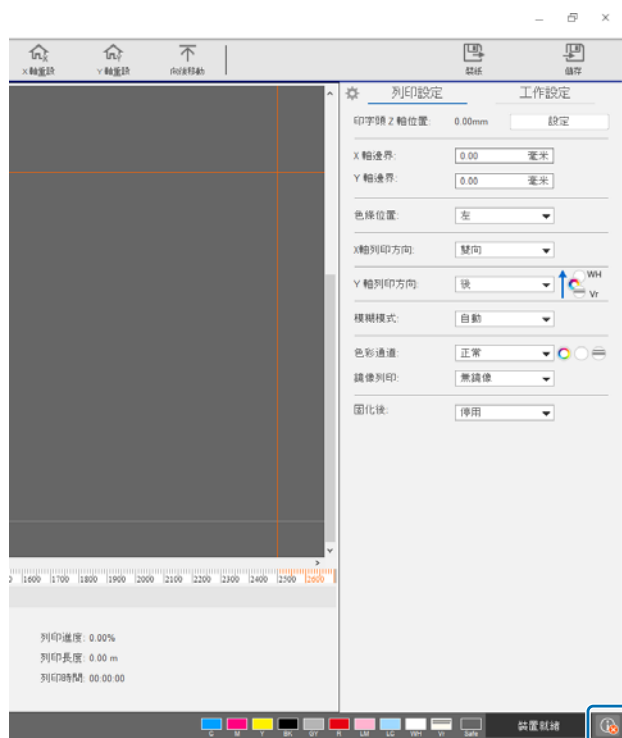
印字頭清潔程序與清潔紫外線燈與靜電消除器的程序相同。

🔗 「每天清潔」(第 79 頁)

# 問題發生時

## 檢查訊息

印表機出現警告或錯誤時，位於 UV Flatbed Controller 畫面右下方的  圖會變成  (警告) 或  (錯誤)。按下圖示以查看訊息內容。



## 解決問題的方法

### 無法開啟印表機電源

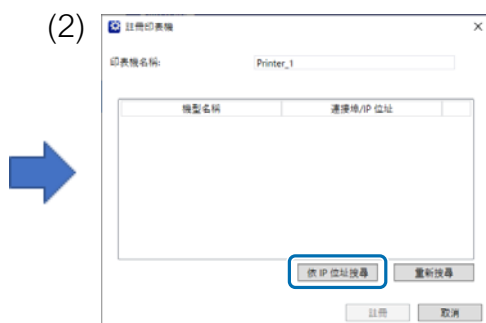
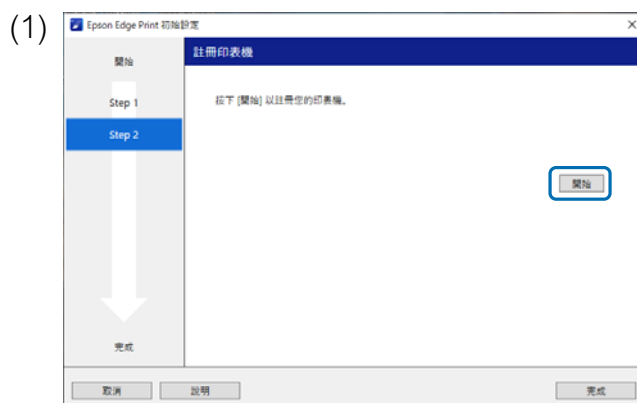
- 是否已按下緊急停止按鈕？向右轉動緊急停止按鈕，以釋放此按鈕。  
🔗 「緊急停止按鈕」(第 13 頁)

### 列印品質不佳

- 如果印字頭噴嘴阻塞，請執行沖洗動作或印字頭清潔。  
🔗 「清除噴嘴的阻塞」(第 93 頁)
- 請執行例行每日與每月維護操作。  
🔗 「維護類型與時機」(第 77 頁)
- 如果在列印成品中出現印不直的文字(水平方向)或顆粒，請調整雙向列印。  
🔗 「調整雙向列印」(第 49 頁)
- 若調整雙向列印並未改善問題，請嘗試進行進階列印調整。  
🔗 「進行進階列印調整」(第 109 頁)

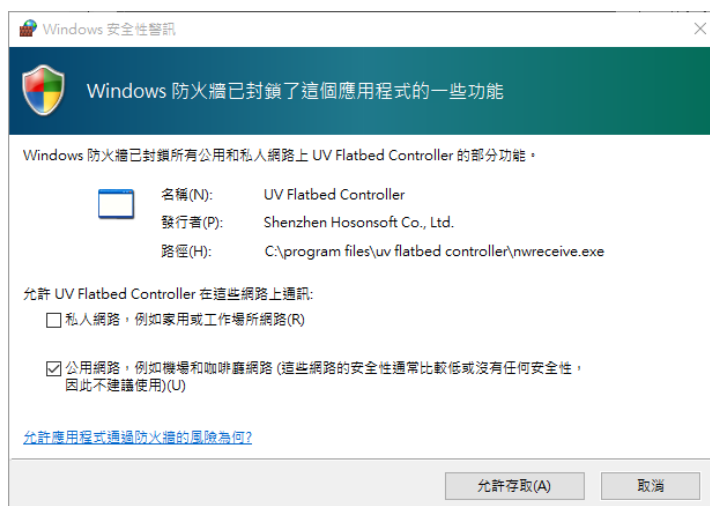
### 安裝 Epson Edge Print 時無法登錄印表機

若您無法在印表機登錄畫面上找到印表機的 IP 位址，請嘗試在 IP 位址搜尋畫面上指定本機回送位址 (127.0.0.1)。當安裝 Epson Edge Print 的電腦與 UV Flatbed Controller 是同一台電腦時，此方法能有效解決。



## 安裝 UV Flatbed Controller 時顯示的警告畫面

如果您的電腦已啟用防火牆，以下畫面可能會在安裝 UV Flatbed Controller 時顯示。如果顯示此畫面，請選擇 [Allow Access]。



## 關於電腦硬碟上可用空間顯示的警告畫面

啟動 UV Flatbed Controller 或從其他應用程式傳送列印資料時，可能會顯示以下訊息。

[ 由於電腦硬碟的可用空間不足，因此取消列印程序。]

為了列印，您需要依照以下步驟，以確定電腦硬碟上的可用空間，大於列印資料的大小。

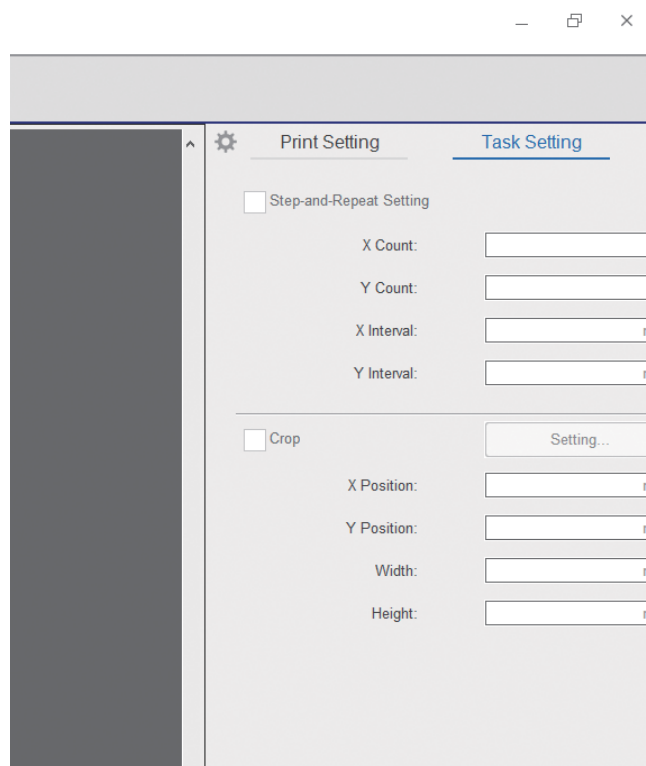
- 從 [ 列印工作清單 ] 與 [ 工作紀錄 ] 刪除不必要的資料，以供 UV Flatbed Controller 使用。
- 刪除電腦上不必要的資料。



## UV Flatbed Controller 顯示發生問題

視顯示設定而定，UV Flatbed Controller 的畫面顯示可能出現異常 (請參閱以下範例)。在此情況下，請將顯示縮放設定設在 125% 以下。我們也建議使用 Full HD (1920 x 1080) 顯示器。

[🔗 「UV Flatbed Controller 系統需求」 \(第 119 頁\)](#)



## 初始化處理程序未啟動

若印字架在操作範圍以外停止，當電源開啟時，初始化處理程序可能不會啟動。請用手將印字架移至載台側，然後再次開啟印表機電源。

## 列印資料的尺寸與列印結果不符 / 垂直移動距離與重複列印位置移動

依照下述步驟操作。

### 1 放置材料，使要列印之材料的列印起始位置與原點位置 (0,0) 對齊。

[🔗 「將材料放置於載台上」 \(第 35 頁\)](#)


發生尺寸不符時，若列印起始位置與原點位置 (0,0) 對齊，則不必重新列印。  
進入步驟 3。

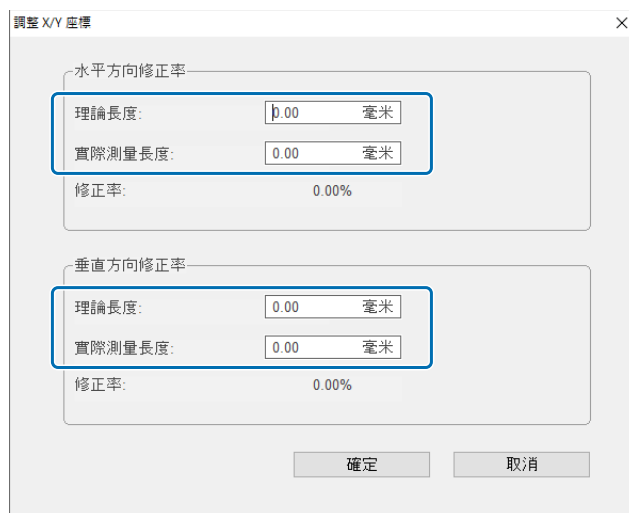
### 2 在 UV Flatbed Controller 中指定列印起始位置的座標，然後開始列印。

在 [ 列印設定 ] 的 [ X 軸邊界 ] 和 [ Y 軸邊界 ] 中輸入 0.00。

發生尺寸不符時，您可以依原樣使用列印資料 (RIP 檔案 (.prn))。

[🔗 「開始列印」 \(第 37 頁\)](#)

- 3 測量列印結果的影像尺寸。  
以 mm 為單位測量影像寬度和高度。
- 4 在 Epson Edge Print 中輸入修正值，並建立列印資料 (RIP 檔案 (.prn))。  
在 [ 水平方向修正率 ] 和 [ 垂直方向修正率 ] 中，輸入在步驟 3 中測得的影像尺寸。  
 「Epson Edge Print 操作指南」
- 5 輸入 UV Flatbed Controller 中的修正值。  
在畫面上選擇 [ 進階 ] - [ 進階 ] - [ 調整 X/Y 座標 ]。



調整 X/Y 座標

水平方向修正率

理論長度: 0.00 毫米

實際測量長度: 0.00 毫米

修正率: 0.00%

垂直方向修正率



理論長度: 0.00 毫米

實際測量長度: 0.00 毫米

修正率: 0.00%

確定 取消

[ 理論長度 ]：輸入在步驟 4 中，於 Epson Edge Print 中設定的值。  
[ 實際測量長度 ]：輸入在步驟 3 中，測得的影像尺寸。

- 6 放置材料，使要列印之材料的列印起始位置與原點位置 (0,0) 對齊。  
 「將材料放置於載台上」 (第 35 頁)
- 7 在 UV Flatbed Controller 中指定列印起始位置的座標，然後開始列印。  
在 [ 列印設定 ] 的 [ X 軸邊界 ] 和 [ Y 軸邊界 ] 中輸入 0.00。  
 「開始列印」 (第 37 頁)
- 8 使用實際列印結果，檢查調整結果。

## 改善上光油表面的粗糙感

若上光油的表面明顯粗糙，請嘗試使用以下方法進行列印。


此方法會隨著您如何建立列印資料而改變。

使用 Epson Edge Print 的輸出顏色更換方法，建立光油列印的資料時

將列印資料新增至 Epson Edge Print 中的工作清單、從工作設定選單在 [ 顏色更換 ] 中將 Vr 濃淡度設為 100.0，然後再次列印。



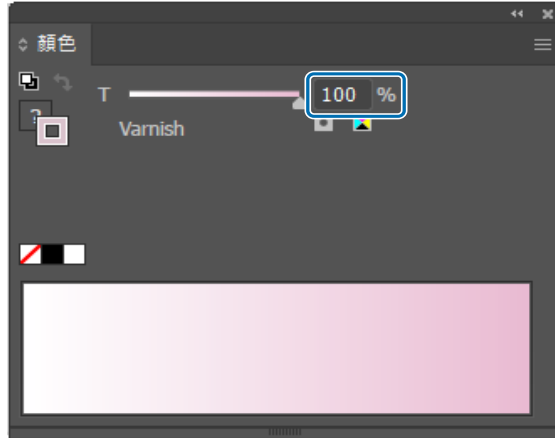
如果仍未改善，請使用 Epson Edge Print 並建立兩項工作：顏色圖層與光油圖層。

 「分別列印顏色圖層與光油圖層」（第 101 頁）

## 使用影像處理軟體中的特別色設定，建立光油設定的資料時

在如 Adobe Illustrator 等影像處理軟體中開啟列印資料，然後將特別色名稱「光油」的濃淡度設為 100%，以建立列印資料。將建立的列印資料新增至 Epson Edge Print 中的工作清單，然後再次列印。

範例：使用 Adobe Illustrator 時



如果仍未改善，請使用 Epson Edge Print 並建立兩項工作：顏色圖層與光油圖層。

[🔗 「分別列印顏色圖層與光油圖層」 \(第 101 頁\)](#)

## 使用 Epson Edge Print 的自動圖層建立方法，建立光油列印的資料時

使用 Epson Edge Print 並建立兩項工作：顏色圖層與光油圖層。

[🔗 「分別列印顏色圖層與光油圖層」 \(第 101 頁\)](#)

## 如果以上的解決方法未能改善問題

請使用 Epson Edge Print 建立並列印顏色圖層與光油圖層的多圖層列印工作，以白色圖層作為兩者的基礎圖層。

[🔗 「將白色圖層作為基礎圖層列印」 \(第 105 頁\)](#)

## 分別列印顏色圖層與光油圖層

### < 工作流程 >

#### 1 在 Epson Edge Print 中的操作

1-1 不使用多圖層列印設定即列印資料。(輸出 PRN 檔案的顏色圖層。)

1-2 使用相同的列印資料建立並列印光油列印的僅限圖層工作。(輸出 PRN 檔案的光油圖層。)

#### 2 UV Flatbed Controller 的操作

在相同的材料上以該順序列印顏色圖層，然後再列印光油圖層。

### 在 Epson Edge Print 中的操作

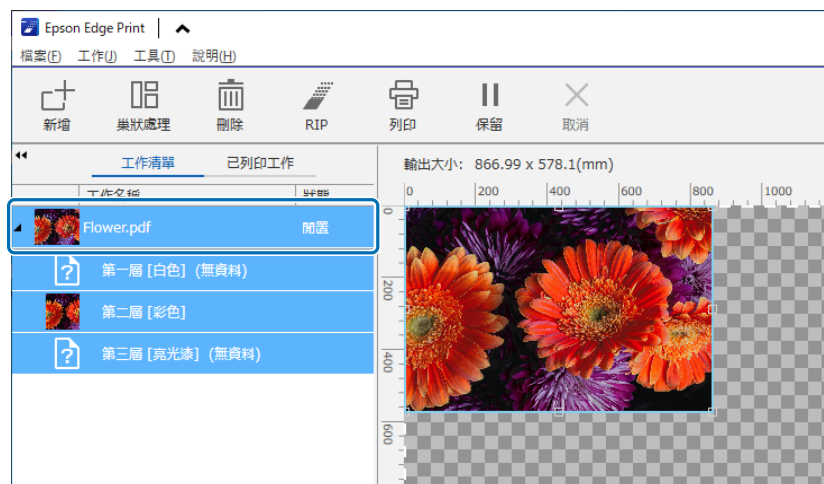
#### 1 在工作工具列上按一下 (新增)，將列印資料新增至工作清單。您也可以將列印資料檔案拖放至工作清單。


新增之列印資料的縮圖與資料名稱會在工作清單上顯示，並在資料名稱下方顯示以下三個圖層。

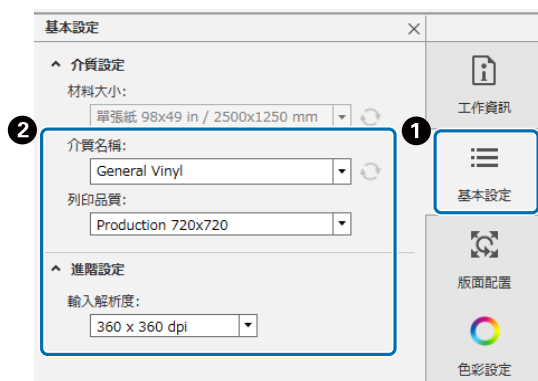
- [一層 (白色) (無資料)]
- [二層 (彩色)]
- [三層 (亮光漆) (無資料)]


#### 2 選擇您在工作清單中新增的工作。


列印影像即在預覽區域中顯示。



- 3 按一下工作設定選單中的  (基本設定)，以設定介質名稱與列印品質。




- 4 檢查其他設定，然後按一下工作工具列上的  (列印)，以開始列印。  
PRN 檔案的顏色圖層即是輸出。

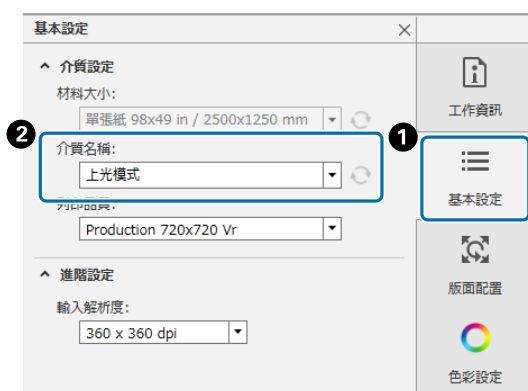
- 5 在工作工具列上按一下  (新增)，將您在步驟 1 中新增的相同列印資料新增至工作清單。您也可以將您在步驟 1 中新增的相同列印資料檔案，拖放至工作清單。  
新增之列印資料的縮圖與資料名稱會在工作清單上顯示，並在資料名稱下方顯示以下三個圖層。

- [一層(白色)(無資料)]
- [二層(彩色)]
- [三層(亮光漆)(無資料)]

- 6 選擇您在工作清單中新增的工作。  
列印影像即在預覽區域中顯示。

- 7 在工作設定選單中按一下  (基本設定)，然後選擇 [上光模式] 作為 [Media Name]。

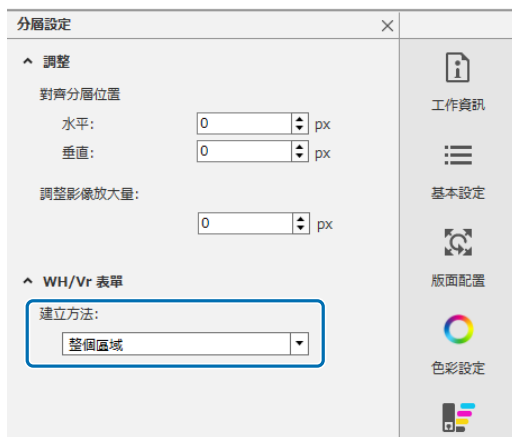
選擇 [上光模式] 時，會隱藏在工作清單中的三個圖層。



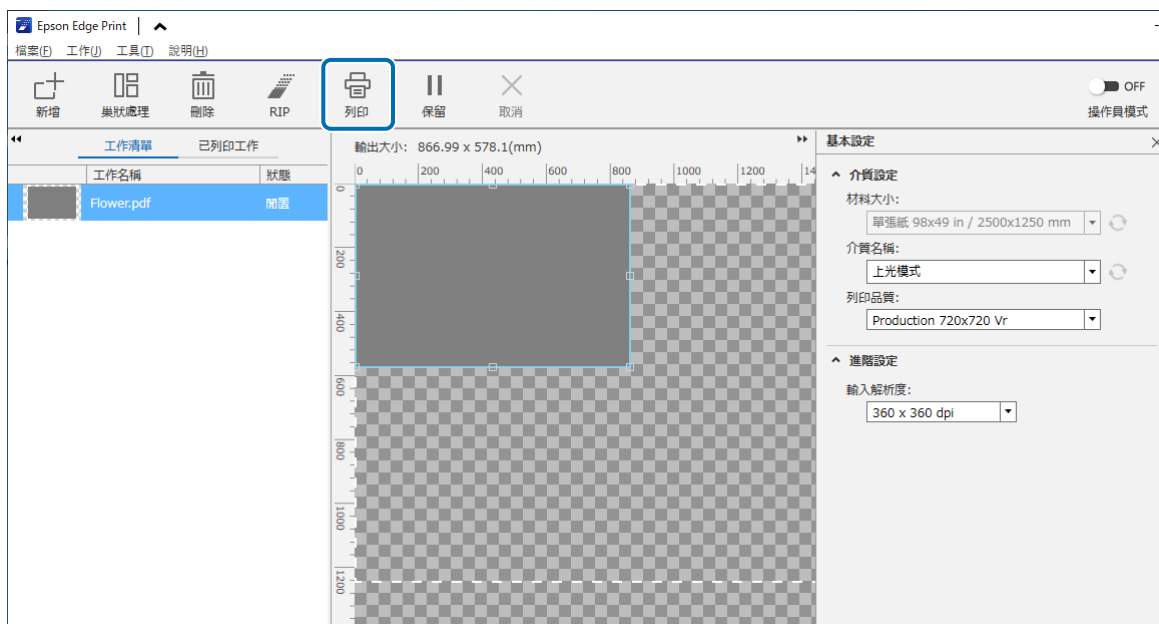
## 8 在工作設定選單中按一下 (多圖層列印設定)，然後選擇要在 [Creating Method] 中建立的圖層類型。

[Creating Method] 可讓您建立以下用於光油列印的兩種圖層類型。

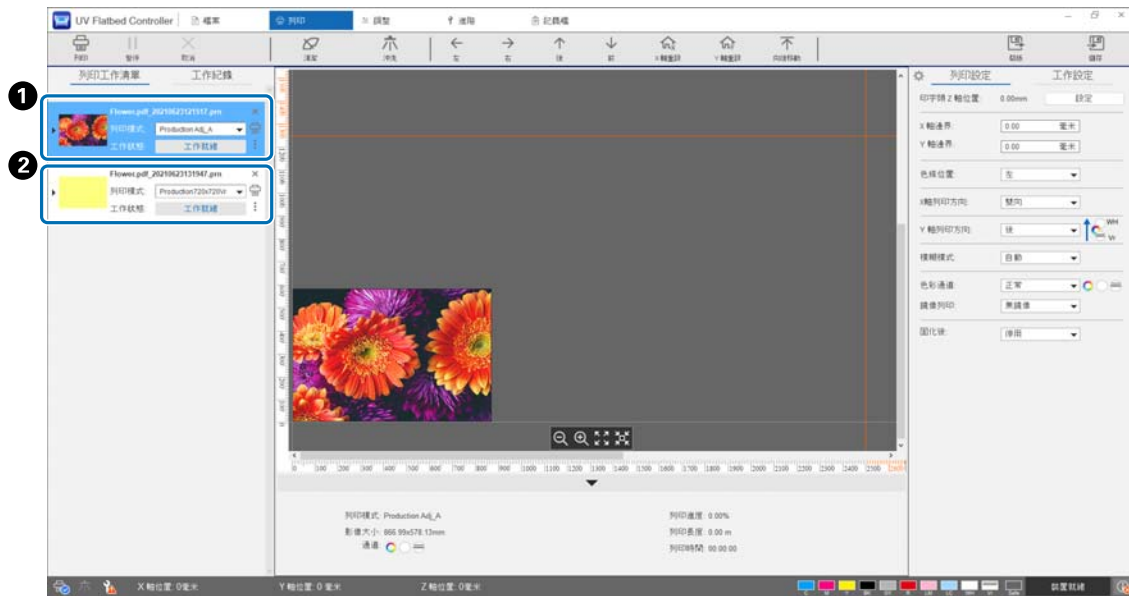
- 全部影像
- 部分影像



## 9 檢查其他設定，然後按一下工作工具列上的 (列印)，以開始列印。PRN 檔案的光油圖層即是輸出。



## UV Flatbed Controller 的操作



在相同材料上，列印 PRN 檔案 (1) 的顏色圖層，然後列印 PRN 檔案 (2) 的光油圖層。



## 將白色圖層作為基礎圖層列印

### < 工作流程 >

#### 1 在 Epson Edge Print 中的操作

建立並列印白色列印的圖層資料與光油列印的圖層資料。(輸出 PRN 檔案的多圖層表單。)

#### 2 UV Flatbed Controller 的操作

執行白色 / 彩色 / 光油的多圖層列印。

### 在 Epson Edge Print 中的操作

#### 1 在工作工具列上按一下 (新增), 將列印資料新增至工作清單。您也可以將列印資料檔案拖放至工作清單。

新增之列印資料的縮圖與資料名稱會在工作清單上顯示, 並在資料名稱下方顯示以下三個圖層。

- [ 一層 (白色) (無資料) ]
- [ 二層 (彩色) ]
- [ 三層 (亮光漆) (無資料) ]

#### 2 選擇您在工作清單中新增的工作。

列印影像即在預覽區域中顯示。

#### 3 選擇工作清單中的 [ 一層 (白色) (無資料) ], 然後在工作設定選單中按一下 (多圖層列印設定)。

設定區域即切換成多圖層列印設定。

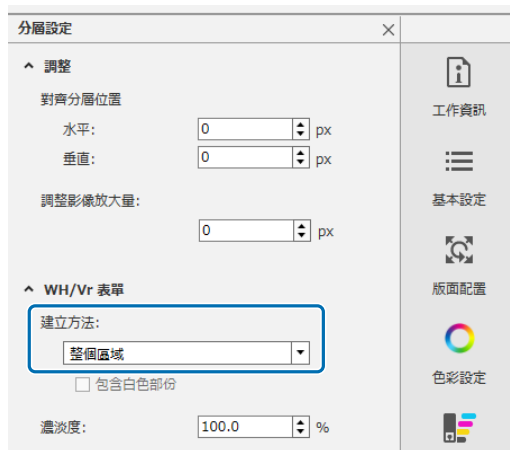



4 從 [WH/Vr 表單] 選擇您要在 [Creating Method] 中建立的圖層類型。  
建立的圖層即新增至工作清單。

[Creating Method] 可讓您建立以下用於白色列印的三種圖層類型。

- 全部影像
- 部分影像
- 無部分影像

視需要使用 [濃度] 設定白色墨水的濃淡度。



5 選擇工作清單中的 [三層 (亮光漆) (無資料)], 然後在工作設定選單中按一下  (多圖層列印設定)。

設定區域即切換成多圖層列印設定。

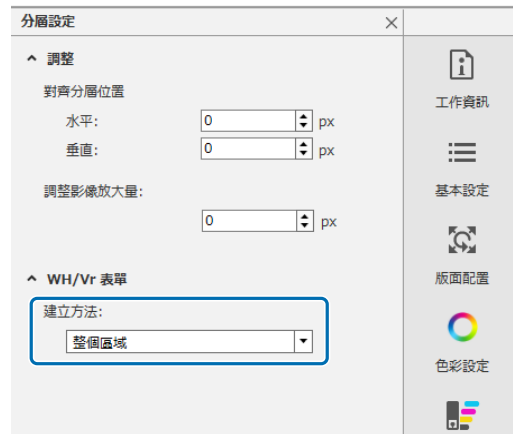


- 6 從 [WH/Vr 表單] 選擇您要在 [Creating Method] 中建立的圖層類型。  
建立的圖層即新增至工作清單。

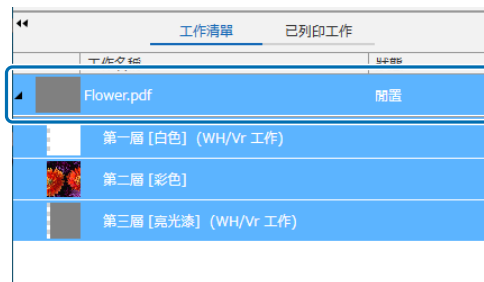
[Creating Method] 可讓您建立以下用於光油列印的兩種圖層類型。



- 全部影像
- 部分影像

您無法設定光油墨水的濃淡度。



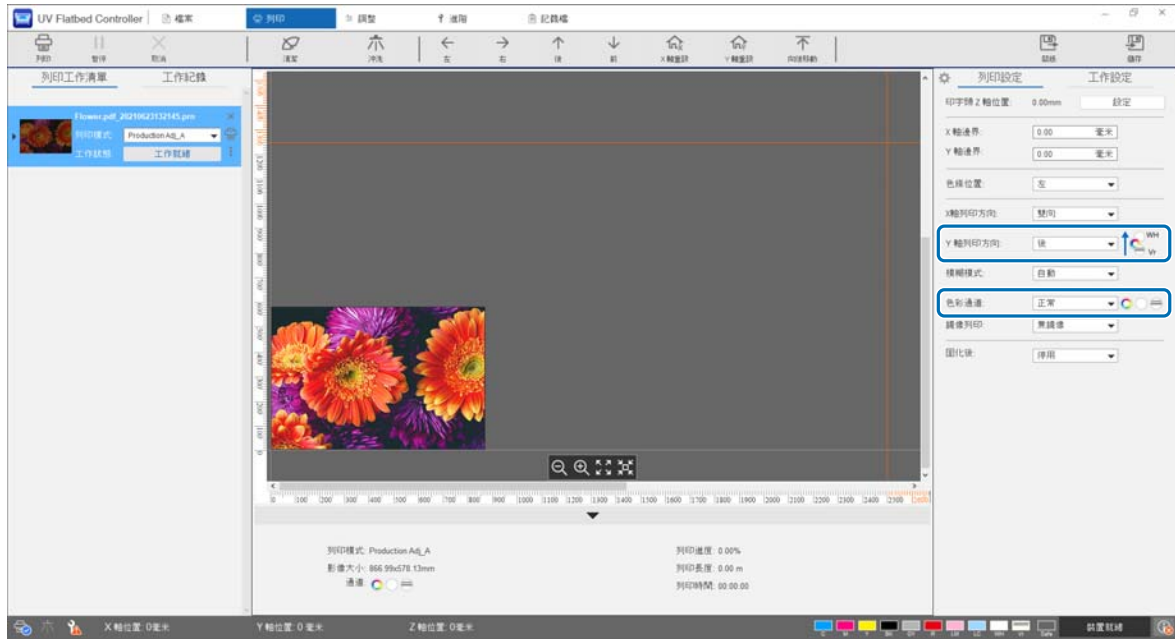
- 7 在工作清單中，選擇多圖層工作的根目錄 (顯示列印資料名稱的資料列)。



- 8 按一下工作設定選單中的  (基本設定)，以設定介質名稱與列印品質。
- 9 檢查其他設定，然後按一下工作工具列上的  (列印)，以開始列印。  
PRN 檔案的多圖層表單即是輸出。

## UV Flatbed Controller 的操作

列印對應的 PRN 檔案。將 [Y 軸列印方向] 設為 [後]，並將 [色彩通道] 設為 [正常]。

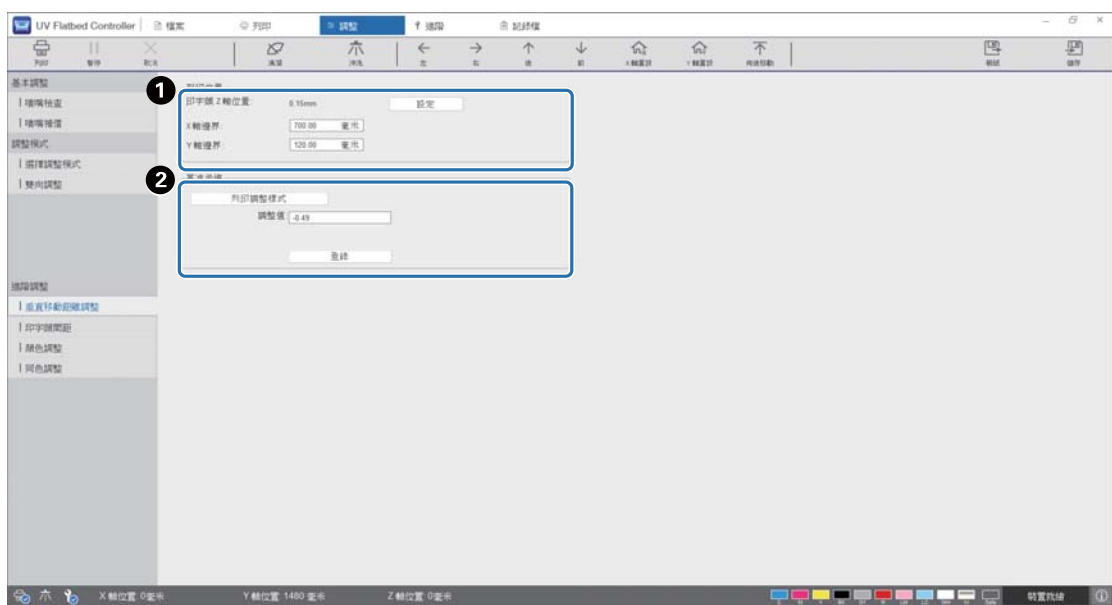


# 進行進階列印調整

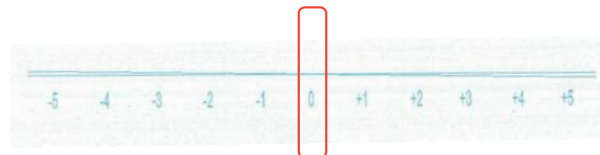
## 垂直移動距離調整

調整機架進紙量。

- 1 請從畫面上的 [ 調整 ] - [ 選擇調整模式 ] 選擇調整模式。  
☞ 「調整模式」(第 51 頁)
- 2 在 UV Flatbed Controller 上選擇 [ 調整 ] - [ 垂直移動距離調整 ] 以進行調整。



- 1 調整印字頭高度，然後設定起始列印位置 (X 軸與 Y 軸位置)。  
☞ 「調整印字頭的高度」(第 46 頁)
- 2 調整基本步進。  
列印調整樣式，並查看與基準線偏差最小的數字。輸入您在 [ 調整值 ] 中選擇的數字，然後按下 [ 登錄 ]。  
列印調整樣式，並查看與基準線偏差最小的數字。在以下範例中，最佳樣式是 「0」。



例如，如果「0」線條不是直線，但「+1」線條是直線，請將畫面上的原始數值加上「+1」，然後輸入該數字。輸入完數字後，請按下 [ 登錄 ]。

## 印字頭間距調整

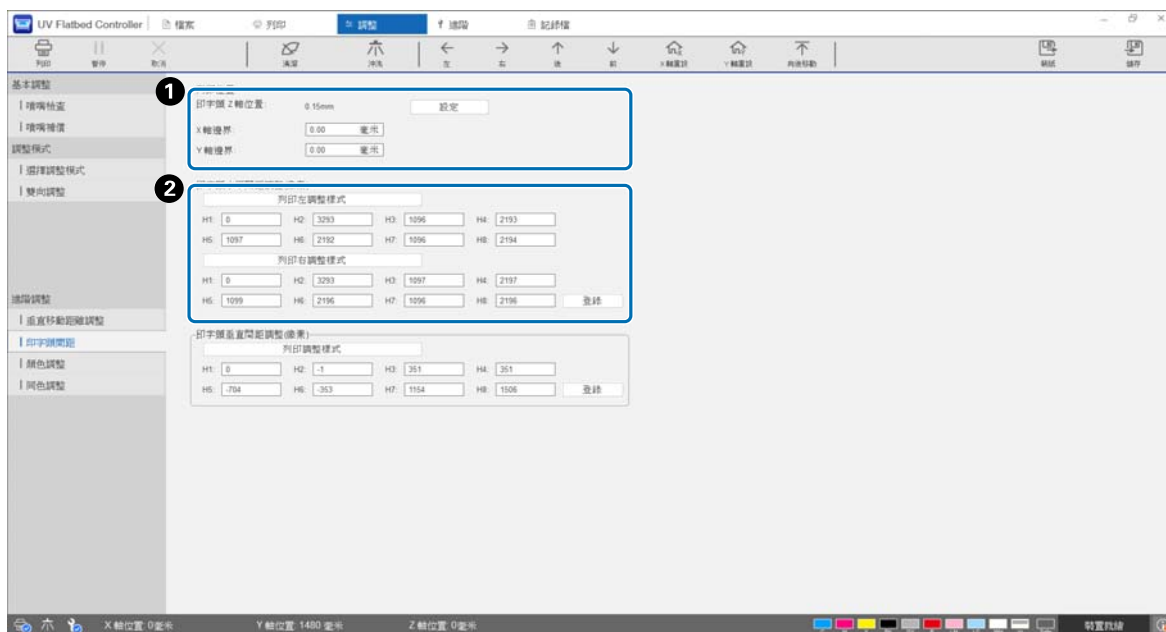
各自調整每個印字頭與基準印字頭 (H1) 相對的水平與垂直位置。

請先從畫面上的 [調整] - [選擇調整模式] 選擇調整模式。

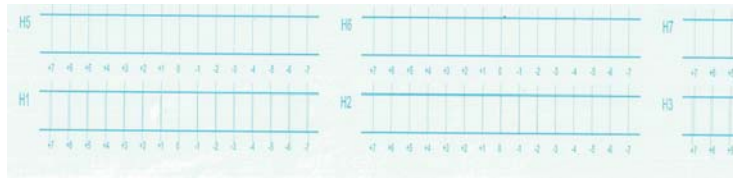
☞ 「調整模式」 (第 51 頁)

接著選擇 UV Flatbed Controller 上的 [調整] - [印字頭間距]，以執行調整。

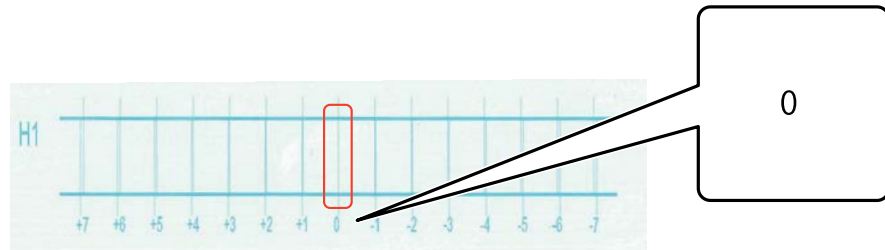
### 水平調整



- 調整印字頭高度，然後設定起始列印位置 (X 軸與 Y 軸位置)。  
☞ 「調整印字頭的高度」(第 46 頁)
- 進行水平調整。  
按下 [Print Left Adjustment Sheet] 以列印調整樣式。



「0」線條 (紅色方框中的垂直線) 是直線，此為正常現象。

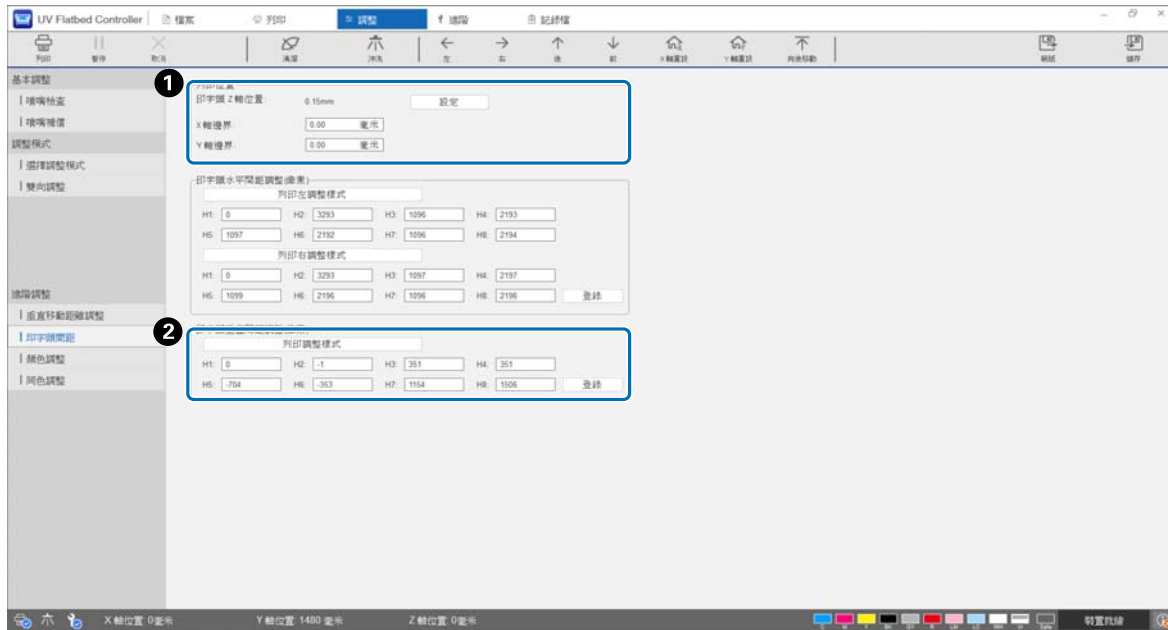


例如，如果「0」線條不是直線，但「+1」線條是直線，請將畫面上的原始數字加上「+1」，然後輸入該數字。檢查完每個印字頭 (H1 至 H8) 的樣式並輸入畫面上的數值時，請按下 [登錄]。

印字頭水平間距調整(像素)							
列印左調整樣式							
H1: 0	H2: 3293	H3: 1096	H4: 2193				
H5: 1097	H6: 2192	H7: 1096	H8: 2194				
列印右調整樣式							
H1: 0	H2: 3293	H3: 1097	H4: 2197				
H5: 1099	H6: 2196	H7: 1096	H8: 2196	登錄			

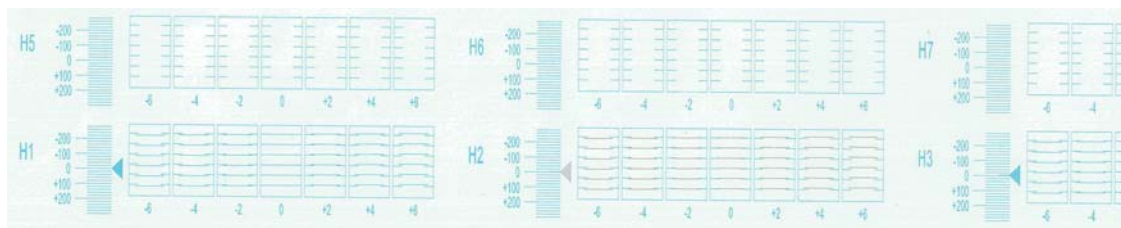
按下 [Print Right Adjustment Sheet]，然後重複上述的相同步驟。

# 垂直調整

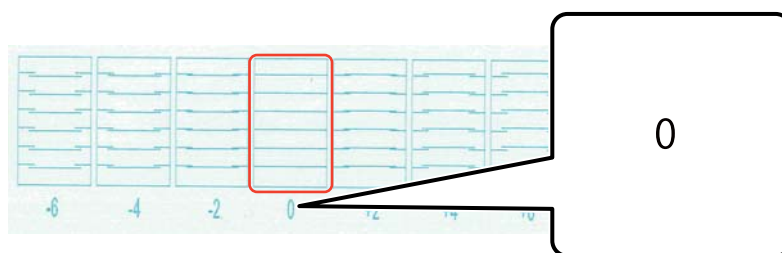




- 調整印字頭高度，然後設定起始列印位置 (X 軸與 Y 軸位置)。  
☞ 「調整印字頭的高度」(第 46 頁)
- 進行垂直調整。  
按 [ 列印調整樣式 ] 以列印調整樣式。



「0」線條 (紅色方框中的水平線) 是直線，此為正常現象。



例如，如果「0」線條不是直線，但「+1」線條是直線，請將畫面上的原始數字加上「+1」，然後輸入該數字。檢查完每個印字頭 (H1 至 H8) 的樣式並輸入畫面上的數值時，請按下 [ 登錄 ]。

印字頭垂直間距調整(像素)

列印調整樣式

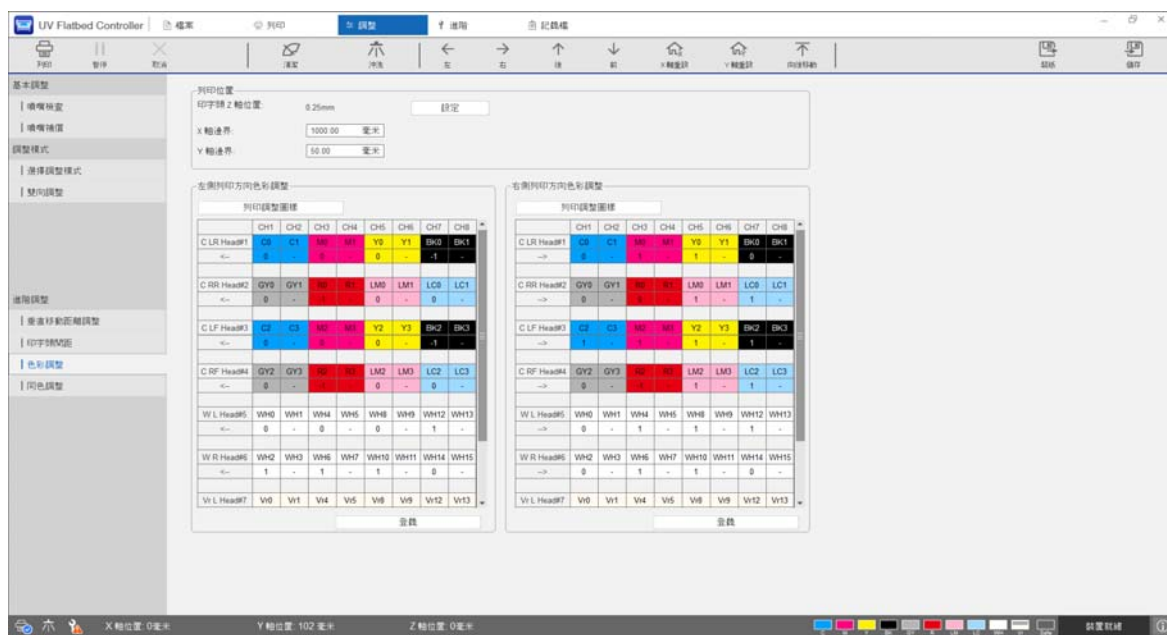
H1: 0	H2: -1	H3: 351	H4: 351
H5: -704	H6: -353	H7: 1154	H8: 1506

登錄

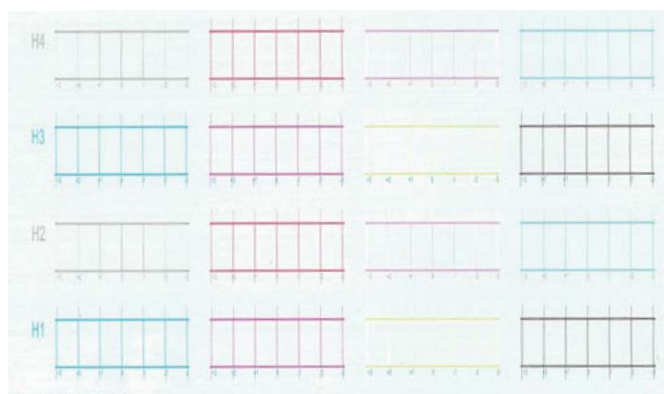
## 顏色調整

調整同一印字頭中每個顏色噴嘴的墨滴位置。

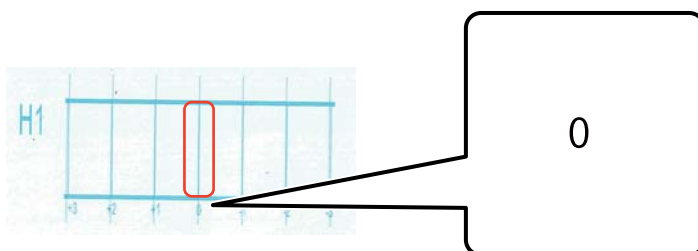
- 1 請從畫面上的 [調整] - [選擇調整模式] 選擇調整模式。  
☞ 「調整模式」(第 51 頁)
- 2 選擇 UV Flatbed Controller 中的 [調整] - [色彩調整]。



- 3 從 [Left Color Adjustment] 選擇 [列印調整樣式] 以列印調整樣式。



- 4 「0」線條 (紅色方框中的垂直線) 是直線，此為正常現象。



- 5 例如，若「0」線條不是直線，但「+1」線條是直線，請輸入畫面上的「+1」。檢查完每個印字頭 (H1 至 H8) 的樣式並輸入畫面上的數值時，請按下 [登錄]。

	CH1	CH2	CH3	CH4	CH5	CH6	CH7	CH8
C LR Head#1	C0	C1	M0	M1	Y0	Y1	BK0	BK1
<--	0	-	0	-	0	-	0	-
C RR Head#2	GY0	GY1	R0	R1	LM0	LM1	LC0	LC1
<--	0	-	0	-	0	-	0	-
C LF Head#3	C2	C3	M2	M3	Y2	Y3	BK2	BK3
<--	0	-	0	-	0	-	0	-
C RF Head#4	GY2	GY3	R2	R3	LM2	LM3	LC2	LC3

- 6 在 [Right Color Adjustment] 中重複步驟 1-5。

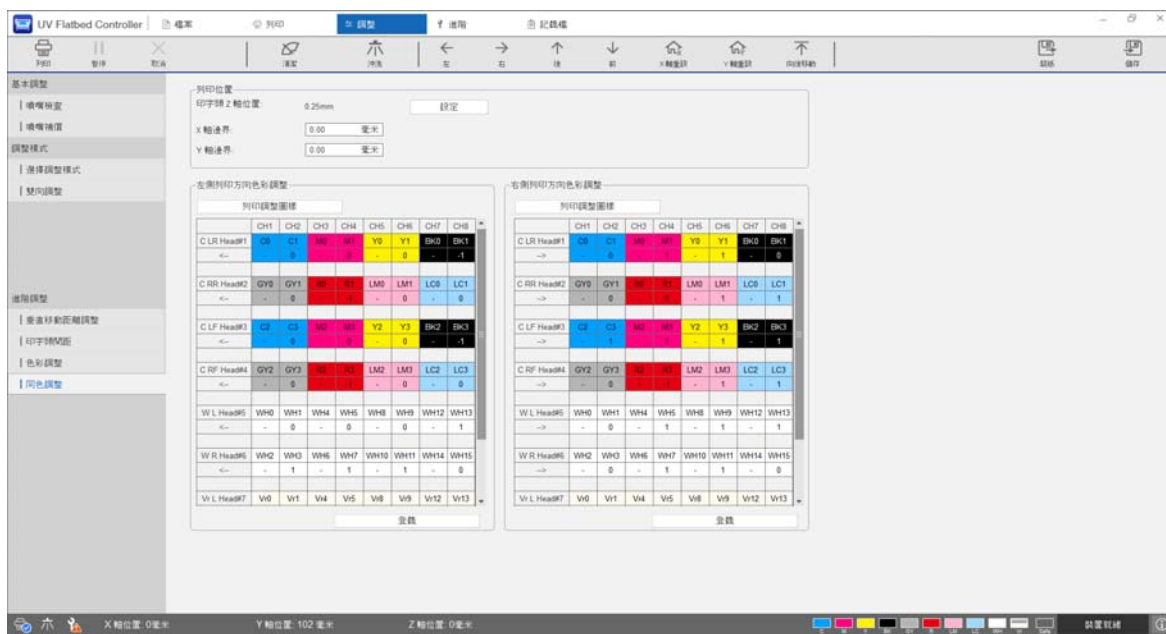
**重要資訊**

執行顏色調整時，同色調整的數值也將變更。執行顏色調整時，請確定您也執行同色調整。

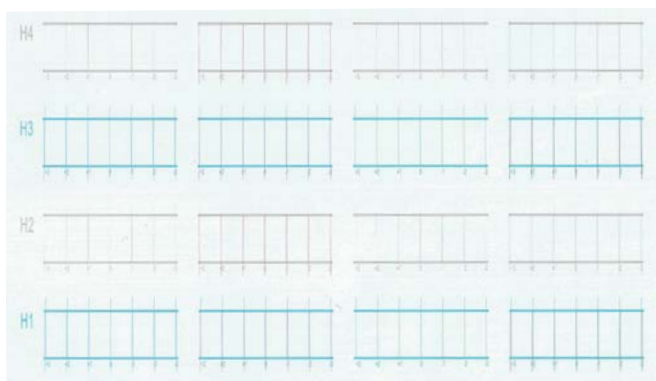
## 同色調整

調整同一印字頭中同色噴嘴的墨滴位置。

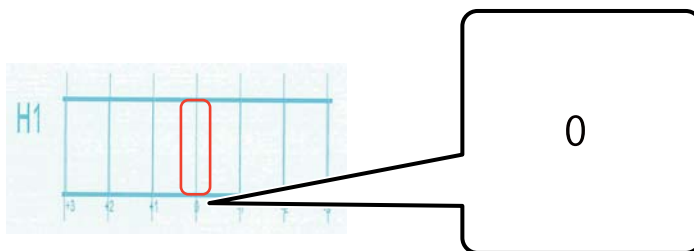
- 1 請從畫面上的 [調整] - [選擇調整模式] 選擇調整模式。  
☞ 「調整模式」(第 51 頁)
- 2 選擇 UV Flatbed Controller 中的 [調整] - [同色調整]。



- 3 從 [Left Color Adjustment] 選擇 [列印調整樣式] 以列印調整樣式。



- 4 「0」線條 (紅色方框中的垂直線) 是直線，此為正常現象。



- 5 例如，若「0」線條不是直線，但「+1」線條是直線，請輸入畫面上的「+1」。檢查完每個印字頭 (H1 至 H8) 的樣式並輸入畫面上的數值時，請按下 [登錄]。

	CH1	CH2	CH3	CH4	CH5	CH6	CH7	CH8
C LR Head#1	C0	C1	M0	M1	Y0	Y1	BK0	BK1
-->	-	0	-	1	-	1	-	0
C RR Head#2	GY0	GY1	R0	R1	LM0	LM1	LC0	LC1
-->	-	0	-	0	-	1	-	1
C LF Head#3	C2	C3	M2	M3	Y2	Y3	BK2	BK3
-->	-	1	-	1	-	1	-	1
C RF Head#4	GY2	GY3	R2	R3	LM2	LM3	LC2	LC3
-->	-	0	-	-1	-	1	-	1

- 6 在 [Right Color Adjustment] 中重複步驟 1-5。

# 附錄

## 耗材與選購項目

以下為可搭配此印表機使用的耗材與選購項目清單。(截至 2020 年 8 月為止)

如欲獲得最新資訊，請參考 Epson 網站 (<http://www.epson.com>)。

### 墨水瓶

名稱	零件編號	注意事項
黑色	T49V1	
青色	T49V2	
洋紅色	T49V3	
黃色	T49V4	
淡青色	T49V5	
淡洋紅色	T49V6	
灰色	T49V7	
紅色	T49V8	
白色	T49V9	
光油	T49VA	
清潔液	T49V0	打開此處可清潔印字頭周圍的固定板。 (在本指南中，此項目為「清潔液」。)

Epson 建議您使用 Epson 原廠墨水瓶。Epson 不保證非原廠墨水之品質或可靠度。若使用非 Epson 原廠墨水導致機器受損，本公司將不提供免費保固服務，且在某些情況下，可能會造成印表機性能不穩。

印表機可能無法顯示非原廠墨水的存量資訊，維修支援時也將會記錄錯誤可能是因為使用非原廠墨水所致。

### 其他問題

名稱	零件編號	注意事項
冷卻液	C13S210135	添加紫外線燈冷卻器。
廢墨桶	C13T724000	收集來自墨水儲槽的廢墨。

## 搬運與移動

請洽詢當地經銷商或 Epson 授權服務中心，以取得協助。

## UV Flatbed Controller 系統需求

### 系統需求

作業系統	Windows 7 x64 Windows 10 x64
CPU	Intel Core i7 2.0 GHz 或更快速度
可用記憶體區域	8 GB 或以上 / 第 4 代
儲存空間	SSD 250 GB 以上
顯示器	建議使用 Full HD (1920 x 1080)

## 規格

### 印表機

列印系統	隨需噴墨系統
墨水顏色	青色、洋紅色、黃色、黑色、淡青色、淡洋紅色、灰色、紅色、白色、光油
載台高度	900 mm (35.4 in.)
列印尺寸 (最大)	寬度 2500 mm (98.4 in.) x 長度 1250 mm (49.2 in.)
材料厚度 (最大)	80 mm (3.15 in.)
材料重量 (最大)	50 kg/m <sup>2</sup> (適用於未集中裝紙)
解析度 (dpi)	360 x 720、720 x 720、720 x 1080、720 x 1440
重量	約 1370 kg (3020.3 lb.)
額定電壓	200 V / 208 V / 220 V / 230 V / 240 V
額定頻率	50 / 60 Hz
額定電流	29 A
視在功率	5.7 kVA
耗電量	約 4.8 kw (列印時)

通訊界面	SuperSpeed USB
外觀尺寸	(寬) 4635 mm (182.5 in.) x (深) 2768 mm (109.0 in.) x (高) 1730 mm (68.1 in.) (寬) 4635 mm (182.5 in.) x (深) 2768 mm (109.0 in.) x (高) 1400 mm (55.1 in.) (不含訊號燈)
聲壓度	低於 70 dB (A) (列印時)
溫度	操作：15 至 30° C (59 至 86° F) (建議在 20 至 25° C [68 至 77° F]) 存放時 (添加墨水前)：-20 至 60° C (-4 至 140° F) (在 96 小時內 -20° C [-4° F]，在 1 個月內 40° C [104° F]，在 120 小時內 60° C [140° F]) 存放時 (添加墨水後)：-20 至 40° C (-4 至 104° F) (在 1 個月內 40° C [104° F])
濕度	操作：20 至 80% (建議在 40 至 60%) (無凝結狀態) 存放時 (添加墨水前)：5 至 85% (無凝結狀態) 存放時 (添加墨水後)：5 至 85% (無凝結狀態)

#### 重要資訊

在海拔 3000 公尺 (9842.5 英尺) 以下的地區使用此印表機。

## 墨水瓶

形狀	專屬墨水瓶
墨水類型	UV 墨水
列印保證期間	墨水瓶上的過期日期 (於室溫下存放)
存放溫度	包裝以便搬運時：-30 至 60° C (-22 至 140° F) (在 24 小時內 -30 至 -10° C [-22 至 14° F]、在 1 個月內 -10 至 40° C [14 至 104° F]、在 120 小時內 50° C [122° F]，以及在 24 小時內 60° C [140° F]) 包裝以便存放時：-30 至 40° C (-22 至 104° F) (在 24 小時內 -30 至 -20° C [-22 至 -4° F]，以及在 1 個月內 30 至 40° C [86 至 104° F]) 墨水結冰溫度：-30° C (-22° F) 以下
容量	1000 ml



## 符合性聲明 ( 僅適用於歐盟國家 )

製造商	SEIKO EPSON CORPORATION Address 3-5, Owa 3-chome, Suwa-shi, Nagano-ken 392-8502 Japan
代表人	EPSON EUROPE B.V. Address Atlas Arena, Asia Building, Hoogoorddreef 5, 1101 BA Amsterdam Zuidoost The Netherlands
品牌名稱	EPSON
產品名稱	UV Flatbed Printer
型號	N771A
符合以下指令和規範	指令 2006/42/EC : EN ISO 12100 EN 60204-1 EN 1010-1 EN 1010-2 指令 2014/30/EU : EN 55011 EN 61000-6-2 指令 2011/65/EU : EN 50581

# 何處取得協助

## 技術支援網站

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

<https://www.epson.com.tw>

若您需要最新的驅動程式、常見問題、使用手冊或其他可下載資料，請瀏覽下列網站：

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

接著，在 Epson 網站上選擇您的所在區域。

## 聯絡 Epson 支援

### 聯絡 EPSON 之前

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

若您為 EPSON 服務人員提供下列資訊，他們將可以更快地為您服務：

- 產品序號  
(序號標籤通常位於產品的背後。)
- 產品型號
- 產品軟體版本  
(按一下產品軟體中的關於、版本資訊或類似的按鍵。)
- 電腦的品牌和型號
- 電腦作業系統名稱和版本
- 您通常搭配這項產品所用的軟體應用程式的名稱和版本