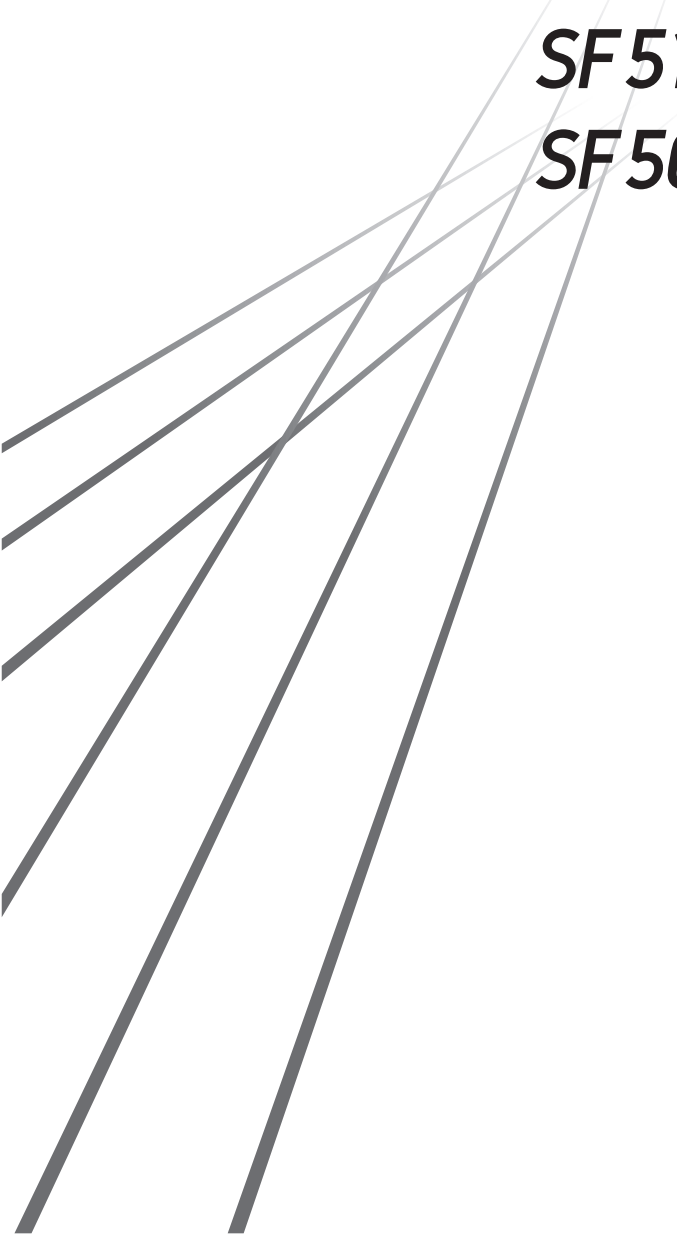




RISO SF **EII** 系列

使用手冊

SF 5450 **EII** SF 5430 **EII**
SF 5350 **EII** SF 5330 **EII**
SF 5250 **EII** SF 5230 **EII**
 SF 5130 **EII**
 SF 5030 **EII**



關於本機 **1**

基本操作 **2**

製版功能 **3**

印刷功能 **4**

實用功能 **5**

設定操作條件 **6**

RISO Console **7**

更換耗材 **8**

維護 **9**

疑難排解 **10**

附錄 **11**

For SF5450EIIU, SF5430EIIU, SF5130EIIU in the United States and Canada,
SF5350EIIA, SF5250EIIA, SF5330EIIAN, SF5230EIIAN in Taiwan



As an **ENERGY STAR**® Partner, RISO KAGAKU CORP. has determined that this product meets the **ENERGY STAR**® guidelines for energy efficiency.

For SF5450EIIU, SF5430EIIU and SF5130EIIU

Duplicator Model: SF5450EIIU, SF5430EIIU and SF5130EIIU

RFID System Model: 050-34901

Contains FCC ID: RPARFR6

This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions: (1) this device may not cause harmful interference, and (2) this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

The user is cautioned that unauthorized changes or modifications not approved could void the user's authority to operate the equipment.

NOTE: This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device, pursuant to part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation. This equipment generates, uses and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this equipment does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the equipment off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one or more of the following measures:

- Reorient or relocate the receiving antenna.
- Increase the separation between the equipment and receiver.
- Connect the equipment into an outlet on a circuit different from that to which the receiver is connected.
- Consult the dealer or an experienced radio/TV technician for help.

Contains IC: 4819A-RFR6

Operation is subject to the following two conditions: (1) this device may not cause interference, and (2) this device must accept any interference, including interference that may cause undesired operation of the device.

CAN ICES-3(B)/NMB-3(B)

Perchlorate Material-special handling may apply, See www.dtsc.ca.gov/hazardouswaste/perchlorate
This product may contain certain substances which are restricted when disposed.
Therefore, be sure to consult your contracted service dealer.

針對 SF5350EII E SF5230EII E 及 SF5030EII E

本產品包含 RFID (無線射頻辨識) 系統。



RE 指令 1 級裝置

Nur SF5350EII E, SF5230EII E und SF5030EII E

MASCHINENLÄRM INFORMATION

Maschinenlärminformations-Verordnung 3. GSGV:

Der höchste Schalldruckpegel beträgt 70 dB(A) oder weniger gemäß EN ISO 7779.

Hinweis:

Das Gerät ist nicht für die Benutzung am Bildschirmarbeitsplatz gemäss Bildschirmarbeitsverordnung vorgesehen.

RISO KAGAKU CORPORATION LONDON OFFICE

610 Centennial Park, Centennial Avenue, Elstree, Herts, WD6 3TJ U.K.

針對 SF5350EII A SF5250EII A SF5330EII A SF5230EII A SF5130EII A 及 SF5030EII A

警告

這是 A 級產品。在家庭環境中，本產品可能會導致無線電干擾，在此情況下，用戶可能需要採取適當的措施。

前言

感謝您購買本印表機。

本機為數碼速印機，只需簡單的操作即可印刷清晰的文件，如同操作影印機一樣。

您能夠以較低的成本快速印刷多張紙。

本機配備許多只有速印機才能提供的實用功能。

■ 本手冊的描述性內容

- 未經 RISO KAGAKU CORPORATION 許可，嚴禁複製本手冊的全部或部分內容。
- 為了改進產品，本手冊的內容如有更改，恕不另行通知。
- 請注意，我們對使用本手冊及操作本機產生的結果的效果概不承擔任何責任。

■ 商標

- 、 及 **RISO iQualitySystem** 是 RISO KAGAKU CORPORATION 在美國及其他國家 / 地區的商標或註冊商標。
- Microsoft 及 Windows 是 Microsoft Corporation 在美國及 / 或其他國家 / 地區的註冊商標或商標。
- 其他公司名稱及 / 或商標分別是各自公司的註冊商標或商標。



本機獲得 Color Universal Design Organization (CUDO) 認證，以色彩通用設計為考量進行製造，不論個人在色彩感知方面的差異如何，均可為更多人提高可視性。

關於本使用手冊

為本機提供的使用手冊

本機隨附以下使用手冊。

使用本機前，請仔細閱讀本使用手冊。

此外，如果在使用本機期間有任何疑問，必要時請參閱本手冊。請始終隨本機一起使用本手冊。

■ RISO SF EII 系列使用手冊 (本手冊)

本使用手冊介紹本機的基本操作程序以及如何使用進階印刷功能與其他實用功能。

本手冊還介紹了使用注意事項、如何處置與更換耗材及發生問題時的疑難排解程序。

■ RISO 印表機驅動程式使用手冊

本使用手冊以 PDF 檔案形式包含在隨附的 DVD-ROM 中。

本手冊介紹了從電腦在本機上印刷的操作程序及各種設定。

■ RISO 公用程式應用程式使用手冊

本使用手冊以 PDF 檔案形式包含在隨附的 CD-ROM 中。

本手冊介紹如何使用 RISO COPY COUNT VIEWER 及 RISO USB PRINT MANAGER。

關於符號



確保安全的警告或注意事項。



需要特別留意的重要事項。請仔細閱讀並遵照說明。



提供有用資訊的補充說明。



指示參考頁。

關於畫面與插圖

本手冊中提供的畫面與插圖可能因機型及選購部件的安裝條件等使用環境因素而有所不同。

目錄

前言	1
關於本使用手冊	2
為本機提供的使用手冊	2
關於符號	2
關於畫面與插圖	2
目錄	3
安全注意事項	7
警告指示	7
安裝位置	7
電源連接	7
接地連接	7
機器使用	8
油墨	8
注意標籤的位置	9
開始使用前	9
安裝注意事項	9
使用注意事項	10
耗材	10
印刷原稿資料	11
軟件	11
原稿	12
印刷紙張	12
印刷區域	14
不得印刷的材料	14

第 1 章 關於本機

各部件的名稱與功能	16
送紙端	16
出紙端	17
選購件	18
控制面板	19
液晶面板顯示	21
製版基本畫面	21
印刷基本畫面	21
印刷流程	22
“製版處理”與“印刷處理”	22
何謂 [自動印刷] ?	22

第 2 章 基本操作

印刷前準備工作	24
設定送紙台與紙張	24
設定出紙台	25
放置原稿	28
使用玻璃稿台時	28
使用自動進紙器時	28
印刷紙張原稿	29

從電腦印刷	30
[自動印刷 :] 未設定為 [開啟] 時	31
使用 USB 快閃記憶體印刷	32
使用本機前執行驗證	34
執行驗證操作	34
解除驗證狀態	35

第 3 章 製版功能

製版功能	38
適合原稿的原稿處理初始設定 [LINE/PHOTO] [PENCIL]	38
[LINE/PHOTO]	38
[PENCIL]	39
選擇處理相片漸層的方法 [網點處理]	39
調整原稿的掃描對比度 [SCANNING LEVEL]	40
使用書本型原稿 [BOOK]	40
節省油墨 [INK SAVING]	41
放大或縮小原稿尺寸 [縮放比例]	41
[標準比率]	41
[無倍縮放]	42
在單張紙張上配置兩張原稿 [2-UP]	42

第 4 章 印刷功能

印刷功能	46
調整印刷速度 [SPEED]	46
調整印刷濃度 [DENSITY]	47
調整印刷位置 [PRINT POSITION]	48
調整橫向位置	48
調整縱向位置	48

第 5 章 實用功能

實用功能	52
印刷分頁的原稿 [程式]	52
設定 [單張原稿模式]	53
設定 [多張原稿模式]	53
取消 [程式]	54
登記 [程式]	54
檢索 [程式]	54
更改 [程式] 設定	55
刪除 [程式]	55
防止油墨模糊 [IDLING]	56
防止影印機密文件 [CONFIDENTIAL]	56

第 6 章 設定操作條件

設定操作條件 [自選設定模式]	58
[自選設定模式] 的基本操作	58
設定項目列表	59
連接網路	68
連接至 IPv4 網路時	68
連接至 IPv6 網路時	69
使用驗證功能	70
[用戶登記]	70
[停止使用]	71
[總張數上限] [版紙張數上限]	72
[清除總張數] [清除版紙張數]	72
[計數全部清除]	73
[設定日期]	73
[清除張數錯誤]	74
[計數器報表輸出]	74
[計數器報表設定]	75
[清除認證設定]	76
顯示累積計數 [計數器顯示]	77
調整送紙與出紙條件 [特殊紙張控制]	78
特殊紙張送紙調整 [紙張品質]	78
特殊紙張出紙調整 [分離風扇] [吸氣風扇]	78
插入隔頁紙 [隔頁紙分頁]	79
使用紙張記憶器原稿 [紙張記憶器列印]	79

第 7 章 RISO Console

RISO Console	82
存取 RISO Console	82
登入	82
登出	82
[監控] 功能表	83
[一般] 標籤畫面	83
[系統] 標籤畫面	83
[用戶] 標籤畫面	83
[印表機] 功能表	84
[網路] 功能表	85
[網路設定] 畫面	85
[SNMP 設定] 畫面	85
[SMTP 設定] 畫面	85

第 8 章 更換耗材

設定版紙卷	88
更換墨盒	90
清空卸版盒	92
更換印刷滾筒	93
取出印刷滾筒	93
安裝印刷滾筒	94
收集與處置用完的耗材	95
墨盒	95
版紙芯	95
用過的版紙	95

第 9 章 維護

維護	98
熱敏列印頭	98
外殼	99
玻璃稿台與稿台蓋墊	99
選購的自動進紙器	100
壓輥	100

第 10 章 疑難排解

顯示訊息時	102
如何檢視訊息	102
訊息	103
[!] 指示燈閃爍且 [H] 顯示於數字顯示時	111
[!] 指示燈熄滅且錯誤代碼顯示於數字顯示時	112
疑難排解	113

第 11 章 附錄

選購配件	122
規格	123
索引	129

安全注意事項

本章節說明使用本機前需要瞭解的資訊。操作本機前，請閱讀本章節。

警告指示

以下警告指示用於確保本機的正常操作，以及預防人身危害與財產損失。

 警告	表示忽略本符號說明而操作不當可能導致死亡或嚴重人身傷害。
 注意	表示忽略本符號說明而操作不當可能導致人身傷害或財產損失。

圖形顯示示例

	⊘ 符號表示禁止的操作。象形文字或鄰近區域中顯示禁止的特定操作。左側顯示的象形文字表示禁止拆卸。
	● 符號表示強制性操作或說明。象形文字中顯示特定說明。左側顯示的象形文字要求拔下電源插頭。

安裝位置

注意

- 請勿將本機置於不穩定的位置，如搖晃的底座或傾斜的表面。如果本機墜落或掉落，則可能造成人身傷害。
- 使本機遠離潮濕及灰塵多的環境，否則可能造成火災或電擊。

電源連接

警告

- 按額定電壓值使用本機。並且，將插頭插入容量大於額定電流值的電源插座以使用本機。關於額定電壓值與額定電流值，請參閱本手冊末尾規格表中的“電源”項目。
- 請勿使用多位插座或多插座擴充插頭，否則可能造成火災或電擊。
- 請勿刮擦、損壞或加工電源線。請勿在電源線上放置重物或拉扯或強行彎折致其損壞，否則可能造成火災或電擊。
- 隨附電源線專用於本機。請勿將該電源線用於其他電子產品，否則可能造成火災或電擊。
- 請勿用濕手插拔電源線，否則可能造成電擊。

注意

- 拔電源線時，不要拉扯電源線（務必握住插頭），否則可能損壞電線，造成火災或電擊。
- 如果由於連續假期等原因長時間不使用本機，則必須拔下電源線以確保安全。
- 每年至少應將電源線拔出一次，清潔插頭端子及其周圍區域。這些區域灰塵積聚過多可能造成火災。

接地連接

警告

- 必須將帶有接地線的電源插頭插入帶有接地插口的牆壁插座。如果本機未接地，請勿使用。否則可能造成火災或電擊。

機器使用



警告

- 請勿在本機上放置盛水容器或金屬物品。如果水不慎溢出或流入或金屬物品不慎落入本機，可能造成火災或電擊。
- 請勿在本機附近使用可燃噴霧與易燃溶劑。如果噴霧與易燃溶劑接觸到本機系統內的電子部件，可能造成火災或電擊。
- 請勿將金屬部件或高度易燃物質等異物通過任何開口插入或掉入本機，否則可能造成火災或電擊。
- 請勿拆除本機機蓋。本機內的某些部件具有高電壓。拆除機蓋可能造成電擊。
- 請勿拆卸或改裝本機，否則可能造成火災或電擊。
- 如果本機過熱、冒煙或散發異味，請立即關閉電源開關，拔下電源線，並與經銷商或授權服務代表聯絡，否則可能造成火災或電擊。如需詳細資訊，請諮詢經銷商或授權服務代表。
- 如果異物不慎進入本機內部，請立即關閉主機的電源開關，拔下電源線，並與經銷商或授權服務代表聯絡。如果繼續使用本機而不採取相應措施，可能造成火災或電擊。



注意

- 如果要移動本機，請與經銷商或授權服務代表聯絡。如果自行強行移動本機可能使本機發生翻倒，從而可能造成人身傷害。
- 請勿執行本手冊中未說明的任何程序（調整、維修等）。如果要調整或維修，請與經銷商或授權服務代表聯絡。
- 印刷期間保持良好的通風。
- 請勿直接用手指觸摸熱敏列印頭。熱敏列印頭可能受熱，造成燙傷。
- 請勿觸摸本機的移動部件，否則可能造成人身傷害。
- 切勿將手指等身體部位伸入送紙台與出紙台的開口，否則可能造成人身傷害。
- 將手伸入主機內部時，注意不要觸碰突出物或金屬板邊緣，否則可能造成人身傷害。
- 將手伸入主機內部時，注意不要觸碰分頁鉤或版紙移除鉤，否則這些鉤的尖端可能會弄傷手。
- 清潔壓輥時，務必關閉本機電源。
- 取下印刷滾筒單元後，印刷滾筒周圍區域及主機內部可能有殘餘油墨。請注意不要被油墨弄髒雙手或衣物。如果您的手等黏有油墨，請立即用肥皂洗淨。
- 請勿豎立印刷滾筒，否則可能弄髒地板等。



油墨

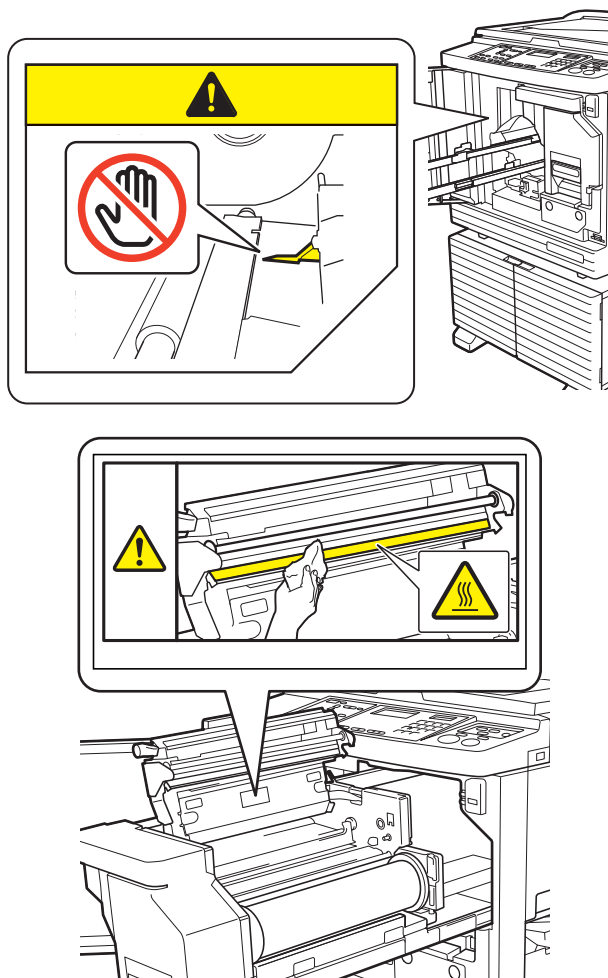


注意

- 如果油墨不慎濺入眼睛，立即用大量水徹底沖洗。
- 如果油墨不慎沾上皮膚，請立即用肥皂洗淨。
- 如果誤食油墨，請喝大量水或牛奶，不要催吐，並觀察情況是否有所改善。
- 如感覺任何不適，請立即尋求醫治。
- 油墨應僅用於印刷目的。
- 將油墨放在兒童接觸不到的地方。

注意標籤的位置

為確保安全操作，本機附帶一些注意標籤。請遵循這些標籤指示並安全使用本機。



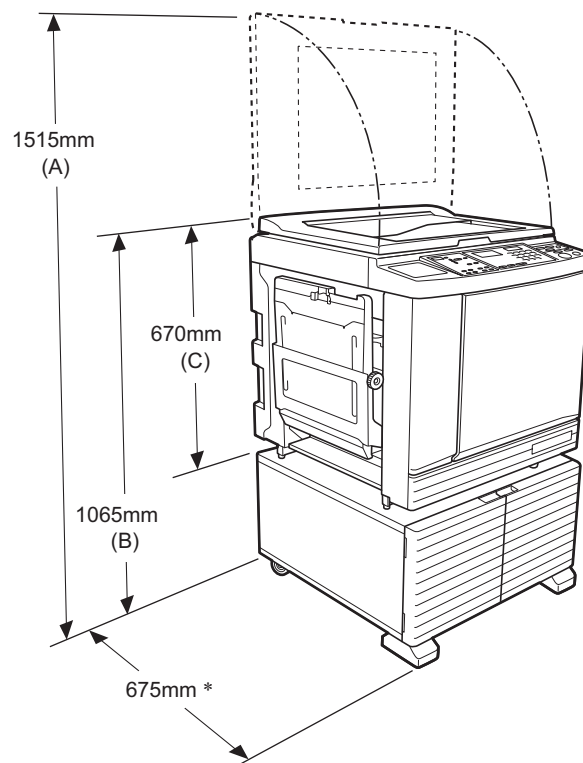
開始使用前

本章節說明使用本機前應遵守的注意事項及需要瞭解的資訊。

安裝注意事項

■ 所需空間

本機需要以下空間。



安裝選購的自動進紙器時，上圖中 (A) 至 (C) 的值如下。

(A) 1440 mm

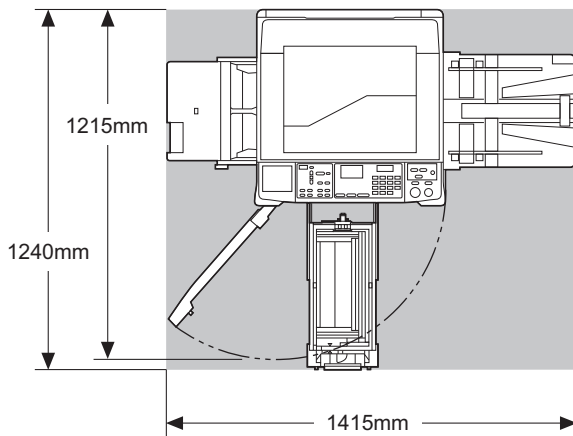
(B) 1100 mm

(C) 705 mm

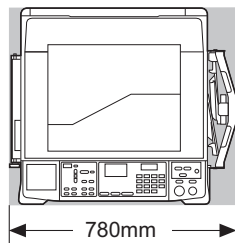
* 主機的厚度包括專用機架 (RISO Stand D Type III) 及穩定架。

頂視圖

• 使用時



• 儲存時



■ 安裝位置

- 將在交貨時與您協商確定本機的安裝位置。
- 本機的安裝位置應固定。
- 如果要移動本機，請與經銷商或授權服務代表聯絡。
- 請勿將本機安裝在以下位置，否則可能會造成故障、失靈或意外。
 - 陽光直接照射的位置及靠近窗戶的位置（如有需要，請將窗戶拉好窗簾）
 - 溫度驟然變化的位置
 - 極其悶熱潮濕的位置或寒冷乾燥的位置
 - 暴露於火源或熱源、冷空氣（如空調）、熱空氣（如加熱器）直接經過或傳遞熱量的位置
 - 通透性及通風不良的位置
- 選擇可以將本機水平放置的安裝位置。（安裝平整度：縱向及橫向均為 10 mm 或以下）



- 相應的環境條件如下。
溫度範圍：15°C 至 30°C
濕度範圍：40% 至 70%(無冷凝)

使用注意事項

■ 電源連接

- 務必將電源線牢固插入電源插座中以防接觸不良。
- 將本機置於電源插座附近。



■ 操作

- 本機操作期間，請勿關閉電源或拔出電源線。
- 本機操作期間，請勿打開蓋板或移動本機。
- 輕柔打開及合上所有蓋板。
- 請勿在本機上放置重物。
- 避免過度影響本機。
- 本機內含精密部件與傳動機構。請僅執行本手冊所述的程序。

耗材

- 對於油墨與版紙卷，建議使用 RISO 指定的產品。
 - RISO 原廠油墨與版紙卷能提供最大性能和最長壽命，且 RISO 設備與 RISO 原廠耗材一起使用時可實現卓越性能。
- 但是所有耗材的品質都會隨著時間而降低。建議您在購買後盡快使用油墨與版紙卷，並且在製造日期起 24 個月內用完。

可在墨盒上或版紙芯內找到製造日期。

RISO 原廠耗材提供耗材年齡資訊，讓機器可根據耗材年齡作出調整，例如距離使用截至日期的剩餘時間。

- 根據每個包裝盒上的說明正確儲存紙張、版紙卷與墨盒。
- 請勿將這些耗材儲存在以下位置，
 - 陽光直接照射的位置及靠近窗戶的位置（如有需要，請將窗戶拉好窗簾）
 - 溫度驟然變化的位置
 - 極其悶熱潮濕的位置或寒冷乾燥的位置



印刷原稿資料

以下方法可用於印刷使用電腦建立的原稿資料。

■ 使用 USB 電纜連接電腦的方法

需要使用市售 USB 電纜進行連接。使用符合 USB 2.0 標準的 3 m 或以下的電纜。



- ▶ 連接 USB 電纜時，務必打開本機與電腦的電源。
- ▶ 如果使用 USB 集線器，本機可能不會正常運作。
- ▶ USB 連接埠的最大輸入與輸出容許電壓是 5V。

■ 使用網路連接電腦的方法

使用市售 Ethernet 電纜 (支援 10BASE-T 或 100BASE-TX 的遮罩式雙絞線)。



- ▶ 要將 SF5430EII/SF5330EII/SF5230EII/SF5130EII/SF5030EII 連接至網路，需要使用選購的網路套件 (☞ 122)。

■ 使用 USB 快閃記憶體的方法

- 使用與 USB 大型存放裝置類別相容的 USB 快閃記憶體。部分 USB 快閃記憶體可能無法正常運作。
- 使用格式化成 FAT 的 USB 快閃記憶體。
- 具有保安功能的 USB 快閃記憶體可能無法正常運作。



- ▶ 按照正確的程序緩慢連接或斷開 USB 快閃記憶體。
(☞ 32 “使用 USB 快閃記憶體印刷”)
- ▶ 不保證 USB 快閃記憶體中儲存的資料不會因自然災害或不可預見的事件而遺失。建議您使用電腦備份所有重要文件副本。

■ 使用紙張記憶器原稿的方法

- 使用本機的印表機驅動程式功能將原稿資料轉換為紙張記憶器原稿，然後使用雷射印表機印刷紙張記憶器原稿。
- 使用 [紙張記憶器列印] 功能 (☞ 79)，本機可以處理紙張記憶器原稿。



- ▶ 在以下情況下，本機可能無法正確掃描紙張記憶器原稿：
 - 玻璃稿台或稿台蓋墊弄髒。
 - 紙張記憶器原稿弄髒、起皺或有摺痕。
 - 紙張記憶器原稿在未指定的區域 (☞ 79) 有寫內容。

軟件

DVD-ROM 與 CD-ROM 中包含為本機提供的軟件如下：

■ RISO Printer Driver (RISO 印表機驅動程式)

這是可從電腦印刷原稿的專用印表機驅動程式。您還可以轉換電腦上建立的原稿資料，並為 [紙張記憶器列印] (☞ 79) 建立紙張記憶器原稿。如需詳細資訊，請參閱 DVD-ROM 中內含的使用手冊 (PDF 檔案)。

■ RISO Utility Software (RISO 公用程式應用程式)

CD-ROM 中包含以下兩個軟件程式：

- RISO USB PRINT MANAGER (RISO USB 列印管理器)
您可以在電腦上管理 USB 快閃記憶體中的原稿資料資訊。
- RISO COPY COUNT VIEWER (RISO 複製份數檢視器)
您可以管理由 [計數器報表輸出] (☞ 74) 驅動的 USB 快閃記憶體中儲存的複印張數資料。如需詳細資訊，請參閱 CD-ROM 中內含的使用手冊 (PDF 檔案)。

原稿

■ 尺寸與重量

可用以下尺寸與重量的原稿：

使用玻璃稿台時

尺寸	50 mm × 90 mm - 310 mm × 432 mm
重量	最大 10 kg

使用選購的自動進紙器時

尺寸	100 mm × 148 mm - 300 mm × 432 mm
重量	50 g/m ² – 128 g/m ²

- 請勿對自動進紙器混用不同尺寸的原稿。
- 可在自動進紙器中同時放置最多 50 張原稿 (當使用 80 g/m² 或以下的原稿時) 。

- 
- ▶ 不能在自動進紙器中使用以下原稿。將原稿放置在玻璃稿台上。

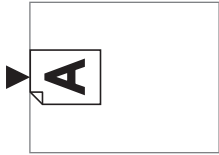
 - 貼補的原稿
 - 起皺、卷曲或有摺痕的原稿
 - 部分區域有黏性或有孔的原稿
 - 破損的原稿或有毛邊的原稿
 - 經化學處理的原稿 (如熱敏紙或複寫紙)
 - 透明的原稿 (如 OHP 投影膠片或描圖紙)
 - 帶修正液或膠水的原稿
 - 極薄的原稿 (不到 50 g/m²)
 - 極厚的原稿 (超過 128 g/m²)
 - 表面光滑的原稿 (如銅版紙)
 - 具有光澤表面的原稿
 - 有釘書針或曲別針的原稿

- 如果原稿過度起皺、卷曲或有摺痕，請將其完全弄平，以便整個原稿穩固地放置在玻璃稿台上。從玻璃稿台上脫落下來的區域可能會印刷為黑色。
- 如果原稿上使用了油墨或修正液，請待其徹底乾燥後再放置。否則可能會弄髒玻璃稿台，並且會影響正確印刷。

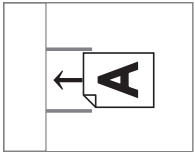
■ 原稿方向

在本手冊中，原稿的各個方向提述如下：

- 將原稿放在玻璃稿台上時：
朝參考位置的一端 (▶ 符號) 稱為“頂部”。



- 將原稿放置在選購的自動進紙器上時：
送紙方向的前緣稱為“頂部”。



印刷紙張

- 如果使用本機規格以外的紙張，RISO 不保證此類紙張的送紙與印刷效能。



▶ 請注意，根據紙張類型、周圍環境與儲存環境，即使使用尺寸與重量符合本機規格的紙張，本機也可能無法送紙。如需詳細資訊，請諮詢經銷商或授權服務代表。

■ 紙張尺寸

- 可用以下尺寸的紙張：
100 mm × 148 mm - 310 mm × 432 mm
- 本機可檢測到以下紙張作為標準尺寸紙張。

SF5450EII/SF5430EII/SF5130EII

Ledger	11 inches × 17 inches
Legal	8 1/2 inches × 14 inches
Letter	8 1/2 inches × 11 inches
Letter	11 inches × 8 1/2 inches
Statement	5 1/2 inches × 8 1/2 inches

SF5350EII/SF5250EII/ SF5330EII/SF5230EII/ SF5030EII

A3	297 mm × 420 mm
A4	210 mm × 297 mm
A4	297 mm × 210 mm
B4	257 mm × 364 mm
B5	182 mm × 257 mm
B5	257 mm × 182 mm
Foolscap	215.9 mm × 330.2 mm

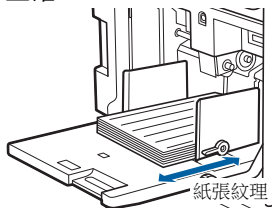
■ 紙張類型

- 可用以下類型的紙張：
SF5450EII/SF5350EII/SF5250EII
46 g/m² - 210 g/m²
SF5430EII/SF5330EII/SF5230EII/SF5130EII/SF5030EII
46 g/m² - 157 g/m²

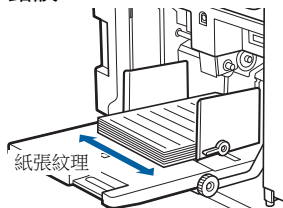
■ 防止夾紙與送紙故障

- 放置紙張，使其紋理（紋理流）與送紙方向一致。
如果紙張紋理設為垂直於送紙方向，則會減少紙張彈性，並且可能導致夾紙。

正確



錯誤



撕裂紙張可檢查紙張紋理。
紙張整齊撕裂的方向即是紙張紋理。



如果沿紙張紋理撕裂紙張，紙張將撕裂整齊。



如果沿垂直於紙張紋理的方向撕裂紙張，紙張將不會撕裂整齊。

- 使用裁剪不良的紙張或表面粗糙的紙張（繪圖紙等）時，請在使用前將此類紙張分離開來。
- 根據要使用的紙張類型，在本機的使用過程中可能會產生紙塵。請對有關區域進行清潔並保持良好通風。

- 使用厚紙（繪圖紙等）或表面光滑的紙張時，請調整下列部件：

- 對於 SF5450EII/SF5350EII/SF5250EII

- 給紙設定桿
- 出紙台的紙張排列器
- 出紙導翼調整撥盤

- 對於 SF5430EII/SF5330EII/SF5230EII/SF5130EII/SF5030EII

- 給紙設定桿
- 出紙台的瓦楞紙機
( 24 “印刷前準備工作”)

- 使用平整紙張。如果紙張確有卷曲，請將印刷紙張內部卷曲面朝上放置。



- 如果印刷紙張頂部（紙張輸出方向的前緣）的裝訂頁邊太窄或高密度圖像位於印刷紙張頂部，紙張可能會黏到印刷滾筒。在此情況下，請下移印刷位置，留出更寬一些的頂部裝訂頁邊或旋轉原稿的上下方向，然後重新製版。

■ 紙張儲存

將紙張儲存在乾燥的區域。含有水份的紙張可能會導致夾紙或印刷質量不佳。

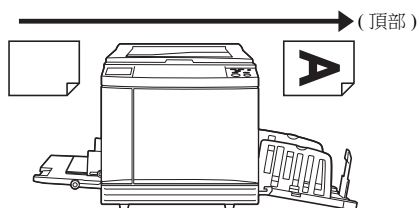
■ 不適合印刷的紙張

請勿使用以下類型的紙張，否則可能會造成夾紙。

- 極薄的紙張（不到 46 g/m²）
- 極厚的紙張（超過 210 g/m²）
- 經化學處理的紙張（如熱敏紙或複寫紙）
- 過度起皺、卷曲、有摺痕或破損的紙張
- 一面或兩面有塗層的紙張
- 有毛邊的紙張
- 銅版紙
- 部分區域有黏性或有孔的紙張

■ 紙張方向

在本手冊中，送紙方向的前緣稱為“頂部”。



印刷區域

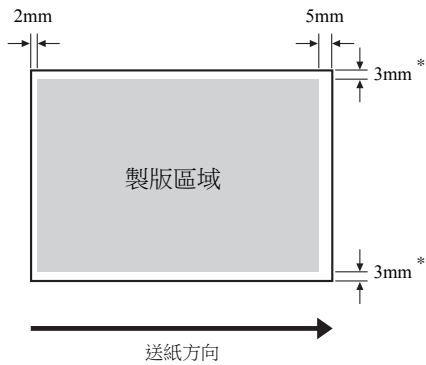
■ 最大印刷區域

本機的最大印刷區域如下：

機型	允許的印刷範圍
SF5450EII/ SF5430EII	291 mm × 425 mm
SF5350EII/ SF5330EII	291 mm × 413 mm
SF5250EII/ SF5230EII	251 mm × 357 mm
SF5130EII	210 mm × 357 mm
SF5030EII	210 mm × 290 mm

■ 製版區域

根據送紙台上放置的紙張尺寸確定製版區域。製版區域是等於不包括下圖中所示頁邊的紙張尺寸的區域。



* 這些值適用於使用標準尺寸紙張的情況。使用自訂尺寸的紙張時，這些值為 5 mm。

建立原稿時，請考慮上述頁邊。
透過從電腦發送原稿資料印刷時，適用相同的製版區域。

❗ ▶ 即使在設定更大尺寸的紙張時，製版區域也不會超過最大印刷區域。

📄 ▶ 印刷原稿周圍留有較小頁邊的原稿時，設定放大比例 (📖 41) 可有效縮小原稿尺寸。

不得印刷的材料

請勿將本機用於任何會觸犯法律或侵犯已確立版權之用途，即使製作的印刷件僅供個人使用。如需詳細資訊，請諮詢當地主管機構。通常，可以依賴判斷力與常識。



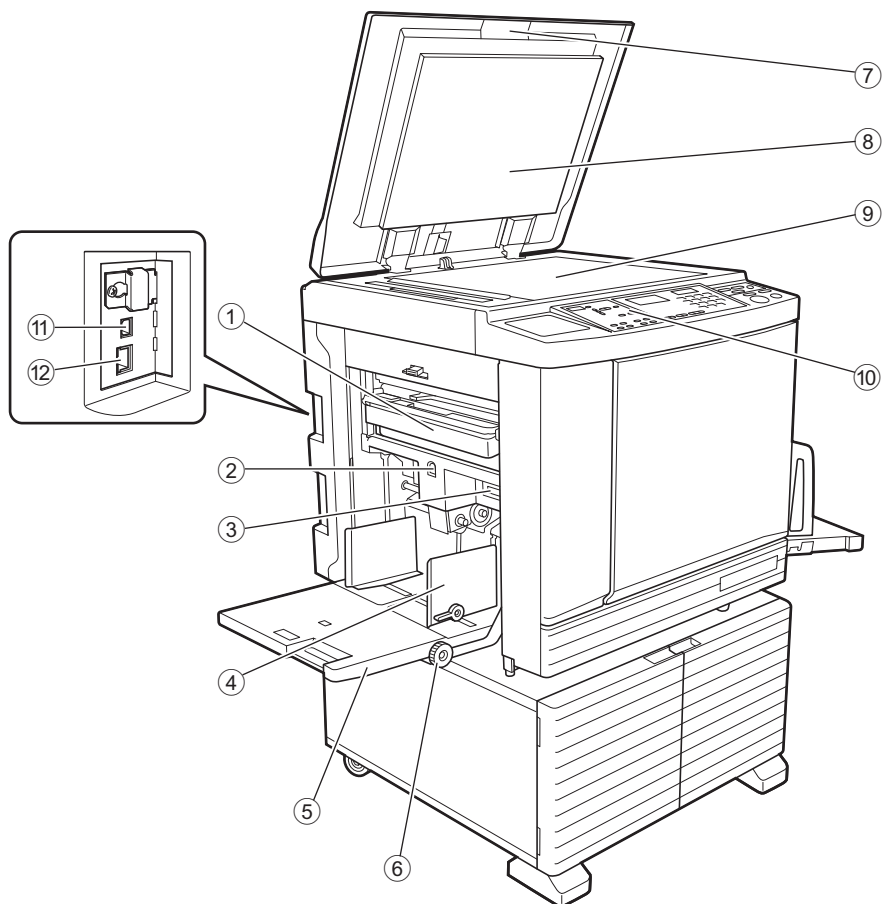
第 1 章

1

關於本機

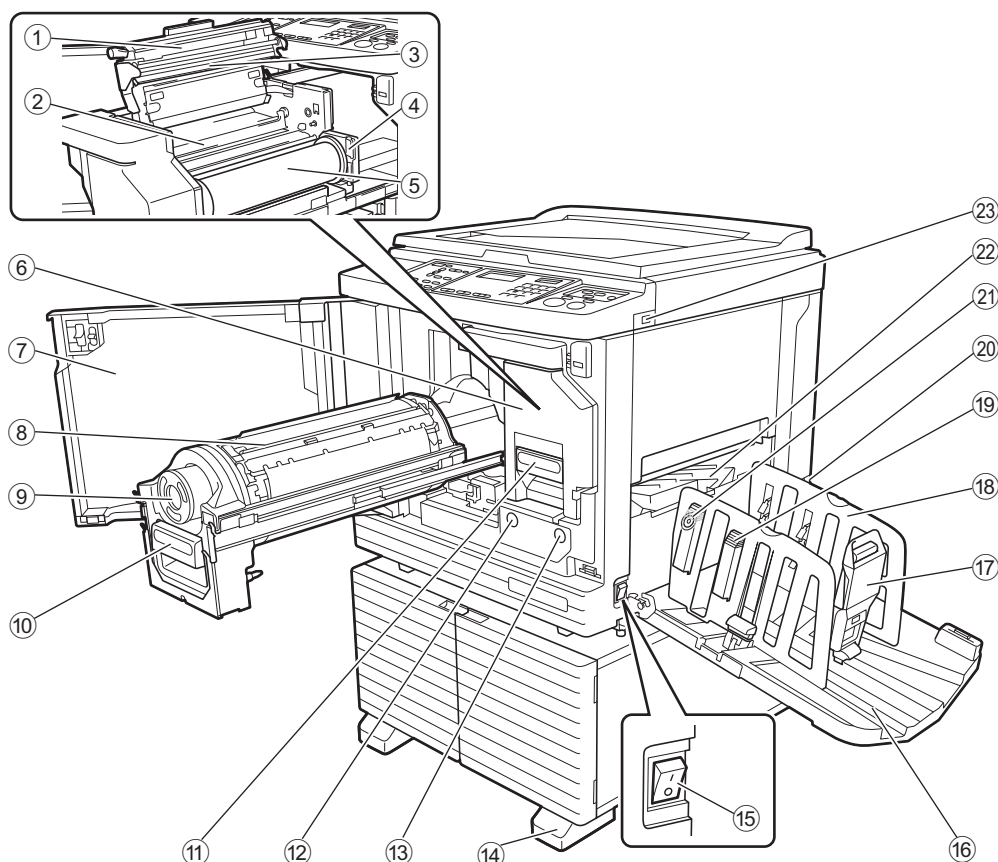
各部件的名稱與功能

送紙端



- | | |
|--|---|
| <p>① 卸版盒 (📖 92)
收集廢版紙。</p> <p>② 送紙台上升 / 下降按鈕 (📖 24)
更換或添加紙張時上升或下降送紙台。</p> <p>③ 給紙設定桿 (📖 24)
根據紙張類型調整給紙壓力。</p> <p>④ 送紙台導板 (📖 24)
滑動導板以適應紙張寬度，防止紙張未對齊。</p> <p>⑤ 送紙台 (📖 24)
將紙張放入此紙台。</p> <p>⑥ 垂直列印位置調整撥盤 (📖 48)
調整縱向印刷位置。</p> <p>⑦ 稿台蓋 (📖 28)
放置原稿時打開 / 合上此蓋板。</p> | <p>⑧ 稿台蓋墊 (📖 99)</p> <p>⑨ 玻璃稿台 (📖 28)
將原稿正面朝下放置。</p> <p>⑩ 控制面板 (📖 19)
執行所需的操作。</p> <p>⑪ USB 連接埠 (B 型) (📖 11)
插入 USB 電纜以連接本機與電腦。</p> <p>⑫ LAN 連接埠 (📖 11)
插入 Ethernet 電纜以將本機連接至網路。
視型號而定，需要使用選購的網路套件 (📖 122)。</p> |
|--|---|

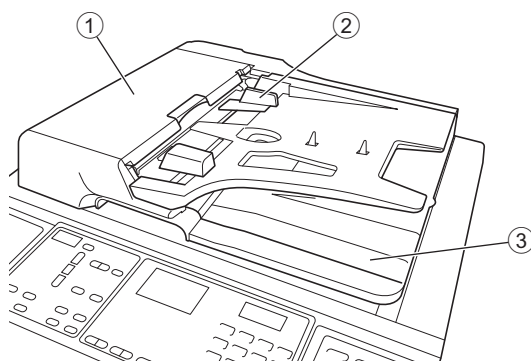
出紙端



- ① 製版單元蓋 (📖 88)
- ② 版紙導翼 (📖 89)
- ③ 熱敏列印頭 (📖 98)
- ④ 版紙卷容器 (📖 89)
固定安裝的版紙卷。
- ⑤ 版紙卷 (📖 88)
- ⑥ 製版單元 (📖 88)
請參閱編號 ① 至 ⑤。
- ⑦ 前門 (📖 88)
- ⑧ 印刷滾筒 (📖 93)
- ⑨ 墨盒 (📖 90)
- ⑩ 印刷滾筒把手 (📖 93)
握住此把手拉出印刷滾筒。
- ⑪ 製版單元把手 (📖 88)
握住此把手拉出製版單元。
- ⑫ 印刷滾筒釋放按鈕 (📖 93)
此按鈕亮起時，可拉出印刷滾筒。
此按鈕未亮起時，按此按鈕使其亮起，然後拉出印刷滾筒。
- ⑬ 製版單元釋放按鈕 (📖 88)
此按鈕亮起時，可拉出製版單元。
此按鈕未亮起時，按此按鈕使其亮起，然後拉出製版單元。
- ⑭ 穩定架
- ⑮ 電源開關 (📖 29)
打開 / 關閉電源。
- ⑯ 出紙台 (📖 25)
印刷的紙張輸出到此紙台。
- ⑰ 紙張擋板 (📖 25)
滑動此擋板以適應紙張尺寸。
- ⑱ 出紙台導板 (📖 25)
滑動此導板以適應紙張尺寸。
- ⑲ 紙張排列器旋鈕 (📖 25)
(僅限 SF5450EII/SF5350EII/SF5250EII)
按此旋鈕以打開紙張排列器。
紙張排列器有助於改善印刷紙張的排列狀態。
- ⑳ 電壓開關
(僅限 SF5430EII/SF5330EII/SF5230EII/
SF5130EII/SF5030EII)
請勿觸摸電源插座 (電線連接) 上半部分的開關。不慎切換電壓可能會導致出現故障。
- ㉑ 出紙導翼調整撥盤 (📖 26)
(僅限 SF5450EII/SF5350EII/SF5250EII)
- ㉒ 出紙導翼 (📖 26)
- ㉓ USB 連接埠 (📖 32)
插入 USB 快閃記憶體以進行印刷。

選購件

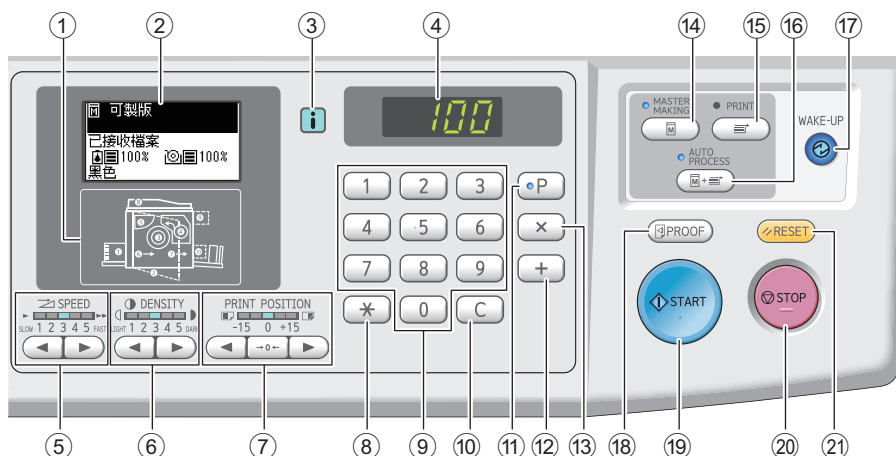
■ 自動進紙器



- ① **ADF 蓋** (📖 110)
發生夾紙時，打開此蓋板以取出原稿。
- ② **ADF 原稿導板** (📖 28)
滑動導板以適應原稿寬度，防止原稿未對齊。
- ③ **ADF 原稿接收盤**
已掃描的原稿輸出到此盤。

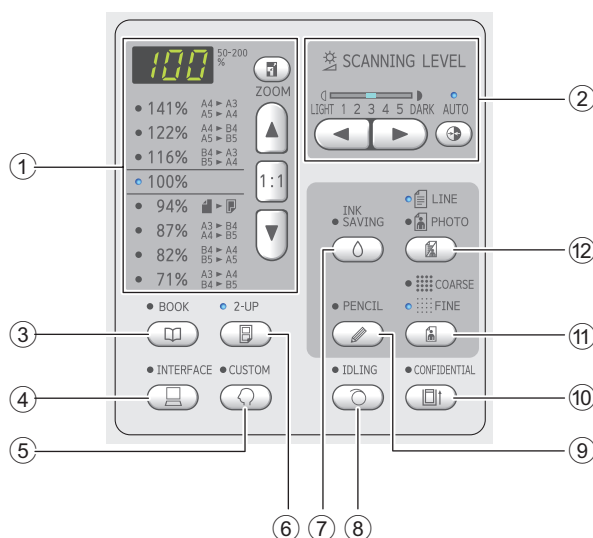
控制面板

■ 主面板



- ① 錯誤位置指示燈 (📖 103)
顯示發生錯誤的位置。
- ② 顯示 (📖 21)
- ③ [i] 指示燈 (📖 103)
[i] 指示燈的顏色顯示本機的状态。
- ④ 數字顯示
顯示印刷頁數與各種設定輸入的數值。
- ⑤ [SPEED (速度)] 鍵 (📖 46)
按這些鍵可調整印刷速度。這些按鍵上方的指示燈會顯示當前速度。
- ⑥ [DENSITY (濃度)] 鍵 (📖 47)
按這些鍵可調整印刷濃度。這些按鍵上方的指示燈會顯示當前印刷濃度。
- ⑦ [PRINT POSITION (列印位置)] 鍵 (📖 48)
按這些鍵可在製版後調整橫向印刷位置。
- ⑧ [*] 鍵
按此鍵可註冊 [程式] (📖 52) 設定或開啟 [程式] 畫面。
- ⑨ 數字鍵
按這些鍵可輸入印刷頁數與各種設定的數值。
- ⑩ [C] 鍵
按此鍵可清除輸入的字元與數字。
- ⑪ [P] 鍵 (📖 52)
按此鍵可開啟 [程式] 畫面。開啟 [程式] 時，此鍵的指示燈亮起。
- ⑫ [+] 鍵
按此鍵可操作 [程式] (📖 52) 或 [自選設定模式] (📖 58)。
- ⑬ [X] 鍵
按此鍵可操作 [程式] (📖 52) 或 [自選設定模式] (📖 58)。
- ⑭ [MASTER MAKING (製版)] 鍵 (📖 29)
按此鍵可顯示製版基本畫面。
- ⑮ [PRINT (列印)] 鍵
按此鍵可顯示印刷處理基本畫面。
- ⑯ [AUTO PROCESS (自動處理)] 鍵 (📖 22)
按此鍵可開啟 / 關閉 [AUTO PROCESS]。
開啟 [AUTO PROCESS] 時，按鍵上方的指示燈亮起。
- ⑰ [WAKE-UP (響鬧)] 鍵
 - 本機處於睡眠 (省電) 狀態時，此鍵的指示燈亮起。按此鍵可啟動本機。
 - 啟用驗證功能 (📖 70) 後，用戶通過驗證時，此鍵的指示燈亮起。按此鍵取消驗證狀態。(📖 35 “解除驗證狀態”)
- ⑱ [PROOF (試印)] 鍵 (📖 29)
按此鍵輸出試印件。
- ⑲ [START (啟動)] 鍵
按此鍵啟動製版處理與印刷處理，以及啟動各種操作。
操作可用時，此鍵指示燈亮起；操作不可用時，指示燈不亮。
- ⑳ [STOP (停止)] 鍵
按此鍵可停止正在進行的操作。
如果正在製版時按此鍵，則會在製版處理完成後停止操作。
- ㉑ [RESET (重設)] 鍵
按此鍵可將當前設定重設為預設值或在疑難排解後清除錯誤顯示。

■ 子面板



① 縮放尺寸選擇區域 (📖 41)

可以設定放大比例。

② 掃描級別調整區域 (📖 40)

可以調整原稿的掃描對比度。

③ [BOOK (書本)] 鍵 (📖 40)

④ [INTERFACE (電腦介面)] 鍵 (📖 30)

從電腦接收原稿資料之前按此鍵。開啟此鍵時，按鍵上方的指示燈亮起。

⑤ [CUSTOM (自選設定)] 鍵 (📖 58)

按此鍵可變更預設設定等，設定期間，鍵上方的指示燈亮起。

⑥ [2-UP (兩張並排)] 鍵 (📖 42)

按此鍵可在單張紙張上並排配置兩張原稿。開啟此鍵時，按鍵上方的指示燈亮起。

⑦ [INK SAVING (節省油墨)] 鍵 (📖 41)

按此鍵可減少油墨用量。

⑧ [IDLING (拌墨)] 鍵 (📖 56)

可在開始印刷時減少油墨模糊，例如，印刷滾筒長時間未使用時。開啟此鍵時，按鍵上方的指示燈亮起。

⑨ [PENCIL (鉛筆)] 鍵 (📖 39)

對於顏色較淡的原稿，如用鉛筆書寫或用普紅印泥蓋章的原稿，可套用適當的圖像處理。開啟此鍵時，按鍵上方的指示燈亮起。

⑩ [CONFIDENTIAL (機密排版)] 鍵 (📖 56)

按此鍵可廢棄用過的版紙。開啟此鍵時，按鍵上方的指示燈亮起。

⑪ [COARSE/FINE (粗 / 細)] 鍵 (📖 39)

可選取處理方法以表示相片的漸層。鍵上方的指示燈根據您選取的處理方法亮起。

⑫ [LINE/PHOTO (線圈 / 圖片)] 鍵 (📖 38)

可以選取適合原稿類型的圖像處理。鍵上方的指示燈根據您選取的圖像處理方法亮起。

液晶面板顯示

本章節介紹典型的畫面顯示。

製版基本畫面



① 訊息區域

可檢查操作說明及本機的狀態。

顯示	印刷位置
	印刷模式
	快速製版 (62)
	紙張記憶器列印 (79)

② 原稿資料顯示

本機從電腦或 USB 快閃記憶體接收原稿資料時，將會顯示 [已接收檔案]。
本機若沒有收到任何原稿資料，顯示將持續閃爍。

③ 耗材相關資訊

可檢查油墨或版紙卷剩餘量。

：油墨剩餘量

：版紙卷剩餘量

- ▶ 如果剩餘量低於 10% 或更低，則剩餘量圖示 () 會閃爍。
- ▶ 如果無法取得油墨瓶或版紙卷資訊，則不會顯示剩餘量，而且消耗品圖示 () 會閃爍。

④ 油墨顏色

可檢查本機中設定的印刷滾筒的油墨顏色。

- ▶ 如果無法取得油墨瓶資訊，則不會顯示 [黑色] 或 [彩色]，而且圖示會閃爍。

印刷基本畫面



① 印刷位置 (橫向)

可檢查印刷位置 (48) 是否移向印刷紙張的頂部或底部。

顯示	印刷位置
	移至底部
	標準位置
	移至頂部

② 重給紙檢查顯示

本機具有 [重給紙檢查] 功能，可在檢測到送入重疊的紙張 (雙重給紙) 時自動停止印刷。

[重給紙檢查] (64) 的 [36: 自選設定模式] 設定為 [1: 開啟]，會顯示 () 圖示。(此圖示僅顯示在當前停止的印刷基本畫面。不會在操作期間或製版基本畫面中顯示。)

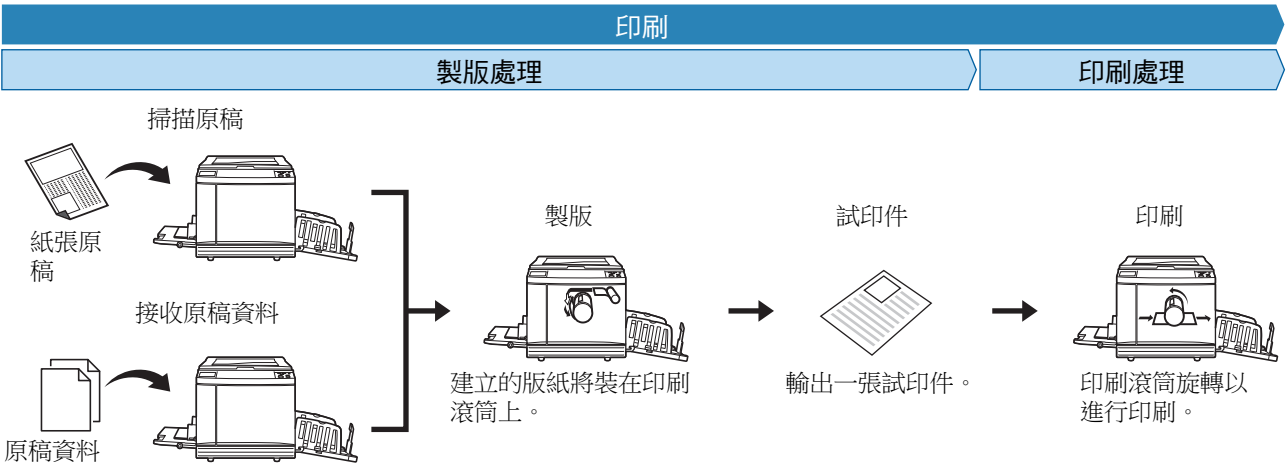
印刷流程

“製版處理”與“印刷處理”

本機是採用網點印刷方法的數碼速印機。網點印刷方法首先在版紙（原版）上形成細孔，這是印刷處理的基礎。然後透過這些孔塗上油墨以將影像傳送到紙張上。

在網點印刷方法中，“製版處理”指建立版紙的步驟，而“印刷處理”指油墨通過建立的版紙並且影像傳送到紙張上的步驟。

在本手冊中，“製版處理”與“印刷處理”統稱為“印刷”。



何謂【自動印刷】？

【自動印刷】是指連續操作製版處理與印刷處理。

按 [AUTO PROCESS] 鍵 (19) 可開啟 / 關閉 [自動印刷] 設定。

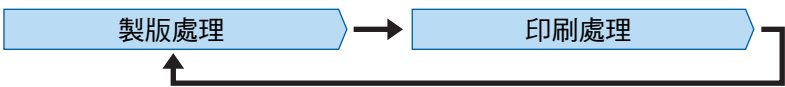
■【自動印刷】開啟時

製版處理後，將開始印刷處理。

印刷處理完成後，如果選購的自動進紙器上存在下一張原稿，則會為其開始製版。

如果原稿放置在玻璃稿台上，則會在印刷處理完成後停止操作。

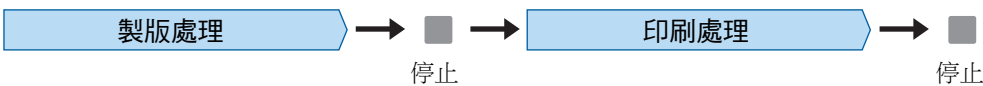
如果無需檢查試印件或更改印刷條件與製版條件，請使用此設定。



■【自動印刷】關閉時

每個處理完成後停止操作：製版與印刷。

如果檢查試印件後需要更改印刷條件或需要更換紙張，請使用此設定。





第 2 章

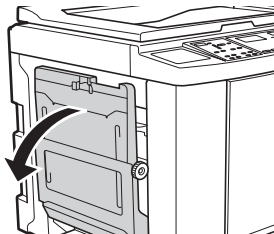
2

基本操作

印刷前準備工作

設定送紙台與紙張

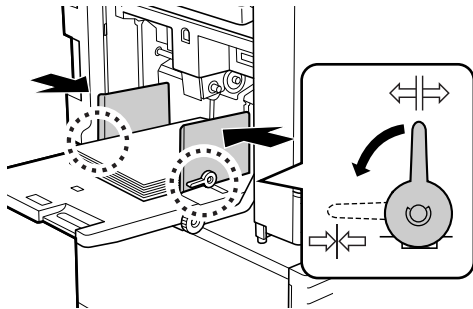
1 打開送紙台。
用手握住送紙台，打開送紙台直到其停止。



2 將紙張放入送紙台。
將紙張印刷面朝上放置。使用與原稿相同的方向。
(書 28 “放置原稿”)

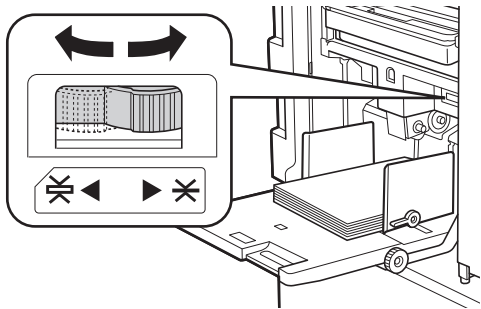
! ▶ 請勿使用尺寸不當的紙張或混用不同尺寸的紙張，否則可能導致夾紙或損壞印表機。
(書 12 “印刷紙張”)

3 調整送紙台導板。
調高送紙台導板兩側的鎖定桿，以便可以用手滑動送紙台導板。
將送紙台導板緊密貼合紙張，然後向下推動兩側的鎖定桿以鎖定導板。



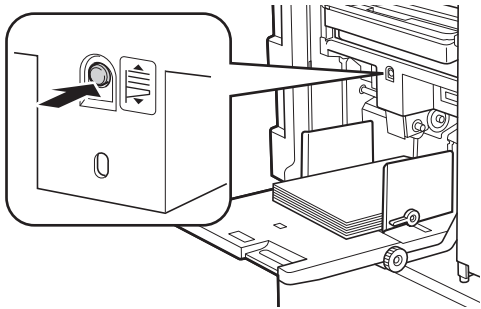
! ▶ 本機可根據送紙台導板的位置識別紙張尺寸。如果送紙台導板未緊密貼合紙張，則無法正確識別紙張尺寸。

4 調整給紙壓力。
根據紙張類型選擇給紙設定桿的位置。



調節桿	紙張類型
✱ (標準)	新聞紙 優質紙
✱ (卡片)	平滑的卡片紙 厚紙 (如繪圖紙)

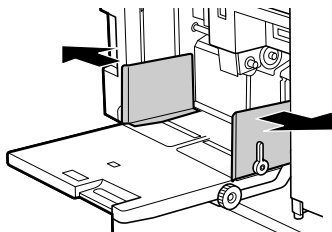
■ 添加與更換紙張
在印刷處理期間添加或更換紙張之前，將送紙台下降到可輕鬆取放紙張的位置。按住送紙台上升 / 下降按鈕 (書 16) 時，送紙台會在手指鬆開按鈕的那一刻停止。



- ! ▶ 換成不同類型的紙張後，重新調整給紙設定桿位置。
- ▶ 換成不同尺寸的紙張後，還需調整出紙台導板與紙張擋板。
- ▶ 當紙張用完或取出所有紙張時，送紙台會自動降到底。

■ 如何關閉送紙台

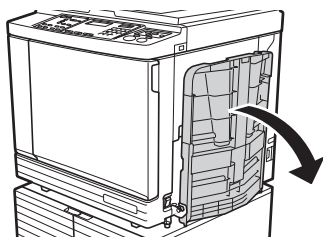
- 1 取出所有紙張。
取出紙張後，檢查送紙台是否下降到底部。
- 2 將送紙台導板滑到兩側。
調高送紙台導板的鎖定桿，然後用手滑動送紙台導板。



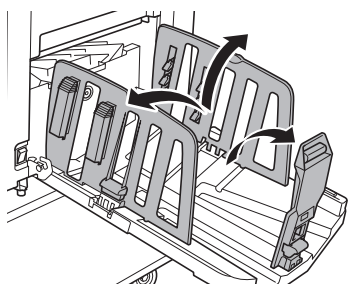
- 3 關閉送紙台。

設定出紙台

- 1 打開出紙台。
用手握住出紙台，打開出紙台直到其停止。



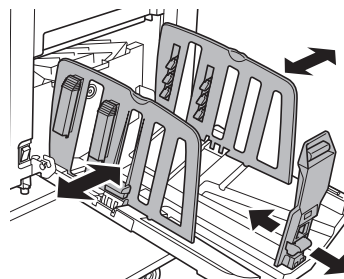
- 2 豎起出紙台導板與紙張擋板。



- 3 調整出紙台導板與紙張擋板以適合紙張尺寸。

握住出紙台導板與紙張擋板靠下的部位，然後滑動導板與擋板。

參照出紙台上的刻度線調整每個位置。紙張擋板在與標準尺寸的紙張類型對應的每個位置發出卡嚓聲時停止。

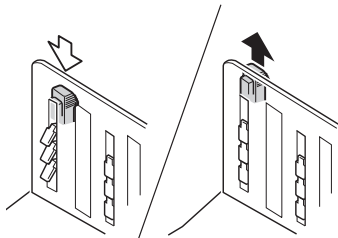


- ▶ 使用厚紙時，將出紙台導板設成略寬於實際紙張寬度。
- ▶ 出紙台導板的最佳位置會視紙張類型、印刷速度與操作環境等條件而有所不同。出紙台上的刻度線僅供參考。根據印刷紙張的實際排列調整出紙台導板的位置。
- ▶ 調整送紙台的水平位置時，還應調整出紙台導板的位置。如果送紙台與出紙台導板的位置未對齊，則可能會發生夾紙。

4 調整紙張排列器。
(僅限 SF5450EII/SF5350EII/
SF5250EII)

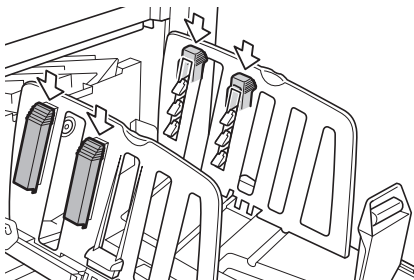
調整紙張排列器，以便印刷的紙張對齊。

- 要打開紙張排列器，請按下紙張排列器旋鈕。
- 要關閉紙張排列器，請上拉紙張排列器旋鈕。



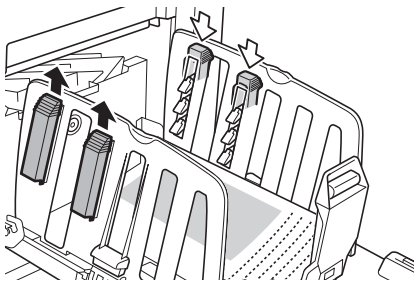
■ 對於普通紙

打開所有四個紙張排列器。



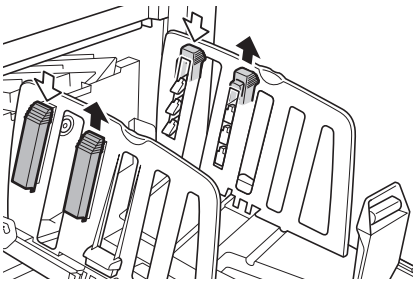
■ 印刷區域集中在頁面的一側時

打開使用更多印刷油墨一側的紙張排列器。



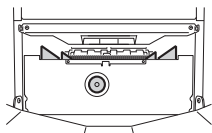
■ 對於厚紙

僅打開靠近本機的紙張排列器。



5 調整出紙導翼。
(僅限 SF5450EII/SF5350EII/
SF5250EII)

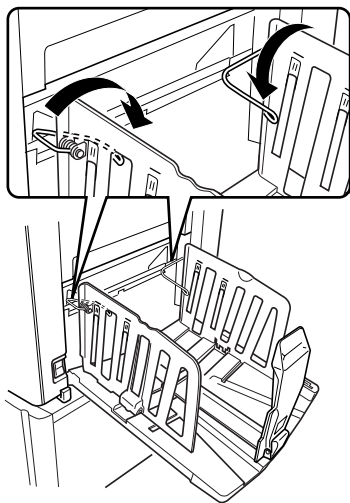
將出紙導翼調整撥盤轉至與紙張類型或尺寸相對應的位置。



紙張類型	紙張尺寸	撥盤
標準	B4 或更大	
	B4 以下	
卡片	任何尺寸	

6 設定瓦楞紙機。 (僅限 SF5430EII/SF5330EII/ SF5230EII/SF5130EII/SF5030EII)

將瓦楞紙機降至紙台導板內。

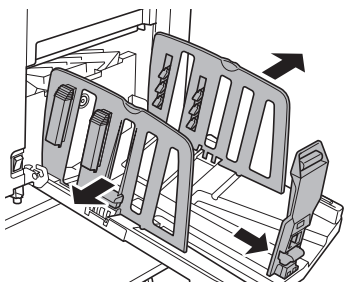


▶ 通常需要降下瓦楞紙機。使用厚紙時，無需降下瓦楞紙機。

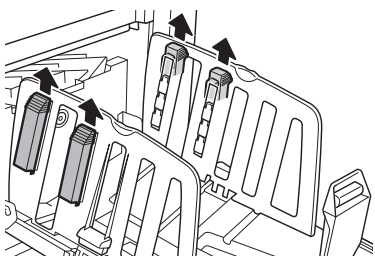
■ 如何關閉出紙台

1 取出所有印刷的紙張。

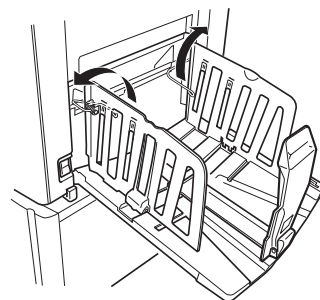
2 將出紙台導板與紙張擋板滑到兩側。



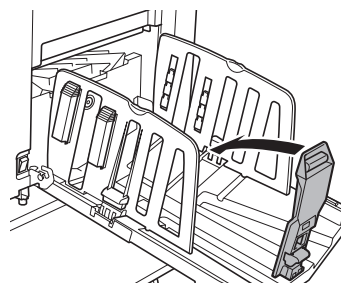
3 關閉所有紙張排列器。 (僅限 SF5450EII/SF5350EII/ SF5250EII)



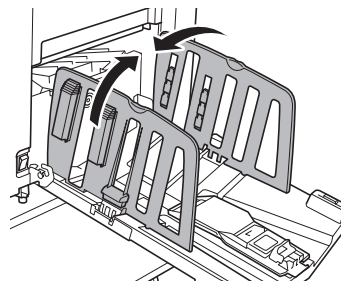
4 升起瓦楞紙機。 (僅限 SF5430EII/SF5330EII/ SF5230EII/SF5130EII/SF5030EII)



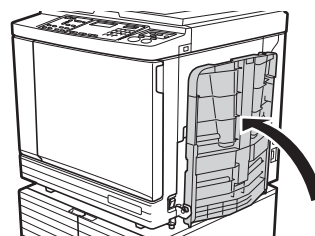
5 將紙張擋板向內折。



6 將出紙台導板向內折。



7 關閉出紙台。



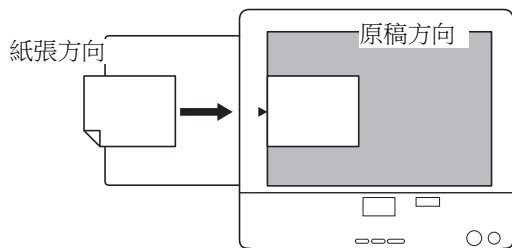
放置原稿

使用玻璃稿台或選購的自動進紙器可掃描原稿。

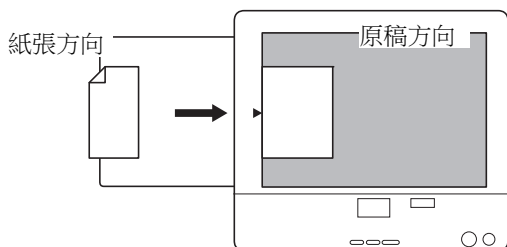
■ 原稿與紙張方向的关系

確保原稿與紙張的方向如下所示。

短邊送紙



長邊送紙



- ▶ 最大印刷區域會因機型而有所不同。
([書 14 “最大印刷區域”](#))
如果原稿大於最大印刷區域，請縮小原稿尺寸進行製版。
([書 41 “放大或縮小原稿尺寸【縮放比例】”](#))



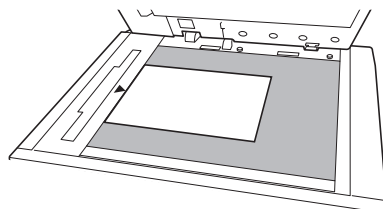
- ▶ 設定 [2-UP] ([書 42](#)) 時，原稿的方向與紙張的方向不同。

使用玻璃稿台時

1 打開稿台蓋。

2 將原稿放在玻璃稿台上。

將原稿掃描面朝下放置，並將原稿中心與 [▶] 標記對齊。



3 關閉稿台蓋。

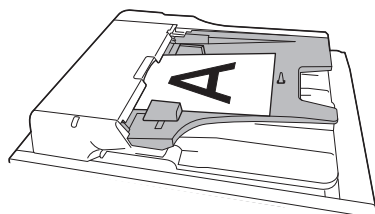


- ▶ 輕輕地關閉稿台蓋。
過度用力關閉稿台蓋將會造成玻璃稿台損壞或原稿掃描錯誤。

使用自動進紙器時

1 將原稿放在自動進紙器上。

將原稿掃描面朝上放置。



- ▶ 對於自動進紙器，放置的原稿尺寸與數量會受到限制。
([書 12 “原稿”](#))

2 將 ADF 原稿導板調整到原稿寬度。



- ▶ 本機通過識別 ADF 原稿導板的位置來識別原稿尺寸。如果 ADF 原稿導板未緊密貼合原稿，則無法正確識別原稿尺寸。

印刷紙張原稿

本章節介紹掃描及印刷紙張原稿的程序。

1 檢查本機的電源開關是否打開。

按電源開關的 [I] 端。



- ▶ 開啟機器時如果顯示 [ECO 模式]，將會設定 [ECO 模式] (書 64)。
- ▶ 如果顯示驗證畫面 (書 34)，請執行驗證操作。

2 檢查紙張。

(書 24 “設定送紙台與紙張”)

3 檢查出紙台。

(書 25 “設定出紙台”)

4 放置原稿。

(書 28 “放置原稿”)

5 檢查是否顯示製版基本畫面。

如果顯示製版基本畫面以外的畫面，請按 [MASTER MAKING] 鍵 (書 19)。



6 檢查 [自動印刷] 設定。

(書 22 “何謂 [自動印刷]?”)

7 設定製版條件。

(書 38 “製版功能”)

(書 52 “實用功能”)

8 使用數字鍵輸入要印刷的頁數。

9 按 [START] 鍵。

製版開始並輸出一份試印件。

- [自動印刷] 設定開啟時，請前往步驟 12。
- [自動印刷] 設定關閉時，請前往步驟 10。



- ▶ 可能會自動執行拌墨動作 (以確保油墨可用性及穩定性)。可在 [自選設定模式] 的 [自動拌墨時間] (書 60) 中更改設定。

10 設定印刷條件。

檢查試印件的印刷位置與濃度。

(書 46 “印刷功能”)



- ▶ 按 [PROOF] 鍵以使用另一份試印件檢查輸出。
- ▶ 如果本機長時間未使用，印刷滾筒上的油墨會變乾，並且印刷輸出中的顏色可能會較淡或模糊不清。如果發現上述情況，請輸出多份試印件以確保油墨可用性及穩定性。連續按 [PROOF] 鍵可連續輸出試印件。

11 按 [START] 鍵。

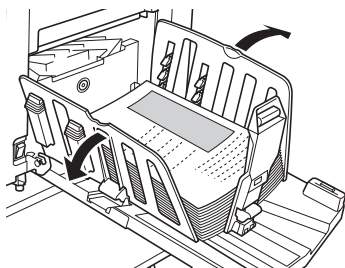
印刷處理開始。



- ▶ 要停止印刷處理，按 [STOP] 鍵。

12 取出印刷件。

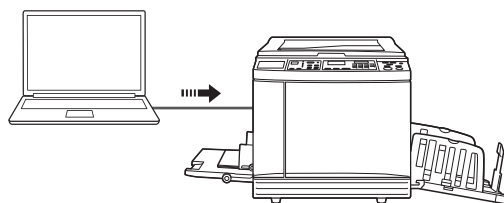
將出紙台導板向外折可輕鬆取出印刷好的紙張。



- ▶ 要印刷多份，請輸入份數，然後按 [START] 鍵。
- ▶ 要開始下一張原稿製版，請重複從步驟 4 開始的程序。
- ▶ 將原稿放置在選購的自動進紙器上且 [自動送稿機半自動] 設定 (書 61) 開啟時，會自動啟動下一張原稿製版。為每張原稿重複從步驟 10 開始的程序。
- ▶ 要取消驗證狀態，按 [WAKE-UP] 鍵。
經過 [自動休眠設定] (書 60) 或 [自動清除時間] (書 60) 中設定的時間後，也會取消驗證狀態。
(書 35 “解除驗證狀態”)

從電腦印刷

可在本機上印刷使用電腦建立的原稿資料。



- ▶ 印刷前，需要在電腦中安裝專用於本機的印表機驅動程式。

1 打開本機的電源。

按電源開關的 [I] 端。



- ▶ 開啟機器時如果顯示 [ECO 模式]，將會設定 [ECO 模式] (書 64)。
- ▶ 如果顯示驗證畫面 (書 34)，請執行驗證操作。

2 檢查紙張。

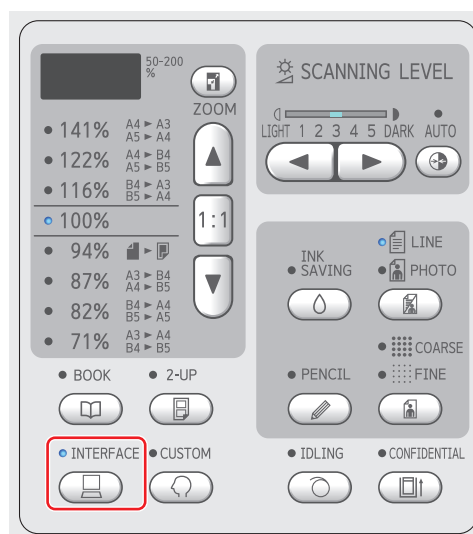
(書 24 “設定送紙台與紙張”)

3 檢查出紙台。

(書 25 “設定出紙台”)

4 開啟 [INTERFACE]。

如果 [INTERFACE] 指示燈熄滅，按 [INTERFACE] 鍵便會亮起。

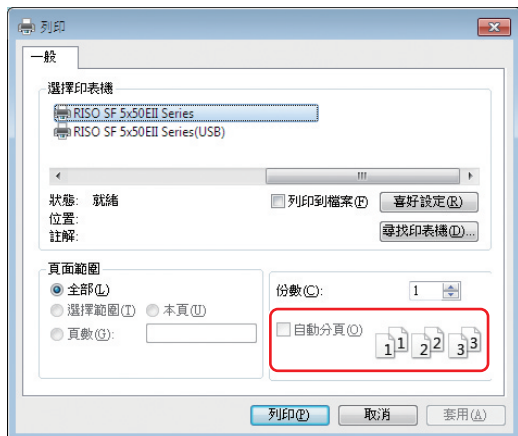


- ▶ 請注意，如果按 [INTERFACE] 鍵的同時 [INTERFACE] 指示燈閃爍，則表示正在接收或已接收的原稿資料已被刪除。

5 在電腦的【列印】對話方塊中設定印刷條件。

在【選擇印表機】下選擇印表機名稱，然後在【份數】欄位中輸入份數。

■【列印】對話方塊示例

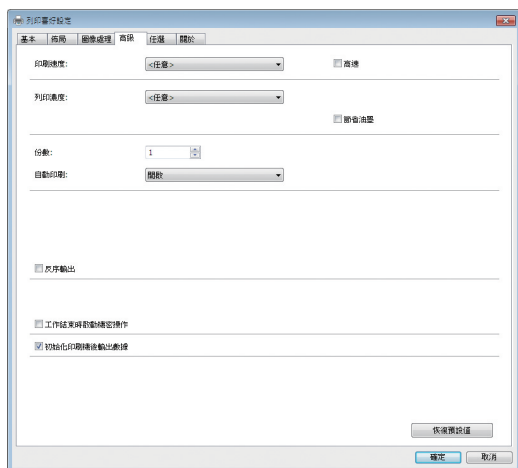


▶ 清除【自動分頁】核取方塊。如果選中此核取方塊，則在每次印刷一份時便會重複製版。

6 在【印表機設定】¹畫面中執行所需的設定。

按下【列印】對話方塊中的【偏好設定】¹，然後執行以下設定。

¹ 畫面名稱與按鈕名稱會因所使用的應用程式軟件而有所不同。



■【高級】標籤畫面

【自動印刷】：製版與印刷處理前，可暫時停止操作以檢查試印件、執行各種設定、更換紙張或執行其他必要的工作。

■其他印刷設定

如需詳細資訊，請參閱“RISO 印表機驅動程式使用手冊”(DVD-ROM)。

7 按下【確定】。

隨即顯示【列印】對話方塊。

8 按下【列印】。²

將根據印表機驅動程式設定印刷原稿資料。

² 按鈕名稱會因所使用的應用程式軟件而有所不同。

- 【自動印刷】為【開啟】時：製版處理後，將進行印刷處理。
- 【自動印刷】未設定為【開啟】時：根據設定執行必要的操作。
(書 31 “【自動印刷】未設定為【開啟】時”)



▶ 可能會自動執行拌墨動作（以確保油墨可用性與穩定性）。可在【自選設定模式】的【自動拌墨時間】(書 60)中更改設定。

2

【自動印刷】未設定為【開啟】時

操作會因在印表機驅動程式中選擇的【自動印刷】設定而有所不同。

■選擇【半自動（製版）】時

每頁製版前，操作均會暫停。製版後，將自動執行印刷處理。

1 檢查“已接收檔案”是否顯示在製版基本畫面。

如果顯示製版基本畫面以外的畫面，請按【MASTER MAKING】鍵(書 19)。



2 按 [START] 鍵。

製版後，將開始印刷處理。輸出試印件後，操作不會暫停。

印刷處理完成後，操作暫停，然後開始下一頁的製版。為每頁重複步驟 1 到 2。

■ 選擇【半自動（印刷）】時

自動執行每頁製版後，將輸出試印件，然後操作暫停。

1 檢查印刷條件。

檢查試印件的印刷位置與濃度。根據需要執行所需的設定。

2 按 [START] 鍵。

印刷處理開始。印刷處理完成後，將開始下一頁的製版。輸出試印件後，操作暫停。為每頁重複步驟 1 到 2。

■ 選擇【關】時

製版處理前及每頁印刷處理前，操作暫停。

1 檢查“已接收檔案”是否顯示在製版基本畫面。

如果顯示製版基本畫面以外的畫面，請按 [MASTER MAKING] 鍵 (19)。



2 按 [START] 鍵。

製版開始。製版完成後，將輸出試印件，然後操作暫停。

3 檢查印刷條件。

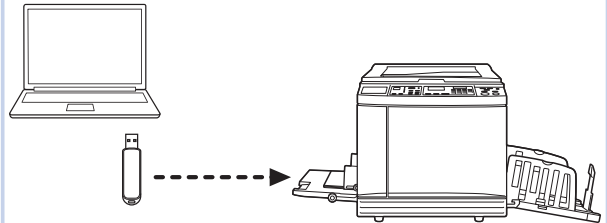
檢查試印件的印刷位置與濃度。根據需要執行所需的設定。

4 按 [START] 鍵。

印刷處理開始。印刷處理完成後，操作暫停，然後開始下一頁的製版。為每頁重複步驟 1 到 4。

使用 USB 快閃記憶體印刷

使用印表機驅動程式，可印刷使用本機儲存於 USB 快閃記憶體中的原稿資料。



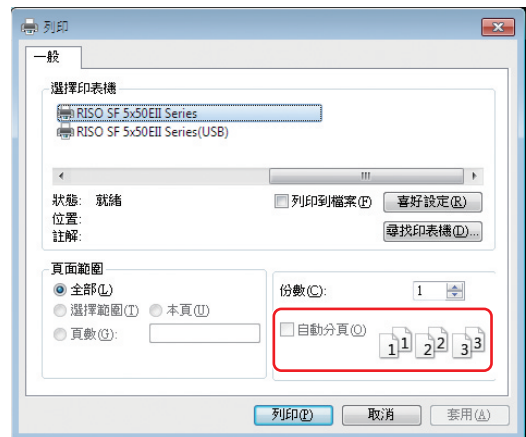
- ▶ 印刷前，需要在電腦中安裝專用於 USB 快閃記憶體的印表機驅動程式。
- ▶ 無法印刷使用除下列步驟 1 到 6 之外的其他方法儲存的任何原稿資料 (PDF 檔案等)。

1 將 USB 快閃記憶體連接至電腦。

2 在電腦的【列印】對話方塊中設定印刷條件。

在【選擇印表機】中，選擇專用於 USB 快閃記憶體的印表機驅動程式。（“(USB)”將新增至印表機的名稱清單中。）

■ 【列印】對話方塊示例



- ▶ 清除【自動分頁】核取方塊。如果選中此核取方塊，則在每次印刷一份時便會重複製版。

3 在【印表機設定】¹畫面中執行所需的設定。

按下【列印】對話方塊中的【偏好設定】¹，然後執行以下設定。

¹ 畫面名稱與按鈕名稱會因所使用的應用程式軟件而有所不同。

■【高級】標籤畫面

【自動印刷】：製版與印刷處理前，可暫時停止操作以檢查試印件、執行各種設定、更換紙張或執行其他必要的工作。

■其他印刷設定

如需詳細資訊，請參閱“RISO 印表機驅動程式使用手冊”(DVD-ROM)。

4 按下【確定】。 隨即顯示【列印】對話方塊。

5 按下【列印】。² ² 按鈕名稱會因所使用的應用程式軟件而有所不同。

6 移除 USB 快閃記憶體。

此電腦儲存原稿資料時，印表機圖示將顯示於 Windows 工作列中。

工作列上的印表機圖示消失後，從電腦中移除 USB 快閃記憶體。



- ▶ 儲存過程中請勿移除 USB 快閃記憶體。否則可能導致資料丟失或 USB 快閃記憶體損壞。
- ▶ 完成處理可能需要幾分鐘時間。

7 打開本機的電源。

按電源開關的【I】端。



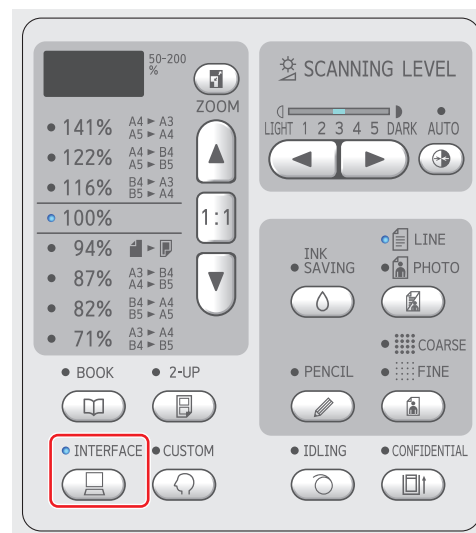
- ▶ 開啟機器時如果顯示【ECO 模式】，將會設定【ECO 模式】(64)。
- ▶ 如果顯示驗證畫面(35)，請執行驗證操作。

8 檢查紙張。 (24 “設定送紙台與紙張”)

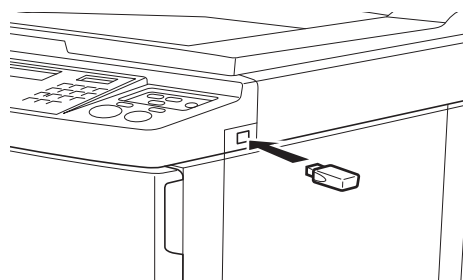
9 檢查出紙台。 (25 “設定出紙台”)

10 開啟【INTERFACE】。

如果【INTERFACE】指示燈熄滅，按【INTERFACE】鍵便會亮起。



11 將包含原稿資料的 USB 儲存器插入 USB 連接埠。



- 【自動印刷】為【開啟】時：
製版處理後，將進行印刷處理。
- 【自動印刷】未設定為【開啟】時：
根據設定執行必要的操作。
(31 “[自動印刷] 未設定為【開啟】時”)



- ▶ 本機處理原稿資料時，[USB 存取中] 將顯示於畫面上。顯示此訊息時，請勿移除 **USB** 快閃記憶體。否則可能導致資料丟失或 **USB** 快閃記憶體損壞。



- ▶ 製版後將會自動刪除 **USB** 快閃記憶體中的原稿資料。

12 移除 **USB** 快閃記憶體。

檢查 [USB 存取中] 是否未顯示，然後移除 **USB** 快閃記憶體。

使用本機前執行驗證

使用本機前執行驗證

“驗證”是指使用指派給每位用戶的 **PIN** 密碼來識別本機的用戶。識別用戶可增強每位用戶的管理能力及安全級別。

執行驗證操作

如果顯示以下驗證畫面，則表示 [自選設定模式] 的 [驗證設定] (📖 70) 已設定為 [開啟]。在此情況下，必須執行驗證操作才能使用本機。以下兩種方法可執行驗證操作。請在 [自選設定模式] 的 [驗證方式] (📖 70) 中指定使用方法。

■ 輸入 **PIN** 密碼



1 使用數字鍵輸入 **PIN** 密碼。

輸入的密碼數字顯示為“*”。

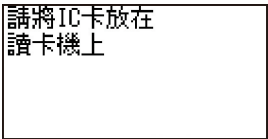
2 按 [START] 鍵。

當驗證畫面消失時，可以使用本機。



- ▶ 如果輸入的 **PIN** 密碼不正確，會發出蜂鳴聲。請輸入正確的 **PIN** 密碼。
- ▶ 您可以選擇 [自選設定模式] - [用戶登記] 確認或更改 **PIN** 密碼 (📖 70)。
- ▶ 如果設定為 [停止使用] (📖 71) 的用戶執行驗證操作，將會發出蜂鳴聲，並且顯示錯誤編號 (F39)。

■ 使用 **IC** 卡讀卡器 (選購件)



1 將登錄的 IC 卡輕觸 IC 卡讀卡器。

當驗證畫面消失時，可以使用本機。
從 IC 卡讀卡器中取出 IC 卡。
即使從 IC 卡讀卡器中取出 IC 卡，驗證狀態仍然有效。



- ▶ 如果不能正確讀取 IC 卡，會發出蜂鳴聲。請再觸碰一次。
- ▶ 您必須提前在本機上登錄 IC 卡以進行驗證 (☞ 70 “[用戶登記]”)。
- ▶ 如果設定為 [停止使用] (☞ 71) 的用戶執行驗證操作，將會發出蜂鳴聲，並且顯示錯誤編號 (F39)。按 [RESET] 鍵重設錯誤。

解除驗證狀態

本機在驗證操作成功後識別用戶的狀態稱為“驗證狀態”。

使用本機後，請解除驗證狀態。



- ▶ 如果未解除驗證狀態，本機可繼續為他人所用。

1 按亮起的 [WAKE-UP] 鍵。



在驗證狀態下，即使本機處於睡眠模式，[WAKE-UP] 鍵 (☞ 19) 也會亮起。如果在此狀態下按 [WAKE-UP] 鍵，則會解除驗證。



- ▶ 超過 [自動清除時間] (☞ 60) 或 [自動休眠設定] (☞ 60) 中指定的時間後，驗證狀態會自動解除。



第 3 章

製版功能

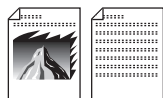
製版功能

有關每項功能的詳細資訊與設定程序，請參閱指定作為參考的頁面。

■ 與原稿處理初始設定相關的功能

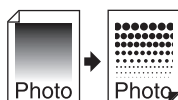
[LINE/PHOTO] [PENCIL] (38)

設定適合原稿類型的處理。



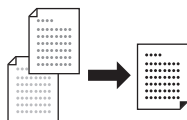
[網點處理] (39)

可設定處理方法以表示相片的漸層。



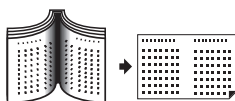
[SCANNING LEVEL] (40)

可根據原稿的紙張顏色及色調調整掃描對比度。



[BOOK] (40)

可刪除書本裝訂部分中的陰影。



[INK SAVING] (41)

可降低油墨消耗量。



■ 與佈局相關的功能

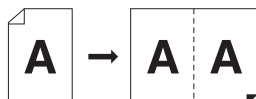
[縮放比例] (41)

可放大或縮小原稿尺寸。



[2-UP] (42)

可在單張紙張上並排配置兩張原稿。



適合原稿的原稿處理初始設定 [LINE/PHOTO] [PENCIL]

選擇適合原稿類型的處理可獲得更清晰的圖像。
設定 [LINE/PHOTO] 或 [PENCIL]。

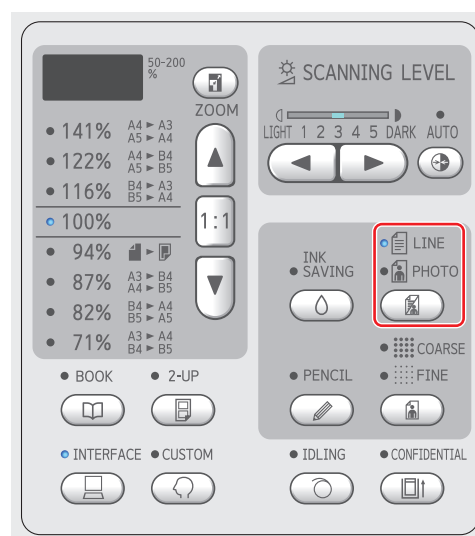


▶ 可在 [自選設定模式] 的 [原稿掃描模式預設值] (59) 中更改預設設定。

[LINE/PHOTO]

選擇適合原稿中所含字元及相片比率的處理。

1 按 [LINE/PHOTO] 鍵。



每按一次 [LINE/PHOTO] 鍵便會更改設定。

■ [LINE]

對不含相片的原稿選擇此功能。適用於清晰呈現的字元或具有色調不變的圖片。



▶ 此功能無法與 [網點處理] (39) 配合使用。

■ [PHOTO]

如果相片的清晰度至關重要，請選擇此功能。



▶ 此功能無法與 [SCANNING LEVEL] (40) 中的 [AUTO] 配合使用。

▶ 可更改處理方法以 [網點處理] (39) 表示相片的漸層。

■ [LINE/PHOTO]

[LINE] 與 [PHOTO] 將會亮起。
如果希望字元與相片均清晰，請選擇此功能。



- ▶ 可在 [自選設定模式] 的 [圖文模式設定] (63) 中更改圖像品質。
- ▶ 此功能無法與 [SCANNING LEVEL] (40) 中的 [AUTO] 配合使用。
- ▶ 可更改處理方法以 [網點處理] (39) 表示相片的漸層。

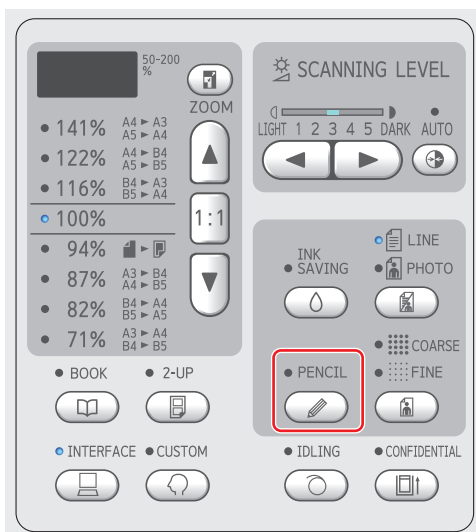
[PENCIL]

對於顏色較淡的原稿，如用鉛筆書寫或用普紅印泥蓋章的原稿，請選擇此功能。



- ▶ 可在 [自選設定模式] (63) 的 [鉛筆模式設定] 中更改圖像品質。
- ▶ 此功能無法與以下功能配合使用。
 - [網點處理] (39)
 - [SCANNING LEVEL] (40) 的 [AUTO]

1 按 [PENCIL] 鍵。



按 [LINE/PHOTO] 鍵可關閉 [PENCIL]。

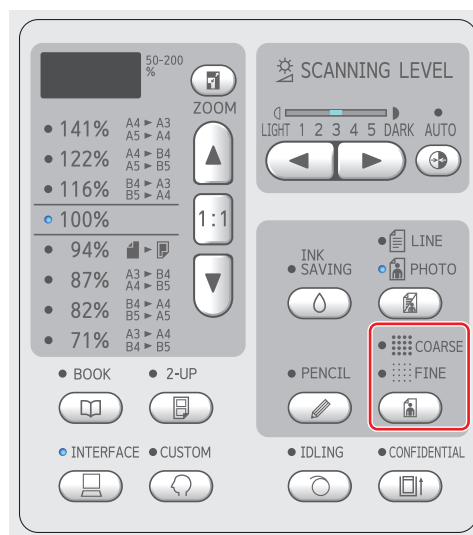
選擇處理相片漸層的方法 [網點處理]

可設定處理方法以表示相片的漸層。



- ▶ 只有在為 [LINE/PHOTO] (38) 設定 [PHOTO] 或 [DUO] 時，才能選擇 [網點處理]。

1 按 [COARSE/FINE] 鍵。



每按一次 [COARSE/FINE] 鍵便會更改設定。

■ [關]

使用誤差擴散法處理相片的漸層。
透過更改不規則排列的網點密度來表示漸層。

■ [COARSE] / [FINE]

使用網點處理法處理相片的漸層。
透過更改規則排列的網點大小來表示漸層。

[COARSE]: 相當於 53 行

[FINE]: 相當於 106 行

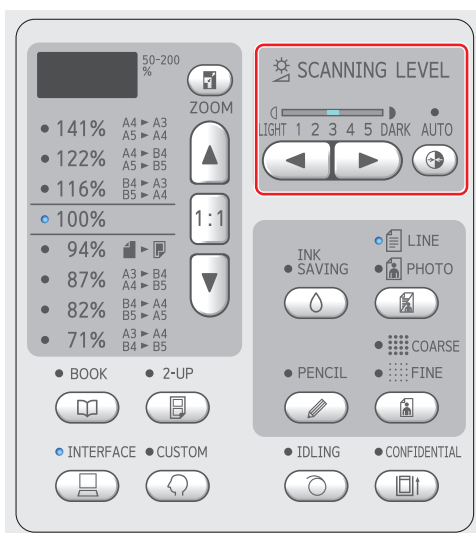
調整原稿的掃描對比度 [SCANNING LEVEL]

可根據原稿的紙張顏色及色調等條件調整製版濃度。



- ▶ 可在 [自選設定模式] 的 [掃描對比度] (59) 中更改預設設定。
- ▶ 開啟 [INK SAVING] (41) 時，無法更改 [SCANNING LEVEL] 設定。

1 按掃描級別調整鍵。



- 每按一次 [AUTO] 鍵便會開啟 / 關閉 [AUTO] 設定。
- 每按一次 [◀] 鍵便會使掃描濃度降低一個級別。
- 每按一次 [▶] 鍵便會使掃描濃度增加一個級別。

■ [AUTO]

只有在 [LINE/PHOTO] (38) 中選擇 [LINE] 時，才能選擇此按鈕。
選擇 [AUTO] 時，可根據原稿的紙張顏色對掃描對比度進行最佳調整。

■ [1] 至 [5]

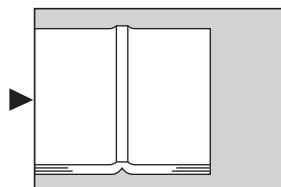
可以五個級別調整掃描密度。
選擇 [1] 為最低密度。
選擇 [5] 為最高密度。

使用書本型原稿 [BOOK]

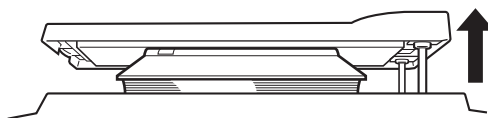
掃描裝訂在中間的原稿 (如書本) 等時，可刪除裝訂部分的陰影。



- ▶ 必須將原稿與玻璃稿台左側的中間對齊，並沿下列方向放置原稿。

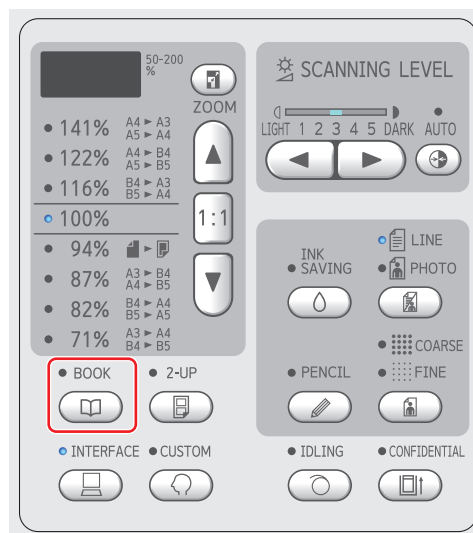


- ▶ 掃描厚書時，抬起稿台蓋的鉸鏈，以便可以使用該蓋將書按壓均勻。



- ▶ 在 [自選設定模式] 的 [原稿書本尺寸] (59) 中，可更改掃描的原稿的尺寸。
- ▶ 在 [自選設定模式] 的 [書本書脊陰影寬度] (59) 中，可更改刪除的範圍。
- ▶ 此功能無法與以下功能配合使用。
 - [2-UP] (42)
 - [快速製版] (62)

1 按 [BOOK] 鍵。



節省油墨 [INK SAVING]

製版時開啟 [INK SAVING] 可降低印刷時的油墨消耗量。

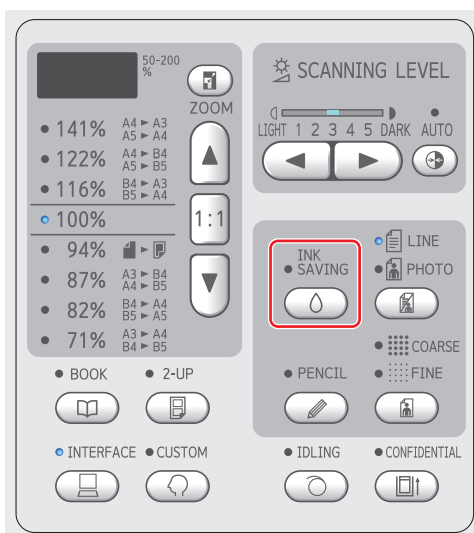


- ▶ 開啟 [INK SAVING] 時，印刷濃度會降低。
- ▶ 即使在印刷處理期間更改 [INK SAVING] 設定，新設定也不會套用於已製作並裝在印刷滾筒上的版紙。更改的 [INK SAVING] 設定將用於下一次製版。



- ▶ [INK SAVING] 開啟時，無法更改以下功能的設定。
 - [SCANNING LEVEL] (40)
 - [印刷濃度] (47)

1 按 [INK SAVING] 鍵。



放大或縮小原稿尺寸 [縮放比例]

可以掃描原稿以便放大或縮小尺寸。



- ▶ 不會印刷製版範圍以外的圖像部分。
(14 “製版區域”)



- ▶ 放大比例設定為除 [100%] 之外的其他比例時，[快速製版] (62) 將停用。

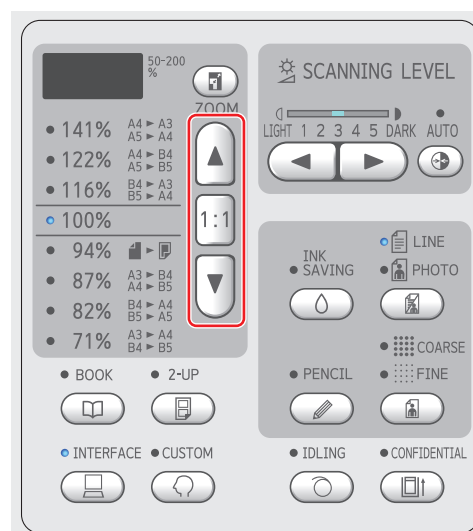
可以從以下兩個選項中選擇尺寸設定方法。

- [標準比率]：只需選擇放大比例即可設定原稿尺寸。
- [無倍縮放]：可以設定放大比例。

[標準比率]

1

選擇放大比例。



3

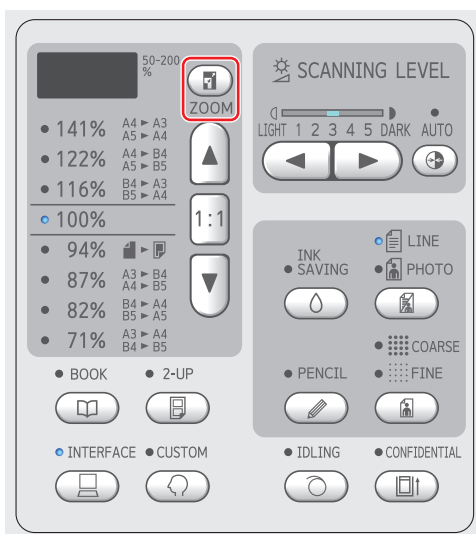
- 按 [▲] 或 [▼] 鍵，所選放大比例的指示燈將會亮起。
- 按 [1:1] 鍵可將放大比例恢復至 100%。



- ▶ 標準比率視型號而異。檢查機器上的面板。

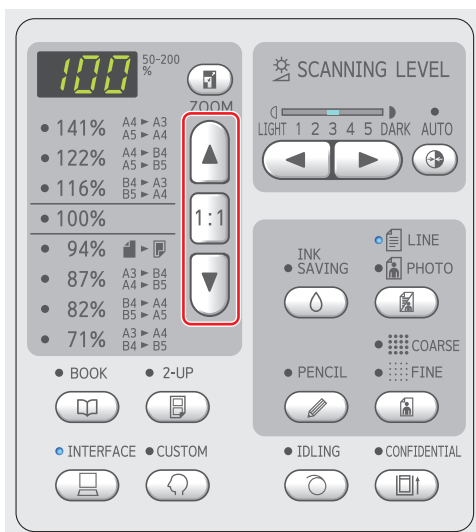
[無倍縮放]

1 按 [ZOOM] 鍵。



放大比例顯示於 [ZOOM] 鍵的左側。

2 指定放大比例。



- 按 [▲] 鍵可將放大比例增加 1%。
- 按 [▼] 鍵可將放大比例減小 1%。
- 按 [1:1] 鍵可將放大比例恢復至 100%。

在單張紙張上配置兩張原稿 [2-UP]

在單張紙張上配置兩張原稿的處理稱為“兩面連寫”。



▶ 此功能無法與以下功能配合使用。

- [BOOK] (40)
- [快速製版] (62)

■ 最終圖像

對於一張原稿兩面連寫：



對於兩張原稿兩面連寫：



1 放置原稿。

按下圖所示方向放置原稿。

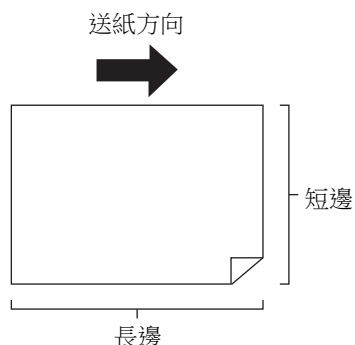


- ▶ 將原稿放置在玻璃稿台上並執行“對於一張原稿兩面連寫”時，可以在 [自選設定模式] 中將 [兩面連寫模式掃描等待時間] (60) 設定為 [無]，只需按一次 [START] 鍵，便可執行兩面連寫。
- ▶ 執行“對於兩張原稿兩面連寫”時，由於放置第二張原稿需要等待時間，因此將 [兩面連寫模式掃描等待時間] 設定為 [15 秒] 或 [30 秒]。(出廠預設值為 [15 秒]。)

- ▶ 用選購的自動進紙器執行“對於兩張原稿兩面連寫”時，如果不需要變更第二張原稿的設定，可放置兩張原稿。
- ▶ 若要變更第二張原稿的設定，一次放置一張原稿。

2 放置紙張。

按短邊送紙方向放置紙張。



3 設定出紙台。

([圖 25](#) “設定出紙台”)

4 檢查是否顯示製版基本畫面。

如果顯示製版基本畫面以外的畫面，請按 [MASTER MAKING] 鍵 ([圖 19](#))。

5 按 [2-UP] 鍵。

6 設定其他所需的製版條件。

([圖 38](#) “製版功能”)

([圖 52](#) “實用功能”)



▶ 縮小及放大比例與標準放大比例不同。指定下表中的放大比例。

		原稿			
		A4	B5	A5	B6
印刷中的紙張	A3	100%	116%	141%	163%
	B4	87%	100%	122%	141%
	A4	71%	82%	100%	116%
	B5	61%	71%	87%	100%

		原稿			
		A6	B7	A7	B8
印刷中的紙張	A3	200%	---	---	---
	B4	173%	200%	---	---
	A4	138%	163%	200%	---
	B5	122%	141%	173%	200%

		原稿	
		Letter	Statement
印刷中的紙張	Ledger	100%	127%
	Legal	77%	100%
	Letter	66%	100%
	Statement	50%	66%

7 按 [START] 鍵。

開始掃描原稿。

第一次掃描結束時，將會發出蜂鳴聲提示等待時間。下一步驟如下所述。

■ 將原稿放置在玻璃稿台上時

- “對於一張原稿兩面連寫”
再次按下 [START] 鍵。
- “對於兩張原稿兩面連寫”
在等待時間內放置第二張原稿，根據需要執行各種設定，然後再次按下 [START] 鍵。



▶ 如果在等待時間內沒有按下 [START] 鍵，一面將作為空白區印刷。

■ 將原稿放置在選購的自動進紙器上時

- “對於一張原稿兩面連寫”
在等待時間內，再次將原稿放置在選購的自動進紙器上。掃描自動開始。
- “對於兩張原稿兩面連寫”
如果原稿疊放在一起，會連續掃描，並自動開始製版。
一次放置一張原稿，在等待時間內執行各種設定，然後放置第二張原稿。
掃描自動開始。



▶ 如果在等待時間內沒有放置原稿，一面將作為空白區印刷。



第4章

印刷功能

印刷功能

有關每項功能的詳細資訊與設定程序，請參閱指定作為參考的頁面。

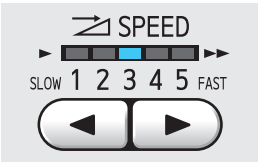
[SPEED] (46)
可調整印刷速度。
[DENSITY] (47)
可調整印刷濃度。
[PRINT POSITION] (48)
可調整印刷位置。

調整印刷速度 [SPEED]

可調整印刷速度。
可在印刷處理之前及期間調整印刷速度。

▶ 可在 [自選設定模式] 的 [印刷速度] (59) 中更改預設設定。

1 按 [SPEED] 鍵 ([◀] 或 [▶])。



- 每按一次 [◀] 鍵便會使印刷速度降低一個級別。
- 每按一次 [▶] 鍵便會使印刷速度增加一個級別。

下表顯示印刷速度指示燈狀態與印刷速度之間的關係。

指示燈	印刷速度 (張 / 分鐘)
1 2 3 4 5	約 60
1 2 3 4 5	約 80
1 2 3 4 5	約 100
1 2 3 4 5	約 120
1 2 3 4 5	約 130
1 2 3 4 5	約 150 ([高速])*

* 僅限 SF5450EII/SF5350EII/SF5250EII



▶ 印刷滾筒的溫度高於 **5°C** 時，[高速] 可使用。如果印刷滾筒溫度降低，請提高室溫或以 [5] 的速度印刷一會，然後等待印刷滾筒溫度足夠高。

▶ 部分類型的紙張可能容易導致夾紙。使用此類紙張時，請以較低的速度印刷。



▶ 當 [自選設定模式] 的 [隔頁紙分頁] (79) 設定為 [開啟] 時，[高速] 無法設定。

調整印刷濃度 [DENSITY]

可調整印刷濃度。

可在印刷處理之前及期間調整印刷濃度。



▶ 可在 [自選設定模式] 的 [印刷濃度] (59) 中更改預設設定。

▶ 開啟 [INK SAVING] (41) 時，無法更改印刷濃度。

1 按 [DENSITY] 鍵 ([◀] 或 [▶])。

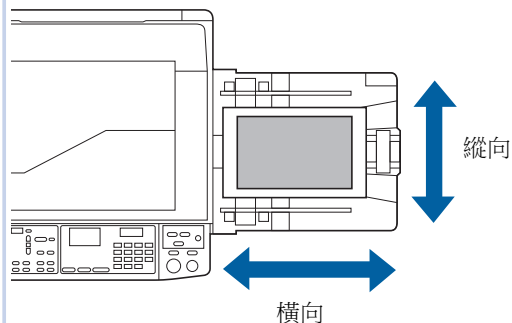


- 每按一次 [◀] 鍵便會使印刷濃度降低一個級別。
- 每按一次 [▶] 鍵便會使印刷濃度增加一個級別。

印刷濃度指示燈會顯示當前印刷濃度標準。

調整印刷位置 [PRINT POSITION]

可調整印刷位置。
橫向與縱向的調整方法有所不同。



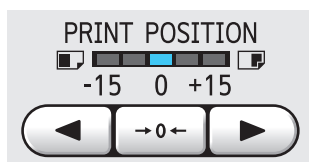
調整橫向位置

可使用控制面板上的 [PRINT POSITION] 鍵調整橫向印刷位置。

可在印刷處理之前及期間調整印刷位置。

1 按 [PRINT POSITION] 鍵 ([◀] 或 [▶])。

每按一次 [◀] 或 [▶] 鍵便會使印刷的圖像移動 0.5 mm。



▶ 按 [→0←] 鍵可使印刷的圖像恢復至標準位置。

▶ 調整後，按 [PROOF] 鍵可檢查印刷後的紙張。



▶ 如果執行以下操作，可將橫向印刷位置恢復至標準位置。

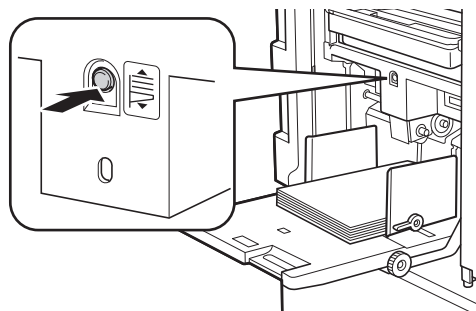
- 按 [RESET] 鍵。
- 關閉電源。

調整縱向位置

可使用送紙台上的垂直列印位置調整撥盤調整印刷位置。

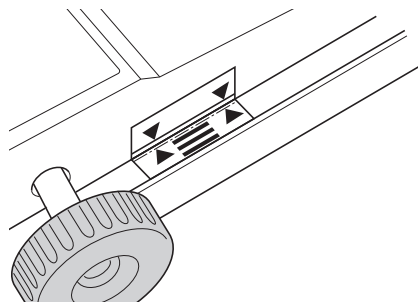
1 降低送紙台。

按送紙台上升 / 下降按鈕以下降送紙台，直到送紙輥與紙張分離。



2 旋轉垂直列印位置調整撥盤。

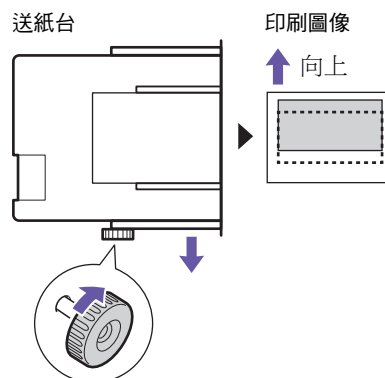
調整縱向印刷位置，同時檢查移動長度的刻度。刻度上的 [▲] 符號表示標準印刷位置。



▶ 刻度僅供參考。調整後，按 [PROOF] 鍵可檢查印刷後的紙張。

■ 在紙張上向上移動印刷的圖像

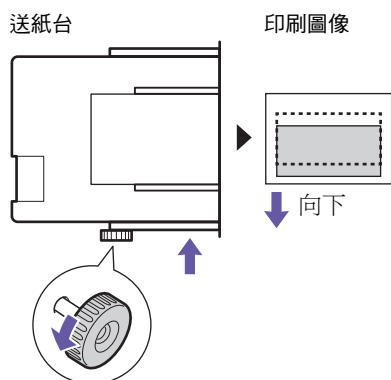
順時鐘旋轉撥盤。



當送紙台移到本機的前面時，印刷的圖像將在紙張上相對地向上移動。

■ 在紙張上向下移動印刷的圖像

逆時鐘旋轉撥盤。

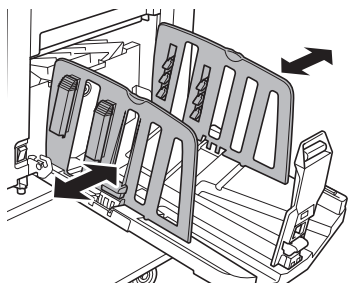


當送紙台移到本機の後面時，印刷的圖像將在紙張上相對地向下移動。

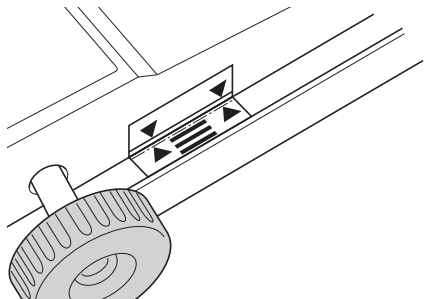
3 調整出紙台導板的位置。

根據送紙台的移動長度調整出紙台導板的位置。如果送紙台與出紙台導板的位置未對齊，則可能會發生夾紙。

(25 “設定出紙台”)



- ▶ 印刷處理完成後，將送紙台與出紙台導板的位置恢復至其標準位置。要將送紙台恢復至標準位置，請旋轉撥盤直到送紙台的邊緣與刻度上的【▲】符號對齊。





第 5 章

實用功能

實用功能

有關每項功能的詳細資訊與設定程序，請參閱指定作為參考的頁面。

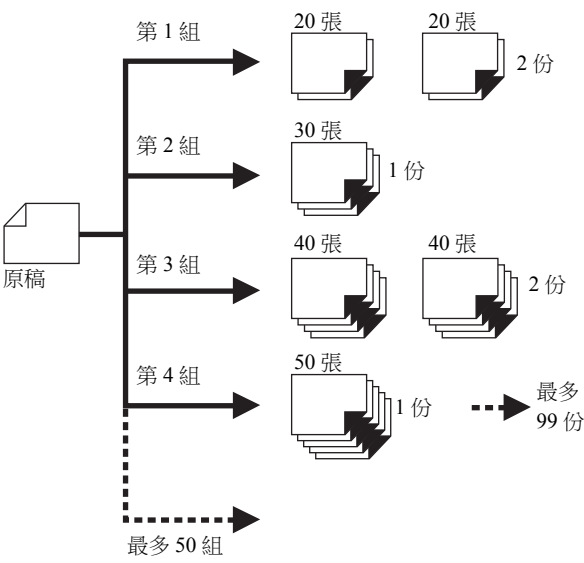
【程式】 (📖 52) 可以按指定的張數分離與分頁印刷的紙張。
【IDLING】 (📖 56) 印刷滾筒長時間未使用時，可減少印刷開始時油墨模糊現象。
【CONFIDENTIAL】 (📖 56) 可廢棄已使用的版紙。

印刷分頁的原稿【程式】

- 可分離每套或每張原稿要印刷的張數。
印刷處理會在印刷（每套或每張原稿）指定的份數後幾秒內停止，因此可分頁印刷的紙張。當每個部門或班級所需的印刷張數不同時，此功能非常實用。
- ▶ 此功能與【隔頁紙分頁】(📖 79) 配合使用時非常有用，因為可根據每次指定分離用隔頁紙對印刷的紙張進行分頁。
 - ▶ 此功能與【紙帶分頁】(📖 62) 配合使用時非常有用，因為可根據每次指定分離用紙帶對印刷的紙張進行分頁。
要使用【紙帶分頁】，需要安裝選購的分頁機。
 - ▶ 如果不使用【隔頁紙分頁】或【紙帶分頁】，建議在每次分頁印刷暫停期間，手動從出紙台取出印刷的紙張或插入隔頁紙。

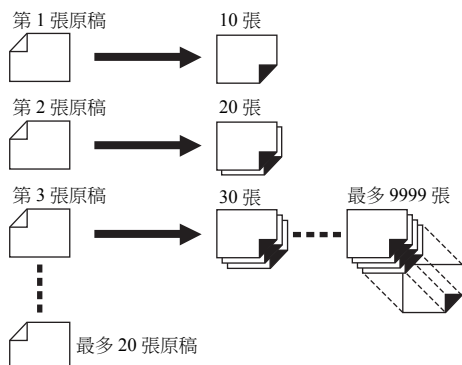
■【程式】類型

【單張原稿模式】：
可為每“份”設定要從單張原稿印刷的張數。
“份”可分成“組”。
可設定最多 9999 張 × 99 份 × 50 組。



【多張原稿模式】：

對於多張原稿，可設定不同的張數。
可設定最多 9999 張 × 20 張原稿。

**■ 如何使用【程式】**

有以下兩種方法。

- 對於未登記編程設定的印刷
([☞](#) 53 “設定【單張原稿模式】”)
([☞](#) 53 “設定【多張原稿模式】”)
- 對於檢索已登記【程式】設定的印刷
([☞](#) 54 “檢索【程式】”)

設定【單張原稿模式】**1 按【P】鍵。**

隨即顯示【單張原稿模式】畫面。



- ▶ 每按一次【P】鍵便會在【單張原稿模式】、【多張原稿模式】與【編程列表關】之間切換。

2 按【+】鍵。**3 輸入【張】中的設定值。**

使用數字鍵輸入第一組的印刷頁數。

程式A	
張	份
01G	[01] x [01]
☒ 返回	☒ 下一頁

**4 按【+】鍵。****5 輸入【份】中的設定值。**

使用數字鍵輸入第一組的份數。

程式A	
張	份
01G	[13] x [01]
☒ 返回	☒ 下一頁

**6 按【+】鍵。**

然後，執行下一組的設定。

根據需要重複步驟 3 到 6。



- ▶ 如果要登記【程式】的設定，前往“登記【程式】”([☞](#) 54) 中的步驟 2。

7 印刷。

其餘程序與紙張原稿的一般印刷操作相同。

([☞](#) 29 “印刷紙張原稿”)



- ▶ 按登記相反的順序從最後一組執行印刷。(例如：[03G] -> [02G] -> [01G]) 在此情況下，會在出紙台中印刷紙張的頂部輸出 [01G]。

設定【多張原稿模式】**1 按【P】鍵兩次。**

隨即顯示【多張原稿模式】畫面。



- ▶ 每按一次【P】鍵便會在【單張原稿模式】、【多張原稿模式】與【編程列表關】之間切換。

2 按【+】鍵。**3 輸入【張】中的設定值。**

使用數字鍵輸入首張原稿的印刷頁數。

程式B	
張	份
頁 01	[01]
☒ 返回	☒ 下一頁



4 按 [+] 鍵。

然後，執行下一頁原稿的設定。
根據需要重複步驟 3 及步驟 4。

- ! ▶ 如果要登記 [程式] 的設定，前往
“登記 [程式]”(54) 中的步驟 2。

5 印刷。

其餘程序與紙張原稿的一般印刷操作相同。
(29 “印刷紙張原稿”)

- ✎ ▶ 按登記相反的順序從最後一張原稿執行印刷。(例如： [頁 03] -> [頁 02] -> [頁 01])
在此情況下，會在出紙台中印刷紙張的頂部輸出 [頁 01]。

取消 [程式]

1 按 [P] 鍵。

[P] 鍵指示燈熄滅，且 [程式] 關閉。

- ✎ ▶ 每按一次 [P] 鍵便會在 [單張原稿模式]、[多張原稿模式] 與 [編程列表關] 之間切換。

登記 [程式]

此功能可用於登記頻繁使用的編程。
可登記總計 6 個 [單張原稿模式] 與 [多張原稿模式] 編程。

1 設定編程。

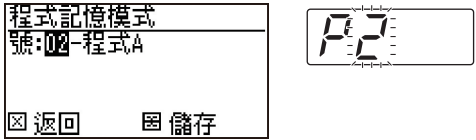
執行以下任一設定。

- “設定 [單張原稿模式]”(53) 中的步驟 1 到 6。
- “設定 [多張原稿模式]”(53) 中的步驟 1 到 4。

2 按 [*] 鍵。

3 輸入程式編號。

使用數字鍵輸入要登記的程式編號。



- 如果輸入一個已登記的程式編號，[a] (單張原稿模式) 或 [b] (多張原稿模式) 將顯示於數字顯示上。
- 如果輸入一個未登記的程式編號，[a] 與 [b] 均不會顯示。

- ! ▶ 如果輸入一個已登記的程式編號，設定將會覆寫。如果設定被覆寫，請檢查以確保沒有問題。

4 按 [*] 鍵。

[程式] 的設定將會登記。登記程式的編號及類型 ([a] 或 [b]) 將顯示於數字顯示上。

- 按 [START] 鍵後，可根據登記的 [程式] 設定執行印刷。
- 按 [P] 鍵可關閉 [程式]。

檢索 [程式]

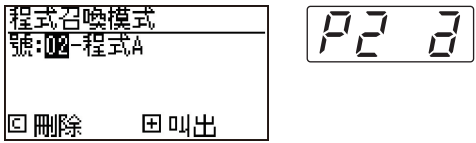
1 按 [P] 鍵。

[P] 鍵指示燈亮起。

2 按 [*] 鍵。

3 輸入程式編號。

使用數字鍵檢索要登記的程式編號。



4 按 [+] 鍵。

此時將檢索已登記的設定。

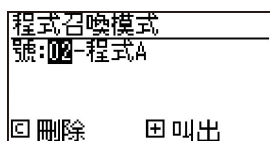
- 按 [START] 鍵後，可根據檢索的 [程式] 設定執行印刷。
- 按 [P] 鍵可關閉 [程式]。

更改 [程式] 設定

- 1 檢索程式。**
執行“檢索 [程式]”中的步驟 1 到 4。
- 2 按 [+] 鍵。**
此時可更改設定。
- 3 更改編程設定。**
更改張數與份數。
 - 按 [C] 鍵可清除已設定的值，並且可使用數字鍵輸入新的輸入值。
 - 按 [+] 鍵前往下一輸入目標。
 - 按 [×] 鍵返回上一輸入目標。
- 4 按 [*] 鍵。**
對於剩餘程序，執行“登記 [程式]”中的步驟 3 及步驟 4 可登記更改。

刪除 [程式]

- 1 按 [P] 鍵。**
[P] 鍵指示燈亮起。
- 2 按 [*] 鍵。**
- 3 輸入程式編號。**
使用數字鍵，輸入您要刪除的程式編號。



- 4 按 [C] 鍵。**
- 5 按 [START] 鍵。**
指定的 [程式] 已刪除。
- 6 按 [P] 鍵。**
[程式] 將會關閉。

防止油墨模糊 [IDLING]

本機長時間未使用時或更換印刷滾筒後，印刷開始時的多張印刷紙張可能模糊不清。開啟 [IDLING] 時，將在製版期間執行此操作，以確保油墨可用性及其穩定性。
此功能從一開始即可印刷清晰的文件，因此可節省紙張。

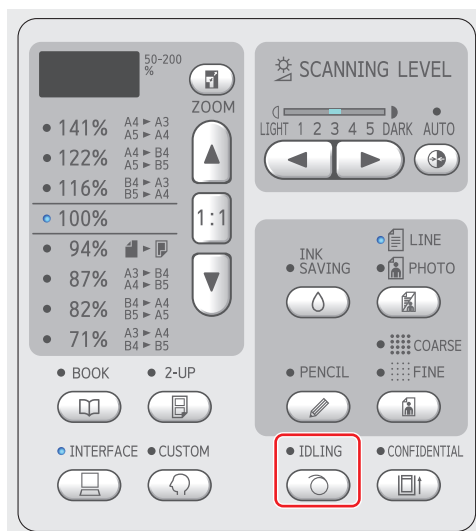


- ▶ [IDLING] 是製版期間執行的功能。如果僅執行印刷處理，則不會執行 [IDLING]。
- ▶ 執行 [IDLING] 時，製版所需的時間可能更長。



- ▶ 如果印刷滾筒長時間未使用，則可設定在下次製版期間自動執行 [IDLING]。可在 [自選設定模式] (60) 的 [自動拌墨時間] 中更改設定。

1 按 [IDLING] 鍵。



放置原稿並按 [START] 鍵時，[IDLING] 指示燈將亮起，並在製版期間執行 [IDLING]。

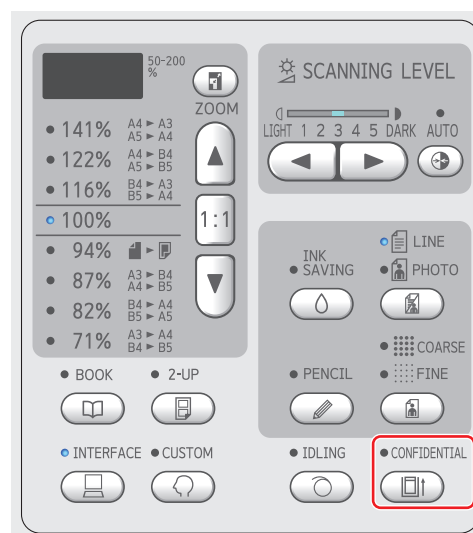
防止影印機密文件 [CONFIDENTIAL]

印刷後，在印刷空閑狀態下，製作的版紙仍會裝在印刷滾筒上。

開啟 [CONFIDENTIAL] 時，將廢棄已製作的版紙。因此，可以防止不當印刷機密文件。

將空白版紙裝在印刷滾筒上時，版紙還可充當護蓋的作用，防止長時間未執行印刷時，印刷滾筒中的油墨變乾。

1 按 [CONFIDENTIAL] 鍵。



2 按 [START] 鍵。

隨即廢棄印刷滾筒上的版紙並裝入空白版紙。



第 6 章

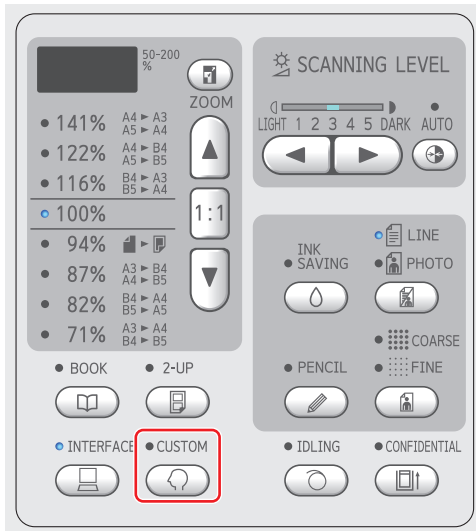
設定操作條件

設定操作條件【自選設定模式】

可更改預設值並設定系統控制相關的設定，以便使本機更方便使用。

【自選設定模式】的基本操作

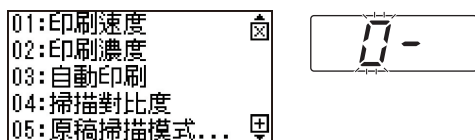
1 按 [CUSTOM] 鍵。



將顯示【自選設定模式】功能表畫面。

2 輸入項目編號。

使用數字鍵，輸入您要設定的項目編號。



輸入的數字將顯示於數字顯示中。
可使用 [×] 鍵及 [+] 鍵更改顯示於畫面的功能表。

3 按 [START] 鍵。

4 輸入設定值數字。



5 按 [START] 鍵。

設定完成，且【自選設定模式】功能表畫面將會顯示。

如果要更改多個設定項目，請重複步驟 2 到 5。



► 如果要取消更改，按 [STOP] 鍵，而非 [START] 鍵。

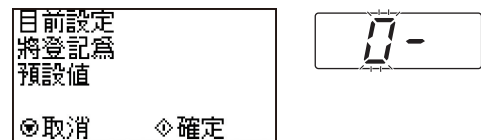
6 按 [START] 鍵或 [CUSTOM] 鍵。

顯示確認畫面。



► 如果要取消在【自選設定模式】中做出的所有更改，則轉而按 [STOP] 鍵。

7 按 [START] 鍵。



更改的設定將會套用，且模式返回至標準模式。



► 如果要返回至【自選設定模式】功能表畫面，按 [STOP] 鍵，而非 [START] 鍵。

設定項目列表

- 出廠預設設定在以下列表中會加上底線。
- 標記星號 (*) 的項目只有在安裝選購配件時才會顯示。
- [81: 驗證設定] (📖 70) 設定為 [開啟]，一般用戶不能瀏覽或更改用“★”標記的項目。

項目編號	設定項目	說明					
		0	1	2	3	4	5
1 ★	【印刷速度】 可更改印刷速度 (📖 46) 的預設設定。  ▶ [28:ECO 模式] (📖 64) 設定為 [開啟] 時，[1: 印刷速度] 固定為 [2] (3 級)。	1 級	2 級	<u>3 級</u>	4 級	5 級	
2 ★	【印刷濃度】 可更改印刷濃度 (📖 47) 的預設設定。  ▶ [28:ECO 模式] (📖 64) 設定為 [開啟] 時，[2: 印刷濃度] 固定為 [0] (1 級)。	1 級	2 級	<u>3 級</u>	4 級	5 級	
3 ★	【自動印刷】 可更改 [自動印刷] (📖 22) 的預設設定。	關	開啟				
4 ★	【掃描對比度】 可更改掃描對比度 (📖 40) 的預設設定。	1 級	2 級	3 級	4 級	5 級	自動
5 ★	【原稿掃描模式預設值】 可更改 [LINE/PHOTO] 及 [PENCIL] (📖 38) 的預設設定。	文字	相片	圖文	鉛筆		
6	【原稿書本尺寸】 可更改在 [BOOK] (📖 40) 中掃描的原稿的尺寸。 設定 [紙張] 時，將會使用在送紙台所設定紙張的相同尺寸掃描原稿。	類型：mm					
		紙張	A3	B4	A4	B5	
		類型：inch					
7	【書本書脊陰影寬度】 可更改在 [BOOK] (📖 40) 中刪除的範圍。	紙張	Ledger	Legal	Letter		
		類型：mm					
		<u>20mm</u>	30mm	40mm	50mm	80mm	
		類型：inch					
		<u>13/16"</u>	1 3/16"	1 8/16"	31/32"	3 1/8"	

項目 編號	設定項目	說明					
		0	1	2	3	4	5
8 ★	【自動拌墨時間】 如果印刷滾筒在一段時間內未使用，則可設定在下次製版期間自動執行 [IDLING] (📖 56)。	無	6 小時	<u>12 小時</u>			
9 ★	【兩面連寫模式掃描等待時間】 使用 [2-UP] (📖 42)，如果在特定時間後未放置下一張原稿，則會自動啟動製版。此段時間稱為 [兩面連寫模式掃描等待時間]。	無	<u>15 秒</u>	30 秒			
10 ★	【自動休眠設定】 如果本機在特定時間內未使用，本機將進入睡眠模式，從而可降低功耗。即使在本機處於睡眠模式時，本機也可以從電腦接收原稿資料。	1 分鐘	<u>5 分鐘</u>	15 分鐘	30 分鐘	60 分鐘	90 分鐘
11 ★	【自動關機設定】 可設定電源，以便本機在特定時間內未使用時自動關閉電源。	無	5 分鐘	15 分鐘	30 分鐘	<u>60 分鐘</u>	90 分鐘
12 ★	【自動清除時間】 您可以配置設定，以便控制面板上更改的設定 ([原稿掃描模式預設值] 或 [PRINT POSITION (列印位置)])，在本機閒置一段時間後恢復為預設值。	無	3 分鐘	5 分鐘			
13	【紙張品質】 設定 [標準] 時，根據給紙設定桿 (📖 24) 的位置送入紙張。 選擇 [用戶 1] 至 [用戶 5] 時，根據登記時的給紙條件送入紙張，不受給紙設定桿位置的影響。  ▶ 在出廠預設設定中，對於 [用戶 1] 至 [用戶 5] 不會作任何登記。登記給紙條件時，請諮詢經銷商或授權服務代表。	標準	用戶 1	用戶 2	用戶 3	用戶 4	用戶 5

項目 編號	設定項目	說明					
		0	1	2	3	4	5
14 ★	【最少印刷張數】 可設定僅在輸入的印刷張數大於指定數目時執行製版。  ▶ 可鎖定 [最少印刷張數] 設定，以便無法進行更改。如需詳細資訊，請諮詢經銷商或授權服務代表。	<u>0 頁</u>	10 頁	20 頁	30 頁	40 頁	50 頁
15 ★	【嗶嗶聲】 - 此項目設定為 [0 級] 時，不會發出蜂鳴聲。 - 此項目設定為 [1 級] 時，在以下情況下會發出蜂鳴聲： - 發生錯誤； - 機器處於印刷滾筒可拉出的狀態；或 - 裝入印刷滾筒、卸版盒或製版單元。 - 此項目設定為 [2 級] 時，除了上述狀態以外，會發出按鍵等項目的操作聲音以及操作完成的確認聲音。	<u>2 級</u>	1 級	0 級			
16 ★	【工作保留時間】 在操作停止後，特定時間過去之前，即使未觸碰本機，也不會啟動接收的原稿資料的製版。此段時間稱為“工作保留時間”。	無	<u>15 秒</u>	30 秒	60 秒		
17	【自動送稿機半自動】* 此項設定為 [開啟] 時，將原稿放置在選購的自動進紙器上時，將會執行下列操作。 - 製版後本機將暫停。 - 印刷處理之後，將會自動啟動下一頁原稿的製版。  ▶ [自動印刷] (22) 設定為開啟時，[自動送稿機半自動] 將會停用。	關	開啟				

項目編號	設定項目	說明					
		0	1	2	3	4	5
18	【紙帶分頁】 使用選購的分頁機時，將此項目設定為 [開啟]。  ▶ 此項目設定為 [開啟] 時，[37: 隔頁紙分頁] (64) 設定為 [關]。	關	開啟				
19	【快速製版】 此項目設定為 [開啟] 時，可縮短製版所需時間。 顯示於製版基本畫面中的圖示根據 [關] 及 [開啟] 設定而不同。 • [關] :  • [開啟] :   ▶ 如果執行製版時將此項目設定為 [開啟]，將會以較低解析度印刷圖像。  ▶ 此項目設定為 [開啟] 時，[38: 紙張記憶器列印] (65) 設定為 [關]。 ▶ 設定下列功能時，[快速製版] 將會停用。 • [縮放比例] (41) • [2-UP] (42) • [BOOK] (40)	關	開啟				
20	【印刷張數復原設定】 • 此項目設定為 [恢復] 時，完成印刷後，數字顯示將返回至設定的張數。(例如：如果印刷時印刷頁數設定為“100”，數字顯示將返回至“100”。) • 此項目設定為 [不能恢復] 時，完成印刷後，數字顯示仍為“0”。	不能恢復	恢復				
21	【兩面連寫復原設定】 • 此項目設定為 [恢復] 時，以 [2-UP] 進行製版或印刷完成後，[2-UP] 保持開啟。 • 此項目設定為 [不能恢復] 時，以 [2-UP] 進行製版或印刷完成後，[2-UP] 將會關閉。	不能恢復	恢復				

項目 編號	設定項目	說明					
		0	1	2	3	4	5
22	【分離風扇】 如果印刷的圖像中存在不均勻與模糊不清，調整此項目，視乎原稿的圖像條件或紙張類型而定。  ▶ 有關適當的調整值，請諮詢經銷商或授權服務代表。	關	1 級 (低)	2 級	<u>3 級</u>	4 級 (高)	
23	【吸氣風扇】 如果印刷的圖像中存在不均勻與模糊不清，調整此項目，視乎原稿的圖像條件或紙張類型而定。  ▶ 有關適當的調整值，請諮詢經銷商或授權服務代表。	1 級 (低)	2 級	<u>3 級</u>	4 級 (高)		
24	【圖文模式設定】 可更改 [圖文] (📖 39) 的圖像處理。 [標準] 如果希望複製時字元與相片之間比例合理，請選擇此選項。此選項還適合彩色原稿。 [文字] 選擇此選項以著重字元的清晰度。當原稿包含鮮明對比的相片（如建築物與金屬表面的光澤）時，此選項也適合。 [相片] 當原稿包含漸層平滑至關重要的相片（如食物與肖像相片）時，請選擇此選項。 [開啟 / 關] 選擇 [開啟] 以使暗色原稿（如報紙）的背景顏色清晰。	標準 / <u>關</u>	標準 / 開啟	文字 / 關	文字 / 開啟	相片 / 關	相片 / 開啟
25	【鉛筆模式設定】 可更改 [PENCIL] (📖 39) 的圖像處理。版紙中包括剪下 - 貼上原稿中的陰影時選擇 [較淡]。	較濃	較淡				

項目 編號	設定項目	說明					
		0	1	2	3	4	5
28 ★	[ECO 模式] 相較於一般印刷，能以更低功耗及更低印刷壓力印刷。 此項目設定為 [開啟] 時，[1: 印刷速度] 或 [自選設定模式] (📖 59) 的 [2: 印刷濃度] 都不可再更改。	關	開啟				
29 ★	[顯示語言] 可更改畫面顯示的語言。  ▶ 更改設定時，請諮詢經銷商或授權服務代表。	0 等 指派給每種語言的編號。 選擇要顯示的語言編號即可更改所顯示語言。					
31	[顯示濃度] 可調整畫面顯示的濃度。	1 級 至 5 級 至 9 級					
32	[LCD 亮度] 可調整畫面顯示的亮度。	1 級	2 級	3 級	4 級	5 級	
36	[重給紙檢查] 本機具有 [重給紙檢查] 功能，可在檢測到送入重疊的紙張 (雙重給紙) 時自動停止印刷。 在以下情況下關閉 [重給紙檢查]： • 沒有發生雙重給紙卻重複顯示 [重給紙檢查] 錯誤。 • 使用深色背景 (如黑色、紅色或深藍色) 的紙張。 • 紙張的背面已經印刷。  ▶ 此項目設定為 [開啟] 時，會在印刷基本畫面中顯示 (📄) 圖示。	關	開啟				
37	[隔頁紙分頁] 您可以將放在送紙台上的紙張用作對印刷紙張進行分頁的隔頁紙。 (📖 79 “插入隔頁紙 [隔頁紙分頁]”)  ▶ 此項目設定為 [開啟] 時，[18: 紙帶分頁] (📖 62) 設定為 [關]。	關	開啟				

項目 編號	設定項目	說明					
		0	1	2	3	4	5
38	【紙張記憶器列印】 即使本機無法連接到電腦，仍可執行類似於直接從電腦進行印刷的高解析度印刷。 (📖 79 “使用紙張記憶器原稿 [紙張記憶器列印]”)  ▶ 此項目設定為 [開啟] 時， [19: 快速製版] (📖 62) 設定為 [關]。	關	開啟				
50	【張數：等於小於 A4/Letter】 顯示在本機小於 A4 的紙張上已印刷的累積張數。 該值不包括在製版期間輸出的試印件。	📖 77 “顯示累積計數 [計數器顯示]”					
51	【張數：大於 A4/Letter】 顯示在本機大於 A4 的紙張上已印刷的累積張數。 該值不包括在製版期間輸出的試印件。						
52	【印刷總張數顯示】 顯示在本機上已印刷的累積張數。 該值不包括在製版期間輸出的試印件。						
53	【版紙總張數顯示】 顯示本機上已執行的製版處理的累積計數。 該值不包括已執行的 [IDLING] 與 [CONFIDENTIAL] 的計數。						

項目編號	設定項目	說明					
		0	1	2	3	4	5
54	【印刷滾筒計數】 顯示使用當前印刷滾筒已印刷的累積張數。 該值不包括在製版期間輸出的試印件計數。 要檢查使用其他印刷滾筒已印刷的累積張數，請更改印刷滾筒，然後顯示 [印刷滾筒計數] 畫面。	 77 “顯示累積計數 [計數器顯示]”					
70 ★	【IP 位址 (IPv4)】*	 68 “連接網路”					
71 ★	【IP 位址 (IPv6)】*						
75 ★	【LAN 介面】* 可以指定實體網路類型。 大多數情況下保持選擇 [AUTO]。	<u>AUTO</u>	10HALF	10FULL	100HALF	100FULL	
76 ★	【網路初始化】* 可將 RISO Console ( 85) 的 [IP 位址 (IPv4)]、[IP 位址 (IPv6)] 與 [網路] 設定恢復為出廠預設設定。	取消	確定				
80 ★	【用戶登記】 登記使用本機的用戶。	 70 “使用驗證功能”					
81 ★	【驗證設定】 可開啟 / 關閉驗證功能。						
82 ★	【停止使用】 可禁止特定用戶使用本機。						
83 ★	【總張數上限】 可為每位用戶設定印張數上限 (總計數)。						
84 ★	【版紙張數上限】 可為每位用戶設定製版處理數上限 (版紙張數)。						
85 ★	【清除總張數】 可清除目前為止的印張數 (總計數)。						

項目 編號	設定項目	說明					
		0	1	2	3	4	5
86 ★	【清除版紙張數】 可清除目前為止的製版處理數（版紙張數）。	 70 “使用驗證功能”					
87 ★	【計數全部清除】 可同時清除所有用戶的印張數及製版處理數。						
88 ★	【設定日期】 可在每月的指定日期顯示 [計數器報表輸出] 的報表畫面。						
89 ★	【清除張數錯誤】 可隱藏該月 [計數器報表輸出] 的報表畫面。						
90 ★	【計數器報表輸出】 可輸出所有用戶的印張數及製版處理數的結果總數。使用 [計數器報表設定] 事先選擇輸出方法。						
91 ★	【計數器報表設定】 設定 [計數器報表輸出] 的輸出方法。						
92 ★	【驗證方式】* 安裝選購的 IC 卡讀卡器時，便會顯示此設定項目。 選擇驗證操作的方法。						
95 ★	【清除認證設定】 可將項目編號 80 至 92 的所有設定（與驗證功能相關）恢復為出廠預設設定。						
99 ★	【重設為預設值】 可將 [自選設定模式] 的所有設定恢復為出廠預設設定。	取消	確定				

連接網路

要將本機連接至網路，請根據連接環境執行設定，如 IP 位址。

- ▶ 要將 **SF5430EII/SF5330EII/SF5230EII/SF5130EII/SF5030EII** 連接至網路，需要使用選購的網路套件 (📖 122)。

連接至 IPv4 網路時

為本機分配互聯網規約版本 4 地址時，設定此項目。

1 在【自選設定模式】中輸入項目編號“70”。

2 按 [START] 鍵。

3 輸入設定方法的編號。

IP位址 (IPv4)
0:自動
1:手動

4 按 [START] 鍵。

- 設定 [0: 自動] 時：
前往步驟 11。
- 設定 [1: 手動] 時：
前往步驟 5。

5 輸入本機的 IP 位址。

IP位址 (IPv4)
000.000.000.000

- 輸入三位數後，按 [+] 鍵前往下一個三位數。
- 按 [×] 鍵可返回。

- ▶ 按 [C] 鍵可返回目前輸入至 [000] 的三位數。
- ▶ 按 [RESET] 鍵可返回輸入至 [0] 的所有值。

6 按 [START] 鍵。

- ▶ 按 [+] 鍵也可以前往下一步。

7 輸入子網路遮罩。
輸入步驟與步驟 5 相同。

子網路遮罩 (IPv4)
000.000.000.000

8 按 [START] 鍵。

- ▶ 按 [+] 鍵也可以前往下一步。

9 輸入預設閘道。
輸入步驟與步驟 5 相同。

預設閘道 (IPv4)
000.000.000.000

10 按 [START] 鍵。

- ▶ 按 [+] 鍵也可以前往下一步。

11 輸入 DNS 伺服器 (主要) 的 IP 位址。
輸入步驟與步驟 5 相同。

DNS (IPv4 主要)
000.000.000.000

12 按 [START] 鍵。

- ▶ 按 [+] 鍵也可以前往下一步。

13 輸入 DNS 伺服器 (次要) 的 IP 位址。

輸入步驟與步驟 5 相同。

DNS (IPv4次要)
000.000.000.000

14 按 [START] 鍵。

設定完成，且功能表畫面將會顯示。

連接至 IPv6 網路時

為本機分配互聯網規約版本 6 地址時，設定此項目。

1 在【自選設定模式】中輸入項目編號“71”。

2 按 [START] 鍵。

3 輸入設定方法的編號。

IP位址 (IPv6)
0: 手動 1: 無狀態 2: 可設定狀態

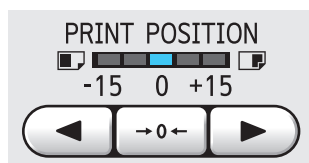
4 按 [START] 鍵。

- 設定 [0: 手動] 時：
前往步驟 5。
- 設定 [1: 無狀態] 或 [2: 可設定狀態] 時：
前往步驟 11。

5 輸入本機的 IP 位址。

IP位址 (IPv6)
0000:0000:0000:0000: 0000:0000:0000:0000 bcdef0123456789

- ① 按 [◀] 及 [▶] 鍵進行印刷位置調整，選擇從畫面底部欄位輸入的值 (字母及數字值)。



- ② 按 [→0←] 鍵進行印刷位置調整，確認輸入的值。(也可以使用數字鍵輸入數字值。)



- ▶ 按 [▶] 鍵進行印刷速度調整，將輸入目的地移至下一數字。
- ▶ 按 [◀] 鍵進行印刷速度調整，將輸入目的地返回上一數字。
- ▶ 按 [C] 鍵可返回目前輸入至 [0000] 的四位數。
- ▶ 按 [RESET] 鍵可返回輸入至 [0] 的所有值。

- ③ 輸入四位數後，按 [+] 鍵前往下一個四位數。

6 按 [START] 鍵。



- ▶ 按 [+] 鍵也可以前往下一步。

7 輸入前置長度。

首碼 (IPv6)
064

8 按 [START] 鍵。



- ▶ 按 [+] 鍵也可以前往下一步。

9 輸入預設閘道的 IP 位址。

輸入步驟與步驟 5 相同。

預設閘道 (IPv6)
0000:0000:0000:0000:
0000:0000:0000:0000
bcdef0123456789

10 按 [START] 鍵。



▶ 按 [+] 鍵也可以前往下一步。

11 輸入 DNS 伺服器 (主要) 的 IP 位址。

輸入步驟與步驟 5 相同。

DNS (IPv6 主要)
0000:0000:0000:0000:
0000:0000:0000:0000
bcdef0123456789

12 按 [START] 鍵。



▶ 按 [+] 鍵也可以前往下一步。

13 輸入 DNS 伺服器 (次要) 的 IP 位址。

輸入步驟與步驟 5 相同。

DNS (IPv6 次要)
0000:0000:0000:0000:
0000:0000:0000:0000
bcdef0123456789

14 按 [START] 鍵。

設定完成，且功能表畫面將會顯示。

使用驗證功能

“驗證”是指透過使用指派給每位用戶的 PIN 密碼及 IC 卡等方式識別本機的用戶。
用戶管理可實現個別用戶管理並增強安全性。

■ 使用驗證功能所需的設定項目

在 [自選設定模式] 執行下列設定。

項目編號	設定項目
92	【驗證方式】 安裝選購的 IC 卡讀卡器時，便會顯示此設定項目。 從“0:PIN 密碼”及“1:IC 卡”中選擇驗證操作的方法。
80	【用戶登記】 登記使用本機的用戶。 對於登入程序，請參閱下方說明。
81	【驗證設定】 可開啟 / 關閉驗證功能。 如果此項目設定為 [1: 開啟]，啟動本機時需要進行操作驗證。

【用戶登記】

登記使用本機的用戶。
可登記的用戶數目因 [驗證方式] 而異。

[驗證方式]	可用的“驗證登記號碼”
[0:PIN 密碼]	號碼 0 至 99
[1:IC 卡]	號碼 0 至 499

這些用戶分類為“一般用戶”與“管理員”。

■ 何謂“一般用戶”？

“驗證登記號碼”將指派給已在本機中登記的用戶。已登記從驗證登記號碼 1 開始的任何號碼的用戶稱為“一般用戶”。一般用戶無法瀏覽或更改 [自選設定模式] 中的某些項目。



▶ 欲知一般用戶無法瀏覽或更改的項目，請參閱 [自選設定模式] (59) 的“設定項目清單”項目編號用“★”標記。

■ 何謂“管理員”？

已登記驗證登記號碼為 0 的用戶稱為“管理員”。

管理員可瀏覽和更改 [自選設定模式] 中的所有項目。

1 在 [自選設定模式] 中輸入項目編號“80”。

2 按 [START] 鍵。
顯示 [用戶登記] 畫面。

3 按 [+] 鍵。

4 輸入要登記或更改用戶的驗證登記編號。

如果管理員 (驗證登記編號：0) 未登記，首先必須要登記。

用戶登記	
用戶	00
☒ 返回	☒ 下一頁

5 按 [+] 鍵。

前往步驟 6。

如果 [驗證方式] (70) 設定為 [1:IC 卡]，前往步驟 8。

6 輸入一個新 PIN 密碼。

最多可輸入 4 位數。

輸入的密碼顯示為“*”。

請輸入PIN密碼	
用戶-0	****
☒ 返回	☒ 下一頁

7 按 [+] 鍵。

前往步驟 9。

8 將 IC 卡輕觸 IC 卡讀卡器。

如果正確讀取 IC 卡，則會顯示 [請輸入群組號碼] 畫面。

9 請輸入群組號碼。

可設定用戶所屬的組 (部門等)。設定群組後，每組的總計數將顯示於透過 [計數器報表輸出] (74) 輸出的結果總數中。

可設定 1 至 32 的數字。

如果沒有要設定的群組，輸入 [0]。

請輸入群組號碼	
用戶-0	00
☒ 返回	☒ 下一頁

10 按 [+] 鍵。

用戶已登記。

要繼續設定其他用戶，請重複步驟 4 至 10。

11 按 [START] 鍵。

設定完成，且功能表畫面將會顯示。

[停止使用]

可禁止特定用戶使用本機。要取消停用狀態，使用相同的步驟將此項目切換至 [0:OFF](0: 關閉)。



▶ 無法停止使用管理員使用本機。

1 在 [自選設定模式] 中輸入項目編號“82”。

2 按 [START] 鍵。

隨即顯示 [停止使用] 畫面。

3 按 [+] 鍵。

4 輸入目標用戶的驗證登記編號。

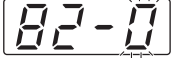
停止使用	
用戶	00
☒ 返回	☒ 下一頁

5 按 **[+]** 鍵。

6 輸入設定的數字。

0: 關 (能)
1: 開啟 (停止使用)

停止使用
用戶-1
0: 關
1: 開啟



7 按 **[+]** 鍵。

此時將確認已更改的設定。
要繼續設定其他用戶，請重複步驟 4 至 7。

8 按 **[START]** 鍵。

設定完成，且功能表畫面將會顯示。

【總張數上限】【版紙張數上限】

可為每位用戶設定印張數及製版處理數上限。

1 在 **【自選設定模式】** 中輸入項目編號。
輸入下列任一項目編號。

項目編號	設定項目
83	【總張數上限】 可設定印張數上限。
84	【版紙張數上限】 可設定製版處理數上限。

【總張數上限】與【版紙張數上限】的設定程序相同。下列範例說明了設定【總張數上限】的程序。

2 按 **[START]** 鍵。

3 按 **[+]** 鍵。

4 輸入目標用戶的驗證登記編號。

總張數上限
用戶
☐ 返回 ☐ 下一頁

5 按 **[+]** 鍵。

6 輸入要設定的印張數上限。

設定“0”時，套用“無限制”。

總張數上限
用戶-1
☐ 返回 ☐ 下一頁

7 按 **[+]** 鍵。

此時將確認已更改的設定。
要繼續設定其他用戶，請重複步驟 4 至 7。

8 按 **[START]** 鍵。

設定完成，且功能表畫面將會顯示。

【清除總張數】【清除版紙張數】

可清除到目前為止印張數及製版處理數。可指定每位用戶或所有用戶作為清除目標。



► 要同時清除所有用戶的印張數及製版處理數時，**【計數全部清除】** (73) 非常有用。

- 1 在【自選設定模式】中輸入項目編號。
輸入下列任一項目編號。

項目編號	設定項目
85	【清除總張數】 可清除目前為止的印張數。
86	【清除版紙張數】 可清除目前為止的製版處理數。

【清除總張數】與【清除版紙張數】的設定程序相同。下列範例說明了設定【清除總張數】的程序。

- 2 按 [START] 鍵。

- 3 按 [+] 鍵。

- 4 輸入目標用戶的驗證登記編號。
要指定所有用戶作為清除目標，輸入“00”。

清除總張數	
用戶	00
☒ 返回	☒ 下一頁

- 5 按 [+] 鍵。
印張數的預設上限將會顯示。

- 6 按 [+] 鍵。
到目前為止的印張數將會顯示。

- 7 按 [C] 鍵。
顯示的印張數將會清除。

- 8 按 [+] 鍵。
確認清除印張數。
要繼續清除其他用戶的印張數，請重複步驟 4 至 8。

- 9 按 [START] 鍵。
將顯示功能表畫面。

【計數全部清除】

可同時清除所有用戶的印張數及製版處理數。



▶ 執行清除操作後，便無法恢復至清除之前的狀態。

- 1 在【自選設定模式】中輸入項目編號“87”。

- 2 按 [START] 鍵。

- 3 輸入 [1]。

計數全部清除	87-1
0: 取消	
1: 確定	

- 4 按 [START] 鍵。
清除操作已執行。
清除完成後，功能表畫面將會顯示。

【設定日期】

可在每個月的指定日期顯示報表畫面 (108) [90: 計數器報表輸出]。



▶ 先在【80: 用戶登記】(70) 中登錄“管理員”。

- 1 在【自選設定模式】中輸入項目編號“88”。

- 2 按 [START] 鍵。

3 輸入通知日。

設定日期
輸入日期 00 ◆確定



- ▶ 此項目設定為 [0] 時，報表畫面不會顯示。
- ▶ 設定 [29] 至 [31] 日的任何日期時，如果該月（如二月）不存在指定的日期，則將在該月的最後一日顯示報表畫面。

4 按 [START] 鍵。 將顯示功能表畫面。

[清除張數錯誤]

指定日期的 [88: 設定日期] 後，每開啟一次電源便會顯示警告畫面，直至執行 [90: 計數器報表輸出]。如果不需要執行當月的 [90: 計數器報表輸出]，則會執行 [89: 清除張數錯誤]。在下個月的通知日前不會顯示警告畫面。

1 在 [自選設定模式] 中輸入項目編號“89”。

2 按 [START] 鍵。

3 輸入 [1]。

清除張數錯誤
0: 取消 1: 確定

89-1

4 按 [START] 鍵。 清除操作已執行。 清除完成後，功能表畫面將會顯示。

[計數器報表輸出]

可輸出所有用戶的印張數及製版處理數的結果總數。



- ▶ 先在 [80: 用戶登記] (70) 中登記“管理員”。
- ▶ 先在 [91: 計數器報表設定] (75) 中登記“管理員”。

■ 印刷

1 檢查紙張。

要執行 [計數器報表輸出]，需要尺寸大於 A4 的紙張。
(24 “設定送紙台與紙張”)

2 在 [自選設定模式] 中輸入項目編號“90”。

3 按 [START] 鍵。

4 輸入 [1]。

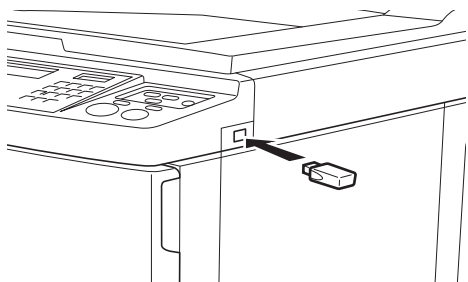
計數器報表輸出
0: 取消 1: 確定

90-1

5 按 [START] 鍵。 將會印刷結果總數。 印刷完成後，功能表畫面將會顯示。

■ 在 USB 快閃記憶體中儲存

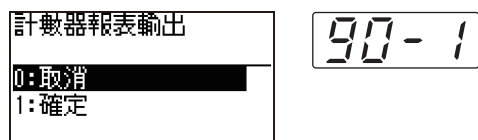
1 將 USB 儲存器插入 USB 連接埠。



2 在 [自選設定模式] 中輸入項目編號“90”。

3 按 [START] 鍵。

4 輸入 [1]。



5 按 [START] 鍵。

結果總數將以 CSV 檔案格式儲存於 USB 快閃記憶體中。
儲存完成後，功能表畫面將會顯示。

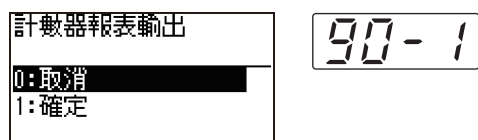
6 移除 USB 快閃記憶體。

■ 透過電子郵件發送

1 在 [自選設定模式] 中輸入項目編號“90”。

2 按 [START] 鍵。

3 輸入 [1]。



4 按 [START] 鍵。

結果總數將以 CSV 檔案格式儲存並附加至電子郵件。
電子郵件將發送至事先指定的電子郵件地址。
發送電子郵件完成後，功能表畫面將會顯示。

[計數器報表設定]

從下列 [90: 計數器報表輸出] (📖 74) 的輸出方法中選擇。

- 使用本機印刷
- 以 CSV 檔案格式儲存於 USB 快閃記憶體中
- 透過電子郵件發送 CSV 檔案



▶ 先在 [80: 用戶登記] (📖 70) 中登記“管理員”。



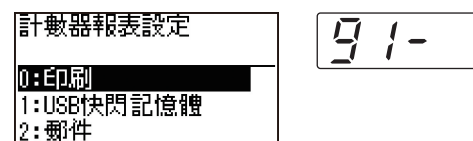
▶ 管理儲存的 CSV 檔案時，包括的“RISO COPY COUNT VIEWER (RISO 複製份數檢視器)”非常有用。

1 在 [自選設定模式] 中輸入項目編號“91”。

2 按 [START] 鍵。

3 輸入設定的數字。

- 0: 印刷
- 1: USB 快閃記憶體
- 2: 郵件



▶ 如果未顯示 [2: 郵件]，則需要進行特殊設定。如需詳細資訊，請諮詢經銷商或授權服務代表。

▶ 要發送電子郵件，先執行程序“正在預設 [2: 郵件]”。

4 按 [START] 鍵。

設定完成，且功能表畫面將會顯示。

■ 正在預設 [2: 郵件]

1 從電腦存取 RISO Console。

(📖 82 “存取 RISO Console”)

2 登入 RISO Console。

(📖 82 “登入”)

3 按下 [網路]。

(📖 85 “[網路] 功能表”)

4 按下 [SMTP 設定]。

5 將 [SMTP 驗證] 設定為 [使用]。

■SMTP設定

SMTP相關設定。

SMTP驗證 ☐ 未使用 ☒ 使用

選擇文字代碼 UTF-8

<發送計數器數量郵件>

傳送 ☒ 不傳送 ☐ 傳送

使用SMTP驗證 未使用

6 執行 [發送計數器數量郵件] 所需的設定。



▶ 有關 SMTP 服務器設定，請與網路管理員聯絡。

■ [傳送]

選擇 [傳送]。

■ [使用 SMTP 驗證]

根據需要選擇兩個選項之一。

■ [用戶名稱]

為 [使用 SMTP 驗證] 選擇 [使用] 選項時，請輸入用戶名以進行 SMTP 驗證。

■ [密碼]

為 [使用 SMTP 驗證] 選擇 [使用] 選項時，請輸入密碼以進行 SMTP 驗證。

■ [SMTP 伺服器名稱]

輸入 SMTP 服務器名稱。

■ [寄件者地址]

輸入人員的電子郵件地址，如負責管理本機的人員。

■ [接收人地址 1]，[接收人地址 2]

可指定最多兩個電子郵件目的地。

■ [埠號碼]

輸入 SMTP 服務器的連接埠號碼。

■ [主旨]

根據需要輸入電子郵件的主題。

■ [訊息 (新增註解)]

根據需要輸入電子郵件的內文。

■ [簽章]

根據需要輸入電子郵件內文要包含的簽名。

■ [將傳輸結果傳送給管理員]

選擇 [傳送] 時，電子郵件傳輸的結果 (成功或失敗) 將發送至 [管理員地址] 中指定的地址。

■ [管理員地址]

如果為 [將傳輸結果傳送給管理員] 選擇 [傳送] 選項，則輸入電子郵件傳輸結果的目的地地址。

■ [主旨]

根據需要輸入電子郵件的主題以指明電子郵件傳輸的結果。

■ [簽章]

根據需要輸入電子郵件內文要包含的簽名以指明電子郵件傳輸的結果。

7 按下畫面底部的 [確定]。

此時將套用已更改的設定。

[清除認證設定]

可將項目編號 80 至 92 的所有設定 (與驗證功能相關) 恢復為出廠預設設定。



▶ 執行清除操作後，便無法恢復至清除之前的狀態。

1 在 [自選設定模式] 中輸入項目編號“95”。

2 按 [START] 鍵。

3 輸入 [1]。

清除認證設定

0:取消

1:確定

95-1

4 按 [START] 鍵。

清除操作已執行。

清除完成後，功能表畫面將會顯示。

顯示累積計數【計數器顯示】

可檢查製版處理計數以及已印張數的累積結果。

- 1 按要在【自選設定模式】檢查的項目的編號。

項目編號	設定項目
50	【張數：等於小於 A4/Letter】 顯示在本機小於 A4 的紙張上已印刷的累積張數。 該值不包括在製版期間輸出的試印件。
51	【張數：大於 A4/Letter】 顯示在本機大於 A4 的紙張上已印刷的累積張數。 該值不包括在製版期間輸出的試印件。
52	【印刷總張數顯示】 顯示在本機上已印刷的累積張數。 該值不包括在製版期間輸出的試印件。
53	【版紙總張數顯示】 顯示本機上已執行的製版處理的累積計數。 該值不包括已執行的 [IDLING] 與 [CONFIDENTIAL] 的計數。
54	【印刷滾筒計數】 顯示使用當前印刷滾筒已印刷的累積張數。 該值不包括在製版期間輸出的試印件計數。 要檢查使用其他印刷滾筒已印刷的累積張數，請更改印刷滾筒，然後顯示【印刷滾筒計數】畫面。

- 2 按 [START] 鍵。

- 3 檢查顯示的內容。

- 4 按 [START] 鍵或 [STOP] 鍵。
將顯示功能表畫面。

調整送紙與出紙條件【特殊紙張控制】

使用特殊紙張或印刷的圖像中存在不均勻與模糊不清時，可調整送紙與出紙條件。

特殊紙張送紙調整【紙張品質】

[標準] 在 [13: 紙張品質] (📖 60) 設定時，根據給紙設定桿 (📖 24) 的位置送入紙張。
選擇 [用戶 1] 至 [用戶 5] 時，根據登記時的給紙條件送入紙張，不受給紙設定桿位置的影響。

✎ ▶ 在出廠預設設定中，對於 [用戶 1] 至 [用戶 5] 不會作任何登記。登記給紙條件時，請諮詢經銷商或授權服務代表。

1 在 [自選設定模式] 中按項目編號“13”。

2 按 [START] 鍵。

3 輸入設定值數字。
輸入 [1] (用戶 1) 至 [5] (用戶 5)。

✎ ▶ 有關適當的調整值，請諮詢經銷商或授權服務代表。

4 按 [START] 鍵。
設定完成，且 [自選設定模式] 功能表畫面將會顯示。

特殊紙張出紙調整【分離風扇】【吸氣風扇】

可根據印刷圖像與紙張的特性調整出紙條件。

1 在 [自選設定模式] 中輸入項目編號。
輸入下列任一項目編號。

項目編號	設定項目
22	[分離風扇]
23	[吸氣風扇]

2 按 [START] 鍵。

3 輸入設定值數字。
請參閱下頁瞭解詳情。
• [22: 分離風扇] (📖 63)
• [23: 吸氣風扇] (📖 63)

✎ ▶ 有關適當的調整值，請諮詢經銷商或授權服務代表。

4 按 [START] 鍵。
設定完成，且 [自選設定模式] 功能表畫面將會顯示。

✎ ▶ 也可按照下列項目調整紙張接收條件。
• 紙張排列器 (📖 26)
• 出紙導翼 (📖 26)
• 瓦楞紙機 (📖 27)

插入隔頁紙【隔頁紙分頁】

您可以將放在送紙台上的紙張用作對印刷紙張進行分頁的隔頁紙。

- 將原稿放在自動進紙器上後，開啟 [自動流程] 印刷時，開啟 [隔頁紙分頁] 以便在每次原稿更改時插入一張隔頁紙 (空白紙)。
- 同時搭配 [編程列表] (52) 和 [隔頁紙分頁] 使用時，可在印刷的每次分離中插入一張隔頁紙 (空白紙)。



- 在送紙台上放置下列紙張後，可使用【隔頁紙分頁】：
(標準尺寸)
SF5350EII/SF5250EII/SF5330EII/
SF5230EII/SF5030EII : A3□、B4□、
A4□ 或 Foolscap□
SF5450EII/SF5430EII/SF5130EII :
Ledger□、Legal□ 或 Letter□
(自訂尺寸)
210 mm × 280 mm - 310 mm × 432 mm

- 隔頁紙與印刷的紙張可能會被油墨弄髒。



- 此功能僅在 [編程列表] (52) 或 [自動流程] (22) 為 [開啟] 時才起作用。
- 此功能無法與以下功能配合使用。
 - [SPEED] (46) 下的 [高速]。

1 在 [自選設定模式] 中輸入項目編號“37”。

2 按 [START] 鍵。

3 輸入 [1]。

隔頁紙分頁
0: 關
1: 開啟

37-1



- [37: 隔頁紙分頁] 設定為 [開啟] 時，[18: 紙帶分頁] (62) 設定為 [關]。

4 按 [START] 鍵。

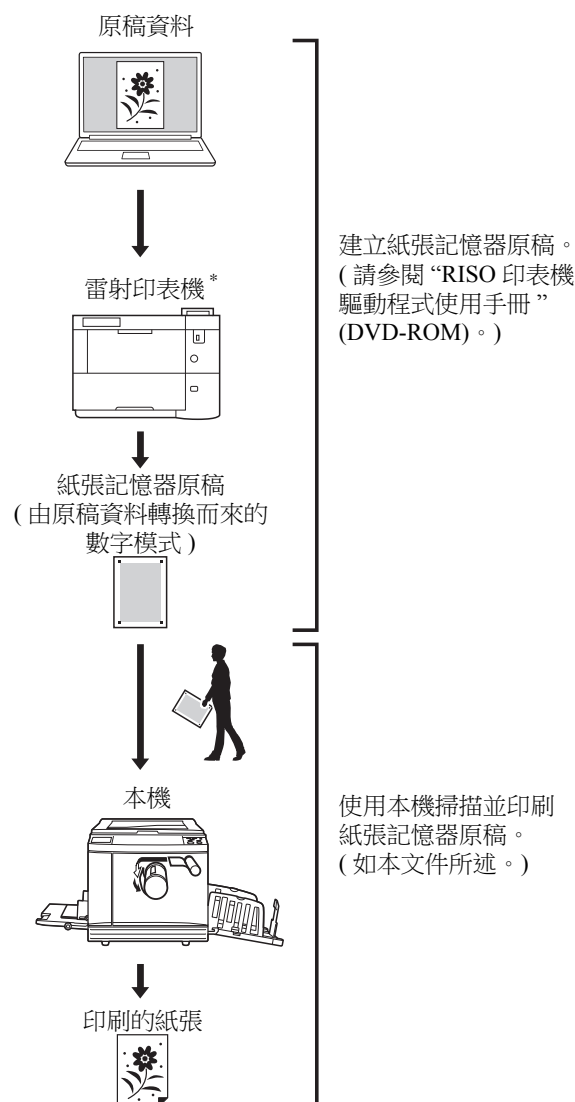
將顯示 [自選設定模式] 功能表畫面。

使用紙張記憶器原稿 【紙張記憶器列印】

即使本機無法連接到電腦，仍可執行類似於直接從電腦進行印刷的高解析度印刷。

使用 RISO Printer Driver (RISO 印表機驅動程式) 功能，可以將電腦上建立的原稿資料轉換為數字模式，然後使用雷射印表機* 進行印刷。該紙張稱為“紙張記憶器原稿”。您可以使用本機的 [紙張記憶器列印] 功能來重製和印刷來自紙張記憶器原稿的原稿資料。

* 必須使用 600 dpi 或以上的雷射印表機建立紙張記憶器原稿。不過，視乎雷射印表機的型號與印刷品質而定，本機可能無法正常掃描。



本章節介紹使用本機掃描及印刷紙張記憶器原稿的程序。

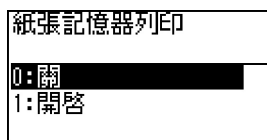


- 要建立紙張記憶器原稿，需要 Windows 版本的 RISO Printer Driver (RISO 印表機驅動程式)。Mac 版本的印表機驅動程式不適用。

1 在【自選設定模式】中輸入項目編號“38”。

2 按 [START] 鍵。

3 輸入 [1]。



38-1



▶ [38: 紙張記憶器列印] 設定為 [開啟] 時，
[19: 快速製版] (62) 設定為 [關]。

4 按 [START] 鍵。

將顯示 [自選設定模式] 功能表畫面。

5 按 [START] 鍵。

更改的設定將會套用，且模式返回至標準模式。



檢查紙張記憶器列印圖示 (圖) 是否顯示在螢幕上。

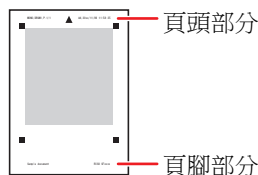
6 放置紙張。

檢查紙張記憶器原稿的頁頭部分。將印有尺寸的紙張放在頁頭部分。

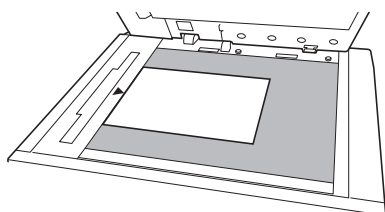
7 將紙張記憶器原稿放在玻璃稿台上。

確認紙張記憶器原稿的頁頭部分印有“P.1”。

檢查紙張記憶器原稿頁腳部分印刷的型號是否與您的印表機一致。



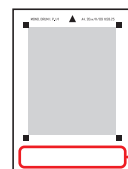
放置原稿時，將其翻轉，使印刷面朝下。然後將原稿的中間與 [▶] 標記對齊。接著關閉稿台蓋。



▶ 在以下情況下，本機可能無法正確掃描紙張記憶器原稿：

- 玻璃稿台或稿台蓋墊弄髒。
- 紙張記憶器原稿弄髒、起皺或有摺痕。

▶ 使用如下所示的裝訂頁邊，在紙張記憶器原稿上寫下附註。如果在紙張記憶器原稿的其他區域寫有任何內容，本機可能無法正確掃描紙張記憶器原稿。



裝訂頁邊

8 按 [START] 鍵。

將掃描紙張記憶器原稿。



▶ 有多張紙張記憶器原稿時，原稿掃描完成後，將更換為下一頁碼的原稿，然後按 [START] 鍵。

▶ 若要停止作業，按 [RESET] 鍵。

掃描完最後一份原稿時，開始製版流程。其餘程序與紙張原稿的一般印刷操作相同。(29 “印刷紙張原稿”)

9 將【紙張記憶器列印】設定為關。

印刷完成後，按照下列步驟將 [紙張記憶器列印] 設定為關。

- ① 按 [CUSTOM] 鍵。
- ② 輸入項目編號“38”。
- ③ 按 [START] 鍵。
- ④ 輸入 [0]。
- ⑤ 按兩次 [START] 鍵，返回普通模式。



第 7 章

RISO Console

RISO Console

“RISO Console”是透過網頁瀏覽器遠端操作本機的功能。您可以從透過網路連接的電腦中檢查本機的狀態並更改設定。



▶ 要將 **SF5430EII/SF5330EII/SF5230EII/SF5130EII/SF5030EII** 連接至網路，需要使用選購的網路套件 (📖 122)。

■ 相容的網頁瀏覽器

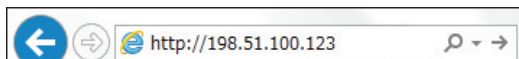
OS	網頁瀏覽器
Windows	Internet Explorer 11 Microsoft Edge
Mac OS	Safari 6 Safari 7 Safari 8 Safari 9 Safari 10 Safari 11 Safari 12

存取 RISO Console

1 設定網頁瀏覽器。

2 輸入本機的 IP 位址。

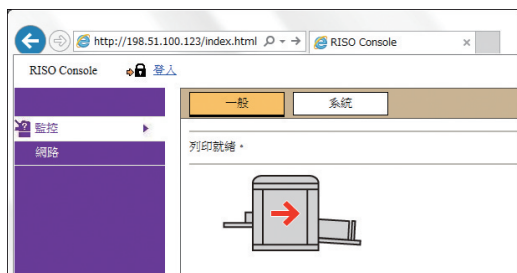
輸入示例：



▶ 有關本機的 IP 位址，請與管理員聯絡。

3 按 [Enter] 鍵。

將顯示 RISO Console 的 [監控] 功能表畫面。



登入

要執行以下操作，需要登入 RISO Console。

- 瀏覽 [印表機] 功能表畫面
- 更改 [網路] 功能表畫面中的設定 (無需登入即可瀏覽)

1 按下 [登入]。



2 輸入 [用戶名稱] 與 [密碼]。

登入

用戶名稱：

密碼：

■ [用戶名稱]

輸入 “admin”(小寫單一位元組字元)。
無法更改用戶名。

■ [密碼]

這是在 RISO Console 的 [用戶] 標籤畫面 (📖 83) 中設定的密碼。
在出廠交付時預設設定的密碼為 “admin”(小寫單一位元組字元)。

3 按下 [確定]。

登出

1 按下 [登出]。



登出時，用戶名顯示消失並顯示 [登入]。

【監控】功能表

您可以檢查本機的狀態與系統資訊，還可更改登入密碼。

【一般】標籤畫面

可檢查本機的状态。

■ 本機狀態

顯示 [準備印刷。] 或 [休眠中。] 等訊息。如果本機中發生錯誤，則會顯示錯誤訊息。

■ 消耗品剩餘量

【標準紙盤】

顯示送紙台上紙張的 [紙張大小] 與 [紙張表面特徵]。

【版紙】

顯示本機中設定的版紙剩餘量。

如果剩餘量較低，則剩餘量指示燈會閃爍。

【油墨】

顯示本機中設定的油墨剩餘量。

如果剩餘量較低，則剩餘量指示燈會閃爍。

■ 卸版盒可用空間

顯示卸版盒中的剩餘空間。

如果空間較少，則剩餘量指示燈會閃爍。

■ 印刷滾筒資料

顯示本機中設定的印刷滾筒的大小與顏色。

■ 張數

【印刷總張數】

顯示在本機上已印刷的累積張數。

該值不包括在製版期間輸出的試印件。

【版紙總張數】

顯示本機上已執行的製版處理的累積計數。

該值不包括已執行的 [IDLING] 與

[CONFIDENTIAL] 的計數。

【系統】標籤畫面

可檢查本機的系統資訊。

【用戶】標籤畫面

可更改登入 RISO Console 的密碼。

1 按下 [更改密碼]。

2 輸入新密碼。

用戶 >更改密碼

新密碼
 - - - (0 - 16個字元)

再次輸入以確認。

新密碼
 - - -

確定

取消

3 按下【確定】。
隨即顯示[完成]畫面。

4 按下【確定】。

用戶 >更改密碼 >完成

已發送信號。

確定

[印表機] 功能表

可檢查本機中當前正在處理的原稿資料列表。

處理中			1-3 (總計: 3) 頁 4/4 注
工作名稱	擁有人	接收時間 ▼	
Microsoft Word - 1	RISO	20**02/09 18:11	
Microsoft Word - 2	RISO	20**02/09 18:12	
Microsoft Word - 3	RISO	20**02/09 18:13	
顯示單位: ● 顯示50個項目 ○ 顯示100個項目			1-3 (總計: 3) 頁 4/4 注

- 按下標題文字 ([工作名稱] [擁有人] [接收時間]) 可更改排序順序。
- 可從 [顯示 50 個項目] 與 [顯示 100 個項目] 中選擇要列出的項目數。

【網路】功能表

可檢查及更改與本機的網路連接相關的設定。

■網路
網路設定
SNMP設定
SMTP設定

按下項目時，將顯示相關項目的設定畫面。

【網路設定】畫面

本畫面用於本機與網路的連接設定。

■網路設定	
設定此設備的網路連接。	
印表機名稱:	RISO SF 5x50EII Series 000000 (最多31個半形字元)
型號:	RISO SF5350EII
MAC 位址	00-00-00-00-00-00
DHCP (IPv4) ☒ 未使用 ☐ 使用	
IP 位址 (IPv4)	198.51.100.123
子網路遮罩 (IPv4)	255.255.255.0
閘道位址 (IPv4)	198.51.100.1
位址段寬 (IPv6)	有狀態位址
IP 位址 (IPv6)	
前置長度 (IPv6)	64
閘道位址 (IPv6)	
DNS (IPv4)	
主要 (IPv4)	0.0.0.0
備援 (IPv4)	0.0.0.0
DNS (IPv6)	
主要 (IPv6)	0000:0000:0000:0000:0000:0000:0000:0000
備援 (IPv6)	0000:0000:0000:0000:0000:0000:0000:0000
確定 取消	

按下 [確定] 可更新更改。

【SNMP 設定】畫面

本畫面用於 SNMP(簡易網路管理通訊協定, Simple Network Management Protocol) 設定。根據網路環境進行設定。

■SNMP設定	
SNMP相關設定。	
驗證社群	public (最多15個字元)
SysContact	(最多255個字元)
SysName	(最多255個字元)
SysLocation	(最多255個字元)
DefaultTTL	255
EnableAuthenTrap	☒ 禁止 ☐ 允許
確定 取消	

按下 [確定] 可更新更改。

【SMTP 設定】畫面

本畫面用於 SMTP(簡易郵件傳送通訊協定, Simple Mail Transfer Protocol) 設定。

[計數器報表設定] (75) 使用 [2: 郵件] 時，執行設定。

■SMTP設定	
SMTP相關設定。	
SMTP狀態	☒ 未使用 ☐ 使用
選擇文字代碼	UTF-8
<發送計劃數量郵件>	
傳送	☒ 不傳送 ☐ 傳送
使用SMTP驗證	新使用
用戶名稱	(最多15個字元)
密碼	(最多31個字元)
SMTP伺服器名稱	(最多64個字元)
寄件者地址	(最多64個字元)
接收人地址1	(最多64個字元)
接收人地址2	(最多64個字元)
埠號碼	25
主旨	(最多63個字元)
訊息(新增註釋)	(最多255個字元)
寄件	(最多255個字元)
將傳輸結果傳送給管理員 ☐ 傳送 ☒ 不傳送	
管理員地址	(最多64個字元)
主旨	(最多63個字元)
寄件	(最多255個字元)
確定 取消	

按下 [確定] 可更新更改。



► 根據系統設定，可能不會顯示此畫面。如需詳細資訊，請諮詢經銷商或授權服務代表。



第 8 章

更換耗材

設定版紙卷

版紙卷用完時，本機會顯示訊息，同時停止工作。
放入新的版紙卷。



- ▶ 更換版紙卷時建議使用 **RISO** 指定的產品。
- ▶ 更換版紙卷時電源保持打開。



- ▶ 您可以在影片中觀看此程序。



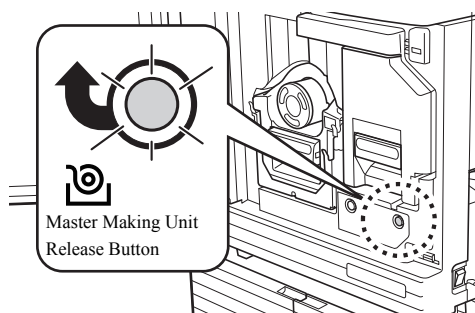
<https://www.youtube.com/watch?v=70PuCv4BxQo>

- 視乎智能手機或平板電腦的型號而定，此代碼可能無法讀取。在這種情況下，請轉到上述 URL。
- 觀看影片時會產生通訊等費用。
- 影片可能隨時取消，恕不另行通知。

1 打開前門。

2 檢查【製版單元釋放按鈕】指示燈是否亮起。

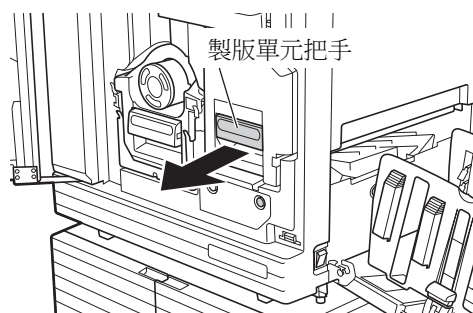
如果指示燈熄滅，按【製版單元釋放按鈕】便會亮起。



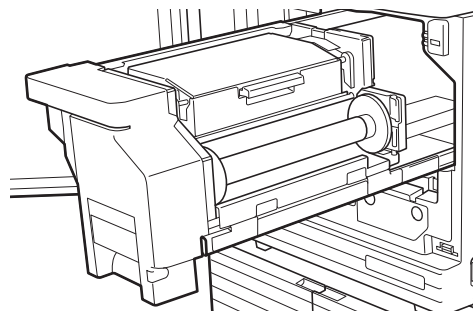
- ▶ 拉出印刷滾筒時，無法拉出製版單元。將印刷滾筒放回原位，然後按【製版單元釋放按鈕】。

3 拉出製版單元。

- ① 握住製版單元把手並將其拉到前面。

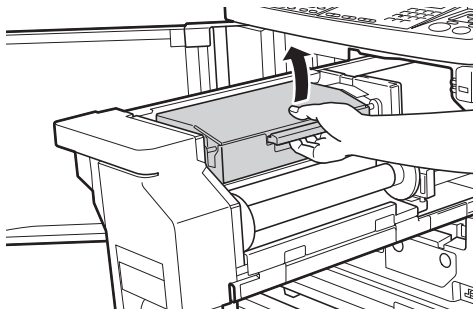


- ② 緩慢拉出製版單元，直到拉不動為止。

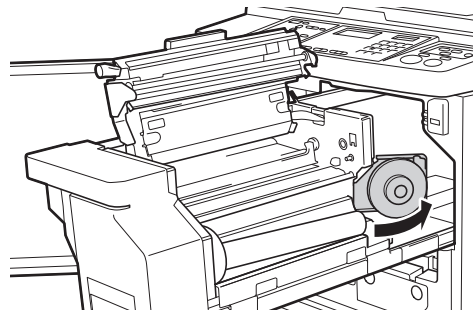


4 打開製版單元蓋。

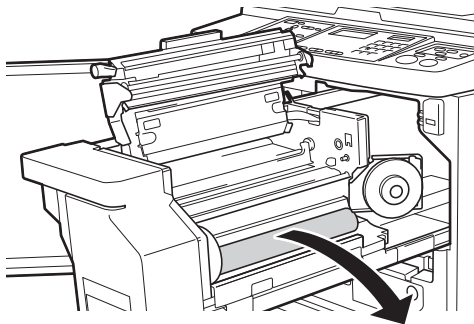
握住把手時，打開製版單元蓋。



5 打開版紙卷容器。



6 取下用完的版紙芯。

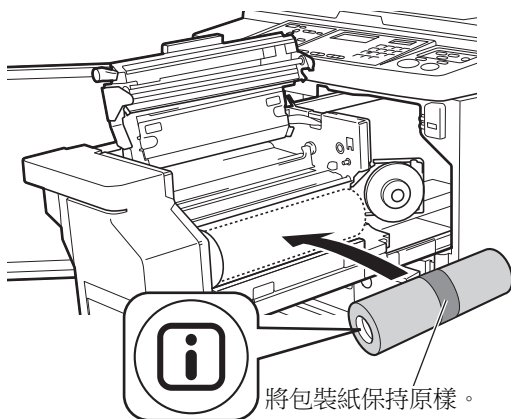


- ! ▶ 根據當地社區的處置規定處置用完的版紙芯。
(95 “收集與處置用完的耗材”)
- ▶ 清潔熱敏列印頭。
(98 “維護”)

7 放入新的版紙卷。

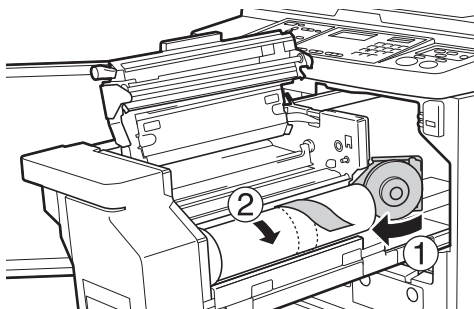
取下版紙卷的包裝 (透明薄膜)。放入版紙卷，使 [i] 符號位於左側。

- ! ▶ 請注意不要刮擦 [i] 部分。如果孔眼處的 [i] 部分彎曲或剪下，則版紙卷將無法使用。
- ▶ 此時不能取下包裝紙。



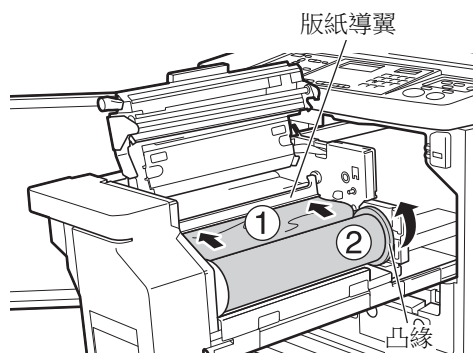
8 關閉版紙卷容器。

- ① 關閉版紙卷容器。
- ② 取下包裝紙。



9 將版紙卷的版紙頭插入版紙導翼下方。

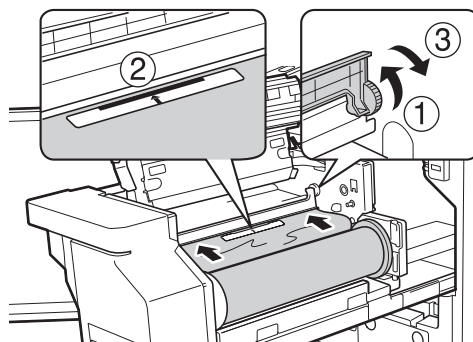
- ① 將版紙卷的版紙頭插入版紙導翼下方，直到插不進為止。
- ② 如果版紙卷鬆動，請向後旋轉右側凸緣進行收緊。



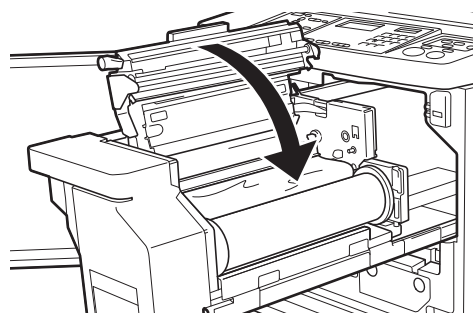
■ 如果無法插入版紙卷

使用以下步驟插入版紙卷。

- ① 向後旋轉版紙導翼末端的撥盤並調高版紙導翼。
- ② 將版紙卷的版紙頭與箭頭所示的線對齊。
- ③ 將版紙導翼放回原位。

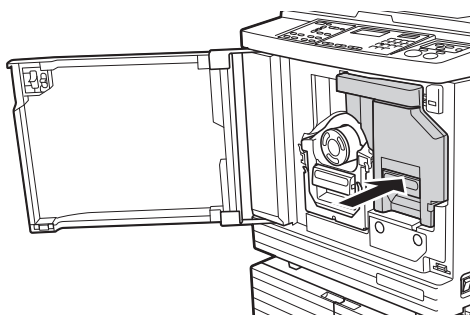


10 關閉製版單元蓋。



- ! ▶ 關閉製版單元蓋時，用雙手從上往下按壓蓋子，而不要握住桿。確保關閉蓋子，使其在鬆手時不會開啟。

11 將製版單元放回原位。



12 請關前門。

更換墨盒

油墨用完時，本機會顯示訊息，同時停止工作。更換成新墨盒。



▶ 您可以在影片中觀看此程序。



<https://www.youtube.com/watch?v=9WBLunKij04>

- 視乎智能手機或平板電腦的型號而定，此代碼可能無法讀取。在這種情況下，請轉到上述 URL。
- 觀看影片時會產生通訊等費用。
- 影片可能隨時取消，恕不另行通知。



注意

印刷滾筒周圍區域可能有殘餘油墨。請注意不要被油墨弄髒雙手或衣物。
如果您的手等黏有油墨，請立即用肥皂洗淨。

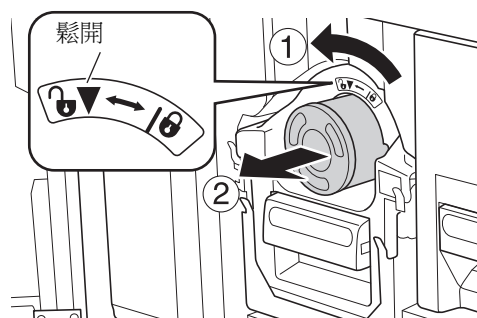


- ▶ 更換墨盒時建議使用 **RISO** 指定的產品。
- ▶ 更換墨盒時電源保持打開。
- ▶ 換成同一油墨顏色的墨盒。如要更換油墨顏色，請更換整個印刷滾筒本身。(☞ 93 “更換印刷滾筒”)

1 打開前門。

2 拉出用完的墨盒。

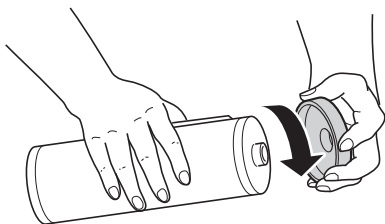
- ① 逆時鐘旋轉墨盒。
- ② 將墨盒拉出到前面。



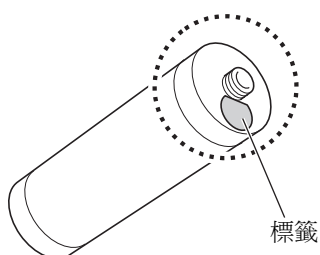
- ▶ 根據當地社區的處置規定處置用完的墨盒。
(☞ 95 “收集與處置用完的耗材”)

3 取下新墨盒的盒蓋。

轉動墨盒盒蓋以取下盒蓋。

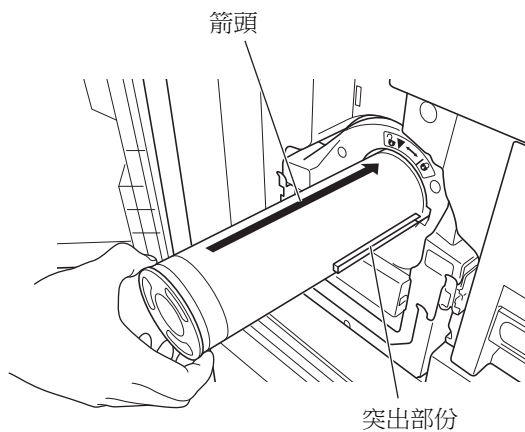


- ▶ 請勿觸碰或敲擊墨盒的邊緣。
- ▶ 請勿撕掉或刮擦貼在墨盒邊緣的標籤。



4 放入新墨盒。

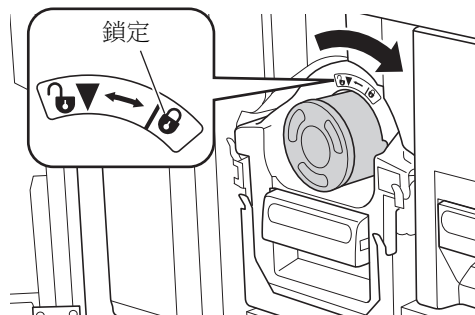
將墨盒上的箭頭與印刷滾筒上的 [▼] 標記對齊，然後插入墨盒，直到插不進為止。
(將墨盒的突出部份放在右側。)



- ▶ 放入墨盒時，請仔細檢查墨盒方向。
強行按下可能會導致損壞。

5 鎖定墨盒。

順時鐘旋轉墨盒以鎖定墨盒。



6 請關前門。

清空卸版盒

用過的版紙送入卸版盒。當卸版盒裝滿時，本機會顯示訊息，同時停止工作。處置用過的版紙。



▶ 清空卸版盒時電源保持打開。



▶ 您可以在影片中觀看此程序。



https://www.youtube.com/watch?v=eNyXo__RbmY

- 視乎智能手機或平板電腦的型號而定，此代碼可能無法讀取。在這種情況下，請轉到上述 URL。
- 觀看影片時會產生通訊等費用。
- 影片可能隨時取消，恕不另行通知。

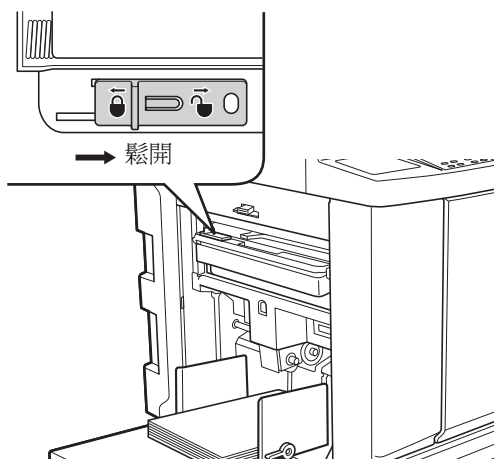


注意

如果您的手等黏有油墨，請立即用肥皂洗淨。

1 鬆開卸版盒。

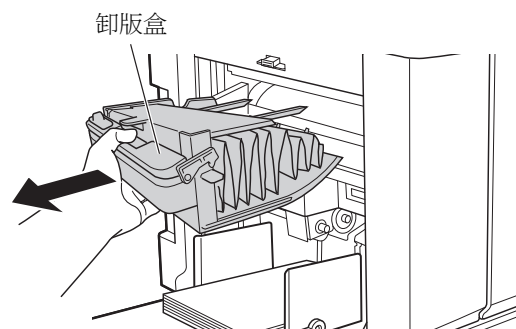
如果已鎖定卸版盒，向右滑動鎖定桿即可解鎖。
(如果未安裝鎖把手，則無需執行此操作。)



▶ 如果卸版盒上裝有掛鎖，請聯絡管理員解鎖。

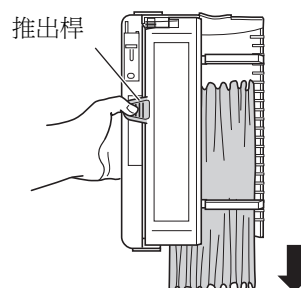
2 取出卸版盒。

握住卸版盒把手並水平拉出卸版盒。



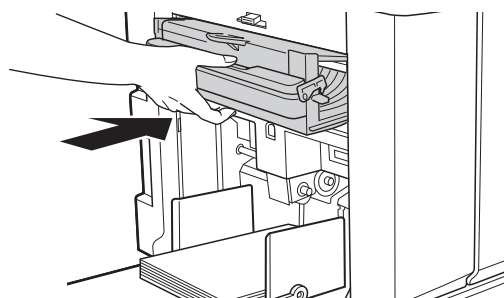
3 處置用過的版紙。

將卸版盒向廢料盒上的前面傾斜。
握住推出把手可放下用過的版紙。



4 放入卸版盒。

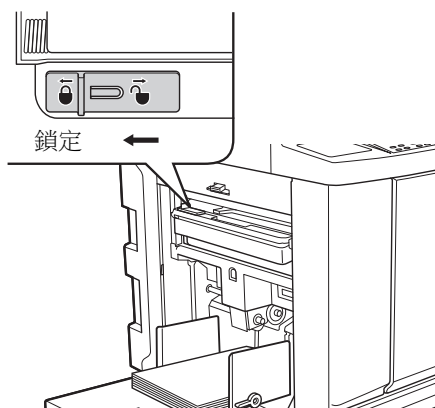
插入卸版盒，直到插不進為止。



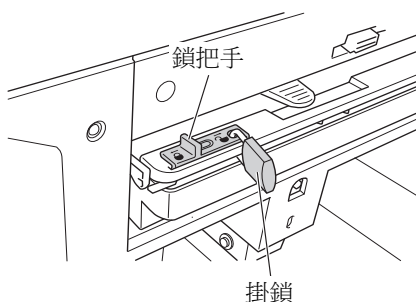
▶ 根據當地社區的處置規定處置用過的版紙。
([95](#) “收集與處置用完的耗材”)



- ▶ 通常，卸版盒解鎖時可以使用。根據需要向左滑動鎖定桿以鎖定卸版盒。



- ▶ 可以使用掛鎖等鎖定卸版盒。鎖定時，如下圖所示將掛鎖插入鎖定桿孔。(購買市售掛鎖。用於插入掛鎖的孔直徑為 7 mm。)



更換印刷滾筒

如果要以不同的顏色印刷，請更換印刷滾筒。
如果要取出本機內的夾紙，也可以取下印刷滾筒。



注意

- 取下印刷滾筒單元後，印刷滾筒周圍區域或本機內部可能有殘餘油墨。請注意不要被油墨弄髒雙手或衣物。如果您的手等黏有油墨，請立即用肥皂洗淨。
- 將手伸入主機內部時，注意不要觸碰突出物或金屬板邊緣，否則可能造成人身傷害。
- 請勿豎立印刷滾筒。否則可能弄髒地板等。

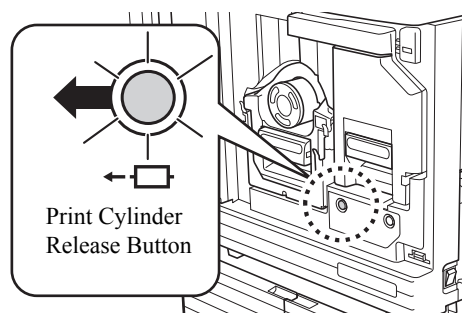


- ▶ 使用專用於本機的印刷滾筒。
([122](#) “選購配件”)
- ▶ 取出或更換印刷滾筒時電源保持打開。
- ▶ 保持水平將替換印刷滾筒放入印刷滾筒盒。

取出印刷滾筒

- 1 打開前門。
- 2 檢查【印刷滾筒釋放按鈕】指示燈是否亮起。

如果指示燈熄滅，按【印刷滾筒釋放按鈕】便會亮起。

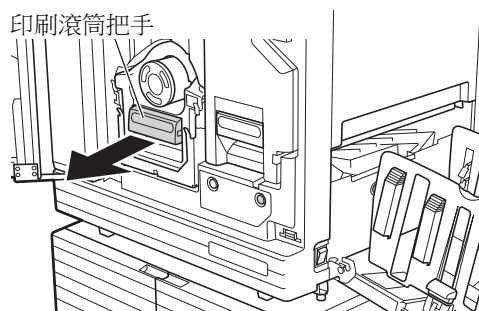




- ▶ 拉出製版單元時，無法拉出印刷滾筒。將製版單元放回原位，然後按 [印刷滾筒釋放按鈕]。

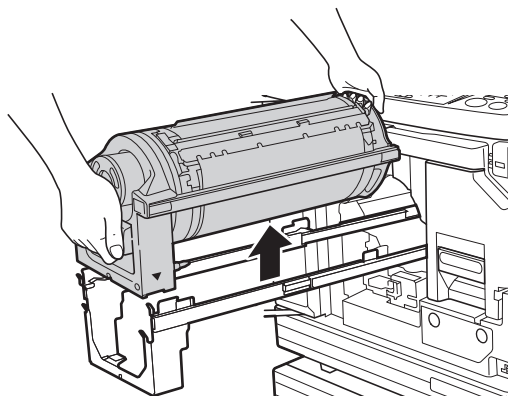
3 拉出印刷滾筒。

握住印刷滾筒把手，緩慢拉出印刷滾筒直到拉不動為止。

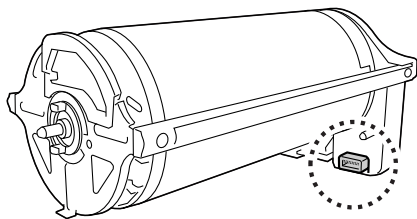


4 取出印刷滾筒。

用雙手向上提起印刷滾筒，將其從導軌取出。牢牢握住藍色把手部分。



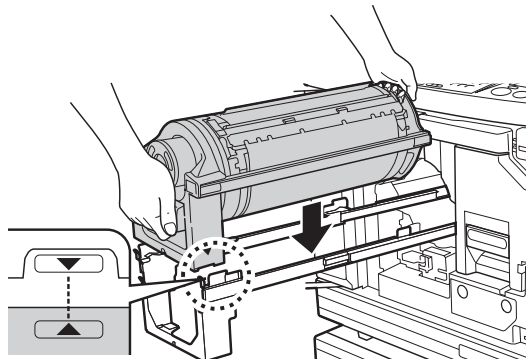
- ▶ 請勿觸碰印刷滾筒的接頭。否則可能因為靜電或其他因素導致印刷滾筒出現故障。



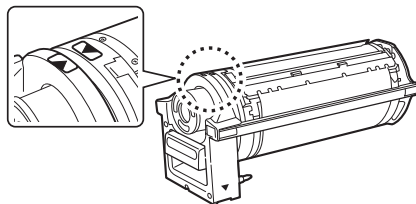
安裝印刷滾筒

1 將印刷滾筒放置於導軌上。

將印刷滾筒上的 ▼ 標記與導軌上的 ▲ 標記對齊。將印刷滾筒水平放置於導軌上。

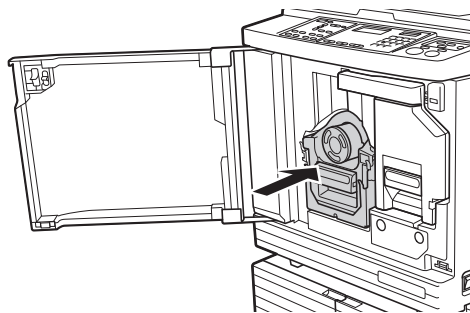


- ▶ 如果手動旋轉印刷滾筒，必須在程序完成後，▼ 與 ▲ 標記對齊。



2 將印刷滾筒裝回本機中。

緩慢推入印刷滾筒，直到推不動為止。



- ▶ 推入印刷滾筒時，請勿握住印刷滾筒把手。

3 請關前門。

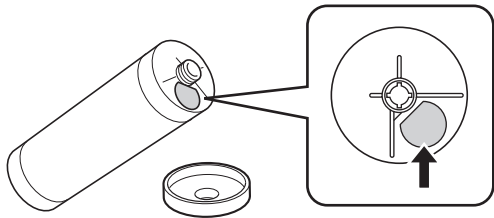
收集與處置用完的耗材

墨盒

- 根據當地社區的處置規定處置用完的墨盒。如果需要，使用下列程序作為參考分離特殊部件。

部件	材料
墨盒與盒蓋	塑料（聚丙烯或聚乙烯）
標籤	塑料（含金屬）
油墨	植物油、石油烴化物、水及色素

- 從下圖中箭頭所指部分撕下墨盒邊緣的標籤，然後分別予以處置。



注意

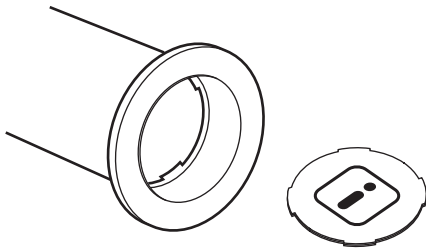
墨盒邊緣的周圍區域可能有殘餘油墨。請注意不要被油墨弄髒雙手或衣物。如果您的手等黏有油墨，請立即用肥皂洗淨。

版紙芯

- 根據當地社區的處置規定處置用完的版紙芯。如果需要，使用下列程序作為參考分離特殊部件。

部件	材料
版紙芯	紙張
版紙卷	塑料，日本紙
標有 [I] 的切口部分	塑料（含金屬），紙張

- 貼有 [I] 標記的端面後側黏有含金屬件的標籤。沿孔眼撕下標籤並分別予以處置。



用過的版紙

- 根據當地社區的處置規定處置用過的版紙。如果需要，使用下列程序作為參考分離特殊部件。

部件	材料
版紙卷	塑料，日本紙 （油墨殘留在版紙卷上）



- 版紙由碳水化合物製成。如果完全燃燒，將變成水及二氧化碳。



第 9 章

維護

維護

如果製版單元的熱敏列印頭、選購自動進紙器的掃描台玻璃與白色膠板等部件或其他部件受到灰塵、污漬、塗改液等的污染，印刷成品可能會弄髒或模糊不清，建議您定期進行維修。



注意

請勿執行本手冊中未說明的任何程序（調整、維修等）。如果要調整或維修，請與經銷商或授權服務代表聯絡。

熱敏列印頭

熱敏列印頭部件會在製版期間產生熱量並在版紙上形成細孔。每次更換版紙卷時都清潔熱敏列印頭。打開製版單元蓋，用軟布等輕輕擦拭機組後部的熱敏列印頭數次。



注意

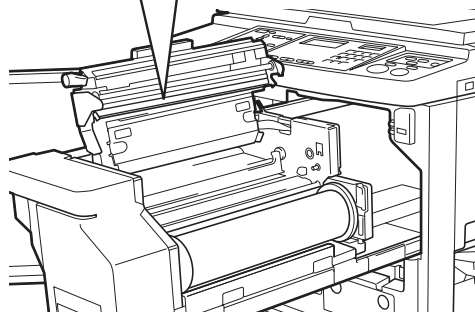
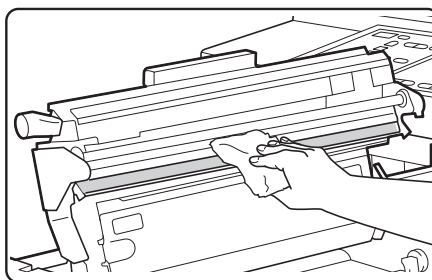


表面燙熱

請勿直接用手指觸摸熱敏列印頭。熱敏列印頭可能受熱，造成燙傷。



- ▶ 熱敏列印頭屬高精密部件。應避免硬物撞擊或刮傷。
- ▶ 熱敏列印頭易受靜電影響。在清潔之前，請務必消除您身體中累積的靜電。



外殼

為防止本機外部產生灰塵，請定期用軟布輕輕擦拭整個外殼。

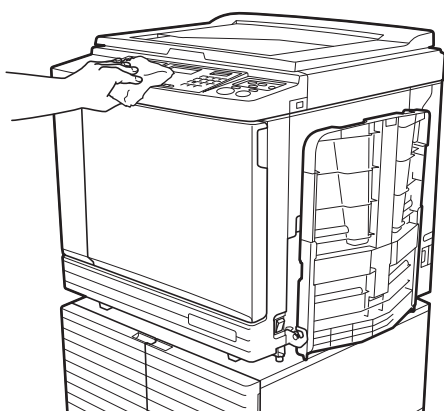


- ▶ 本機外部為塑料。清潔時切勿使用酒精或溶劑。

通常，可以用乾布輕輕擦拭顯示面板上的灰塵。如果油墨黏附在觸控面板上，用布蘸取少許清潔劑，輕輕擦拭。



- ▶ 請勿直接向顯示面板塗上或噴灑清潔劑溶液，否則可能導致故障。

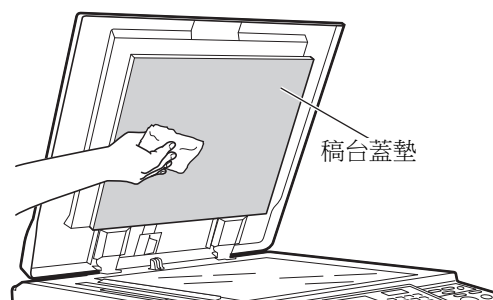
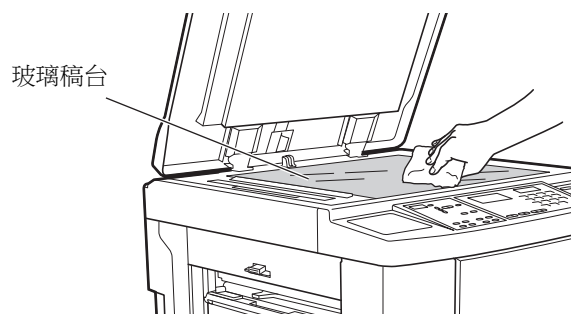


玻璃稿台與稿台蓋墊

如果玻璃稿台或稿台蓋墊弄髒，請用軟布或紙巾輕輕擦拭數次。



- ▶ 玻璃稿台屬高精度部件。應避免硬物撞擊或刮傷。

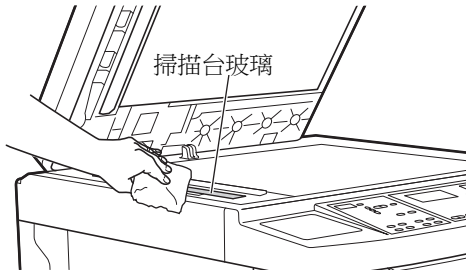


選購的自動進紙器

使用軟布或紙巾輕輕擦拭掃描台玻璃與白色膠板上的任何污漬。

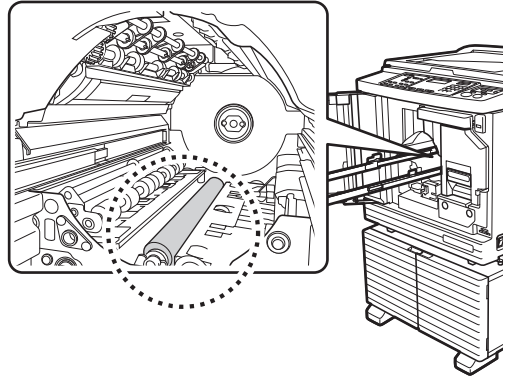


- ▶ 掃描台玻璃屬高精度部件。應避免硬物撞擊或刮傷。



壓輥

壓輥是將紙張壓到印刷滾筒單元上的部件。如果壓輥有污漬，污跡可能會出現在紙張背面。使用軟布或紙巾輕輕擦拭壓輥數次。

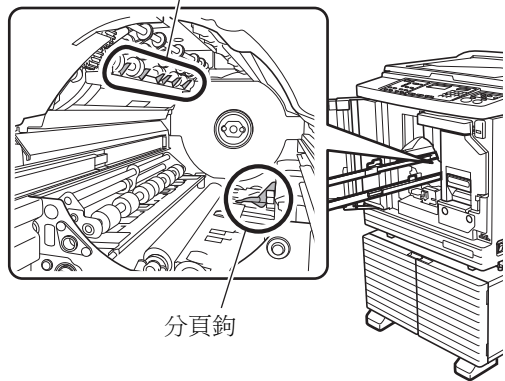


注意

- 清潔壓輥時，務必關閉本機電源。
- 取下印刷滾筒單元後，本機內部可能有殘餘油墨。請注意不要被油墨弄髒雙手或衣物。如果您的手等黏有油墨，請立即用肥皂洗淨。
- 將手伸入主機內部時，注意不要觸碰分頁鉤或版紙移除鉤，否則這些鉤的尖端可能會弄傷手。



版紙移除鉤



分頁鉤



第 10 章

疑難排解

顯示訊息時

本章節介紹顯示一則訊息時的疑難排解程序。

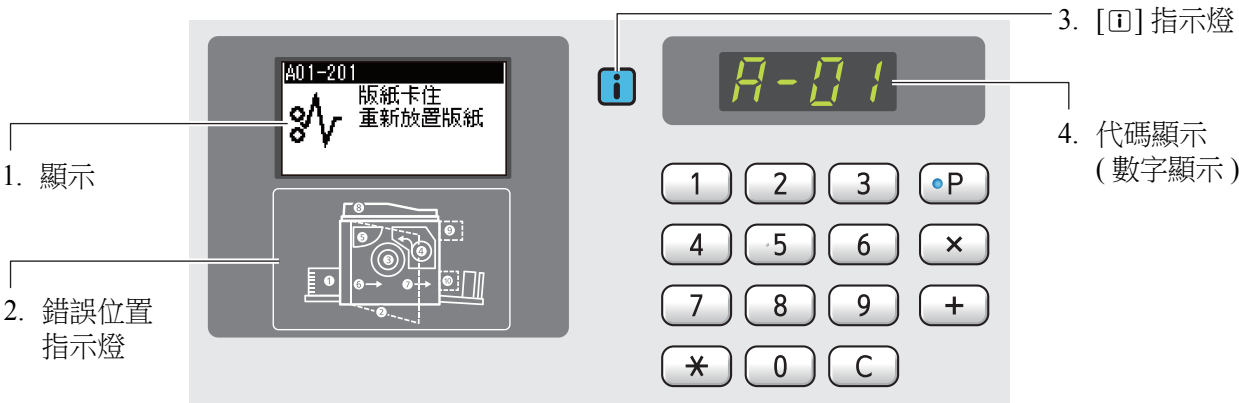


注意

將手伸入主機內部時，注意不要觸碰突出部份或金屬板邊緣，否則可能造成人身傷害。

如何檢視訊息

將根據情況顯示疑難排解程序。



1. 顯示

顯示代碼及訊息。

代碼 ¹	類型	說明
T00-0000 (P00-0000) ²	需要技術幫助錯誤	發生需要由授權服務代表檢查及維修的錯誤時，將顯示此類錯誤。向經銷商或授權服務代表報告錯誤代碼。
A00-0000	版紙夾紙錯誤	發生版紙夾紙時，將顯示此類錯誤。
B00-0000	選購配件錯誤	當前連接的任何選購配件發生錯誤時，將顯示此類錯誤。
C00-0000	耗材錯誤	油墨與版紙卷等任何耗材用完時，將顯示此類錯誤。
D00-0000	安裝檢查錯誤	任何部分安裝不正確時，將顯示此類錯誤。
E00-0000	需要維修保養錯誤	需要由授權服務代表更換或定期檢查電池時，將顯示此類錯誤。向經銷商或授權服務代表報告錯誤代碼。
F00-0000 G00-0000	警告	控制面板中的設定與本機狀況不符時，將顯示此類錯誤。
J00	夾紙錯誤	發生原稿或紙張夾紙時，將顯示此類錯誤。

¹ 對於上述列表中每個代碼的“0”，將顯示具體數字。

² 在數字顯示中，顯示“P”而非“T”。

2. 錯誤位置指示燈

發生錯誤所在位置的指示燈將會亮起。

3. [i] 指示燈

[i] 指示燈的顏色顯示本機的狀態。

顯示	說明
 (藍色)	本機工作正常。
 (黃色)	本機工作正常，但需要獲取相符資訊的功能 (如剩餘量顯示等) 無法啟動。  111 “[i] 指示燈閃爍且 [H] 顯示於數字顯示時”
 (關)	 112 “[i] 指示燈熄滅且錯誤代碼顯示於數字顯示時”

4. 代碼顯示 (數字顯示)

錯誤或警告代碼閃爍。

訊息

根據顯示的訊息採取措施。

■ T00-0000 (P00-0000)：需要技術幫助錯誤

要清除錯誤顯示，按 [RESET] 鍵。如果錯誤顯示未消失，關閉電源。

訊息	操作
請召喚維修人員	聯絡經銷商或授權服務代表。

■ A00-0000：版紙夾紙錯誤

要清除錯誤顯示，採取措施並按 [RESET] 鍵。

位置	代碼	訊息	操作
④ 製版	A01	版紙卡住 重新放置版紙	拉出製版單元，並正確放入版紙卷。 ( 88 “設定版紙卷”)  ▶ 如果重卷的版紙起皺或以鋸齒狀方式裁剪，則使用切紙器切掉版紙卷末端，然後放入版紙卷。
③ 印刷滾筒	A02 A04	版紙卡住 清除版紙	① 拉出印刷滾筒，然後取下印刷滾筒上的版紙。 ( 93 “更換印刷滾筒”) ② 重新放入印刷滾筒。 ③ 按 [START] 鍵。
⑤ 卸版盒	A05	版紙卡住 清除版紙	取出卸版盒，取出卡住的版紙。 ( 92 “清空卸版盒”) 如果錯誤顯示未消失，請諮詢經銷商或授權服務代表。
① 送紙	A06	請確認設定	檢查送紙台下方或紙張上是否存在任何障礙。 如果存在任何障礙，請移除。

位置	代碼	訊息	操作
❸ 印刷滾筒	A16	版紙剩餘數量 清除版紙	❶ 拉出印刷滾筒，然後取下印刷滾筒上的版紙。 (📖 93 “更換印刷滾筒”) ❷ 重新放入印刷滾筒。 ❸ 按 [START] 鍵。
❹ 製版	A17	清除版紙 關閉機組蓋	裁剪版紙卷的切紙器未正常運作。 ❶ 拉出製版單元，然後取下版紙卷。 (📖 88 “設定版紙卷”) ❷ 關閉製版單元蓋以清除錯誤。 ❸ 重新打開製版單元蓋，然後放入版紙卷。
❹ 製版	A34	請確認設定	正確放入版紙卷。 (📖 88 “設定版紙卷”)  ▶ 如果重卷的版紙起皺或以鋸齒狀方式裁剪，則使用切紙器切掉版紙卷末端，然後放入版紙卷。

■ B00-0000：選購配件錯誤

要清除錯誤顯示，採取措施並按 [RESET] 鍵。

位置	代碼	訊息	操作
❶ 分頁機	B22	請確認設定	打開選購的分頁機電源。
❶ 分頁機	B23	請確認設定	在選購的分頁機中設定新紙帶。
❶ 分頁機	B24	請確認設定	檢查選購的分頁機並移除任何卡住的紙帶。
-	B29	不能識別 (USB hub)	在本機的 USB 連接埠中插入 USB 集線器。 插入可用於本機的 USB 快閃記憶體。 (📖 11 “印刷原稿資料”)
-	B30 B38 B39	不能識別	插入可用於本機的 USB 快閃記憶體。 (📖 11 “印刷原稿資料”)
-	B32	請確認設定	檢查網路線纜是否正確連接至本機，且沒有任何網路問題。
-	B33	請確認設定	設定本機的 IP 位址。 (📖 68 “連接網路”)

■ C00-0000：耗材錯誤

要清除錯誤顯示，採取措施並按 [RESET] 鍵。

位置	代碼	訊息	操作
③ 印刷滾筒	C01	請更換油墨罐	更換成新墨盒。 ( 90 “更換墨盒”)
④ 製版	C02	請更換版紙卷	從製版單元移除版紙芯，然後放入新的版紙卷。 ( 88 “設定版紙卷”)
⑤ 卸版盒	C03	請清空卸版盒	處置卸版盒中的版紙。 ( 92 “清空卸版盒”)
① 送紙	C04	請確認設定	將紙張放入送紙台。 ( 24 “設定送紙台與紙張”)
③ 印刷滾筒	C11	油墨已過期 請更換油墨罐	更換成新墨盒。 ( 90 “更換墨盒”)
④ 製版	C12	版紙已過期 請更換版紙卷	更換成新版紙卷。 ( 88 “設定版紙卷”)
③ 印刷滾筒 ④ 製版	C13	油墨和版紙已過期 請更換	更換成新墨盒與新版紙卷。 ( 90 “更換墨盒”) ( 88 “設定版紙卷”)

■ D00-0000：安裝錯誤

要清除錯誤顯示，採取措施並按 [RESET] 鍵。

位置	代碼	訊息	操作
③ 印刷滾筒	D01	請確認設定	印刷滾筒未放入或未正確放置。正確放入印刷滾筒。 ( 93 “更換印刷滾筒”)

位置	代碼	訊息	操作
③ 印刷滾筒	D02	請確認設定	放入適當的印刷滾筒。 (📖 93 “更換印刷滾筒”)  ▶ 使用專用於本機的印刷滾筒。如果使用其他印刷滾筒，可能會導致故障或問題。
③ 印刷滾筒	D03	請確認設定	正確放入墨盒。 (📖 90 “更換墨盒”)
③ 印刷滾筒	D04	請確認設定	檢查墨盒的類型與顏色是否正確。 放入適當的墨盒。  ▶ 使用 RISO 推薦的墨盒。如果使用其他墨盒，可能會導致故障或問題。 檢查墨盒邊緣的標籤是否已撕掉或被弄髒。 檢查墨盒邊緣的標籤是否包含印刷所需的資訊。放入正確貼附無污漬標籤的墨盒。 (📖 90 “更換墨盒”)
④ 製版	D05	請確認設定	正確放入版紙卷。 (📖 88 “設定版紙卷”)
⑤ 卸版盒	D07	請確認設定	卸版盒未放入或未正確放置。正確放入卸版盒。 (📖 92 “清空卸版盒”)
④ 製版	D08 D09	請確認設定	製版單元蓋已打開或未正確放置。 拉出製版單元，然後重新放入製版單元蓋。 (📖 88 “設定版紙卷”)
② 前門	D11	請確認設定	本機的前門已打開或未正確放置。請重新關好前門。
-	D13	請召喚維修人員	本機的后門已卸除。 聯絡經銷商或授權服務代表。
④ 製版	D17	請確認設定	檢查版紙卷的類型是否正確。 放入適當的版紙卷。  ▶ 使用 RISO 推薦的版紙卷。如果使用其他版紙卷，可能會導致故障或問題。 檢查版紙芯的 [①] 部分是否彎曲或剪下。 檢查版紙芯的 [①] 部分是否包含印刷所需的資訊。 放入 [①] 部分未彎曲或剪下的版紙卷。 (📖 88 “設定版紙卷”)

位置	代碼	訊息	操作
② 前門	D18	印刷滾筒已解鎖	印刷滾筒可拉出。 拉出印刷滾筒。
② 前門	D19	製版機組已解鎖	製版單元可拉出。 拉出製版單元。
③ 印刷滾筒	D22	請確認設定	印刷滾筒設置距離不夠遠。 ① 按 [印刷滾筒釋放按鈕] 並等待其亮起。 ② 拉出印刷滾筒，然後重新放入印刷滾筒。
⑧ 掃描	D23	請確認設定	關閉選購自動進紙器的 ADF 蓋。
③ 印刷滾筒	D45	重新安裝墨盒	墨盒未正確安裝。 取出墨盒並重新設定。 ( 90 “更換墨盒”)

■ E00-0000：需要維修保養錯誤

要清除錯誤顯示，按 [RESET] 鍵。

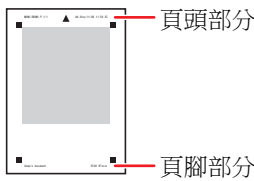
位置	代碼	訊息	操作
-	E01	請召喚維修保養	本機的內部電池電量幾乎耗盡。 聯絡經銷商或授權服務代表更換電池。
-	E02	請召喚維修保養	聯絡經銷商或授權服務代表定期檢查。

■ F00-0000/G00-0000：警告

要清除錯誤顯示，按 [RESET] 鍵。

位置	代碼	訊息	操作
③ 印刷滾筒	F01	請確認設定	沒有版紙貼在印刷滾筒上。執行製版。  ▶ 如果印刷滾筒未裝入版紙，印刷滾筒將變乾，此種情況可能會導致故障。必須執行製版或【機密排版】( 56) 並在印刷滾筒上裝入版紙。
-	F04	已達計數上限 不能再使用 請聯絡管理人	計數已達到製版處理的預設數量上限或印張數上限。請與管理員聯絡。 ( 72 “[總張數上限][版紙張數上限]”)
-	F05	請輸入印刷張數 超過 [nn]	輸入大於顯示值的設定值，然後按 [START] 鍵。 可在 [自選設定模式] ( 61) 的 [最少印刷張數] 中更改設定。

位置	代碼	訊息	操作
① 7	F28	檢查送紙設定	當給紙設定桿設定為 [卡片] 位置，同時 [紙張品質] (📖 60) 設定為 [標準] 時，會顯示此畫面。 檢查將使用的紙張，然後根據需要切換給紙設定桿的位置 (📖 24)。此外，將出紙導翼調整撥盤設定到相應位置 (📖 26)。
① 送紙	F30	可能多重給紙	如果發生雙重給紙 (送入重疊的紙張)，請參考下列頁面的說明採取適當措施。 (📖 119 “紙張無法順暢地從送紙台送紙。”) 如果沒有發生雙重給紙，將 [重給紙檢查] (📖 64) 設定為 [關]。
⑧ 掃描	F37	請確認設定	將原稿放在玻璃稿台上。
-	F38	已 登記 請嘗試其他	在 [用戶登記] (📖 70) 中登記密碼期間，如果其他用戶使用相同的密碼，則會顯示此訊息。請登記其他密碼。
-	F39	不能使用 請聯絡管理人	設定為 [停止使用] (📖 71) 的用戶嘗試驗證操作時，將會顯示此訊息。
⑧ 掃描	F45	請確認設定	打開稿台蓋，並重新放入原稿。
-	F51	油墨快要過期 請盡快使用或更換	為在最佳狀態下使用墨盒，請在其製造日期後約 24 個月內使用。
-	F56	版紙快要過期 請盡快使用或更換	為在最佳狀態下使用版紙卷，請在其製造日期後約 24 個月內使用。
-	F57	油墨和版紙快要過期 請盡快使用或更換	為在最佳狀態下使用墨盒與版紙卷，請在其製造日期後約 24 個月內使用。
-	F74	現在無法使用 高速印刷 請稍候	印刷滾筒的溫度高於 5°C 時，[高速] 可使用。 如果印刷滾筒溫度降低，請提高室溫或以 [5] 的速度印刷一會，然後等待印刷滾筒溫度足夠高。
-	F96	ID 計數器報表 提出日期已到 請與管理人聯絡	請聯絡管理員以告知已到 ID 計數器報表日期。  ▶ 在執行 [計數器報表輸出] (📖 74) 之前，只要打開電源便會顯示警告畫面。如果不想在當月執行 [計數器報表輸出]，則執行 [清除張數錯誤] (📖 74)。
-	G01	ADF 無法使用紙張記憶器列印。將原稿放在玻璃稿台上	將紙張記憶器原稿放在玻璃稿台上。

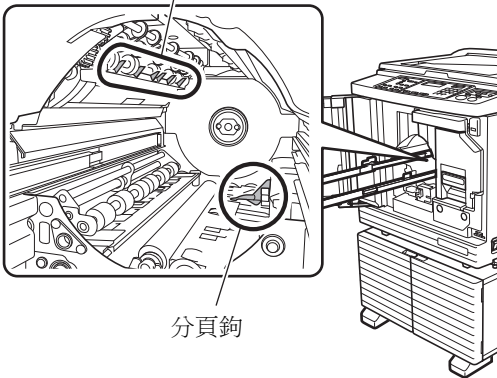
位置	代碼	訊息	操作
-	G02	解碼紙張記憶器 印刷失敗 檢查原稿位置	如果紙張記憶器原稿未平直放在玻璃稿台上，則可能無法正確掃描。重新放置紙張記憶器原稿。 如果玻璃稿台或稿台蓋墊弄髒，可能無法正確掃描紙張記憶器原稿。清潔玻璃稿台，然後重試掃描紙張記憶器原稿。 (☞ 99 “玻璃稿台與稿台蓋墊”) 如果紙張記憶器原稿弄髒、起皺或有摺痕，則本機可能無法正確掃描紙張記憶器原稿。建議將紙張記憶器原稿重新印刷在乾淨的紙張上。 本機可能無法正確掃描使用非本公司推薦的印表機印刷的紙張記憶器原稿。建議使用本公司推薦的印表機再次印刷紙張記憶器原稿。關於 RISO 推薦的印表機，請聯絡經銷商或授權服務代表。
-	G03	設定適當的原稿	確認印在紙張記憶器原稿上的以下資訊，並放置適當的紙張記憶器原稿。 • 頁頭部分：必須與 LCD 螢幕上顯示的頁碼 / 總頁數以及轉換日期和時間一致。 • 頁腳部分：必須與您的印表機系列一致。  頁頭部分 頁腳部分
-	G04	原稿有誤 設定適當的原稿	放置了非本機可使用的紙張記憶器原稿。放置由本機印表機驅動程式轉換為紙張記憶器模式的原稿。
-	G10	此紙張尺寸無法使用 隔頁紙分頁	要執行 [隔頁紙分頁] (☞ 79) 時，放置以下尺寸的紙張。 (標準尺寸) SF5350EII/SF5250EII/SF5330EII/SF5230EII/SF5030EII A3☐、B4☐、A4☐ 或 Foolscap☐ SF5450EII/SF5430EII/SF5130EII Ledger☐、Legal☐ 或 Letter☐ (自訂尺寸) 210 mm × 280 mm - 310 mm × 432 mm

■ J00：夾紙錯誤

若原稿或紙張卡住，錯誤位置指示燈將會閃爍。

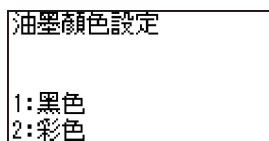
- 
- ▶ 為防止夾紙，請使用適當的紙張進行印刷。
( 12 “印刷紙張”)

▶ 將原稿放置在選購的自動進紙器上時，請使用適當的原稿。
( 12 “原稿”)

位置	操作
❶ 送紙端	檢查送紙端並下降送紙台，然後取出夾紙。 如果錯誤顯示未消失，按 [RESET] 鍵。  ▶ 有時，切換給紙設定桿可防止夾紙。 ( 24 “設定送紙台與紙張”)
❷ 選購的自動進紙器	打開 ADF 蓋，然後取出卡住的原稿。 根據卡住的原稿位置，也可以抬起稿台蓋從自動進紙器底部取出卡住的原稿。
❸ 印刷滾筒周圍區域	拉出印刷滾筒，然後取出夾住的紙張。 ( 93 “更換印刷滾筒”) 注意 - 取下印刷滾筒單元後，印刷滾筒周圍區域或本機內部可能有殘餘油墨。請注意不要被油墨弄髒雙手或衣物。如果您的手等黏有油墨，請立即用肥皂洗淨。 - 將手伸入主機內部時，注意不要觸碰分頁鉤或版紙移除鉤，否則這些鉤的尖端可能會弄傷手。  版紙移除鉤 分頁鉤 
❹ 出紙端	檢查出紙端，取出夾住的紙張。

[I] 指示燈閃爍且 [H] 顯示於數字顯示時

為保持最佳印刷狀態，本機會從各耗材上獲取訊息。
如果無法獲取資訊，以 [H] 開頭的代碼將顯示於數字顯示中。
輸入適當的設定值。



- ▶ 對於使用非 RISO 推薦的任何耗材的情況，我們概不承擔任何責任。我們也無法提供正確的設定值。如果不確定正確的設定值，建議從值 [1] 開始更改值，同時檢查印刷結果，然後進行所需調整。
- ▶ 如果執行以下操作，將刪除輸入的值。在此情況下，需要重新輸入這些值。
 - 關閉電源開關再重新打開。
 - 按 [WAKE-UP] 鍵，同時本機處於睡眠模式。

■ [油墨資料輸入]

根據下表設定各項目。

編號	螢幕顯示	設定說明	設定值
H1	油墨顏色設定 1: 黑色 2: 彩色	選擇與當前使用的印刷滾筒相同的顏色。 按 [START] 鍵前往下一步驟。	1: 黑色 2: 彩色
H2	印刷濃度微調 1 (淡) 5 (濃)	根據油墨輸入設定值以獲取正確的印刷濃度。 按 [START] 鍵前往下一步驟。	1 (淡) 至 5 (濃)
H3	首張印刷濃度調整 1 (淡) 5 (濃)	根據油墨輸入設定值以獲取首次印刷的正確印刷濃度。 按 [START] 鍵前往下一步驟。	1 (淡) 至 5 (濃)
HE	輸入兩位數字的月份	輸入警告 [F51] (📖 108) 將會顯示的月份。 按 [START] 鍵前往下一步驟。	01 至 12
HY	輸入年份最後兩位數字	輸入警告 [F51] (📖 108) 將會顯示的年份。 按 [START] 鍵完成油墨資訊的輸入。	01 至 99

■【版紙資料輸入】

根據下表設定各項目。

編號	螢幕顯示	設定說明	設定值
H4	版紙濃度設定 1 (淡) 10 (濃)	根據版紙輸入設定值以獲取正確的製版濃度。 按 [START] 鍵前往下一步驟。	1 (淡) 至 10 (濃)
H5	印刷濃度微調 1 (淡) 5 (濃)	根據版紙輸入設定值以獲取正確的印刷濃度。 按 [START] 鍵前往下一步驟。	1 (淡) 至 5 (濃)
H6	首張印刷濃度調整 1 (淡) 5 (濃)	根據版紙輸入設定值以獲取首次印刷的正確印刷濃度。 按 [START] 鍵前往下一步驟。	1 (淡) 至 5 (濃)
HE	輸入兩位數字的月份	輸入警告 [F56] (📖 108) 將會顯示的月份。 按 [START] 鍵前往下一步驟。	01 至 12
HY	輸入年份最後兩位數字	輸入警告 [F56] (📖 108) 將會顯示的年份。 按 [START] 鍵完成版紙資訊的輸入。	01 至 99

【❗】指示燈熄滅且錯誤代碼顯示於數字顯示時

請參閱下頁並根據代碼採取措施。

代碼	參考頁
C01	📖 105
C02	📖 105
D04	📖 106
D17	📖 106
其他 D 錯誤	📖 105 至 📖 107

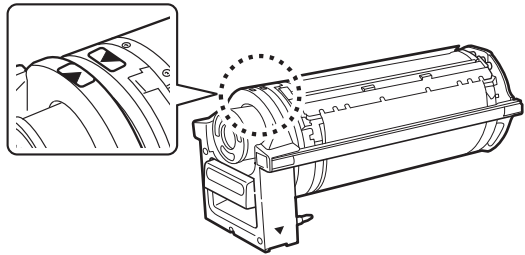
疑難排解

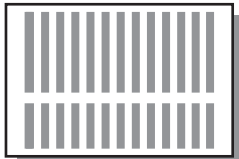
在聯絡經銷商或授權服務代表之前，請檢查下表並採取適當的措施。

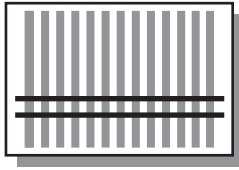
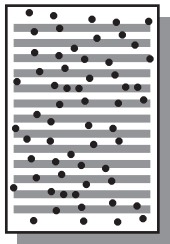


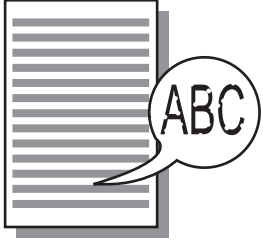
注意

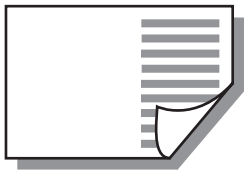
請勿執行本手冊中未說明的任何程序（調整、維修等）。如果要調整或維修，請與經銷商或授權服務代表聯絡。

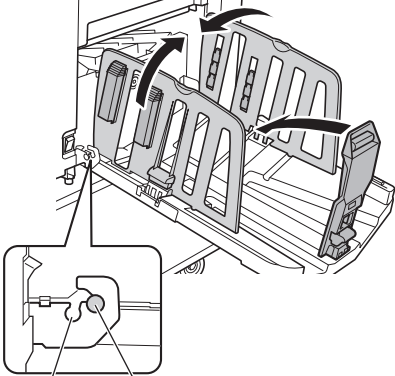
問題	檢查項目	操作
即使打開電源，顯示面板上仍不會顯示任何內容。	檢查本機是否處於睡眠模式。	控制面板上的 [WAKE-UP] 鍵亮起時，本機處於睡眠模式。按 [WAKE-UP] 鍵以啟用本機操作。
打開電源後，本機不啟動。	檢查是否已連接電源。	- 檢查電源線是否正確連接到本機與電源插座。 - 檢查市售的電源斷路器是否跳掣。
送紙台無法關閉。	檢查送紙台導板是否完全伸展。	打開電源，將送紙台下降到底部。調高送紙台導板鎖定桿，將送紙台導板伸展到最大限度，然後關閉送紙台。 (📖 24 “設定送紙台與紙張”)
	檢查電源在送紙台下降到底部前關閉。	
印刷滾筒無法放入位。	檢查印刷滾筒是否旋轉到正確的停止位置。	如果手動旋轉印刷滾筒，必須在程序完成後，▼ 與 ▲ 標記對齊。 
	檢查印刷滾筒是否正確放入導軌。	將印刷滾筒正確放入導軌。 (📖 93 “更換印刷滾筒”)
即使墨盒安裝到位，錯誤訊息仍不消失。	檢查墨盒是否正確安裝到位。	插入墨盒後，順時鐘旋轉以鎖定墨盒。 (📖 90 “更換墨盒”)
	檢查墨盒邊緣的標籤是否已刮破或撕掉。	不能使用標籤已刮破或撕掉的墨盒。放入新墨盒。 (📖 90 “更換墨盒”)

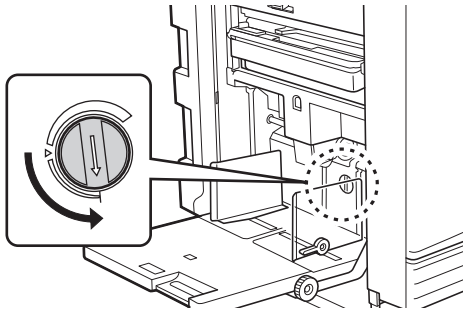
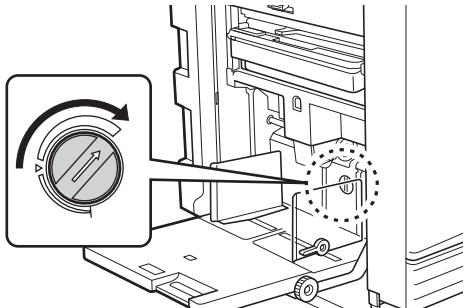
問題	檢查項目	操作
即使版紙卷安裝到位，錯誤訊息仍不消失。	檢查版紙卷是否正確安裝到位。	放入版紙卷，使帶 [I] 標記的版紙芯一側在左。 (📖 88 “設定版紙卷”)
	檢查版紙芯內的 [I] 部分是否彎曲或剪下。	不能使用 [I] 部分已彎曲或剪下的版紙卷。放入新的版紙卷。 (📖 88 “設定版紙卷”)
無法放入卸版盒。	檢查取下卸版盒的鎖定桿是否已鎖定。	向右滑動卸版盒的鎖定桿 (📖 92) 即可解鎖。然後，放入卸版盒。
副本上沒有圖像。	檢查原稿是否正面朝上放置。	將原稿正面朝下放置。 (📖 28 “放置原稿”)
不設定原稿的情況下關閉稿台蓋，印刷模式自動切換到製版模式。	檢查是否過度用力地關閉了稿台蓋。	當稿台蓋於印刷模式中關閉時設置並偵測到原稿，本機將自動切換到製版模式。但是，過度用力關閉稿台蓋可能導致本機錯誤地偵測到原稿，儘管當時沒有設置原稿。 請輕輕地關閉稿台蓋。
印刷的紙張上部分圖像缺失。	檢查玻璃稿台是否弄髒。	用軟布等擦拭玻璃稿台。 (📖 98 “維護”)
	檢查版紙上是否黏附任何異物。	拉出印刷滾筒，檢查版紙上是否黏附任何異物。如果存在異物，請移除。 如果版紙與印刷滾筒之間存在異物，取下版紙，然後消除異物。然後放好印刷滾筒，重新執行製版操作。
	檢查放置在送紙台上用於製版的紙張尺寸是否小於原稿尺寸。	可根據送紙台上放置的紙張尺寸確定要製作的版紙尺寸。 在送紙台上放置與原稿尺寸相同的紙張，然後執行製版處理。
	要印刷的圖像大小是否超過本機的最大印刷範圍？	最大印刷區域會因機型而有所不同。 (📖 14 “最大印刷區域”) 如果原稿大於最大印刷區域，請縮小原稿尺寸進行製版。 (📖 41 “放大或縮小原稿尺寸 [縮放比例]”)
印刷紙張上發現有空行。 	檢查製版單元的熱敏列印頭或選購自動進紙器的掃描台玻璃是否弄髒。	用軟布等擦拭熱敏列印頭或掃描台玻璃。 (📖 98 “維護”)

問題	檢查項目	操作
印刷紙張上發現有線條。 	檢查選購自動進紙器的掃描台玻璃是否弄髒。	用軟布等擦拭掃描台玻璃。 (☞ 98 “維護”)
印刷紙張的整體背景弄髒。 	檢查是否將彩紙 (如報紙) 用作原稿。	在 [SCANNING LEVEL] (☞ 40) 中調低製版濃度，然後重新製版。
	檢查玻璃稿台是否弄髒。	用軟布等擦拭玻璃稿台。 (☞ 98 “維護”)
印刷紙張邊緣有油污。	檢查放置在送紙台上用於製版的紙張尺寸是否大於原稿尺寸。	在送紙台上放置與原稿尺寸相同的紙張，然後執行製版處理。 可根據送紙台上放置的紙張尺寸 (送紙台導板寬度與紙張長度) 確定要製作的版紙尺寸。
	檢查製版期間送紙台導板是否適合紙張寬度。	如果放置在送紙台上用於製版的紙張尺寸大於原稿尺寸，原稿以外的區域也會包括在製版中。 因此，如果稿台蓋未關閉妥當，則原稿邊緣可能會處理為陰影。
	檢查明信片等厚紙的紙角是否會刮傷正在印刷的版紙。	重新製版。 使用適合本機的紙張。 (☞ 12 “印刷紙張”)
	檢查使用的版紙卷在上次製版後是否已經過相當長的時間。	重新製版。

問題	檢查項目	操作
印刷紙張背面有油污。 	檢查壓輥是否有油污。	取下印刷滾筒，用軟布等擦拭壓輥。 (☞ 98 “維護”) 如果印刷位置偏離紙張，這可能導致壓輥被油墨弄髒。在紙張尺寸內調整印刷位置。
	檢查製版期間送紙台導板是否適合紙張寬度。	執行製版時，將送紙台導板與紙張寬度對齊。 (☞ 24 “設定送紙台與紙張”) 如果送紙台導板與紙張寬度未對齊，則會在比紙張尺寸更寬的區域中製作版紙。因此，油墨會黏附在紙張以外的壓輥上，這可能會導致油墨印刷在紙張上。
	檢查是否使用無法有效吸收油墨的紙張。	在油墨變乾之前送入下一張紙張時，油墨會黏附在紙張的背面。 採取以下措施。 • 使用可有效吸收油墨的紙張。 • 降低印刷速度。 [SPEED] (☞ 46) • 降低油墨印刷濃度。 [DENSITY] (☞ 47) [SCANNING LEVEL] (☞ 40) [INK SAVING] (☞ 41)
印刷的圖像很淡。 印刷的文字模糊不清。 	檢查是否在印刷滾筒長時間未使用後進行印刷。	如果印刷滾筒長時間未使用，印刷滾筒表面的油墨可能變乾。在上述狀態下印刷可能導致剛開始印刷後前幾張紙張的墨跡較淡。 按 [PROOF] 鍵試印幾份，然後再開始實際印刷。 透過執行 [IDLING] (☞ 56)，可即刻從印刷開始時實現較高的印刷品質。這樣可減少紙張浪費。
	檢查原稿本身是否墨跡較淡。	在 [SCANNING LEVEL] (☞ 40) 中調高製版濃度，然後重新製版。 對於用鉛筆書寫的原稿，設定 [PENCIL] (☞ 39)。
	檢查本機安裝或墨盒存放的位置是否溫度較低 (15°C 以下)。	在溫度為 15°C 或以上的場所使用本機。 對於存放在低溫環境下的墨盒，在使用之前，將墨盒放置在 15°C 或以上的地方。 (☞ 7 “安裝位置”)
	檢查 [INK SAVING] 是否設定為開啟。	如果在 [INK SAVING] 設定為開啟 (☞ 41) 時製版，印刷紙張上的油墨會比平常更淡。

問題	檢查項目	操作
即使執行 [2-UP]，紙張一面也不會印刷任何內容。 	若響起蜂鳴聲，檢查原稿是否放入。	如果在指定時間後未放置第二張與後續原稿，則會自動啟動製版。無法掃描的任何部分將保留為頁邊。如果時間太短，請在 [自選設定模式] 中更改 [兩面連寫模式掃描等待時間] (📖 60)。
	檢查按 [STOP] 鍵時是否正在掃描原稿。	正在掃描的原稿中斷掃描時，按 [STOP] 鍵。在掃描完所有原稿之前，不要按 [STOP] 鍵。
印刷位置發生縱向偏移。	檢查送紙台上的垂直列印位置調整撥盤是否設定為標準位置。	降低送紙台，然後旋轉垂直列印位置調整撥盤。調整後，檢查試印件的印刷位置。 (📖 48 “調整印刷位置 [PRINT POSITION]”)
將紙張裝在印刷滾筒上。	檢查印刷紙張頂部的頁邊是否充足。	印刷紙張頂部 (紙張輸出方向的前緣) 的頁邊必須至少為 5 mm。放低縱向印刷位置，然後印刷。如果無法放低印刷位置，則減小原稿尺寸以便留有足夠的頁邊，然後重新製版。 (📖 41 “放大或縮小原稿尺寸 [縮放比例]”)
	檢查原稿頂部是否有較寬的實心區。	如果原稿頂部有較寬的實心區，則原稿更可能黏到印刷滾筒上。將原稿上下倒置，然後重新製版。
	檢查是否使用適當的紙張。	使用適合本機的紙張。 (📖 12 “尺寸與重量”)
輸出卷曲的印刷紙張。	檢查紙張紋理 (紋理流) 是否與送紙方向一致。	放置紙張，以便紙張紋理與送紙方向一致。 (📖 13 “防止夾紙與送紙故障”)
輸出的印刷紙張在出紙台中未整齊堆放。	檢查出紙台導板與紙張擋板的位置是否合適。	調整出紙台導板與紙張擋板以適合紙張尺寸。對於厚紙，將其稍微拉寬。如果已調整送紙台的縱向位置，請按相同方向移動出紙台導板。 (📖 25 “設定出紙台”)
	檢查給紙設定桿的位置是否適當。	根據紙張類型選擇給紙設定桿的位置。 (📖 24 “設定送紙台與紙張”)
	檢查出紙導翼的位置是否適當。	將出紙導翼調整撥盤 (📖 26) 轉至與紙張類型或尺寸相對應的位置。

問題	檢查項目	操作
印刷的紙張越過出紙台的紙張擋板。	-	使用以下步驟調整出紙台的水平位置。 ① 摺疊出紙台導板與紙張擋板。 ② 用雙手抬起出紙台兩側，然後將出紙台軸移動到軸承的位置 B。  B：紙張越過擋板時 A：一般位置

問題	檢查項目	操作
紙張無法順暢地從送紙台送紙。 (跳過紙張或送入多張紙)	檢查是否使用適當的紙張。	使用適合本機的紙張。 (☞ 12 “印刷紙張”)
	檢查給紙設定桿的位置是否適當。	使用厚紙或表面光滑的紙張時，將給紙設定桿切換到 [卡片] 的位置。 (☞ 24 “設定送紙台與紙張”)
	檢查搓紙板角度是否適當。	旋轉搓紙板角度的調整撥盤以根據紙張條件調整搓紙板角度。  調整前，請務必從送紙台取出紙張，然後確認送紙台已降到底。 ■ 跳過紙張 逆時鐘旋轉撥盤。  ■ 送入多張紙 順時鐘旋轉撥盤。 
	檢查 [紙張品質] 是否設定正確。	根據需要設定 [紙張品質] (☞ 60)。如需詳細資訊，請諮詢經銷商或授權服務代表。
印刷後的紙張剝落，或是前緣起皺。	檢查搓紙板角度是否適當。	旋轉搓紙板角度的調整撥盤 (參閱上圖) 以調整搓紙板角度。

問題	檢查項目	操作
即使未夾紙，仍會顯示錯誤訊息。	檢查是否輸出抬起的紙張。	印刷紙張頂部（紙張輸出方向的前緣）的頁邊必須至少為 5 mm。放低縱向印刷位置，然後印刷。如果無法放低印刷位置，則減小原稿尺寸以便留有足夠的頁邊，然後重新製版。 (☞ 41 “放大或縮小原稿尺寸 [縮放比例]”)
	檢查本機是否受陽光直射。	如果本機受陽光直射，感應器可能發生故障。使用窗簾遮擋光線，以防止本機受到陽光直射。
印刷速度無法設定為 [高速]。	檢查是否在極冷的場所執行印刷。	印刷滾筒的溫度高於 5°C 時，[高速] 可使用。如果印刷滾筒溫度降低，請提高室溫或以 [5] 的速度印刷一會，然後等待印刷滾筒溫度足夠高。 [高速] 功能僅適用於 SF5450EII/SF5350EII/SF5250EII。
無法使用 [快速製版]。	檢查是否已設定無法與 [快速製版] 同時使用的功能。	如果設定無法與 [快速製版] 同時使用的功能，[快速製版] (☞ 62) 將會停用。
已從電腦發送包含多頁的原始資料。即使設定多張印刷，本機仍一次為一頁重複製版處理。	檢查是否在電腦的印刷對話方塊中選擇 [分頁] 選項。	暫時刪除本機已接收的原稿資料。要刪除原稿資料，按 [INTERFACE] 鍵 (☞ 30)。在電腦的印刷對話方塊中取消選擇 [分頁]，然後重新發送原稿資料至本機。 (☞ 30 “從電腦印刷”)
即使電腦已發送原稿資料，本機仍無法接收資料。	檢查操作面板上的 [INTERFACE] 指示燈是否已熄滅。	按 [INTERFACE] 鍵 (☞ 30) 可使指示燈亮起。
[START] 鍵閃爍。	檢查接收的原稿資料是否等待輸出。	按 [START] 鍵印刷原稿資料。
即使本機的 IP 位址設定為 [1: 手動]，重新啟動後，它仍將更改為 [2: 自動]。	檢查輸入的 IP 位址是否與網路上其他裝置的 IP 位址相同。	設定唯一的 IP 位址。



第 11 章

附錄

選購配件

有各種各樣的選購配件可用於增強本機功能。
要購買選購配件，請與經銷商或授權服務代表聯絡。

■ Auto Document Feeder AF-VII (自動進紙器 AF-VII)

可自動送入最多約 50 頁原稿。

■ 彩色印刷滾筒

只需更換印刷滾筒，即可輕鬆更改列印顏色。(包括專用盒子)

■ Wide Stacking Tray (寬堆疊紙盤)

出紙台配備紙張排列器。

■ IC Card Reader Activation kit RG (IC 卡讀卡器啟用套件 RG)

使用 IC 卡可實現個別用戶管理並增強安全性。
要使用 IC 卡，必須在 [自選設定模式] 中設定 [驗證設定] (☞ 70)。

■ Job Separator IV;NIII (分頁機 IV;NIII)

在使用 [紙帶分頁] 功能 (☞ 62) 時，只需插入紙帶即可輕鬆分離印刷的紙張。

■ RISO Network Kit S10 (RISO 網絡套件 S10)

需要將下列型號連接至網路。
SF5430EII/SF5330EII/SF5230EII/SF5130EII/
SF5030EII

■ Card Feed Kit (進卡套件)

用於穩定送入以下重量範圍的紙張。
100 g/m² - 400 g/m²

■ Envelope Feed Kit (進信封套件)

用於穩定送入信封。

■ RISO Printer Driver for Macintosh (Macintosh 版 RISO 印表機驅動程式)

可在 Mac OS 上使用本機的印表機驅動程式。

規格

■ SF5450EII/SF5350EII/SF5250EII

機型	SF5450EII	SF5350EII	SF5250EII
製版方法	高速數碼製版		
製版時間 ¹ ([快速製版] 關閉時)	- 約 19 秒 (Letter 紙張、短邊送紙) - 約 17 秒 (Letter 紙張、長邊送紙)	- 約 20 秒 (A4 紙張、短邊送紙) - 約 16 秒 (A4 紙張、長邊送紙)	
製版時間 ¹ ([快速製版] 開啟時)	- 約 17 秒 (Letter 紙張、短邊送紙) - 約 15 秒 (Letter 紙張、長邊送紙)	- 約 18 秒 (A4 紙張、短邊送紙) - 約 14 秒 (A4 紙張、長邊送紙)	
印刷方法	全自動印刷		
掃描解析度	600 dpi × 600 dpi		
印刷解析度	300 dpi × 600 dpi(版紙上的孔眼 ² : 600 dpi × 600 dpi) 設定 [快速製版] 時： 300 dpi × 400 dpi(版紙上的孔眼 ² : 600 dpi × 400 dpi)		
原稿類型	書本 (10 kg 或以下) 或紙張		
原稿重量	使用自動進紙器時： 50 g/m ² 至 128 g/m ² (一般紙張)		
原稿尺寸	使用玻璃稿台時： 50 mm × 90 mm - 310 mm × 432 mm 使用自動進紙器時： 100 mm × 148 mm - 300 mm × 432 mm		
最大掃描區域	297 mm × 432 mm		
印刷紙張重量	46 g/m ² - 210 g/m ²		
印刷紙張尺寸	100 mm × 148 mm - 310 mm × 432 mm		
最大印刷區域	291 mm × 425 mm	291 mm × 413 mm	251 mm × 357 mm
送紙台堆疊容量	1000 張 ³ (堆疊高度為 110 mm 或以下)		
出紙台堆疊容量	1000 張 ³ (堆疊高度為 110 mm 或以下)		
印刷速度	6 種級別：60、80、100、120、130 及 150(高速 ⁴) 張 / 分		
印刷位置調整	橫向：±15 mm 縱向：±10 mm		
圖像處理模式	文字、相片、圖文、鉛筆		

印刷縮放比率	類型：mm 無倍縮放 (50% 至 200%)、100% 縮放比率、 3 個放大級別 (141%、122%、116%)、4 個縮小級別 (94%、87%、82%、71%) 類型：inch 無倍縮放 (50% 至 200%)、100% 縮放比率、 3 個放大級別 (154%、129%、121%)、4 個縮小級別 (94%、78%、65%、61%)		
使用者介面	LCD 面板		
功能	原稿掃描模式、掃描對比度、放大 / 縮小、網點處理、兩面連寫、書本、節省油墨、快速製版、自動送稿機半自動 ⁵ 、印刷速度、印刷濃度、印刷位置、程式 A/B、重給紙檢查、隔頁紙分頁、紙帶分頁 ⁶ 、拌墨、機密、計數器顯示、計數器報表輸出、試印、直接印刷、USB 快閃記憶體印刷、紙張記憶器列印、自動休眠設定、自動關機設定、ECO 模式、RISO iQuality System		
顏色更改	印刷滾筒更換方法		
油墨供給	全自動 (每墨盒 1000 ml)		
版紙供給 / 處置	全自動 (每卷約 215 張)	全自動 (每卷約 220 張)	全自動 (每卷約 250 張)
卸版方法	盒子類型 (與縱向卸版類型相容)		
工作噪音	最大 66 dB (A) (在工作位置每分鐘印刷 100 張時)		
電源	AC 100-240 V 50-60 Hz <3.4-1.6 A>	SF5350EII AC 220-240 V 50-60 Hz <1.6 A> SF5350EIIA AC 100-240 V 50-60 Hz <3.4-1.6 A>	AC 100-240 V 50-60 Hz <3.4-1.6 A>
功率消耗	未連接選購配件時：最大 300W (空閒時：20 W 或以下；睡眠時：5 W 或以下；關機時：0.5 W 或以下) 連接選購配件時 ⁷ ：最大 315W (空閒時：30 W 或以下；睡眠時：10 W 或以下；關機時：0.5 W 或以下)		
尺寸 (寬 × 深 × 高)	使用時：1415 mm × 670 mm ⁸ × 1065 mm ⁹ 儲存時：780 mm × 670 mm ⁸ × 1065 mm ⁹		
所需空間 (寬 × 深 × 高)	1415 mm × 1240 mm × 1515 mm ⁹		
重量	101 kg ¹⁰		
安全資訊	室內型，污染度 2 ¹¹ ，海拔 2000 m 或以下		
選購配件	Auto Document Feeder AF-VII, Color Print Drum, Wide Stacking Tray, IC Card Reader Activation kit RG, Job Separator IV, NIII, Card Feed Kit, Envelope Feed Kit, RISO Printer Driver for Macintosh		

¹ 設定 100% 縮放比率初始設定時的測量值。

² 版紙上的孔眼處指一平方英尺版紙上的設定的孔數。

³ 使用以下重量的紙張時：64 g/m² 至 80 g/m²

⁴ 如果印刷滾筒的內部溫度低於 5°C，則 [高速] 無法使用。

⁵ 安裝選購的自動進紙器時可用。

⁶ 安裝選購的分頁機時可用。

⁷ 安裝以下所有選購配件時。

- 自動進紙器
- 分頁機
- IC 卡讀卡器

⁸ 深度不包括專用機架的穩定架。

⁹ 高度不包括專用機架。

¹⁰ 重量不包含油墨、版紙卷及機架。

¹¹ 空氣中的灰塵造成使用環境的污染度。“2” 級相當於一般室內環境。

■ SF5430EII/SF5330EII/SF5230EII/SF5130EII/SF5030EII

機型	SF5430EII	SF5330EII	SF5230EII	SF5130EII	SF5030EII
製版方法	高速數碼製版				
製版時間 ¹ ([快速製版] 關閉時)	- 約 19 秒 (Letter 紙張、短邊送紙) - 約 17 秒 (Letter 紙張、長邊送紙)	- 約 20 秒 (A4 紙張、短邊送紙) - 約 16 秒 (A4 紙張、長邊送紙)		約 19 秒 (Letter 紙張、短邊送紙)	約 22 秒 (A4 紙張、短邊送紙)
製版時間 ¹ ([快速製版] 開啟時)	- 約 17 秒 (Letter 紙張、短邊送紙) - 約 15 秒 (Letter 紙張、長邊送紙)	- 約 18 秒 (A4 紙張、短邊送紙) - 約 14 秒 (A4 紙張、長邊送紙)		約 17 秒 (Letter 紙張、短邊送紙)	約 20 秒 (A4 紙張、短邊送紙)
印刷方法	全自動印刷				
掃描解析度	600 dpi × 600 dpi				
印刷解析度	300 dpi × 600 dpi(版紙上的孔眼 ² : 600 dpi × 600 dpi) 設定 [快速製版] 時： 300 dpi × 400 dpi(版紙上的孔眼 ² : 600 dpi × 400 dpi)				
原稿類型	書本 (10 kg 或以下) 或紙張				
原稿重量	使用自動進紙器時： 50 g/m ² 至 128 g/m ² (一般紙張)				
原稿尺寸	使用玻璃稿台時： 50 mm × 90 mm - 310 mm × 432 mm 使用自動進紙器時： 100 mm × 148 mm - 300 mm × 432 mm				
最大掃描區域	297 mm × 432 mm				
印刷紙張重量	46 g/m ² - 157 g/m ²				
印刷紙張尺寸	100 mm × 148 mm - 310 mm × 432 mm				
最大印刷區域	291 mm × 425 mm	291 mm × 413 mm	251 mm × 357 mm	210 mm × 357 mm	210 mm × 290 mm
送紙台堆疊容量	1000 張 ³ (堆疊高度為 110 mm 或以下)				
出紙台堆疊容量	1000 張 ³ (堆疊高度為 110 mm 或以下)				
印刷速度	5 種級別：60、80、100、120、及 130 張 / 分				
印刷位置調整	橫向：±15 mm 縱向：±10 mm				
圖像處理模式	文字、相片、圖文、鉛筆				

印刷縮放比率	類型：mm 無倍縮放 (50% 至 200%)、100% 縮放比率、 3 個放大級別 (141%、122%、116%)、4 個縮小級別 (94%、87%、82%、71%) 類型：inch 無倍縮放 (50% 至 200%)、100% 縮放比率、 3 個放大級別 (154%、129%、121%)、4 個縮小級別 (94%、78%、65%、61%)				
使用者介面	LCD 面板				
功能	原稿掃描模式、掃描對比度、放大 / 縮小、網點處理、兩面連寫、書本、節省油墨、快速製版、自動送稿機半自動 ⁴ 、印刷速度、印刷濃度、印刷位置、程式 A/B、重給紙檢查、隔頁紙分頁、紙帶分頁 ⁵ 、拌墨、機密、計數器顯示、計數器報表輸出、試印、直接印刷、USB 快閃記憶體印刷、紙張記憶器列印、自動休眠設定、自動關機設定、ECO 模式、RISO iQuality System				
顏色更改	印刷滾筒更換方法				
油墨供給	全自動 (每墨盒 1000 ml)				
版紙供給 / 處置	全自動 (每卷約 215 張)	全自動 (每卷約 220 張)	全自動 (每卷約 250 張)	全自動 (每卷約 295 張)	
卸版方法	盒子類型 (與縱向卸版類型相容)				
工作噪音	最大 66 dB (A) (在工作位置每分鐘印刷 100 張時)				
電源 ⁶	AC 100-120 V/ AC 220-240 V 50-60 Hz <3.4-1.6 A>	• 對於韓國： AC 220 V 60 Hz <1.6 A> • 對於台灣 AC 110 V 60 Hz <3.4 A> • 對於其他國家 / 地區： AC 220-240 V 50-60 Hz <1.6 A>	SF5230EIIU AC 220-240 V 50-60 Hz <1.6 A> SF5230EIIIE AC 220-240 V 50-60 Hz <1.6 A> SF5230EIIA • 對於韓國： AC 220 V 60 Hz <1.6 A> • 對於台灣 AC 110 V 60 Hz <3.4 A> • 對於其他國家 / 地區： AC 220-240 V 50-60 Hz <1.6 A>	SF5130EIIU AC 100-120 V/ AC 220-240 V 50-60 Hz <3.4-1.6 A> SF5130EIIIE AC 220-240 V 50-60 Hz <1.6 A>	AC 220-240 V 50-60 Hz <1.6 A>
功率消耗	未連接選購配件時：最大 300W (空閒時： 20 W 或以下；睡眠時： 5 W 或以下；關機時：0.5 W 或以下) 連接選購配件時 ⁷ ：最大 315W (空閒時： 30 W 或以下；睡眠時： 10 W 或以下；關機時：0.5 W 或以下)				
尺寸 (寬 × 深 × 高)	使用時：1415 mm × 670 mm ⁸ × 1065 mm ⁹ 儲存時：780 mm × 670 mm ⁸ × 1065 mm ⁹				
所需空間 (寬 × 深 × 高)	1415 mm × 1240 mm × 1515 mm ⁹				
重量	100 kg ¹⁰				
安全資訊	室內型，污染度 2 ¹¹ ，海拔 2000 m 或以下				
選購配件	Auto Document Feeder AF-VII, Color Print Drum, Wide Stacking Tray, IC Card Reader Activation kit RG, Job Separator IV;NIII, RISO Network Kit S10, Card Feed Kit, Envelope Feed Kit, RISO Printer Driver for Macintosh				

- ¹ 設定 100% 縮放比率初始設定時的測量值。
- ² 版紙上的孔眼處指一平方英尺版紙上的設定的孔數。
- ³ 使用以下重量的紙張時；64 g/m² 至 80 g/m²
- ⁴ 安裝選購的自動進紙器時可用。
- ⁵ 安裝選購的分頁機時可用。
- ⁶ 要在 100-120 V 與 220-240 V 間切換，請聯絡經銷商或授權代表。
- ⁷ 安裝以下所有選購配件時。
 - 自動進紙器
 - 分頁機
 - IC 卡讀卡器
- ⁸ 深度不包括專用機架的穩定架。
- ⁹ 高度不包括專用機架。
- ¹⁰ 重量不包含油墨、版紙卷及機架。
- ¹¹ 空氣中的灰塵造成使用環境的污染度。“2” 級相當於一般室內環境。

註

- 產品規格與類型如有變更，恕不另行通知。
- 本公司一直在改進自己的產品，因此實際的機器和本手冊中使用的插圖在某些方面可能存在一些差異。

索引

符號和數字

[*] 鍵.....	19
[+] 鍵.....	19
[X] 鍵.....	19
[i] 指示燈.....	19, 103
[1:1].....	41, 42
[1:1] 鍵.....	41, 42
[2-UP (兩張並排)] 鍵.....	20

A

ADF 原稿接收盤.....	18
ADF 原稿導板.....	18
ADF 蓋.....	18
[AUTO PROCESS (自動處理)] 鍵.....	19

B

BOOK.....	40
[BOOK (書本)] 鍵.....	20

C

[C] 鍵.....	19
[COARSE/FINE (粗 / 細)] 鍵.....	20
[CONFIDENTIAL (機密排版)] 鍵.....	20, 56
[CUSTOM (自選設定)] 鍵.....	20

D

[DENSITY (濃度)] 鍵.....	19
-------------------------	----

E

ECO 模式.....	64
-------------	----

I

IC Card Reader Activation kit RG (IC 卡讀卡器 啟用套件 RG).....	122
[IDLING (拌墨)] 鍵.....	20, 56
[INK SAVING (節省油墨)] 鍵.....	20, 41
[INTERFACE (電腦介面)] 鍵.....	20
IP 位址 (IPv4).....	66, 68
IP 位址 (IPv6).....	66, 69

L

LAN 連接埠.....	16
LCD 亮度.....	64
LINE.....	38
[LINE/PHOTO].....	38, 59
[LINE/PHOTO (線圈 / 圖片)] 鍵.....	20

M

[MASTER MAKING (製版)] 鍵.....	19
-------------------------------	----

P

[P] 鍵.....	19
[PENCIL (鉛筆)] 鍵.....	20
PIN 密碼.....	71
[PRINT POSITION (列印位置)] 鍵.....	19
[PRINT (列印)] 鍵.....	19
[PROOF (試印)] 鍵.....	19

R

[RESET (重設)] 鍵.....	19
RISO Printer Driver (RISO 印表機驅動程式).....	11
RISO Utility Software (RISO 公用程式應用程式).....	11
RISO 控制台.....	82

S

[SMTP 設定] 畫面.....	85
[SNMP] 畫面.....	85
[SPEED (速度)] 鍵.....	19
[START (啟動)] 鍵.....	19
[STOP (停止)] 鍵.....	19

U

USB 連接埠.....	16, 17
USB 快閃記憶體.....	11, 32

W

[WAKE-UP (響鬧)] 鍵.....	19
-------------------------	----

一畫

[一般] 標籤畫面.....	83
一般用戶.....	70

三畫

工作保留時間 61

已接收檔案 21

四畫

分離風扇 63

尺寸 41

文圖 39

五畫

出紙台 17

出紙台導板 17

出紙導翼 17

出紙導翼調整撥盤 26

瓦楞紙機 27

[用戶] 標籤畫面 83

用戶名稱 82

用戶登記 70

六畫

印刷 22

印刷位置 48

印刷紙張 12

印刷區域 14

印刷基本畫面 21

印刷張數復原設定 62

印刷處理 22, 46

印刷速度 46, 59

印刷滾筒 17

印刷滾筒把手 17

印刷滾筒計數 77

印刷滾筒釋放按鈕 17

印刷濃度 47, 59

印刷總張數顯示 77

[印表機] 功能表 84

多張原稿模式 53

自動休息 60

自動印刷 22, 29, 31, 59

自動拌墨時間 60

自動送稿機半自動 61

自動清除時間 60

自動進紙器 18

自動關機 60

自選設定模式 58

七畫

吸氣風扇 63

快速製版 62

[系統] 標籤畫面 83

八畫

兩面連寫 42

兩面連寫復原設定 62

兩面連寫模式掃描等待時間 60

卸版盒 16

油墨資料輸入 111

油墨顏色 21

版紙卷 17

版紙卷容器 17

版紙張數上限 72

版紙資料輸入 112

版紙導翼 17

版紙總張數顯示 77

九畫

前門 17

垂直列印位置調整撥盤 16, 48

玻璃稿台 16

相片 38

計數全部清除 73

計數器 77

計數器報表輸出 74

計數器顯示 77

重設為預設值 67

重給紙檢查 64

十畫

原稿 12

原稿書本尺寸 59

原稿資料顯示 21

書本書脊陰影寬度 59

特殊紙張控制 78

紙帶分頁 62

紙張品質 60

紙張紋理 13

紙張記憶器列印	65, 79, 80
紙張排列器旋鈕	17
紙張擋板	17
耗材	10
耗材相關資訊	21
訊息區域	21
送紙台	16
送紙台上升 / 下降按鈕	16
送紙台導板	16
高速	46

十一畫

停止使用	71
密碼	82
控制面板	16
掃描對比度	40, 59
掛鎖	93
[清除版紙張數]	72
清除張數錯誤	74
[清除總張數]	72
清除驗證設定	76
設定日期	73
速度	46
頂部	12, 13

十二畫

單張原稿模式	52
最大印刷區域	14
最少印刷張數	61
無倍縮放	42
登入	82
給紙設定桿	16

十三畫

搓紙板角度的調整撥盤	119
群組號碼	71
試印件	22
鉛筆	39
隔頁紙分頁	64, 79
電源開關	17

十四畫

嗶嗶聲	61
-----------	----

圖文模式設定	63
[監測] 功能表	83
管理員	71
[網路] 功能表	85
網路起始化	66
[網路設定] 畫面	85
網點印刷方法	22
網點處理	39
製版區域	14
製版基本畫面	21
製版處理	22, 38
製版單元	17
製版單元把手	17
製版單元蓋	17
製版單元釋放按鈕	17
誤差擴散法	39

十五畫

墨盒	17
數字鍵	19
數字顯示	19
標準比率	41
熱敏列印頭	17
稿台蓋	16
稿台蓋墊	16
編程	52

十六畫

橫向	48
濃度	47
錯誤位置指示燈	19
錯誤訊息	102

十七畫

壓輥	100
總張數上限	72
縱向	48

十九畫

穩定架	17
-----------	----

二十三畫

顯示	21
----------	----

顯示累積計數 77

顯示語言 64

顯示濃度 64

驗證方法 70

驗證功能 70

驗證設定 70

驗證操作 34

歐盟成員國的注意事項

RISO、環境及廢棄電氣電子設備指令「WEEE 指令」

何謂 WEEE 指令？

WEEE 指令旨在減少廢棄物，確保電氣電子設備的可用壽命結束時再回收利用。



回收筒符號的意義為何？

回收筒符號表示本產品必須與一般廢棄物分開處理。

如需關於廢棄的詳細資訊，請聯絡 RISO 服務代理商。

實心條符號的意義為何？

回收筒下方的實心條表示本產品是在 2005 年 8 月 13 日以後上市。

如需關於 WEEE 指令的詳細資訊，應該與誰聯絡？

如需更多資訊，請聯絡當地 RISO 服務代理商。



關於耗材與維修服務，請聯絡：