



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
製版的功能	3
印刷的功能	4
實用的功能	5
設定操作條件	6
RISO Console	7
更換耗材	8
維修保養	9
故障檢修	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.

SF5350EII E SF5230EII E 與 SF5030EII E
本產品包含無線頻率識別 (RFID) 系統。



RE 指令 1 類裝置

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 BildscharbV vorgesehen.

RISO KAGAKU CORPORATION LONDON OFFICE

Avda. de les Garrigues, 38-44 planta 2a local B1 08820 Prat de Llobregat - Barcelona, Spain

SF5350EII A SF5250EII A SF5330EII A SF5230EII A SF5130EII A 與 SF5030EII A

警告

本產品為 A 類產品。在家庭環境中使用本產品可能造成無線電波干擾，使用者可能需要採取適當措施。

序言

感謝您購買本印表機。

本機是可透過如同使用影印機般的簡單操作產生清晰印刷效果的數碼複印機。

您能以低成本快速印刷多張。

本機具有許多只有複印機能提供的實用功能。

■ 本手冊中的描述性內容

- 未經 RISO KAGAKU CORPORATION 允許，不得全部或部份複製本手冊。
- 本手冊的內容若因產品改良而有所變更，恕不另行通知。
- 請注意，對於因使用本手冊和操作本機而導致的後果，我們概不負責。

■ 商標

-  RISO 以及 **riso iQualitySystem** 是 RISO KAGAKU CORPORATION 在美國與其他國家的商標或註冊商標。
- Microsoft 以及 Windows 是 Microsoft Corporation 在美國與 / 或其他國家的註冊商標或商標。
- 其他公司名稱與 / 或商標皆為各自公司的註冊商標或商標。



本機經 Color Universal Design Organization (CUDO) 認可基於通用色彩設計製造，可為更多人改善可視性，而與個別色彩知覺差異無關。

關於使用手冊

本機提供的使用手冊

本機附帶以下使用手冊。

使用本機前，請詳讀這些使用手冊。

此外，使用本機時如有任何疑問，請查閱這些手冊。我們希望您能持續將本機與這些手冊一起使用。

■ RISO SF EII 系列使用手冊 (本手冊)

本使用手冊說明本機的基本操作程序，並且說明如何使用進階印刷功能和其他實用功能。它還說明使用注意事項、如何處理與更換耗材，以及發生問題時的故障檢修程序。

■ RISO Printer Driver 使用手冊

本使用手冊在隨附的 DVD-ROM 中以 PDF 檔案形式提供。

說明透過電腦從本機印刷的操作程序及各種設定。

■ RISO Utility Software 使用手冊

本使用手冊在隨附的 CD-ROM 中以 PDF 檔案形式提供。

說明如何使用 RISO COPY COUNT VIEWER 和 RISO USB PRINT MANAGER。

關於符號



確保安全的警告或注意事項。



需要特殊注意的重要事項。請仔細閱讀並依照指示操作。



提供實用資訊的補充說明。



指示參考頁。

關於畫面和插圖

本手冊提供的畫面和插圖可能因型號和選配零件的安裝條件等使用環境因素而異。

目錄

序言.....	1
關於使用手冊.....	2
本機提供的使用手冊	2
關於符號	2
關於畫面和插圖	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	7
機器處理	8
油墨	8
注意標籤的位置	9
開始使用前.....	9
安裝的注意事項	9
使用的注意事項	10
耗材	10
原稿資料印刷	11
軟體	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
給紙側	16
出紙側	17
選購設備	18
控制面板	19
液晶面板顯示.....	21
製版基本屏幕	21
印刷基本屏幕	21
印刷流程.....	22
“製版流程”和“印刷流程”	22
[自動流程]是什麼？	22

第 2 章 基本操作

印刷前的準備.....	24
設定送紙台與紙張	24
設定出紙台	25
放置原稿.....	28
使用掃描台玻璃時	28
使用自動送稿機時	28
印刷紙張原稿.....	29

從電腦印刷	30
當 [自動印刷] 設定為 [開啟] 以外的設定時	31
使用 USB 儲存器印刷	32
使用本機前執行認證	34
執行認證操作	34
解除認證狀態	35

第 3 章 製版的功能

製版的功能	38
適合原稿的圖像處理 [LINE/PHOTO] [PENCIL]	38
[LINE/PHOTO]	38
[PENCIL]	39
選擇一種處理相片濃淡層次的方式 [網點處理]	39
調整原稿的掃描對比度 [SCANNING LEVEL]	40
使用書籍型原稿 [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
在一張紙上配置兩份原稿 [2-UP]	42

第 4 章 印刷的功能

印刷的功能	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
依水平方向調整位置	48
依垂直方向調整位置	48

第 5 章 實用的功能

實用的功能	52
印刷排列的原稿 [編程列表]	52
設定 [單張原稿模式]	53
設定 [多張原稿模式]	53
取消 [編程列表]	54
登記 [編程列表]	54
叫出 [編程列表]	54
變更 [編程列表] 的設定	55
清除 [編程列表]	55
避免油墨模糊 [IDLING]	56
防止複印機密文件 [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
設定項目清單.....	59
連接網路	67
連接 IPv4 網路時.....	67
連接 IPv6 網路時.....	68
使用認證功能	69
[用戶登記].....	69
[停止使用].....	70
[總張數上限] [版紙張數上限].....	71
[清除總張數] [清除版紙張數].....	71
[計數全部清除].....	72
[設定日期].....	72
[清除張數錯誤].....	73
[計數器報表輸出].....	73
[計數器報表設定].....	74
[清除驗證設定].....	75
顯示累計計數 [計數器顯示]	76
調整送紙和出紙條件 [特殊紙張控制]	77
特殊紙張的送紙調整 [紙張品質].....	77
特殊紙張的出紙調整 [分離風扇] [吸氣風扇].....	77
插入隔頁紙 [隔頁紙分頁]	78
使用紙張記憶器原稿 [紙張記憶器列印]	78

第 7 章 RISO Console

RISO Console	82
存取 RISO Console.....	82
登入.....	82
登出.....	82
[監控] 選單	83
[一般] 頁籤屏幕.....	83
[系統] 頁籤屏幕.....	83
[用戶] 頁籤屏幕.....	83
[印表機] 選單	84
[網路] 選單	85
[網路設定] 屏幕.....	85
[SNMP 設定] 屏幕.....	85
[SMTP 設定] 屏幕.....	85

第 8 章 更換耗材

設定版紙卷	88
更換油墨罐	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
回收與廢棄用盡的耗材	95
油墨罐	95
版紙芯	95
用過的版紙	95

第 9 章 維修保養

維修保養	98
熱敏印刷頭	98
印表機外殼	99
掃描台玻璃與掃描台蓋板	99
選購的自動送稿機	100
壓輥	100

第 10 章 故障檢修

當顯示訊息	102
如何檢視訊息	102
訊息	103
當 [H] 指示燈閃爍，而且數字顯示中顯示 [H] 時	111
當 [E] 指示燈熄滅，而且數字顯示中顯示錯誤代碼時	112
故障檢修	113

第 11 章 附錄



選購附件	120
規格	121
索引	126

安全注意事項



本節說明使用本機前必須注意的資訊。操作本機前請閱讀本節。

警告指示

以下警告指示用於確保正確操作本機以及避免人身傷害和財物損壞。

 警告	表示無視此符號而處理不當可能會導致死亡或嚴重人身傷害。
 注意	表示無視此符號而處理不當可能會導致人身傷害或財物損壞。

圖示範例

	⊘符號表示禁止採取該操作。受到禁止的具體動作顯示在此圖示中或附近。左圖顯示禁止拆卸。
	●符號表示強制採取該操作或是指示。具體指示顯示在此圖示中。左圖表示請您拔下電源線。



安裝位置

注意

- 請勿將本機放在不穩固的位置，如搖晃的底座或傾斜的表面。如果本機掉落或翻倒，可能導致人身傷害。
- 使本機遠離潮濕和多塵的環境。否則可能會導致火災或觸電。

電源連接

警告


- 請遵照額定電壓值使用本機。並且連接容量大於額定電流值的電源插座以使用本機。關於額定電壓值和額定電流值，請查看本手冊結尾的規格表中的“電源”項目。
- 請勿使用分路插座或多插座延長線插頭。否則可能會導致火災或觸電。
- 請勿刮傷、損壞或加工電源線。請勿在電源線上放置重物或進行拉伸、彎折而致使其損壞。否則可能會導致火災或觸電。
- 附帶的電源線只能用於本機。請勿將其用於其他電子產品。否則可能會導致火災或觸電。
- 請勿在手潮濕時插拔電源線。否則可能會導致觸電。

注意

- 拔下電源線時不要拉扯電源線（務必抓住插頭）。否則可能會損壞電源線並因此導致火災或觸電。
- 如果由於連續假期長時間不使用本機，請務必拔下電源線，以策安全。
- 每年至少一次拔下電源線，並清潔插頭插腳及其周圍區域。在這些區域積聚的灰塵可能會導致火災。




接地

警告


- 務必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。否則可能會導致火災或觸電。

機器處理

警告

- 請勿在本機上放置盛水容器或金屬物體。如果水不慎流入或金屬物體不慎掉落到本機內部，可能會導致火災或觸電。
 - 請勿在本機附近使用可燃噴霧和易燃溶劑。如果噴氣或易燃溶劑接觸機械系統內的電子部件，可能會發生火災或觸電。
 - 請勿透過任何開口將金屬部件或高度易燃物等異物插入本機。否則可能會導致火災或觸電。
 - 請勿拆卸機蓋。本機內部的某些區域有高壓。拆卸機蓋可能會導致觸電。
 - 請勿拆解或修改本機。否則可能會導致火災或觸電。
- 
- 如果本機變得異常灼熱、冒煙或散發異味，請立即關閉電源開關，拔下電源線，然後聯絡經銷商或授權維修人員。否則可能會導致火災或觸電。詳情請聯絡經銷商或授權維修人員。
- 
- 如果異物不慎掉入本機內部，請立即關閉主機的電源開關，拔下電源線，並聯絡經銷商或授權維修人員。如果您未採取適當措施而繼續使用本機，可能會引起火災或觸電。
- 

注意

- 移動本機時，請聯絡經銷商或授權維修人員。如果擅自強行移動本機，則機器可能會翻倒，從而導致人身傷害。
 - 請勿執行本手冊未描述的任何程序（調整、修理等）。若您想要調整或修理，請聯絡經銷商或授權維修人員。
 - 印刷期間保持通風良好。
 - 請勿直接用手指觸碰熱敏印刷頭。熱敏印刷頭可能受熱，導致燙傷。
 - 請勿觸碰本機內部目前運轉中的區域。否則可能導致人身傷害。
 - 切勿將手指等身體部位伸入送紙台與出紙台的開口。否則可能導致人身傷害。
 - 將手伸入主機時，注意不要觸碰突出物或金屬板邊緣。否則可能導致人身傷害。
 - 將手伸入主機時，注意不要觸碰分紙鉤或版紙移除鉤。分紙鉤和版紙移除鉤的尖端可能會傷到您的手。
 - 清潔壓輥時，務必關閉本機電源。
 - 取下印刷滾筒後，印刷滾筒周圍和本機內部的區域可能留有油墨。請注意不要讓油墨弄髒手或衣物。如果手上等沾染了油墨，請立即用肥皂清洗。
 - 請勿豎立印刷滾筒。否則可能污染地板等。
- 

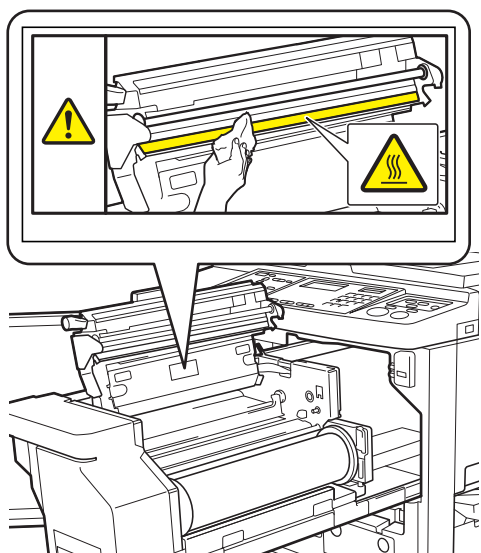
油墨

注意

- 如果不慎讓油墨濺入眼睛，請立即用大量的水完全沖洗出來。
- 如果油墨沾上皮膚，請用肥皂徹底洗淨。
- 如果誤食油墨，不要催吐。請喝大量開水或牛奶，並觀察情況是否改善。
- 如果感覺不適，請立即尋求醫治。
- 油墨僅應用於印刷目的。
- 油墨應儲存在兒童無法觸及處。

注意標籤的位置

本機內含確保操作安全的注意標籤。請依照標籤指示安全使用本機。



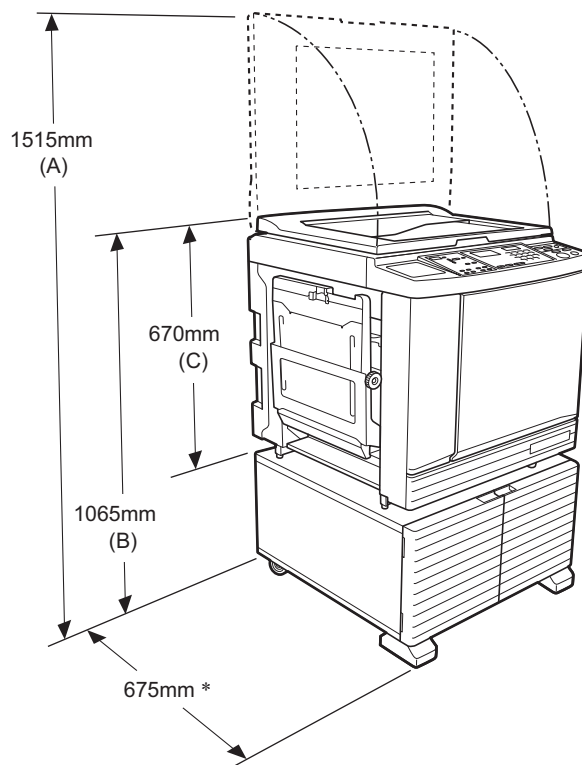
開始使用前

本節說明使用本機前應遵守的注意事項以及必須注意的資訊。

安裝的注意事項

■ 所需空間

本機需要以下空間。



已安裝選購的自動送稿機時，上圖中 (A) 至 (C) 的數值如下。

(A) 1440 mm

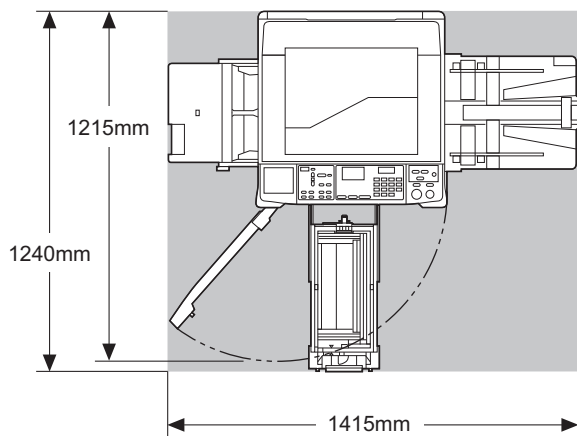
(B) 1100 mm

(C) 705 mm

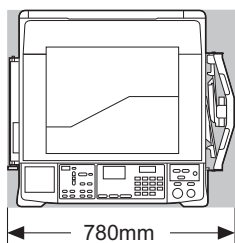
* 主機深度包含專用機架 (RISO Stand D Type III) 和撐腳。

頂視圖

• 使用時



• 儲存時



■ 安裝位置

- 安裝位置根據交貨時與您討論後確定。
- 機器的安裝位置應固定。
- 移動本機時，請聯絡經銷商或授權維修人員。
- 請勿將本機安裝在下列位置。如果不遵守此注意事項可能導致發生故障或意外。
 - 受陽光直射的位置、靠近窗戶的位置（如有必要，請裝上窗簾）
 - 溫度變化劇烈的位置
 - 非常炎熱潮濕或寒冷乾燥的位置
 - 過熱的位置，直接接觸冷氣（如空調機）、熱氣（如取暖器）或輻射熱源的位置
 - 通風不良的位置
- 選擇平穩安裝本機的位置。（安裝的水平度：縱向和橫向均為 10 mm 或以下）
- 適當的環境條件如下所示。
 - 溫度範圍：15°C ~ 30°C
 - 濕度範圍：40% ~ 70%（無結露）



使用的注意事項

■ 電源連接

- 務必牢牢插入電源線，以免電源插頭部份接觸不良。
- 請在電源插座附近安裝本機。



■ 操作

- 請勿在操作期間關閉電源或拔下電源線。
- 操作期間，請勿打開蓋板或移動本機。
- 打開和關閉蓋板時請動作輕柔。
- 請勿在本機上放置任何重物。
- 避免對本機過度用力。
- 本機內含精密部件與驅動部件。務必按照本手冊敘述的程序操作。

■ 耗材

- 油墨與版紙卷，建議僅使用理想公司指定產品。
- RISO 原廠油墨與版紙卷能提供最大性能和最大壽命，而且只有使用 RISO 原廠耗材才能使 RISO 設備發揮最佳效能。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。您可以在油墨罐上或版紙芯內找到製造日期。RISO 原廠耗材發送關於耗材年限的資訊，讓本機能根據耗材年限進行調整，例如使用期限前的剩餘時間。
- 請按照各包裝上的指示正確儲存紙張、版紙卷與油墨罐。
- 請勿將這些部件儲存在下列位置。
 - 受陽光直射的位置、靠近窗戶的位置（如有必要，請裝上窗簾）
 - 溫度變化劇烈的位置
 - 非常炎熱潮濕或寒冷乾燥的位置



原稿資料印刷

可以使用以下方式印刷以電腦建立的原稿資料。

■ 使用 USB 纜線連接電腦的方式

進行 USB 連接時，請使用市售 USB 纜線。使用符合 USB 2.0 標準的 3 m 或更短的纜線。

- ! ▶ 使用 USB 纜線連接時，確保本機和電腦的電源已開啟。
- ▶ 如果使用 USB 集線器，本機可能無法正常運作。
- ▶ USB 連接埠的最大允許輸入和輸出電壓均為 5V。

■ 使用網路連接電腦的方式

使用市售乙太網路纜線 (支援 10BASE-T 或 100BASE-TX 的屏蔽雙絞線)。

- ! ▶ 若要將 SF5430EII/SF5330EII/SF5230EII/SF5130EII/SF5030EII 連接到網路，需要選購的網路套件 (120)。

■ 使用 USB 儲存器的方式

- 使用與 USB 大型存放裝置類別相容的 USB 儲存器。某些 USB 儲存器可能不會正常運作。
- 使用 FAT 格式的 USB 儲存器。
- 具有安全功能的 USB 儲存器可能不會正常運作。

- ! ▶ 連接或斷開 USB 儲存器時，請依照正確的步驟操作。
(32 “ 使用 USB 儲存器印刷 ”)
- ▶ 不保證在 USB 儲存器中儲存的資料不會因自然災害或不可預見的事件而遺失。建議使用電腦備份重要文件副本。

■ 使用紙張記憶器原稿的方式

- 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 (78)，本機可以讀取紙張記憶器原稿。

- ! ▶ 在以下情況下，本機可能無法正確掃描紙張記憶器原稿：
 - 掃描台玻璃或掃描台蓋板有污漬。
 - 紙張記憶器原稿髒污、有摺皺或摺痕。
 - 紙張記憶器原稿在非指定區域 (78) 有書寫內容。

軟體

本機所提供的 DVD-ROM 和 CD-ROM 內含的軟體如下：

■ 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。您也可以轉換電腦上建立的原稿資料，並為 [紙張記憶器列印] (78) 建立紙張記憶器原稿。詳情請參閱 DVD-ROM 內含的使用手冊 (PDF 檔案)。

■ RISO Utility Software (RISO 公用程式軟體)

CD-ROM 內含以下兩個軟體程式：

- RISO USB PRINT MANAGER (RISO USB 印刷管理器) 您可以管理電腦 USB 儲存器中的原稿資料資訊。
- RISO COPY COUNT VIEWER (RISO 印刷張數瀏覽器) 您可以管理透過 [計數器報表輸出] (73) 儲存在 USB 儲存器中的複印計數資料。詳情請參閱 CD-ROM 內含的使用手冊 (PDF 檔案)。

原稿

■ 尺寸與重量

可使用以下原稿尺寸和重量：

使用掃描台玻璃時

尺寸	50 mm × 90 mm ~ 310 mm × 432 mm
重量	最多 10 kg

使用選購的自動送稿機時

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

- 請勿在自動送稿機中使用混合尺寸的原稿。
- 一次可以在自動送稿機中放置最多約 50 張原稿 (使用 80 g/m² 或以下的原稿時)。



▶ 不能在自動送稿機中使用以下原稿。將原稿放在掃描台玻璃上。

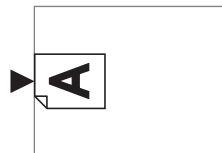
- 貼補的原稿
- 過度起皺、卷曲或摺疊的原稿
- 部分區域有黏性或有孔的原稿
- 破損的原稿或毛邊原稿
- 經化學處理的原稿 (如熱敏紙或複寫紙)
- 透明的原稿 (如 OHP 投影片或描圖紙)
- 帶修正液或膠水的原稿
- 極薄的原稿 (不足 50 g/m²)
- 極厚的原稿 (超過 128 g/m²)
- 表面光滑的原稿 (如銅版紙或含塗層的紙張)
- 具有光澤表面的原稿
- 裝訂或帶夾子的原稿

- 如果原稿過度起皺、卷曲或摺疊，請將其壓平，使整件原稿可以固定在掃描台玻璃上。脫離掃描台玻璃的區域可能以黑色印刷。
- 如果原稿上使用了油墨或修正液，請在放置之前讓其乾透。否則可能弄髒掃描台玻璃，影響正常印刷。

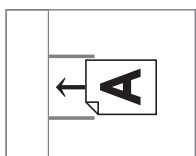
■ 原稿方向

在本手冊中，原稿的各個方向通稱如下：

- 將原稿放在掃描台玻璃上時：朝向參考位置 (▶ 符號) 的側邊稱為“頂部”。



- 將原稿放在選購的自動送稿機上時：送紙方向前端稱為“頂部”。



印刷紙張

- 如果您使用超出本機規格的紙張，RISO 不保證該紙張的送紙和印刷性能。



▶ 請注意，即使使用符合本機規格的紙張尺寸和重量，視紙張類型、環境條件和儲存條件而定，本機也可能無法送紙。詳情請聯絡經銷商或授權維修人員。

■ 紙張尺寸

- 可使用以下紙張尺寸：
100 mm × 148 mm ~ 310 mm × 432 mm
- 本機將以下紙張偵測為標準尺寸紙張。

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

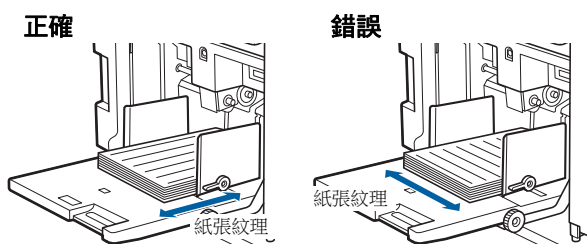
A3	297 mm × 420 mm
A4	210 mm × 297 mm
A4	297 mm × 210 mm
B4	257 mm × 364 mm
B5	182 mm × 257 mm
B5	257 mm × 182 mm
Foolscap	215.9 mm × 330.2 mm

■ 紙張類型

- 可使用以下紙張類型：
SF5450EII/SF5350EII/SF5250EII
46 g/m² ~ 210 g/m²
SF5430EII/SF5330EII/SF5230EII/SF5130EII/SF5030EII
46 g/m² ~ 157 g/m²

■ 防止卡紙和送紙錯誤

- 放置紙張時，使其紋理（紋理流）對齊送紙方向。如果紙張紋理與送紙方向垂直，紙的彈性將減小，並且可能導致卡紙。



您可以藉由撕紙檢查紙張紋理。
紙張筆直撕裂的方向就是紙張紋理。



如果您順著紙張紋理撕紙，紙張會筆直撕裂。



如果您與紙張紋理垂直撕紙，紙張不會筆直撕裂。

- 使用裁切不佳或粗面紙（繪圖紙等）時，將紙張分開後再使用。
- 根據所用紙張的類型，使用本機時可能會產生紙屑。請適當清潔此區域並保持通風。
- 使用厚紙（繪圖紙等）或表面光滑的紙張時，請調整以下部件：
 - 針對 SF5450EII/SF5350EII/SF5250EII
 - 給紙設定桿
 - 出紙台的紙張整理器
 - 出紙跳翼調整撥盤
 - 針對 SF5430EII/SF5330EII/SF5230EII/SF5130EII/SF5030EII
 - 給紙設定桿
 - 出紙台的壓紙器
 (☞ 24 “印刷前的準備”)
- 請使用平整紙張。如果紙張確有卷曲，請將卷曲內面朝上放置印刷紙張。



- 如果印刷後的紙張頂部頁邊（出紙方向前端）太小或印刷後的紙張頂部有高度密集的圖像，紙張可能會黏到印刷滾筒。在此情況下，請下移印刷位置，留出更大的頂部頁邊或將原稿方向上下對調，然後重新製版。

■ 儲存紙張

將紙張儲存在乾燥的位置。如果紙張受潮，可能會導致卡紙或印刷品質不佳。

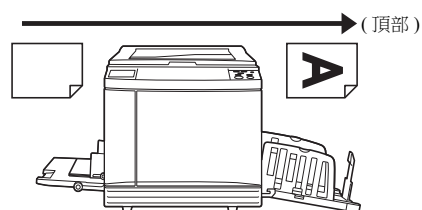
■ 不合適的印刷紙張

請勿使用下列紙張類型，否則可能導致卡紙。

- 極薄的紙張（不足 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、摺疊或破損的紙張
- 單面或雙面含塗層的紙張
- 毛邊紙張
- 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，送紙方向前端稱為“頂部”。



印刷區域

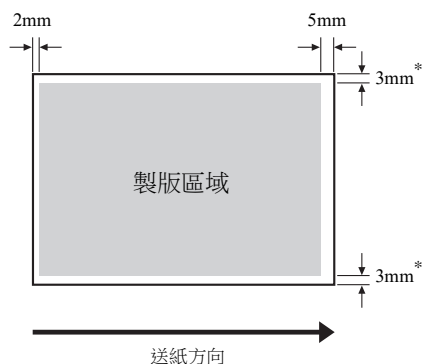
■ 最大印刷區域

本機的最大印刷區域如下：

型號	允許印刷範圍
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

製版區域是根據送紙台上放置的紙張尺寸來決定的。
製版區域是等同於不含下圖所示頁邊的紙張尺寸區域。



* 這些數值適用於使用標準尺寸紙張時。使用自訂尺寸紙張時，這些數值為 5 mm。

建立原稿時，請將以上頁邊列入考量。
從電腦傳送原稿資料以進行印刷時，會套用相同的製版區域。



▶ 即使您設定大紙張，製版區域也不會超過最大印刷區域。



▶ 印刷頁邊窄小的原稿時，透過設定放大倍率 (41) 以縮小原稿。

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。如需有關詳細資訊，請諮詢當地主管機構。通常，可以倚賴判斷力及常識。

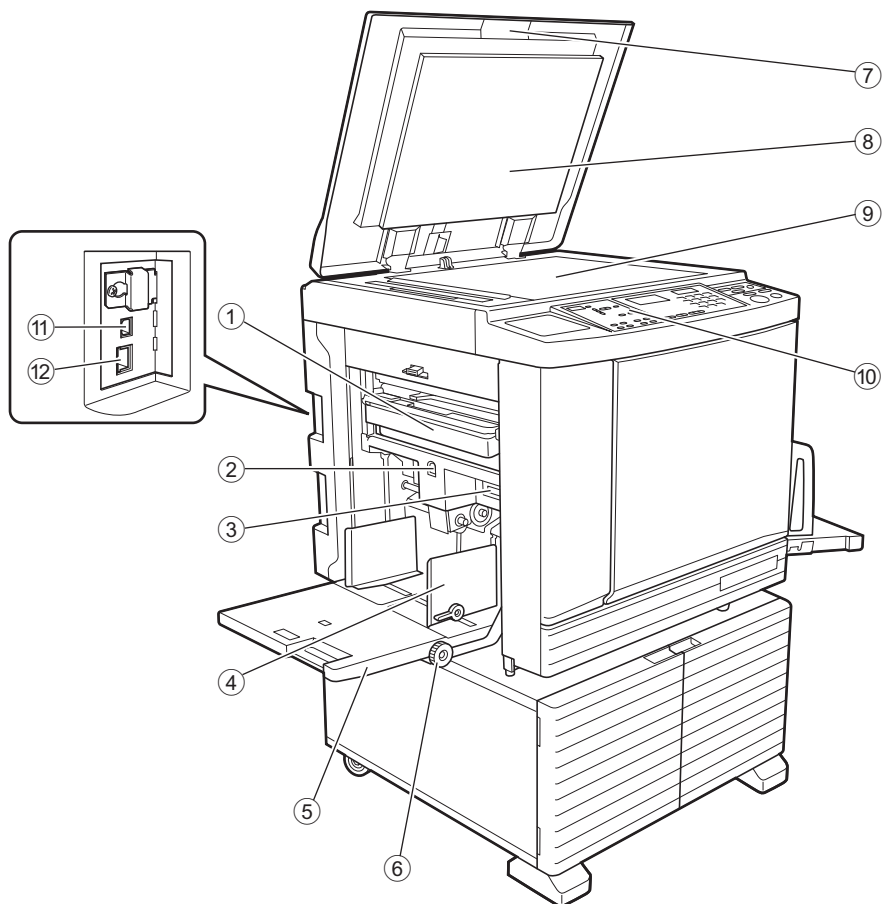


第 1 章

關於本機

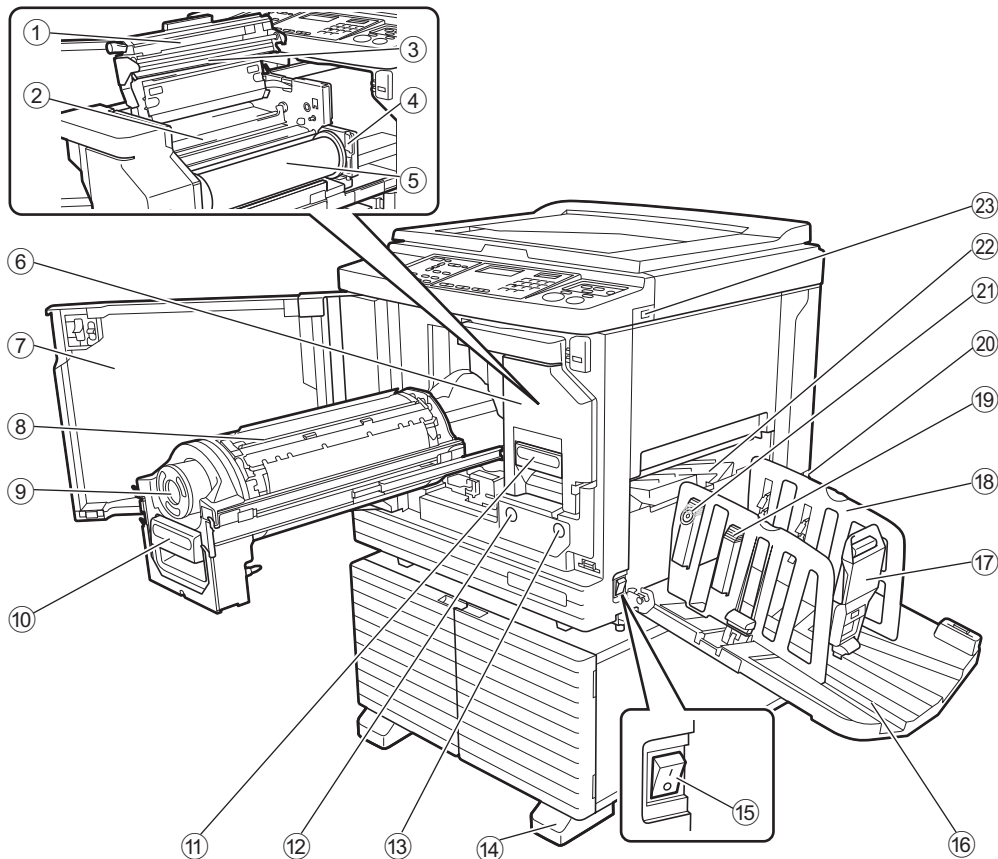
各部件的名稱與功能

給紙側



- ① **卸版盒** (📖 92)
收集廢棄的版紙。
- ② **送紙台上升 / 下降按鈕** (📖 24)
更換或添加紙張時升起或降下送紙台。
- ③ **給紙設定桿** (📖 24)
根據紙張類型調節給紙壓力。
- ④ **給紙台導板** (📖 24)
將導板滑動至符合紙張寬度以防止紙張對位偏差。
- ⑤ **送紙台** (📖 24)
將紙張放在此台上。
- ⑥ **垂直印刷位置調整撥盤** (📖 48)
依垂直方向調整印刷位置。
- ⑦ **掃描台蓋** (📖 28)
放置原稿時打開 / 關閉此蓋。
- ⑧ **掃描台蓋板** (📖 99)
- ⑨ **掃描台玻璃** (📖 28)
正面朝下放置原稿。
- ⑩ **控制面板** (📖 19)
執行所需的操作。
- ⑪ **USB 連接埠 (B 型)** (📖 11)
插入 USB 纜線以連接本機與電腦。
- ⑫ **LAN 連接埠** (📖 11)
插入乙太網路纜線，將本機連上網路。
視機型而定，可能需要選購的網路套件 (📖 120)。

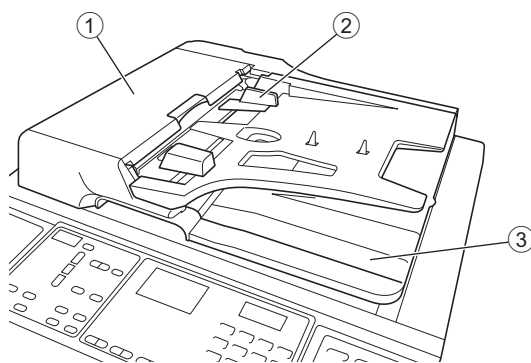
出紙側



- ① 製版機組蓋 (88)
- ② 版紙導翼 (89)
- ③ 熱敏印刷頭 (98)
- ④ 版紙卷承輪 (89)
固定設定好的版紙卷。
- ⑤ 版紙卷 (88)
- ⑥ 製版機組 (88)
請參閱編號 ① 至 ⑤。
- ⑦ 前機門 (88)
- ⑧ 印刷滾筒 (93)
- ⑨ 油墨罐 (90)
- ⑩ 印刷滾筒把手 (93)
握住此把手可拉出印刷滾筒。
- ⑪ 製版機組把手 (88)
握住此把手可拉出製版機組。
- ⑫ 印刷滾筒釋放鍵 (93)
此鍵亮起時可以拉出印刷滾筒。
此鍵未亮起時，按下此鍵可使其亮起，然後即可拉出印刷滾筒。
- ⑬ 製版機組釋放鍵 (88)
此鍵亮起時可以拉出製版機組。
此鍵未亮起時，按下此鍵可使其亮起，然後即可拉出製版機組。
- ⑭ 撐腳
- ⑮ 電源開關 (29)
開啟 / 關閉電源。
- ⑯ 出紙台 (25)
印刷後的紙張輸出到此台上。
- ⑰ 出紙擋板 (25)
根據紙張尺寸滑動此擋板。
- ⑱ 出紙台導板 (25)
根據紙張尺寸滑動導板。
- ⑲ 紙張整理器旋鈕 (25)
(僅針對 SF5450EII/SF5350EII/SF5250EII)
按下此旋鈕可打開紙張整理器。
紙張整理器有助於改善印刷後的紙張的排列狀態。
- ⑳ 電壓開關
(僅針對 SF5430EII/SF5330EII/SF5230EII/
SF5130EII/SF5030EII)
請勿觸碰交流電入口 (電源線連接) 上部的開關。不
小心切換電壓可能會導致故障。
- ㉑ 出紙跳翼調整撥盤 (26)
(僅針對 SF5450EII/SF5350EII/SF5250EII)
- ㉒ 出紙跳翼 (26)
- ㉓ USB 連接埠 (32)
插入 USB 儲存器以進行印刷。

選購設備

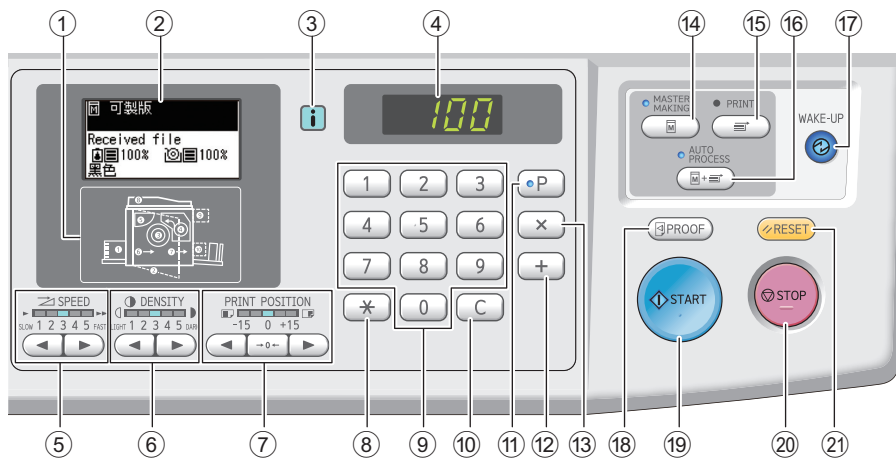
■ 自動送稿機



- ① **自動送稿機蓋 (📖 110)**
發生卡紙時，打開此蓋可取出原稿。
- ② **自動送稿機原稿導板 (📖 28)**
將導板滑動至符合原稿寬度以防止原稿對位偏差。
- ③ **自動送稿機出紙台**
掃描後的原稿輸出到此台上。

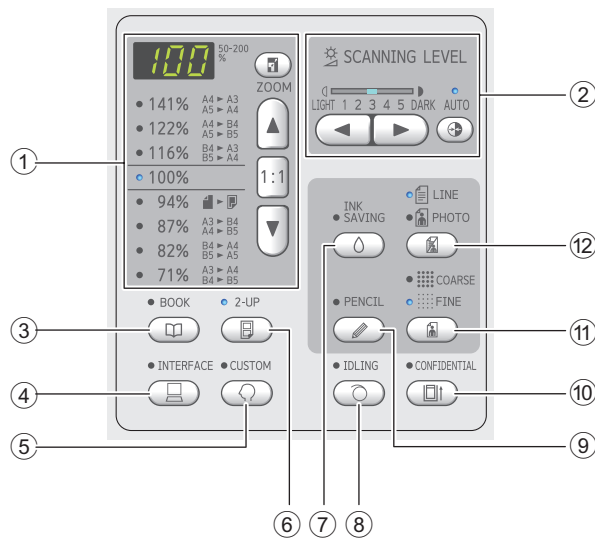
控制面板

■ 主面板



- ① **錯誤位置指示器** (📖 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狀態。
- ④ **數字顯示**
顯示印刷數量和各種設定輸入的數值。
- ⑤ **[SPEED (印刷速度)] 鍵** (📖 46)
按下這些鍵可調整印刷速度。這些鍵上方的指示燈顯示目前速度。
- ⑥ **[DENSITY (印刷濃度)] 鍵** (📖 47)
按下這些鍵可調整印刷濃度。這些鍵上方的指示燈顯示目前印刷濃度。
- ⑦ **[PRINT POSITION (印刷位置)] 鍵** (📖 48)
按下這些鍵可在製版後依水平方向調整印刷位置。
- ⑧ **[*] 鍵**
按下此鍵可登記 [編程列表] (📖 52) 設定或開啟 [編程列表] 屏幕。
- ⑨ **數字鍵**
按下這些鍵可輸入印刷數量和各種設定的數值。
- ⑩ **[C] 鍵**
按下此鍵可清除輸入的字元和數字。
- ⑪ **[P] 鍵** (📖 52)
按下此鍵可開啟 [編程列表] 屏幕。[編程列表] 開啟時，按鍵燈會亮起。
- ⑫ **[+] 鍵**
按下此鍵可操作 [編程列表] (📖 52) 或 [自選設定模式] (📖 58)。
- ⑬ **[×] 鍵**
按下此鍵可操作 [編程列表] (📖 52) 或 [自選設定模式] (📖 58)。
- ⑭ **[MASTER MAKING (製版)] 鍵** (📖 29)
按下此鍵可顯示製版基本屏幕。
- ⑮ **[PRINT (印刷)] 鍵**
按下此鍵可顯示印刷流程基本屏幕。
- ⑯ **[AUTO PROCESS (自動流程)] 鍵** (📖 22)
按下此鍵可開啟 / 關閉 [AUTO PROCESS]。
[AUTO PROCESS] 開啟時，按鍵上方的指示燈會亮起。
- ⑰ **[WAKE-UP (喚醒)] 鍵**
 - 本機處於睡眠 (省電) 狀態時，按鍵燈會亮起。按下此鍵可啟動本機。
 - 若認證功能 (📖 69) 已啟用，當用戶被認證時，按鍵燈會亮起。按下此鍵可取消認證狀態。
(📖 35 “解除認證狀態”)
- ⑱ **[PROOF (試印)] 鍵** (📖 29)
按下此鍵可輸出試印。
- ⑲ **[START (啟動)] 鍵**
按下此鍵可開始進行製版流程和印刷流程，以及開始執行各種操作。
可以進行操作時，按鍵燈會亮起，不可進行操作時，按鍵燈不會亮起。
- ⑳ **[STOP (停止)] 鍵**
按下此鍵可停止進行中的操作。
如果在製版時按下此鍵，會在製版流程完成後停止操作。
- ㉑ **[RESET (重設)] 鍵**
按下此鍵可將目前設定重設為預設值或是在故障檢修後清除錯誤顯示。

■ 副面板



① 縮放比例選擇區域 (📖 41)

可以設定放大倍率。

② 掃描對比度調整區域 (📖 40)

您可以調整原稿的掃描對比度。

③ [BOOK (書本陰影)] 鍵 (📖 40)

從電腦接收原稿資料前按下此鍵。此鍵開啟時，按鍵上方的指示燈會亮起。

④ [INTERFACE (介面)] 鍵 (📖 30)

從電腦接收原稿資料前按下此鍵。此鍵開啟時，按鍵上方的指示燈會亮起。

⑤ [CUSTOM (自選設定)] 鍵 (📖 58)

按下此鍵可變更預設設定等。設定期間，按鍵上方的指示燈會亮起。

⑥ [2-UP (2 面連寫)] 鍵 (📖 42)

按下此鍵可在一張紙上並排配置兩份原稿。此鍵開啟時，按鍵上方的指示燈會亮起。

⑦ [INK SAVING (節省油墨)] 鍵 (📖 41)

按下此鍵可減少油墨消耗量。

⑧ [IDLING (拌墨)] 鍵 (📖 56)

可以在開始印刷時減少油墨模糊，例如，長時間不使用印刷滾筒時。此鍵開啟時，按鍵上方的指示燈會亮起。

⑨ [PENCIL (鉛筆)] 鍵 (📖 39)

您可以套用適合使用鉛筆書寫或加蓋紅色印泥等顏色較淡的原稿的圖像處理。此鍵開啟時，按鍵上方的指示燈會亮起。

⑩ [CONFIDENTIAL (機密)] 鍵 (📖 56)

按下此鍵可廢棄用過的版紙。此鍵開啟時，按鍵上方的指示燈會亮起。

⑪ [COARSE/FINE (粗網 / 細網)] 鍵 (📖 39)

您可以選擇呈現相片濃淡層次的處理方式。按鍵上方的指示燈會根據您選擇的處理方式亮起。

⑫ [LINE/PHOTO (文字 / 寫真)] 鍵 (📖 38)

您可以選擇適合原稿類型的圖像處理方式。按鍵上方的指示燈會根據您選擇的圖像處理亮起。

液晶面板顯示

本節說明典型屏幕顯示。

製版基本屏幕



① 訊息區域

您可以檢查操作說明以及本機狀態。

顯示	印刷位置
	印刷模式
	快速製版 (書 62)
	紙張記憶器列印 (書 78)

② 原稿資料顯示

當本機從電腦或 USB 儲存器接收原稿資料時，顯示 [Received file]。

本機未接收任何原稿資料時，顯示屏維持空白。

③ 耗材相關資訊

您可以檢查油墨或版紙卷的剩餘量。

: 油墨剩餘量

: 版紙卷剩餘量

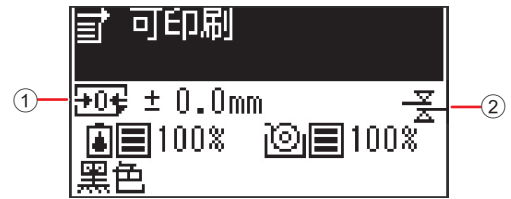
- ▶ 如果剩餘量為 10% 或以下，剩餘量圖示 () 會閃爍。
- ▶ 如果無法取得油墨瓶或版紙卷資訊，就不會顯示剩餘量，而且消耗品圖示 () 閃爍。

④ 油墨顏色

您可以檢查本機中設定的印刷滾筒油墨顏色。

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

印刷基本屏幕



① 印刷位置 (水平方向)

您可以檢查印刷位置 (書 48) 是否朝印刷紙張的頂部或底部移動。

顯示	印刷位置
	移動到底部
	標準位置
	移動到頂部

② 重給紙檢查顯示

本機配備 [重給紙檢查] 功能，可在偵測到供給重疊的紙張 (重給紙) 時自動停止印刷。

當 [自選設定模式] 的 [36: 重給紙檢查] (書 64) 設定為 [1: 開] 時，會顯示 () 圖示。(此圖示僅顯示在目前停止的印刷基本畫面。不會在操作期間或製版基本畫面顯示。)

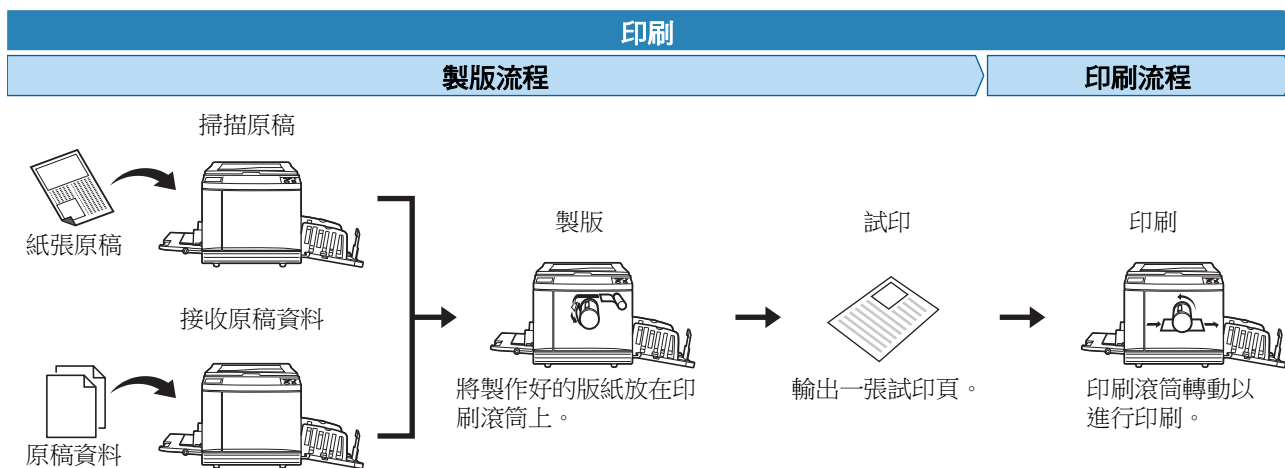
印刷流程

“製版流程”和“印刷流程”

本機是採用網版印刷方式的數碼複印機。網版印刷方式為先在版紙上形成微孔，做為印刷流程的基底。然後讓油墨穿透這些孔，將圖像轉印到紙張上。

在網版印刷方式中，“製版流程”指的是製作版紙的步驟，而“印刷流程”指的是讓油墨穿透製作好的版紙並將圖像轉印到紙張上的步驟。

在本手冊中，“製版流程”和“印刷流程”合稱為“印刷”。



[自動流程] 是什麼？

[自動流程] 是製版流程和印刷流程的連續操作。

按下 [AUTO PROCESS] 鍵 (19) 可以開啟 / 關閉 [自動流程] 設定。

■ [自動流程] 開啟時

在製版流程後，開始印刷流程。

印刷流程完成後，如果選購的自動送稿機上有下一份原稿，會開始為其製版。

如果在掃描台玻璃上放置原稿，印刷流程完成後會停止操作。

若您不需要檢查試印或變更印刷條件和製版條件，請使用此設定。



■ [自動流程] 關閉時

在各個流程後停止操作：製版和印刷。

若您需要在檢查試印後變更印刷條件或是您需要更換紙張，請使用此設定。





第 2 章

2

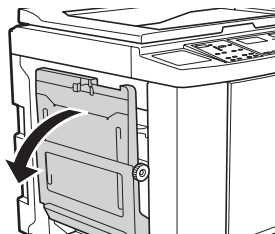
基本操作

印刷前的準備

設定送紙台與紙張

1 打開送紙台。

握住送紙台並將其打開直到停止。



2 將紙張放在送紙台上。

將印刷面朝上放置紙張。使用與原稿相同的方向。

(📖 28 “放置原稿”)



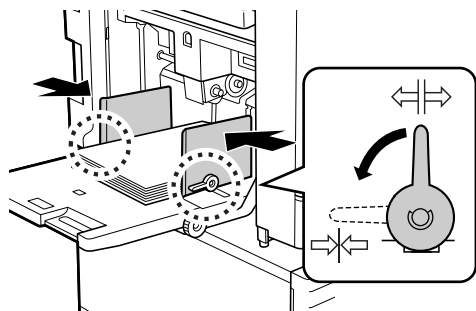
▶ 請勿使用不合適的紙張或混合不同尺寸的紙張。否則可能會導致卡紙或損壞印表機。

(📖 12 “印刷紙張”)

3 調整給紙台導板。

抬起給紙台導板兩側的鎖定桿，讓您能用手滑動給紙台導板。

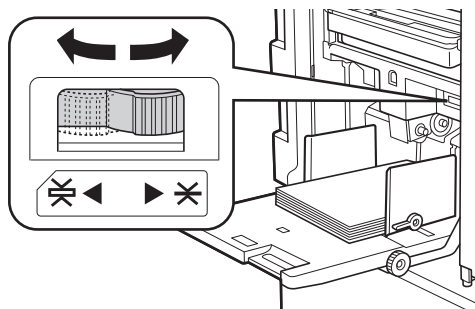
使給紙台導板完全適合紙張，然後將兩側的鎖定桿向下壓以鎖定導板。



▶ 本機會根據給紙台導板的位置識別紙張尺寸。如果給紙台導板沒有完全適合紙張，則無法正確識別紙張尺寸。

4 調整給紙壓力。

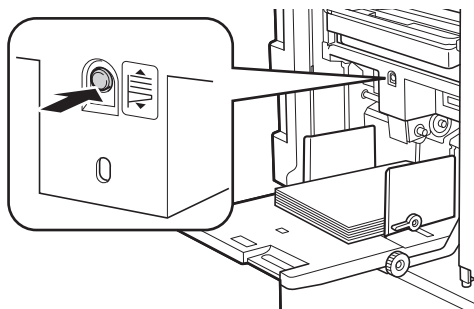
根據紙張類型選擇給紙設定桿的位置。



設定桿	紙張類型
* (普通)	報紙 優質紙
✖ (卡片)	光面卡紙 厚紙，如繪圖紙

■ 添加與更換紙張

將送紙台降低到某個位置，使您可在印刷處理期間、新增或更換紙張之前輕鬆移除及放置紙張。按住送紙台上升/下降按鈕 (📖 16) 時，送紙台會在手指放開按鈕時停止。



▶ 更換成不同類型的紙張後，請重新調整給紙設定桿的位置。

▶ 更換成不同尺寸的紙張後，也請調整出紙台導板與出紙擋板。

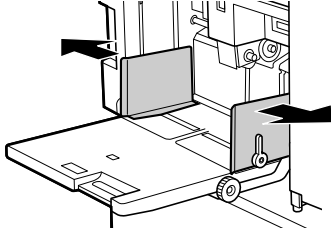


▶ 紙張用盡或所有紙張均被取出時，送紙台會自動降到底。

■ 如何關閉送紙台

1 取出所有紙張。
取出紙張後，確定送紙台已降到底。

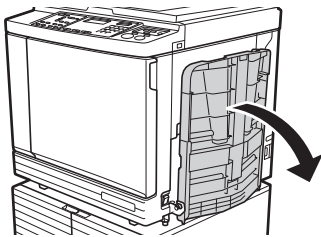
2 將給紙台導板滑動到兩側。
抬起給紙台導板的鎖定桿，然後用手滑動給紙台導板。



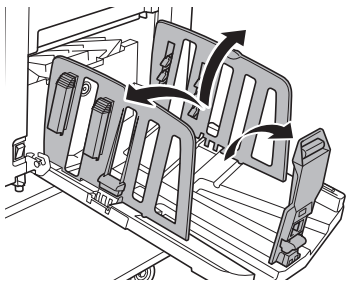
3 關閉送紙台。

設定出紙台

1 打開出紙台。
握住出紙台並將其打開直到停止。



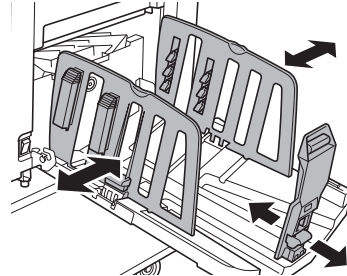
2 豎起出紙台導板與出紙擋板。



3 將出紙台導板與出紙擋板調整到適合紙張尺寸的位置。

握住出紙台導板與出紙擋板靠下的部位，然後滑動導板與擋板。

參考出紙台上的刻度標誌調整各個位置。在對應紙張類型標準尺寸的各個位置時，出紙擋板會停止並發出咔嗒聲。

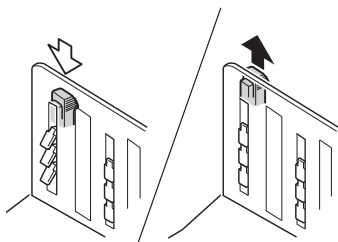


- ▶ 使用厚紙時，請將出紙台導板設成略寬於實際紙張寬度。
- ▶ 出紙台導板的最佳位置因紙張類型、印刷速度和操作環境等條件而異。出紙台上的刻度標誌僅供參考。請根據印刷後的紙張的實際排列狀態調整出紙台導板的位置。
- ▶ 調整送紙台的水平位置時，也請調整出紙台導板的位置。如果送紙台的位置與出紙台導板的位置沒有對齊，可能會發生卡紙。

4 調整紙張整理器。 (僅針對 SF5450EII/SF5350EII/ SF5250EII)

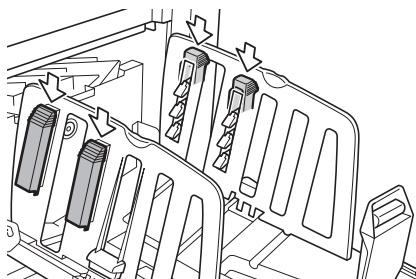
調整紙張整理器以對齊印刷後的紙張。

- 若要打開紙張整理器，請將紙張整理器旋鈕往下壓。
- 若要關閉紙張整理器，請將紙張整理器旋鈕往上拉。



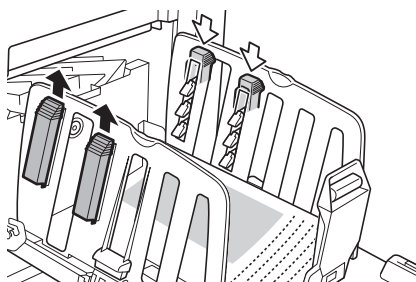
■ 對於普通紙張

打開全部四個紙張整理器。



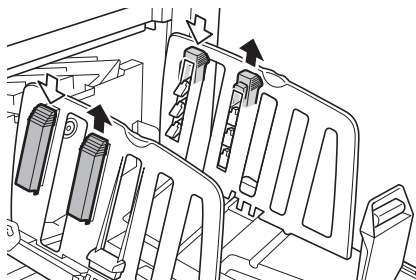
■ 印刷區域集中在一邊時

打開有較多印刷油墨的一邊的紙張整理器。



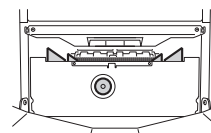
■ 對於厚紙

只打開靠近本機的紙張整理器。



5 調整出紙跳翼。 (僅針對 SF5450EII/SF5350EII/ SF5250EII)

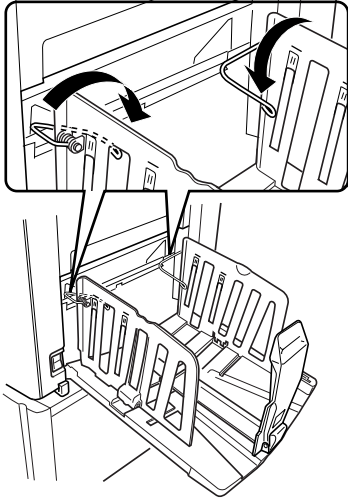
將出紙跳翼調整撥盤轉動到與紙張類型或尺寸相應的位置。



紙張類型	紙張尺寸	撥盤
普通	B4 或更大	
	小於 B4	
卡片	任何尺寸	

6 設定壓紙器。
(僅針對 SF5430EII/SF5330EII/
SF5230EII/SF5130EII/SF5030EII)

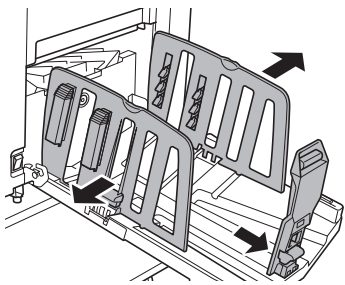
將壓紙器降下到導板內側。



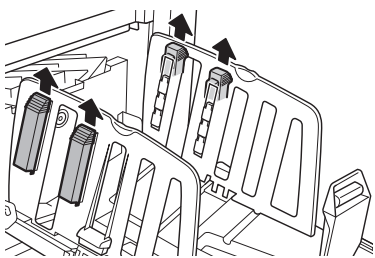
▶ 通常壓紙器應降下。使用厚紙時，無
需降下壓紙器。

■ 如何關閉出紙台

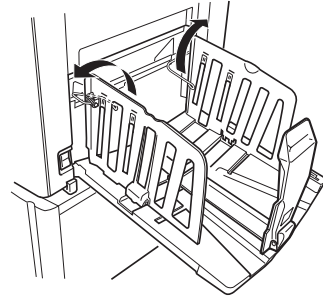
- 1 取出所有印刷後的紙張。
- 2 將出紙台導板與出紙擋板滑動到兩側。



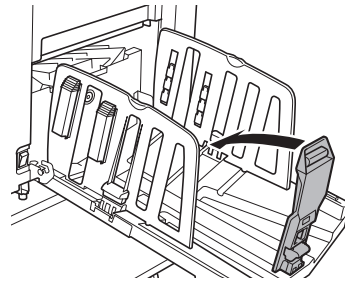
3 關閉所有紙張整理器。
(僅針對 SF5450EII/SF5350EII/
SF5250EII)



4 升起壓紙器。
(僅針對 SF5430EII/SF5330EII/
SF5230EII/SF5130EII/SF5030EII)

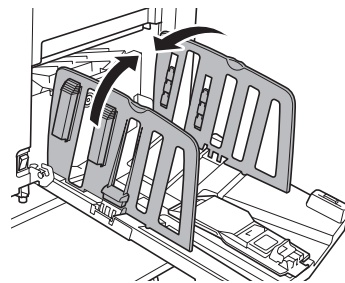


5 將出紙擋板向內摺。

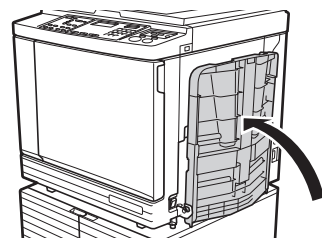


2

6 將出紙台導板向內摺。



7 關閉出紙台。



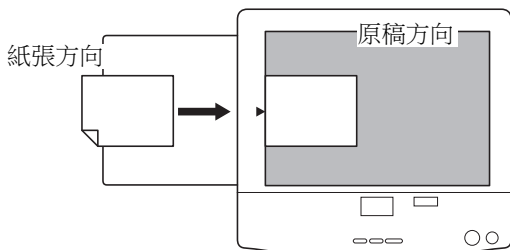
放置原稿

可以使用掃描台玻璃或選購的自動送稿機掃描原稿。

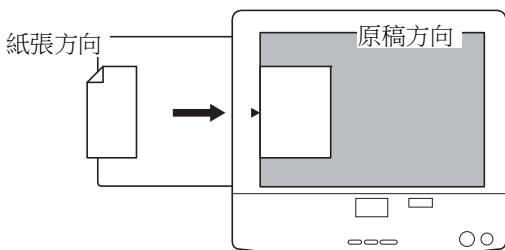
■ 原稿方向與紙張方向的關係

確定原稿方向與紙張方向如下所示。

短邊給紙



長邊給紙



- ▶ 最大印刷區域視機型而異。
([書 14](#) “最大印刷區域”)
若原稿超出最大印刷區域，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]”)



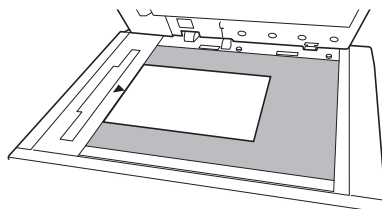
- ▶ 設定 [2-UP] ([書 42](#)) 時，原稿方向與紙張方向不同。

使用掃描台玻璃時

1 打開掃描台蓋。

2 將原稿放在掃描台玻璃上。

將掃描面朝下放置原稿並將原稿中央對準 [▶] 標誌。



3 關閉掃描台蓋。

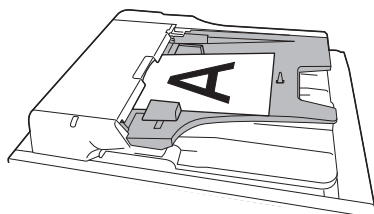


- ▶ 輕輕關閉掃描台蓋。
用力關閉掃描台蓋會損壞掃描台玻璃或發生原稿掃描錯誤。

使用自動送稿機時

1 將原稿放在自動送稿機上。

將掃描面朝上放置原稿。



- ▶ 使用自動送稿機時，放置的原稿尺寸和數量受到限制。
([書 12](#) “原稿”)

2 將自動送稿機原稿導板調整至符合原稿寬度。



- ▶ 本機會辨認自動送稿機原稿導板的位置來識別原稿尺寸。如果自動送稿機原稿導板沒有完全適合原稿，則無法正確識別原稿尺寸。

印刷紙張原稿

本節說明掃描與印刷紙張原稿的程序。

1 確定本機的電源開關已開啟。

按下電源開關的 [I] 側。



- ▶ 當您開啟本機時，如果顯示 [ECO 模式]，則已設定為 [ECO 模式] (64)。
- ▶ 如果顯示認證屏幕 (34)，請執行認證操作。

2 檢查紙張。

(24 “設定送紙台與紙張”)

3 檢查出紙台。

(25 “設定出紙台”)

4 放置原稿。

(28 “放置原稿”)

5 確定製版基本屏幕已顯示。

如果顯示製版基本屏幕以外的屏幕，按 [MASTER MAKING] 鍵 (19)。



6 檢查 [自動流程] 設定。

(22 “[自動流程] 是什麼?”)

7 設定製版條件。

(38 “製版的功能”)

(52 “實用的功能”)

8 使用數字鍵輸入要印刷的份數。

9 按下 [START] 鍵。

開始製版並輸出試印。

- [自動流程] 設定開啟時，轉至步驟 12。
- [自動流程] 設定關閉時，轉至步驟 10。



- ▶ 拌墨動作 (確保油墨的可用性和穩定性) 可能會自動執行。您可以在 [自選設定模式] 下變更 [自動拌墨時間] (60) 的設定。

10 設定印刷條件。

檢查試印的印刷位置和濃度。

(46 “印刷的功能”)



- ▶ 按下 [PROOF] 鍵可使用另一份試印檢查輸出。
- ▶ 如果本機長時間不用，印刷滾筒表面的油墨會變乾，印刷輸出的顏色可能很淡或褪色。如果發現上述情況，請輸出數份試印，確保油墨的可用性和穩定性。持續按 [PROOF] 鍵可連續輸出試印。

11 按下 [START] 鍵。

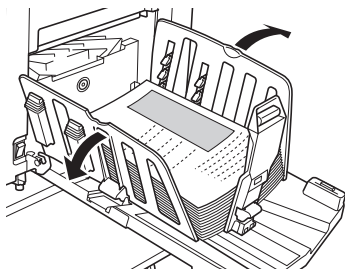
開始印刷流程。



- ▶ 若要停止印刷流程，請按下 [STOP] 鍵。

12 取出印刷件。

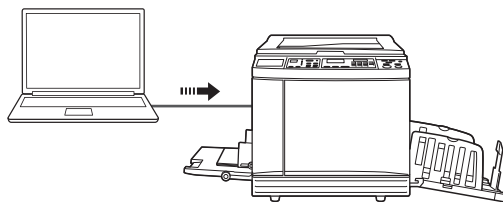
向外摺疊出紙台導板，以便可以輕鬆取出印刷的紙張。



- ▶ 若要印刷更多份，請輸入份數，然後按下 [START] 鍵。
- ▶ 若要開始為下一份原稿製版，請從步驟 4 開始重複上述步驟。
- ▶ 將原稿放在選購的自動送稿機上並開啟 [自動送稿機半自動] 設定 (☞ 61) 時，會自動開始為下一份原稿製版。針對各原稿從步驟 10 開始重複上述步驟。
- ▶ 若要取消認證狀態，請按下 [WAKE-UP] 鍵。
經過 [自動休息設定] (☞ 60) 或 [自動清除時間] (☞ 60) 中設定的時間後，也會取消認證狀態。
(☞ 35 “解除認證狀態”)

從電腦印刷

您可以在本機上印刷使用電腦建立的原稿資料。



- ▶ 在印刷前，必須在電腦中安裝本機專用的印表機驅動程式。

1 開啟本機電源。

按下電源開關的 [I] 側。



- ▶ 當您開啟本機時，如果顯示 [ECO 模式]，則已設定為 [ECO 模式] (☞ 64)。
- ▶ 如果顯示認證屏幕 (☞ 34)，請執行認證操作。

2 檢查紙張。

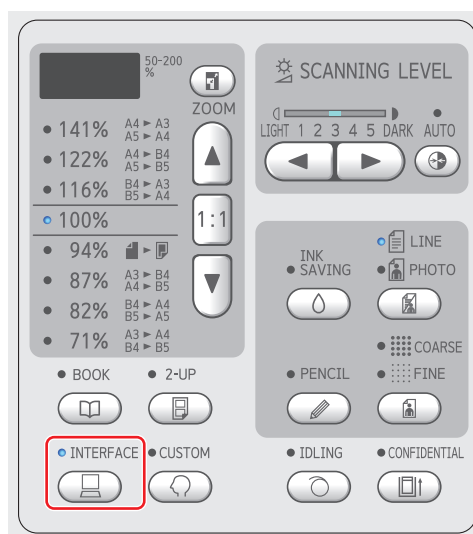
(☞ 24 “設定送紙台與紙張”)

3 檢查出紙台。

(☞ 25 “設定出紙台”)

4 開啟 [INTERFACE]。

如果 [INTERFACE] 指示燈熄滅，按下 [INTERFACE] 鍵可使其亮起。

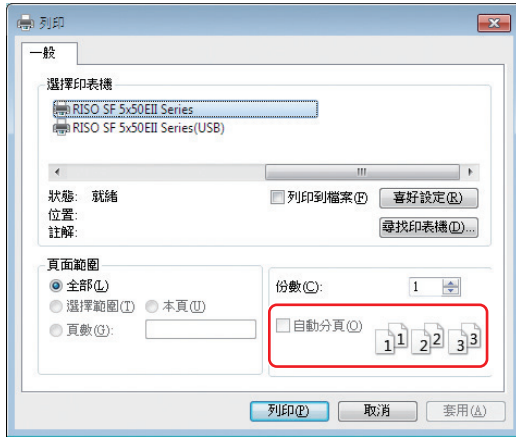


- ▶ 請注意，如果您在 [INTERFACE] 指示燈閃爍時按下 [INTERFACE] 鍵，正在接收或已接到的原稿資料會被清除。

5 在電腦上的 [列印] 對話方塊中設定印刷條件。

在 [選擇印表機] 下選擇您的印表機名稱，然後在 [份數] 欄位中輸入份數。

■ [列印] 對話方塊的範例

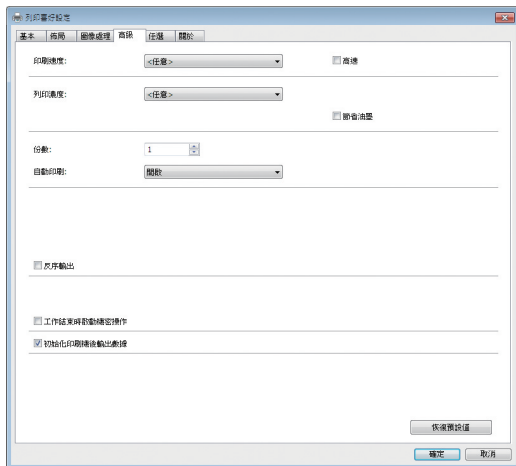


❗ 取消勾選 [校對] 核取方塊。如果選取此核取方塊，每次印刷一份時，就會重複製版。

6 在 [印表機設定]¹ 屏幕中執行所需的操作。

點選 [列印] 對話方塊中的 [喜好設定]¹，然後執行以下設定。

¹ 屏幕名稱和按鈕名稱可能因您使用的應用程式軟體而異。



■ [高級] 頁籤屏幕

[自動印刷]：在製版和印刷流程前，可以暫時停止操作以檢查試印、執行各種設定、更換紙張或執行其他必要操作。

■ 其他印刷設定

詳情請參閱“RISO Printer Driver 使用手冊” (DVD-ROM)。

7 點選 [確定]。

顯示 [列印] 對話方塊。

8 點選 [列印]。²

根據印表機驅動程式設定印刷原稿資料。

² 按鈕名稱可能因您使用的應用程式軟體而異。

- [自動印刷] 為 [開啟] 時：製版後進行印刷流程。
- 當 [自動印刷] 設定為 [開啟] 以外的設定時：根據設定執行必要操作。
([圖 31](#) “當 [自動印刷] 設定為 [開啟] 以外的設定時”)



▶ 拌墨動作 (確保油墨的可用性和穩定性) 可能會自動執行。您可以在 [自選設定模式] 下變更 [自動拌墨時間] ([圖 60](#)) 的設定。

2

當 [自動印刷] 設定為 [開啟] 以外的設定時

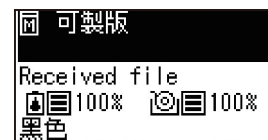
操作因印表機驅動程式中選取的 [自動印刷] 設定而異。

■ 選取 [半自動 (製版)] 時

對每一頁製版前操作暫停。製版後，會自動執行印刷流程。

1 確定製版基本屏幕中顯示 “Received file”。

如果顯示製版基本屏幕以外的屏幕，按 [MASTER MAKING] 鍵 ([圖 19](#))。



2 按下 [START] 鍵。

在製版後，開始印刷流程。輸出試印後不暫停操作。

印刷流程完成後，操作暫停，然後開始進行下一頁的製版。對每一頁重複步驟 1 至 2。

■ 選取 [半自動 (印刷)] 時

對每一頁自動執行製版後，會輸出試印，然後暫停操作。

1 檢查印刷條件。

檢查試印的印刷位置和濃度。根據需要執行所需的設定。

2 按下 [START] 鍵。

開始印刷流程。印刷流程完成後，開始進行下一頁的製版。輸出試印後，暫停操作。對每一頁重複步驟 1 至 2。

■ 選取 [關] 時

在每一頁的製版流程及印刷流程前，暫停操作。

1 確定製版基本屏幕中顯示“Received file”。

如果顯示製版基本屏幕以外的屏幕，按 [MASTER MAKING] 鍵 (☰ 19)。



2 按下 [START] 鍵。

開始製版。製版完成後，會輸出試印，然後暫停操作。

3 檢查印刷條件。

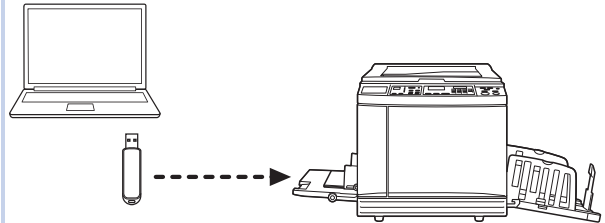
檢查試印的印刷位置和濃度。根據需要執行所需的設定。

4 按下 [START] 鍵。

開始印刷流程。印刷流程完成後，操作暫停，然後開始進行下一頁的製版。對每一頁重複步驟 1 至 4。

使用 USB 儲存器印刷

透過印表機驅動程式，您可以使用本機印刷儲存在 USB 儲存器中的原稿資料。



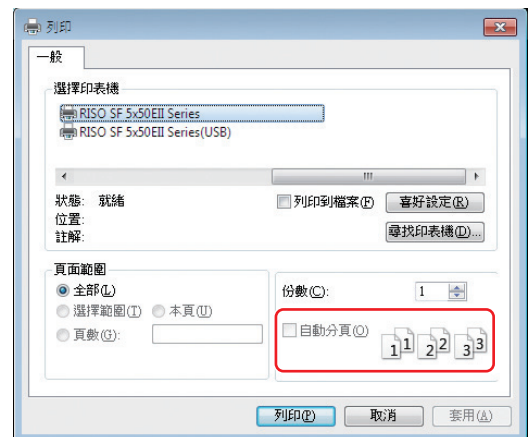
- ▶ 在印刷前，必須在電腦中安裝 USB 儲存器專用的印表機驅動程式。
- ▶ 您不能印刷使用以下步驟 1 至 6 以外的方式儲存的任何原稿資料 (PDF 檔案等)。

1 將 USB 儲存器連接到電腦。

2 在電腦上的 [列印] 對話方塊中設定印刷條件。

在 [選擇印表機] 中，選擇 USB 儲存器專用的印表機驅動程式。(印表機名稱會加上“(USB)”。)

■ [列印] 對話方塊的範例



- ▶ 取消勾選 [自動分頁] 核取方塊。如果選取此核取方塊，每次印刷一份時，就會重複製版。

3 在 [印表機設定]¹ 螢幕中執行所需的 操作。

點選 [列印] 對話方塊中的 [喜好設定]¹，然後執行以下設定。

¹螢幕名稱和按鈕名稱可能因您使用的應用程式軟體而異。

■ [高級] 頁籤螢幕

[自動印刷]：在製版和印刷流程前，可以暫時停止操作以檢查試印、執行各種設定、更換紙張或執行其他必要操作。

■ 其他印刷設定

詳情請參閱“RISO Printer Driver 使用手冊”(DVD-ROM)。

4 點選 [確定]。

顯示 [列印] 對話方塊。

5 點選 [列印]。²

²按鈕名稱可能因您使用的應用程式軟體而異。

6 移除 USB 儲存器。

當本電腦正在儲存原稿資料時，Windows 工作列上會顯示印表機圖示。

工作列上的印表機圖示消失後，從電腦移除 USB 儲存器。



- ▶ 正在進行儲存時請勿移除 USB 儲存器。否則可能造成資料遺失或損壞 USB 儲存器。
- ▶ 可能需要幾分鐘才能完成處理。

7 開啟本機電源。

按下電源開關的 [I] 側。



- ▶ 當您開啟本機時，如果顯示 [ECO 模式]，則已設定為 [ECO 模式] (書 64)。
- ▶ 如果顯示認證螢幕 (書 30)，請執行認證操作。

8 檢查紙張。

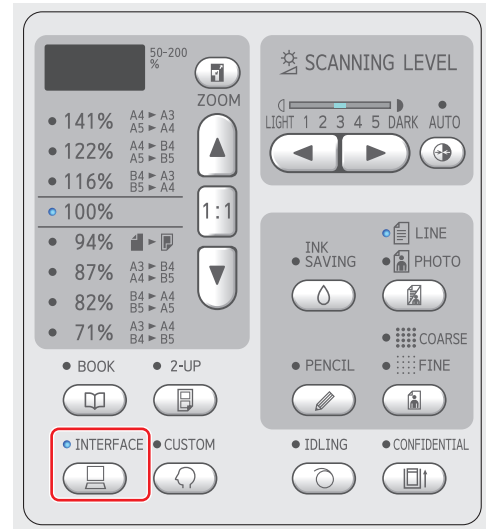
(書 24 “設定送紙台與紙張”)

9 檢查出紙台。

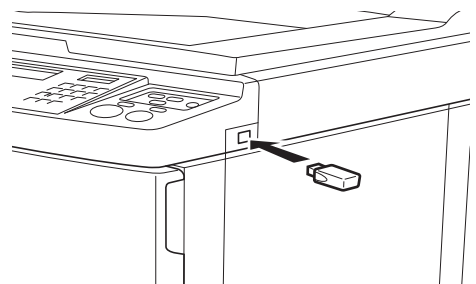
(書 25 “設定出紙台”)

10 開啟 [INTERFACE]。

如果 [INTERFACE] 指示燈熄滅，按下 [INTERFACE] 鍵可使其亮起。



11 將內含原稿資料的 USB 儲存器插入 USB 連接埠。



- [自動印刷] 為 [開啟] 時：製版後進行印刷流程。
- 當 [自動印刷] 設定為 [開啟] 以外的設定時：根據設定執行必要操作。
(書 31 “當 [自動印刷] 設定為 [開啟] 以外的設定時”)



- ▶ 當本機正在處理原稿資料時，屏幕上會顯示 [USB 訪問中]。顯示此訊息時，請勿移除 USB 儲存器。否則可能造成資料遺失或損壞 USB 儲存器。



- ▶ 在製版後，USB 儲存器中的原稿資料將自動清除。

12 移除 USB 儲存器。

確定沒有顯示 [USB 訪問中]，然後移除 USB 儲存器。

使用本機前執行認證

“認證”指的是使用指定給每個用戶的 PIN 密碼識別本機的用戶。識別用戶可增強每個用戶的管理能力與安全級別。

執行認證操作

如果顯示以下認證畫面，表示 [自選設定模式] 的 [驗證設定] (☞ 69) 已設定為 [開]。

在此情況下，您必須執行認證操作才能使用本機。

可以使用以下兩種方式執行認證操作。

在 [驗證方式] (☞ 69) 中的 [自選設定模式] 指定使用方式。

■ 輸入 PIN 密碼



1 使用數字鍵輸入 PIN 密碼。

輸入的密碼顯示為“*”。

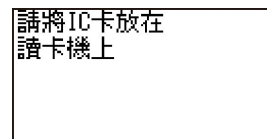
2 按下 [START] 鍵。

認證畫面消失後，即可使用本機。



- ▶ 如果輸入的 PIN 密碼不正確，會發出警報聲。請輸入正確的 PIN 密碼。
- ▶ 您可以選擇 [自選設定模式] - [用戶登記] 確認或變更 PIN 密碼 (☞ 69)。
- ▶ 如果設定為 [停止使用] (☞ 70) 的用戶執行認證操作，會發出警報聲並顯示錯誤代碼 (F39)。

■ 使用 IC 卡讀卡機 (選購)



1 將已登記的 IC 卡觸碰 IC 卡讀卡機。

認證畫面消失後，即可使用本機。
從 IC 卡讀卡機移除 IC 卡。
即使從 IC 卡讀卡機移除 IC 卡後，認證狀態仍然有效。



- ▶ 若未能正確讀取 IC 卡，會發出警報聲。請再觸碰一次。
- ▶ 您必須事先在本機登記 IC 卡以進行認證 (☞ 69 “[用戶登記]”)。
- ▶ 如果設定為 [停止使用] (☞ 70) 的用戶執行認證操作，會發出警報聲並顯示錯誤代碼 (F39)。按下 [RESET] 鍵清除錯誤。

解除認證狀態

本機在認證操作成功後識別用戶的狀態稱為“認證狀態”。
使用本機後，請解除認證狀態。



- ▶ 如果未解除認證狀態，本機可繼續為他人所用。

1 按亮起的 [WAKE-UP] 鍵。



在認證狀態下，即使本機處於睡眠模式，[WAKE-UP] 鍵 (☞ 19) 仍會亮起。如果在此狀態下按 [WAKE-UP] 鍵，即可解除認證。



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



第 3 章

製版的功能

製版的功能

如需各功能的詳細資訊和設定程序，請參閱參考頁面。

關於圖像處理的功能

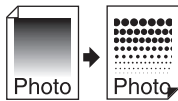
[LINE/PHOTO] [PENCIL] (📖 38)

您可以設定適合原稿類型的處理方式。



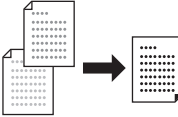
[網點處理] (📖 39)

您可以設定呈現相片濃淡層次的處理方式。



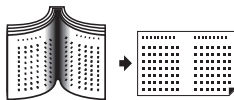
[SCANNING LEVEL] (📖 40)

您可以根據原稿的紙張顏色和色調調整掃描對比度。



[BOOK] (📖 40)

您可以消除書籍裝訂部份的陰影。



[INK SAVING] (📖 41)

您可以減少油墨消耗量。



佈局相關的功能

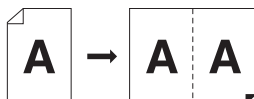
[縮放比例] (📖 41)

您可以放大或縮小原稿尺寸。



[2-UP] (📖 42)

您可以在一張紙上並排配置兩份原稿。



適合原稿的圖像處理 [LINE/PHOTO] [PENCIL]

您可以選擇適合原稿類型的處理方式以取得更清晰的圖像。

設定 [LINE/PHOTO] 或 [PENCIL]。

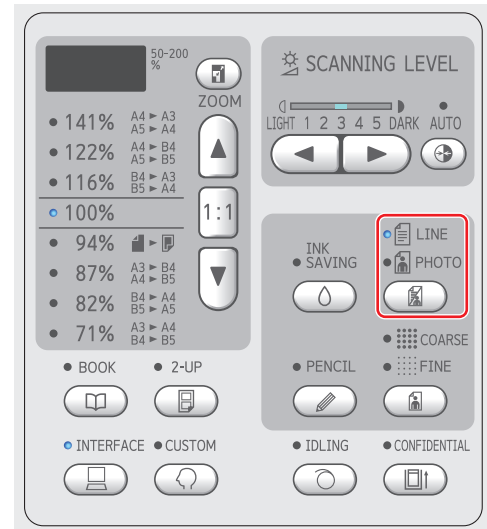


▶ 您可以在 [自選設定模式] 下變更 [原稿掃描模式預設值] (📖 59) 的預設設定。

[LINE/PHOTO]

選擇適合原稿內含字元和相片比例的處理。

1 按下 [LINE/PHOTO] 鍵。



每按一次 [LINE/PHOTO] 鍵就會變更設定。

■ [LINE]

如果原稿不包含相片，請選擇此功能。適用於清晰呈現字元或色調不變的相片。



▶ 此功能不能與 [網點處理] (📖 39) 一起使用。

■ [PHOTO]

如果很重視相片的清晰度，請選擇此功能。



▶ 此功能不能與 [SCANNING LEVEL] (📖 40) 下的 [AUTO (自動)] 一起使用。

▶ 您可以在 [網點處理] (📖 39) 中變更呈現相片濃淡層次的處理方式。

■ [] [DUO]

[LINE] 和 [PHOTO] 都會亮起。
如果您希望文字和相片都清晰，請選擇此功能。

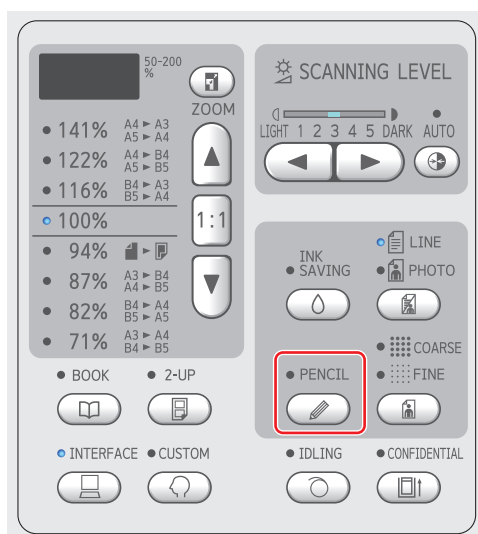
- ▶ 您可以在 [自選設定模式] 下變更 [文圖模式設定] (63) 的圖像品質。
- ▶ 此功能不能與 [SCANNING LEVEL] (40) 下的 [AUTO (自動)] 一起使用。
- ▶ 您可以在 [網點處理] (39) 中變更呈現相片濃淡層次的處理方式。

[PENCIL]

使用鉛筆書寫或加蓋紅色印泥等顏色較淡的原稿時，請選擇此功能。

- ▶ 您可以在 [自選設定模式] (63) 下變更 [鉛筆模式設定] 的圖像品質。
- ▶ 此功能不能與以下功能同時使用。
 - [網點處理] (39)
 - [SCANNING LEVEL] (40) 下的 [AUTO (自動)]

1 按下 [PENCIL] 鍵。



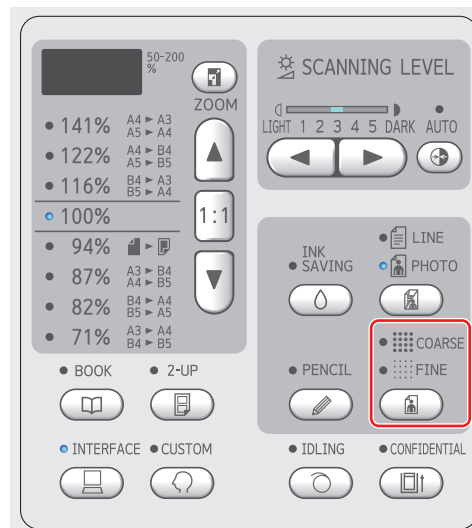
按下 [LINE/PHOTO] 鍵可關閉 [PENCIL]。

選擇一種處理相片濃淡層次的方式 [網點處理]

您可以設定呈現相片濃淡層次的處理方式。

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

1 按下 [COARSE/FINE] 鍵。



每按一次 [COARSE/FINE] 鍵就會變更設定。

■ [關]

使用錯誤擴散法處理相片的濃淡層次。
變更不規則排列的網點密度以呈現濃淡層次。

■ [COARSE] / [FINE]

使用網點處理法處理相片的濃淡層次。
變更規則排列的網點大小以呈現濃淡層次。
[COARSE]：相當於 53 條線
[FINE]：相當於 106 條線

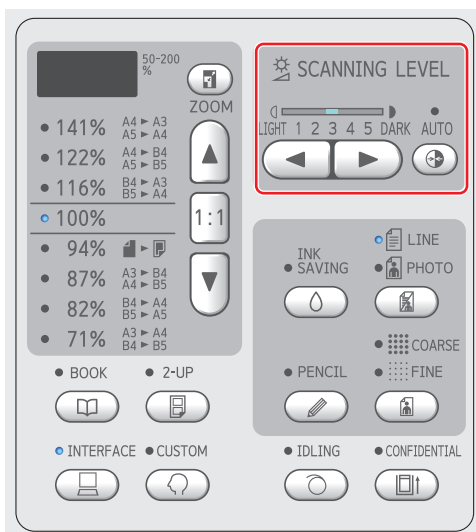
調整原稿的掃描對比度 [SCANNING LEVEL]

您可以根據原稿的紙張顏色和色調等條件調整對比度。



- ▶ 您可以在 [自選設定模式] 下變更 [掃描對比度] (☞ 59) 的預設設定。
- ▶ [INK SAVING] (☞ 41) 開啟時，不能變更 [SCANNING LEVEL] 設定。

1 按下掃描對比度調整鍵。



- 每按一次 [AUTO (自動)] 鍵就會開啟 / 關閉 [AUTO (自動)] 設定。
- 每按一次 [◀] 鍵，掃描濃度就會降低一級。
- 每按一次 [▶] 鍵，掃描濃度就會增加一級。

■ [AUTO (自動)]

只有在 [LINE/PHOTO] (☞ 38) 中選取 [LINE] 時，才能選擇此按鈕。

選擇 [AUTO (自動)] 時，會根據原稿的紙張顏色將掃描對比度調整到最佳狀態。

■ [1] 至 [5]

您可以選擇五個等級來調整掃描濃度。

選擇 [1] 可調整為最低濃度。

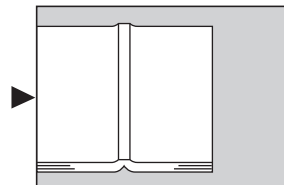
選擇 [5] 可調整為最高濃度。

使用書籍型原稿 [BOOK]

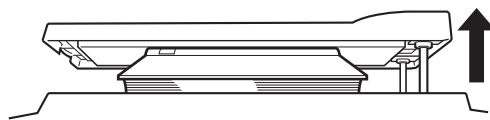
當您掃描中央裝訂的原稿時，例如書籍，您可以消除裝訂部份的陰影。



- ▶ 務必將原稿沿掃描台玻璃左側對準中央，然後依如下所示的方向放置原稿。

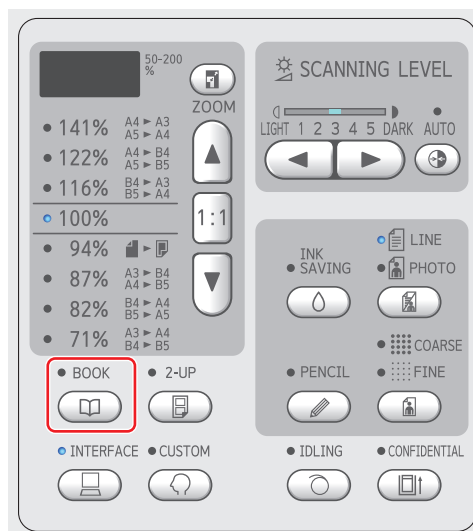


- ▶ 掃描厚書時，請抬起掃描台蓋的活頁，讓您可以使用掃描台蓋均勻按壓書籍。



- ▶ (☞ 59) 在 [自選設定模式] 下的 [原稿書本尺寸] 中，您可以變更要掃描的原稿尺寸。
- ▶ 在 [自選設定模式] 下的 [書本書脊陰影寬度] (☞ 59) 中，您可以變更要清除的範圍。
- ▶ 此功能不能與以下功能同時使用。
 - [2-UP] (☞ 42)
 - [快速製版] (☞ 62)

1 按下 [BOOK] 鍵。

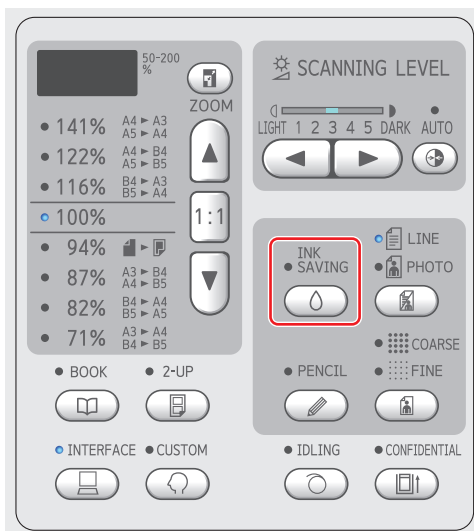


節省油墨 [INK SAVING]

在製版時開啟 [INK SAVING]，可以減少印刷時消耗的油墨量。

- ▶ [INK SAVING] 開啟時，印刷濃度會變低。
- ▶ 即使您在印刷流程中變更 [INK SAVING] 設定，新的設定也不會套用到製作好且放在印刷滾筒上的版紙。變更後的 [INK SAVING] 設定用於下次製版。
- ▶ [INK SAVING] 開啟時，不能變更以下功能的設定。
 - [SCANNING LEVEL] (📖 40)
 - [印刷濃度] (📖 47)

1 按下 [INK SAVING] 鍵。



放大或縮小原稿尺寸 [縮放比例]

您可以放大或縮小原稿尺寸以進行掃描。

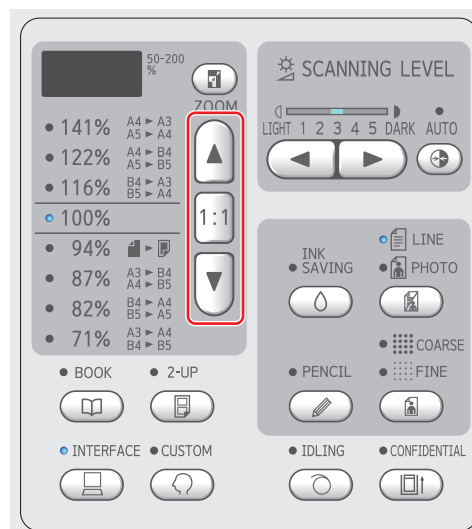
- ▶ 超出製版範圍的影像部份不會印出。(📖 14 “製版區域”)
- ▶ 放大倍率設定為 [100%] 以外的比率時，[快速製版] (📖 62) 停用。

可以從以下兩個選項中選擇尺寸設定方式。

- [標準比率]：只要選擇放大倍率，就能設定原稿尺寸。
- [無倍縮放]：可以設定放大倍率。

[標準比率]

1 選擇放大倍率。

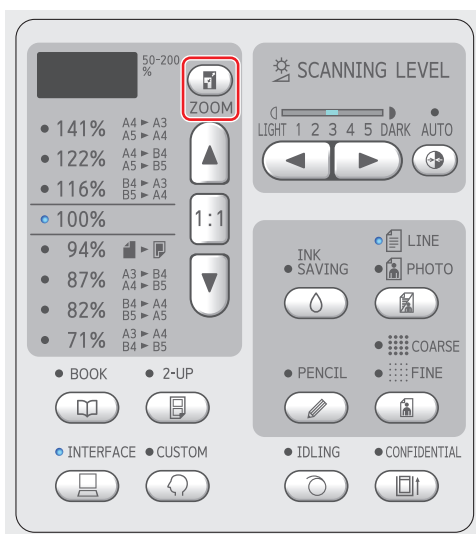


- 按下 [▲] 或 [▼] 鍵會使您選擇的放大倍率指示燈亮起。
- 按下 [1:1] 鍵可使放大倍率恢復成 100%。

- ▶ 標準比例因機型而異。檢查本機上的面板。

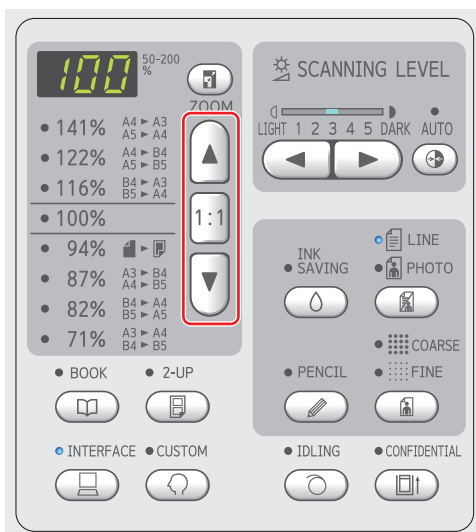
[無倍縮放]

1 按下 [ZOOM] 鍵。



放大倍率顯示在 [ZOOM] 鍵左側。

2 指定放大倍率。



- 按下 [▲] 鍵可使放大倍率增加 1%。
- 按下 [▼] 鍵可使放大倍率降低 1%。
- 按下 [1:1] 鍵可使放大倍率恢復成 100%。

在一張紙上配置兩份原稿 [2-UP]

在一張紙上配置兩份原稿的流程稱為 [2 面連寫]。

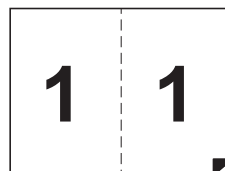


▶ 此功能不能與以下功能同時使用。

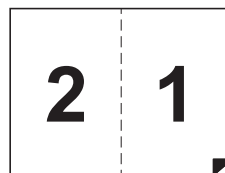
- [BOOK] (📖 40)
- [快速製版] (📖 62)

■ 最終影像

使用一份原稿 2 面連寫：



使用兩份原稿 2 面連寫：



1 放置原稿。

依如下所示的方向放置原稿。



▶ 將原稿放在掃描台玻璃上並執行“使用一份原稿 2 面連寫”時，可以在 [自選設定模式] 中將 [2 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 2 面連寫。

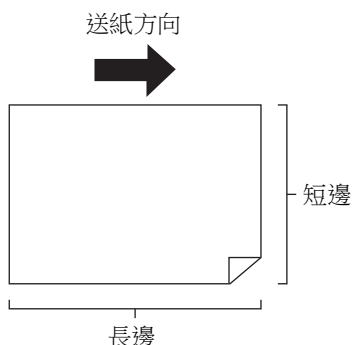
執行“使用兩份原稿 2 面連寫”時，由於放置第二份原稿需要等待時間，因此將 [2 面連寫模式掃描等待時間] 設定為 [15 秒] 或 [30 秒]。(出廠預設值為 [15 秒])

▶ 用選購的自動送稿機執行“使用兩份原稿 2 面連寫”時，如果不需要更改第二份原稿的設定，可放置兩份原稿。

如果想要更改第二份原稿的設定，一次放置一份原稿。

2 放置紙張。

依短邊給紙的方向放置紙張。



3 設定出紙台。

(☞ 25 “設定出紙台”)

4 確定製版基本屏幕已顯示。

如果顯示製版基本屏幕以外的屏幕，按 [MASTER MAKING] 鍵 (☞ 19)。

5 按下 [2-UP] 鍵。

6 設定其他所需的製版條件。

(☞ 38 “製版的功能”)

(☞ 52 “實用的功能”)



▶ 縮小和放大比率與標準放大倍率不同。指定如下表所示的放大倍率。

		原稿			
		A4	B5	A5	B6
印刷紙張	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
印刷紙張	A3	200%	---	---	---
	B4	173%	200%	---	---
	A4	138%	163%	200%	---
	B5	122%	141%	173%	200%

		原稿	
		Letter	Statement
印刷紙張	Ledger	100%	127%
	Legal	77%	100%
	Letter	66%	100%
	Statement	50%	66%

7 按下 [START] 鍵。

開始掃描原稿。

第一次掃描結束後，會發出警報聲通知等待時間。下一步驟如下所述。

■ 將原稿放在掃描台玻璃上

- “使用一份原稿 2 面連寫”
再次按下 [START] 鍵。
- “使用兩份原稿 2 面連寫”
在等待時間內放置第二份原稿，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，一面將以空白印刷。

■ 將原稿放在選購的自動送稿機上

- “使用一份原稿 2 面連寫”
在等待時間內，再次將原稿放在選購的自動送稿機上。掃描自動開始。
- “使用兩份原稿 2 面連寫”
如果原稿疊放在一起，會連續掃描，並自動開始製版。
一次放置一份原稿，在等待時間內執行各種設定，然後放置第二份原稿。
掃描自動開始。



▶ 如果在等待時間內沒有放置原稿，一面將以空白印刷。



第 4 章

印刷的功能

印刷的功能

如需各功能的詳細資訊和設定程序，請參閱參考頁面。

[SPEED] (📖 46)

您可以調整印刷速度。

[DENSITY] (📖 47)

您可以調整印刷濃度。

[PRINT POSITION] (📖 48)

您可以調整印刷位置。

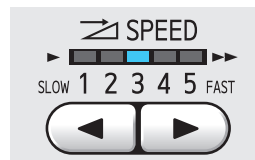
調整印刷速度 [SPEED]

您可以調整印刷速度。
在印刷流程之前和印刷流程期間都能調整印刷速度。



▶ 您可以在 [自選設定模式] 下變更 [印刷速度] (📖 59) 的預設設定。

1 按下 [SPEED] 鍵 ([◀] 或 [▶])。



- 每按一次 [◀] 鍵，印刷速度就會降低一級。
- 每按一次 [▶] 鍵，印刷速度就會增加一級。

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])*

*僅針對 SF5450EII/SF5350EII/SF5250EII

- ▶ 印刷滾筒內的溫度為 5°C 或以上時，可以使用 [高速]。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夠高。
 - ▶ 某些紙張類型可能造成容易卡紙。使用這些紙張時，以較低速印刷。
- ▶ 將 [自選設定模式] 的 [隔頁紙分頁] (78) 設定為 [開] 時，[高速] 不能設定。

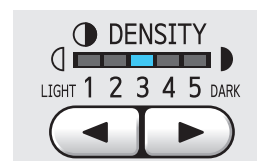
調整印刷濃度 [DENSITY]

您可以調整印刷濃度。
在印刷流程之前和印刷流程期間都能調整印刷濃度。



- ▶ 您可以在 [自選設定模式] 下變更 [印刷濃度] (59) 的預設設定。
- ▶ [INK SAVING] (41) 開啟時，不能變更印刷濃度。

1 按下 [DENSITY] 鍵 ([◀] 或 [▶])。

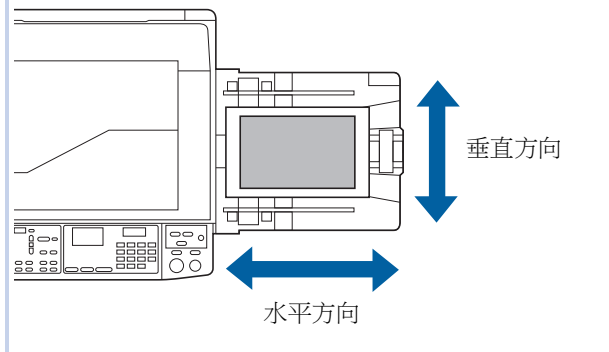


- 每按一次 [◀] 鍵，印刷濃度就會降低一級。
- 每按一次 [▶] 鍵，印刷濃度就會增加一級。

印刷濃度指示燈顯示目前的印刷濃度標準。

調整印刷位置 [PRINT POSITION]

您可以調整印刷位置。
調整方式因水平方向和垂直方向而異。

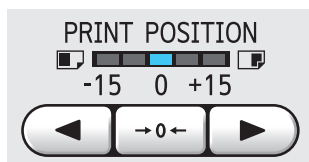


依水平方向調整位置

您可以使用控制面板上的 [PRINT POSITION] 鍵調整水平方向的印刷位置。
在印刷流程之前和印刷流程期間都能調整印刷位置。

1 按下 [PRINT POSITION] 鍵 ([◀] 或 [▶])。

每按一次 [◀] 或 [▶] 鍵，印刷圖像就會移動 0.5 mm。



- ▶ 按下 [→0←] 鍵可使印刷圖像返回標準位置。
- ▶ 調整後，按下 [PROOF] 鍵檢查印刷紙張。

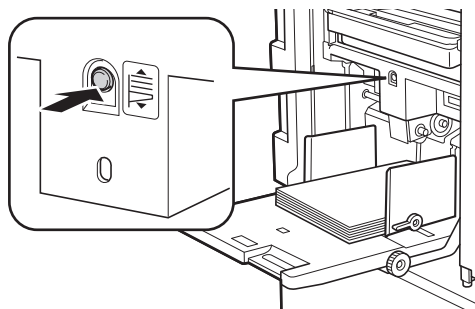
- ▶ **如果執行以下操作，水平方向的印刷位置返回標準位置。**
 - 按下 [RESET] 鍵。
 - 關閉電源。

依垂直方向調整位置

您可以使用送紙台上的垂直印刷位置調整撥盤調整印刷位置。

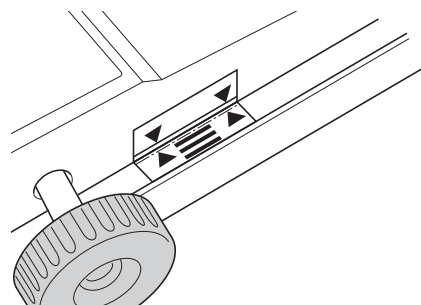
1 降下送紙台。

按送紙台上升/下降按鈕可降下送紙台，直到送紙輥與紙張分開。



2 旋轉垂直印刷位置調整撥盤。

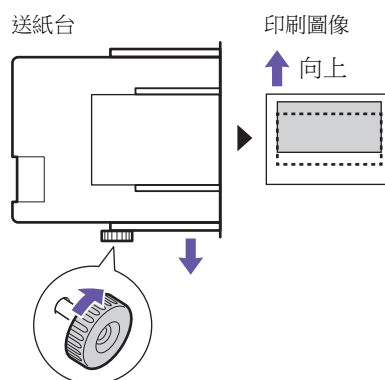
檢查偏移長度的刻度以調整垂直印刷位置。
刻度上的 [▲] 符號顯示標準印刷位置。



- ▶ 刻度僅供參考。調整後，按下 [PROOF] 鍵檢查印刷紙張。

■ 將紙張上的印刷圖像向上移動

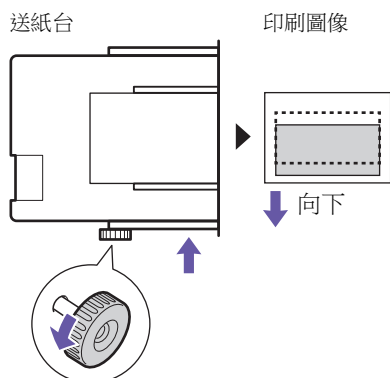
順時針旋轉撥盤。



送紙台移動到本機前方時，印刷圖像會向上偏移（相對於紙張）。

■ 將紙張上的印刷圖像向下移動

逆時針旋轉撥盤。

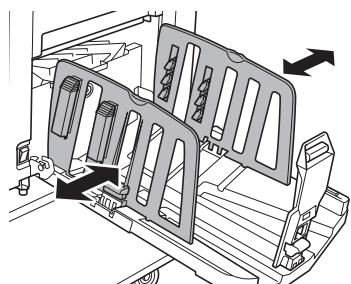


送紙台移動到本機後方時，印刷圖像會向下偏移（相對於紙張）。

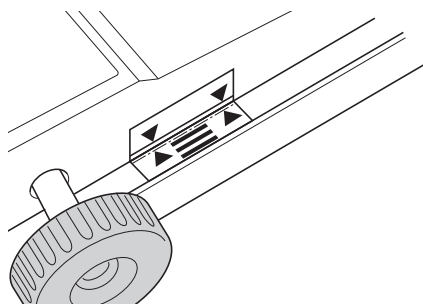
3 調整出紙台導板的位置。

請根據送紙台的偏移長度調整出紙台導板的位置。如果送紙台的位置與出紙台導板的位置沒有對齊，可能會發生卡紙。

([☞](#) 25 “設定出紙台”)



- ▶ 印刷流程完成後，使送紙台和出紙台導板的位置返回標準位置。若要使送紙台返回標準位置，請旋轉撥盤，直到送紙台邊緣對準刻度上的 [▲] 符號。





第 5 章

實用的功能

實用的功能

如需各功能的詳細資訊和設定程序，請參閱參考頁面。

【編程列表】(📖 52)

您可以依指定張數分離並排列印刷紙張。

【IDLING】(📖 56)

長時間不使用印刷滾筒時，可以在開始印刷時減少油墨模糊。

【CONFIDENTIAL】(📖 56)

您可以廢棄已使用的版紙。

印刷排列的原稿 [編程列表]

您可以分離要為每套或各原稿印刷的份數。當印刷流程在印刷指定份數（每套或各原稿）後停止數秒時，您可以排列印刷紙張。當需要分發的份數因各部門或層級不同時，此功能很實用。



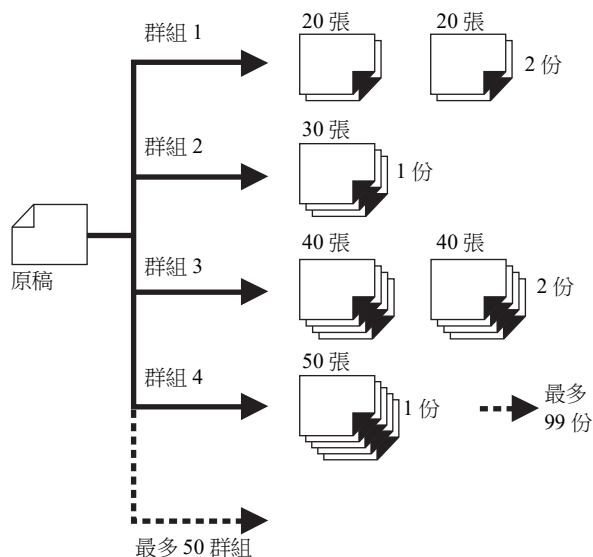
- ▶ 此功能與 [隔頁紙分頁] (📖 78) 一起使用時很實用，因為印刷紙張根據每個指定的間隔以隔頁紙分頁。
- ▶ 此功能與 [紙帶分頁] (📖 61) 一起使用時很實用，因為印刷紙張以紙帶分頁成組。若要使用 [紙帶分頁]，需要選購的紙帶分頁機。
- ▶ 若未使用 [隔頁紙分頁] 或 [紙帶分頁]，建議您在每次分頁印刷暫停期間，從出紙台取出印刷紙張或手動插入隔頁紙。

■ [編程列表] 的類型

【單張原稿模式】：

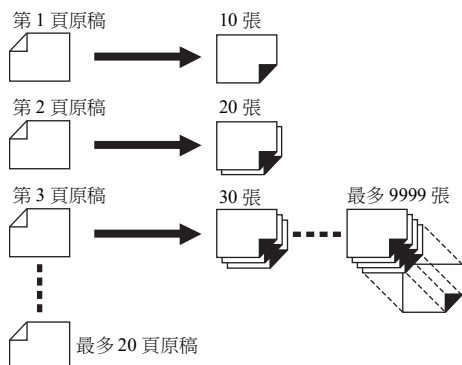
您可以設定要從每“份”的單張原稿印刷的份數。“份”可以組織成“群組”。

可以設定最多 9999 張 × 99 份 × 50 群組。



[多張原稿模式]：

您可以為多張原稿設定不同張數。
可以設定最多 9999 張 × 20 頁原稿。

**■ 如何使用 [編程列表]**

有以下兩個方式。

- 印刷而不登記編程列表設定
([53](#) “設定 [單張原稿模式]”)
([53](#) “設定 [多張原稿模式]”)
- 叫出登記的 [編程列表] 設定以印刷
([54](#) “叫出 [編程列表]”)

設定 [單張原稿模式]**1 按下 [P] 鍵。**

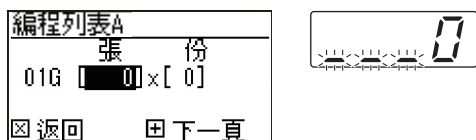
顯示 [單張原稿模式] 屏幕。



- ▶ 每按一次 [P] 鍵，就會在 [單張原稿模式]、[多張原稿模式] 和 [編程列表關閉] 之間切換畫面。

2 按下 [+] 鍵。**3 在 [張] 中輸入數值。**

使用數字鍵輸入第一個群組的印刷數量。

**4 按下 [+] 鍵。****5 在 [份] 中輸入數值。**

使用數字鍵輸入第一個群組的份數。

**6 按下 [+] 鍵。**

然後執行下一個群組的設定。
根據需要重複步驟 3 至 6。



- ▶ 如果您想要登記 [編程列表] 的設定，請轉至“登記 [編程列表]” ([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”)



- ▶ 從最後一個群組依照登記的反向順序執行印刷。(範例：[03G] -> [02G] -> [01G])
在此情況下，[01G] 會輸出在出紙台中的印刷紙張頂部。

5

設定 [多張原稿模式]**1 按兩次 [P] 鍵。**

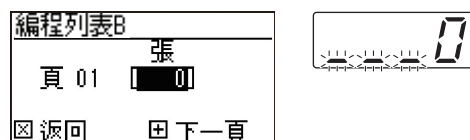
顯示 [多張原稿模式] 屏幕。



- ▶ 每按一次 [P] 鍵，就會在 [單張原稿模式]、[多張原稿模式] 和 [編程列表關閉] 之間切換畫面。

2 按下 [+] 鍵。**3 在 [張] 中輸入數值。**

使用數字鍵輸入第一份原稿的印刷數量。



4 按下 [+] 鍵。

然後執行下一份原稿的設定。
根據需要重複步驟 3 和 4。



- ▶ 如果您想要登記 [編程列表] 的設定，請轉至“登記 [編程列表]” (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”)



- ▶ 從最後一份原稿依照登記的反向順序執行印刷。(範例：[頁 03] -> [頁 02] -> [頁 01])
在此情況下，[頁 01] 會輸出在出紙台中的印刷紙張頂部。

取消 [編程列表]

1 按下 [P] 鍵。

[P] 鍵指示燈熄滅，[編程列表] 關閉。



- ▶ 每按一次 [P] 鍵，就會在 [單張原稿模式]、[多張原稿模式] 和 [編程列表關閉] 之間切換畫面。

登記 [編程列表]

登記常用的編程列表會很實用。
您可以登記總共 6 個 [單張原稿模式] 和 [多張原稿模式] 編程列表。

1 設定編程列表。

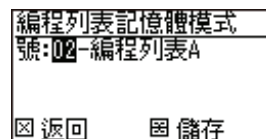
執行以下設定之一。

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

2 按下 [*] 鍵。

3 輸入編程列表編號。

使用數字鍵輸入您想要登記的編程列表編號。



- 如果您輸入已登記的編程列表編號，數字顯示中會顯示 [a] (單張原稿模式) 或 [b] (多張原稿模式)。
- 如果您輸入未登記的編程列表編號，[a] 和 [b] 都不會顯示。



- ▶ 如果您輸入已登記的編程列表編號，設定會被覆寫。如果設定被覆寫，請確定是否沒有問題。

4 按下 [*] 鍵。

- [編程列表] 的設定便會登記。數字顯示中會顯示已登記編程列表 ([a] 或 [b]) 的編號和類型。
- 按下 [START] 鍵時，可以根據您登記的 [編程列表] 設定執行印刷。
 - 按下 [P] 鍵可關閉 [編程列表]。

叫出 [編程列表]

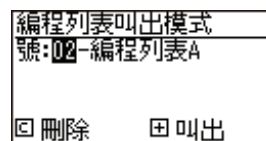
1 按下 [P] 鍵。

[P] 鍵指示燈亮起。

2 按下 [*] 鍵。

3 輸入編程列表編號。

使用數字鍵輸入您想要叫出的編程列表編號。



4 按下 [+] 鍵。

便會叫出您登記的設定。

- 按下 [START] 鍵時，可以根據您叫出的 [編程列表] 設定執行印刷。
- 按下 [P] 鍵可關閉 [編程列表]。

變更 [編程列表] 的設定

- 1 叫出編程列表。**
執行“叫出 [編程列表]”中的步驟 1 至 4。
- 2 按下 [+] 鍵。**
現在您可以變更設定。
- 3 變更編程列表的設定。**
變更份數和套數。
 - 按下 [C] 鍵可清除已設定的數值，您可以使用數字鍵輸入新數值。
 - 按下 [+] 鍵可轉至下一個輸入目標。
 - 按下 [×] 鍵可回到上一個輸入目標。
- 4 按下 [*] 鍵。**
其餘程序請執行“登記 [編程列表]”中的步驟 3 和 4 登記變更。



清除 [編程列表]

- 1 按下 [P] 鍵。**
[P] 鍵指示燈亮起。
- 2 按下 [*] 鍵。**
- 3 輸入編程列表編號。**
使用數字鍵，輸入您想要清除的編程列表編號。

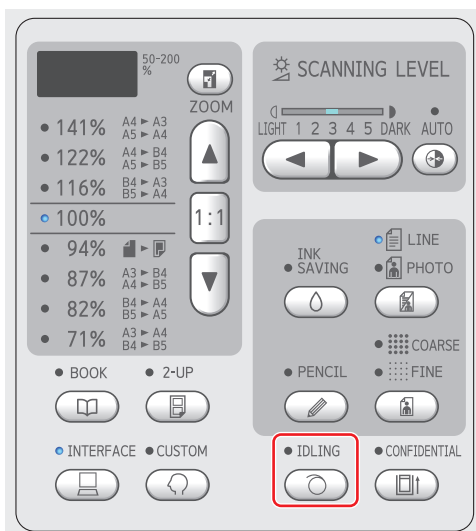
- 4 按下 [C] 鍵。**
- 5 按下 [START] 鍵。**
您指定的 [編程列表] 會被清除。
- 6 按下 [P] 鍵。**
[編程列表] 便會關閉。

避免油墨模糊 [IDLING]

長時間不使用本機或更換印刷滾筒後，開始印刷時有幾張印刷紙可能會褪色。開啟 [IDLING] 時，會在製版期間執行確保油墨可用性和穩定性的操作。使用此功能可以從一開始就清楚印刷，讓您節省紙張。

-  ▶ **[IDLING] 是在製版期間執行的功能。如果您只執行印刷流程，就不會執行 [IDLING]。**
- ▶ 執行 [IDLING] 時，製版所需的時間會變長。
-  ▶ 如果長時間不使用印刷滾筒，您可以設定在下次製版期間自動執行 [IDLING]。您可以在 [自選設定模式] 下變更 [自動拌墨時間] 的設定 (60)。

1 按下 [IDLING] 鍵。



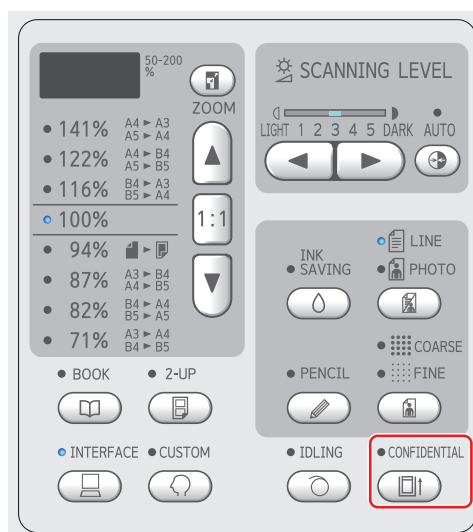
如果您在 [IDLING] 指示燈亮起時放置原稿並按下 [START] 鍵，會在製版期間執行 [IDLING]。

防止複印機密文件 [CONFIDENTIAL]

印刷後，已製作好的版紙仍放在印刷滾筒上，並且處於準備印刷的狀態。

[CONFIDENTIAL] 開啟時，會廢棄已製作好的版紙。因此，您可以避免不當印刷機密文件。當空白的版紙放在印刷滾筒上時，版紙也會扮演護罩的角色，避免印刷滾筒中的油墨在長時間不執行印刷時變乾。

1 按下 [CONFIDENTIAL] 鍵。



2 按下 [START] 鍵。

廢棄印刷滾筒上的版紙並放入空白的版紙。



第 6 章

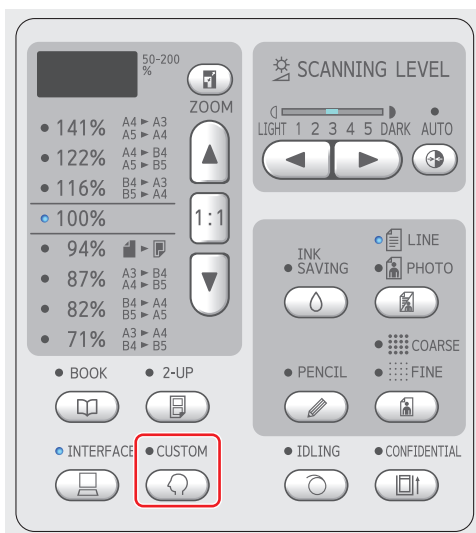
設定操作條件

設定操作條件 [自選設定模式]

您可以變更預設值和設定系統控制相關設定，使本機更方便使用。

[自選設定模式] 的基本操作

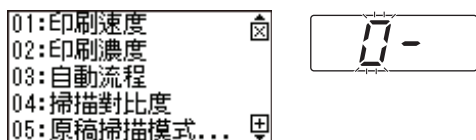
1 按下 [CUSTOM] 鍵。



顯示 [自選設定模式] 選單屏幕。

2 輸入項目編號。

使用數字鍵，輸入您想要設定的項目編號。



數字顯示中會顯示您輸入的編號。
您可以使用 [×] 鍵和 [+] 鍵變更要在屏幕上顯示的選單。

3 按下 [START] 鍵。

4 輸入設定值的號碼。



5 按下 [START] 鍵。

設定完成，並顯示 [自選設定模式] 選單屏幕。
如果您想要變更多個設定項目，請重複步驟 2 至 5。

▶ 如果您想要取消變更，請按下 [STOP] 鍵，而不要按下 [START] 鍵。

6 按下 [START] 鍵或 [CUSTOM] 鍵。

顯示確認屏幕。

▶ 如果您想要取消 [自選設定模式] 中的所有變更，則按下 [STOP] 鍵。

7 按下 [START] 鍵。



便會套用您所變更的設定，並且恢復正常模式。

▶ 如果您想要回到 [自選設定模式] 選單屏幕，請按下 [STOP] 鍵，而不要按下 [START] 鍵。

設定項目清單

- 在以下清單中，出廠預設設定會以底線標示。
- 只有在已安裝選購配件時，才會顯示標示星號(*)的項目。
- 當 [81：驗證設定] (圖 69) 設定為 [開] 時，一般用戶不能瀏覽或變更標示“★”的項目。

項目編號	設定項目	說明					
		0	1	2	3	4	5
1 ★	【印刷速度】 您可以變更印刷速度 (圖 46) 的預設設定。  ▶ [28: ECO 模式] (圖 64) 設定為 [開] 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】 您可以變更印刷濃度 (圖 47) 的預設設定。  ▶ [28: ECO 模式] (圖 64) 設定為 [開] 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 ★	【自動流程】 您可以變更 [自動流程] (圖 22) 的預設設定。	關	開				
4 ★	【掃描對比度】 您可以變更掃描對比度 (圖 40) 的預設設定。	1 級	2 級	3 級	4 級	5 級	<u>自動</u>
5 ★	【原稿掃描模式 預設值】 您可以變更 [LINE/PHOTO] 和 [PENCIL] (圖 38) 的預設設定。	<u>文字</u>	寫真	文圖	鉛筆		
6	【原稿書本尺寸】 您可以變更要在 [BOOK] (圖 40) 中掃描的原稿尺寸。 設定為 [紙張] 時，會使用與放在送紙台上的紙張相同的尺寸掃描原稿。	類型：mm					
		<u>紙張</u>	A3	B4	A4	B5	
		類型：英寸					
		<u>紙張</u>	Ledger	Legal	Letter		
7	【書本書脊陰影 寬度】 您可以變更要在 [BOOK] (圖 40) 中清除的範圍。	類型：mm					
		<u>20mm</u>	30mm	40mm	50mm	80mm	
		類型：英寸					
		<u>13/16"</u>	1 3/16"	1 8/16"	1 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】 如果一段時間不使用印刷滾筒，您可以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 ★	【2 面連寫模式掃描 等待時間】 使用 [2-UP] (📖 42) 時，如果經過一段時間未放置下一份原稿，會自動開始製版。這段時間稱為 [2 面連寫模式掃描 等待時間]。	無	<u>15 秒</u>	30 秒			
10 ★	【自動休息設定】 如果本機一段時間不使用，本機將進入睡眠模式，以便減少耗電量。即使本機處於睡眠模式，本機仍可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】 您可以設定一段時間不使用本機時自動關閉電源。	型號：SF5350E11E/SF5230E11E/SF5030E11E					
		5 分鐘	<u>15 分鐘</u>	30 分鐘	60 分鐘	90 分鐘	180 分鐘
		型號：上述型號以外					
		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】 您可以設置設定，使得在控制面板上變更的 ([原稿掃描模式預設值] 或 [PRINT POSITION (印刷位置)]) 設定，在本機閒置一段時間後恢復為預設設定。	無	3 分鐘	5 分鐘			
13	【紙張品質】 設定為 [標準] 時，會根據給紙設定桿的位置送紙 (📖 24)。 選擇 [用戶 1] 至 [用戶 5] 時，會根據您登記的送紙條件送紙，不論給紙設定桿的位置如何。  ▶ 在出廠預設設定中，[用戶 1] 至 [用戶 5] 不會登記任何內容。登記送紙條件時，請聯絡經銷商或授權維修人員。	<u>標準</u>	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 ★	<p>【最少印刷張數】 您可以設定為只在輸入的印刷份數超過指定數目時執行製版。</p> <p> ▶ 您可以鎖定 [最少印刷張數] 的設定，使其無法變更。詳情請聯絡經銷商或授權維修人員。</p>	<u>0 頁</u>	10 頁	20 頁	30 頁	40 頁	50 頁
15 ★	<p>【嗶嗶聲】</p> <ul style="list-style-type: none"> 此項目設定為 [0 級] 時，不會發出警報聲。 此項目設定為 [1 級] 時，在下列情形下會發出警報聲： <ul style="list-style-type: none"> 發生錯誤； 本機處於印刷滾筒可拉出的狀態；或 印刷滾筒、卸版盒或製版機組裝入時。 此項目設定為 [2 級] 時，除上述狀態外，還會發出按鍵等項目的操作聲，以及操作完成的確認聲。 	<u>2 級</u>	1 級	0 級			
16 ★	<p>【工作保留時間】 即使本機在操作停止後沒有動作，也必須經過一段時間後，才能開始為接收到的原稿資料製版。這段時間稱為“工作保留時間”。</p>	無	<u>15 秒</u>	30 秒	60 秒		
17	<p>【自動送稿機半自動】* 當此項設定為 [開]，將原稿放在選購的自動送稿機上時，會執行以下操作。</p> <ul style="list-style-type: none"> 製版後，本機會暫停。 在印刷流程後，會自動開始為下一份原稿製版。 <p> ▶ [自動流程] (📖 22) 設定為開啟時，[自動送稿機半自動] 停用。</p>	<u>關</u>	開				
18	<p>【紙帶分頁】 使用選購的紙帶分頁機時，將此項目設定為 [開]。</p> <p> ▶ 此項目設定為 [開] 時，[37: 隔頁紙分頁] (📖 64) 設定為 [關]。</p>	<u>關</u>	開				

項目編號	設定項目	說明					
		0	1	2	3	4	5
19	<p>【快速製版】 此項目設定為 [開] 時，您可以縮短製版所需的時間。 製版基本屏幕中顯示的圖示會根據 [關] 和 [開] 設定而異。</p> <ul style="list-style-type: none"> • [關]:  • [開]:  <p> ▶ 如果在此項目設定為 [開] 時執行製版，會以較低解析度印刷圖像。</p> <p> ▶ 此項目設定為 [開] 時， [38: 紙張記憶器列印] ( 64) 設定為 [關]。</p> <p>▶ 設定以下功能時，[快速製版] 停用。</p> <ul style="list-style-type: none"> • [縮放比例] ( 41) • [2-UP] ( 42) • [BOOK] ( 40) 	關	開				
20	<p>【印刷張數復原設定】</p> <ul style="list-style-type: none"> • 此項目設定為 [恢復] 時，印刷完成後，數字顯示會恢復為設定的張數。(範例：以印刷數量設定為“100”印刷時，數字顯示會恢復為“100”。) • 此項目設定為 [不能恢復] 時，印刷完成後，數字顯示會維持“0”。 	不能恢復	恢復				
21	<p>【2 面連寫復原設定】</p> <ul style="list-style-type: none"> • 此項目設定為 [恢復] 時，在完成製版或以 [2-UP] 印刷後，[2-UP] 會維持開啟。 • 此項目設定為 [不能恢復] 時，在完成製版或以 [2-UP] 印刷後，[2-UP] 會關閉。 	不能恢復	恢復				
22	<p>【分離風扇】 根據原稿的圖像條件或紙張類型而定，如果印刷圖像不均勻或模糊，可調整此項目。</p> <p> ▶ 關於適當的調整值，請聯絡經銷商或授權維修人員。</p>	關	1 級 (低)	2 級	<u>3 級</u>	4 級 (高)	

項目 編號	設定項目	說明					
		0	1	2	3	4	5
23	<p>【吸氣風扇】 根據原稿的圖像條件或紙張類型而定，如果印刷圖像不均勻或模糊，可調整此項目。</p> <p> ▶ 關於適當的調整值，請聯絡經銷商或授權維修人員。</p>	1 級 (低)	2 級	<u>3 級</u>	4 級 (高)		
24	<p>【文圖模式設定】 您可以變更 [文圖] (📖 39) 的圖像處理方式。</p> <p>[標準] 若要以良好的平衡重現字元和相片，請選擇此選項。此選項也適用於彩色原稿。</p> <p>[文字] 選擇此選項可強調字元的清晰度。此選項也適用於當原稿包含對比度清晰的相片時，例如建築物和光亮的金屬表面。</p> <p>[寫真] 當原稿包含重視濃淡層次平順的相片時，例如食物和肖像相片時，請選擇此選項。</p> <p>[開/關] 選擇 [開] 可清除報紙等深色原稿的背景顏色。</p>	<u>標準 / 關</u>	標準 / 開	文字 / 關	文字 / 開	寫真 / 關	寫真 / 開
25	<p>【鉛筆模式設定】 您可以變更 [PENCIL] (📖 39) 的圖像處理方式。如果版紙包含剪下及貼上原稿中的陰影，則選擇 [較淡]。</p>	<u>較濃</u>	較淡				

項目編號	設定項目	說明					
		0	1	2	3	4	5
28 ★	[ECO 模式] 您可以使用比一般印刷低的印刷壓力印刷，以便減少耗電量。 此項目設定為 [開] 時，[自選設定模式] (☞ 59) 下的 [1: 印刷速度] 和 [2: 印刷濃度] 都不能變更。	關	開				
29 ★	[所顯示語言] 您可以更改屏幕顯示的語言。  變更設定時，請聯絡經銷商或授權維修人員。	0 等 每個語言各有指定的號碼。 您可以選擇您要顯示的語言編號以變更所顯示語言。					
31	[顯示濃度] 您可以調整屏幕顯示的濃度。	1 級 至 <u>5 級</u> 至 9 級					
32	[LCD 亮度] 您可以調整屏幕顯示的亮度。	1 級	2 級	<u>3 級</u>	4 級	5 級	
36	[重給紙檢查] 本機配備 [重給紙檢查] 功能，可在偵測到供給重疊的紙張 (重給紙) 時自動停止印刷。 在以下情況中，關閉 [重給紙檢查]： • 沒有發生重給紙卻重複顯示 [重給紙檢查] 錯誤。 • 使用了深色背景 (例如黑色、紅色或深藍色) 的紙張。 • 紙張的反面已經印刷。  ▶ 此項目設定為 [開] 時，印刷基本畫面會顯示 () 圖示。	關	開				
37	[隔頁紙分頁] 您可以使用送紙台上放置的紙張作為分頁印刷紙張的隔頁紙。 (☞ 78 “插入隔頁紙 [隔頁紙分頁] ”)  ▶ 此項目設定為 [開] 時，[18: 紙帶分頁] (☞ 61) 設定為 [關]。	關	開				
38	[紙張記憶器列印] 即使本機無法連接電腦，仍可執行與直接從電腦執行的印刷類似的高解析度印刷。 (☞ 78 “使用紙張記憶器原稿 [紙張記憶器列印] ”)  ▶ 此項目設定為 [開] 時，[19: 快速製版] (☞ 62) 設定為 [關]。	關	開				

項目 編號	設定項目	說明					
		0	1	2	3	4	5
50	[張數：等於小於 A4/Letter] 顯示在本機中以小於 A4 的紙張印刷的累計份數。 此數值不包括製版期間輸出的試印。	☞ 76 “顯示累計計數 [計數器顯示]”					
51	[張數：大於 A4/Letter] 顯示在本機中以大於 A4 的紙張印刷的累計份數。 此數值不包括製版期間輸出的試印。						
52	[印刷總張數顯示] 顯示本機印刷的累計份數。 此數值不包括製版期間輸出的試印。						
53	[版紙總張數顯示] 顯示本機已執行製版流程的累計計數。 此數值包括已執行的 [IDLING] 和 [CONFIDENTIAL] 計數。						
54	[印刷滾筒計數] 顯示已使用目前印刷滾筒印刷的累計份數。 此數值包括製版期間輸出的試印計數。 若要檢查使用另一個印刷滾筒印刷的累計份數，請變更印刷滾筒，然後顯示 [印刷滾筒計數] 屏幕。						
70 ★	[IP 位址 (IPv4)] *	☞ 67 “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 ★	[網路起始化] * 您可以將 RISO Console (☞ 85) 的 [IP 位址 (IPv4)]、[IP 位址 (IPv6)] 和 [網路] 恢復成出廠預設設定。	取消	確定				

項目編號	設定項目	說明					
		0	1	2	3	4	5
80 ★	【用戶登記】 登記使用本機的用户。	📖 69 “使用認證功能”					
81 ★	【驗證設定】 您可以開啟 / 關閉認證功能。						
82 ★	【停止使用】 您可以禁止指定用戶使用本機。						
83 ★	【總張數上限】 您可以針對每個用戶設定印刷張數 (總數) 的上限。						
84 ★	【版紙張數上限】 您可以針對每個用戶設定製版流程數 (版紙數) 的上限。						
85 ★	【清除總張數】 您可以清除目前為止已印刷的張數 (總數) 。						
86 ★	【清除版紙張數】 您可以清除到目前為止的製版流程數 (版紙數) 。						
87 ★	【計數全部清除】 您可以共同清除所有用戶的已印刷張數和製版流程數。						
88 ★	【設定日期】 您可以在每個月的指定日期顯示 [計數器報表輸出] 的報表屏幕。						
89 ★	【清除張數錯誤】 您可以隱藏當月的 [計數器報表輸出] 報表屏幕。						
90 ★	【計數器報表輸出】 您可以輸出所有用戶的已印刷張數和製版流程數的總結果。事先以 [計數器報表設定] 選擇輸出方式。						
91 ★	【計數器報表設定】 設定 [計數器報表輸出] 的輸出方式。						
92 ★	【驗證方式】* 已安裝選購的 IC 卡讀卡機時，會顯示此設定項目。 選擇認證操作的方式。						
95 ★	【清除認證設定】 您可以將與認證功能相關的項目編號 80 至 92 之所有設定恢復為出廠預設設定。						
99 ★	【重設為預設值】 您可以將 [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

若要將本機連接網路，請根據連接環境執行 IP 位址等設定。

-  ▶ 若要將 SF5430EII/SF5330EII/SF5230EII/SF5130EII/SF5030EII 連接到網路，需要選購的網路套件 (書 120)。

連接 IPv4 網路時

若要將網際網路通訊協定第 4 版位址分配到本機，請設定此項目。

1 在 [自選設定模式] 中輸入項目編號“70”。

2 按下 [START] 鍵。

3 輸入設定方式的號碼。

IP位址 (IPv4)
0:自動
1:手動


4 按下 [START] 鍵。

- 設定 [0: 自動] 時：
轉至步驟 11。
- 設定 [1: 手動] 時：
轉至步驟 5。


5 輸入本機的 IP 位址。

IP位址 (IPv4)
000.000.000.000

- 輸入三位數後，按下 [+] 鍵轉至下一組三位數。
- 按下 [×] 鍵可返回。

-  ▶ 按下 [C] 鍵可使您目前輸入的三位數恢復成 [000]。
- ▶ 按下 [RESET] 鍵可使您輸入的所有數值恢復成 [0]。

6 按下 [START] 鍵。


-  ▶ 按下 [+] 鍵也可轉至下一步。

7 輸入子網路遮罩。

輸入程序與步驟 5 相同。

子網路遮罩 (IPv4)
000.000.000.000

8 按下 [START] 鍵。


-  ▶ 按下 [+] 鍵也可轉至下一步。

9 輸入預設閘道。

輸入程序與步驟 5 相同。

預設閘道器 (IPv4)
000.000.000.000

10 按下 [START] 鍵。


-  ▶ 按下 [+] 鍵也可轉至下一步。

11 輸入 DNS 伺服器的 IP 位址 (主要)。

輸入程序與步驟 5 相同。

DNS (IPv4 主要)
000.000.000.000

12 按下 [START] 鍵。

-  ▶ 按下 [+] 鍵也可轉至下一步。

13 輸入 DNS 伺服器的 IP 位址 (次要)。

輸入程序與步驟 5 相同。

DNS (IPv4 次要)
000.000.000.000

14 按下 [START] 鍵。

設定完成，並顯示選單屏幕。

連接 IPv6 網路時

若要将網際網路通訊協定第 6 版位址分配到本機，請設定此項目。

1 在 [自選設定模式] 中輸入項目編號“71”。

2 按下 [START] 鍵。

3 輸入設定方式的號碼。

IP位址 (IPv6)
0: 手動
1: 無狀態
2: 可設定狀態

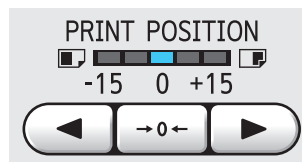
4 按下 [START] 鍵。

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

5 輸入本機的 IP 位址。

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

- ① 按下印刷位置調整的 [◀] 和 [▶] 鍵，以便從屏幕底部的欄位選擇要輸入的值 (字母和數值)。



- ② 按下印刷位置調整的 [→0←] 鍵，確認您輸入的值。(您也可以使用數字鍵輸入數值。)



- ▶ 按下印刷速度調整的 [▶] 鍵，使輸入目的地移至下一位數。
- ▶ 按下印刷速度調整的 [◀] 鍵，使輸入目的地回到上一位數。
- ▶ 按下 [C] 鍵可使您目前輸入的四位數恢復成 [0000]。
- ▶ 按下 [RESET] 鍵可使您輸入的所有數值恢復成 [0]。

- ③ 輸入四位數後，按下 [+] 鍵轉至下一組四位數。

6 按下 [START] 鍵。



- ▶ 按下 [+] 鍵也可轉至下一步。

7 輸入前綴長度。

首碼 (IPv6)
064

8 按下 [START] 鍵。



- ▶ 按下 [+] 鍵也可轉至下一步。

9 輸入預設閘道的 IP 位址。

輸入程序與步驟 5 相同。

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

10 按下 [START] 鍵。



▶ 按下 [+] 鍵也可轉至下一步。

11 輸入 DNS 伺服器的 IP 位址 (主要)。

輸入程序與步驟 5 相同。

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

12 按下 [START] 鍵。



▶ 按下 [+] 鍵也可轉至下一步。

13 輸入 DNS 伺服器的 IP 位址 (次要)。

輸入程序與步驟 5 相同。

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

14 按下 [START] 鍵。

設定完成，並顯示選單屏幕。

使用認證功能

“認證”指的是使用指定給每個用戶的 PIN 密碼和 IC 卡識別本機的用戶。
用戶識別可進行個別用戶管理並加強安全性。

■ 使用認證功能所需的設定項目

在 [自選設定模式] 中執行以下設定。

項目編號	設定項目
92	【驗證方式】 已安裝選購的 IC 卡讀卡機時，會顯示此設定項目。 選擇認證操作的方式：“0:PIN 密碼”與“1:IC 卡”。
80	【用戶登記】 登記使用本機的用戶。 關於登記程序，請參閱以下說明。
81	【驗證設定】 您可以開啟 / 關閉認證功能。 如果此項目設定為 [1: 開]，本機啟動時需要認證操作。

【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]	可使用的“認證登記編號”
[0:PIN 密碼]	No.0 至 99
[1:IC 卡]	No.0 至 499

用戶分成“一般用戶”和“管理員”兩類。

■ 何謂“一般用戶”？

“認證登記編號”指定給已登記到本機的用戶。認證登記編號 1 開始的用戶稱為“一般用戶”。一般用戶不能瀏覽或變更 [自選設定模式] 中的某些項目。



▶ 關於一般用戶不能瀏覽或變更的項目，請參閱 [自選設定模式] (59) 的“設定項目清單”。項目編號標示“★”。

■ 何謂“管理員”？

登記為認證登記編號 0 的用戶稱為“管理員”。

管理員可瀏覽、變更 [自選設定模式] 的所有項目。

1 在 [自選設定模式] 中輸入項目編號“80”。

2 按下 [START] 鍵。

顯示 [用戶登記] 屏幕。

3 按下 [+] 鍵。

4 輸入您要登記或變更的用戶的認證登記編號。

若未登記管理員 (認證登記編號：0)，必須先登記。

用戶登記	
用戶	0
返回	下一頁

5 按下 [+] 鍵。

轉至步驟 6。

如果 [驗證方式] (69) 設定為 [1: IC 卡]，轉至步驟 8。

6 輸入新的 PIN 密碼。

最多可以輸入四位數。

輸入的密碼顯示為“*”。

請輸入PIN密碼	
用戶-0	****
返回	下一頁

7 按下 [+] 鍵。

轉至步驟 9。

8 將 IC 卡觸碰 IC 卡讀卡機。

正確讀取 IC 卡時，會顯示 [請輸入群組號碼] 屏幕。

9 請輸入群組號碼。

您可以設定用戶所屬的群組 (部門等)。設定群組後，每個群組的總數會顯示在以 [計數器報表輸出] (73) 輸出的總結果中。

您可以設定編號 1 至 32。

如果沒有要設定的群組，請輸入“0”。

請輸入群組號碼	
用戶-0	0
返回	下一頁

10 按下 [+] 鍵。

便會登記用戶。

若要繼續設定其他用戶，請重複步驟 4 至 10。

11 按下 [START] 鍵。

設定完成，並顯示選單屏幕。

[停止使用]

您可以禁止指定用戶使用本機。若要取消停用狀態，請使用相同步驟將此項目切換到 [0:OFF]。



▶ 不能停止本機管理員的使用。

1 在 [自選設定模式] 中輸入項目編號“82”。

2 按下 [START] 鍵。

顯示 [停止使用] 屏幕。

3 按下 [+] 鍵。

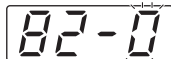
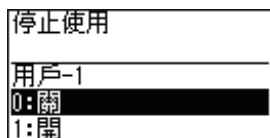
4 輸入目標用戶的認證登記編號。

停止使用	
用戶	0
返回	下一頁

5 按下 [+] 鍵。

6 輸入設定的號碼。

0: 關 (啟用)
1: 開 (停止使用)



7 按下 [+] 鍵。

便會確認您所變更的設定。
若要繼續設定其他用戶，請重複步驟 4 至 7。

8 按下 [START] 鍵。

設定完成，並顯示選單屏幕。

[總張數上限] [版紙張數上限]

您可以針對每個用戶設定已印刷張數和製版流程數的上限。

1 在 [自選設定模式] 中輸入項目編號。

輸入以下項目編號之一。

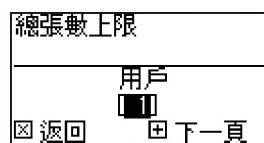
項目編號	設定項目
83	[總張數上限] 您可以設定印刷張數的上限。
84	[版紙張數上限] 您可以設定製版流程數的上限。

[總張數上限] 和 [版紙張數上限] 的設定程序相同。以下範例說明設定 [總張數上限] 的程序。

2 按下 [START] 鍵。

3 按下 [+] 鍵。

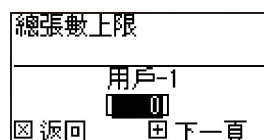
4 輸入目標用戶的認證登記編號。



5 按下 [+] 鍵。

6 輸入您要設定的印刷張數上限。

設定為“0”時，會套用“不限制”。



7 按下 [+] 鍵。

便會確認您所變更的設定。
若要繼續設定其他用戶，請重複步驟 4 至 7。

8 按下 [START] 鍵。

設定完成，並顯示選單屏幕。

[清除總張數] [清除版紙張數]

您可以清除目前為止已印刷的張數或製版流程數。您可以將每個用戶或所有用戶指定為清除目標。



▶ 若要共同清除所有用戶的已印刷張數和製版流程數，[計數全部清除] (72) 很實用。

- 1 在 [自選設定模式] 中輸入項目編號。
輸入以下項目編號之一。

項目編號	設定項目
85	[清除總張數] 您可以清除目前為止已印刷的張數。
86	[清除版紙張數] 您可以清除到目前為止的製版流程數。

[清除總張數] 和 [清除版紙張數] 的設定程序相同。以下範例說明設定 [清除總張數] 的程序。

- 2 按下 [START] 鍵。
 - 3 按下 [+] 鍵。
 - 4 輸入目標用戶的認證登記編號。
若要將所有用戶指定為清除目標，請輸入“00”。
-
- 5 按下 [+] 鍵。
便會顯示印刷張數的上限。
 - 6 按下 [+] 鍵。
便會顯示目前為止已印刷的張數。
 - 7 按下 [C] 鍵。
便會清除顯示的印刷張數。
 - 8 按下 [+] 鍵。
便會確認清除顯示的印刷張數。
若要繼續清除其他用戶的已印刷張數，請重複步驟 4 至 8。

- 9 按下 [START] 鍵。
顯示選單屏幕。

[計數全部清除]

您可以共同清除所有用戶的已印刷張數和製版流程數。

- ! 執行清除後，就不能回到清除前的狀態。

- 1 在 [自選設定模式] 中輸入項目編號“87”。
 - 2 按下 [START] 鍵。
 - 3 輸入 [1]。
-
- 4 按下 [START] 鍵。
便會執行清除。
清除完成後，會顯示選單屏幕。

[設定日期]

您可以在每個月的指定日期顯示 [90: 計數器報表輸出] 的報表屏幕 (108)。

- ! 請事先在 [80: 用戶登記] (69) 中登記“管理員”。

- 1 在 [自選設定模式] 中輸入項目編號“88”。
- 2 按下 [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，不會顯示報表屏幕。
- ▶ 將日期設定為 [29] 至 [31] 的任何一天時，如果當月（例如二月）沒有該指定日期，則該月最後一天會顯示報表屏幕。

4 按下 [START] 鍵。

顯示選單屏幕。

[清除張數錯誤]

為 [88: 設定日期] 指定日期後，每次開啟電源就會顯示警告屏幕，直到執行 [90: 計數器報表輸出] 為止。如果當月不要執行 [90: 計數器報表輸出]，請執行 [89: 清除張數錯誤]。直到下個月的通知日為止，都不會顯示警告屏幕。

1 在 [自選設定模式] 中輸入項目編號“89”。

2 按下 [START] 鍵。

3 輸入 [1]。

清除張數錯誤
0: 取消
1: 確定

89-1

4 按下 [START] 鍵。

便會執行清除。
清除完成後，會顯示選單屏幕。

[計數器報表輸出]

您可以輸出所有用戶的已印刷張數和製版流程數的總結果。



- ▶ 事先在 [80: 用戶登記] (☞ 69) 中登記“管理員”。
- ▶ 事先在 [91: 計數器報表設定] (☞ 74) 中選擇輸出方式。

■ 印刷

1 檢查紙張。

若要執行 [計數器報表輸出]，需要大於 A4 尺寸的紙張。
(☞ 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 按下 [START] 鍵。

4 輸入 [1]。

計數器報表輸出
0: 取消
1: 確定

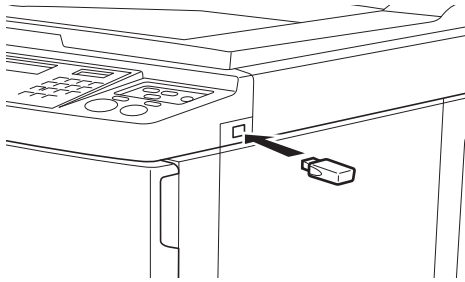
90-1

5 按下 [START] 鍵。

便會印出總結果。
印刷完成後，會顯示選單屏幕。

■ 若要儲存到 USB 儲存器

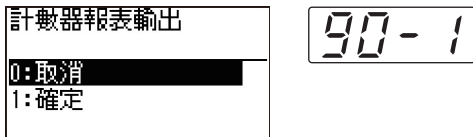
1 將 USB 儲存器插入 USB 連接埠。



2 在 [自選設定模式] 中輸入項目編號 “90”。

3 按下 [START] 鍵。

4 輸入 [1]。



5 按下 [START] 鍵。

總結果會以 CSV 檔案儲存在 USB 儲存器中。儲存完成後，會顯示選單屏幕。

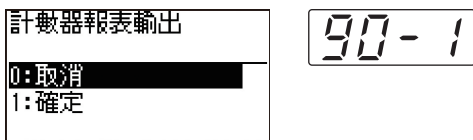
6 移除 USB 儲存器。

■ 若要透過電子郵件傳送

1 在 [自選設定模式] 中輸入項目編號 “90”。

2 按下 [START] 鍵。

3 輸入 [1]。



4 按下 [START] 鍵。

總結果會以 CSV 檔案儲存並附加到電子郵件。電子郵件會傳送到預先指定的電子郵件地址。電子郵件傳送完成後，會顯示選單屏幕。

[計數器報表設定]

從以下選擇 [90: 計數器報表輸出] (☞ 73) 的輸出方式。

- 使用本機印刷
- 以 CSV 檔案儲存在 USB 儲存器中
- 透過電子郵件傳送 CSV 檔案



▶ 事先在 [80: 用戶登記] (☞ 69) 中登記 “管理員”。



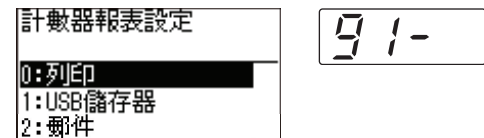
▶ 內含的 “RISO COPY COUNT VIEWER” 可用於管理儲存的 CSV 檔案。

1 在 [自選設定模式] 中輸入項目編號 “91”。

2 按下 [START] 鍵。

3 輸入設定的號碼。

- 0: 列印
- 1: USB 儲存器
- 2: 郵件



▶ 如果沒有顯示 [2: 郵件]，需要特殊設定。詳情請聯絡經銷商或授權維修人員。

▶ 若要傳送電子郵件，請事先執行 “[2: 郵件] 預設” 中的程序。

4 按下 [START] 鍵。

設定完成，並顯示選單屏幕。

■ [2: 郵件] 預設

1 從電腦存取 RISO Console。

(☞ 82 “存取 RISO Console”)

2 登入 RISO Console。

(☞ 82 “登入”)

3 點選 [網路]。

(☞ 85 “[網路] 選單”)

4 點選 [SMTP 設定]。

5 將 [SMTP 驗證] 設定為 [使用]。

6 執行 [發送計數器數量郵件] 所需的設定。



- ▶ 關於 SMTP 伺服器設定，請洽詢您的網路管理員。
- ▶ 您無法傳送到 Gmail 地址。請使用其他地址。

■ [傳送]

選擇 [傳送]。

■ [使用 SMTP 驗證]

根據需要選擇其中一個選項。

■ [用戶名]

將 [使用 SMTP 驗證] 選擇為 [使用] 選項時，輸入 SMTP 認證的用戶名稱。

■ [密碼]

將 [使用 SMTP 驗證] 選擇為 [使用] 選項時，輸入 SMTP 認證的密碼。

■ [SMTP 服務器名稱]

輸入 SMTP 服務器名稱。

■ [發送人地址]

輸入本機管理員等人員的電子郵件地址。

■ [接收人地址 1]、[接收人地址 2]

您可以指定最多兩個電子郵件目的地。

■ [埠號碼]

輸入 SMTP 伺服器的連接埠號碼。

■ [主旨]

根據需要輸入電子郵件的主旨。

■ [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人]

選擇 [傳送] 時，電子郵件的傳輸結果 (成功或失敗) 會傳送到 [管理員地址] 中指定的位址。

■ [管理員地址]

如果將 [將傳輸結果傳送給管理人] 選擇為 [傳送] 選項，請輸入電子郵件傳輸結果的目的位址。

■ [主旨]

根據需要輸入顯示電子郵件傳輸結果的電子郵件主旨。

■ [簽章]

根據需要輸入顯示電子郵件傳輸結果的電子郵件內文要包含的簽名。

7 點選位於屏幕底部的 [確定]。

便會套用您所變更的設定。

[清除驗證設定]

您可以將與認證功能相關的項目編號 80 至 92 之所有設定恢復為出廠預設設定。



- ▶ 執行清除後，就不能回到清除前的狀態。

1 在 [自選設定模式] 中輸入項目編號“95”。

2 按下 [START] 鍵。

3 輸入 [1]。

4 按下 [START] 鍵。

便會執行清除。
清除完成後，會顯示選單屏幕。

顯示累計計數 [計數器顯示]

您可以檢查製版流程計數以及已印刷張數的累計結果。

1 在 [自選設定模式] 中按下您要檢查的項目編號。

項目編號	設定項目
50	[張數 : 等於小於 A4/Letter] 顯示在本機中以小於 A4 的紙張印刷的累計份數。 此數值不包括製版期間輸出的試印。
51	[張數 : 大於 A4/Letter] 顯示在本機中以大於 A4 的紙張印刷的累計份數。 此數值不包括製版期間輸出的試印。
52	[印刷總張數顯示] 顯示本機印刷的累計份數。 此數值不包括製版期間輸出的試印。
53	[版紙總張數顯示] 顯示本機已執行製版流程的累計計數。 此數值包括已執行的 [IDLING] 和 [CONFIDENTIAL] 計數。
54	[印刷滾筒計數] 顯示已使用目前印刷滾筒印刷的累計份數。 此數值包括製版期間輸出的試印計數。 若要檢查使用另一個印刷滾筒印刷的累計份數，請變更印刷滾筒，然後顯示 [印刷滾筒計數] 屏幕。

2 按下 [START] 鍵。

3 檢查顯示畫面中的內容。

4 按下 [START] 鍵或 [STOP] 鍵。

顯示選單屏幕。

調整送紙和出紙條件 [特殊紙張控制]

使用特殊紙張或印刷圖像不均勻和模糊時，可以調整送紙和出紙條件。

特殊紙張的送紙調整 [紙張品質]

在 [13: 紙張品質] (📖 60) 中設定 [標準] 時，會根據給紙設定桿的位置送紙 (📖 24)。

選擇 [用戶 1] 至 [用戶 5] 時，會根據您登記的送紙條件送紙，不論給紙設定桿的位置如何。



- ▶ 在出廠預設設定中，[用戶 1] 至 [用戶 5] 不會登記任何內容。登記送紙條件時，請聯絡經銷商或授權維修人員。

1 在 [自選設定模式] 中按下項目編號“13”。

2 按下 [START] 鍵。

3 輸入設定值的號碼。

輸入 [1] (用戶 1) 至 [5] (用戶 5)。



- ▶ 關於適當的調整值，請聯絡經銷商或授權維修人員。

4 按下 [START] 鍵。

設定完成，並顯示 [自選設定模式] 選單屏幕。

特殊紙張的出紙調整 [分離風扇] [吸氣風扇]

您可以根據印刷圖像和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。

輸入以下項目編號之一。

項目編號	設定項目
22	[分離風扇]
23	[吸氣風扇]

2 按下 [START] 鍵。

3 輸入設定值的號碼。

如需詳細資訊，請參閱以下頁。

- [22: 分離風扇] (📖 62)
- [23: 吸氣風扇] (📖 63)



- ▶ 關於適當的調整值，請聯絡經銷商或授權維修人員。

4 按下 [START] 鍵。

設定完成，並顯示 [自選設定模式] 選單屏幕。



- ▶ 也可以根據以下項目調整出紙條件。

- 紙張整理器 (📖 26)
- 出紙跳翼 (📖 26)
- 壓紙器 (📖 27)

插入隔頁紙 [隔頁紙分頁]

您可以使用送紙台上放置的紙張作為分頁印刷紙張的隔頁紙。

- 將原稿放在自動送稿機上後，如果您在 [自動流程] 開啟時印刷，請開啟 [隔頁紙分頁] 以便在每次變更原稿時插入隔頁紙 (空白紙張)。
- 如果與 [隔頁紙分頁] 一起使用 [編程列表] (☞ 52)，會在每次印刷的間隔插入隔頁紙 (空白紙張)。



▶ 將下列紙張放到送紙台上時，可以使用 [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

▶ 隔頁紙與印刷紙可能被油墨污染。

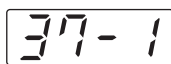
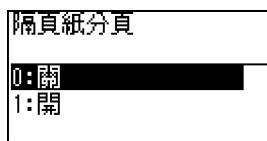


- 此功能僅在 [編程列表] (☞ 52) 或 [自動流程] (☞ 22) 為 [開啟] 時有效。
- 此功能不能與以下功能同時使用。
- [高速] 下的 [SPEED] (☞ 46)。

1 在 [自選設定模式] 中輸入項目編號 “37”。

2 按下 [START] 鍵。

3 輸入 [1]。



- 當 [37 : 隔頁紙分頁] 設定為 [開] 時，[18 : 紙帶分頁] (☞ 61) 設定為 [關]。

4 按下 [START] 鍵。

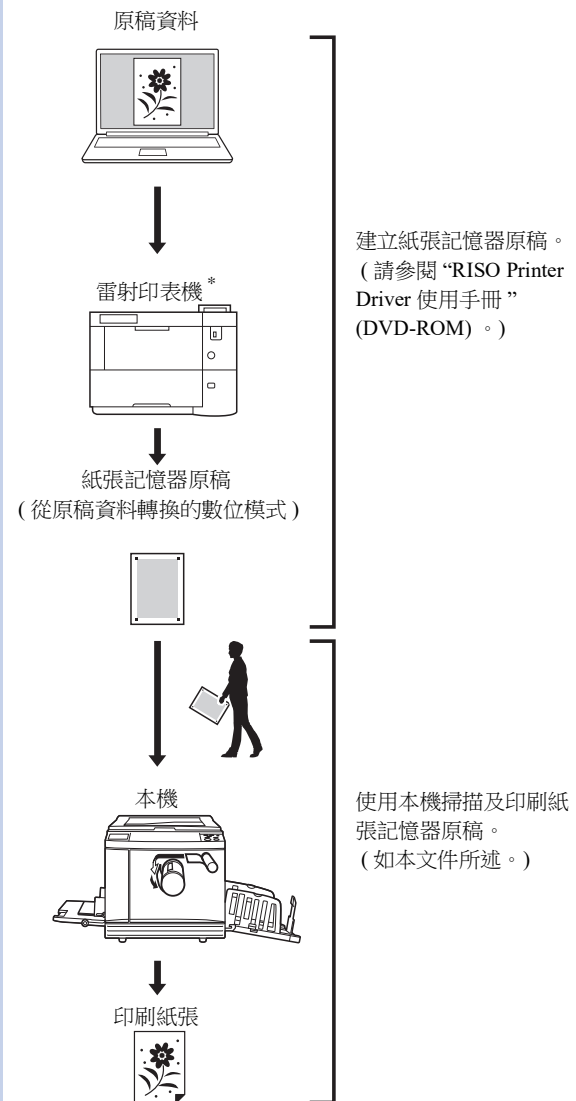
顯示 [自選設定模式] 選單屏幕。

使用紙張記憶器原稿 [紙張記憶器列印]

即使本機無法連接電腦，仍可執行與直接從電腦執行的印刷類似的高解析度印刷。

使用 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位模式，然後使用雷射印表機來列印*。紙張稱為“紙張記憶器原稿”。可以使用本機的 [紙張記憶器列印] 功能從紙張記憶器原稿重製及印刷來源原稿資料。

* 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，視雷射印表機的機型和印刷品質而異，本機可能無法正確掃描。



本節說明使用本機掃描與印刷紙張記憶器原稿的程序。

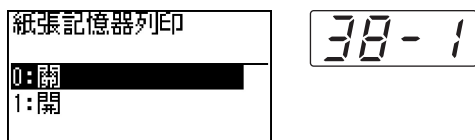


- ▶ 若要建立紙張記憶器原稿，需要 Windows 版的 RISO 印表機驅動程式。Mac 版印表機驅動程式不可用於此功能。

1 在 [自選設定模式] 中輸入項目編號 “38”。

2 按下 [START] 鍵。

3 輸入 [1]。



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

4 按下 [START] 鍵。

顯示 [自選設定模式] 選單屏幕。

5 按下 [START] 鍵。

便會套用您所變更的設定，並且恢復正常模式。



檢查紙張記憶器列印圖示 () 是否顯示在螢幕上。

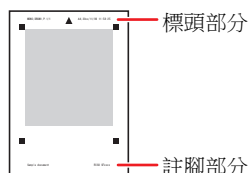
6 放置紙張。

檢查紙張記憶器原稿的標頭部分。放置標頭部分印有尺寸的紙張。

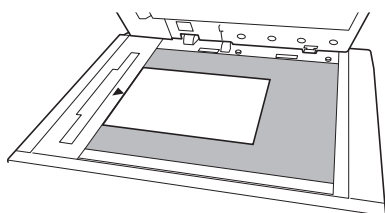
7 將紙張記憶器原稿放在掃描台玻璃上。

確認紙張記憶器原稿的標頭部分印有 “P.1”。

檢查紙張記憶器原稿註腳部分印刷的型號是否與您的印表機型號相符。



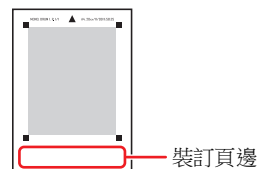
放置原稿時，將其翻轉為印刷面朝下。然後將原稿中央對齊 [▶] 標誌。然後關閉掃描台蓋。



▶ 在以下情況下，本機可能無法正確掃描紙張記憶器原稿：

- 掃描台玻璃或掃描台蓋板有污漬。
- 紙張記憶器原稿髒污、有摺皺或摺痕。

▶ 使用如下所示的頁邊，在紙張記憶器原稿上寫下註記。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。



8 按下 [START] 鍵。

掃描紙張記憶器原稿。



▶ 有多張紙張記憶器原稿時，在原稿掃描完成後，將原稿更換為下一頁，然後按下 [START] 鍵。

▶ 若要停止作業，按下 [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] 設定為關閉。

印刷完成後，按照下列步驟將 [紙張記憶器列印] 設定為關閉。

- ① 按下 [CUSTOM] 鍵。
- ② 輸入項目編號 “38”。
- ③ 按下 [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”功能可使用網頁瀏覽器遠端操作本機。
您可以檢查本機狀態以及從透過網路連接的電腦變更設定。



▶ 若要將 SF5430EII/SF5330EII/SF5230EII/SF5130EII/SF5030EII 連接到網路，需要選購的網路套件 (書 120)。

■ 相容的網頁瀏覽器

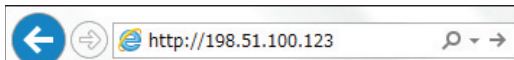
OS	網頁瀏覽器
Windows	Internet Explorer 11 Microsoft Edge
Mac OS	Safari 6 Safari 7 Safari 8 Safari 9 Safari 10 Safari 11 Safari 12

存取 RISO Console

1 啟動網頁瀏覽器。

2 輸入本機的 IP 位址。

輸入範例：



▶ 關於本機的 IP 位址，請洽詢您的管理員。

3 按下 [Enter] 鍵。

顯示 RISO Console 的 [監控] 選單屏幕。



登入

若要執行以下操作，必須登入 RISO Console。

- 瀏覽 [印表機] 選單屏幕
- 變更 [網路] 選單屏幕上的設定 (瀏覽不需登入)

1 點選 [登入]。



2 輸入 [用戶名] 和 [密碼]。

■ [用戶名]

輸入 “admin”(小寫，半形字元)。
您不能變更用戶名稱。

■ [密碼]

這是在 RISO Console 上的 [用戶] 頁籤屏幕 (書 83) 設定的密碼。
出廠時預設的密碼為 “admin”(小寫，半形字元)。

3 點選 [確定]。

登出

1 點選 [登出]。



登出時，用戶名稱顯示會熄滅並顯示 [登入]。

[監控] 選單

您可以檢查本機狀態和系統資訊，以及變更登入密碼。

[一般] 頁籤屏幕

您可以檢查本機狀態。

The screenshot shows the 'General' tab of the RISO Console interface. At the top, there are three tabs: '一般' (General), '系統' (System), and '用戶' (User). Below the tabs, the status is '列印就緒' (Ready for printing). A printer icon with a red arrow indicates the printing direction. The interface is divided into several sections:

- 消耗品剩餘量 (Consumables Remaining):** Includes '標準紙盤' (Standard Paper Tray) with a progress bar, '紙張大小' (Paper Size) set to A3, and '紙張特徵' (Paper Features) set to Standard.
- 版紙 (Plate):** A progress bar showing the remaining amount.
- 油墨 (Ink):** A progress bar showing the remaining amount.
- 卸版盒可用空間 (Plate Tray Available Space):** A progress bar showing the available space.
- 卸版盒 (Plate Tray):** A progress bar showing the current level.
- 印刷滾筒資料 (Printing Roller Information):** Shows '大小' (Size) as A3 and '油墨顏色' (Ink Color) as 黑色 (Black).
- 張數 (Page Count):** A table showing:

印刷總張數 (Total Pages Printed)	299,999
版紙總張數 (Total Plate Pages)	50,000

■ 本機狀態

顯示 [列印就緒。] 或 [休眠中。] 等訊息。如果本機發生錯誤，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] 和 [紙張特徵]。

[版紙]

顯示本機中設定的版紙剩餘量。

如果剩餘量太低，剩餘量指示燈會閃爍。

[油墨]

顯示本機中設定的油墨剩餘量。

如果剩餘量太低，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量。

如果空間量太低，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尺寸和顏色。

■ 張數

[印刷總張數]

顯示本機印刷的累計份數。此數值不包括製版期間輸出的試印。

[版紙總張數]

顯示本機已執行製版流程的累計計數。此數值包括已執行的 [IDLING] 和 [CONFIDENTIAL] 計數。

[系統] 頁籤屏幕

您可以檢查本機系統資訊。

The screenshot shows the 'System' tab of the RISO Console interface. At the top, there are three tabs: '一般' (General), '系統' (System), and '用戶' (User). The '系統' tab is selected. The interface displays the following information:

- [系統] (System):**
 - 印表機名稱: RISO SF 5x50EII Series 000000
 - 型號: RISO SF5350EII
 - 序號: 000000000
 - MAC 位址: 00-00-00-00-00-00
 - 韌體: RCMS 00.00.00
- [印表機資料] (Printer Information):**
 - 印刷速度: 等級 3
 - 印刷濃度: 等級 3
 - 解析度: 300 x 600 dpi
 - 印刷張數: 0

[用戶] 頁籤屏幕

您可以變更登入 RISO 控制台的密碼。

1 點選 [更改密碼]。

The screenshot shows the 'User' tab of the RISO Console interface. At the top, there are three tabs: '一般' (General), '系統' (System), and '用戶' (User). The '用戶' tab is selected. The interface displays the following information:

- 用戶名: admin
- 更改密碼 (Change Password) button

2 輸入新密碼。

3 點選 [確定]。

顯示 [完成] 屏幕。

4 點選 [確定]。

[印表機] 選單

您可以檢查本機目前正在處理的原稿資料清單。

任務名稱	所有者	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

- 點選標題行 ([任務名稱] [所有者] [接收時間]) 可變更排列順序。
- 您可以從 [顯示 50 個項目] 和 [顯示 100 個項目] 選擇要列出的項目數。



第 8 章

更換耗材

設定版紙卷

如果版紙卷耗盡，會顯示訊息而且本機會停止。放置新的版紙卷。



- ▶ 更換版紙卷時，建議使用理想科學工業株式會社指定產品。
- ▶ 更換版紙卷時請保持電源接通。



- ▶ 您可在影片中觀看本程序。



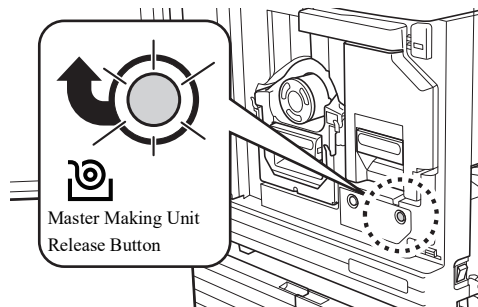
<https://www.youtube.com/watch?v=70PuCv4BxQo>

- 視智慧型手機或平板電腦型號而定，此二維條碼可能無法讀取。在此情況下，請參考上述 URL 網頁。
- 觀看影片可能發生通訊等費用。
- 影片可能隨時取消，恕不另行通知。

1 打開前機門。

2 檢查 [製版機組釋放鍵] 指示燈是否亮起。

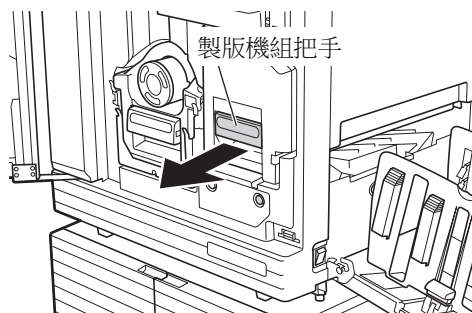
如果指示燈熄滅，按下 [製版機組釋放鍵] 可使其亮起。



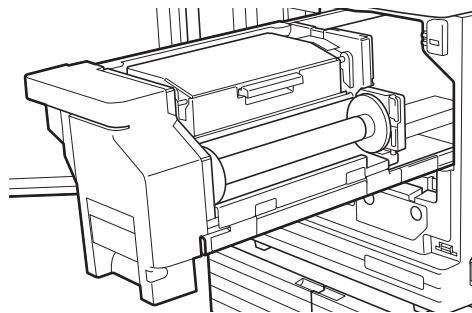
- ▶ 當印刷滾筒已被拉出時，無法拉出製版機組。請將印刷滾筒歸位，然後按 [製版機組釋放鍵]。

3 拉出製版機組。

- ① 握住製版機組把手並向前拉。

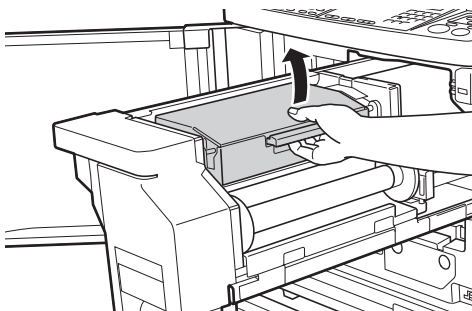


- ② 慢慢拉出製版機組，直到拉不動為止。

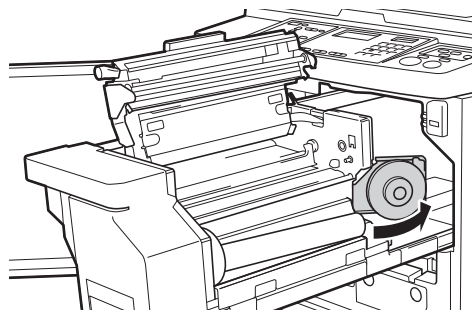


4 打開製版機組蓋。

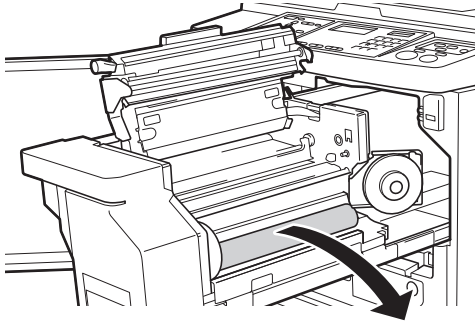
握住把手並打開製版機組蓋。



5 打開版紙卷承輪。



6 取出用盡的版紙芯。

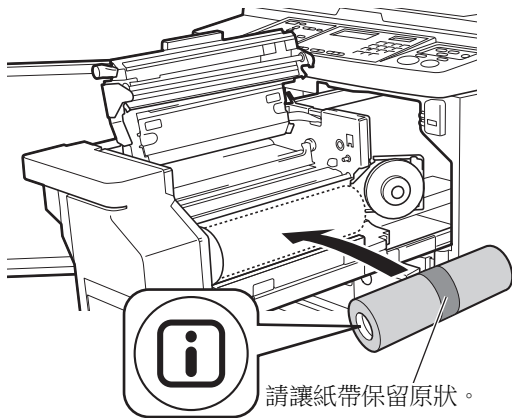


- ▶ 廢棄用盡的版紙芯時請根據當地社區的處置規定辦理。
(☞ 95 “回收與廢棄用盡的耗材”)
- ▶ 清潔熱敏印刷頭。
(☞ 98 “維修保養”)

7 將新的版紙卷放到正確的位置。

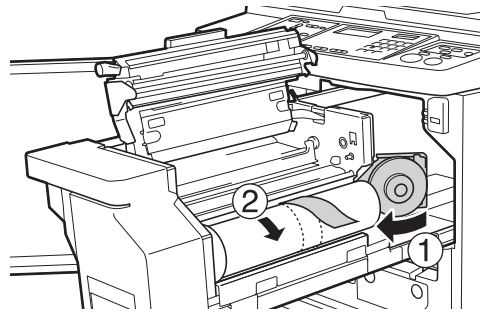
取出版紙卷的包裝 (透明膜)。設定版紙卷，使 [i] 符號位於左側。

- ▶ 小心不要刮傷 [i] 部份。如果 [i] 部份發生彎曲，或穿孔被剪掉，則版紙卷將不能使用。
- ▶ 此時請勿取出紙帶。



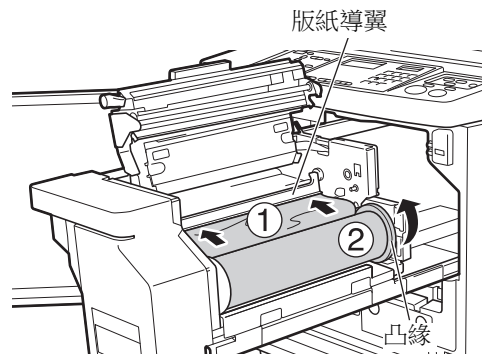
8 關閉版紙卷承輪。

- ① 關閉版紙卷承輪。
- ② 取出紙帶。



9 將版紙卷的版紙頭插入版紙導翼下方。

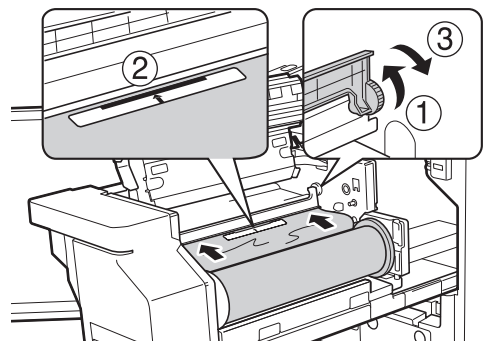
- ① 將版紙卷的版紙頭插入版紙導翼下方，直到完全插入為止。
- ② 如果版紙卷鬆動，請向後旋轉右側凸緣進行收緊。



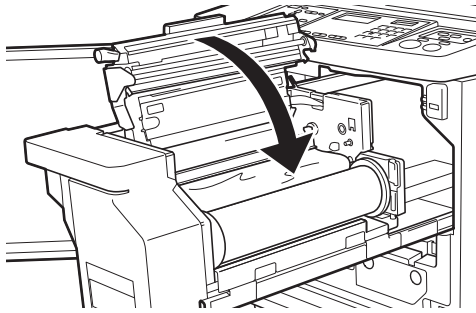
■ 如果無法插入版紙卷


採用以下步驟插入版紙卷。

- ① 將版紙導翼邊緣的調整輪向後轉，抬起版紙導翼。
- ② 將版紙卷的版紙頭對齊箭頭所指的刻度線。
- ③ 將版紙導翼歸位。

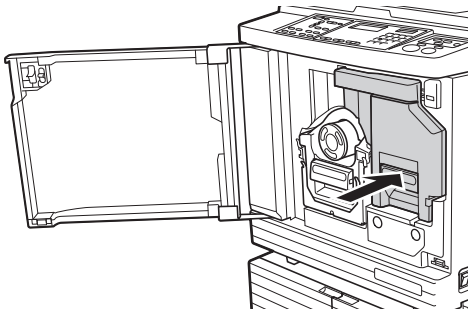


10 關閉製版機組蓋。



- 
 ▶ 關閉製版機組蓋時，用手從上往下按壓蓋，且不要握住桿。確保關閉蓋，使其在鬆手時不會打開。

11 將製版機組歸位。



12 關閉前機門。

更換油墨罐

油墨耗盡時，會顯示訊息而且本機會停止。此時請更換新油墨罐。



▶ 您可在影片中觀看本程序。



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


- 視智慧型手機或平板電腦型號而定，此二維條碼可能無法讀取。在此情況下，請參考上述 URL 網頁。
- 觀看影片可能發生通訊等費用。
- 影片可能隨時取消，恕不另行通知。



注意

印刷滾筒周圍的區域上可能留有油墨。請注意不要讓油墨弄髒手或衣物。如果手上等沾染了油墨，請立即用肥皂清洗。

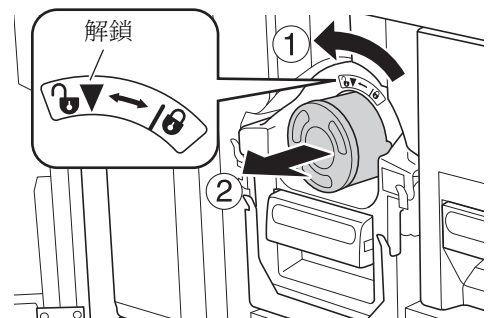



- ▶ 更換油墨罐時，建議使用理想科學工業株式會社指定產品。
- ▶ 更換油墨罐時請保持電源接通。
- ▶ 更換為相同油墨顏色的油墨罐。如果希望更改油墨顏色，請更換整個印刷滾筒。
( 93 “更換印刷滾筒”)

1 打開前機門。

2 拉出耗盡的油墨罐。

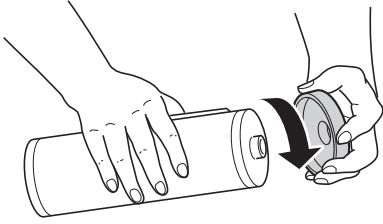
- ① 逆時針旋轉油墨罐。
- ② 將油墨罐向前拉出。



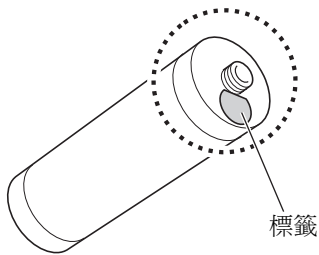
- ▶ 廢棄用盡的油墨罐時請根據當地社區的處置規定辦理。
( 95 “回收與廢棄用盡的耗材”)

3 取下新油墨罐的蓋子。

轉動油墨罐蓋子以便將其取下。

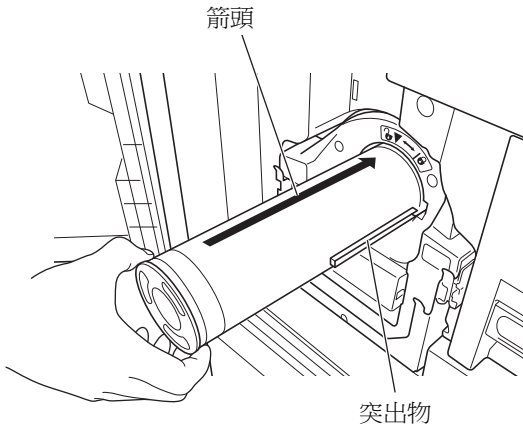


- ▶ 請勿觸碰或敲擊油墨罐的邊緣。
- ▶ 請勿撕下或刮傷油墨罐邊緣的標籤。



4 將新的油墨罐放到正確的位置。

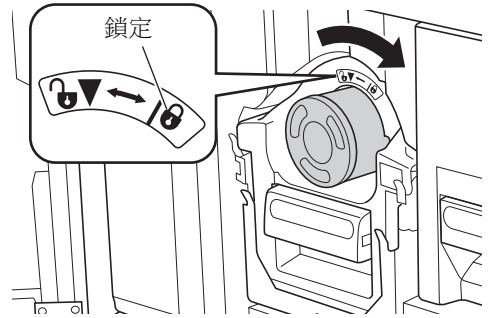
將油墨罐上的箭頭對齊印刷滾筒上的 [▼] 標誌，然後插入油墨罐，直到完全插入為止。
(將油墨罐的突出物朝右放置。)



- ▶ 放置油墨罐時，請仔細檢查方向。用力按壓可能導致損壞。

5 鎖定油墨罐。

順時針旋轉油墨罐將其鎖定。



6 關閉前機門。

清空卸版盒

用過的版紙會傳送到卸版盒。卸版盒塞滿時，會顯示訊息而且本機會停止。廢棄用過的版紙。



▶ 您可在影片中觀看本程序。



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

- 視智慧型手機或平板電腦型號而定，此二維條碼可能無法讀取。在此情況下，請參考上述 URL 網頁。
- 觀看影片可能發生通訊等費用。
- 影片可能隨時取消，恕不另行通知。

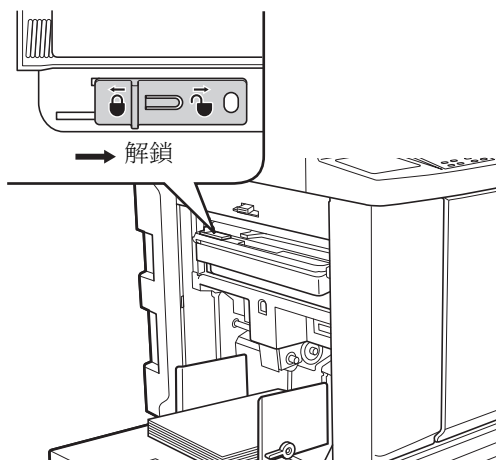


注意

如果手上等沾染了油墨，請立即用肥皂清洗。

1 解鎖卸版盒。

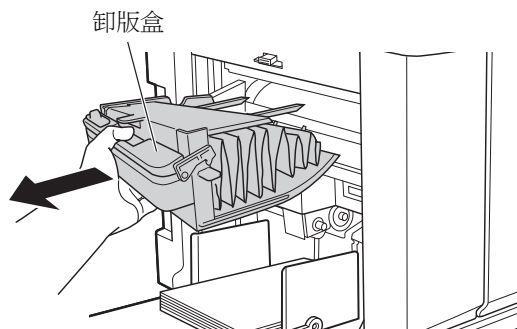
如果卸版盒鎖定，請將鎖定桿向右滑動將其解鎖。
(如果沒有安裝鎖定把手，則不需進行此操作。)



▶ 如果卸版盒已安裝掛鎖，請聯絡管理人解鎖。

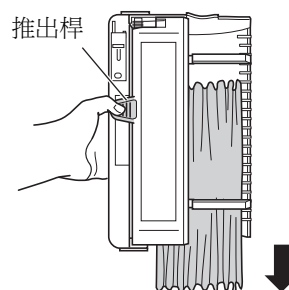
2 取出卸版盒。

握住卸版盒把手並水平拉出卸版盒。



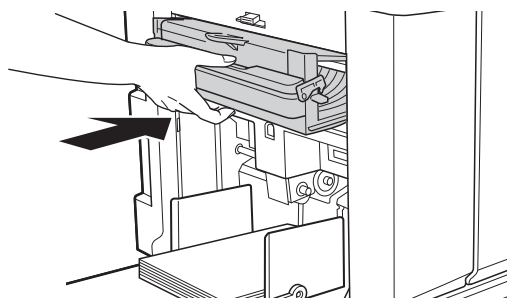
3 廢棄用過的版紙。

將卸版盒在垃圾桶上方向前傾。握住推出把手並倒出用過的版紙。



4 請放妥卸版盒。

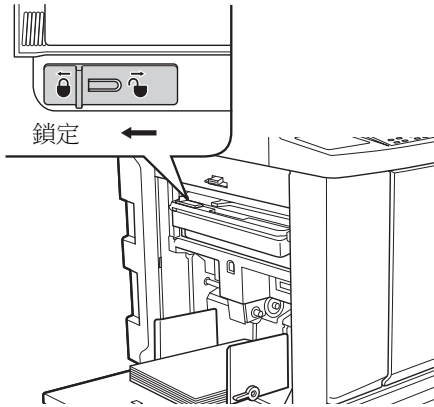
插入卸版盒，直到完全插入為止。



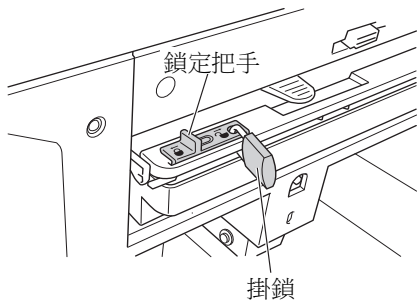
▶ 廢棄用過的版紙時請根據當地社區的處置規定辦理。
(☞ 95 “回收與廢棄用盡的耗材”)



- ▶ 通常您可以在卸版盒解鎖時使用它。根據需要將鎖定桿向左滑動以鎖定。



- ▶ 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。(購買市售的掛鎖。掛鎖插孔直徑為 7 mm。)



更換印刷滾筒

如果希望以不同顏色印刷，請更換印刷滾筒。當您想要取出本機內部的卡紙時，您也可以取出印刷滾筒。



注意

- 取下印刷滾筒後，印刷滾筒周圍或本機內部的區域可能留有油墨。請注意不要讓油墨弄髒手或衣物。如果手上等沾染了油墨，請立即用肥皂清洗。
- 將手伸入主機時，注意不要觸碰突出物或金屬板邊緣。否則可能導致人身傷害。
- 請勿豎立印刷滾筒。否則可能污染地板等。

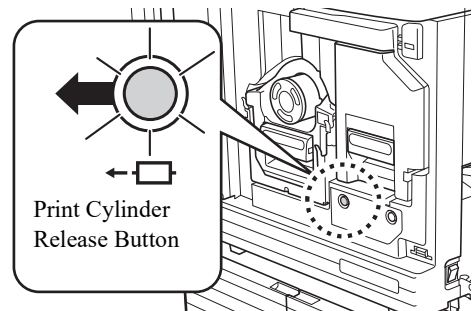


- ▶ 使用本機專用的印刷滾筒。
(120 “選購附件”)
- ▶ 取出或更換印刷滾筒時請保持電源接通。
- ▶ 將更換的印刷滾筒水平儲存在印刷滾筒盒內。

取出印刷滾筒

- 1 打開前機門。
- 2 檢查 [印刷滾筒釋放鍵] 指示燈是否亮起。

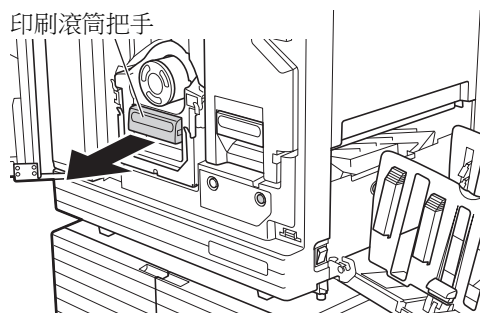
如果指示燈熄滅，按下 [印刷滾筒釋放鍵] 可使其亮起。



- ▶ 拉出製版機組時，不能拉出印刷滾筒。請將製版機組歸位，然後按 [印刷滾筒釋放鍵]。

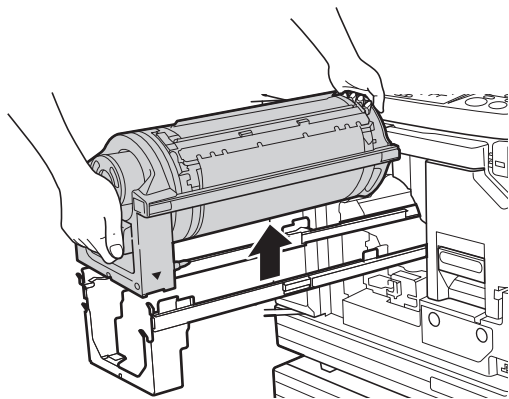
3 拉出印刷滾筒。

握住印刷滾筒把手並慢慢拉出印刷滾筒，直到拉不動為止。

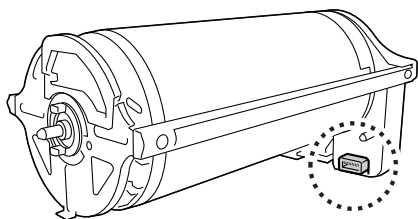


4 取出印刷滾筒。

使用雙手將印刷滾筒垂直拉起，以便將其從導軌上取下。握緊藍色把手部份。



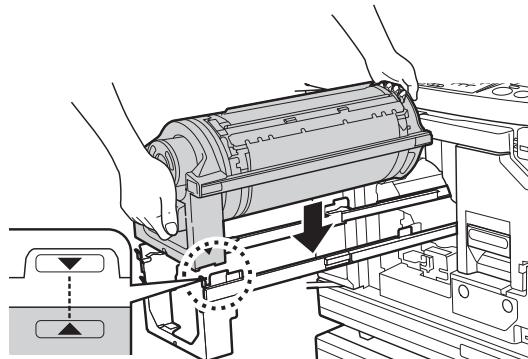
⚠ 請勿觸碰印刷滾筒上的接頭。無視這點可能會因為靜電或其他因素而導致印刷滾筒故障。



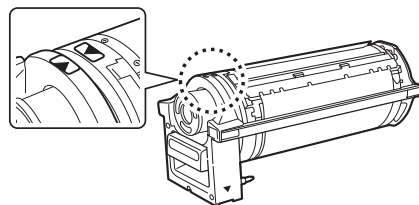
安裝印刷滾筒

1 將印刷滾筒放在導軌上。

將印刷滾筒上的 ▼ 標誌與導板上的 ▲ 標誌對準。將印刷滾筒水平放在導軌上。

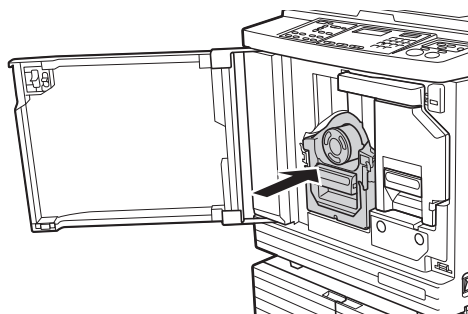


⚠ 如果手工旋轉印刷滾筒，請務必在完成程序之後將其歸位，使 ▼ 與 ▲ 標誌對準。



2 將印刷滾筒放回本機。

慢慢推入印刷滾筒，直到完全推入為止。



⚠ 推入印刷滾筒時，請勿握住印刷滾筒把手。

3 關閉前機門。

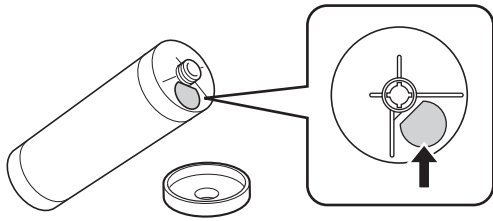
回收與廢棄用盡的耗材

油墨罐

- 廢棄用盡的油墨罐時請根據當地社區的處置規定辦理。如果需要，請參考下列操作過程分離特殊部件。

零件	材料
油墨罐和蓋子	塑膠 (聚丙烯或聚乙烯)
標籤	塑膠 (含金屬件)
油墨	植物油、石油烴化物、水、色素

- 從下圖箭頭所指部份撕下油墨罐邊緣的標籤，然後分別予以處置。



注意

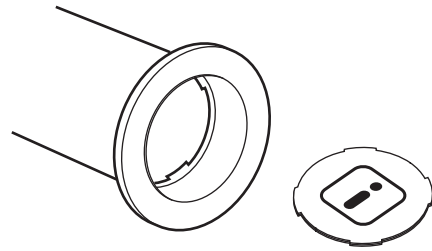
油墨罐邊緣周圍的區域上可能留有油墨。請注意不要讓油墨弄髒手或衣物。如果手上等沾染了油墨，請立即用肥皂清洗。

版紙芯

- 廢棄用盡的版紙芯時請根據當地社區的處置規定辦理。如果需要，請參考下列操作過程分離特殊部件。

零件	材料
芯	紙張
版紙卷	塑膠、日本紙張
標示 [i] 的剪切部份	塑膠 (含金屬件)、紙張

- 貼有 [i] 標誌的部份後側黏有含金屬件的標籤。請沿穿孔處撕開並分別予以處置。



用過的版紙

- 廢棄用過的版紙時請根據當地社區的處置規定辦理。如果需要，請參考下列操作過程分離特殊部件。

零件	材料
版紙卷	塑膠、日本紙張 (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

維修保養

維修保養

如果製版機組的熱敏印刷頭、選購的自動送稿機組的掃描台玻璃、白輥等零件有灰塵、污漬、白化等污漬，則印刷品質可能受損。建議您定期進行維修保養。



注意

請勿執行本手冊未描述的任何程序（調整、修理等）。若您想要調整或修理，請聯絡經銷商或授權維修人員。

熱敏印刷頭

熱敏印刷頭是在製版期間發熱並在版紙上形成微孔的部件。每次更換版紙卷時，請清潔熱敏印刷頭。打開製版機組蓋，然後用軟布等輕輕擦拭機組背面的熱敏印刷頭數次。



注意



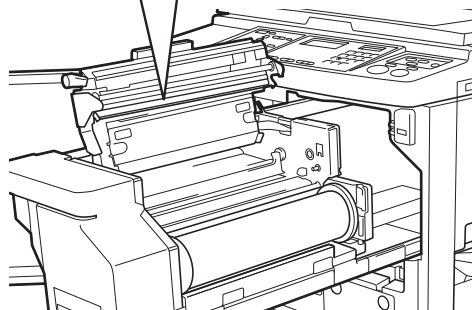
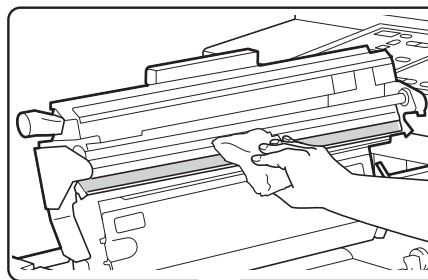
表面燙熱

請勿直接用手指觸碰熱敏印刷頭。熱敏印刷頭可能受熱，導致燙傷。



▶ 熱敏印刷頭屬高精密部件。應避免硬物過度撞擊或刮傷。

▶ 熱敏印刷頭易受靜電影響。在清潔之前，務請消除身體中累積的靜電。



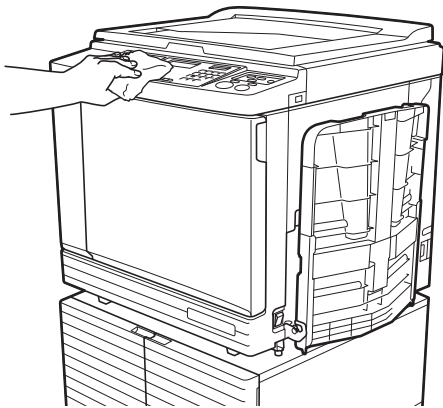
印表機外殼

定期使用軟布輕輕擦拭整個印表機外殼，防止印表機外殼變髒。

- ▶ 印表機外殼為塑膠件。清潔時切勿使用酒精或溶劑。

通常用乾布輕輕擦拭顯示屏。如果觸控面板沾染油墨，用少量清潔劑打濕布輕輕拭除。

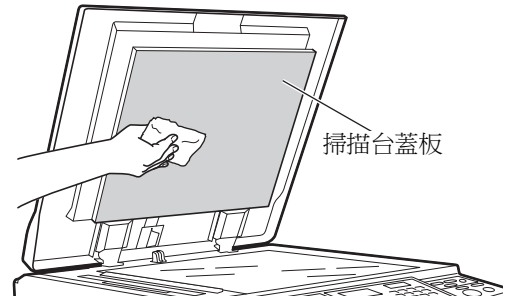
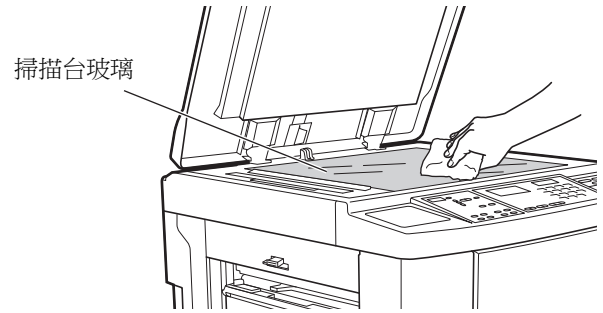
- ▶ 請勿直接向顯示屏塗上或噴灑清潔劑溶液。否則可能造成故障。



掃描台玻璃與掃描台蓋板

如果掃描台玻璃或掃描台蓋板有污漬，請用軟布或衛生紙輕輕擦拭數次。

- ▶ 掃描台玻璃屬高精密部件。應避免硬物過度撞擊或刮傷。

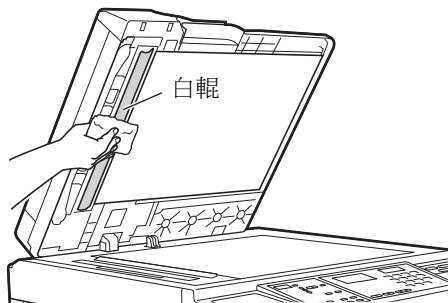
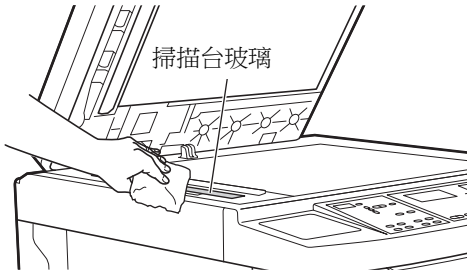


選購的自動送稿機

用軟布或衛生紙輕輕擦拭移除掃描台玻璃與白輥上的污漬。

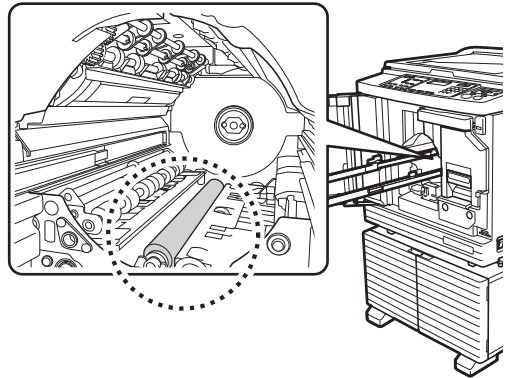


▶ 掃描台玻璃屬高精密部件。應避免硬物過度撞擊或刮傷。



壓輥

壓輥是使紙張貼緊印刷滾筒機組的部件。如果壓輥有污漬，污跡可能會出現在紙張背面。請用軟布或衛生紙輕輕擦拭壓輥數次。

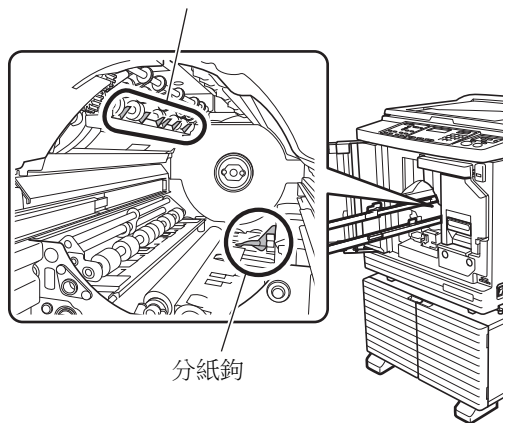


注意

- 清潔壓輥時，務必關閉本機電源。
- 取下印刷滾筒後，本機內部可能留有油墨。請注意不要讓油墨弄髒手或衣物。如果手上等沾染了油墨，請立即用肥皂清洗。
- 將手伸入主機時，注意不要觸碰分紙鉤或版紙移除鉤。分紙鉤和版紙移除鉤的尖端可能會傷到您的手。



版紙移除鉤



分紙鉤



第 10 章

故障檢修

當顯示訊息

本節說明顯示訊息時的故障檢修程序。



注意

將手伸入主機時，注意不要觸碰突出物或金屬板邊緣。否則可能導致人身傷害。

如何檢視訊息

根據情況，將顯示故障檢修程序。



1. 顯示

顯示代碼和訊息。

代碼 ¹	類型	說明
T00-0000 (P00-0000) ²	叫修錯誤	發生需要授權維修人員檢查和修理的錯誤時，會顯示這種錯誤。請告知經銷商或授權維修人員錯誤代碼。
A00-0000	版紙卡紙錯誤	版紙卡住時，會顯示這種錯誤。
B00-0000	選購配件錯誤	目前連接的任何選購配件發生錯誤時，會顯示這種錯誤。
C00-0000	耗材錯誤	油墨和版紙卷等任何耗材用盡時，會顯示這種錯誤。
D00-0000	安裝檢查錯誤	任何部份安裝不當時，會顯示這種錯誤。
E00-0000	維修保養錯誤	需要授權維修人員更換電池或定期檢查時，會顯示此項。請告知經銷商或授權維修人員錯誤代碼。
F00-0000 G00-0000	警告	控制面板上的設定不符合本機情況時，會顯示此項。
J00	卡紙錯誤	原稿或紙張卡住時，會顯示這種錯誤。

¹ 上表中各代碼的“0”，會顯示專屬的編號。

² 在數字顯示中，會顯示“P”，而不是“T”。

2. 錯誤位置指示器

發生錯誤的位置的指示燈會亮起。

3. [i] 指示燈

[i] 指示燈的顏色顯示本機狀態。

顯示	說明
i (藍色)	本機正常操作。
i (黃色)	本機正常操作，但需要匹配資訊的功能（剩餘數量顯示等）無法啟動。 📖 111 “當 [i] 指示燈閃爍，而且數字顯示中顯示 [H] 時”
i (關)	📖 112 “當 [i] 指示燈熄滅，而且數字顯示中顯示錯誤代碼時”

4. 代碼顯示 (數字顯示)

錯誤或警告代碼閃爍。

訊息

根據顯示的訊息進行操作。

■ T00-0000 (P00-0000) : 叫修錯誤


若要清除錯誤顯示，請按下 [RESET] 鍵。如果錯誤顯示沒有消失，請關閉電源。

訊息	操作
請叫修	與經銷商或授權維修人員聯絡。

■ A00-0000 : 版紙卡紙錯誤

若要清除錯誤顯示，採取措施並按下 [RESET] 鍵。

位置	代碼	訊息	操作
4 製版	A01	版紙卡住 重新放置版紙	拉出製版機組，然後將版紙卷放到正確的位置。 (📖 88 “設定版紙卷”) ⚠️ ▶ 如果收緊的版紙卷起皺或以鋸齒狀切割，請使用切割器等裁切版紙卷末端，然後將版紙卷放到正確的位置。
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 再次放妥印刷滾筒。 ③ 按下 [START] 鍵。
5 卸版盒	A05	版紙卡住 清除版紙	取出卸版盒，然後取出卡住的版紙。 (📖 92 “清空卸版盒”) 如果錯誤顯示沒有消失，請聯絡經銷商或授權維修人員。
1 給紙	A06	請確認設定	檢查送紙台下或紙張上是否有障礙物。 如果有障礙物，請移除。

位置	代碼	訊息	操作
③ 印刷滾筒	A16	版紙殘留 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 再次放妥印刷滾筒。 ③ 按下 [START] 鍵。
④ 製版	A17	清除版紙 關閉機組蓋	裁切版紙卷的切割器無法正常運作。 ① 拉出製版機組，然後取出版紙卷。 (📖 88 “設定版紙卷”) ② 關閉製版機組蓋以清除錯誤。 ③ 再次打開製版機組蓋，然後將版紙卷放到正確的位置。
④ 製版	A34	請確認設定	將版紙卷放到正確的位置。 (📖 88 “設定版紙卷”)  ▶ 如果收緊的版紙卷起皺或以鋸齒狀切割，請使用切割器等裁切版紙卷末端，然後將版紙卷放到正確的位置。

■ B00-0000：選購配件錯誤

若要清除錯誤顯示，採取措施並按下 [RESET] 鍵。

位置	代碼	訊息	操作
⑩ 紙帶分頁機	B22	請確認設定	開啟選購的紙帶分頁機電源。
⑩ 紙帶分頁機	B23	請確認設定	在選購的紙帶分頁機中設置新紙帶。
⑩ 紙帶分頁機	B24	請確認設定	檢查選購的紙帶分頁機並取出任何卡住的紙帶。
-	B29	不能識別 (USB hub)	USB 集線器設置在本機的 USB 連接埠內。 設置本機可使用的 USB 儲存器。 (📖 11 “原稿資料印刷”)
-	B30 B38 B39	不能識別	設置本機可使用的 USB 儲存器。 (📖 11 “原稿資料印刷”)
-	B32	請確認設定	確定網路纜線已正確連接本機，而且網路沒有問題。
-	B33	請確認設定	設定本機的 IP 位址。 (📖 67 “連接網路”)

■ C00-0000：耗材錯誤

若要清除錯誤顯示，採取措施並按下 [RESET] 鍵。

位置	代碼	訊息	操作
③ 印刷滾筒	C01	請更換油墨罐	此時請更換新油墨罐。 (☞ 90 “更換油墨罐”)
④ 製版	C02	請更換版紙卷	從製版機組中取出版紙芯，然後放置新的版紙卷。 (☞ 88 “設定版紙卷”)
⑤ 卸版盒	C03	請清空退版盒	處理卸版盒中的版紙。 (☞ 92 “清空卸版盒”)
① 給紙	C04	請確認設定	將紙張放在送紙台上。 (☞ 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	此時請更換新油墨罐。 (☞ 90 “更換油墨罐”)
④ 製版	C12	版紙已過期 請更換版紙卷	此時請更換新版紙卷。 (☞ 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	此時請更換新油墨罐和新版紙卷。 (☞ 90 “更換油墨罐”) (☞ 88 “設定版紙卷”)

■ D00-0000：安裝錯誤

若要清除錯誤顯示，採取措施並按下 [RESET] 鍵。

位置	代碼	訊息	操作
③ 印刷滾筒	D01	請確認設定	印刷滾筒未放到正確的位置或未正確放置。正確放妥印刷滾筒。 (☞ 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	將印刷滾筒放到正確的位置。 (☞ 93 “更換印刷滾筒”)  ▶ 使用本機專用的印刷滾筒。如果使用其他印刷滾筒，可能造成故障或問題。
③ 印刷 滾筒	D03	請確認設定	將油墨罐放到正確的位置。 (☞ 90 “更換油墨罐”)
③ 印刷 滾筒	D04	請確認設定	檢查油墨罐的類型和顏色是否適當。 將適當的油墨罐放到正確的位置。  ▶ 使用理想公司建議的油墨罐。如果使用其他油墨罐，可能造成故障或問題。 檢查油墨罐邊緣的標籤是否已撕下或有污漬。 油墨罐邊緣的標籤包含印刷所需的資訊。放妥油墨罐，並確保標籤完好且無污漬。 (☞ 90 “更換油墨罐”)
④ 製版	D05	請確認設定	將版紙卷放到正確的位置。 (☞ 88 “設定版紙卷”)
⑤ 卸版盒	D07	請確認設定	卸版盒未放到正確的位置或未正確放置。將卸版盒放到正確的位置。 (☞ 92 “清空卸版盒”)
④ 製版	D08 D09	請確認設定	製版機組蓋打開或未正確放置。 拉出製版機組，然後再次放妥機組蓋。 (☞ 88 “設定版紙卷”)
② 前機門	D11	請確認設定	本機前機門打開或未正確放置。再次關閉前機門。
-	D13	請叫修	本機後蓋取下。 與經銷商或授權維修人員聯絡。
④ 製版	D17	請確認設定	確定版紙卷類型適當。 將適當的版紙卷放到正確的位置。  ▶ 使用理想公司建議的版紙卷。如果使用其他版紙卷，可能造成故障或問題。 檢查版紙芯的 [ⓐ] 部份是否彎曲或被剪掉。 版紙芯的 [ⓐ] 部份包含印刷所需的資訊。 放妥包含未彎曲或被剪掉的 [ⓐ] 部份的版紙卷。 (☞ 88 “設定版紙卷”)

位置	代碼	訊息	操作
② 前機門	D18	請拉出印刷滾筒	可以拉出印刷滾筒。 拉出印刷滾筒。
② 前機門	D19	製版機組已開鎖	可以拉出製版機組。 拉出製版機組。
③ 印刷滾筒	D22	請確認設定	印刷滾筒沒有完全插入。 ① 按下 [印刷滾筒釋放鍵]，並等待亮起。 ② 拉出印刷滾筒，然後再次放妥。
⑧ 掃描	D23	請確認設定	關閉選購自動送稿機的自動送稿機蓋。
③ 印刷滾筒	D45	重新安裝油墨罐	油墨罐可能未正確安裝。 取下油墨罐，重新安裝。 (☞ 90 “更換油墨罐”)


■ E00-0000：維修保養錯誤

若要清除錯誤顯示，請按下 [RESET] 鍵。

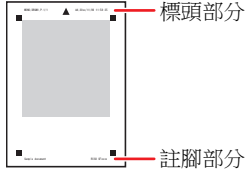
位置	代碼	訊息	操作
-	E01	請叫維修保養	本機內部電池電量幾乎耗盡。 與經銷商或授權維修人員聯絡，更換電池。
-	E02	請叫維修保養	與經銷商或授權維修人員聯絡，定期檢查。

■ F00-0000/G00-0000：警告

若要清除錯誤顯示，請按下 [RESET] 鍵。

位置	代碼	訊息	操作
③ 印刷滾筒	F01	請確認設定	印刷滾筒未放置版紙。執行製版。  ▶ 如果使印刷滾筒無版紙，印刷滾筒將變乾，此情況可能造成故障。務必執行製版或 [機密] 印刷 (☞ 56)，並且在印刷滾筒上放製版紙。
-	F04	已達上限 不能再使用 請向管理人查詢	計數已達到預設製版流程數或已印刷份數的上限。請洽詢您的管理員。 (☞ 71 “[總張數上限][版紙張數上限]”)
-	F05	請輸入印刷張數 超 [nn]	輸入大於所顯示值的數值，然後按下 [START] 鍵。 您可以在 [自選設定模式] 下變更 [最少印刷張數] 的設定 (☞ 61)。

位置	代碼	訊息	操作
① 7	F28	檢查送紙設定	如果 [紙張品質] (📖 60) 設定為 [標準]，當給紙設定桿設為 [卡片] 位置時，會顯示此屏幕。 檢查要使用的紙張，然後根據需要切換給紙設定桿 (📖 24) 的位置。並且將出紙跳翼調整撥盤設定至適當位置 (📖 26)。
① 給紙	F30	可能多重給紙	如果發生重給紙 (送入重疊的紙張) 狀況，請參考下列頁面步驟採取適當措施。 (📖 117 “ 紙張無法順暢地從送紙台給紙。 ”) 如果未發生重給紙狀況，將 [重給紙檢查] (📖 64) 設定為 [關]。
⑧ 掃描	F37	請確認設定	將原稿放在掃描台玻璃上。
-	F38	已 登記 請嘗試其他	如果其他用戶使用相同密碼，在 [用戶登記] (📖 69) 中登記密碼時會顯示此訊息。請登記不同密碼。
-	F39	不能使用 請向管理人查詢	設定為 [停止使用] (📖 70) 的用戶嘗試認證操作時會顯示此訊息。
⑧ 掃描	F45	請確認設定	打開掃描台蓋，然後再次將原稿放到正確的位置。
-	F51	油墨快要過期 請盡快使用或更換	為了在最佳狀態下使用油墨罐，請在製造日期後的 24 個月內用完。
-	F56	版紙快要過期 請盡快使用或更換	為了在最佳狀態下使用版紙卷，請在製造日期後的 24 個月內用完。
-	F57	油墨和版紙快要過期 請盡快使用或更換	為了在最佳狀態下使用油墨罐和版紙卷，請在製造日期後的 24 個月內用完。
-	F74	現在無法使用 高速印刷 請稍候	印刷滾筒內的溫度為 5°C 或以上時，可以使用 [高速]。 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夠高。
-	F96	ID 計數器報表 提出日期已到 請與管理人聯絡	請洽詢您的管理員並告知 ID 計數器報表日已到。  ▶ 直到執行 [計數器報表輸出] (📖 73) 之前，每次開啟電源就會顯示警告屏幕。如果當月不要執行 [計數器報表輸出]，請執行 [清除張數錯誤] (📖 73)。
-	G01	ADF 無法使用紙張記憶器列印。將原稿放在掃描台玻璃上	將紙張記憶器原稿放在掃描台玻璃上。



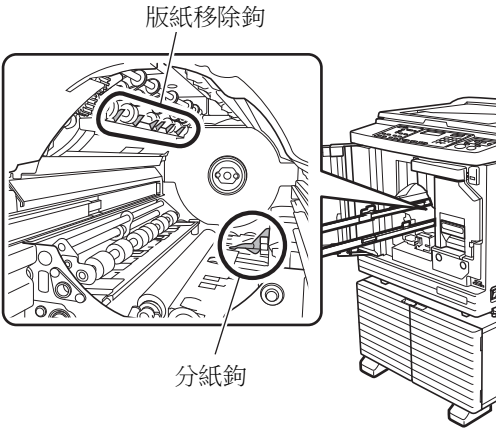
位置	代碼	訊息	操作
-	G02	解碼紙張記憶器 印刷失敗 檢查原稿位置	<p>如果紙張記憶器原稿未筆直放在掃描台玻璃上，可能無法正確掃描。再次放置紙張記憶器原稿。</p> <p>如果掃描台玻璃或掃描台蓋板有污漬，可能無法正確掃描紙張記憶器原稿。 清潔掃描台玻璃，重試掃描紙張記憶器原稿。 (☞ 99 “掃描台玻璃與掃描台蓋板”)</p> <p>如果紙張記憶器原稿髒污、有摺皺或摺痕，本機可能無法正確掃描紙張記憶器原稿。 建議將紙張記憶器原稿再次印刷到整潔的紙張上。</p> <p>本機可能無法正確掃描使用非建議印表機印刷的紙張記憶器原稿。請使用我們建議的印表機，再次印刷紙張記憶器原稿。關於 RISO 建議的印表機資訊，請與經銷商或授權維修人員聯絡。</p>
-	G03	設定適當的原稿	<p>確認紙張記憶器原稿上印刷的下列資訊，然後放入適當的紙張記憶器原稿。</p> <ul style="list-style-type: none"> 標頭部分：必須與 LCD 螢幕上顯示的頁碼 / 總頁數及轉換日期和時間相符。 註腳部分：必須與印表機型號相符。  <p>標頭部分</p> <p>註腳部分</p>
-	G04	原稿有誤 設定適當的原稿	<p>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。</p>
-	G10	此紙張尺寸無法使用 隔頁紙分頁	<p>想要執行 [隔頁紙分頁] (☞ 78) 時，請放入下列尺寸的紙張。</p> <p>(標準尺寸) SF5350EII/SF5250EII/SF5330EII/SF5230EII/SF5030EII A3☞、B4☞、A4☞ 或 Foolscap☞ SF5450EII/SF5430EII/SF5130EII Ledger☞、Legal☞ 或 Letter☞</p> <p>(自訂尺寸) 210 mm x 280 mm ~ 310 mm x 432 mm</p>

■ J00：卡紙錯誤

原稿或紙張卡住的錯誤位置指示器會閃爍。

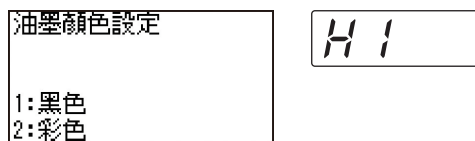


- ▶ 為了防止卡紙，請使用合適的印刷紙張。
([書 12](#) “印刷紙張”)
- ▶ 將原稿放在選購的自動送稿機上時，使用合適的原稿。
([書 12](#) “原稿”)

位置	操作
<p>6 給紙側</p>	<p>檢查給紙側並降下送紙台，然後取出任何卡住的紙張。 如果錯誤顯示沒有消失，請按下 [RESET] 鍵。</p> <p> ▶ 偶爾切換給紙設定桿可以防止卡紙。 (書 24 “設定送紙台與紙張”)</p>
<p>8 選購的自動送稿機</p>	<p>打開自動送稿機蓋，然後取出任何卡住的原稿。 視卡住的原稿位置而定，您也可以透過抬起掃描台蓋從自動送稿機底部取出。</p>
<p>3 印刷滾筒周圍</p>	<p>拉出印刷滾筒，然後取出任何卡住的紙張。 (書 93 “更換印刷滾筒”)</p> <p> 注意</p> <ul style="list-style-type: none"> • 取下印刷滾筒後，印刷滾筒周圍或本機內部的區域可能留有油墨。請注意不要讓油墨弄髒手或衣物。如果手上等沾染了油墨，請立即用肥皂清洗。 • 將手伸入主機時，注意不要觸碰分紙鉤或版紙移除鉤。分紙鉤和版紙移除鉤的尖端可能會傷到您的手。 <div style="text-align: center;">  <p>版紙移除鉤</p> <p>分紙鉤</p> </div>
<p>7 出紙側</p>	<p>檢查出紙側並取出任何卡住的紙張。</p>

當 [H] 指示燈閃爍，而且數字顯示中顯示 [H] 時

為了保持最佳印刷條件，本機會從消耗品取得資訊。
如果無法取得資訊，數字顯示中會顯示以 [H] 開頭的代碼。
輸入適當的數值。



- ▶ 如果您使用非理想公司建議的消耗品，本公司不承擔任何責任。我們也無法提供適當的設定值。如果不知道適當的設定值，建議您透過變更 [1] 等數值進行調整，同時檢查印刷結果。
- ▶ 如果執行以下操作，輸入的數值會被清除。在此情況下，必須重新輸入這些數值。
 - 電源開關關閉，然後再次開啟。
 - 當本機處於睡眠模式時按下 [WAKE-UP] 鍵。

■ [油墨資料輸入]

根據下表設定項目。

編號	屏幕顯示	設定說明	值
H1	油墨顏色設定 1：黑色 2：彩色	選擇與目前使用的印刷滾筒顏色相同的顏色。 按下 [START] 鍵轉至下一步。	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取得適當的印刷濃度。 按下 [START] 鍵轉至下一步。	1（淡）至 5（濃）
H3	首次印刷濃度調整 1（淡） 5（濃）	根據油墨輸入設定值以便為第一張印刷件取得適當的印刷濃度。 按下 [START] 鍵轉至下一步。	1（淡）至 5（濃）
HE	輸入月份後兩位	輸入要顯示 [F51] 警告 (📖 108) 的月。 按下 [START] 鍵轉至下一步。	01 至 12
HY	輸入年份後兩位	輸入要顯示 [F51] 警告 (📖 108) 的年。 按下 [START] 鍵可完成油墨資訊輸入。	01 至 99

■ [版紙資料輸入]

根據下表設定項目。

編號	屏幕顯示	設定說明	值
H4	版紙濃度 1 (淡) 10 (濃)	根據版紙輸入設定值以取得適當的製版濃度。 按下 [START] 鍵轉至下一步。	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取得適當的印刷濃度。 按下 [START] 鍵轉至下一步。	1 (淡) 至 5 (濃)
H6	首次印刷濃度調整 1 (淡) 5 (濃)	根據版紙輸入設定值以便為第一張印刷件取得適當的印刷濃度。 按下 [START] 鍵轉至下一步。	1 (淡) 至 5 (濃)
HE	輸入月份後兩位	輸入要顯示 [F56] 警告 (📖 108) 的月。 按下 [START] 鍵轉至下一步。	01 至 12
HY	輸入年份後兩位	輸入要顯示 [F56] 警告 (📖 108) 的年。 按下 [START] 鍵可完成版紙資料輸入。	01 至 99

當 [0] 指示燈熄滅，而且數字顯示中顯示錯誤代碼時

請參考以下各頁，並根據代碼進行操作。

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

故障檢修


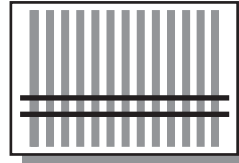
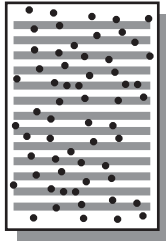
與經銷商或授權維修人員聯絡之前，請檢查下表並採取適當措施。


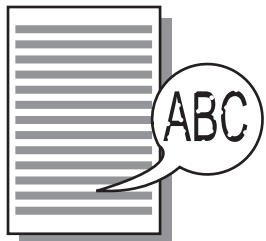
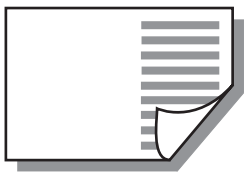


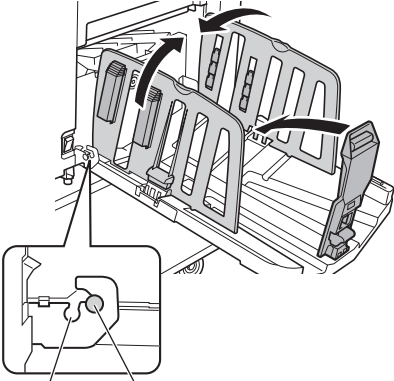
注意

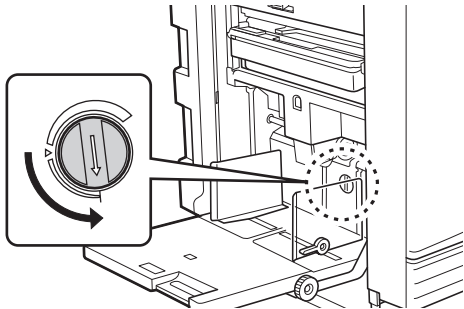
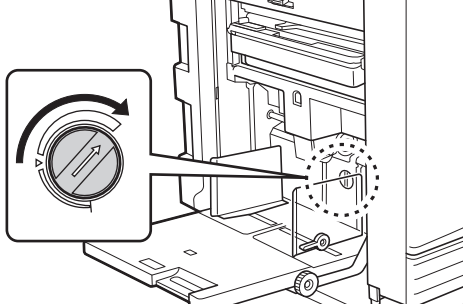
請勿執行本手冊未描述的任何程序（調整、修理等）。若您想要調整或修理，請聯絡經銷商或授權維修人員。

問題	檢查要點	操作
即使電源開啟，顯示屏也沒有顯示任何內容。	檢查本機是否處於睡眠模式。	當控制面板上的 [WAKE-UP] 鍵亮起時，本機處於睡眠模式。按下 [WAKE-UP] 鍵以啟用本機的操作。
當電源開啟時，本機未啟動。	檢查電源是否連接。	<ul style="list-style-type: none"> 檢查電源線是否正確連接到本機和電源插座。 檢查市售斷路器是否已跳開。
送紙台無法關閉。	檢查給紙台導板是否完全展開。	開啟電源，讓送紙台降到底。抬起給紙台導板的鎖定把手，將給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”)
	檢查送紙台降到底部之前是否就已切斷電源。	
印刷滾筒無法放到正確的位置。	檢查印刷滾筒是否旋轉到正確的停止位置。	如果手工旋轉印刷滾筒，請務必在完成程序之後將其歸位，使 ▼ 與 ▲ 標誌對準。 
	檢查印刷滾筒是否正確放在導軌上。	將印刷滾筒正確放在導軌上。 (☞ 93 “更換印刷滾筒”)
即使油墨罐已放妥，錯誤訊息仍未消失。	檢查油墨罐是否放到正確的位置。	插入油墨罐後，順時針旋轉將其鎖定。 (☞ 90 “更換油墨罐”)
	檢查油墨罐邊緣的標籤是否被刮傷或撕下。	您不能使用標籤被刮傷或撕下的油墨罐。將新的油墨罐放到正確的位置。 (☞ 90 “更換油墨罐”)
即使版紙卷已放妥，錯誤訊息仍未消失。	檢查版紙卷是否放到正確的位置。	放置版紙卷時，讓有 [Ⓛ] 標誌的版紙芯側位於左側。 (☞ 88 “設定版紙卷”)
	檢查版紙芯內部的 [Ⓛ] 部份是否彎曲或被剪掉。	您不能使用 [Ⓛ] 部份彎曲或被剪掉的版紙卷。放置新的版紙卷。 (☞ 88 “設定版紙卷”)
不能放妥卸版盒。	檢查卸版盒的鎖定桿是否鎖定。	將卸版盒的鎖定桿 (☞ 92) 向右滑動將其解鎖。然後，將卸版盒放到正確的位置。
印刷件上沒有圖像。	檢查是否將原稿面朝上放置。	將原稿面朝下放置。 (☞ 28 “放置原稿”)
關閉掃描台蓋而未放置原稿，印刷模式自動切換為製版模式。	檢查是否用力關閉掃描台蓋。	若在印刷模式中關閉掃描台蓋時放置並偵測到原稿，本機會自動切換為製版模式。但是，即使沒有原稿，用力關閉掃描台蓋仍可能導致本機誤偵測到已放置原稿。 輕輕關閉掃描台蓋。

問題	檢查要點	操作
印刷紙張上有一部份圖像缺失。	檢查掃描台玻璃是否有污漬。	用軟布等擦拭掃描台玻璃。 (☞ 98 “ 維修保養 ”)
	檢查版紙上是否黏有任何異物。	拉出印刷滾筒，檢查版紙上是否黏有任何異物。如果有異物，請清除。 如果版紙與印刷滾筒之間存在異物，請取出版紙，並清除異物。然後放好印刷滾筒，重新執行製版流程。
	檢查送紙台上為製版所放紙張的尺寸是否小於原稿尺寸。	要製作的版紙尺寸是根據送紙台上所放的紙張尺寸來決定的。 在送紙台上放置與原稿相同尺寸的紙張，然後執行製版流程。
	要印刷的圖像尺寸是否超出本機的最大印刷區域？	最大印刷區域視機型而異。 (☞ 14 “ 最大印刷區域 ”) 若原稿超出最大印刷區域，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] ”)
印刷紙張上發現白線。 	檢查製版機組的熱敏印刷頭或選購的自動送稿機組的掃描台玻璃是否有污漬。	用軟布等擦拭熱敏印刷頭或掃描台玻璃。 (☞ 98 “ 維修保養 ”)
印刷紙張上發現線條。 	檢查選購的自動送稿機組的掃描台玻璃是否有污漬。	用軟布等擦拭掃描台玻璃。 (☞ 98 “ 維修保養 ”)
印刷紙張的整體背景有污漬。 	檢查是否將報紙等彩色紙用作原稿。	減小 [SCANNING LEVEL] (☞ 40) 中的對比度並再次執行製版。
	檢查掃描台玻璃是否有污漬。	用軟布等擦拭掃描台玻璃。 (☞ 98 “ 維修保養 ”)
印刷紙張邊緣有油污。	檢查送紙台上為製版所放紙張的尺寸是否大於原稿尺寸。	在送紙台上放置與原稿相同尺寸的紙張，然後執行製版流程。
	製版時檢查給紙台導板是否符合紙張寬度。	要製作的版紙尺寸是根據送紙台上所放的紙張尺寸 (給紙台導板的寬度與紙張長度) 來決定的。 如果送紙台上為製版所放紙張的尺寸大於原稿尺寸，製版也會包含原稿外部。 因此，如果掃描台蓋沒有關緊，原稿邊緣可能被當作陰影處理。
	印刷明信片等厚紙時，檢查紙角是否刮傷版紙。	再次執行製版。 使用適合本機的紙張。 (☞ 12 “ 印刷紙張 ”)
	檢查上次製版後使用的版紙卷是否經過很長的時間。	再次執行製版。

問題	檢查要點	操作
印刷紙張背面有油污。 	檢查壓輥是否被油墨污染。	取下印刷滾筒，然後用軟布等擦拭壓輥。 (☞ 98 “維修保養”) 如果印刷位置偏離紙張，可能造成壓輥被油墨污染。將印刷位置調整到紙張尺寸內。
	製版時檢查給紙台導板是否符合紙張寬度。	執行製版時，將給紙台導板對齊紙張寬度。 (☞ 24 “設定送紙台與紙張”) 如果給紙台導板沒有對齊紙張寬度，則會在比紙張尺寸寬的區域製版。因此，油墨會黏在超出紙張的壓輥上，可能造成油墨印在紙張上。
	檢查所用的紙張是否無法有效吸墨。	由於在油墨乾燥前送入下一張紙，因此會在紙張反面上留下墨跡。 採取以下措施。 <ul style="list-style-type: none"> 請使用能有效吸墨的紙張。 調低印刷速度。 [SPEED] (☞ 46) 降低印刷濃度。 [DENSITY] (☞ 47) [SCANNING LEVEL] (☞ 40) [INK SAVING] (☞ 41)
印刷圖像很淡。 印刷文字模糊。 	檢查是否在長時間未使用印刷滾筒後執行印刷。	如果長時間未使用印刷滾筒，印刷滾筒表面的油墨可能變乾。在這種情況下印刷，可能導致剛開始印刷後的前幾張紙以較淡的墨跡印刷。 在開始實際印刷前，按下 [PROOF] 鍵並印刷幾張。 執行 [IDLING] (☞ 56) 可以從開始印刷時就立即獲得高印刷品質。這樣可以減少紙張浪費。
	檢查原稿本身是否較淡。	增加 [SCANNING LEVEL] (☞ 40) 中的對比度並再次製版。 使用鉛筆書寫的原稿時，設定 [PENCIL] (☞ 39)。
	檢查安裝本機或存放油墨罐的位置溫度是否較低 (低於 15°C)。	在 15°C 或更高溫的位置使用本機。 對於存放在低溫位置的油墨罐，請存放在 15°C 或更高溫的位置後再使用。 (☞ 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淡。
雖然執行 [2-UP]，但一面沒有印刷任何內容。 	檢查發出警報聲時是否放置原稿。	如果在放置第二張和後續原稿前經過指定時間，會自動開始製版。不能掃描的任何部份會作為頁邊。 如果時間太短，請在 [自選設定模式] 下變更 [2 面連寫模式掃描等待時間] (☞ 60)。
	檢查掃描原稿時是否按下 [STOP] 鍵。	如果在掃描原稿時按下 [STOP] 鍵，掃描會中斷。直到所有原稿都掃描完成前，請勿按下 [STOP] 鍵。
垂直印刷位置已偏移。	檢查送紙台上的垂直印刷位置調整撥盤是否設定為標準位置。	降下送紙台，然後旋轉垂直印刷位置調整撥盤。調整後，在試印件上檢查印刷位置。 (☞ 48 “調整印刷位置 [PRINT POSITION]”)

問題	檢查要點	操作
紙張放在印刷滾筒上。	檢查印刷紙張頂部的頁邊是否足夠。	印刷紙張頂部（出紙方向前端）的頁邊必須至少 5 mm。降低水平印刷位置，然後印刷。如果不能降低印刷位置，請縮小原稿尺寸，以留出足夠的頁邊，然後再次執行製版。 (☞ 41 “放大或縮小原稿尺寸 [縮放比例]”)
	檢查原稿頂部是否有寬實心區。	如果原稿頂部有寬實心區，原稿比較容易黏到印刷滾筒上。將原稿上下顛倒放置並再次執行製版。
	檢查使用的紙張是否適當。	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）是否對齊送紙方向。	放置紙張時，使其紋理對齊送紙方向。 (☞ 13 “防止卡紙和送紙錯誤”)
已輸出的印刷紙張沒有整齊堆放在出紙台中。	檢查出紙台導板與出紙擋板的位置是否適當。	將出紙台導板與出紙擋板調整到適合紙張尺寸的位置。 對於厚紙，請將它們稍微拉寬。 如果已調整送紙台的垂直位置，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”)
	檢查出紙跳翼的位置是否適當。	將出紙跳翼調整撥盤 (☞ 26) 轉動到與紙張類型或尺寸相應的位置。
印刷紙張在出紙台的出紙擋板上排出。	-	遵照下列步驟調整出紙台。 ① 將出紙台導板和出紙擋板摺疊起來。 ② 用雙手將出紙台的兩側抬起，然後將出紙台軸向軸承的位置 B 移動。  B：紙張在擋板上排出時 A：普通位置

問題	檢查要點	操作
<p>紙張無法順暢地從送紙台給紙。 (跳紙或多張供給)</p>	<p>檢查使用的紙張是否適當。</p>	<p>使用適合本機的紙張。 (☞ 12 “印刷紙張”)</p>
	<p>檢查給紙設定桿的位置是否適當。</p>	<p>使用厚或光滑的紙張時，將給紙設定桿切換到 [卡片] 位置。 (☞ 24 “設定送紙台與紙張”)</p>
	<p>檢查搓紙板角度是否適當。</p>	<p>旋轉搓紙板角度調整輪，依照紙張條件調整搓紙板角度。</p> <p>! ▶ 執行調整之前，務請從送紙台取出所有紙張，然後確認送紙台已降到底。</p> <p>■ 跳紙時 逆時針旋轉撥盤。</p>  <p>■ 供給了多張紙時 順時針旋轉撥盤。</p> 
<p>檢查 [紙張品質] 是否正確設定。</p>	<p>根據需要設定 [紙張品質] (☞ 60)。詳情請聯絡經銷商或授權維修人員。</p>	
<p>印刷後的紙張剝落，或是前端起皺。</p>	<p>檢查搓紙板角度是否適當。</p>	<p>旋轉搓紙板角度調整輪 (請參見上圖)，調整搓紙板角度。</p>

問題	檢查要點	操作
雖然並無卡紙，但是顯示錯誤訊息。	檢查是否已輸出抬起的紙張。	印刷紙張頂部（出紙方向前端）的頁邊必須至少 5 mm。降低水平印刷位置，然後印刷。如果不能降低印刷位置，請縮小原稿尺寸，以留出足夠的頁邊，然後再次執行製版。 (☞ 41 “放大或縮小原稿尺寸 [縮放比例]”)
	檢查本機是否直接接觸陽光。	如果本機直接接觸陽光，傳感器可能故障。使用窗簾等遮蔽光線，使直射陽光無法照到本機。
印刷速度不能設定為 [高速]。	檢查是否在寒冷的位置執行印刷。	印刷滾筒內的溫度為 5°C 或以上時，可以使用 [高速]。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]。	檢查是否設定了無法與 [快速製版] 同時使用的功能。	如果您設定了無法與 [快速製版] 同時使用的功能，[快速製版] (☞ 62) 會停用。
電腦已發送含有多頁的原稿資料。即使設定印刷多份，本機仍然一次一頁地重複製版。	檢查是否在電腦的印刷對話方塊中選取 [校對] 選項。	暫時刪除本機已接收的原稿資料。若要刪除原稿資料，請按下 [INTERFACE] 鍵 (☞ 30)。在電腦的印刷對話方塊中取消選取 [校對] 選項，然後將原稿資料重新發送到本機。 (☞ 30 “從電腦印刷”)
雖然電腦已發送原稿資料，但本機無法接收。	檢查操作面板上的 [INTERFACE] 指示燈是否熄滅。	按下 [INTERFACE] 鍵 (☞ 30) 可使指示燈亮起。
[START] 鍵閃爍。	檢查接收到的原稿資料是否等待輸出。	按下 [START] 鍵印刷。
雖然已使用 [1: 手動] 設定本機的 IP 位址，但重新啟動後會變更為 [2: 自動]。	檢查已輸入的 IP 位址是否與網路上的其他裝置相同。	設定唯一的 IP 位址。
嘗試使用 [紙張記憶器列印] 功能在本機上掃描紙張記憶器原稿時發生錯誤。	檢查用於 [紙張記憶器列印] 的原稿是否符合右側所述要求。	檢查至少符合以下所有要求後，再次印刷紙張記憶器原稿。 • 使用雷射印表機印刷 • 印刷解析度為 600 × 600 dpi 或以上 • 以 100% 印刷，不調整大小 不過，即使符合以上要求，視印刷品質和其他條件而定，本機也可能無法正確掃描。



第 11 章

附錄

選購附件

有各種各樣的選購附件可用於增強本機功能。
若要購買選購附件，請聯絡經銷商或授權維修人員。

■ Auto Document Feeder AF-VII (自動送稿機 AF-VII)

可自動供給多達 50 頁原稿。

■ 彩色印刷滾筒

只要更換印刷滾筒，就能輕鬆變更列印顏色。(包括專用盒)

■ Wide Stacking Tray (寬堆疊紙台)

具有紙張整理器的出紙台。

■ IC Card Reader Activation kit RG (IC 卡讀卡機啟動套件 RG)

可透過使用 IC 卡進行個別用戶管理並加強安全性。
若要使用 IC 卡，必須在 [自選設定模式] 中設定 [驗證設定] (☞ 69)。

■ Job Separator IV;NIII (紙帶分頁機 IV;NIII)

使用 [紙帶分頁] 功能 (☞ 61) 時，只要插入紙帶，就能輕鬆分離印刷紙張。

■ RISO Network Kit S10 (RISO 網路套件 S10)

將以下機型連接網路時需要。
SF5430EII/SF5330EII/SF5230EII/SF5130EII/
SF5030EII

■ Card Feed Kit (卡片入紙套件)

用於穩定送入下列重量範圍的紙張。
100 g/m² ~ 400 g/m²

■ Envelope Feed Kit (信封入紙套件)

用於穩定送入信封。

■ RISO Printer Driver for Macintosh (適用於 Macintosh 的 RISO 印表機驅動程式)

在 Mac OS 使用本機的印表機驅動程式。

規格

■ SF5450EII/SF5350EII/SF5250EII

型號	SF5450EII	SF5350EII	SF5250EII
製版方法	高速數碼製版		
製版時間 ¹ ([快速製版] 為關閉時)	- 約 19 秒 (信紙, 短邊給紙) - 約 17 秒 (信紙, 長邊給紙)	- 約 20 秒 (A4 紙張, 短邊給紙) - 約 16 秒 (A4 紙張, 長邊給紙)	
製版時間 ¹ ([快速製版] 為開啟時)	- 約 17 秒 (信紙, 短邊給紙) - 約 15 秒 (信紙, 長邊給紙)	- 約 18 秒 (A4 紙張, 短邊給紙) - 約 14 秒 (A4 紙張, 長邊給紙)	
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(版紙上的穿孔 ² : 600 dpi × 600 dpi) 設定 [快速製版] 時 : 300 dpi × 400 dpi(版紙上的穿孔 ² : 600 dpi × 400 dpi)		
原稿類型	書本 (10 kg 或以下) 或稿紙		
原稿重量	使用自動送稿機時 : 50 g/m ² ~ 128 g/m ² (普通紙張)		
原稿尺寸	使用掃描台玻璃時 : 50 mm × 90 mm ~ 310 mm × 432 mm 使用自動送稿機時 : 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 110 mm 或更低)		
出紙台堆疊容量	1000 張 ³ (堆疊高度 110 mm 或更低)		
印刷速度	6 個等級 : 每分鐘 60、80、100、120、130、150(高速 ⁴) 張		
印刷位置調整	水平 : ±15 mm 垂直 : ±10 mm		
圖像處理模式	文字、寫真、文圖、鉛筆		
印刷縮放比率	類型 : mm 無倍縮放 (50% ~ 200%)、100% 縮放比率、 3 個放大等級 (141%、122%、116%)、4 個縮小等級 (94%、87%、82%、71%) 類型 : 英寸 無倍縮放 (50% ~ 200%)、100% 縮放比率、 3 個放大等級 (154%、129%、121%)、4 個縮小等級 (94%、78%、65%、61%)		
用戶介面	液晶面板		
功能	原稿掃描模式、掃描對比度、放大 / 縮小、網點處理、2 面連寫、書本陰影、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、編程列表 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 儲存器印刷、紙張記憶器列印、自動休息設定、自動關機設定、ECO 模式、RISO iQuality System		
變更顏色	印刷滾筒更換方法		

油墨供給	全自動 (1000 毫升 / 筒)		
版紙供給 / 廢版紙	全自動 (約每卷 215 張)	全自動 (約每卷 220 張)	全自動 (約每卷 250 張)
卸版方法	盒型 (與垂直卸版型相容)		
運作噪音	最大 66 dB (A) (在運作位置以每分鐘 100 張的速度印刷時)		
電源	AC 100-240 V 50-60 Hz <3.4-1.6 A>	SF5350EIIIE AC 220-240 V 50-60 Hz <1.6 A> SF5350EIIIA 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	未連接選購附件時：最大 300 W (空閒：20 W 或更低，睡眠：5 W 或更低，關機：0.3 W 或更低) 連接選購附件時 ⁷ ：最大 315 W (空閒：30 W 或更低，睡眠：10 W 或更低，關機：0.3 W 或更低)		
尺寸 (W×D×H)	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 (W×D×H)	1415 mm × 1240 mm × 1515 mm ⁹		
重量	101 kg ¹⁰		
安全資訊	室內型，污染度 ²¹¹ ，海拔 2000 m 或更低		
選購附件	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 設定為 100% 縮放比率時的測量值。

² 版紙上的穿孔是一平方英寸的版紙上的穿孔數。

³ 使用以下紙張重量時；64 g/m² ~ 80 g/m²

⁴ 如果印刷滾筒內部溫度低於 5°C，則無法使用 [高速]。

⁵ 已安裝選購的自動送稿機時可使用。

⁶ 已安裝選購的紙帶分頁機時可使用。

⁷ 已安裝以下所有選購附件時。

– 自動送稿機

– 紙帶分頁機

– IC 卡讀卡機

⁸ 深度不包括專用機架的撐腳。

⁹ 高度包括專用機架。

¹⁰ 重量不包括油墨、版紙卷和機架。

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

型號	SF5430EII	SF5330EII	SF5230EII	SF5130EII	SF5030EII
製版方法	高速數碼製版				
製版時間 ¹ ([快速製版] 為關閉時)	- 約 19 秒 (信紙, 短邊給紙) - 約 17 秒 (信紙, 長邊給紙)	- 約 20 秒 (A4 紙張, 短邊給紙) - 約 16 秒 (A4 紙張, 長邊給紙)		約 19 秒 (信紙, 短邊給紙)	約 22 秒 (A4 紙張, 短邊給紙)
製版時間 ¹ ([快速製版] 為開啟時)	- 約 17 秒 (信紙, 短邊給紙) - 約 15 秒 (信紙, 長邊給紙)	- 約 18 秒 (A4 紙張, 短邊給紙) - 約 14 秒 (A4 紙張, 長邊給紙)		約 17 秒 (信紙, 短邊給紙)	約 20 秒 (A4 紙張, 短邊給紙)
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(版紙上的穿孔 ² : 600 dpi × 600 dpi) 設定 [快速製版] 時 : 300 dpi × 400 dpi(版紙上的穿孔 ² : 600 dpi × 400 dpi)				
原稿類型	書本 (10 kg 或以下) 或稿紙				
原稿重量	使用自動送稿機時 : 50 g/m ² ~ 128 g/m ² (普通紙張)				
原稿尺寸	使用掃描台玻璃時 : 50 mm × 90 mm ~ 310 mm × 432 mm 使用自動送稿機時 : 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 110 mm 或更低)				
出紙台堆疊容量	1000 張 ³ (堆疊高度 110 mm 或更低)				
印刷速度	5 個等級 : 每分鐘 60、80、100、120、130 張				
印刷位置調整	水平 : ±15 mm 垂直 : ±10 mm				
圖像處理模式	文字、寫真、文圖、鉛筆				
印刷縮放比率	類型 : mm 無倍縮放 (50% ~ 200%)、100% 縮放比率、 3 個放大等級 (141%、122%、116%)、4 個縮小等級 (94%、87%、82%、71%) 類型 : 英寸 無倍縮放 (50% ~ 200%)、100% 縮放比率、 3 個放大等級 (154%、129%、121%)、4 個縮小等級 (94%、78%、65%、61%)				
用戶介面	液晶面板				
功能	原稿掃描模式、掃描對比度、放大 / 縮小、網點處理、2 面連寫、書本陰影、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、編程列表 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 儲存器印刷、紙張記憶器列印、自動休息設定、自動關機設定、ECO 模式、RISO iQuality System				

變更顏色	印刷滾筒更換方法				
油墨供給	全自動 (1000 毫升 / 筒)				
版紙供給 / 廢版紙	全自動 (約每卷 215 張)	全自動 (約每卷 220 張)	全自動 (約每卷 250 張)	全自動 (約每卷 295 張)	
卸版方法	盒型 (與垂直卸版型相容)				
運作噪音	最大 66 dB (A) (在運作位置以每分鐘 100 張的速度印刷時)				
電源 ⁶	AC 100-120 V/ AC 220-240 V 50-60 Hz <3.4-1.6 A>	• 韓國： AC 220 V 60 Hz <1.6 A> • 台灣 AC 110 V 60 Hz <3.4 A> • 其他國家： AC 220-240 V 50-60 Hz <1.6 A>	SF5230EIIU AC 220-240 V 50-60 Hz <1.6 A> SF5230EIII AC 220-240 V 50-60 Hz <1.6 A> SF5230EIIA • 韓國： AC 220 V 60 Hz <1.6 A> • 台灣 AC 110 V 60 Hz <3.4 A> • 其他國家： 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> SF5130EIIA AC 220-240 V 50-60 Hz <1.6 A>	AC 220-240 V 50-60 Hz <1.6 A>
功率消耗	未連接選購附件時：最大 300 W (空閒：20 W 或更低，睡眠：5 W 或更低，關機：0.3 W 或更低) 連接選購附件時 ⁷ ：最大 315 W (空閒：30 W 或更低，睡眠：10 W 或更低，關機：0.3 W 或更低)				
尺寸 (W×D×H)	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 (W×D×H)	1415 mm × 1240 mm × 1515 mm ⁹				
重量	100 kg ¹⁰				
安全資訊	室內型，污染度 ²¹¹ ，海拔 2000 m 或更低				
選購附件	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 設定為 100% 縮放比率時的測量值。

² 版紙上的穿孔是一平方英寸的版紙上的穿孔數。

³ 使用以下紙張重量時：64 g/m² ~ 80 g/m²

⁴ 已安裝選購的自動送稿機時可使用。

⁵ 已安裝選購的紙帶分頁機時可使用。

⁶ 若要在 100-120 V 和 220-240 V 之間切換，請聯絡經銷商或授權維修人員。

⁷ 已安裝以下所有選購附件時。

– 自動送稿機

– 紙帶分頁機

– IC 卡讀卡機

⁸ 深度不包括專用機架的撐腳。

⁹ 高度包括專用機架。

¹⁰ 重量不包括油墨、版紙卷和機架。

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

• 產品規格和類型如有變更恕不另行通知。

• 請注意，由於對本機進行改進及更改，本手冊中某些圖像與說明可能不與您所購買的機器相對應。

索引

符號和數字

[*] 鍵.....	19
[+] 鍵.....	19
[×] 鍵.....	19
[] 指示燈.....	19, 103
[1:1].....	41, 42
[1:1] 鍵.....	41, 42
2 面連寫.....	42
[2-UP (2 面連寫)] 鍵.....	20
2 面連寫復原設定.....	62
2 面連寫模式掃描等待時間.....	60

A

[AUTO PROCESS (自動流程)] 鍵.....	19
------------------------------	----

B

BOOK.....	40
[BOOK (書本陰影)] 鍵.....	20

C

[C] 鍵.....	19
[COARSE/FINE (粗網/細網)] 鍵.....	20
[CONFIDENTIAL (機密)] 鍵.....	20, 56
[CUSTOM (自選設定)] 鍵.....	20

D

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

E

ECO 模式.....	64
-------------	----

I

IC Card Reader Activation kit RG (IC 卡讀卡機啟動套件 RG).....	120
[IDLING (拌墨)] 鍵.....	20, 56
[INK SAVING (節省油墨)] 鍵.....	20, 41
[INTERFACE (介面)] 鍵.....	20
IP 位址 (IPv4).....	65, 67
IP 位址 (IPv6).....	65, 68

L

LAN 連接埠.....	16
--------------	----

LCD 亮度.....	64
[LINE/PHOTO].....	38, 59
[LINE/PHOTO (文字/寫真)] 鍵.....	20

M

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

P

[P] 鍵.....	19
[PENCIL (鉛筆)] 鍵.....	20
PIN 密碼.....	70
[PRINT POSITION (印刷位置)] 鍵.....	19
[PRINT (印刷)] 鍵.....	19
[PROOF (試印)] 鍵.....	19

R

Received file.....	21
[RESET (重設)] 鍵.....	19
RISO Printer Driver (RISO 印表機驅動程式).....	11
RISO Utility Software (RISO 公用程式軟體).....	11
RISO 控制台.....	82

S

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

U

USB 連接埠.....	16, 17
USB 儲存器.....	11, 32

W

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

一畫

[一般] 頁籤屏幕.....	83
一般用戶.....	69

三畫

工作保留時間.....	61
-------------	----

四畫

分離風扇	62
尺寸	41
文字	38
文圖	39
文圖模式設定	63
水平方向	48

五畫

出紙台	17
出紙台導板	17
出紙跳翼	17
出紙跳翼調整撥盤	26
出紙擋板	17
[用戶] 頁籤屏幕	83
用戶名	82
用戶登記	69

六畫

印刷	22
印刷位置	48
印刷流程	22, 46
印刷紙張	12
印刷區域	14
印刷基本屏幕	21
印刷張數復原設定	62
印刷速度	46, 59
印刷滾筒	17
印刷滾筒把手	17
印刷滾筒計數	76
印刷滾筒釋放鍵	17
印刷濃度	47, 59
印刷總張數顯示	76
[印表機] 選單	84
多張原稿模式	53
自動休息	60
自動拌墨時間	60
自動流程	22, 29, 31, 59
自動送稿機	18
自動送稿機出紙台	18
自動送稿機半自動	61
自動送稿機原稿導板	18
自動送稿機蓋	18

自動清除時間	60
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] 頁籤屏幕	83

八畫

卸版盒	16
所顯示語言	64
油墨資料輸入	111
油墨顏色	21
油墨罐	17
版紙卷	17
版紙卷承輪	17
版紙張數上限	71
版紙資料輸入	112
版紙導翼	17
版紙總張數顯示	76

九畫

前機門	17
垂直方向	48
垂直印刷位置調整撥盤	16, 48
計數全部清除	72
計數器	76
計數器報表輸出	73
計數器顯示	76
重設為預設值	66
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	77
紙帶分頁	61
紙張品質	60
紙張紋理	13
紙張記憶體列印	64, 78, 79
紙張整理器旋鈕	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
高速	46

十一畫

停止使用	70
密碼	82
控制面板	16
掃描台玻璃	16
掃描台蓋	16
掃描台蓋板	16
掃描對比度	40, 59
掛鎖	93
[清除版紙張數]	71
清除張數錯誤	73
清除認證設定	75
[清除總張數]	71
設定日期	72
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
給紙台導板	16
給紙設定桿	16

十三畫

搓紙板角度調整輪	117
群組號碼	70
試印	22
鉛筆	39
隔頁紙分頁	64, 78
電源開關	17

十四畫

嗶嗶聲	61
[監控] 選單	83
管理員	70

網版印刷方式	22
[網路] 選單	85
網路起始化	65
[網路設定] 屏幕	85
網點處理	39
製版流程	22, 38
製版區域	14
製版基本屏幕	21
製版機組	17
製版機組把手	17
製版機組蓋	17
製版機組釋放鍵	17
認證功能	69
認證設定	69
認證操作	34

十五畫

寫真	38
撐腳	17
數字鍵	19
數字顯示	19
標準比率	41
熱敏印刷頭	17
編程列表	52

十六畫

錯誤位置指示器	19
錯誤訊息	102
錯誤擴散法	39

十七畫

壓紙器	27
壓輥	100
總張數上限	71

二十三畫

顯示	21
顯示累計計數	76
顯示濃度	64
驗證方式	69

歐盟會員國的注意事項

RISO、環境和廢電子電機設備指令「WEEE指令」

何謂WEEE指令？

WEEE指令的目的是減少廢棄物，確保在電子電機設備的可用壽命結束時回收。



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。
關於丟棄的資訊，請與RISO服務代理商聯繫。

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。

如果需要關於WEEE指令的詳細資訊，應該與誰聯繫？

關於詳細資訊，請與RISO服務代理商聯繫。



有關消耗品和維修服務，請與下面聯繫：