



RISO SF **EII** 系列

使用手冊

SF 9450 **EII**

SF 9350 **EII**

SF 9250 **EII**

關於本機 **1**

基本操作 **2**

製版功能 **3**

印刷功能 **4**

實用功能 **5**

掃描功能 **6**

設定操作條件 **7**

RISO Console **8**

更換耗材 **9**

維護 **10**

疑難排解 **11**

附錄 **12**

For SF9450EIIU in the United States and Canada, SF9350EIIA and SF9250EIIA in Taiwan



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

For SF9450EIIU

Duplicator Model: SF9450EIIU

RFID System Model: 050-34901

Contains FCC ID: RPARFR6

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

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

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

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

Contains IC: 4819A-RFR6

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

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

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

針對 SF9350EIIIE

本產品包含 RFID (無線射頻辨識) 系統。



RE 指令 1 類裝置

Nur SF9350EIIIE

MASCHINENLÄRMINFORMATION

Maschinenlärminformations-Verordnung 3. GSGV:

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

Hinweis:

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

RISO KAGAKU CORPORATION LONDON OFFICE

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

針對 SF9350EIIA 及 SF9250EIIA

警告

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

前言



感謝您購買本印表機。

本機為數碼速印機，只需簡單的操作即可印刷清晰的文件，如同操作影印機一樣。除掃描及印刷紙張原稿的基本功能外，本機還提供其他各種功能，如從電腦印刷及使用掃描的原稿資料。

■ 本手冊的描述性內容

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

■ 商標

- 、 及 **RISO iQualitySystem** 是 RISO KAGAKU CORPORATION 在美國及其他國家 / 地區的商標或註冊商標。
- Microsoft 及 Windows 是 Microsoft Corporation 在美國及 / 或其他國家 / 地區的註冊商標或商標。
- SD 及 SDHC 標誌是 SD-3C, LLC 的商標。
- 其他公司名稱及 / 或商標分別是各自公司的註冊商標或商標。



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

關於本使用手冊

為本機提供的使用手冊

本機隨附以下使用手冊。

使用本機前，請仔細閱讀本使用手冊。

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

■ RISO SF EII 系列使用手冊 (本手冊)

本使用手冊介紹本機的基本操作程序以及如何使用進階印刷功能與其他實用功能。

本手冊還介紹了使用注意事項、如何處置與更換耗材及發生問題時的疑難排解程序。

■ RISO 印表機驅動程式使用手冊

本使用手冊以 PDF 檔案形式包含在隨附的 DVD-ROM 中。

本手冊介紹了從電腦在本機上印刷的操作程序及各種設定。

■ RISO 公用程式應用程式使用手冊

本使用手冊以 PDF 檔案形式包含在隨附的 CD-ROM 中。

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

■ RISO 編輯程式使用手冊

本使用手冊介紹如何使用 [編輯器] 功能。

關於符號



確保安全的警告或注意事項。



需要特別留意的重要事項。請仔細閱讀並遵照說明。



提供有用資訊的補充說明。



指示參考頁。

關於畫面與插圖

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

目錄

前言	1
關於本使用手冊	2
為本機提供的 使用手冊	2
關於 符號	2
關於 畫面與插圖	2
目錄	3
安全注意事項	9
警告指示.....	9
安裝位置.....	9
電源連接.....	9
接地連接.....	9
機器使用.....	10
油墨.....	10
注意標籤的位置.....	11
開始使用前	11
安裝注意事項.....	11
使用注意事項.....	12
耗材.....	12
印刷原稿資料.....	13
軟件.....	13
原稿.....	14
印刷紙張.....	14
印刷區域.....	16
不得印刷的材料.....	16
第 1 章 關於本機	
各部件的名稱與功能	18
送紙端.....	18
出紙端.....	19
選購件.....	20
控制面板.....	21
觸控面板顯示	22
[HOME] 畫面.....	22
驗證畫面.....	22
製版基本畫面.....	22
印刷基本畫面.....	23
掃描基本畫面.....	24
[重命名] 畫面.....	24
印刷流程	25
“製版處理”與“印刷處理”.....	25
何謂[自動流程]?.....	25

第 2 章 基本操作

印刷前準備工作	28
設定送紙台與紙張	28
設定出紙台	29
放置原稿	31
使用玻璃稿台時	32
使用自動進紙器時	32
印刷紙張原稿	33
從電腦印刷	34
[自動印刷:] 未設定為 [開啟] 時	35
設定 [ID 列印] 時	37
紙張原稿儲存為資料	38
安裝記憶卡	38
取出記憶卡	39
掃描紙張原稿	39
印刷儲存的原稿資料	40
從 [存儲記憶器] 印刷	40
從 [USB 作業表] 印刷	41
從 [USB 列印 (自動流程)] 印刷	42
如何印刷 ID 資料	43
使用本機前執行驗證	43
執行驗證操作	43
解除驗證狀態	44

第 3 章 製版功能

製版功能	46
適合原稿的原稿處理初始設定 [圖像]	47
選擇處理相片漸層的方法 [網點處理]	49
調整相片的暗度與亮度 [製版濃度調整]	49
調整相片漸層 [中間色曲線]	50
調整原稿的製版濃度 [製版濃度]	50
使用書本型原稿 [書本中縫陰影]	51
節省油墨 [節省油墨]	52
縮短製版時間 [快速製版]	53
放大或縮小原稿尺寸 [縮放比例]	53
[標準比率]	53
[任意]	54
[無倍縮放]	54
使用自訂尺寸的紙張 [紙張尺寸]	55
最小化裝訂頁邊 [最大掃描]	56
在單張紙張上配置多張原稿 [多面連寫印刷]	56
[單張原稿] · [多張原稿]	57
[票片多面連寫印刷]	58

2 面連寫印刷的單鍵操作 [2 面連寫]	60
剪下原稿的頂部 [頂界調整]	61
調整製版位置 [裝訂頁邊調整]	62
檢查原稿資料圖像 [預覽]	63
[預覽] 畫面中的操作程序	63
檢查每頁的試印件 [自動送稿機半自動]	64
使用紙張記憶器原稿 [紙張記憶器列印]	64
管理儲存的原稿資料 [存儲記憶器]，[USB 作業表]	66
更改列表的顯示樣式	66
刪除原稿資料	67
原稿資料的詳細資訊	67
更改為 [USB 作業表] 畫面	68
對紙張原稿上的原稿資料進行影像重疊 [影像重疊]	68

第 4 章 印刷功能

印刷功能	72
調整印刷速度 [SPEED]	72
調整印刷濃度 [DENSITY]	73
調整印刷位置 [PRINT POSITION]	74
調整橫向位置	74
調整縱向位置	74
減少油墨黏附 [動作間隔]	76
重新製版 [更新頁面]	76
自動重新製版 [自動頁面更新]	77
調整送紙與出紙條件 [特殊紙張控制]	77
特殊紙張送紙調整	77
特殊紙張出紙調整	78
登記調整值	78
檢索調整值	79
更改調整值設定	79
更改調整值的名稱	80
刪除調整值	80
調整出紙導翼的位置 [出紙跳翼控制]	81
監測進紙狀態 [重給紙檢查]	81

第 5 章 實用功能

實用功能.....	84
印刷分頁的原稿 [編程列表]	84
設定 [單張原稿模式]	85
設定 [多張原稿模式]	86
取消 [編程列表]	86
登記 [編程列表]	86
檢索 [編程列表]	87
更改 [編程列表] 設定	87
更改 [編程列表] 名稱	88
刪除 [編程列表]	88
插入隔頁紙 [隔頁紙分頁]	89
使用分頁機 [紙帶分頁]	89
使用已登記的設定 [工作記憶器]	90
登錄 [工作記憶器]	90
檢索 [工作記憶器]	90
更改 [工作記憶器] 名稱	91
刪除 [工作記憶器]	91
延長工作保留時間 [保留]	92
防止油墨模糊 [拌墨動作]	92
防止影印機密文件 [機密]	93
為每位用戶登記頻繁使用的功能 [我的直接訪問]	94
顯示累積計數 [計數器顯示]	95
計算總張數 [ID 計數器報表]	96
執行 [報表輸出]	96
設定總計數輸出的通知日	97
發送 [ID 計數器報表] 電子郵件	98
預設	98
正在發送電子郵件	99
發送操作歷史記錄的電子郵件 [發送維修資料郵件]	100
預設	100
正在發送電子郵件	101

第 6 章 掃描功能

掃描功能.....	104
設定要顯示的原稿資料的名稱 [檔案名]	105
設定原稿資料的登記簿 [登記簿]	105
設定儲存原稿資料的人員姓名 [所有者]	106
設定 [所有者]	106
更改所有者名稱	107
設定原稿資料的儲存大小 [版面]	107

第 7 章 設定操作條件

設定操作條件 [操作配置]	110
顯示 [操作配置] 畫面.....	110
退出 [操作配置] 畫面.....	110
設定項目列表.....	111
在 [基本] 標籤畫面中登記頻繁使用的功能 [直接存取登記]	117
在 [自選] 標籤畫面中登記頻繁使用的功能 [自選登記]	118
登記自訂尺寸的紙張 [自訂紙張大小輸入]	119
登記紙張尺寸.....	119
更改紙張尺寸.....	119
更改紙張尺寸的名稱.....	120
刪除紙張尺寸.....	120
連接網路 [網路設定 (IPv4)] [網路設定 (IPv6)]	121
連接至 IPv4 網路時.....	121
連接至 IPv6 網路時.....	121
識別用戶 [用戶管理]	122
[認證方式].....	122
[管理級別].....	123
[登錄用戶].....	124
更改用戶資訊.....	126
刪除一般用戶.....	126
更改群名稱.....	127
清除所有用戶的計數器.....	127
刪除驗證設定.....	127
管理用過的版紙 [保護]	128
設定 [保護].....	128
取消 [保護].....	128

第 8 章 RISO Console

RISO Console	130
存取 RISO Console.....	130
登入.....	130
登出.....	130
[監控] 功能表	131
[一般] 標籤畫面.....	131
[系統] 標籤畫面.....	131
[用戶] 標籤畫面.....	131
[印表機] 功能表	132
[處理中] 標籤畫面.....	132
[儲存記憶卡] 標籤畫面.....	132
[資料夾] 標籤畫面.....	133
[網路] 功能表	133
[網路設定] 畫面.....	133
[SNMP 設定] 畫面.....	134
[SMTP 設定] 畫面.....	134

第 9 章 更換耗材

檢查耗材的剩餘容量.....	136
設定版紙卷.....	137
更換墨盒.....	140
清空卸版盒.....	141
更換印刷滾筒.....	143
取出印刷滾筒.....	143
安裝印刷滾筒.....	144
收集與處置用完的耗材.....	145
墨盒.....	145
版紙芯.....	145
用完的版紙.....	145

第 10 章 維護

維護.....	148
熱敏列印頭.....	148
外殼.....	149
玻璃稿台與稿台蓋墊.....	149
選購的自動進紙器.....	150
壓輥.....	150

第 11 章 疑難排解

顯示訊息時.....	152
如果檢視訊息.....	152
訊息示例.....	153
顯示 [消耗品資料輸入精靈] 畫面時.....	159
疑難排解.....	163

第 12 章 附錄



選購配件.....	172
規格.....	173
索引.....	176

安全注意事項



本章節說明使用本機前需要瞭解的資訊。操作本機前，請閱讀本章節。

警告指示

以下警告指示用於確保本機的正常操作，以及預防人身危害與財產損失。

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

圖形顯示示例

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



安裝位置

注意

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

電源連接

警告


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

注意

- 拔電源線時，不要拉扯電源線（務必握住插頭），否則可能損壞電線，造成火災或電擊。
- 如果由於連續假期等原因長時間不使用本機，則必須拔下電源線以確保安全。
- 每年至少應將電源線拔出一一次，清潔插頭端子及其周圍區域。這些區域灰塵積聚過多可能造成火災。

接地連接

警告

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

機器使用

警告

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



注意

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



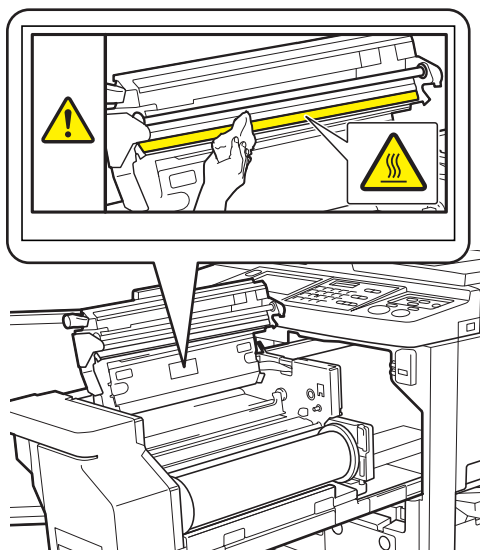
油墨

注意

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

注意標籤的位置

為確保安全操作，本機附帶一些注意標籤。請遵循這些標籤指示並安全使用本機。



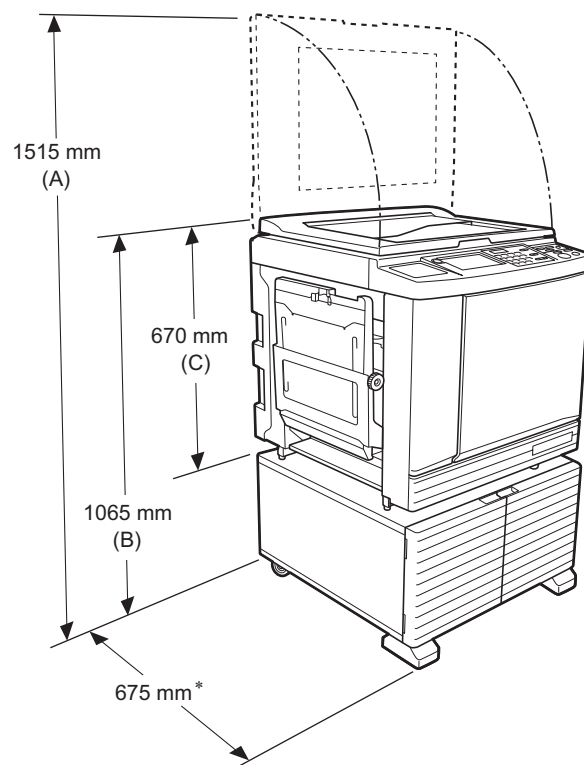
開始使用前

本章節說明使用本機前應遵守的注意事項及需要瞭解的資訊。

安裝注意事項

■ 所需空間

本機需要以下空間。



安裝選購的自動進紙器時，上圖中 (A) 至 (C) 的值如下。

(A) 1440 mm

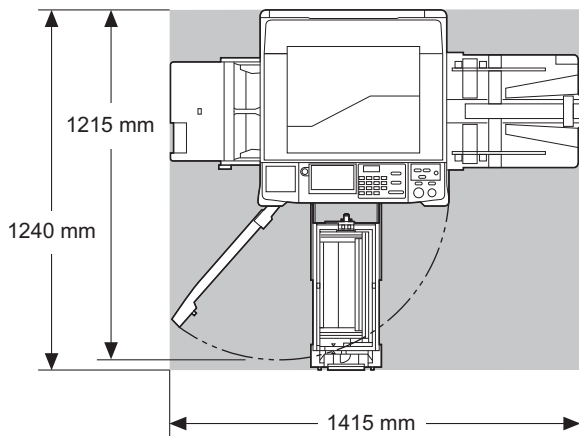
(B) 1100 mm

(C) 705 mm

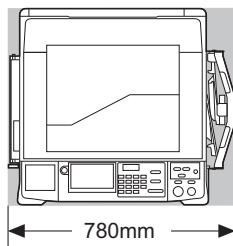
* 主機的厚度包括專用機架 (RISO Stand D Type III) 及穩定架。

頂視圖

• 使用時



• 儲存時



■ 安裝位置

- 將在交貨時與您協商確定本機的安裝位置。
- 本機的安裝位置應固定。如果要移動本機，請與經銷商或授權服務代表聯絡。
- 請勿將本機安裝在以下位置，否則可能會造成故障、失靈或意外。
 - 陽光直接照射的位置及靠近窗戶的位置（如有需要，請將窗戶拉好窗簾）
 - 溫度驟然變化的位置
 - 極其悶熱潮濕的位置或寒冷乾燥的位置
 - 暴露於火源或熱源、冷空氣（如空調）、熱空氣（如加熱器）直接經過或傳遞熱量的位置
 - 通透性及通風不良的位置
- 選擇可以將本機水平放置的安裝位置。（安裝平整度：縱向及橫向均為 10 mm 或以下）
- 相應的環境條件如下。
 - 溫度範圍：15°C 至 30°C
 - 濕度範圍：40% 至 70%（無冷凝）



使用注意事項

■ 電源連接

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



■ 操作

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

■ 耗材

- 對於油墨與版紙卷，建議使用 RISO 指定的產品。
- RISO 原廠油墨與版紙卷能提供最大性能和最長壽命，且 RISO 設備與 RISO 原廠耗材一起使用時可實現卓越性能。但是所有耗材的品質都會隨著時間而降低。建議您在購買後盡快使用油墨與版紙卷，並且在製造日期起 24 個月內用完。可在墨盒上或版紙芯內找到製造日期。RISO 原廠耗材提供耗材年齡資訊，讓機器可根據耗材年齡作出調整，例如距離使用截至日期的剩餘時間。
- 根據每個包裝盒上的說明正確儲存紙張、版紙卷與墨盒。
- 請勿將這些耗材儲存在以下位置，
 - 陽光直接照射的位置及靠近窗戶的位置（如有需要，請將窗戶拉好窗簾）
 - 溫度驟然變化的位置
 - 極其悶熱潮濕的位置或寒冷乾燥的位置



印刷原稿資料

以下方法可用於印刷使用電腦建立的原稿資料。

■ 使用 USB 電纜連接電腦的方法

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

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

■ 使用網路連接電腦的方法

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

■ 使用 USB 儲存器的方法

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

- ! ▶ **按照正確的程序緩慢連接或斷開 USB 儲存器。**
(書 41 “ 從 [USB 作業表] 印刷 ”)
- ▶ **不保證 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。建議您使用電腦備份所有重要文件副本。**

■ 使用紙張記憶器原稿的方法

- 使用本機的印表機驅動程式功能將原稿資料轉換為紙張記憶器原稿，然後使用雷射印表機印刷紙張記憶器原稿。
- 使用 [紙張記憶器列印] 功能 (書 64)，本機可以處理紙張記憶器原稿。

- ! ▶ **在以下情況下，本機可能無法正確掃描紙張記憶器原稿：**
 - 玻璃稿台或稿台蓋墊弄髒。
 - 紙張記憶器原稿弄髒、起皺或有摺痕。
 - 紙張記憶器原稿在未指定的區域 (書 64) 有寫內容。

軟件

DVD-ROM 與 CD-ROM 中包含為本機提供的軟件如下：

■ RISO Printer Driver (RISO 印表機驅動程式)

這是可從電腦印刷原稿的專用印表機驅動程式。您還可以轉換電腦上建立的原稿資料，並為 [紙張記憶器列印] (書 64) 建立紙張記憶器原稿。如需詳細資訊，請參閱 DVD-ROM 中內含的使用手冊 (PDF 檔案)。

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

CD-ROM 中包含以下兩個軟件程式：

- **RISO USB PRINT MANAGER (RISO USB 列印管理器)**
您可以在電腦上管理 USB 儲存器中的原稿資料資訊。
- **RISO COPY COUNT VIEWER (RISO 複製份數檢視器)**
您可以管理由 [ID 計數器報表] (書 96) 儲存或發送的複印張數資料。如需詳細資訊，請參閱 CD-ROM 中內含的使用手冊 (PDF 檔案)。

原稿

■ 尺寸與重量

可用以下尺寸與重量的原稿：

使用玻璃稿台時

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

使用選購的自動進紙器時

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

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



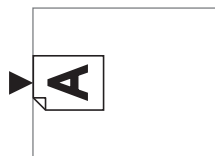
▶ 不能在自動進紙器中使用以下原稿。將原稿放置在玻璃稿台上。

- 貼補的原稿
 - 起皺、卷曲或有摺痕的原稿
 - 部分區域有黏性或有孔的原稿
 - 破損的原稿或有毛邊的原稿
 - 經化學處理的原稿 (如熱敏紙或複寫紙)
 - 透明的原稿 (如 OHP 投影膠片或描圖紙)
 - 帶修正液或膠水的原稿
 - 極薄的原稿 (小於 50 g/m²)
 - 極厚的原稿 (大於 128 g/m²)
 - 表面光滑的原稿 (如銅版紙)
 - 具有光澤表面的原稿
 - 有釘書針或曲別針的原稿
- 如果原稿過度起皺、卷曲或有摺痕，請將其完全弄平，以便整個原稿穩固地放置在玻璃稿台上。從玻璃稿台上脫落下來的區域可能會印刷為黑色。
 - 如果原稿上使用了油墨或修正液，請待其徹底乾燥後再放置。否則可能會弄髒玻璃稿台，並且會影響正確印刷。

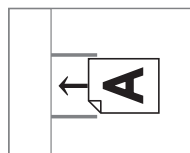
■ 原稿方向

在本手冊中，原稿的各個方向提述如下：

- 將原稿放在玻璃稿台上時：朝參考位置的一端 (▶ 符號) 稱為“頂部”。



- 將原稿放置在選購的自動進紙器上時：送紙方向的前緣稱為“頂部”。



印刷紙張

- 如果使用本機規格以外的紙張，RISO 不保證此類紙張的送紙與印刷效能。



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

■ 紙張尺寸

- 可用以下尺寸的紙張*：100 mm × 148 mm - 310 mm × 432 mm
- * 安裝選購的 Wide Stacking Tray (寬堆疊紙盤) 時 設定 [自訂紙張大小輸入] (☞ 119) 後可使用尺寸最大為 310 mm × 555 mm 的紙張。根據紙張類型與紙張尺寸，可能無法正確對齊紙張。
- 本機可檢測到以下紙張作為標準尺寸紙張。

SF9450EII

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

SF9350EII/SF9250EII

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

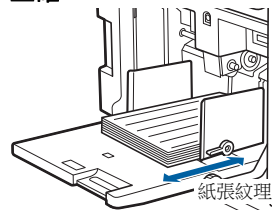
■ 紙張類型

- 可用以下類型的紙張：
46 g/m² - 210 g/m²

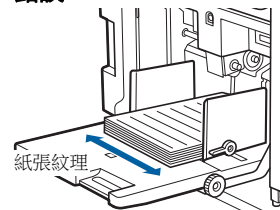
■ 防止夾紙與送紙故障

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

正確



錯誤



撕裂紙張可檢查紙張紋理。
紙張整齊撕裂的方向即是紙張紋理。



如果沿紙張紋理撕裂紙張，紙張將撕裂整齊。



如果沿垂直於紙張紋理的方向撕裂紙張，紙張將不會撕裂整齊。

- 使用裁剪不良的紙張或表面粗糙的紙張（繪圖紙等）時，請在使用前將此類紙張分離開來。
- 根據要使用的紙張類型，在本機的使用過程中可能會產生紙塵。請對有關區域進行清潔並保持良好通風。
- 使用厚紙（繪圖紙等）或表面光滑的紙張時，請調整出紙台的給紙設定桿或紙張排列器。
([☞](#) 28 “印刷前準備工作”)
- 使用平整紙張。如果紙張確有卷曲，請將印刷紙張內部卷曲面朝上放置。



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

■ 紙張儲存

將紙張儲存在乾燥的區域。含有水份的紙張可能會導致夾紙或印刷質量不佳。

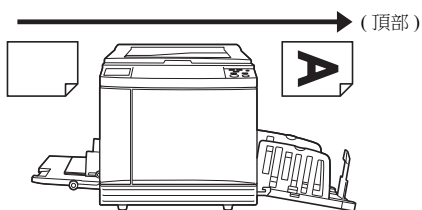
■ 不適合印刷的紙張

請勿使用以下類型的紙張，否則可能會造成夾紙。

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

■ 紙張方向

在本手冊中，送紙方向的前緣稱為“頂部”。



印刷區域

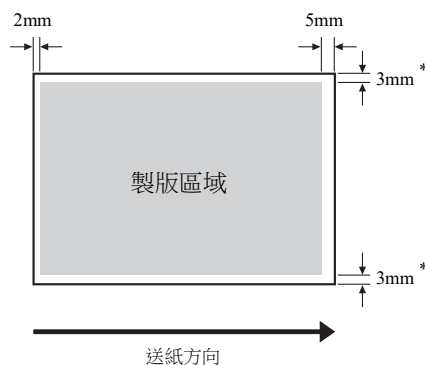
■ 最大印刷區域

本機的最大印刷區域如下：

機型	最大印刷區域
SF9450EII	291 mm × 425 mm
SF9350EII	291 mm × 413 mm
SF9250EII	251 mm × 357 mm

■ 製版區域

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



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

建立原稿時，請考慮上述頁邊。

透過從電腦發送原稿資料印刷時，適用相同的製版區域。



- ▶ 即使在設定更大尺寸的紙張時，製版區域也不會超過最大印刷區域。
- ▶ 即使在設定 [最大掃描] (☞ 56) 時，也無法從紙張邊緣的 5 mm 區域內執行製版。



- ▶ 印刷原稿周圍留有較小頁邊的原稿時，設定 [頁邊放大] (☞ 53) 可有效縮小原稿尺寸。
- ▶ 無論紙張尺寸如何，設定 [最大掃描] (☞ 56) 可將製版區域擴大到最大印刷區域。

不得印刷的材料

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

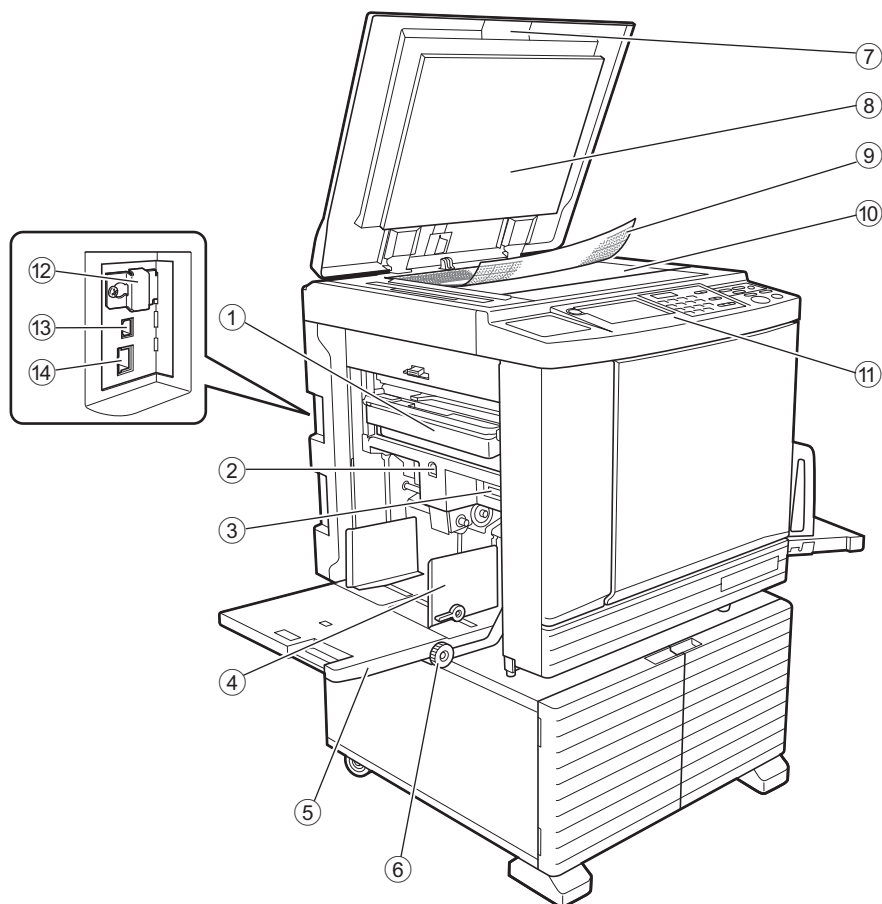


第 1 章

關於本機

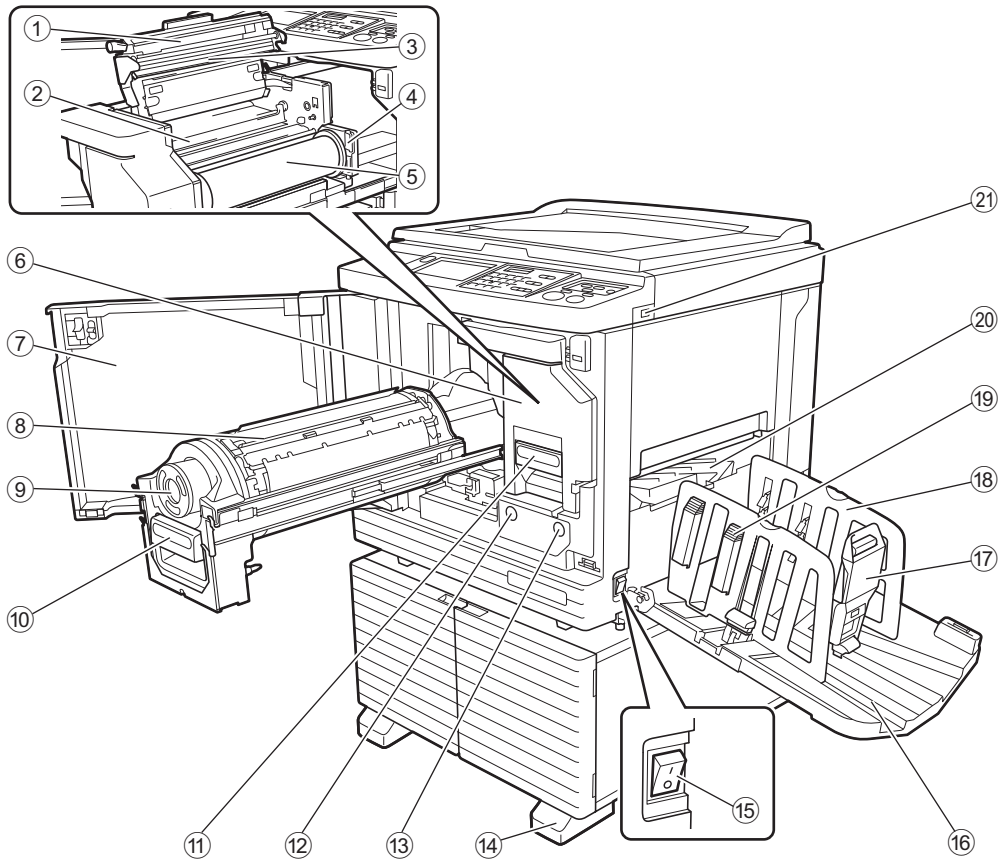
各部件的名稱與功能

送紙端



- ① **卸版盒** (📖 141)
收集廢版紙。
- ② **送紙台上升 / 下降按鈕** (📖 28)
更換或添加紙張時上升或下降送紙台。
- ③ **給紙設定桿** (📖 28)
根據紙張類型調整給紙壓力。
- ④ **送紙台導板** (📖 28)
滑動導板以適應紙張寬度，防止紙張未對齊。
- ⑤ **送紙台** (📖 28)
將紙張放入此紙台。
- ⑥ **垂直列印位置調整撥盤** (📖 74)
調整縱向印刷位置。
- ⑦ **稿台蓋** (📖 32)
放置原稿時打開 / 合上此蓋板。
- ⑧ **稿台蓋墊** (📖 149)
- ⑨ **量規蓋** (📖 32)
用於調整原稿的位置。
- ⑩ **玻璃稿台** (📖 32)
將原稿正面朝下放置。
- ⑪ **控制面板** (📖 21)
執行所需的操作。
- ⑫ **記憶卡插槽** (📖 38)
插入記憶卡以使用 [存儲記憶器] 功能。
- ⑬ **USB 連接埠 (B 型)** (📖 13)
插入 USB 電纜以連接本機與電腦。
- ⑭ **LAN 連接埠** (📖 13)
插入 Ethernet 電纜以將本機連接至網路。

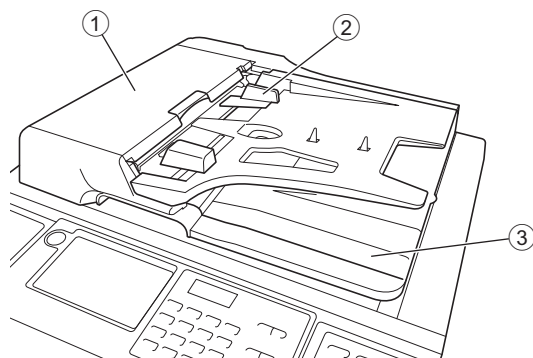
出紙端



- ① 製版單元蓋 (📖 138)
- ② 版紙導翼 (📖 139)
- ③ 熱敏列印頭 (📖 148)
- ④ 版紙卷容器 (📖 138)
固定安裝的版紙卷。
- ⑤ 版紙卷 (📖 137)
- ⑥ 製版單元 (📖 137)
請參閱編號 ① 至 ⑤。
- ⑦ 前門 (📖 137)
- ⑧ 印刷滾筒 (📖 143)
- ⑨ 墨盒 (📖 140)
- ⑩ 印刷滾筒把手 (📖 143)
握住此把手拉出印刷滾筒。
- ⑪ 製版單元把手 (📖 137)
握住此把手拉出製版單元。
- ⑫ 印刷滾筒釋放按鈕 (📖 143)
此按鈕亮起時，可拉出印刷滾筒。
此按鈕未亮起時，按此按鈕使其亮起，然後拉出印刷滾筒。
- ⑬ 製版單元釋放按鈕 (📖 137)
此按鈕亮起時，可拉出製版單元。
此按鈕未亮起時，按此按鈕使其亮起，然後拉出製版單元。
- ⑭ 穩定架
- ⑮ 電源開關 (📖 33)
打開 / 關閉電源。
- ⑯ 出紙台 (📖 29)
印刷的紙張輸出到此紙台。
- ⑰ 紙張擋板 (📖 29)
滑動此擋板以適應紙張尺寸。
- ⑱ 出紙台導板 (📖 29)
滑動此導板以適應紙張尺寸。
- ⑲ 紙張排列器旋鈕 (📖 29)
按此旋鈕以打開紙張排列器。
紙張排列器有助於改善印刷紙張的排列狀態。
- ⑳ 出紙導翼 (📖 81)
- ㉑ USB 連接埠 (📖 41)
插入 USB 儲存器以進行驗證或印刷。

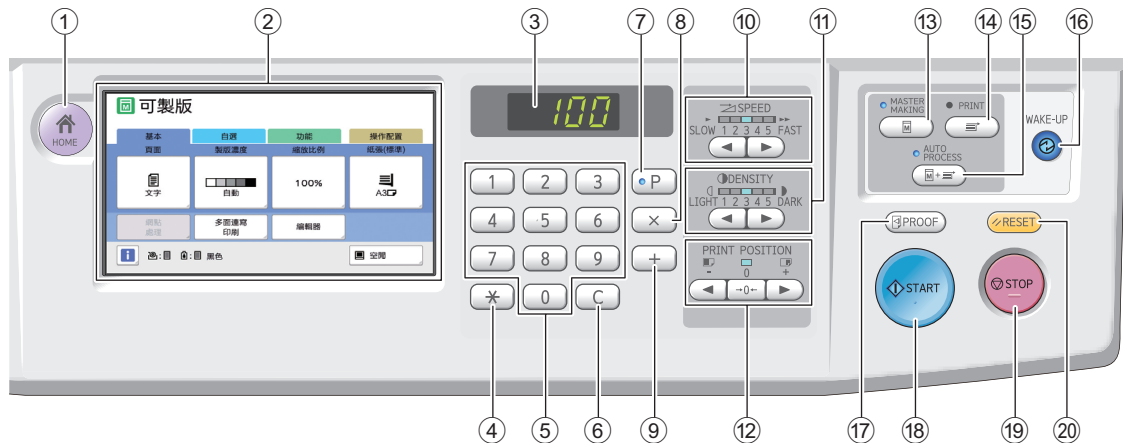
選購件

■ 自動進紙器



- ① **ADF 蓋** (📖 158)
發生夾紙時，打開此蓋板以取出原稿。
- ② **ADF 原稿導板** (📖 32)
滑動導板以適應原稿寬度，防止原稿未對齊。
- ③ **ADF 原稿接收盤**
已掃描的原稿輸出到此盤。

控制面板



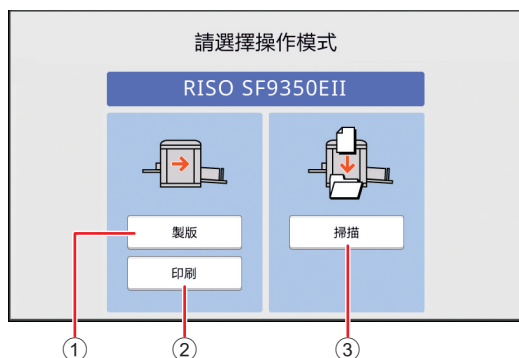
- ① **[HOME (主頁)] 鍵** (22)
按此鍵可顯示 [HOME] 畫面。
- ② **觸控面板** (22)
- ③ **數字顯示**
顯示印刷頁數與各種設定輸入的數值。
- ④ **[*] 鍵**
按此鍵可開啟 [工作記憶器] (90) 畫面並在 [編程列表] (85) 中選擇輸入欄位。
- ⑤ **數字鍵**
按這些鍵可輸入印刷頁數與各種設定的數值。
- ⑥ **[C] 鍵**
按此鍵可清除輸入的字元與數字。
- ⑦ **[P] 鍵** (85)
按此鍵可開啟 [編程列表] 畫面。開啟 [編程列表] 時，此鍵的指示燈亮起。
- ⑧ **[X] 鍵**
按此鍵以在 [編程列表] (85) 中選擇輸入欄位。
- ⑨ **[+] 鍵**
按此鍵以在 [編程列表] (85) 中選擇輸入欄位。
- ⑩ **[SPEED (速度)] 鍵** (72)
按這些鍵可調整印刷速度。這些按鍵上方的指示燈會顯示當前速度。
- ⑪ **[DENSITY (濃度)] 鍵** (73)
按這些鍵可調整印刷濃度。這些按鍵上方的指示燈會顯示當前印刷濃度。
- ⑫ **[PRINT POSITION (列印位置)] 鍵** (74)
按這些鍵可在製版後調整橫向印刷位置。
- ⑬ **[MASTER MAKING (製版)] 鍵** (33)
按此鍵可顯示製版基本畫面。
- ⑭ **[PRINT (列印)] 鍵**
按此鍵可顯示印刷處理基本畫面。
- ⑮ **[AUTO PROCESS (自動處理)] 鍵** (25)
按此鍵可開啟 / 關閉 [AUTO PROCESS]。
開啟 [AUTO PROCESS] 時，按鍵上方的指示燈亮起。
- ⑯ **[WAKE-UP (響鬧)] 鍵**
 - 本機處於睡眠 (省電) 狀態時，此鍵的指示燈亮起。按此鍵可啟動本機。
 - 啟用驗證功能 (122) 後，用戶通過驗證時，此鍵的指示燈亮起。按此鍵取消驗證狀態。(44 “解除驗證狀態”)
- ⑰ **[PROOF (試印)] 鍵** (33)
按此鍵輸出試印件。
- ⑱ **[START (啟動)] 鍵**
按此鍵啟動製版處理與印刷處理，以及啟動各種操作。
操作可用時，此鍵指示燈亮起；操作不可用時，指示燈不亮。
- ⑲ **[STOP (停止)] 鍵**
按此鍵可停止正在進行的操作。
如果正在製版時按此鍵，則會在製版處理完成後停止操作。
- ⑳ **[RESET (重設)] 鍵**
按此鍵可將當前設定重設為預設值或在疑難排解後清除錯誤顯示。

觸控面板顯示

本章節介紹典型的畫面顯示。

[HOME] 畫面

此畫面用於選擇操作模式。
按 [HOME] 鍵時會顯示此畫面。



- ① **[製版]**
輕觸此按鈕可移動到製版基本畫面。
- ② **[印刷]**
輕觸此按鈕可移動到印刷基本畫面。
- ③ **[掃描]**
輕觸此按鈕可移動到掃描基本畫面。
([☞](#) 38 “紙張原稿儲存為資料”)

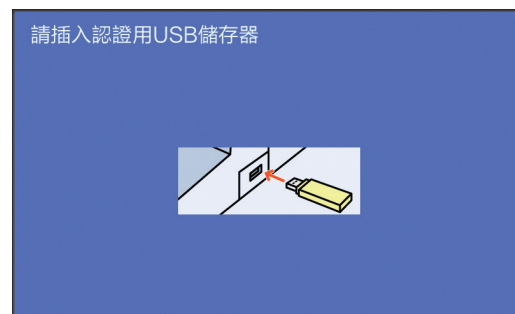
驗證畫面

啟用驗證功能 ([☞](#) 122) 時會顯示此畫面。
根據指引操作。

■ 使用 [PIN 密碼] 進行驗證時



■ 使用 [USB 儲存器] 進行驗證時



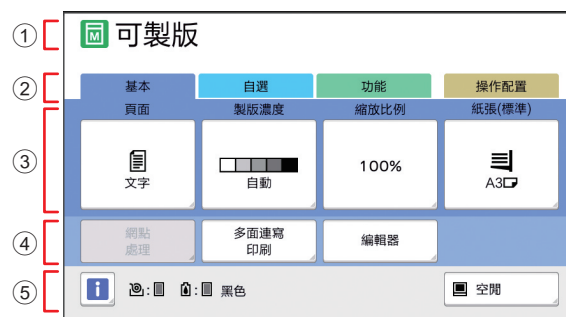
■ 使用 [IC 卡] 進行驗證時



製版基本畫面

此畫面用於設定製版功能。
使用紙張原稿與使用資料原稿時，部分顯示項目會有所不同。

■ 對於紙張原稿



① 訊息區域

顯示本機狀態與操作說明。

顯示	說明
	製版模式
	[快速製版] (☞ 53)
	[拌墨動作] (☞ 92)

② 標籤按鈕

輕觸每個標籤即可更改標籤畫面。

③ 功能設定區域

顯示可設定的功能按鈕。

④ 直接存取區域

這對於登記在此區域常用的功能非常有用。

([書 94](#) “為每位用戶登記頻繁使用的功能 [我的直接訪問]”)

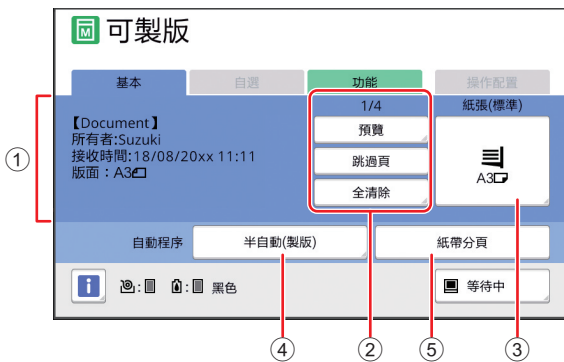
([書 117](#) “在 [基本] 標籤畫面中登記頻繁使用的功能 [直接存取登記]”)

⑤ 狀態區域

顯示本機狀態。

顯示	說明
	輕觸 [i] 以顯示 [消耗品剩餘量] 等資訊。 [i] 圖示的顏色顯示本機的狀態。 (書 136 “檢查耗材的剩餘容量”)
	顯示本機中設定的版紙剩餘量。 (書 136 “檢查耗材的剩餘容量”)
	顯示本機中設定的油墨的顏色名稱與剩餘量。 (書 136 “檢查耗材的剩餘容量”)
	顯示從電腦接收的原稿資料的狀態。 [空閒]：等待資料接收。 [處理數據]：正在進行印刷前所需的處理。 [等待中]：工作列表中已有準備可以印刷的原稿資料。 [通訊失誤]：發生通訊失誤。 [通訊阻塞]：無法接收資料。 輕觸此按鈕時，將顯示 [工作列表] 畫面。 (書 34 “從電腦印刷”)

■ 對於資料原稿



① 原稿資料資訊區域

顯示原稿資料資訊，如名稱、尺寸等。

② 原稿資料操作區域

[n/m]：顯示“當前頁 / 總頁數”。

[預覽]：您可以查看當前頁的 [預覽] ([書 63](#))。

[跳過頁]：您可以啟動下一頁的製版，而無需啟動當前頁的製版。

[全清除]：停止當前原稿資料處理。

③ [紙張]

檢查設定的紙張尺寸是否與原稿資料尺寸相符。使用自訂尺寸的紙張時，請選擇已登記的紙張尺寸。

([書 55](#) “使用自訂尺寸的紙張 [紙張尺寸]”)

④ [自動程序]

印刷時可更改操作停止時間。

([書 34](#) “從電腦印刷”)

⑤ [紙帶分頁]

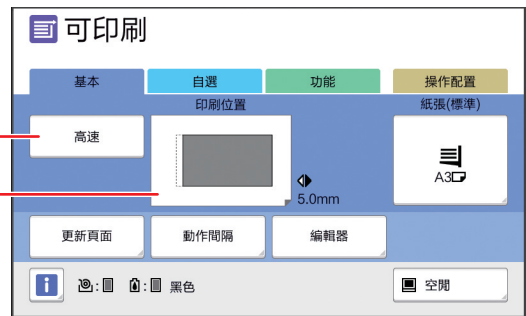
如果已安裝選購的分頁機，則會顯示此區域。

印刷基本畫面

此畫面用於設定印刷處理的功能。

使用紙張原稿與使用資料原稿時，部分顯示項目會有所不同。

■ 對於紙張原稿



① [高速]

開啟 / 關閉 [高速] 設定。

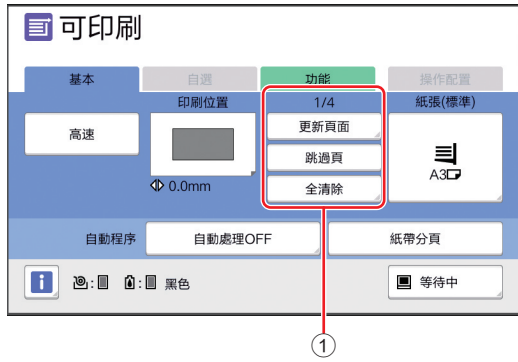
([書 72](#) “調整印刷速度 [SPEED]”)

② [印刷位置]

顯示橫向印刷位置調整值。

([書 74](#) “調整印刷位置 [PRINT POSITION]”)

■ 對於資料原稿



① 原稿資料操作區域

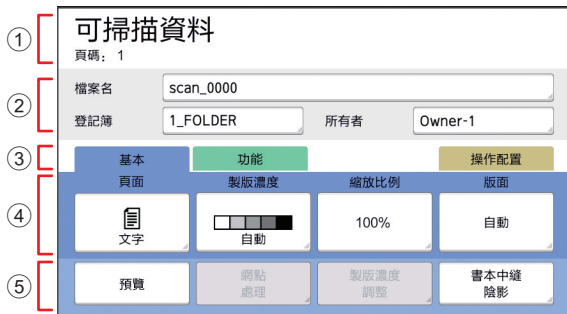
[更新頁面]：當用於印刷的版紙品質下降時，可以重新執行製版。

([書](#) 76 “重新製版 [更新頁面]”)

如需其他顯示項目，請參閱製版基本畫面的說明。

掃描基本畫面

此畫面用於設定在本機上掃描紙張原稿並將其儲存為資料的設定。



① 訊息區域

顯示本機狀態與操作說明。

輕觸 [結束] 以儲存掃描的原稿資料。

② 基本資訊區域

可以設定要儲存的原稿資料的設定。

[檔案名] ([書](#) 105)

[登記簿] ([書](#) 105)

[所有者] ([書](#) 106)

③ 標籤按鈕

輕觸每個標籤即可更改標籤畫面。

④ 功能設定區域

顯示可設定的功能按鈕。

⑤ 直接存取區域

這對於登記在此區域常用的功能非常有用。

([書](#) 94 “為每位用戶登記頻繁使用的功能 [我的直接訪問]”)

([書](#) 117 “在 [基本] 標籤畫面中登記頻繁使用的功能 [直接存取登記]”)

[重命名] 畫面

需要輸入字元時會顯示此畫面。



① 游標移動按鈕

可向左或向右移動位置以輸入字元。

② 刪除一個字元按鈕

輕觸此按鈕可逐一刪除字元。

③ 更改字元類型按鈕

可更改輸入的字元類型。

④ 字元按鈕

輕觸這些按鈕可輸入字元。

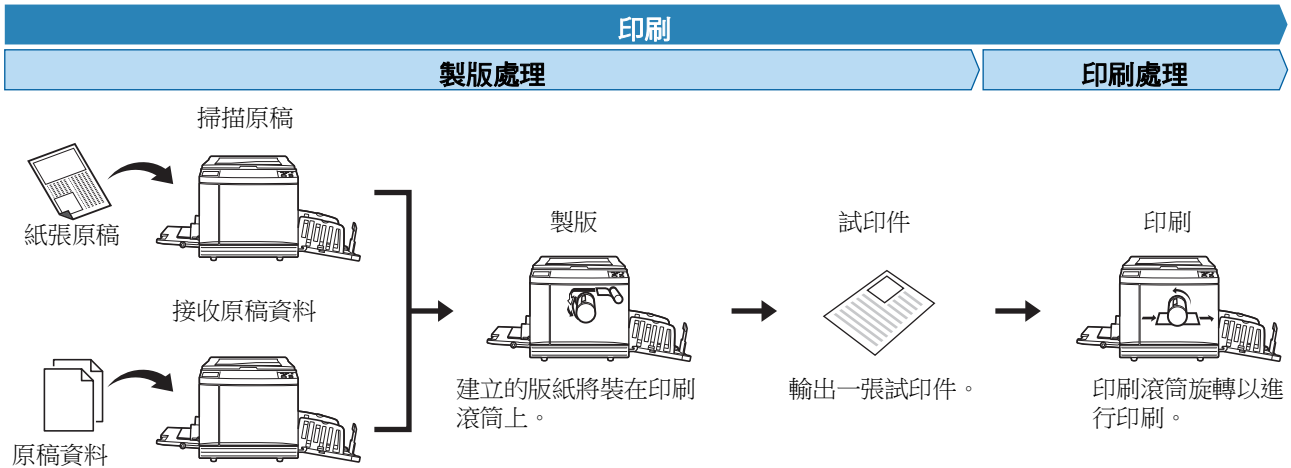
印刷流程

“製版處理”與“印刷處理”

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

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

在本手冊中，“製版處理”與“印刷處理”統稱為“印刷”。



何謂 [自動流程] ?

[自動流程] 是指連續操作製版處理與印刷處理。
按 [AUTO PROCESS] 鍵 (21) 可開啟 / 關閉 [自動流程] 設定。

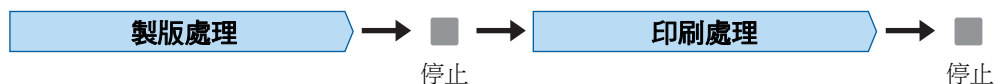
■ [自動流程] 開啟時

製版處理後，將開始印刷處理。
印刷處理完成後，如果選購的自動進紙器上存在下一張原稿，則會為其開始製版。
如果原稿放置在玻璃稿台上，則會在印刷處理完成後停止操作。
如果無需檢查試印件或更改印刷條件與製版條件，請使用此設定。



■ [自動流程] 關閉時

每個處理完成後停止操作：製版與印刷。
如果檢查試印件後需要更改印刷條件或需要更換紙張，請使用此設定。





第 2 章

2

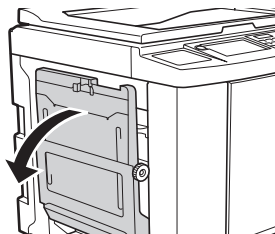
基本操作

印刷前準備工作

設定送紙台與紙張

1 打開送紙台。

用手握住送紙台，打開送紙台直到其停止。



2 將紙張放入送紙台。

將紙張印刷面朝上放置。使用與原稿相同的方向。

([圖 31](#) “放置原稿”)

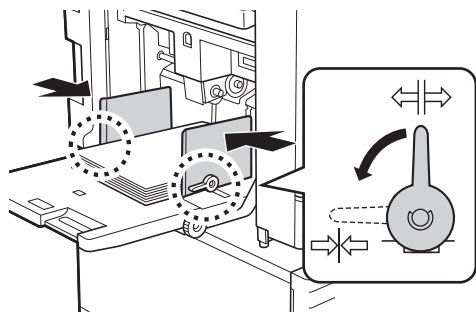
- ⚠ 請勿使用尺寸不當的紙張或混用不同尺寸的紙張，否則可能導致夾紙或損壞印表機。

([圖 14](#) “印刷紙張”)

3 調整送紙台導板。

調高送紙台導板兩側的鎖定桿，以便可以用手滑動送紙台導板。

將送紙台導板緊密貼合紙張，然後向下推動兩側的鎖定桿以鎖定導板。

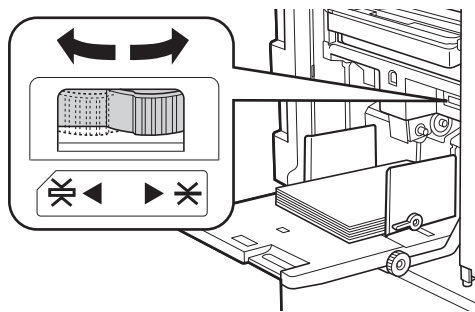


- ⚠ 本機可根據送紙台導板的位置識別紙張尺寸。如果送紙台導板未緊密貼合紙張，則無法正確識別紙張尺寸。
- ▶ 使用自訂尺寸的紙張時，請在控制面板上指定紙張尺寸。

([圖 55](#) “使用自訂尺寸的紙張 [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。

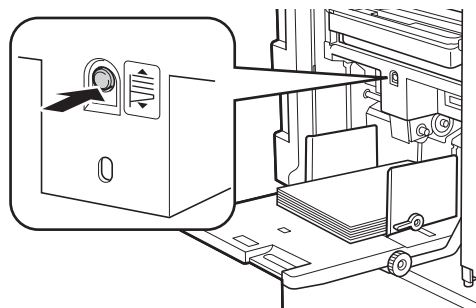


設定桿	紙張類型
* (標準)	新聞紙 優質紙
☞ (卡片)	平滑的卡片紙 厚紙 (如繪圖紙)

- ▶ 給紙設定桿的位置將顯示在製版基本畫面中的 [紙張] 旁邊。

■ 添加與更換紙張

在印刷處理期間添加或更換紙張之前，將送紙台下降到可輕鬆取放紙張的位置。按住送紙台上升 / 下降按鈕 ([圖 18](#)) 時，送紙台會在手指鬆開按鈕的那一刻停止。





- ▶ 換成不同類型的紙張後，重新調整給紙設定桿位置。
- ▶ 換成不同尺寸的紙張後，還需調整出紙台導板與紙張擋板。



- ▶ 當紙張用完或取出所有紙張時，送紙台會自動降到底。

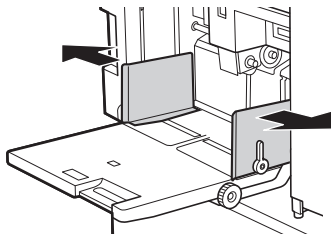
■ 如何關閉送紙台

1 取出所有紙張。

取出紙張後，檢查送紙台是否下降到底部。

2 將送紙台導板滑到兩側。

調高送紙台導板的鎖定桿，然後用手滑動送紙台導板。

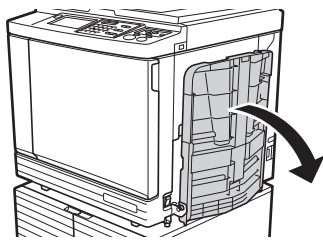


3 關閉送紙台。

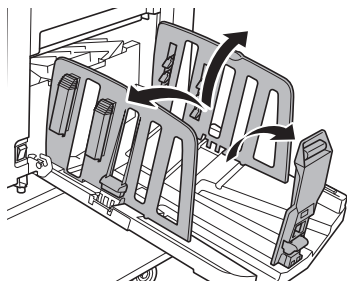
設定出紙台

1 打開出紙台。

用手握住出紙台，打開出紙台直到其停止。



2 豎起出紙台導板與紙張擋板。



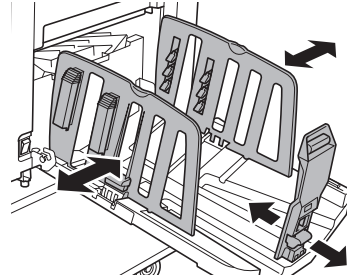
3

調整出紙台導板與紙張擋板以適合紙張尺寸。

握住出紙台導板與紙張擋板靠下的部位，然後滑動導板與擋板。

參照出紙台上的刻度線調整每個位置。

紙張擋板在與標準尺寸的紙張類型對應的每個位置發出卡嗒聲時停止。

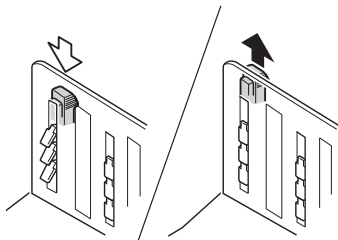


- ▶ 使用厚紙時，將出紙台導板設成略寬於實際紙張寬度。
- ▶ 出紙台導板的最佳位置會視紙張類型、印刷速度與操作環境等條件而有所不同。出紙台上的刻度線僅供參考。根據印刷紙張的實際排列調整出紙台導板的位置。
- ▶ 調整送紙台的水平位置時，還應調整出紙台導板的位置。如果送紙台與出紙台導板的位置未對齊，則可能會發生夾紙。

4 調整紙張排列器。

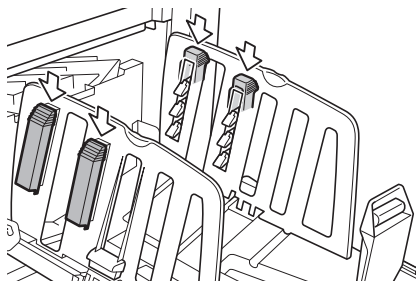
調整紙張排列器，以便印刷的紙張對齊。

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



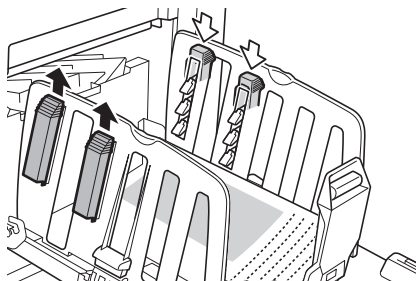
■ 對於普通紙

打開所有四個紙張排列器。



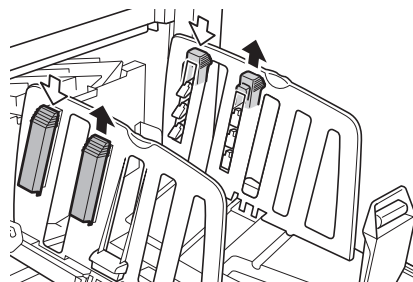
■ 印刷區域集中在頁面的一側時

打開使用更多印刷油墨一側的紙張排列器。



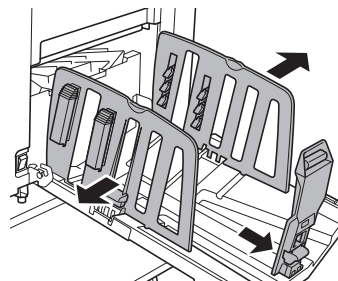
■ 對於厚紙

僅打開靠近本機的紙張排列器。



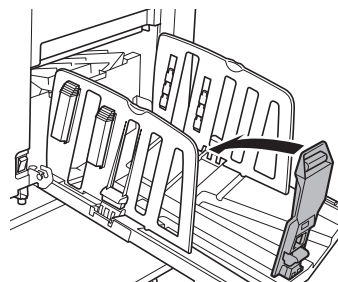
■ 如何關閉出紙台

- 1 取出所有印刷的紙張。
- 2 將出紙台導板與紙張擋板滑到兩側。

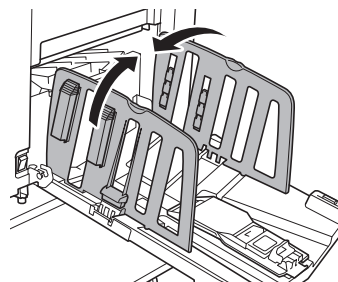


- 3 關閉所有紙張排列器。

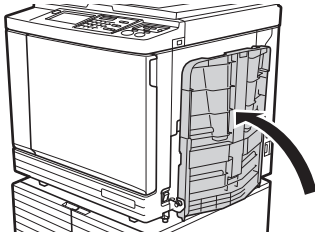
- 4 將紙張擋板向內折。



- 5 將出紙台導板向內折。



6 關閉出紙台。



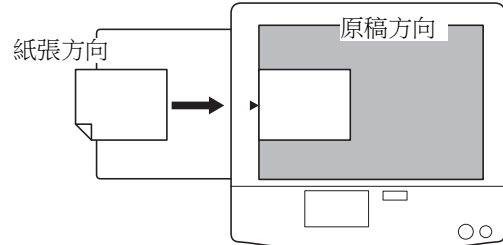
放置原稿

使用玻璃稿台或選購的自動進紙器可掃描原稿。

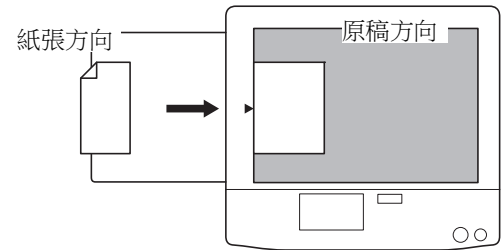
■ 原稿與紙張方向的關係


確保原稿與紙張的方向如下所示。


短邊送紙



長邊送紙



- 
▶ 最大印刷區域會因機型而有所不同。
 (書 16 “最大印刷區域”)
 如果原稿大於最大印刷區域，請縮小原稿尺寸進行製版。
 (書 53 “放大或縮小原稿尺寸 [縮放比例]”)

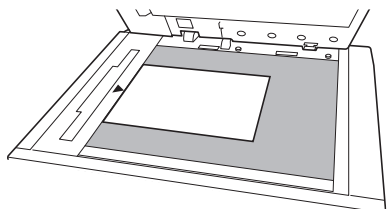
- 
▶ 選擇 [多面連寫印刷] (書 56) 或 [2面連寫] (書 60) 時，原稿與紙張的方向會視設定而有所不同。

使用玻璃稿台時

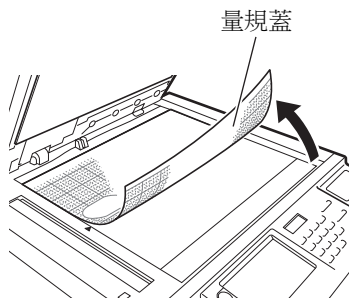
1 打開稿台蓋。

2 將原稿放在玻璃稿台上。

將原稿掃描面朝下放置，並將原稿中心與 [▶] 標記對齊。



- ▶ 如果玻璃稿台上已貼附量規蓋，請將原稿放在量規蓋下面。可以從右下方提起量規蓋。



3 關閉稿台蓋。

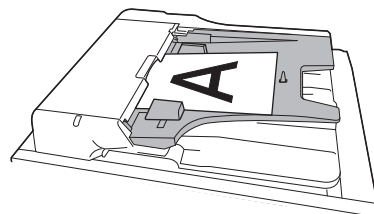



- ▶ 輕輕地關閉稿台蓋。過度用力關閉稿台蓋將會造成玻璃稿台損壞或原稿掃描錯誤。

使用自動進紙器時

1 將原稿放在自動進紙器上。

將原稿掃描面朝上放置。



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

2 將 ADF 原稿導板調整到原稿寬度。



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

印刷紙張原稿

本章節介紹掃描及印刷紙張原稿的程序。

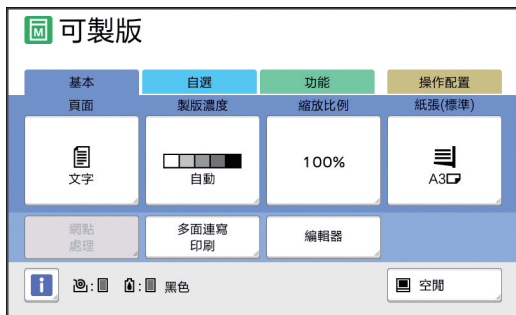
1 檢查本機的電源開關是否打開。

按電源開關的 [I] 端。

- ▶ 顯示驗證畫面 (43) 時，請遵循畫面上的說明操作。

2 檢查是否顯示製版基本畫面。

如果顯示製版基本畫面以外的畫面，請按 [MASTER MAKING] 鍵 (21)。



3 放置原稿。

(31 “放置原稿”)

- ▶ 選購的自動進紙器上放置的原稿尺寸將顯示在製版基本畫面中的 [頁面] 旁邊。如果顯示的尺寸與放置的原稿尺寸不同，則重新放置原稿。

4 檢查紙張。

(28 “設定送紙台與紙張”)

- ▶ 放置的紙張尺寸將顯示在製版基本畫面的 [紙張] 中。如果顯示的尺寸與放置的紙張尺寸不同，則重新放置紙張。
- ▶ 給紙設定桿的位置 (28) 將顯示在製版基本畫面中的 [紙張] 旁邊。

5 檢查出紙台。

(29 “設定出紙台”)

6 檢查 [自動流程] 設定。

(25 “何謂 [自動流程] ? ”)

- ▶ 將原稿放置在選購的自動進紙器上時，[自動流程] 會自動開啟。可在 [操作配置] 的 [ADF 自動處理] (112) 中更改預設設定。

7 設定製版條件。

(46 “製版功能”)

(84 “實用功能”)

8 使用數字鍵輸入要印刷的頁數。

9 按 [START] 鍵。

製版開始並輸出一份試印件。

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

- ▶ 可能會自動執行拌墨動作 (以確保油墨可用性與穩定性)。可在 [操作配置] 的 [自動拌墨動作] (116) 中更改設定。

10 設定印刷條件。

檢查試印件的印刷位置與濃度。

(72 “印刷功能”)

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

11 按 [START] 鍵。

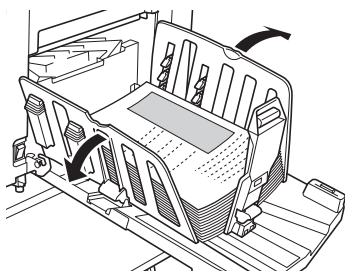
印刷處理開始。



▶ 要停止印刷處理，按 [STOP] 鍵。

12 取出印刷件。

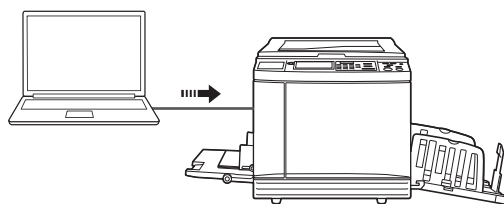
將出紙台導板向外折可輕鬆取出印刷好的紙張。



- ▶ 要印刷多份，請輸入份數，然後按 [START] 鍵。
- ▶ 要開始下一張原稿製版，請重複從步驟 3 開始的程序。
- ▶ 將原稿放置在選購的自動進紙器上且 [自動送稿機半自動] 設定 (☞ 112) 開啟時，會自動啟動下一張原稿製版。為每張原稿重複從步驟 10 開始的程序。
- ▶ 要取消驗證狀態，按 [WAKE-UP] 鍵。
經過 [自動清除] (☞ 115) 或 [自動休息] (☞ 115) 中設定的時間後，也會取消驗證狀態。
(☞ 44 “解除驗證狀態”)

從電腦印刷

可在本機上印刷使用電腦建立的原稿資料。



▶ 印刷前，需要在電腦中安裝專用於本機的印表機驅動程式。

1 打開本機的電源。

按電源開關的 [I] 端。



▶ 顯示驗證畫面 (☞ 22) 時，請遵循畫面上的說明操作。

2 檢查紙張。

(☞ 28 “設定送紙台與紙張”)

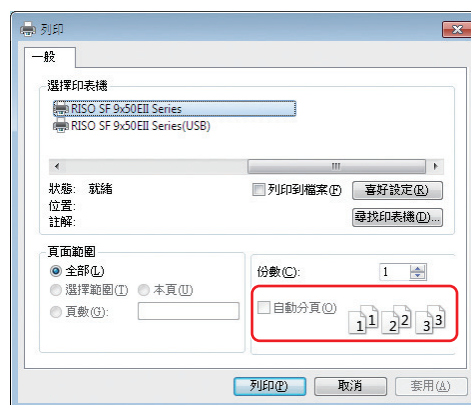
3 檢查出紙台。

(☞ 29 “設定出紙台”)

4 在電腦的 [列印] 對話方塊中設定印刷條件。

在 [選擇印表機] 下選擇印表機名稱，然後在 [份數] 欄位中輸入份數。

■ [列印] 對話方塊示例

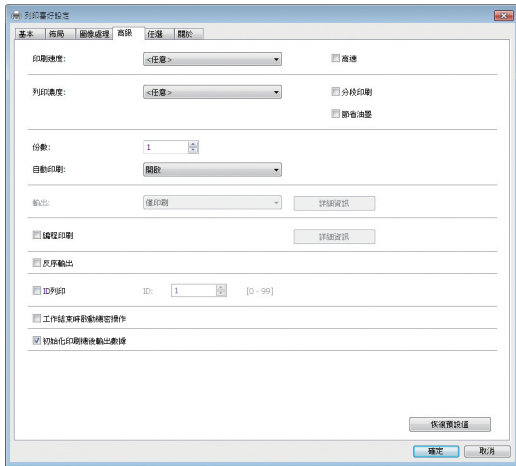


▶ 清除 [自動分頁] 核取方塊。如果選中此核取方塊，則在每次印刷一份時便會重複製版。

5 在 [印表機設定]¹ 畫面中執行所需的設定。

按下 [列印] 對話方塊中的 [偏好設定]¹，然後執行以下設定。

¹ 畫面名稱與按鈕名稱會因所使用的應用程式軟件而有所不同。



■ [高級] 標籤畫面

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

[ID 列印]: 此設定可用於印刷高度機密的原稿。

■ 其他印刷設定

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

6 按下 [確定]。

隨即顯示 [列印] 對話方塊。

7 按下 [列印]²。

將根據印表機驅動程式設定印刷原稿資料。

² 按鈕名稱會因所使用的應用程式軟件而有所不同。

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



▶ 當在步驟 5 中設定 [ID 列印] 時，請參閱下頁執行必要的操作。
([37](#) “設定 [ID 列印] 時”)

▶ 可能會自動執行拌墨動作 (以確保油墨可用性與穩定性)。可在 [操作配置] 的 [自動拌墨動作] ([116](#)) 中更改設定。

[自動印刷:] 未設定為 [開啟] 時

操作會因在印表機驅動程式中選擇的 [自動印刷:] 設定而有所不同。

■ 選擇 [半自動 (製版)] 時

每頁製版前，操作均會暫停。製版後，將自動執行印刷處理。

1 檢查製版基本畫面上是否顯示原稿資料的詳細資訊。



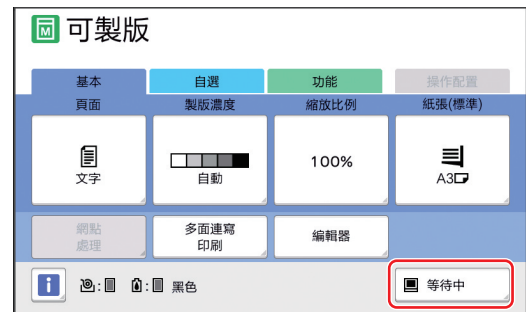
如果顯示以上畫面，請前往步驟 4。

如果顯示以上畫面以外的畫面，請按 [MASTER MAKING] 鍵 ([21](#))。



▶ 顯示 [工作列表] 畫面時，請前往步驟 3。

2 輕觸 [等待中]。



3 輕觸 [輸出]。



4 檢查製版條件。

(22 “觸控面板顯示”)

5 按 [START] 鍵。

製版後，將開始印刷處理。輸出試印件後，操作不會暫停。

印刷處理完成後，操作暫停，然後開始下一頁的製版。為每頁重複步驟 4 到 5。

■ 選擇 [半自動 (印刷)] 時

自動執行每頁製版後，將輸出試印件，然後操作暫停。

1 檢查印刷條件。

檢查試印件的印刷位置與濃度。根據需要執行所需的設定。

2 按 [START] 鍵。

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

■ 選擇 [關] 時

製版處理前及每頁印刷處理前，操作暫停。

1 執行“選擇 [半自動 (製版)] 時”中的步驟 1 到 3。

2 檢查製版條件。

(22 “觸控面板顯示”)

3 按 [START] 鍵。

製版開始。製版完成後，將輸出試印件，然後操作暫停。

4 檢查印刷條件。

檢查試印件的印刷位置與濃度。根據需要執行所需的設定。

5 按 [START] 鍵。

印刷處理開始。印刷處理完成後，操作暫停，然後開始下一頁的製版。為每頁重複步驟 2 到 5。

設定 [ID 列印] 時

1 檢查是否顯示製版基本畫面。

如果顯示製版基本畫面以外的畫面，請按 [MASTER MAKING] 鍵 (書 21)。

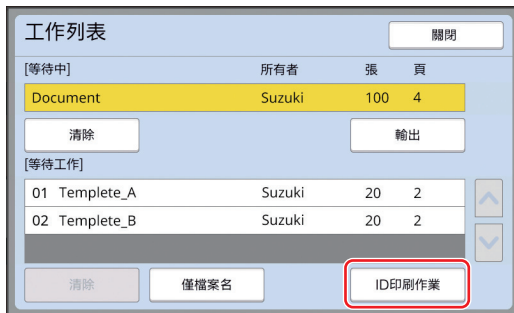


▶ 顯示 [工作列表] 畫面時，請前往步驟 3。

2 輕觸 [等待中]。



3 輕觸 [ID 印刷作業]。



依照畫面上的說明執行工作識別。



▶ 如果只有使用 [ID 印刷] 設定的工作，則不會顯示步驟 3 中的畫面。前往步驟 4。

4 輕觸 [輸出]。



5 檢查製版條件。

(書 22 “觸控面板顯示”)

6 按 [START] 鍵。

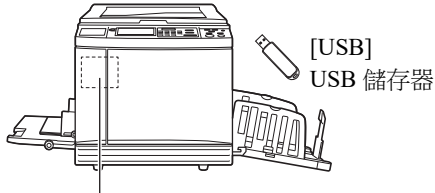
印刷開始。

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

(書 35 “[自動印刷:] 未設定為 [開啟] 時”)

紙張原稿儲存為資料

可以使用本機的掃描器讀取紙張原稿，且資料可儲存在 [存儲記憶器] 或 [USB] 中。



[存儲記憶器]
本機中安裝的記憶卡



儲存原稿資料後，資料可用作下列用途：

- 在本機上印刷原稿資料
(☞ 40 “印刷儲存的原稿資料”)
- 印刷紙張原稿上疊加的原稿資料
(☞ 68 “對紙張原稿上的原稿資料進行影像重疊 [影像重疊]”)

- ! ▶ 要使用 [存儲記憶器]，需要在本機中安裝記憶卡。
- ▶ 儲存的原稿資料使用對本機獨有的檔案格式。可以使用“RISO USB PRINT MANAGER”中的原稿資料。
- ▶ 連接選購的 RISO Controller IS300(RISO 控制器 IS300) 時，在掃描模式下讀取的原稿資料將儲存在 IS300 中。資料無法儲存在 [存儲記憶器] 或 [USB] 中。

安裝記憶卡

要使用 [存儲記憶器]，需要在本機中安裝記憶卡。購買市售記憶卡。可以使用以下類型的記憶卡。

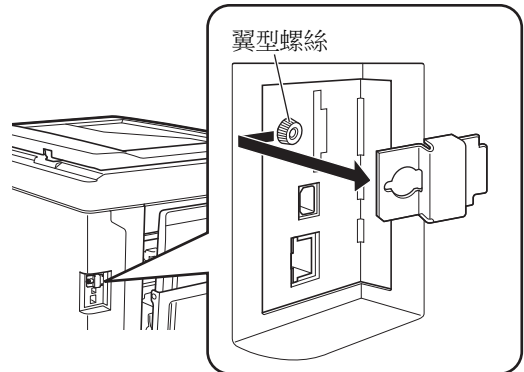
- SD 卡
(存儲容量：2 GB 或以下) 
- SDHC 卡
(存儲容量：4 GB 至 32 GB) 

- ! ▶ 對於因自然災害或不可預見的事件而造成的卡上資料損壞，我們概不提供任何保固。建議您使用電腦備份所有重要文件副本。

- 1 關閉本機的電源。
按電源開關的 [O] 端。

2 取下卡插槽的護蓋。

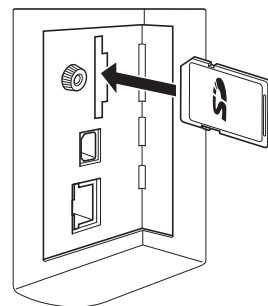
用手逆時針旋轉以鬆開翼型螺絲。
向左滑動護蓋，然後取下護蓋。



- ! ▶ 請勿鬆開或取下本圖中指定的螺絲以外的任何螺絲。

3 將卡插入插槽。

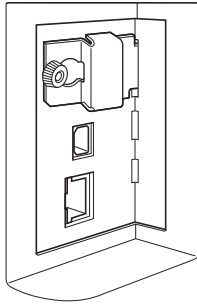
朝下圖中所示的方向放置卡，並插入卡直到聽到卡嚓一聲即可。



- ! ▶ 務必將卡插入正確的方向。如果卡插入方向錯誤，則可能會損壞卡。
- ▶ 插入卡前，請移除防寫保護。如果卡一側或背面帶有“鎖”等標籤的開關，請滑動該開關以移除防寫保護。

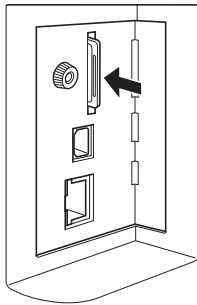
4 安裝護蓋。

將護蓋裝回原位，然後順時針旋轉以緊固翼型螺絲。



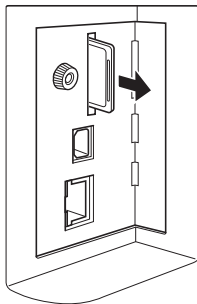
取出記憶卡

1 推入卡直到聽到卡嚓一聲即可。



2 慢慢鬆開手指。

退出卡。
用手指夾起並拉出卡片。



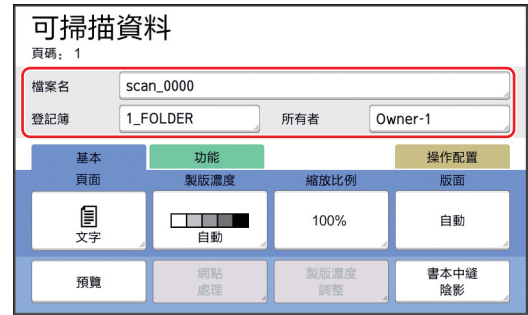
掃描紙張原稿

1 切換至掃描模式。

在 [HOME] 畫面 (圖 22) 中，輕觸 [掃描]。

2 設定要儲存的資料資訊。

- [檔案名] (圖 105)
- [登記簿] (圖 105)
- [所有者] (圖 106)



3 放置原稿。

(圖 31 “放置原稿”)

4 設定掃描條件。

(圖 104 “掃描功能”)

5 按 [START] 鍵。

開始掃描原稿。
如果有多張原稿，請重複步驟 3 到 5。



- ▶ 同時在選購的自動進紙器上放置多張原稿時，所有原稿套用相同的掃描條件。

6 輕觸 [退出]。

掃描完要儲存為單個資料集的原稿後，輕觸 [退出]。
隨即會顯示一個畫面以確認是否要儲存原稿資料。

7 輕觸 [是]。

此時將儲存原稿資料。



- ▶ 要退出掃描模式，按 [HOME] 鍵。

印刷儲存的原稿資料

可印刷使用以下方法儲存的原稿資料。

- [存儲記憶器]：本機中儲存的原稿資料
 - 如需從紙張原稿儲存資料的方法，請參閱下文章節。
(☞ 38 “紙張原稿儲存為資料”)
 - 如需從電腦儲存資料的方法，請參閱“RISO 印表機驅動程式使用手冊”(DVD-ROM)。
- [USB 作業表]：USB 儲存器中儲存的原稿資料
 - 如需從紙張原稿儲存資料的方法，請參閱下文章節。
(☞ 38 “紙張原稿儲存為資料”)
 - 如需從電腦儲存資料的方法，請參閱“RISO 印表機驅動程式使用手冊”(DVD-ROM)。
- [USB 列印 (自動流程)]：USB 儲存器中使用印表機驅動程式儲存的原稿資料 (可使用最少所需的步驟印刷資料。)
 - 如需儲存資料的方法，請參閱“RISO 印表機驅動程式使用手冊”(DVD-ROM)。

從 [存儲記憶器] 印刷

1 打開本機的電源。

按電源開關的 [I] 端。



▶ 顯示驗證畫面 (☞ 22) 時，請遵循畫面上的說明操作。

2 檢查是否顯示製版基本畫面。

如果顯示製版基本畫面以外的畫面，請按 [MASTER MAKING] 鍵 (☞ 21)。

3 檢查紙張。

(☞ 28 “設定送紙台與紙張”)

4 檢查出紙台。

(☞ 29 “設定出紙台”)

5 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [存儲記憶器]。

6 輕觸要印刷的原稿資料。



- 要選擇儲存在其他檔案夾中的原稿資料，請輕觸檔案夾標籤。
- 如果有 6 個或以上原稿資料檔案，請輕觸 [^] 或 [v] 以更改顯示的列表。

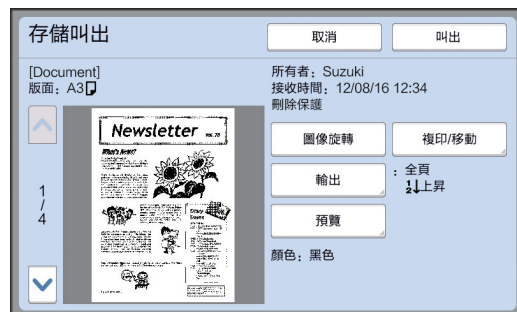


▶ 視乎原稿資料的類型而定，可能顯示以下圖示：

：使用 [編輯器] 編輯的原稿資料

7 輕觸 [詳細資訊]。

8 檢查要印刷的原稿資料。



▶ 若要管理原稿資料，請參閱下頁。
(☞ 66 “管理儲存的原稿資料 [存儲記憶器]，[USB 作業表]”)

9 輕觸 [叫出]。

10 檢查 [自動程序] 設定。

可選擇的設定與“從電腦印刷”(☞ 34) 相同。



11 執行其他操作。

如需製版基本畫面中的操作，請參閱下頁。
(☞ 22 “觸控面板顯示”)

12 使用數字鍵輸入要印刷的頁數。

13 按 [START] 鍵。

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



- ▶ 可能會自動執行拌墨動作 (以確保油墨可用性 & 穩定性)。可在 [操作配置] 的 [自動拌墨動作] (☞ 116) 中更改設定。

從 [USB 作業表] 印刷

執行下列設定可印刷 USB 儲存器中儲存的原稿資料。

- 在專用於 USB 儲存器印刷的印表機驅動程式中，將 [輸出:] 設定為 [USB 列印 (手動)]。



- ▶ 無法印刷使用其他方法儲存的任何原稿資料 (PDF 檔案等)。

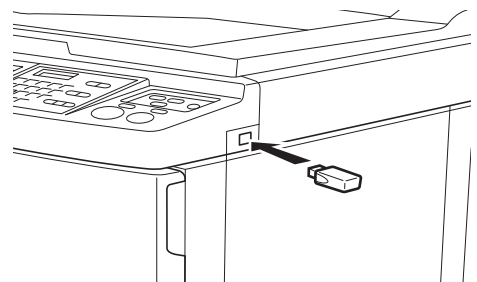
1

為本機做準備。

執行“從 [存儲記憶器] 印刷”(☞ 40) 中的步驟 1 到 4。

2

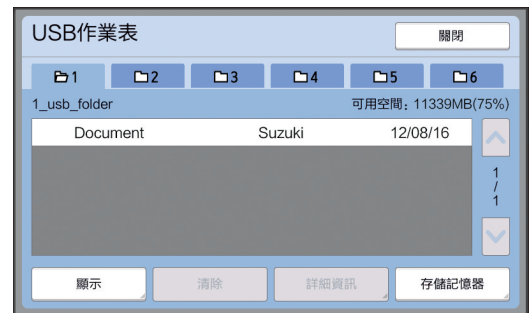
將包含原稿資料的 USB 儲存器插入 USB 連接埠。



- ▶ 請勿移除 USB 儲存器，直到印刷完成為止。
否則可能導致資料及設定丟失或 USB 儲存器損壞。

3

輕觸要印刷的原稿資料。



- 要選擇儲存在其他檔案夾中的原稿資料，請輕觸檔案夾標籤。
- 如果有 6 個或以上原稿資料檔案，請輕觸 [^] 或 [v] 以更改顯示。



- ▶ 如果未自動顯示 [USB 作業表] 畫面，請在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [USB 作業表]。

4 輕觸 [詳細資訊]。

5 檢查要印刷的原稿資料。



- ▶ 若要管理原稿資料，請參閱下頁。
(書 66 “管理儲存的原稿資料 [存儲記憶器]，[USB 作業表]”)

6 輕觸 [叫出]。

有關其餘程序，請按照“從 [存儲記憶器] 印刷”中的步驟 10 到 13 操作。

從 [USB 列印 (自動流程)] 印刷

執行下列設定可列印 USB 儲存器中儲存的原稿資料。

- 在專用於 USB 儲存器印刷的印表機驅動程式中，將 [輸出:] 設定為 [USB 列印 (自動流程)]。

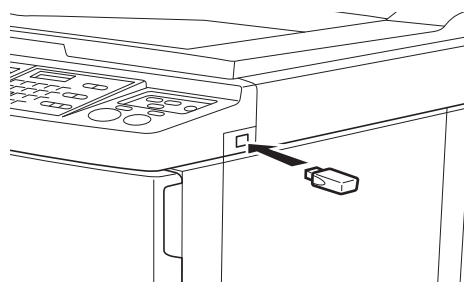


- ▶ 無法列印使用其他方法儲存的任何原稿資料 (PDF 檔案等)。

1 為本機做準備。

執行“從 [存儲記憶器] 印刷”(書 40) 中的步驟 1 到 4。

2 將包含原稿資料的 USB 儲存器插入 USB 連接埠。



- [自動程序] 為 [開啟] 時：
製版處理後，將進行印刷處理。
- [自動程序] 未設定為 [開啟] 時：
根據設定執行必要的操作。
(書 35 “[自動印刷:] 未設定為 [開啟] 時”)



- ▶ 請勿移除 USB 儲存器，直到印刷完成為止。
否則可能導致資料及設定丟失或 USB 儲存器損壞。



- ▶ 製版後，將自動刪除 USB 儲存器中的原稿資料。

3 移除 USB 儲存器。

印刷完成後，移除 USB 儲存器。

如何印刷 ID 資料

以下類型的原稿資料稱為“ID 資料”。

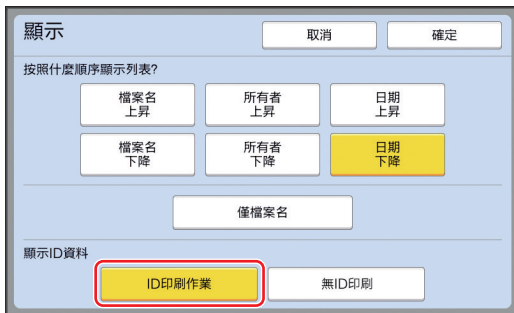
- 在掃描模式中設定 [ID 印刷] 的原稿資料 (☞ 38 “紙張原稿儲存為資料”)
- 在印表機驅動程式中設定 [ID 印刷] 的原稿資料
如需設定程序，請參閱“RISO 印表機驅動程式使用手冊”(DVD-ROM)。

依照下列步驟以在 [存儲選擇] 畫面或 [USB 作業表] 畫面中顯示 ID 資料。

1 輕觸 [顯示]。



2 輕觸 [ID 印刷作業]。



- ▶ 在 [操作配置] 的 [用戶管理] (☞ 122) 中設定 [高 / 全 管理] 或 [Mid / ID 僅印刷] 時，將顯示 [顯示 ID 資料]。

3 輕觸 [確定]。

ID 資料將顯示在 [存儲選擇] 畫面或 [USB 作業表] 畫面中。

- 標籤按鈕上將顯示 [⚙] (鑰匙標記) 圖示。
- 要顯示 ID 資料以外的原稿資料，請輕觸 [無 ID 印刷]。

後續操作與“從 [存儲記憶器] 印刷”中的步驟 6 (☞ 40) 及以後步驟相同。

使用本機前執行驗證

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

執行驗證操作

如果顯示以下驗證畫面，則表示已設定 [用戶管理] (☞ 122)。

在此情況下，必須執行驗證操作才能使用本機。以下三種方法可執行驗證操作。

請在 [操作配置] 的 [認證方式] (☞ 122) 中指定使用方法。

■ 輸入 PIN 密碼



1 使用數字鍵輸入 PIN 密碼。

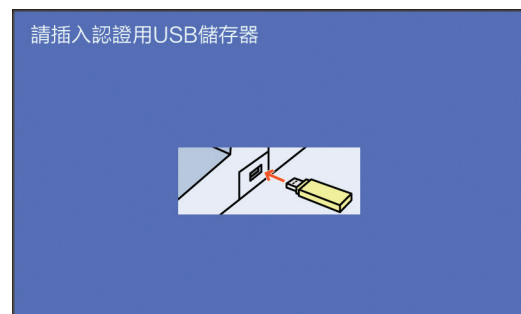
輸入的密碼數字顯示為“*”。

- ▶ 您可以選擇 [操作配置] - [登錄用戶] 確認或更改 PIN 密碼。

2 輕觸 [確定]。

當驗證畫面消失時，可以使用本機。

■ 使用 USB 儲存器



1 將認證用 USB 儲存器插入 USB 連接埠。

當驗證畫面消失時，可以使用本機。
從 USB 插槽取下 USB 儲存器。
即使取下 USB 儲存器，驗證狀態仍然有效。



- ▶ 您必須提前在本機上登錄 USB 儲存器以進行驗證。(☞ 124 “[登錄用戶]”)

■ 使用 IC 卡讀卡器（選購件）



1 將登錄的 IC 卡輕觸 IC 卡讀卡器。

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



- ▶ 您必須提前在本機上登錄 IC 卡以進行驗證。(☞ 124 “[登錄用戶]”)

解除驗證狀態

本機在驗證操作成功後識別用戶的狀態稱為“驗證狀態”。

使用本機後，請解除驗證狀態。



- ▶ 如果未解除驗證狀態，本機可繼續為他人所用。

1 按亮起的 [WAKE-UP] 鍵。



在驗證狀態下，即使本機處於睡眠模式，[WAKE-UP] 鍵 (☞ 21) 也會亮起。如果在此狀態下按 [WAKE-UP] 鍵，則會解除驗證。



- ▶ 超過 [自動清除] (☞ 115) 或 [自動休息] (☞ 115) 中指定的時間後，驗證狀態會自動解除。



第 3 章

製版功能

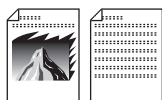
製版功能

有關每項功能的詳細資訊與設定程序，請參閱指定作為參考的頁面。

■ 與原稿處理初始設定相關的功能

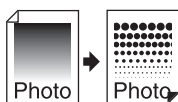
【圖像】(47)

設定適合原稿類型的處理。



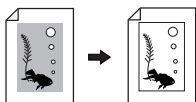
【網點處理】(49)

可設定處理方法以表示相片的漸層。



【製版濃度調整】(50)

可將模糊相片更改為清晰的最終輸出。



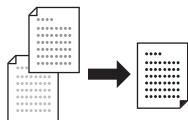
【中間色曲線】(50)

可調整原稿（如相片）中較亮部分與較暗部分的中間色。



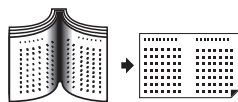
【製版濃度】(50)

可根據原稿的紙張顏色及色調調整製版濃度。



【書本中縫陰影】(51)

可刪除或減少書本裝訂部分中的陰影。



【節省油墨】(52)

可降低油墨消耗量。

【快速製版】(53)

可縮短製版所需的時間。

■ 與佈局相關的功能

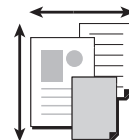
【縮放比例】(53)

可放大或縮小原稿尺寸。



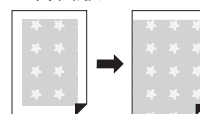
【紙張尺寸】(55)

可選擇紙張尺寸。



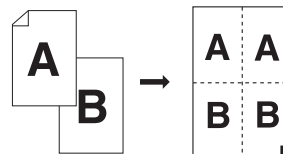
【最大掃描】(56)

可使用最大印刷區域製版。



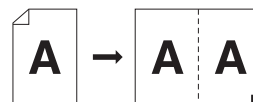
【多面連寫印刷】(56)

可在單張紙張上配置多張原稿。



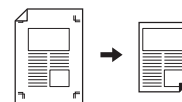
【2面連寫】(60)

可在單張紙張上並排配置兩張原稿。



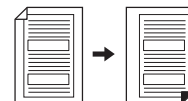
【頂界調整】(61)

可剪下（裁剪）原稿的頂部。




【裝訂頁邊調整】(62)

可調整製版的縱向印刷位置。



■ 其他功能

<p>【預覽】 (📖 63) 可在執行製版前檢查最終圖像。</p>
<p>【自動送稿機半自動】 (📖 64) 在自動進紙器中設定的原稿可自動執行製版。 (必須安裝選購的自動進紙器。)</p>
<p>【紙張記憶器列印】 (📖 64) 即使本機無法連接到電腦，仍可執行類似於直接從電腦進行印刷的高解析度印刷。</p>
<p>【存儲記憶器】、【USB 作業表】 (📖 66) 可在使用在本機或 USB 儲存器中儲存的原稿資料。</p>
<p>【影像重疊】 (📖 68) 可在紙張原稿上對 [存儲記憶器] 或 [USB 作業表] 中儲存的原稿資料進行影像重疊。</p> <div style="text-align: center;">  </div>

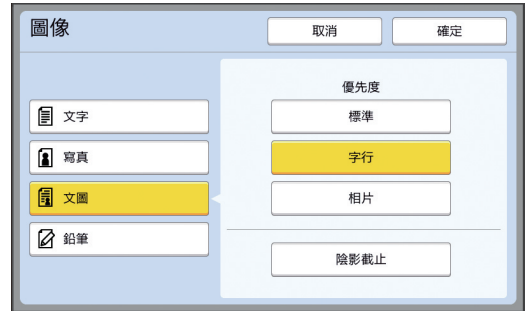
適合原稿的原稿處理初始設定 [圖像]

選擇適合原稿類型的處理可獲得更清晰的圖像。



▶ 可在 [操作配置] 的 [原稿處理初始設定] (📖 112) 中更改預設設定。

- 1 在 [基本] 標籤畫面中輕觸 [頁面]。
- 2 選擇原稿類型。



3

■ [文字]

對不含相片的原稿選擇此選項。適用於清晰呈現的字元或具有色調不變的圖片。



- ▶ 此功能無法與以下功能配合使用。
- [網點處理] (📖 49)
 - [製版濃度調整] (📖 49)
 - [中間色曲線] (📖 50)

■ [寫真]

如果相片的清晰度至關重要，請選擇此選項。



- ▶ 此選項無法與 [製版濃度] (📖 50) 中的 [自動] 配合使用。
- ▶ 可更改處理方法以 [網點處理] (📖 49) 表示相片的漸層。
- ▶ 可在 [製版濃度調整] (📖 49) 中將模糊相片更改為清晰的最終輸出。
- ▶ 可在 [中間色曲線] (📖 50) 中調整相片中較亮部分與較暗部分的中間色。

■ [文圖]

如果希望字元與相片均清晰，請選擇此選項。



- ▶ 此功能無法與以下功能配合使用。
 - [製版濃度] (圖 50) 下的 [自動]
 - [製版濃度調整] (圖 49)
- ▶ 可更改處理方法以 [網點處理] (圖 49) 表示相片的漸層。
- ▶ 可在 [中間色曲線] (圖 50) 中調整相片中較亮部分與較暗部分的中間色。

■ [鉛筆]

對於顏色較淡的原稿，如用鉛筆書寫或用普紅印泥標記的原稿，請選擇此選項。



- ▶ 此功能無法與以下功能配合使用。
 - [網點處理] (圖 49)
 - [製版濃度] (圖 50) 下的 [自動]
 - [製版濃度調整] (圖 49)
- ▶ 可在 [中間色曲線] (圖 50) 中調整相片中較亮部分與較暗部分的中間色。

3 選擇特定類型。

如果選擇 [文字] 以外的類型，請選擇更具體的類型。

■ 對於 [寫真]

類型	說明
[標準]	當以下 [肖像] 條件不適用原稿時，請選擇此選項。
[肖像]	對於顯示最多兩人上半身的相片，請選擇此選項。 (圖像經過處理後，臉部印刷尤其清晰。)

■ 對於 [文圖]

類型	說明
[標準]	如果希望複製時字元與相片之間比例合理，請選擇此選項。此選項還適合彩色原稿。
[字行]	選擇此選項以著重字元的清晰度。當原稿包含鮮明對比的相片 (如建築物與金屬表面的光澤) 時，此選項也適合。
[相片]	當原稿包含漸層平滑至關重要的相片 (如食物與肖像相片) 時，請選擇此選項。
[陰影截止]	選擇此選項以使暗色原稿 (如報紙) 的背景顏色清晰。 除其他選項外，還可選擇 [陰影截止]。

■ 對於 [鉛筆]

類型	說明
[較濃]	選擇此選項可使淺色字元變得清晰。
[較淡]	選擇此選項可使淺色字元變得清晰，但會減少剪下與貼上原稿中的陰影。

4 輕觸 [確定]。

選擇處理相片漸層的方法 [網點處理]

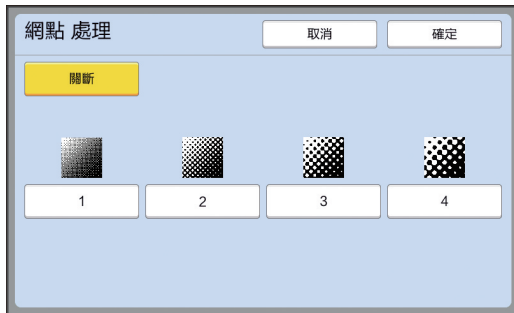
可設定處理方法以表示相片的漸層。



▶ 只有在為 [圖像] (📖 47) 設定 [寫真] 或 [文圖] 時，才能選擇 [網點處理]。

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [網點處理]。

2 輕觸目標設定按鈕。



■ [關斷]

使用誤差擴散法處理相片的漸層。
透過更改不規則排列的網點密度來表示漸層。

■ [1] 至 [4]

使用網點處理法處理相片的漸層。
透過更改規則排列的網點大小來表示漸層。
可以選擇網線數（每英寸點數）的樣式。網線數越高，網點的排列越密，層次表現力就越豐富。

- [1]：相當於 106 行
- [2]：相當於 71 行
- [3]：相當於 53 行
- [4]：相當於 34 行

3 輕觸 [確定]。

調整相片的暗度與亮度 [製版濃度調整]

可將模糊相片更改為清晰的最終輸出。



▶ 只有在為 [圖像] (📖 47) 設定 [寫真] 時，才能選擇 [製版濃度調整]。

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [製版濃度調整]。

2 輕觸目標設定按鈕。



■ [關斷]

不執行 [製版濃度調整] 處理。

■ [較淡]

較濃部分顯示更清晰。
當整體較暗的相片中未清晰顯示較暗物件時，選擇此選項。

■ [較濃]

較淡部分顯示更清晰。
當整體較亮的相片中未清晰顯示較亮物件時，選擇此選項。

3 輕觸 [確定]。

調整相片漸層 [中間色曲線]

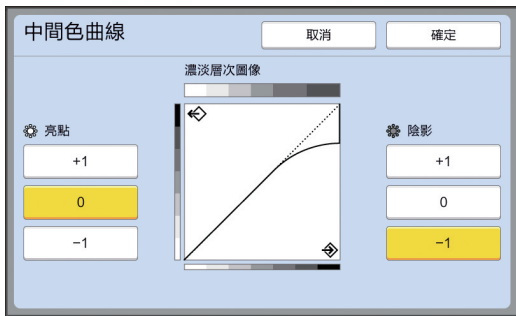
可按增量級別調整相片中較亮部分與較暗部分的中間色。



▶ 只有在為 [圖像] (☞ 47) 指定 [文字] 以外的設定時，才能選擇 [中間色曲線]。

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [中間色曲線]。

2 輕觸目標設定按鈕。



■ [亮點]

可調整相片中較亮部分的顯示。

設定	說明
[+1]	減少亮色顯示的範圍。較亮範圍內的精細部分變得更加明顯。
[0]	套用標準處理。
[-1]	擴大亮色顯示的範圍。較亮範圍內的一些精細部分可能不可見。

■ [陰影]

可調整相片中較暗部分的顯示。

設定	說明
[+1]	擴大暗色顯示的範圍。較暗範圍內的一些精細部分可能模糊不清。
[0]	套用標準處理。
[-1]	減少暗色顯示的範圍。較暗範圍內的精細部分變得更加明顯。

3 輕觸 [確定]。

調整原稿的製版濃度 [製版濃度]

可根據原稿的紙張顏色及色調等條件調整製版濃度。

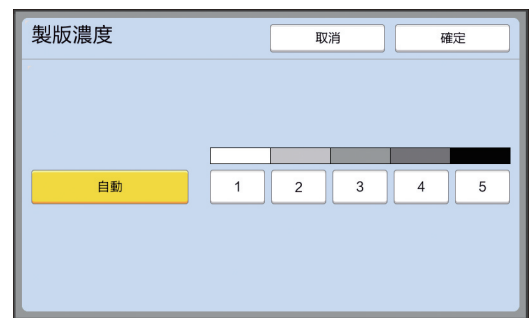


▶ 可在 [操作配置] 的 [製版濃度初始設定] (☞ 112) 中更改預設設定。

▶ [節省油墨] (☞ 52) 開啟時，無法更改 [製版濃度] 設定。

1 在 [基本] 標籤畫面中輕觸 [製版濃度]。

2 輕觸目標設定按鈕。



■ [自動]

只有在 [圖像] (☞ 47) 中選擇 [文字] 時，才能選擇此按鈕。

選擇 [自動] 時，可根據原稿的紙張顏色對製版濃度進行最佳調整。

■ [1] 至 [5]

可以五個級別調整掃描密度。

選擇 [1] 為最低密度。

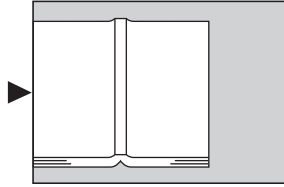
選擇 [5] 為最高密度。

3 輕觸 [確定]。

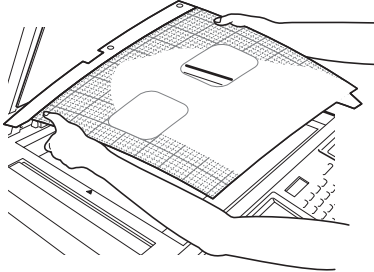
使用書本型原稿 [書本中縫陰影]

掃描裝訂在中間的原稿 (如書本) 等，可刪除或減少裝訂部分的陰影。

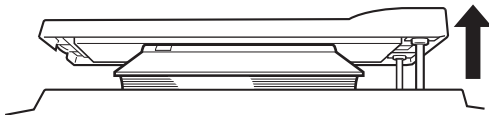
- ▶ 必須將原稿與玻璃稿台左側的中間對齊，並沿下列方向放置原稿。



- ▶ 如果玻璃稿台上安裝了量規蓋，請將其取下。如果貼附量規蓋時使用 [書本中縫陰影]，原稿的周圍區域將在製作的版紙中成為黑色。



- ▶ 掃描厚書時，抬起稿台蓋的鉸鏈，以便可以使用該蓋將書按壓均勻。



- ▶ 此功能無法與以下功能配合使用。
 - [裝訂頁邊調整] (62)
 - [節省油墨] (52)
 - [製版濃度] (50) 下的 [自動]
 - [多面連寫印刷] (56)
 - [2 面連寫] (60)
 - [快速製版] (53)

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [書本中縫陰影]。

2 選擇處理方法。

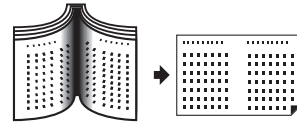


■ [關斷]

不執行 [書本中縫陰影] 處理。

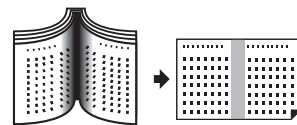
■ [刪除]

刪除裝訂部分的陰影及原稿周圍產生的陰影。



■ [淡化]

使用淡化處理減少裝訂部分的陰影並刪除原稿周圍產生的陰影。



3 選擇刪除寬度。

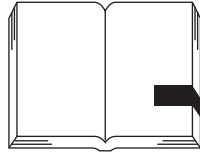
■ [自動]

自動檢測裝訂部分並計算刪除寬度。

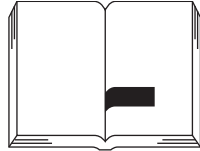


▶ 選擇 [自動] 時，以下圖像部分也會刪除或進行淡化處理。

- 從原稿周圍區域延伸的黑色圖像



- 從裝訂部分延伸的黑色圖像



■ [20mm] 至 [80mm]

只有在選擇 [刪除] 時，才能選擇這些按鈕。



▶ 選擇 [自動] 以外的按鈕時，不會刪除原稿周圍產生的陰影。

4 選擇原稿尺寸。

如果為 [刪除寬度] 選擇 [自動] 以外的按鈕，則選擇原稿書本打開時的尺寸。所選 [頁面大小] 的中心部分將被刪除。

5 輕觸 [確定]。

節省油墨 [節省油墨]

製版時開啟 [節省油墨] 可降低印刷時的油墨消耗量。



▶ 開啟 [節省油墨] 時，印刷濃度會降低。

▶ 即使在印刷處理期間更改 [節省油墨] 設定，新設定也不會套用於已製作並裝在印刷滾筒上的版紙。更改的 [節省油墨] 設定將用於下一次製版。



▶ 此功能無法與以下功能配合使用。

- [製版濃度] (50)
- [印刷濃度] (73)
- [書本中縫陰影] (51)
- [預覽] (63)
- [影像重疊] (68)

▶ 使用通過將 [節省油墨] 設定為開來製版的印刷滾筒進行印刷時，將無法重新配置以下功能。

- [DENSITY] (73)

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [節省油墨]。



開啟 [節省油墨] 時，訊息區域將顯示 [圖示] 圖示。



▶ 如果機器在印刷後更改為製版模式，則 [節省油墨] 將在下次製版時設定為關。要將 [節省油墨] 設定為開，請再次輕觸 [節省油墨]。

縮短製版時間 [快速製版]

可縮短製版所需的時間。

- ❗ ▶ 如果在 [快速製版] 開啟時執行製版，將以 600 dpi × 400 dpi 印刷圖像。
- 📝 ▶ 可在 [操作配置] 的 [快速製版] (📖 113) 中更改預設設定。
- ▶ 此功能無法與以下功能配合使用。
 - [縮放比例] (📖 53)
 - [多面連寫印刷] (📖 56)
 - [2 面連寫] (📖 60)
 - [書本中縫陰影] (📖 51)
 - [裝訂頁邊調整] (📖 62)
 - [預覽] (📖 63)
 - [編輯器]
 - [紙張記憶器列印] (📖 64)
 - [存儲記憶器] (📖 66)
 - [USB 作業表] (📖 66)
 - [影像重疊] (📖 68)

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [快速製版]。



開啟 [快速製版] 時，訊息區域中的圖示將發生更改。

[快速製版]	圖示
關斷	
開啟	

放大或縮小原稿尺寸 [縮放比例]

可以掃描原稿以便放大或縮小尺寸。

- ❗ ▶ 不會印刷製版範圍以外的圖像部分。(📖 16 “製版區域”)
- 📝 ▶ 可在 [操作配置] 的 [縮放比例初始設定] (📖 112) 中更改預設設定。
- ▶ 可在 [操作配置] 的 [頁邊放大比例] (📖 114) 中更改 [頁邊放大] 的縮小比例。
- ▶ 此功能無法與以下功能配合使用。
 - [快速製版] (📖 53)

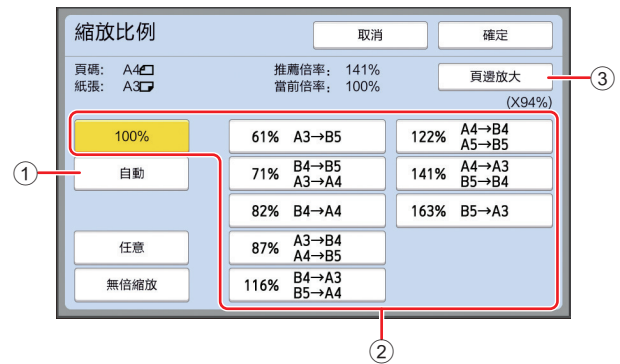
可以從以下三個選項中選擇尺寸設定方法。

- [標準比率]：只需選擇放大比例即可設定原稿尺寸。
- [任意]：可設定橫向與縱向放大比例。
- [無倍縮放]：可設定任何放大比例，而無需更改橫向與縱向縮放比例。

[標準比率]

1 在 [基本] 標籤畫面中輕觸 [縮放比例]。

2 輕觸目標放大比例。



- ① [自動]：可根據送紙台上的紙張尺寸自動放大或縮小原稿尺寸。只有在自動進紙器上設定原稿且原稿與紙張均為標準尺寸時，才能使用此選項。

- ② [標準比率]：可以選擇其中一個典型比例以將原稿從一個標準尺寸放大或縮小至另一個標準尺寸。
- ③ [頁邊放大]：除所選放大比例外，將套用縮小比例以建立原稿周圍的裝訂頁邊。



- ▶ 選擇 [自動]、[任意] 或 [無倍縮放] 時，無法選擇 [頁邊放大]。
- ▶ 設定 [多面連寫印刷] (☞ 56) 或 [2面連寫] (☞ 60) 時，無法使用 [縮放比例] 下的 [自動]。

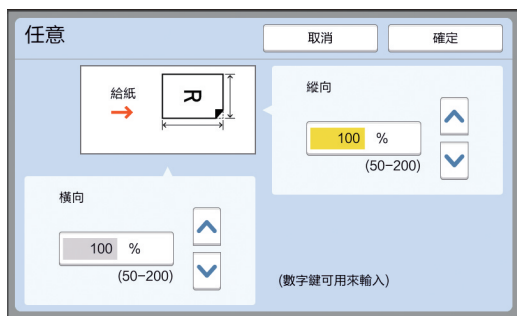
3 輕觸 [確定]。

[任意]

1 在 [基本] 標籤畫面中輕觸 [縮放比例]。

2 輕觸 [任意]。

3 更改放大比例。



可使用以下任一方法更改放大比例。

- 使用數字鍵輸入數字值。
- 輕觸 [^] 或 [v]。



- ▶ 按 [C] 鍵可將放大比例恢復至 [100%]。

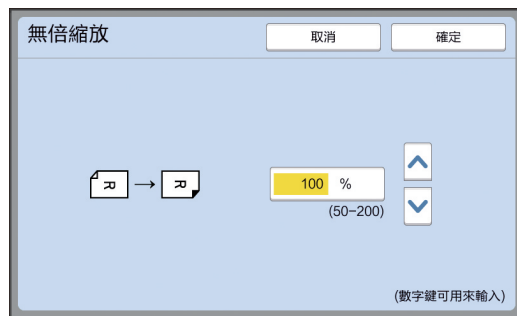
4 輕觸 [確定]。

[無倍縮放]

1 在 [基本] 標籤畫面中輕觸 [縮放比例]。

2 輕觸 [無倍縮放]。

3 更改放大比例。



可使用以下任一方法更改放大比例。

- 使用數字鍵輸入數字值。
- 輕觸 [^] 或 [v]。



- ▶ 按 [C] 鍵可將放大比例恢復至 [100%]。

4 輕觸 [確定]。

使用自訂尺寸的紙張 [紙張尺寸]

當在送紙台上設定標準尺寸紙張 (📖 14) 時，本機會自動檢測紙張尺寸並在製版的適當範圍內製版 (📖 16)。

但是，設定自訂尺寸的紙張時，不會自動檢測紙張尺寸。

製版前，需要為 [紙張尺寸] 選擇適當的紙張尺寸。



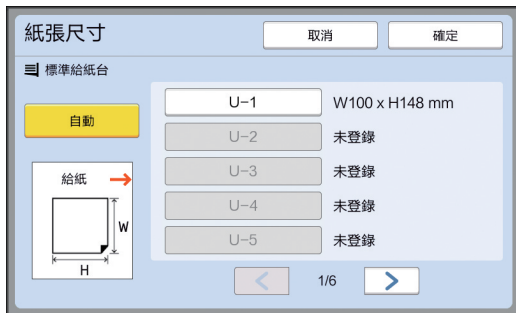
- ▶ 如果使用自訂尺寸的紙張，同時 [紙張尺寸] 選擇 [自動]，印刷的圖像可能缺失或印刷滾筒可能弄髒。



- ▶ 使用的紙張尺寸必須已在 [操作配置] 下的 [自訂紙張大小輸入] (📖 119) 中登錄。

1 在 [基本] 標籤畫面中輕觸 [紙張]。

2 輕觸目標紙張按鈕。



- ▶ 使用標準尺寸紙張時，請選擇 [自動]。

3 輕觸 [確定]。

■ 使用延伸紙張 (橫幅等)

[H] (橫向) 長度為 436 至 555 mm 的紙張稱為“ 延伸紙張 ”。

在 [紙張尺寸] 畫面中選擇延伸紙張後，本機將在延伸紙張模式中執行。

- 在延伸紙張模式中，印刷時間及速度與一般印刷處理不同。
- 在延伸紙張模式中，訊息區域將顯示 [<長尺寸的紙張>]。

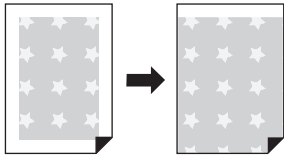


- ▶ 要使用延伸紙張，需要安裝選購的 **Wide Stacking Tray (寬堆疊紙盤)**。如需設定送紙台與出紙台的程序，請諮詢經銷商或授權服務代表。
- ▶ 某些類型的紙張無法送入本機，依據印刷的圖像位置，印刷紙張的某些部分可能弄髒。如需詳細資訊，請諮詢經銷商或授權服務代表。

最小化裝訂頁邊 [最大掃描]

本機會限制製版範圍，以便在紙張尺寸內套用裝訂頁邊。此功能可防止本機中的輥被油墨弄髒並防止發生夾紙。

開啟 [最大掃描] 時，根據紙張尺寸，製版範圍不受限制，您可以在本機的 [最大印刷區域] (☞ 16) 中製版。



▶ 即使開啟 [最大掃描]，距離紙張前緣 5 mm 的範圍不會用於製版。

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [最大掃描]。

- ▶ 執行製版前，請檢查稿台蓋墊及玻璃稿台的整個區域是否弄髒。原稿外部的污漬也可能導致本機中的輥被油墨弄髒，因為此污漬也會包括在要製作的版紙內。
- ▶ 製版期間將稿台蓋合緊。如果稿台蓋下有間隙，則原稿的陰影會包括在版紙中，從而導致本機中的輥被油墨弄髒。
- ▶ 請勿使用尺寸小於製版圖像的紙張。本機中的輥將被油墨弄髒，並且這些污漬將轉印到後續印刷紙張的背面。

在單張紙張上配置多張原稿 [多面連寫印刷]

在單張紙張上配置多張原稿的處理稱為 [多面連寫印刷]。此功能對於要節省紙張或印刷訊息與備忘錄的情況非常有用。



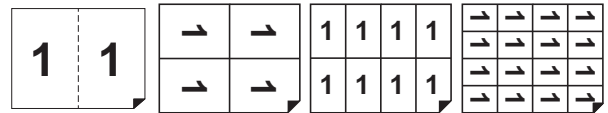
▶ 此功能無法與以下功能配合使用。

- [書本中縫陰影] (☞ 51)
- [頂界調整] (☞ 61)
- [裝訂頁邊調整] (☞ 62)
- [快速製版] (☞ 53)
- [版面] (☞ 107) 下的 [自動]

■ [單張原稿]

在單張紙張上配置一張原稿的多個複本。

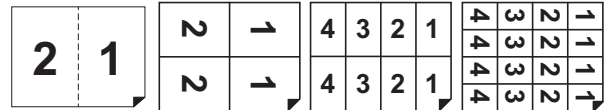
2 面連寫 4 面連寫 8 面連寫 16 面連寫



■ [多張原稿]

在單張紙張上配置兩張或四張原稿的多個複本。

2 面連寫¹ 4 面連寫¹ 8 面連寫² 16 面連寫²

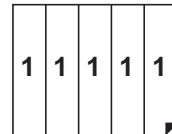


¹ 可配置兩張原稿。

² 可配置四張原稿。

■ [票片多面連寫印刷]

在單張紙張上配置一張薄原稿 (如票片) 的多個複本。

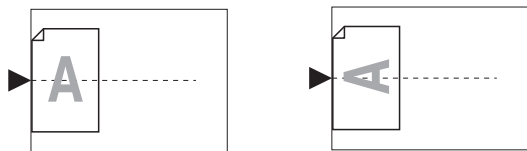


[單張原稿] , [多張原稿]

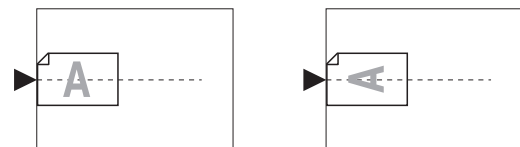
1 放置原稿。

放置原稿的方向會因在單張紙張上配置的原稿份數而有所不同。

對於 2 面連寫與 8 面連寫印刷：



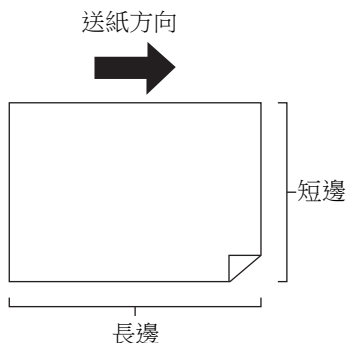
對於 4 面連寫與 16 面連寫印刷：



- ! ▶ 玻璃稿台不能與選購的自動進紙器配合使用。如果將首張原稿放置在玻璃稿台上，則其餘原稿也放置在玻璃稿台上。

2 放置紙張。

按短邊送紙方向放置紙張。



- ! ▶ 使用標準尺寸的紙張。不能使用自訂尺寸的紙張或已在 [操作配置] 中登錄的紙張尺寸。

3 設定出紙台。

([☞](#) 29 “設定出紙台”)

4 檢查是否顯示製版基本畫面。

如果顯示製版基本畫面以外的畫面，請按 [MASTER MAKING] 鍵 ([☞](#) 21)。

5 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [多面連寫印刷]。

6 輕觸原稿尺寸。

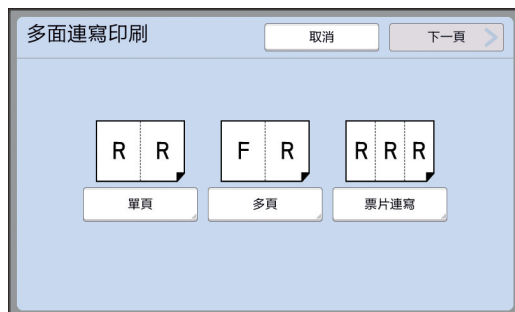


- ! ▶ 對於 4 面連寫與 16 面連寫印刷，請輕觸顯示 符號的原稿尺寸按鈕。

- ▶ 此時將使用所選的原稿尺寸及放置的紙張尺寸自動計算放大比例。如果放大比例超出 50 至 200% 的範圍，則不能使用該原稿與紙張尺寸組合。

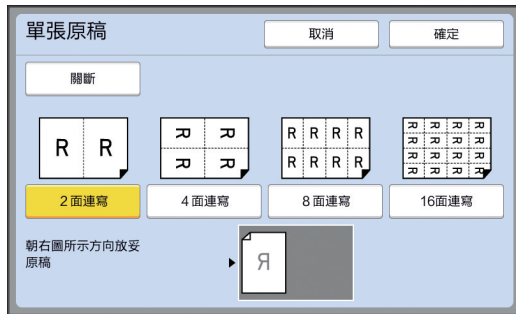
7 輕觸 [下一頁]。

8 輕觸 [單頁] 或 [多頁]。



9 輕觸 [下一頁]。

10 輕觸要在單張紙張上配置的份數。



▶ 檢查是否按畫面底部顯示的方向放置原稿。

11 輕觸 [確定]。

12 設定其他所需的印刷條件。

(46 “製版功能”)

▶ 要取消 [多面連寫印刷]，請再次執行步驟 5 並顯示設定畫面。依次輕觸 [關斷] 及 [確定]。

13 按 [START] 鍵。

開始掃描原稿。
其餘程序與紙張原稿的一般印刷操作相同。
(33 “印刷紙張原稿”)

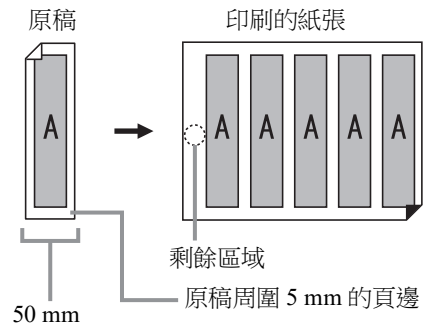
如果顯示訊息要求您放置下一張原稿，則放置接下來要掃描的原稿，然後按 [START] 鍵。

▶ 如果在特定時間後未放置下一張原稿，則會自動啟動製版。未掃描的範圍將輸出作為空白區。
此段時間稱為 [多面連寫等待時間]。
出廠預設值為 15 秒。可在 [操作配置] 的 [多面連寫等待時間]
(115) 中更改動作間隔。

[票片多面連寫印刷]

只需指定原稿的短邊尺寸 (寬度)，即可確定要在單張紙張上配置的份數。

將紙張的長邊尺寸除以原稿的短邊尺寸，即可計算出份數。剩餘區域將輸出作為空白區。
可在 50 mm 至 210 mm 的範圍內指定原稿的寬度。請注意，原稿周圍需要 5 mm 或以上的頁邊。
例如：



原稿的短邊：50 mm

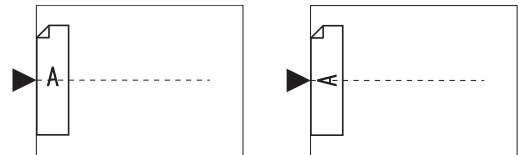
紙張的長邊：297 mm(A4 大小)

$297 / 50 = 5$ 其餘 47

在單張紙張上配置的五份原稿，而剩餘區域將為空白區。

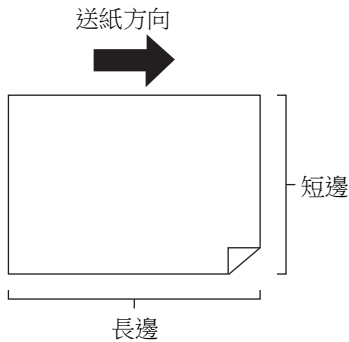
1 放置原稿。

將原稿放在玻璃稿台上。



2 放置紙張。

按短邊送紙方向放置紙張。



- ! ▶ 使用標準尺寸的紙張。不能使用自訂尺寸的紙張或已在 [操作配置] 中登錄的紙張。
- ▶ 在印刷條件設定的步驟 13 中設定 [縮放比例] 後，放置適合已放大或已縮小後的原稿尺寸的紙張。

3 設定出紙台。

(☞ 29 “設定出紙台”)

4 檢查是否顯示製版基本畫面。

如果顯示製版基本畫面以外的畫面，請按 [MASTER MAKING] 鍵 (☞ 21)。

5 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [多面連寫印刷]。

6 輕觸任何尺寸。

所選尺寸在票片多面連寫印刷中無效。



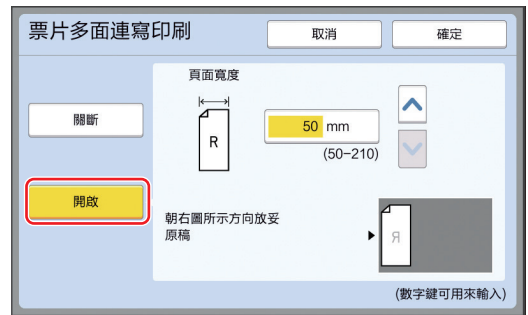
7 輕觸 [下一頁]。

8 輕觸 [票片連寫]。



9 輕觸 [下一頁]。

10 輕觸 [開啟]。



11 指定原稿的短邊長度 (寬度)。

可使用以下任一方法指定短邊長度。

- 使用數字鍵輸入數字值。
- 輕觸 [^] 或 [v]。

- ! ▶ 在印刷條件設定的步驟 13 中設定 [縮放比例] 後，指定已放大或已縮小後的原稿尺寸。

- ✍ ▶ 按 [C] 鍵可將長度恢復至 [50mm]。

12 輕觸 [確定]。

13 設定其他所需的製版條件。

- (☞ 46 “製版功能”)
- (☞ 84 “實用功能”)



▶ 要取消 [多面連寫印刷]，請再次執行步驟 5 並顯示設定畫面。依次輕觸 [關斷] 及 [確定]。

14 按 [START] 鍵。

開始掃描原稿。

其餘程序與紙張原稿的一般印刷操作相同。
([書 33](#) “印刷紙張原稿”)

2 面連寫印刷的單鍵操作 [2 面連寫]

在單張紙張上配置多張原稿的處理稱為 [多面連寫印刷]。

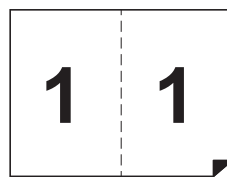
[2 面連寫] 功能可使用更少的步驟執行 [多面連寫印刷] ([書 56](#)) 的 2 面連寫印刷 (並排配置兩張原稿)。



▶ 此功能無法與以下功能配合使用。

- [書本中縫陰影] ([書 51](#))
- [頂界調整] ([書 61](#))
- [裝訂頁邊調整] ([書 62](#))
- [快速製版] ([書 53](#))
- [版面] ([書 107](#)) 下的 [自動]

■ 最終圖像



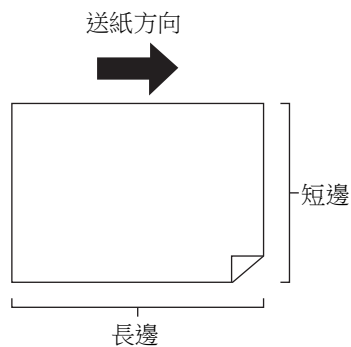
1 放置原稿。

按下圖所示方向放置原稿。



2 放置紙張。

按短邊送紙方向放置紙張。



▶ 使用標準尺寸的紙張。不能使用自訂尺寸的紙張或已在 [操作配置] 中登錄的紙張。

3 設定出紙台。

([書 29](#) “設定出紙台”)

4 檢查是否顯示製版基本畫面。

如果顯示製版基本畫面以外的畫面，請按 [MASTER MAKING] 鍵 (📖 21)。

5 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [2 面連寫]。

6 設定其他所需的製版條件。

(📖 46 “製版功能”)

(📖 84 “實用功能”)



▶ 縮小及放大比例與標準放大比例不同。指定下表中所示的放大比例。

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

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

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

7 按 [START] 鍵。

開始掃描原稿。

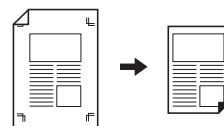
其餘程序與紙張原稿的一般印刷操作相同。

(📖 33 “印刷紙張原稿”)

剪下原稿的頂部 [頂界調整]

可剪下 (裁剪) 原稿的頂部。

例如，使用包含套印標記的原稿時，開啟 [頂界調整] 可剪下從原稿頂部至套印標記的頁邊。然後，在尺寸與套印標記圍封區域相同的紙張上印刷。可獲取省略套印標記以外區域的印刷結果。

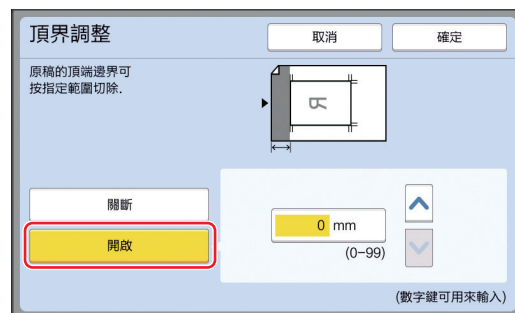


▶ 此功能無法與以下功能配合使用。

- [多面連寫印刷] (📖 56)
- [2 面連寫] (📖 60)
- [紙張記憶器列印] (📖 64)
- [影像重疊] (📖 68)

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [頂界調整]。

2 輕觸 [開啟]。



3 指定要剪下的寬度。

可使用以下任一方法指定要剪下的寬度。

- 使用數字鍵輸入數字值。
- 輕觸 [^] 或 [v]。

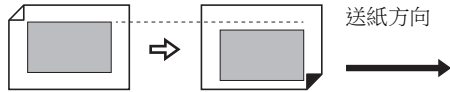


▶ 按 [C] 鍵可將長度恢復至 [0 mm]。

4 輕觸 [確定]。

調整製版位置 [裝訂頁邊調整]

如果要延伸頁邊以裝訂印刷的紙張，則可調整製版位置。
選擇要延伸頁邊的左側或右側（朝向送紙方向時），然後指定要移動的長度。



如果在選購的自動進紙器上放置多張原稿，則可使用縱向移動的製版位置為所有原稿執行製版。



▶ 如果原稿的頁邊不足並且移動製版位置以延伸一側的頁邊，則另一側的部分圖像可能缺失。

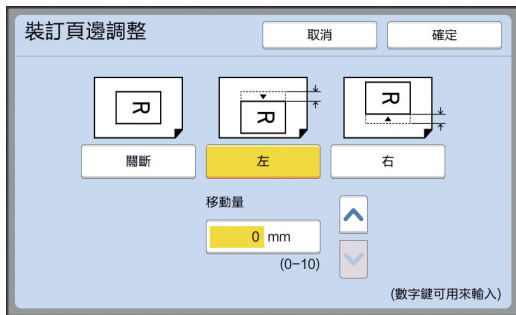


▶ 此功能無法與以下功能配合使用。

- [縮放比例] (書 53)
- [多面連寫印刷] (書 56)
- [2 面連寫] (書 60)
- [書本中縫陰影] (書 51)
- [紙張記憶器列印] (書 64)
- [影像重疊] (書 68)
- [快速製版] (書 53)

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [裝訂頁邊調整]。

2 輕觸要延伸頁邊一側的按鈕。



■ [左]

延伸朝向送紙方向時左側的頁邊。

■ [右]

延伸朝向送紙方向時右側的頁邊。

3 指定要移動的長度。

可使用以下任一方法指定要移動的長度。

- 使用數字鍵輸入數字值。
- 輕觸 [^] 或 [v]。



▶ 按 [C] 鍵可將長度恢復至 [0 mm]。

4 輕觸 [確定]。

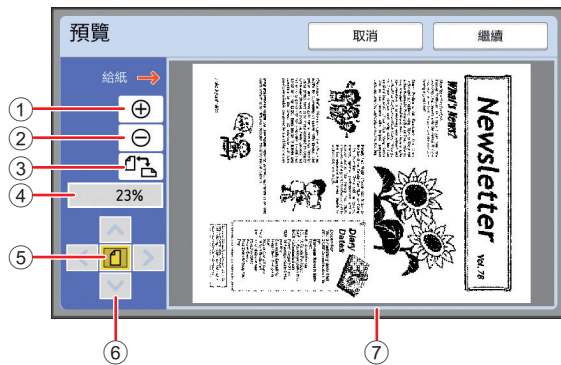
檢查原稿資料圖像 [預覽]

可檢查原稿的掃描圖像以及從 [存儲記憶器] 或 [USB 作業表] 中擷取的原稿資料圖像。



- ▶ 此功能無法與以下功能配合使用。
 - [節省油墨] (52)
 - [快速製版] (53)
- ▶ 設定以下功能時，[預覽] 將自動 [開啟]：
 - [多面連寫印刷] (56)
 - [2 面連寫] (60)

■ 畫面說明



①	輕觸此按鈕可將視圖放大一個級別。
②	輕觸此按鈕可將視圖縮小一個級別。
③	輕觸此按鈕可在 [縱向] 與 [橫向] 之間交替切換。
④	顯示當前放大比例。
⑤	輕觸此按鈕可更改放大比例，以便原稿資料圖像的整個視圖適合顯示區域。
⑥	使用這些按鈕可移動顯示位置。
⑦	顯示原稿資料圖像。

- ▶ **即使圖像完全顯示在 [預覽] 畫面中，也不會印刷製版範圍以外的圖像部分。檢查頁邊是否充足。**
(16 “ 製版區域 ”)

■ 如何顯示預覽

在以下情況下可顯示 [預覽] 畫面。

情況	顯示方法
為紙張原稿製版	在製版基本畫面的 [功能] 標籤畫面中輕觸 [預覽]。掃描原稿後，將顯示 [預覽] 畫面。
紙張原稿儲存為資料	在掃描基本畫面的 [功能] 標籤畫面中輕觸 [預覽]。掃描原稿後，將顯示 [預覽] 畫面。
印刷從電腦接收的原稿資料	在原稿資料製版基本畫面的 [基本] 標籤畫面中輕觸 [預覽]。 ! ▶ 開啟 [自動印刷] 時，[預覽] 不可用，因為此操作在製版前不會停止。
印刷儲存的原稿資料	有以下兩種方法。 <ul style="list-style-type: none"> • 在 [存儲叫出] 或 [USB 作業表] 畫面中輕觸 [預覽]。 • 在原稿資料製版基本畫面的 [基本] 標籤畫面中輕觸 [預覽]。

[預覽] 畫面中的操作程序

本章節介紹以從紙張原稿製版為例的操作程序。

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [預覽]。

2 設定製版條件。 (46 “ 製版功能 ”) (84 “ 實用功能 ”)

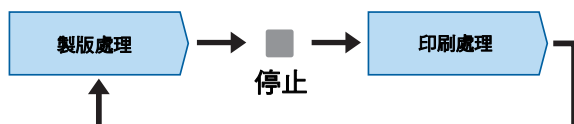
3 按 [START] 鍵。 開始掃描原稿。 掃描原稿後，將顯示 [預覽] 畫面。

4 檢查預覽。 • 輕觸 [繼續] 以開始製版。 • 輕觸 [取消] 以停止製版。 ! ▶ 如果顯示 [關閉]，請輕觸 [關閉]。

檢查每頁的試印件 [自動送稿機半自動]

如果已安裝選購的自動進紙器，則會顯示 [自動送稿機半自動]。

將原稿放在自動進紙器上並開啟 [自動送稿機半自動] 時，印刷流程將如下所示。



- 在製版完成後操作停止時，可先檢查試印件，再進行大量印刷。
- 印刷處理後會自動啟動下一頁的製版，因此可有效地繼續操作。



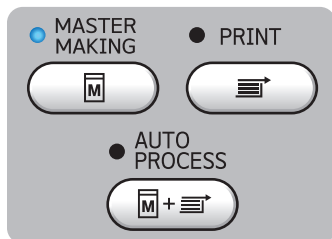
- ▶ 有關 [自動送稿機半自動] 關閉時的印刷流程，請參閱下頁。
([☞](#) 25 “何謂 [自動流程]?”)
- ▶ 可在 [操作配置] 的 [自動給紙機半自動]
([☞](#) 112) 中更改預設設定。

1 在自動進紙器上設定原稿。

([☞](#) 31 “放置原稿”)

2 關閉 [自動流程]。

[自動流程] 開啟時，按 [AUTO PROCESS] 鍵可關閉 [自動流程]。



3 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [自動送稿機半自動]。

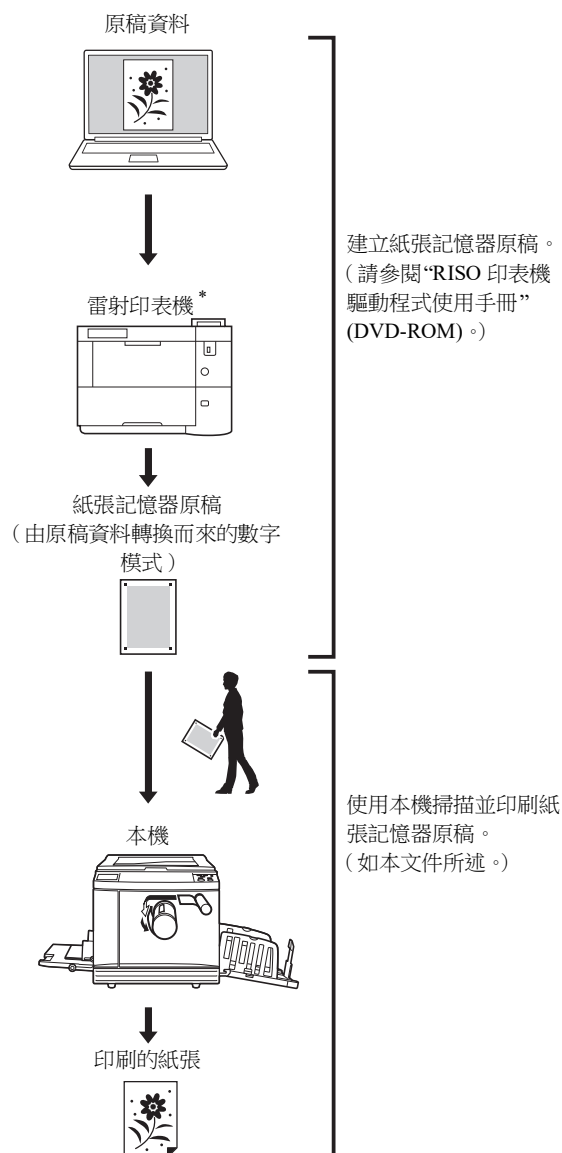
[自動送稿機半自動] 開啟。

使用紙張記憶器原稿 [紙張記憶器列印]

即使本機無法連接到電腦，仍可執行類似於直接從電腦進行印刷的高解析度印刷。

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

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



本章節介紹使用本機掃描及印刷紙張記憶器原稿的程序。



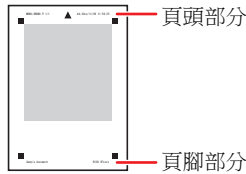
- ▶ 要建立紙張記憶器原稿，需要 Windows 版本的 RISO Printer Driver (RISO 印表機驅動程式)。Mac 版本的印表機驅動程式不適用。

1 放置紙張。

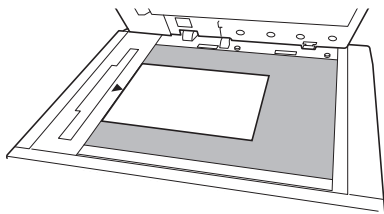
檢查紙張記憶器原稿的頁頭部分。將印有尺寸的紙張放在頁頭部分。

2 將紙張記憶器原稿放在玻璃稿台上。

確認紙張記憶器原稿的頁頭部分印有“P.1”。
檢查紙張記憶器原稿頁腳部分印刷的型號是否與您的印表機一致。



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



▶ 在以下情況下，本機可能無法正確掃描紙張記憶器原稿：

- 玻璃稿台或稿台蓋墊弄髒。
- 紙張記憶器原稿弄髒、起皺或有摺痕。

3 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [紙張記憶器列印]。



4 按 [START] 鍵。

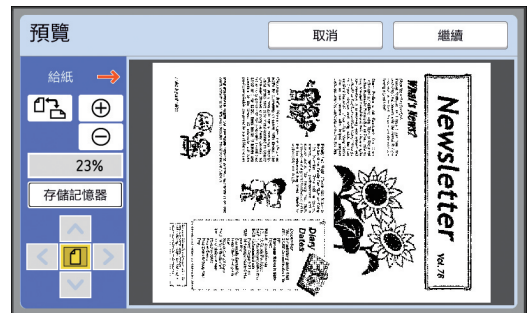
將掃描紙張記憶器原稿。



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

5 確認原稿資訊。

紙張記憶器原稿掃描完成後，將顯示 [預覽] 畫面 (63)。確認顯示的原稿是您要印刷的原稿。



■ [存儲記憶器]

若要稍後叫出原稿資料並執行印刷，請按照以下步驟儲存原稿資料。
(如不儲存原稿資料，則無需執行此步驟。前往步驟 6)。

- 1 在 [預覽] 畫面中輕觸 [存儲記憶器]。
- 2 選擇 [存儲記憶器] 或 [列印與存儲記憶器]。
 - [存儲記憶器]：儲存原稿資料而不印刷。
 - [列印與存儲記憶器]：印刷並存儲原稿資料。
- 3 根據需要更改以下設定。
 - [檔案名] (104)
 - [登記簿] (104)
 - [所有者] (104)

- 4 輕觸 [確定]。
將執行您在上述步驟 2 中選擇的處理。
關於如何印刷儲存的原稿資料的詳細資訊，
請參閱“印刷儲存的原稿資料”(圖 40)。

6 輕觸 [繼續]。

製版開始。
其餘程序與紙張原稿的一般印刷操作相同。
(圖 33 “印刷紙張原稿”)

管理儲存的原稿資料 [存儲記憶器]，[USB 作業表]

本章節介紹如何使用畫面檢索儲存的原稿資料。
以 [存儲選擇] 畫面中的操作為例進行說明。
[USB 作業表] 畫面中的操作程序相同。

- 有關儲存方法，請參閱下頁。
(圖 38 “紙張原稿儲存為資料”)
- 有關印刷方法，請參閱下頁。
(圖 40 “印刷儲存的原稿資料”)

更改列表的顯示樣式

- 1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [存儲記憶器]。

- 2 輕觸 [顯示]。



- 3 更改設定。



■ 項目列出的順序

可以選擇排序的順序。

■ [僅檔案名]

可更改列出的項目。

關：資料名稱 + 所有者名稱 + 儲存日期

開：資料名稱

■ [顯示 ID 資料]

[ID 印刷作業]：僅列出 ID 資料。
[無 ID 印刷]：列出 ID 資料以外的項目。



▶ 在 [操作配置] 的 [用戶管理] (122) 中設定 [高/全管理] 或 [Mid/ID 僅印刷] 時，將顯示 [顯示 ID 資料]。

4 輕觸 [確定]。

5 隨即顯示 [存儲選擇] 畫面。

刪除原稿資料

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [存儲記憶器]。

2 輕觸要刪除的原稿資料項目。
還可以選擇多個原稿資料項目。



3 輕觸 [清除]。



▶ 開頭顯示 [🗑️] 圖示的原稿資料將設定為在印表機驅動程式中 [在刪除數據前顯示一條訊息]。
選擇此類原稿資料並輕觸 [清除] 時，將顯示確認畫面。在確認畫面中輕觸 [確定] 以移除保護並刪除資料。

原稿資料的詳細資訊

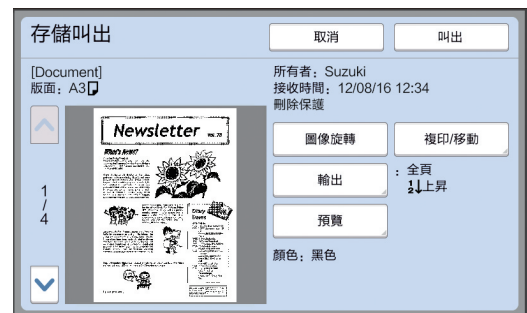
1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [存儲記憶器]。

2 輕觸要檢查的原稿資料項目。
還可以選擇多個原稿資料項目。



3 輕觸 [詳細資訊]。
隨即顯示 [存儲叫出] 畫面。

4 根據需要更改設定。



■ [圖像旋轉]：

輕觸此按鈕可將原稿資料旋轉 180 度印刷。

■ [複印/移動]：

輕觸此鍵可顯示 [複印/移動] 畫面。可以複印或在 [存儲記憶器] 與 [USB 作業表] 之間移動原稿資料。

■ [輸出]：

輕觸此鍵可顯示 [輸出] 畫面。可以更改印刷順序 (遞增 / 遞減) 並限制印刷的頁數 (奇數頁 / 偶數頁 / 指定頁)。

■ [預覽]：

輕觸此鍵可顯示 [預覽] 畫面。
可檢查原稿資料圖像。
(63 “檢查原稿資料圖像 [預覽]”)

5 輕觸 [叫出]。

輕觸 [叫出] 以印刷原稿資料。
輕觸 [取消] 以立即關閉畫面。

更改為 [USB 作業表] 畫面

可在 [存儲選擇] 畫面與 [USB 作業表] 畫面之間交替切換。

1 在 [存儲選擇] 畫面中輕觸 [USB 作業表]。



隨即顯示 [USB 作業表] 畫面。



- ▶ 在 [USB 作業表] 畫面中輕觸 [存儲記憶器]，將顯示 [存儲選擇] 畫面。

對紙張原稿上的原稿資料進行影像重疊 [影像重疊]

可在紙張原稿上對 [存儲記憶器] 或 [USB 作業表] 中儲存的原稿資料 (儲存的資料) 進行影像重疊。例如，可以在紙張原稿上對 “Sample” 的標記影像進行影像重疊。



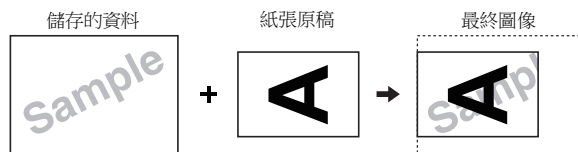
- ▶ 有關在 [存儲記憶器] 或 [USB 作業表] 中儲存重疊原稿資料的方法，請參閱下頁。
(38 “ 紙張原稿儲存為資料 ”)
- ▶ 此功能無法與以下功能配合使用。
 - [節省油墨] (52)
 - [頂界調整] (61)
 - [裝訂頁邊調整] (62)
 - [紙張記憶器列印] (64)
 - [快速製版] (53)

■ 最終圖像



- 無法放大或縮小儲存的資料。可使用與儲存資料相同的大小重疊儲存的資料。
- 無法調整位置以重疊儲存的資料。與紙張原稿頂部方向的中間 (14) 對齊以重疊儲存的資料。

儲存的資料大於紙張原稿時



儲存的資料小於紙張原稿時



1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [影像重疊]。

2 輕觸要重疊的原稿資料項目。

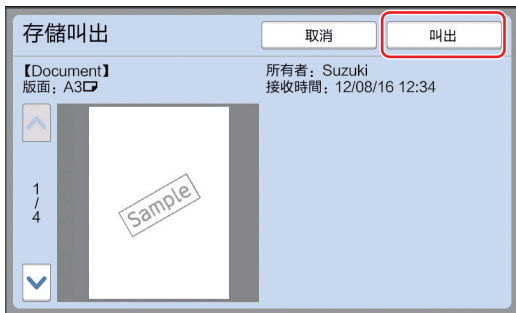
- 有關在 [存儲選擇] 畫面中的操作，請參閱下頁。
(☞ 66 “管理儲存的原稿資料 [存儲記憶器]，[USB 作業表]”)
- 要重疊 USB 儲存器中儲存的儲存資料，請插入 USB 儲存器，然後輕觸 [USB 作業表]。



隨即顯示 [存儲叫出] 畫面。如果使用 USB 儲存器，將顯示 [USB 作業表] 畫面。

3 輕觸 [詳細資訊]。

4 輕觸 [叫出]。



5 執行印刷所需的操作。

其餘程序與紙張原稿的一般印刷操作相同。
(☞ 33 “印刷紙張原稿”)



- ▶ 請勿移除 USB 儲存器，直到印刷完成為止。



第 4 章

印刷功能

印刷功能

有關每項功能的詳細資訊與設定程序，請參閱指定作為參考的頁面。

■ 使用硬件鍵設定的功能

[SPEED] (📖 72) 可調整印刷速度。
[DENSITY] (📖 73) 可調整印刷濃度。
[PRINT POSITION] (📖 74) 可調整印刷位置。

■ 使用觸控面板設定的功能

[紙張尺寸] (📖 55) 可選擇紙張尺寸。
[動作間隔] (📖 76) 可減少印刷後的紙張出現油墨黏附現象。
[更新頁面] (📖 76) 可使用用於最新製版的圖像重新製版。
[自動頁面更新] (📖 77) 在每次印刷指定張數後，便會自動重新執行製版。
[特殊紙張控制] (📖 77) 使用特殊紙張時，可調整送紙與出紙條件。
[出紙跳翼控制] (📖 81) 可調整出紙導翼的位置以方便特殊紙張出紙。
[重給紙檢查] (📖 81) 您可以開啟 / 關閉此功能，檢查是否送入重疊的紙張。

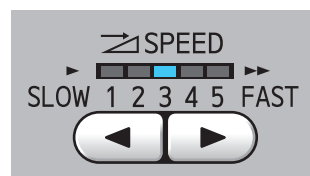
調整印刷速度 [SPEED]

可調整印刷速度。
可在印刷處理之前及期間調整印刷速度。



▶ 可在 [操作配置] 的 [印刷速度] (📖 112) 中更改預設設定。

1 按 [SPEED] 鍵 ([◀] 或 [▶])。

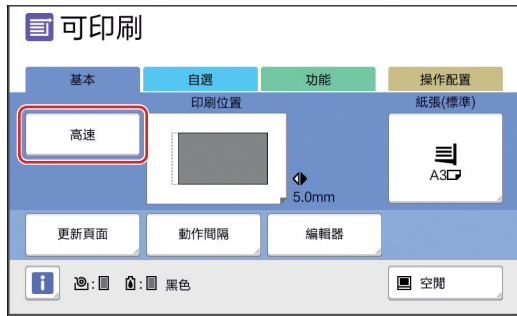



- 每按一次 [◀] 鍵便會使印刷速度降低一個級別。
- 每按一次 [▶] 鍵便會使印刷速度增加一個級別。


下表顯示印刷速度指示燈狀態與印刷速度之間的關係。

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

* 只需在印刷基本畫面中輕觸 [高速]，印刷速度即可更改為 150 張 / 分鐘。




- 
 ▶ 印刷滾筒的溫度高於 5°C 時，[高速] 可使用。
 如果印刷滾筒溫度降低，請提高室溫或以 [5] 的速度印刷一會，然後等待印刷滾筒溫度足夠高。
- ▶ 部分類型的紙張可能容易導致夾紙。
 使用此類紙張時，請以較低的速度印刷。

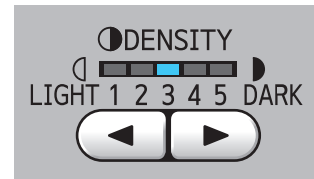
- 
 ▶ [高速] 無法與以下功能配合使用。
 - [隔頁紙分頁] (89)

調整印刷濃度 [DENSITY]

可調整印刷濃度。
 可在印刷處理之前及期間調整印刷濃度。

- 
 ▶ 可在 [操作配置] 的 [印刷濃度] (112) 中更改預設設定。
- ▶ 開啟 [節省油墨] (52) 時，無法更改印刷濃度。(印刷濃度指示燈熄滅。)

1 按 [DENSITY] 鍵 ([◀] 或 [▶])。

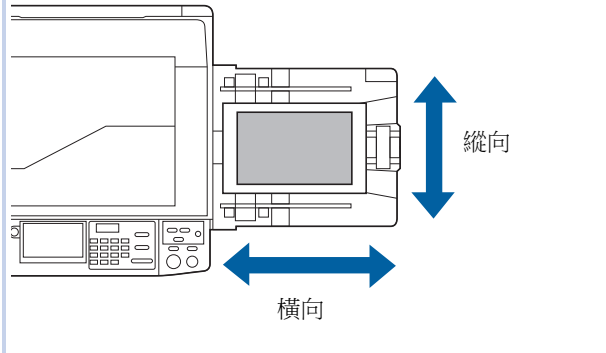


- 每按一次 [◀] 鍵便會使印刷濃度降低一個級別。
- 每按一次 [▶] 鍵便會使印刷濃度增加一個級別。

印刷濃度指示燈會顯示當前印刷濃度標準。

調整印刷位置 [PRINT POSITION]

可調整印刷位置。
橫向與縱向的調整方法有所不同。



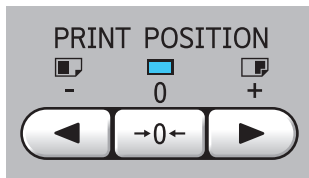
調整橫向位置

可使用控制面板上的 [PRINT POSITION] 鍵調整橫向印刷位置。

可在印刷處理之前及期間調整印刷位置。

1 按 [PRINT POSITION] 鍵 ([◀] 或 [▶])。

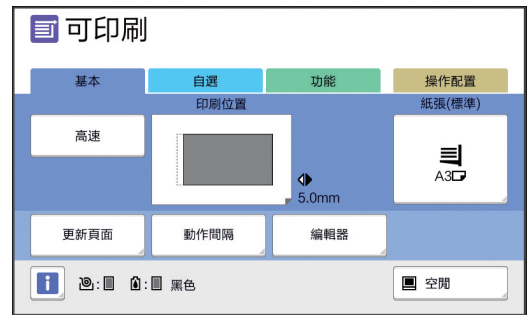
每按一次 [◀] 或 [▶] 鍵便會使印刷的圖像移動 0.5 mm。



▶ 按 [→0←] 鍵可使印刷的圖像恢復至標準位置。

2 檢查移動的長度。

印刷的圖像橫向移動的長度將顯示在觸控面板畫面上。



▶ 畫面上顯示的移動長度為參考值。調整後，按 [PROOF] 鍵可檢查印刷後的紙張。

▶ 如果執行以下操作，橫向印刷位置將恢復至標準位置。

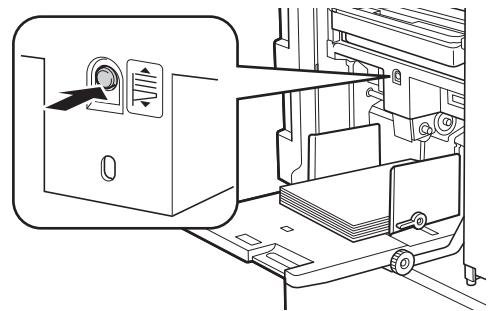
- 按 [RESET] 鍵。
- 關閉電源。

調整縱向位置

可使用送紙台上的垂直列印位置調整撥盤調整印刷位置。

1 下降送紙台。

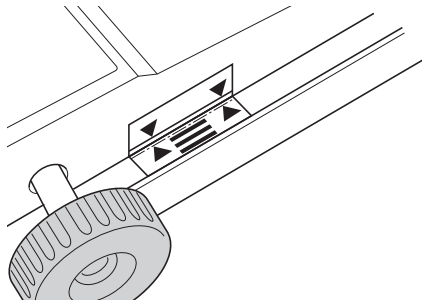
按送紙台上升/下降按鈕以下降送紙台，直到送紙輥與紙張分離。



2 旋轉垂直列印位置調整撥盤。

縱向印刷位置不會顯示在觸控面板畫面上。調整縱向印刷位置，同時檢查移動長度的刻度。

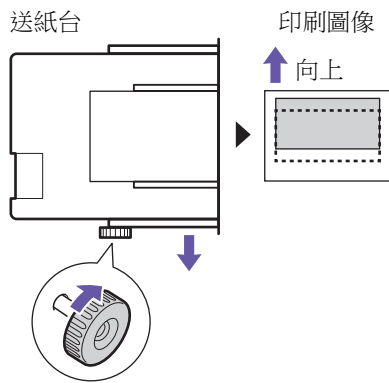
刻度上的 [▲] 符號表示標準印刷位置。



▶ 刻度僅供參考。調整後，按 [PROOF] 鍵可檢查印刷後的紙張。

■ 在紙張上向上移動印刷的圖像

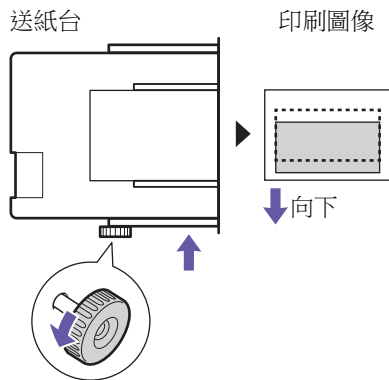
順時鐘旋轉撥盤。



當送紙台移到本機的前面時，印刷的圖像將在紙張上相對地向上移動。

■ 在紙張上向下移動印刷的圖像

逆時鐘旋轉撥盤。

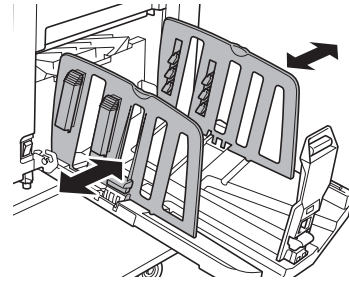


當送紙台移到本機的後面時，印刷的圖像將在紙張上相對地向下移動。

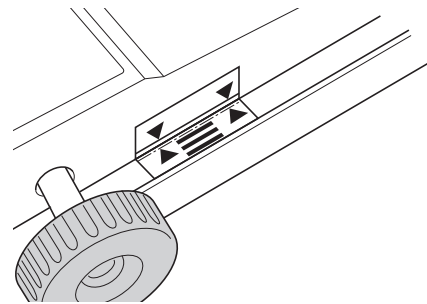
3 調整出紙台導板的位置。

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

([☞](#) 29 “設定出紙台”)



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



減少油墨黏附 [動作間隔]

本機高速輸出印刷的紙張。根據紙張，印張上的油墨可能未充分變乾。此油墨可能會弄髒下一印張的背面。

在此情況下，設定在輸出下一印張前較長的動作間隔。此舉有助於油墨變乾並防止黏附。

可使用印刷滾筒的空閒拌墨次數調整在輸出下一印張前的動作間隔。



▶ 此功能無法與以下功能配合使用。

- [隔頁紙分頁] (89)

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [動作間隔]。

2 輕觸 [開啟]。



3 指定 [空轉數] 的次數。

可使用以下任一方法指定 [空轉數] 的次數。

- 使用數字鍵輸入數字值。
- 輕觸 [^] 或 [v]。



▶ 按 [C] 鍵可將次數恢復至 [1]。

4 輕觸 [確定]。

重新製版 [更新頁面]

本機會暫時儲存用於最新製版的圖像。

可透過 [更新頁面] 使用該圖像執行製版。此功能非常有用，因為不需要重新放置原稿及執行設定。

版紙在大量印張印刷處理期間品質可能會下降。

在此情況下，選擇 [更新頁面] 用新版紙更換版紙，同時當前設定保持不變，印刷品質可維持在穩定的水平。



▶ 請注意，[更新頁面] 在以下情況下不可用。

- 打開本機的電源開關後，不會執行製版。
- 按 [RESET] 鍵後。
- 經過 [自動清除] (115) 中設定的時間後。
- 執行 [機密] 後。
- 完成製版前發生錯誤時。
- 執行 [拌墨動作] 後。*

* 如果設定 [預覽] [影像重疊] 或 [書本中縫陰影] 中任何一項，則可執行 [更新頁面]。

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [更新頁面]。

2 根據需要輕觸 [圖像旋轉]。



▶ 在此畫面中指定的 [圖像旋轉] 設定也會套用於 [自動頁面更新]。

3 輕觸 [確定]。

自動重新製版 [自動頁面更新]

印刷大量印張 (如數千張) 時，版紙在印刷處理期間品質可能會下降。
如果開啟 [自動頁面更新]，則在每次印刷指定張數後，便會自動重新製版。因此，可以繼續印刷處理。由於在品質下降之前用新版紙更換版紙，印刷品質可維持在穩定的水平。



▶ [操作配置] 下的 [自動頁面更新] (116) 需要選擇 [開啟]。

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [自動頁面更新]。



▶ [自動頁面更新] 在以下情況下會關閉。

- [編程列表] 開啟時。
- 按 [RESET] 鍵時。
- 顯示下一張原稿資料的製版基本畫面時。

▶ 在 [更新頁面] 畫面 (76) 中指定的 [圖像旋轉] 設定也會套用於 [自動頁面更新]。

調整送紙與出紙條件 [特殊紙張控制]

使用特殊紙張或印刷的圖像中存在不均勻與模糊不清時，可調整送紙與出紙條件。



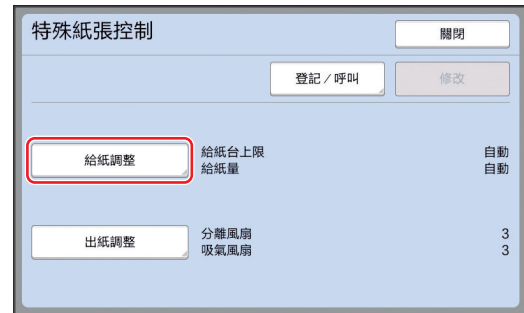
▶ 有關適當的調整值，請諮詢經銷商或授權服務代表。

特殊紙張送紙調整

可根據紙張的特性調整送紙條件。

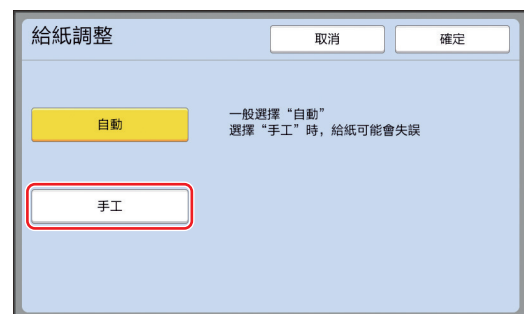
1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [特殊紙張控制]。

2 輕觸 [給紙調整]。



4

3 輕觸 [手工]。



4 根據需要設定每個項目。



輕觸 [詳細] 以指定 [給紙開啟正時] 與 [給紙關閉正時]。

5 輕觸 [確定]。

隨即顯示 [特殊紙張控制] 畫面。



▶ 此功能可用於登記已設定的調整值。
([☞](#) 78 “登記調整值”)

6 輕觸 [關閉]。

特殊紙張出紙調整

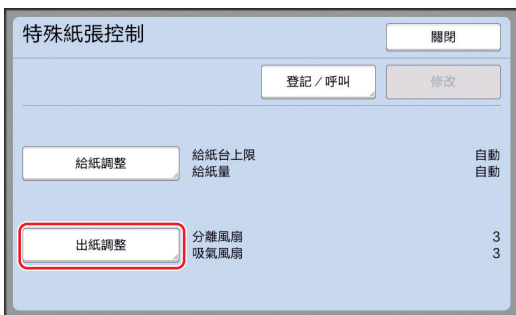
可根據印刷圖像與紙張的特性調整出紙條件。



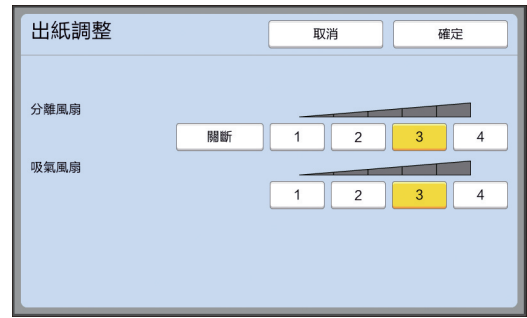
▶ 可在 [操作配置] 的 [出紙調整] ([☞](#) 113) 中更改預設設定。

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [特殊紙張控制]。

2 輕觸 [出紙調整]。



3 根據需要設定每個項目。



4 輕觸 [確定]。

隨即顯示 [特殊紙張控制] 畫面。



▶ 此功能可用於登記已設定的調整值。
([☞](#) 78 “登記調整值”)

5 輕觸 [關閉]。

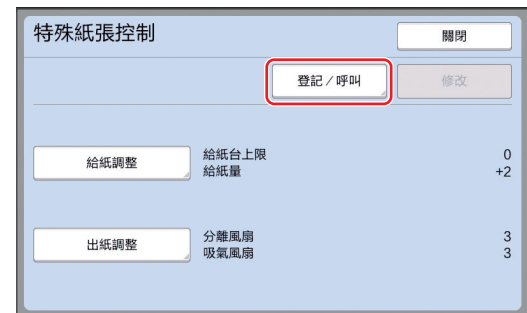
登記調整值

此功能可用於登記已在 [給紙調整] 與 [出紙調整] 中設定的調整值，因為此類值可重複使用。

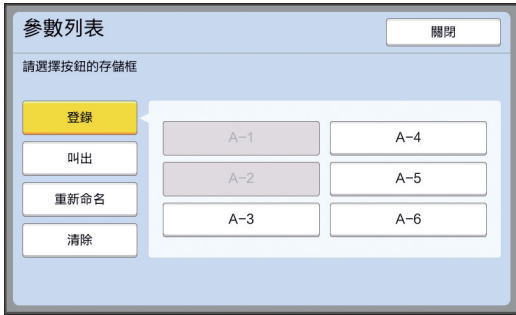
1 更改 [給紙調整] 與 [出紙調整] 的設定。

有關執行設定的程序，請參閱 [☞](#) 77。


2 輕觸 [登記/呼叫]。



- 3 輕觸未登記任何內容的按鈕。
未登記任何內容的按鈕加實線外框。
(無法輕觸灰色按鈕，因為已登記設定。)



- 4 在確認畫面中輕觸 [確定]。
此時會登記已設定的調整值並顯示 [參數列表] 畫面。

 ▶ 可更改已登記的調整值名稱。
([80](#) “更改調整值的名稱”)

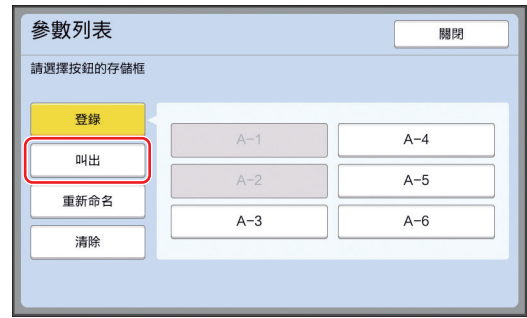
- 5 輕觸 [關閉]。
隨即顯示 [特殊紙張控制] 畫面。

檢索調整值

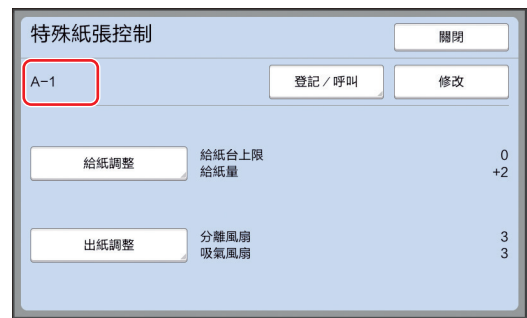
- 1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [特殊紙張控制]。
- 2 輕觸 [登記／呼叫]。




- 3 輕觸 [叫出]。



- 4 輕觸要檢索的設定的按鈕。
隨即顯示 [特殊紙張控制] 畫面。
檢查是否顯示檢索的調整值名稱。



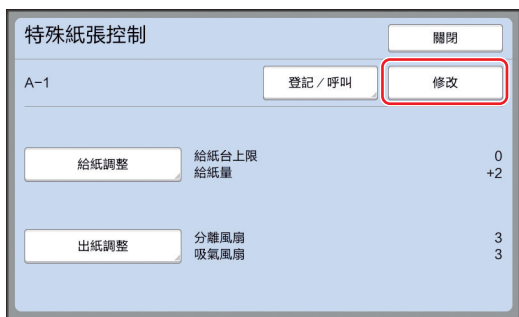
 ▶ 可以更改與覆寫檢索的調整值設定。
([79](#) “更改調整值設定”)

4

更改調整值設定

- 1 檢索調整值。
執行“檢索調整值”中的步驟 1 到 4。
- 2 更改 [給紙調整] 與 [出紙調整] 的設定。
有關執行設定的程序，請參閱 [77](#)。

3 輕觸 [修改]。



4 在確認畫面中輕觸 [確定]。

此時會覆寫更改的調整值並顯示 [特殊紙張控制] 畫面。

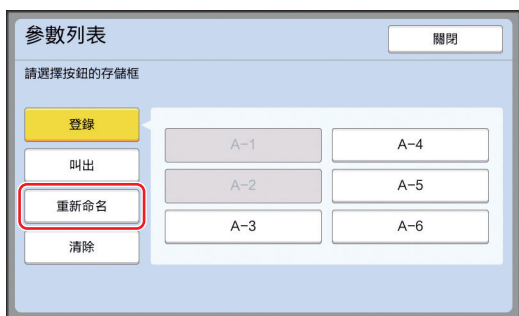
更改調整值的名稱

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [特殊紙張控制]。

2 輕觸 [登記／呼叫]。



3 輕觸 [重新命名]。



4 輕觸要更改名稱的按鈕。

5 更改名稱。

(☞ 24 “[重命名] 畫面”)

6 輸入新名稱後，輕觸 [確定]。

隨即顯示 [參數列表] 畫面。

7 輕觸 [關閉]。

隨即顯示 [特殊紙張控制] 畫面。

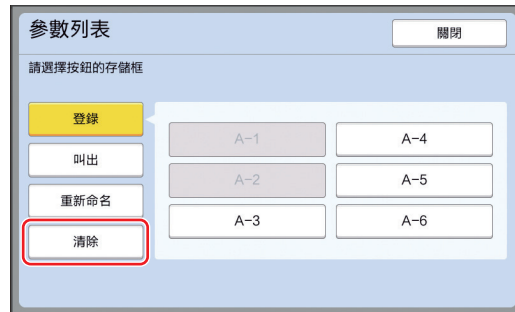
刪除調整值

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [特殊紙張控制]。

2 輕觸 [登記／呼叫]。



3 輕觸 [清除]。



4 輕觸要刪除的按鈕。

5 在確認畫面中輕觸 [確定]。

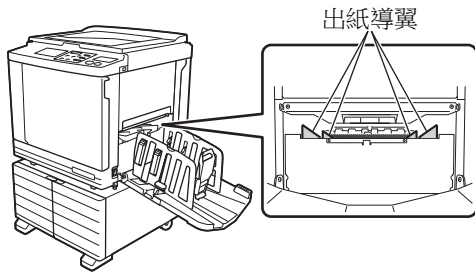
隨即顯示 [參數列表] 畫面。

6 輕觸 [關閉]。

隨即顯示 [特殊紙張控制] 畫面。

調整出紙導翼的位置 [出紙跳翼控制]

出紙導翼用於將印刷的紙張排出至出紙台。通常，會根據紙張尺寸與給紙設定桿 (圖 28) 的位置選擇自動調整出紙導翼的位置。
將紙張用於無法自動調整的位置時，開啟 [出紙跳翼控制]。出紙導翼將移動到特殊位置。



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



▶ 可在 [操作配置] 的 [出紙導翼控制] (圖 112) 中更改預設設定。

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [出紙跳翼控制]。

監測進紙狀態 [重給紙檢查]

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

[重給紙檢查] 出廠預設設定為開啟。

但是，由於此功能專為普通紙張類型而設定，因此即使沒有發生雙重給紙，該功能也可能將某些紙張狀態檢測為錯誤。

若要避免這種錯誤的檢測，請在以下情況下關閉 [重給紙檢查]：

- 沒有發生雙重給紙卻重複顯示 [重給紙檢查] 錯誤。
- 使用深色背景 (如黑色、紅色或深藍色) 的紙張。
- 紙張的背面已經印刷。



▶ 可在 [操作配置] 的 [雙重給紙檢查] (圖 112) 中更改預設設定。

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [重給紙檢查]。



第 5 章

實用功能

實用功能

有關每項功能的詳細資訊與設定程序，請參閱指定作為參考的頁面。

【編程列表】(84)

可以按指定的張數分離與分頁印刷的紙張。

【隔頁紙分頁】(89)

您可以將放在送紙台上的紙張用作對印刷紙張進行分頁的隔頁紙。

【紙帶分頁】(89)

可分頁印刷的紙張。(需要安裝選購的分頁機。)

【工作記憶器】(90)

可登記一組所需的設定。

【保留】(92)

可防止意外印刷從電腦接收的資料。

【拌墨動作】(92)

印刷滾筒長時間未使用時，可減少印刷開始時油墨模糊現象。

【機密】(93)

可廢棄已使用的版紙。

【我的直接訪問】(94)

可為每位用戶選擇要登記至直接存取區域的功能。

【計數器顯示】(95)

可檢查製版處理計數以及已印刷張數的累積結果。

【ID 計數器報表】(96)

可輸出製版處理計數以及已印刷張數的結果總數。

【發送維修資料郵件】(100)

可向事先指定的電子郵件地址發送本機的操作歷史記錄。

【編輯器】

此功能可掃描紙張原稿，然後編輯掃描的原稿並分離顏色。
如需詳細資訊，請參閱 RISO 編輯器的使用手冊。

印刷分頁的原稿 [編程列表]

可分離每套或每張原稿要印刷的張數。
印刷處理會在印刷(每套或每張原稿)指定的份數後幾秒內停止，因此可分頁印刷的紙張。當每個部門或班級所需的印刷張數不同時，此功能非常實用。



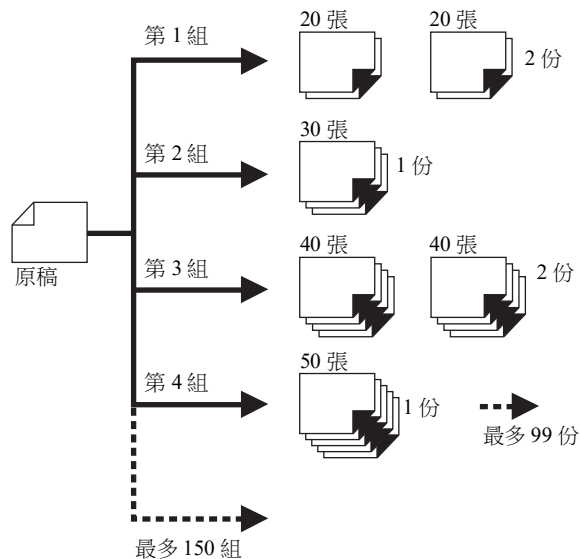
- ▶ 此功能無法與 [自動頁面更新] (77) 配合使用。
- ▶ 此功能與 [隔頁紙分頁] (89) 配合使用時非常有用，因為可根據每次指定分離用隔頁紙對印刷的紙張進行分頁。
- ▶ 此功能與 [紙帶分頁] (89) 配合使用時非常有用，因為可根據每次指定分離用紙帶對印刷的紙張進行分頁。要使用 [紙帶分頁]，需要安裝選購的分頁機。
- ▶ 如果不使用 [隔頁紙分頁] 或 [紙帶分頁]，建議在每次分頁印刷暫停期間，手動從出紙台取出印刷的紙張或插入隔頁紙。

■ [編程列表] 類型

[單張原稿模式]：

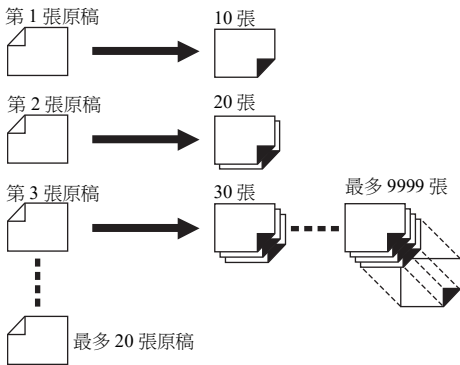
可為每“份”設定要從單張原稿印刷的張數。
“份”可分成“組”。

可設定最多 9999 張 × 99 份 × 150 組。



[多張原稿模式] :

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



■ 如何使用 [編程列表]

有以下兩種方法。

- 對於未登記編程設定的印刷
(☞ 85 “設定 [單張原稿模式]”)
(☞ 86 “設定 [多張原稿模式]”)
- 對於檢索已登記 [編程列表] 設定的印刷
(☞ 87 “檢索 [編程列表]”)

設定 [單張原稿模式]

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [編程列表]。

隨即顯示 [程式類型] 畫面。

- ▶ 按 [P] 鍵也可以顯示 [程式類型] 畫面。

2 輕觸 [單頁]。

3 使用數字鍵在 [張] 中輸入設定值。

可以在作用輸入欄位中輸入設定值。



4 更改輸入 [份] 的目標。

- 按 [×] 鍵或 [*] 鍵可更改輸入的目標。
- 直接輕觸目標也可以選擇輸入欄位。

5 使用數字鍵在 [份] 中輸入設定值。

6 更改輸入下一組的目標。

- 按 [+] 鍵或 [*] 鍵。
 - 直接輕觸目標也可以選擇輸入欄位。
- 根據需要重複步驟 3 到 6。

- ▶ 要清除所有輸入的值，請輕觸 [全清除]。
- ▶ 畫面頂部將顯示輸入張數的總數。

- ▶ 如果要登記已在此畫面設定的編程，請依次輕觸 [登記/呼叫] 及 [確定]。然後前往“登記 [編程列表]”(☞ 86) 中的步驟 3。

7 輕觸 [確定]。

將顯示基本畫面。

按 [START] 鍵後，將根據設定的編程執行印刷。

- ▶ 按登記相反的順序從最後一組執行印刷。(例如：[003G] -> [002G] -> [001G])
在此情況下，會在出紙台中印刷紙張的頂部輸出 [001G]。

設定 [多張原稿模式]

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [編程列表]。

隨即顯示 [程式類型] 畫面。



▶ 按 [P] 鍵也可以顯示 [程式類型] 畫面。

2 輕觸 [多頁]。

3 使用數字鍵在 [張] 中輸入設定值。

可以在作用輸入欄位中輸入設定值。



4 更改輸入下一個欄位的目標。

- 按 [+] 鍵或 [*] 鍵。
 - 直接輕觸目標也可以選擇輸入欄位。
- 根據需要重複步驟 3 到 4。



▶ 要清除所有輸入的值，請輕觸 [全清除]。

▶ 畫面頂部將顯示輸入張數的總數。



▶ 如果要登記已在此畫面設定的編程，請依次輕觸 [登記/呼叫] 及 [確定]。然後，前往“登記 [編程列表]”(86) 中的步驟 3。

5 輕觸 [確定]。

將顯示基本畫面。

按 [START] 鍵後，可根據設定的編程執行印刷。



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

取消 [編程列表]

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [編程列表]。

隨即顯示 [程式類型] 畫面。



▶ 按 [P] 鍵也可以顯示 [程式類型] 畫面。

2 輕觸 [取消工作]。



3 輕觸 [確定]。

登記 [編程列表]

此功能可用於登記頻繁使用的編程。

可登記總計 12 個 [單張原稿模式] 與 [多張原稿模式] 編程。

1 設定編程。

執行以下任一設定。

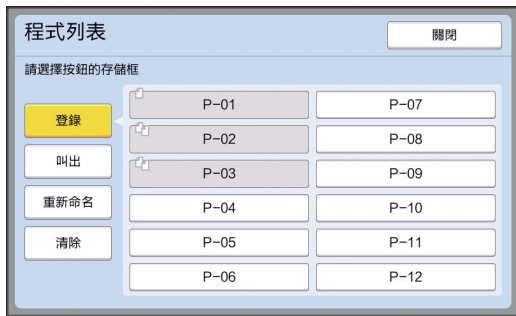
- 步驟 1 到 6“設定 [單張原稿模式]”(85)
- 步驟 1 到 4“設定 [多張原稿模式]”(86)

2 輕觸 [登記 / 呼叫]。



3 輕觸未登記任何內容的按鈕。

未登記任何內容的按鈕加實線外框。(無法輕觸灰色按鈕，因為已登記設定。)



顯示確認畫面。

4 在確認畫面中輕觸 [確定]。

此時會登記已設定的編程並顯示 [程式列表] 畫面。

▶ 可更改已登記編程的名稱。
(88 “更改 [編程列表] 名稱 ”)

5 輕觸 [關閉]。

隨即顯示 [編程列表] 設定畫面。

- 輕觸 [確定] 後，可根據已登記的編程設定執行印刷。
- 輕觸 [取消] 後，將顯示基本畫面且 [編程列表] 保持關閉。

檢索 [編程列表]

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [編程列表]。

隨即顯示 [程式類型] 畫面。

▶ 按 [P] 鍵也可以顯示 [程式類型] 畫面。

2 輕觸 [程式列表]。

3 輕觸要檢索的設定的按鈕。



▶ 按鈕上的圖示表示編程類型。
 : [單張原稿模式]
 : [多張原稿模式]

4 在確認畫面中輕觸 [確定]。

將顯示基本畫面。

按 [START] 鍵後，將根據設定的編程執行印刷。

更改 [編程列表] 設定

5

1 叫出編程。

執行“檢索 [編程列表]”中的步驟 1 到 3。

2 更改編程設定。

更改張數與份數。

3 輕觸 [修改]。



4 在確認畫面中輕觸 [確定]。

隨即顯示 [編程列表] 設定畫面。

- 輕觸 [確定] 後，可根據已更改的編程設定執行印刷。
- 輕觸 [取消] 後，將顯示基本畫面且 [編程列表] 保持關閉。

更改 [編程列表] 名稱

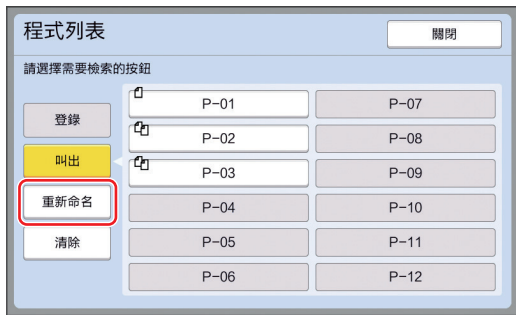
1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [編程列表]。

隨即顯示 [程式類型] 畫面。

- ▶ 按 [P] 鍵也可以顯示 [程式類型] 畫面。

2 輕觸 [程式列表]。

3 輕觸 [重新命名]。



4 輕觸要更改名稱的按鈕。

5 更改名稱。

(24 “[重命名] 畫面”)

6 輸入新名稱後，輕觸 [確定]。

隨即顯示 [程式列表] 設定畫面。

7 輕觸 [關閉]。

隨即顯示 [程式類型] 設定畫面。

8 輕觸 [關閉]。

將顯示基本畫面。

刪除 [編程列表]

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [編程列表]。

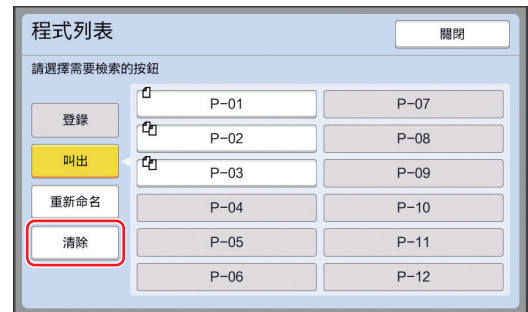
隨即顯示 [程式類型] 畫面。



- ▶ 按 [P] 鍵也可以顯示 [程式類型] 畫面。

2 輕觸 [程式列表]。

3 輕觸 [清除]。



4 輕觸要刪除的按鈕。

5 在確認畫面中輕觸 [確定]。

隨即顯示 [程式列表] 設定畫面。

6 輕觸 [關閉]。

隨即顯示 [程式類型] 設定畫面。

7 輕觸 [關閉]。

將顯示基本畫面。

插入隔頁紙 [隔頁紙分頁]

您可以將放在送紙台上的紙張用作對印刷紙張進行分頁的隔頁紙。

- 將原稿放在自動進紙器上後，開啟 [自動流程] 印刷時，開啟 [隔頁紙分頁] 以便在每次原稿更改時插入一張隔頁紙（空白紙）。
- 同時搭配 [編程列表] (📖 84) 和 [隔頁紙分頁] 使用時，可在印刷的每次分離中插入一張隔頁紙（空白紙）。



▶ 在送紙台上放置下列紙張後，可使用 [隔頁紙分頁]：

(標準尺寸)

SF9350EII、SF9250EII：A3☐、B4☐、A4☐ 或 Foolscap☐

SF9450EII：Ledger☐、Legal☐ 或 Letter☐

(自訂尺寸)

210 mm × 280 mm - 310 mm × 432 mm

▶ 隔頁紙與印刷的紙張可能會被油墨弄髒。



▶ 此功能僅在 [編程列表] (📖 84) 或 [自動流程] (📖 25) 為 [開啟] 時才起作用。

▶ 此功能無法與以下功能配合使用。

- [動作間隔] (📖 76)。
- [紙帶分頁] (📖 89)。
- [SPEED] (📖 72) 下的 [高速]。

▶ 可在 [操作配置] 的 [隔頁紙分頁設定] (📖 112) 中更改預設設定。

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [隔頁紙分頁]。

使用分頁機 [紙帶分頁]

安裝選購的分頁機後，可以使用 [紙帶分頁] 功能。

- 將原稿放在自動進紙器上後，開啟 [自動流程] 印刷時，開啟 [紙帶分頁] 以便在每次原稿更改時插入一條紙帶。
- 同時搭配 [編程列表] (📖 84) 使用時，可在印刷的每次分離中插入一條紙帶。

如需詳細資訊，請參閱分頁機的使用手冊。



▶ 此功能僅在 [編程列表] (📖 84) 或 [自動流程] (📖 25) 為 [開啟] 時才起作用。

▶ 此功能無法與以下功能配合使用。

- [隔頁紙分頁] (📖 89)

▶ 可在 [操作配置] 的 [紙帶分頁] (📖 112) 中更改預設設定。

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [紙帶分頁]。

使用已登記的設定 [工作記憶器]

可登記一組所需的設定。
此功能非常有用，因為可檢索相同的設定以供使用。

登錄 [工作記憶器]

1 設定所需的功能。

- (書 46 “製版功能”)
- (書 72 “印刷功能”)
- (書 84 “實用功能”)

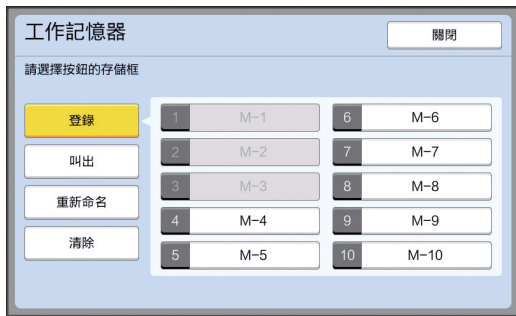
2 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [工作記憶器]。

隨即顯示 [工作記憶器] 畫面。



▶ 按 [*] 鍵也可以顯示 [工作記憶器] 畫面。

3 輕觸未登記任何內容的按鈕。



▶ 無法輕觸灰色按鈕，因為已登記設定。

4 檢查設定。



輕觸 [▼] 以檢查至列表結尾的所有項目。



▶ 若要更改任何功能的設定，依次輕觸 [取消] 與 [關閉] 以返回基本畫面。然後，修改功能的設定。

5 輕觸 [確定]。

隨即顯示 [工作記憶器] 畫面。

6 輕觸 [關閉]。

將顯示基本畫面。

檢索 [工作記憶器]

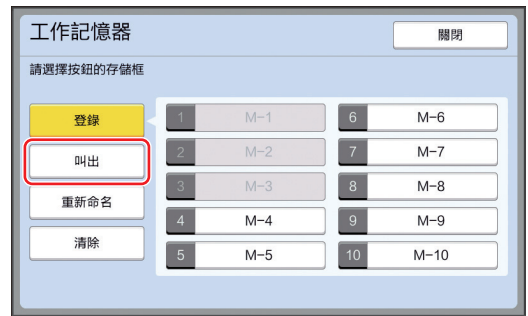
1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [工作記憶器]。

隨即顯示 [工作記憶器] 畫面。



▶ 按 [*] 鍵也可以顯示 [工作記憶器] 畫面。

2 輕觸 [叫出]。



3 輕觸要檢索的設定的按鈕。

隨即顯示 [狀態檢查] 畫面。



▶ 按與相關記憶器編號對應的數字鍵也可以顯示 [狀態檢查] 畫面。

- 編號 [1] 至 [9]：按從“1”至“9”的對應鍵。
- 編號 [10]：按“0”鍵。

4 檢查設定。

5 輕觸 [確定]。

此時會套用設定，然後顯示基本畫面。

更改 [工作記憶器] 名稱

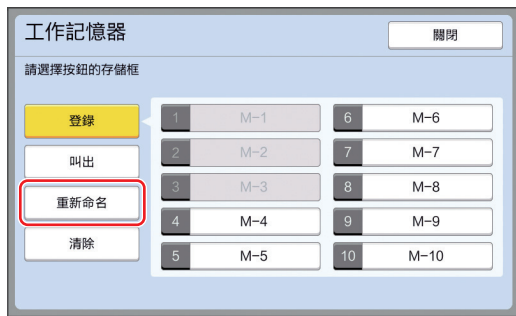
- 1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [工作記憶器]。

隨即顯示 [工作記憶器] 畫面。



▶ 按 [*] 鍵也可以顯示 [工作記憶器] 畫面。

- 2 輕觸 [重新命名]。



- 3 輕觸要更改名稱的按鈕。

- 4 更改名稱。

(24 “[重命名] 畫面”)

- 5 輸入新名稱後，輕觸 [確定]。

隨即顯示 [工作記憶器] 畫面。

- 6 輕觸 [關閉]。

將顯示基本畫面。

刪除 [工作記憶器]

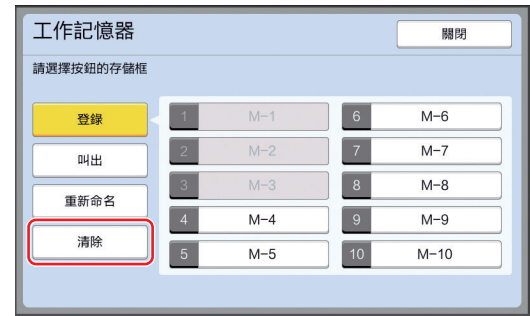
- 1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [工作記憶器]。

隨即顯示 [工作記憶器] 畫面。



▶ 按 [*] 鍵也可以顯示 [工作記憶器] 畫面。

- 2 輕觸 [清除]。



- 3 輕觸要刪除的按鈕。

隨即顯示 [狀態檢查] 畫面。

- 4 檢查設定。

檢查是否可以刪除設定。

- 5 輕觸 [確定]。

隨即顯示 [工作記憶器] 畫面。

- 6 輕觸 [關閉]。

將顯示基本畫面。

延長工作保留時間 [保留]

本機連接至電腦時，此功能非常有用。

在本機上執行印刷操作期間，他人可以從電腦發送原稿資料的印刷說明。

在操作停止後，特定時間過去之前，即使未觸碰本機，也不會啟動接收的原稿資料的製版。此段時間稱為“工作保留時間”。

工作保留時間過後，將開始原稿資料的另一個製版。因此，將廢棄正在使用的版紙。

工作保留時間的出廠預設值為 15 秒。可以在 [操作配置] 畫面中將此時間延長至最多 60 秒。

如果要使用目前使用的版紙繼續印刷操作，開啟 [保留]。可將工作保留時間延長至最多 30 分鐘。



- ▶ 可在 [操作配置] 的 [工作保留時間] (📖 115) 中更改工作保留時間。
- ▶ 在 [操作配置] 的 [工作保留延長時間] (📖 115) 中開啟 [保留] 時，可以更改延長的時間。

■ 工作保留時間在以下操作期間不會開始計數。

- 本機正在執行操作 (製版、印刷處理等) 時。
- 操作控制面板的任何鍵或按鈕時。
- 顯示設定畫面時。
- 顯示錯誤或警告畫面時。
- 切換到製版模式後最多 3 分鐘。

■ 在延長的工作保留時間內不會執行以下功能。

- [自動休息] (📖 115)，[自動關機] (📖 115)：根據從 [保留] 中設定的時間結束起測量的時間執行這些功能。
- [關機時間表] (📖 115)：在次日設定時間前不會執行此功能。

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [保留]。



- ▶ 若要在 [工作保留時間] 期間印刷原稿資料，請在 [基本] 標籤畫面中輕觸 [等待中] (📖 35)。

防止油墨模糊 [拌墨動作]

本機長時間未使用時或更換印刷滾筒後，印刷開始時的多張印刷紙張可能模糊不清。開啟 [拌墨動作] 時，將在製版期間執行此操作，以確保油墨可用性 & 穩定性。

此功能從一開始即可印刷清晰的文件，因此可節省紙張。



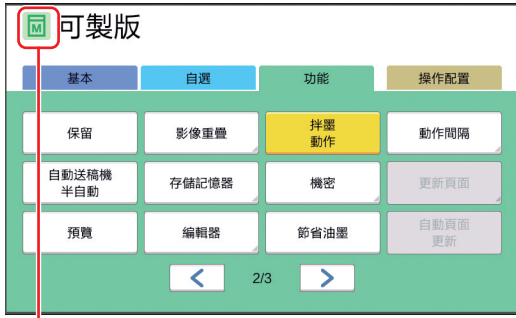
▶ [拌墨動作] 是製版期間執行的功能。如果僅執行印刷處理，則不會執行 [拌墨動作]。

▶ 執行 [拌墨動作] 時，製版所需的時間可能更長。





▶ 如果印刷滾筒長時間未使用，則可設定在下次製版期間自動執行 [拌墨動作]。可在 [操作配置] 的 [自動拌墨動作] (📖 116) 中更改設定。

1 在製版基本畫面的 [功能] 標籤畫面中輕觸 [拌墨動作]。



開啟 [拌墨動作] 時，製版基本畫面的訊息區域中顯示的圖示將發生更改。

[拌墨動作]	圖示
關斷	 (綠底上的白色圖示)
開啟	 (黃綠底上的綠色圖示)

放置原稿並按 [START] 鍵時，將在製版期間執行 [拌墨動作]。

防止影印機密文件 [機密]

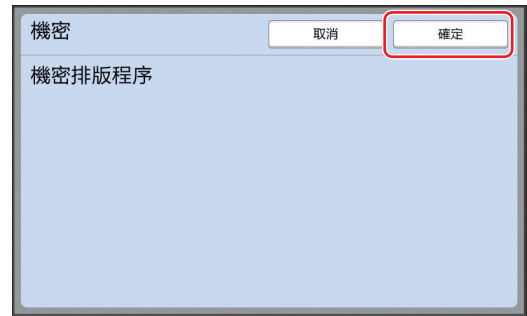
印刷後，在印刷空閑狀態下，製作的版紙仍會裝在印刷滾筒上。
開啟 [機密] 時，將廢棄已製作的版紙。因此，可以防止不當印刷機密文件。
將空白版紙裝在印刷滾筒上時，版紙還可充當護蓋的作用，防止長時間未執行印刷時，印刷滾筒中的油墨變乾。



- ▶ 可進行 [機密] 處理設定，建議在印刷後設定。
([128](#) “管理用過的版紙 [保護]”)

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [機密]。

2 輕觸 [確定]。



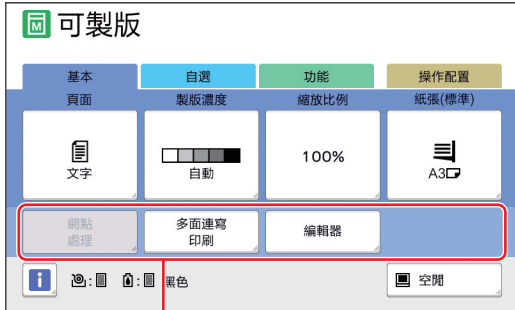
隨即廢棄印刷滾筒上的版紙並裝入空白版紙。



- ▶ [機密] 處理將刪除本機中暫時儲存的圖像。因此，無法執行 [更新頁面] ([76](#))。

為每位用戶登記頻繁使用的功能 [我的直接訪問]

如果執行驗證操作以使用本機，則可根據需要在 [基本] 標籤畫面中更改要在直接存取區域登記的功能。



直接存取區域

可在以下模式中向直接存取區域登記功能。

- 製版模式
- 印刷處理模式
- 掃描模式



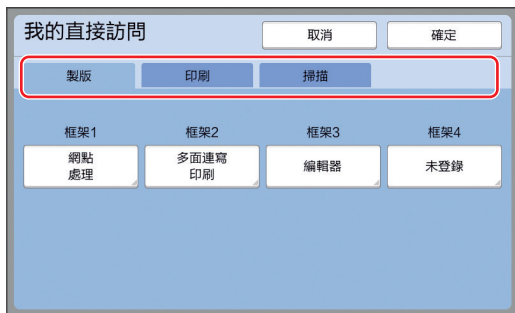
▶ [用戶管理] (122) 中的 [管理級別] 必須設定為 [高/全管理]。



▶ 使用 [操作配置] 中的 [直接存取登記] (117)，管理員可以同時更改所有用戶的直接存取區域。

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [我的直接訪問]。

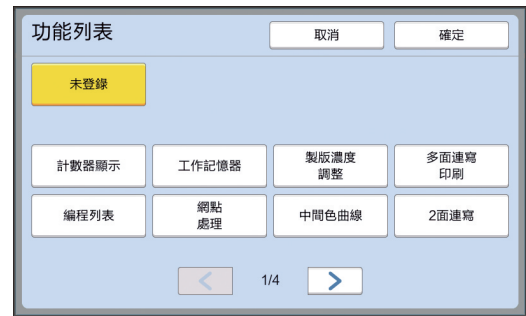
2 輕觸要在其中登記功能的模式標籤。



3 輕觸要登記的功能按鈕。

也可以輕觸已登記的功能按鈕以更改為其他功能。

4 輕觸要登記的功能名稱。



- 輕觸 [<] 或 [>] 以更改顯示。
- 如果不想登記任何功能，則輕觸 [未登錄]。
- 無法輕觸已登記的功能名稱。

5 輕觸 [確定]。

隨即顯示 [我的直接訪問] 畫面。

如果要登記其他功能按鈕，請重複步驟 3 到 5。

6 輕觸 [確定]。

顯示累積計數 [計數器顯示]

可檢查製版處理計數以及已印刷張數的累積結果。

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [計數器顯示]。

2 檢查顯示的內容。

計數器顯示		關閉
等於小於 A4/Letter	25,000	
大於 A4/Letter	25,000	
總數	50,000	
A3/Ledger 版紙張數	25,000	
A4W/LetterW 版紙張數	25,000	
版紙總張數	50,000	
印刷滾筒計數	9,999	
可復位計數器	0	◀C

■ [等於小於 A4/Letter] ，
[大於 A4/Letter]

顯示本機上已為每個尺寸印刷的累積張數。
該值不包括在製版期間輸出的試印件。

■ [總數] (總數計數器)

顯示在本機上已印刷的累積張數。
該值不包括在製版期間輸出的試印件。

■ [A3/Ledger 版紙張數] ，
[A4W/LetterW 版紙張數]

顯示本機上已為每個版紙尺寸執行的製版處理的累積計數。
該值不包括已執行的 [拌墨動作] (92) 與 [機密] (93) 的計數。

■ [版紙總張數]

顯示本機上已執行的製版處理的累積計數。
該值不包括已執行的 [拌墨動作] 與 [機密] 的計數。

■ [印刷滾筒計數]

顯示使用當前印刷滾筒已印刷的累積張數。
該值不包括在製版期間輸出的試印件計數。
要檢查使用其他印刷滾筒已印刷的累積張數，請更改印刷滾筒，然後再次顯示 [計數器顯示] 畫面。

■ [可復位計數器]

計算並顯示已印刷的張數。
該值不包括在製版期間輸出的試印件。
輕觸 [◀C] 以將計數重設為 [0]。
例如，若要查看每天印刷的張數，此計數器非常有用。在此情況下，在當天操作開始時將計數器計數全部清除為 [0]，然後在操作結束時查看計數器。

3 輕觸 [關閉]。

計算總張數 [ID 計數器報表]

可印刷製版處理總計數以及所有用戶印張總數。也可以將這此資料儲存至檔案中。



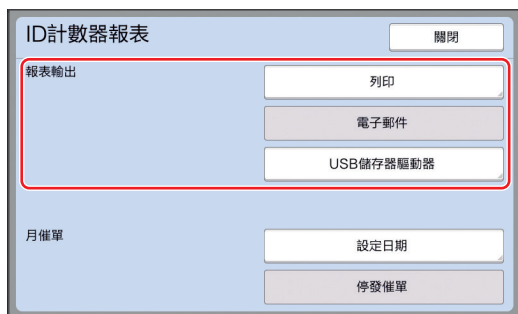
- ▶ 要管理並計算總張數，[用戶管理] (📖 122) 中的 [管理級別] 必須設定為 [高 / 全管理]。

執行 [報表輸出]

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [ID 計數器報表]。

隨即顯示 [ID 計數器報表] 畫面。

2 選擇 [報表輸出] 的方法。



■ [列印]

輕觸此按鈕可在本機上印刷總計數報表。

■ [電子郵件]

輕觸此按鈕可將 CSV 格式檔案發送至事先指定的電子郵件地址。



- ▶ 如果未顯示 [電子郵件]，則需要進行特殊設定。如需詳細資訊，請諮詢經銷商或授權服務代表。
- ▶ 如果 [電子郵件] 呈灰色顯示，則尚未執行所需的設定。如需設定程序，請參閱 [ID 計數器報表] (📖 98)。

■ [USB 儲存器驅動器]

輕觸此按鈕可將 CSV 格式檔案儲存至 USB 儲存器。輕觸 [ID 計數器報表] 前，必須將 USB 儲存器插入 USB 連接埠。

設定總計數輸出的通知日

可在每月的指定日期顯示 [報表輸出] (☞ 156) 的報表畫面。

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [ID 計數器報表]。

2 輕觸 [設定日期]。



3 輕觸 [開啟]。



4 設定通知日。

可使用以下任一方法設定日期。

- 使用數字鍵輸入數字值。
- 輕觸 [▼] 或 [^]。



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

5 輕觸 [確定]。

隨即顯示 [ID 計數器報表] 畫面。

6 輕觸 [關閉]。



- ▶ 指定 [設定日期] 的日期後，在每次打開電源時便會顯示警告畫面，直到執行 [報表輸出] (☞ 96)。如果不想在當月執行 [報表輸出]，則在 [ID 計數器報表] 畫面中輕觸 [停發催單]。在下個月的通知日前不會顯示警告畫面。

發送 [ID 計數器報表] 電子郵件

可向事先指定的電子郵件地址發送 [ID 計數器報表] (圖 96) 的總計數報表。
例如，此功能可用於向相關人員 (如內部經理) 通知使用狀態。

- ▶ 本機必須透過網路連接至電腦。
- ▶ 您無法發送到 Gmail 地址。請使用其他地址。

預設

1 檢查 [電子郵件] 是否顯示在本機的 [ID 計數器報表] 畫面中。

在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [ID 計數器報表] 時，會顯示 [ID 計數器報表] 畫面。
[電子郵件] 呈灰色顯示，因為尚未完成所需的設定。



- ▶ 如果未顯示 [電子郵件]，則需要進行特殊設定。如需詳細資訊，請諮詢經銷商或授權服務代表。
- ▶ 如果 [電子郵件] 未呈灰色顯示且 [電子郵件] 按鈕可用，則已完成所需的設定。在此情況下，可發送電子郵件且無需執行本章節中的以下步驟 2 至 9。

2 從電腦存取 RISO Console。

(圖 130“存取 RISO Console”)

3 登入 RISO Console。

(圖 130“登入”)

4 按下 [網路]。

(圖 133“[網路] 功能表”)

5 按下 [SMTP 設定]。

6 將 [SMTP 驗證] 設定為 [使用]。



7 執行 [發送計數器數量郵件] 所需的設定。

向下滾動畫面直到顯示 [發送計數器數量郵件] 的設定項目。



- ▶ 有關 SMTP 服務器設定，請與網路管理員聯絡。

■ [傳送]

選擇 [傳送]。

■ [使用 SMTP 驗證]

根據需要選擇兩個選項之一。

■ [用戶名稱]

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

■ [密碼]

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

■ [SMTP 伺服器名稱]

輸入 SMTP 服務器名稱。

■ [寄件者地址]

輸入人員的電子郵件地址，如負責管理本機的人員。

■ [接收人地址 1]，[接收人地址 2]

可指定最多兩個電子郵件目的地。

■ [埠號碼]

輸入 SMTP 服務器的連接埠號碼。

■ [主旨]

根據需要輸入電子郵件的主題。

■ [訊息 (新增註解)]

根據需要輸入電子郵件的內文。

■ [簽章]

根據需要輸入電子郵件內文要包含的簽名。

■ [將傳輸結果傳送給管理員]

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

■ [管理員地址]

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

■ [主旨]

根據需要輸入電子郵件的主題以指明電子郵件傳輸的結果。

■ [簽章]

根據需要輸入電子郵件內文要包含的簽名以指明電子郵件傳輸的結果。

8 按下畫面底部的 [確定]。

此時將套用已更改的設定。

9 檢查 [電子郵件] 按鈕在本機的 [ID 計數器報表] 畫面中是否可用。



▶ 在 RISO Console 中執行設定後，也可以在 [操作配置] 的 [拷貝計數郵件] (116) 中更改設定。

正在發送電子郵件



▶ 事先執行“預設”(98) 程序。

1 在 [ID 計數器報表] 畫面中輕觸 [電子郵件]。

電子郵件將發送至預設電子郵件地址。發送電子郵件後，將顯示基本畫面。

發送操作歷史記錄的電子郵件 [發送維修資料郵件]

可向事先指定的電子郵件地址發送本機中儲存的操作歷史記錄資料。

- ▶ 本機必須透過網路連接至電腦。
- ▶ 您無法發送到 Gmail 地址。請使用其他地址。

預設

1 檢查 [發送維修資料郵件] 是否顯示在本機的 [功能] 標籤畫面中。

[發送維修資料郵件] 呈灰色顯示，因為尚未完成所需的設定。



- ▶ 如果未顯示 [發送維修資料郵件]，則需要進行特殊設定。如需詳細資訊，請諮詢經銷商或授權服務代表。
- ▶ 如果 [發送維修資料郵件] 未呈灰色顯示且 [發送維修資料郵件] 按鈕可用，則已完成所需的設定。在此情況下，無需執行“預設”程序。

2 從電腦存取 RISO Console。

([📖 130“存取 RISO Console”](#))

3 登入 RISO Console。

([📖 130“登入”](#))

4 按下 [網路]。

([📖 133“\[網路\] 功能表”](#))

5 按下 [SMTP 設定]。

6 將 [SMTP 驗證] 設定為 [使用]。



7 執行 [維修資料] 所需的設定。



- ▶ 有關 SMTP 服務器設定，請與網路管理員聯絡。

■ [傳送]

選擇 [傳送]。

■ [使用 SMTP 驗證]

根據需要選擇兩個選項之一。

■ [用戶名稱]

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

■ [密碼]

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

■ [SMTP 伺服器名稱]

輸入 SMTP 服務器名稱。

■ [寄件者地址]

輸入人員的電子郵件地址，如負責管理本機的人員。

■ [接收人地址 1](固定)

設定負責 RISO 的部門的電子郵件地址。無法更改此地址。

■ [接收人地址 2]

可指定任何電子郵件目的地。

■ [埠號碼]

輸入 SMTP 服務器的連接埠號碼。

■ [主旨]

根據需要輸入電子郵件的主題。

■ [訊息 (新增註解)]

根據需要輸入電子郵件的內文。

■ [簽章]

根據需要輸入電子郵件內文要包含的簽名。

■ [將傳輸結果傳送給管理員]

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

■ [管理員地址]

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

■ [主旨]

根據需要輸入電子郵件的主題以指明電子郵件傳輸的結果。

■ [簽章]

根據需要輸入電子郵件內文要包含的簽名以指明電子郵件傳輸的結果。

8 按下畫面底部的 [確定]。

此時將套用已更改的設定。

9 檢查 [發送維修資料郵件] 按鈕在本機的 [功能] 標籤畫面中是否可用。



▶ 在 RISO Console 中執行設定後，也可以在 [操作配置] 的 [維修資料郵件] (116) 中更改設定。

正在發送電子郵件

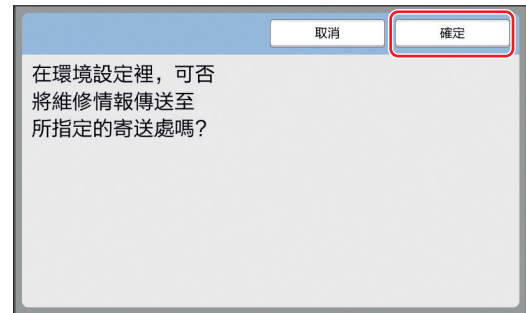


▶ 事先執行“預設”
(100) 程序。

1 在 [功能] 標籤畫面中輕觸 [發送維修資料郵件]。

顯示確認畫面。

2 輕觸 [確定]。



發送電子郵件後，將顯示基本畫面。



第 6 章

扫描功能

掃描功能

有關每項功能的詳細資訊與設定程序，請參閱指定作為參考的頁面。



- ▶ 在掃描模式中儲存的原稿資料將轉換為適合本機的檔案格式。資料不會儲存為 PDF 或 JPEG 等一般用途檔案格式。
([☞](#) 38 “紙張原稿儲存為資料”)

■ 設定基本資訊的功能

【檔案名】([☞](#) 105)

可設定要顯示的儲存資料名稱。
儲存資料名稱將顯示在 [存儲選擇] 畫面或 [USB 作業表] 畫面中。

【登記簿】([☞](#) 105)

可指定資料要儲存在 [存儲記憶器] 或 [USB] 中的檔案夾。

【所有者】([☞](#) 106)

可設定儲存資料的所有者名稱。
儲存資料名稱將顯示在 [存儲選擇] 畫面或 [USB 作業表] 畫面中。

■ 與原稿處理初始設定相關的功能

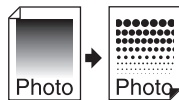
【圖像】([☞](#) 47)

設定適合原稿類型的處理。



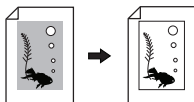
【網點處理】([☞](#) 49)

可設定處理方法以表示相片的漸層。



【製版濃度調整】([☞](#) 49)

可將模糊相片更改為清晰的最終輸出。



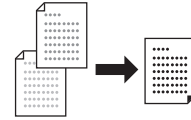
【中間色曲線】([☞](#) 50)

可調整原稿 (如相片) 中較亮部分與較暗部分的中間色。



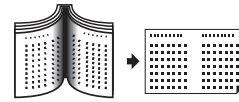
【製版濃度】([☞](#) 50)

可根據原稿的紙張顏色及色調調整製版濃度。



【書本中縫陰影】([☞](#) 51)

可刪除或減少書本裝訂部分中的陰影。



■ 與佈局相關的功能

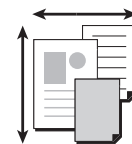
【縮放比例】([☞](#) 53)

可放大或縮小原稿尺寸。



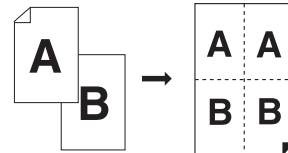
【版面】([☞](#) 107)

可選擇儲存資料的紙張尺寸。



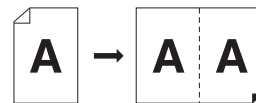
【多面連寫印刷】([☞](#) 56)

可在單張紙張上配置多張原稿。



【2面連寫】([☞](#) 60)

可在單張紙張上並排配置兩張原稿。



■ 其他功能

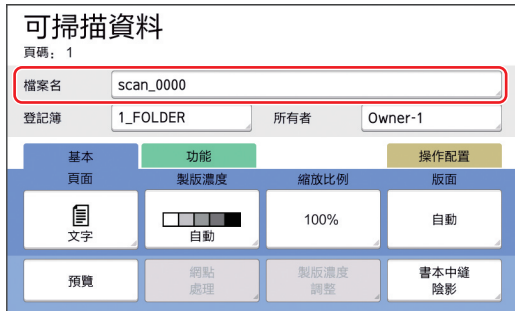
【預覽】([☞](#) 63)

可在儲存前檢查輸出圖像。

設定要顯示的原稿資料的名稱 [檔案名]

可設定要顯示的原稿資料的名稱。
設定的 [檔案名] 將顯示在 [存儲選擇] 畫面或 [USB 作業表] 畫面中。
([☞](#) 66 “管理儲存的原稿資料 [存儲記憶器]，[USB 作業表]”)

1 在掃描基本畫面中輕觸 [檔案名]。



2 在 [重命名] 畫面中更改資料名稱。

([☞](#) 24 “[重命名] 畫面”)

3 輕觸 [確定]。

設定原稿資料的登記簿 [登記簿]

設定原稿資料的登記簿。
可指定資料要儲存在 [存儲記憶器] 或 [USB] 中的檔案夾。
([☞](#) 38 “紙張原稿儲存為資料”)



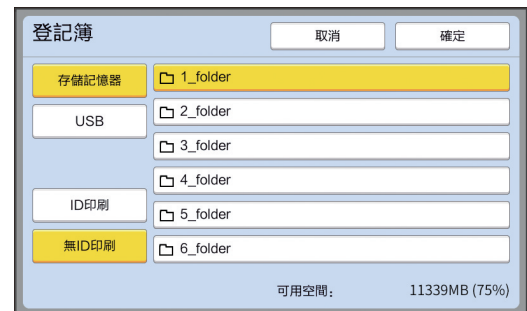
▶ 連接選購的 RISO Controller IS300(RISO 控制器 IS300) 時，無法更改 [登記簿]。

1 若要將資料儲存在 USB 儲存器中，請將 USB 儲存器插入 USB 連接埠。

2 在掃描基本畫面中輕觸 [登記簿]。



3 輕觸 [存儲記憶器] 或 [USB]。



如果未插入 USB 儲存器，則無法選擇 [USB]。

4 輕觸 [ID 印刷] 或 [無 ID 印刷]。



▶ 在 [操作配置] 的 [用戶管理] ([☞](#) 122) 中設定 [高/全管理] 時，便會顯示這些選項。

設定	說明
[ID 印刷]	資料將儲存在 [存儲記憶體] 或 [USB] 的 [ID 印刷作業] 列表中。只有在儲存原稿資料的同一用戶執行驗證操作時，才會顯示儲存在此列表中的原稿資料。如果要控制高度機密的原稿，此功能非常有用。
[無 ID 印刷]	資料將儲存在 [存儲記憶體] 或 [USB] 的 [無 ID 印刷] 列表中。有人執行驗證操作時，始終會顯示儲存在此列表中的原稿資料。

5 輕觸要儲存資料的檔案夾。



- ▶ 可在 [操作配置] 的 [檔案夾名改變] (114) 中更改 [存儲記憶體] 檔案夾的名稱。
- ▶ 可在 [RISO USB PRINT MANAGER] 中更改 [USB] 檔案夾的名稱。
- ▶ 一個檔案夾最多可以儲存 250 個原稿資料檔案。

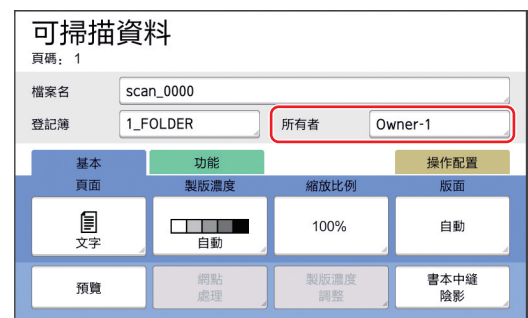
6 輕觸 [確定]。

設定儲存原稿資料的人員姓名 [所有者]

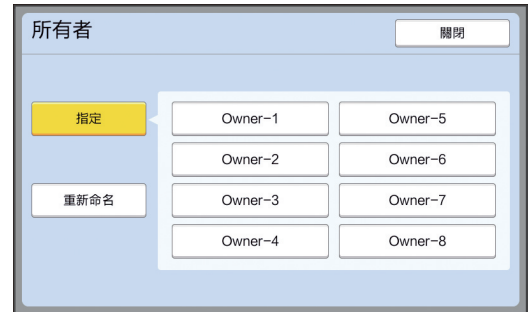
提供 [所有者] 設定以便區別儲存原稿資料的人員。設定的所有者名稱將顯示在 [存儲選擇] 畫面或 [USB 作業表] 畫面中。
(66 “管理儲存的原稿資料 [存儲記憶體]，[USB 作業表]”)

設定 [所有者]

1 在掃描基本畫面中輕觸 [所有者]。



2 輕觸要設定的所有者名稱。



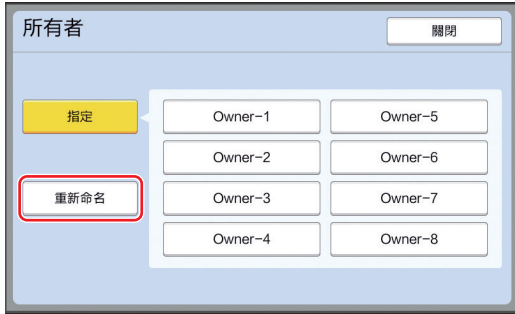
此時會更改設定並顯示掃描基本畫面。

更改所有者名稱

視需要更改所有者名稱。

1 在掃描基本畫面中輕觸 [所有者]。

2 在 [所有者] 畫面中輕觸 [重新命名]。



3 輕觸要更改名稱的所有者。

4 在 [重命名] 畫面中更改所有者名稱。
([書 24](#) “[重命名] 畫面”)

5 輕觸 [確定]。

設定原稿資料的儲存大小 [版面]

可在以下情況下設定儲存大小：

- 如果未自動檢測到原稿的尺寸
- 如果要使用與原稿尺寸不同的大小儲存原稿資料

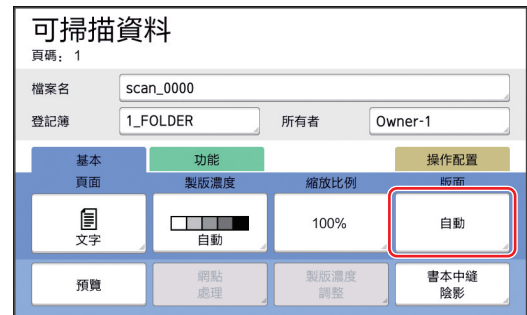


▶ 此項目預設設定為 [自動]。如果在選購的自動進紙器上放置標準尺寸的原稿 (A4、B5 等)，則無需更改設定，因為會自動檢測尺寸。

▶ [自動] 無法與以下功能配合使用。

- [多面連寫印刷] ([書 56](#))
- [2 面連寫] ([書 60](#))

1 在掃描基本畫面中輕觸 [版面]。



2 輕觸要設定的大小。



3 輕觸 [確定]。



第 7 章

設定操作條件

設定操作條件 [操作配置]

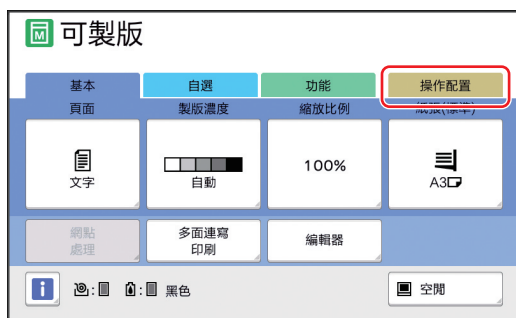
可更改預設值並設定系統控制相關的設定，以便使本機更方便使用。

顯示 [操作配置] 畫面

1 在基本畫面中輕觸 [操作配置]。



▶ 如果未顯示 [操作配置] 標籤，請與經銷商或授權服務代表聯絡。

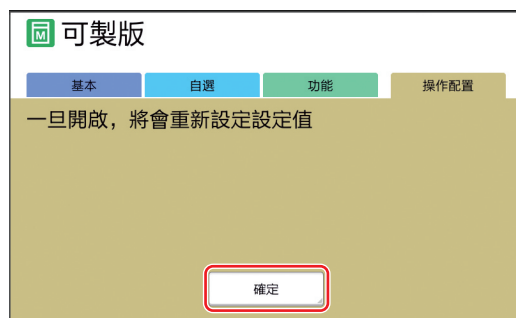


將顯示 [操作配置] 標籤畫面。

2 輕觸 [確定]。



▶ 輕觸 [確定] 重置當前模式下設定的功能，如製版、印刷或掃描模式。
▶ 顯示驗證畫面時，請以管理員身份執行驗證操作。一般用戶無法進入 [操作配置] 畫面。
([122](#) “識別用戶 [用戶管理]”)



隨即顯示 [操作配置] 畫面。

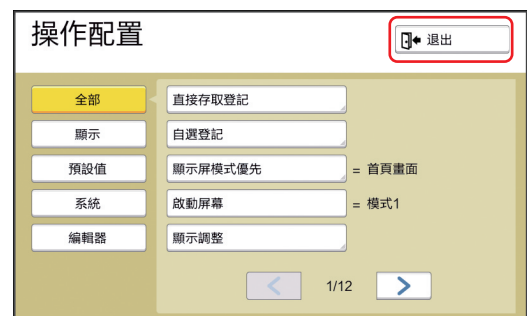
3 輕觸要設定的項目的按鈕。



- ① 顯示存取按鈕
輕觸按鈕可依類別篩選要顯示的項目。
- ② 項目按鈕
部分按鈕輕觸時會顯示設定畫面，而其他按鈕輕觸時會在開啟與關閉之間切換。
- ③ 說明
對於部分項目，會顯示當前設定。

退出 [操作配置] 畫面

1 輕觸 [退出]。



將顯示基本畫面。

設定項目列表

- 出廠預設設定在以下列表中會加上底線。
- 標記星號 (*) 的項目只有在安裝選購配件時才會顯示。

■ 顯示

此畫面用於觸控面板畫面顯示相關的設定。

設定項目	說明
[直接存取登記] 可在每種模式的 [基本] 標籤畫面中登記頻繁使用的功能。	 117“ 直接存取登記 ”
[自選登記] 可在每種模式的 [自選] 標籤畫面中登記頻繁使用的功能。	 118“ 自選登記 ”
[顯示屏模式優先] 可更改本機啟動後顯示的畫面。	首頁畫面、RISO 印刷、掃描
[啟動屏幕] 可更改本機啟動時顯示的動畫模式。	<u>模式 1</u> 、模式 2
[顯示調整] 可調整觸控面板畫面上的顯示。  ▶ [ECO 模式] ( 115) 設定為 [開啟] 時，[背光亮度] 固定為 [-2]。	[背光亮度] : -2 至 <u>0</u> 至 +2
[工作列表顯示] 可更改顯示原稿資料列表 ([工作列表]、[存儲選擇] 與 [USB 作業表]) 的畫面上顯示長檔案名的方法。	<u>由上往下</u> 、由下往上
[公制 / 英制轉換] (SF9450EIIU 以外的機型不會顯示) 可切換用於畫面顯示的單位。 還可根據顯示的單位切換處理的紙張類型。 選擇 [英寸] 時：Legal、Ledger 等。 選擇 [mm] 時：A3、B4 等。	<u>英寸</u> 、mm
[所顯示語言] 可更改畫面顯示的語言。  ▶ 更改設定時，請諮詢經銷商或授權服務代表。	#1 等 指派給每種語言的編號。 選擇要顯示的語言編號即可更改所顯示語言。
[維修聯絡人設定] 此項目設定為 [顯示] 時，會在需要技術幫助錯誤 ( 152) 畫面中顯示 [聯絡]。有關聯絡資訊，請諮詢經銷商或授權服務代表。	不顯示、顯示 [電話：] [傳真：]
[消耗品聯絡人] 此項目設定為 [顯示] 時，會在耗材錯誤 ( 152) 畫面中顯示 [聯絡]。有關聯絡資訊，請諮詢經銷商或授權服務代表。	不顯示、顯示 [電話：] [傳真：]

■ 預設值

可更改各種設定的預設值 (電源打開或重設時的值)。

設定項目	說明
[原稿處理初始設定] 可更改 [圖像] ( 47) 的預設設定。	文字， 寫真 (標準，肖像)， 文圖 (標準，字行，相片，陰影截止) 鉛筆 (較濃，較淡)
[製版濃度初始設定] 可更改 [製版濃度] ( 50) 的預設設定。	[製版濃度範圍]：較淡，標準，較濃 [製版濃度]：自動，1，2，3，4，5
[縮放比例初始設定] 可更改 [縮放比例] ( 53) 的預設設定。	100%、自動
[印刷速度] 可更改印刷速度 ( 72) 的預設設定。  ▶ [ECO 模式] ( 115) 設定為 [開啟] 時，[印刷速度] 固定為 [3]。	1，2，3，4，5
[印刷濃度] 可更改印刷濃度 ( 73) 的預設設定。  ▶ [ECO 模式] ( 115) 設定為 [開啟] 時，[印刷濃度] 固定為 [1]。	[印刷濃度標準]：較淡，標準，較濃 [印刷濃度]：1，2，3，4，5
[ADF 自動處理]* <ul style="list-style-type: none"> 此項設定為 [開啟] 時，將原稿放置在選購的自動進紙器上時，[自動流程] ( 25) 將自動切換為開啟。 此項設定為 [關斷] 時，即使將原稿放置在選購的自動進紙器上時，也不會切換 [自動流程]。 	關斷、開啟
[自動給紙機半自動]* 安裝選購的自動進紙器時，可更改 [自動送稿機半自動] ( 64) 的預設設定。	關斷、開啟
[自動流程模式] 可更改 [自動流程] ( 25) 的預設設定。	關斷、開啟
[雙重給紙檢查] 可更改 [重給紙檢查] ( 81) 的預設設定。	關斷、開啟
[隔頁紙分頁設定] 可更改 [隔頁紙分頁] ( 89) 的預設設定。  ▶ 只能開啟 [紙帶分頁] 或 [隔頁紙分頁設定]。	關斷、開啟
[紙帶分頁]* 安裝選購的分頁機時，可更改 [紙帶分頁] ( 89) 的預設設定。  ▶ 只能開啟 [紙帶分頁] 或 [隔頁紙分頁設定]。	關斷、開啟
[出紙導翼控制] 可更改 [出紙導翼控制] ( 81) 的預設設定。  ▶ 只有在事先設定特殊紙張時，才會顯示 [出紙導翼控制]。如需詳細資訊，請諮詢經銷商或授權服務代表。	關斷、開啟












設定項目	說明
【出紙調整】 可更改 [出紙調整] (📖 77) 的預設設定。	[分離風扇] : 關斷, 1, 2, <u>3</u> , 4 [吸氣風扇] : 1, 2, <u>3</u> , 4
【掃描數據檔案夾】 可在掃描模式中更改 [登記簿] (📖 105) 的預設設定。	1 至 6_FOLDER
【快速製版】 可更改 [快速製版] (📖 53) 的預設設定。	關斷、開啟

■ 系統

可更改與本機操作與控制相關的設定。

設定項目	說明
【自訂紙張大小輸入】 使用標準尺寸紙張以外的紙張時，請事先登記紙張尺寸。	 119“自訂紙張大小輸入”
【固定掃描尺寸】 無法檢測原稿尺寸時*，如果使用 [縮放比例] ( 53) 下的 [自動]，會掃描 [固定掃描尺寸] 中指定的範圍作為原稿尺寸。 * 在以下情況下，本機無法檢測原稿尺寸： <ul style="list-style-type: none"> 將原稿放置在玻璃稿台上時 將非標準尺寸的原稿放置在選購的自動進紙器上時 	類型：mm <u>關斷</u> 、A3、B4、A4、A4  、B5、B5  、Foolscap 類型：inch <u>關斷</u> 、Ledger、Legal、Letter、Letter  、Statement、Statement 
【紙張尺寸偵測】 指定將與原稿尺寸相似的標準紙張放在送紙台上時，本機將如何處理。 <ul style="list-style-type: none"> 當 [確認畫面顯示] 設定為 [顯示] 時，在基本畫面上按 [START] 鍵進行製版或印刷。然後，會顯示選擇紙張尺寸の確認畫面。 當 [確認畫面顯示] 設定為 [不顯示] 時，紙張尺寸將自動識別為 [紙張尺寸 1] 或 [紙張尺寸 2] 中指定的尺寸。 	[確認畫面顯示]： <u>不顯示</u> 、顯示 [紙張尺寸 1]：C4、C5-R [紙張尺寸 2]：C6、DL
【檔案夾名改變】 可更改 [存儲記憶器] 的檔案夾名稱。	1 至 6_FOLDER
【外部控制器】 要連接選購的 RISO Controller IS300(RISO 控制器 IS300)，則將此項目設定為 [開]。此項目設定為 [開] 時，以下功能將停止使用。 <ul style="list-style-type: none"> [存儲記憶器] ( 66) [USB 作業表] ( 66) 透過使用 USB 電纜連接電腦印刷 如需有關如何使用 IS300 的詳細資訊，請參閱 IS300 的使用手冊。	<u>關</u> 、開
【網路設定 (IPv4)】 設定此項目以將本機連接至網路。為本機分配互聯網規約版本 4 地址時，設定此項目。	手工輸入， <u>使用 DHCP</u>  121“網路設定 (IPv4)”
【網路設定 (IPv6)】 設定此項目以將本機連接至網路。為本機分配互聯網規約版本 6 地址時，設定此項目。	手動，無狀態， <u>可設定狀態</u>  121“網路設定 (IPv6)”
【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
【頁邊放大比例】 可更改套用至 [頁邊放大] ( 53) 設定的縮小比例。	90 至 <u>94</u> 至 99%
【日期／時間設定】 可調整本機的內部時鐘 ( 137)。	年，月，日，小時，分

設定項目	說明
【多面連寫等待時間】 [多面連寫印刷] (📖 56) 設定為開啟時，如果在特定時間後未放置下一張原稿，則會自動啟動製版。此段時間稱為 [多面連寫等待時間]。	15 秒、30 秒
【工作保留時間】 在操作停止後，特定時間過去之前，即使未觸碰本機，也不會啟動接收的原稿資料的製版。此段時間稱為“工作保留時間”。	關斷、15 秒、30 秒、60 秒
【工作保留延長時間】 可更改延長 [保留] (📖 92) 時間。	5 分鐘、10 分鐘、30 分鐘
【自動清除】 您可以配置設定，以便控制面板上更改的設定 ([圖像] 或 [印刷位置])，在本機閒置一段時間後恢復為預設值。也可以更改值恢復為其預設設定之前的時間。	關、開 [等待時間]: 1 至 5 至 60 分鐘
【自動休息】 如果本機在特定時間內未使用，本機將進入睡眠模式，從而可降低功耗。 即使在本機處於睡眠模式時，本機也可以從電腦接收原稿資料。  ▶ [保護] (📖 128) 設定為 [開] 時，[等待時間] 固定為 [1]。	[等待時間]: 1 至 5 至 99 分鐘
【自動關機】 可設定電源以便本機在特定時間內未使用時關閉電源。	型號: SF9350E11E 1 至 15 至 180 分鐘 型號: 除了以上型號之外 關、開 [等待時間]: 1 至 60 至 99 分鐘
【關機時間表】 可設定本機電源在指定時間關閉。  ▶ 達到指定時間時，如果本機正在使用或接收原稿資料，則電源不會關閉。	關、開 [小時]: 0 至 23 [分]: 0 至 59
【ECO 模式】 設定此項目可降低印刷期間的功耗。 此項目設定為 [開] 時，本機進入以下狀態： <ul style="list-style-type: none"> • 執行印刷時壓力較此項目設定為 [關斷] 時更低。 • 螢幕顯示較此項目設定為 [關斷] 時更為暗淡。 • 無法再更改 [印刷速度] 或 [印刷濃度] (📖 112)。 • [ECO 模式] 圖示顯示在基本畫面的訊息區域中。  ▶ [節省油墨] 設定為開啟時，顯示屏上 [節省油墨] 圖示將優先於 [ECO 模式] 圖示。	關斷、開
【用戶管理】 此設定可實現個別用戶管理並增強安全性。	📖 122“用戶管理”

設定項目	說明
<p>[保護] 設定此項目可控制用過的版紙。</p>	<p> 128“ 保護 ”</p>
<p>[自動拌墨動作] 如果印刷滾筒在一段時間內未使用，則可設定在下次製版期間自動執行 [拌墨動作] ( 92)。 [拌墨動作] 操作可確保油墨可用性及穩定性。 要提高油墨可用性及穩定性，則在 [拌墨次數] 中設定較高的值。</p>	<p>關、開 [未使用時間]：1 至 12 小時 [拌墨次數]：1 至 3</p>
<p>[自動頁面更新] 可設定印刷的張數達到指定數目時自動執行 [更新頁面] ( 76)。也可以指定重新執行製版後的試印件數目。</p>	<p>關、開 [自動頁碼刷新起點]：1 至 1000 至 9999 [試樣輸出張數]：0 至 3 至 99</p>
<p>[最少印刷張數] 可設定僅在輸入的印刷張數大於指定數目時執行製版。</p> <p> ▶ 可鎖定 [最少印刷張數] 設定，以便無法進行更改。如需詳細資訊，請諮詢經銷商或授權服務代表。</p>	<p>關、開 2 至 99</p>
<p>[維修資料郵件] 設定此項目可透過 [發送維修資料郵件] ( 100) 發送電子郵件。</p> <p> ▶ 根據系統設定，可能不會顯示此設定項目。如需詳細資訊，請諮詢經銷商或授權服務代表。</p>	<p> 100“ 發送操作歷史記錄的電子郵件 [發送維修資料郵件] ”</p>
<p>[拷貝計數郵件] 設定此項目可透過 [ID 計數器報表] ( 98) 發送電子郵件。</p> <p> ▶ 根據系統設定，可能不會顯示此設定項目。如需詳細資訊，請諮詢經銷商或授權服務代表。</p>	<p> 98“ 發送 [ID 計數器報表] 電子郵件 ”</p>
<p>[網路起始化] 可將 RISO Console ( 133) 的 [網路設定 (IPv4)]、[網路設定 (IPv6)] 與 [網路] 設定恢復為出廠預設設定。</p>	<p>輕觸 [網路起始化] 將顯示執行確認畫面。 輕觸 [確定] 以執行起始化。</p>
<p>[嗶嗶聲]</p> <ul style="list-style-type: none"> 此項目設定為 [關斷] 時，不會發出蜂鳴聲。 此項目設定為 [限制] 時，在以下情況下會發出蜂鳴聲： <ul style="list-style-type: none"> 發生錯誤； 機器處於印刷滾筒可拉出的狀態；或 裝入印刷滾筒、卸版盒或製版單元。 此項目設定為 [開啟] 時，除了上述狀態以外，會發出按鍵與按鈕等項目的操作聲音以及操作完成的確認聲音。 	<p>關斷，限制，開啟</p>

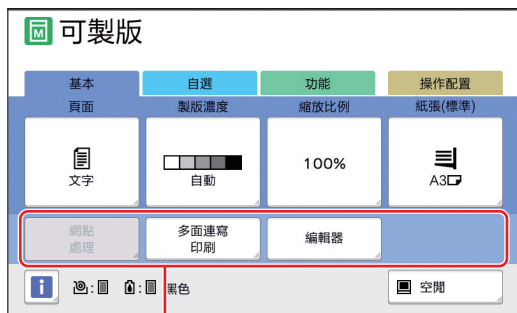
■ 編輯器

這是 [編輯器] 的設定項目。

設定項目	說明
<p>[列印顏色]</p>	<p>請參閱 RISO 編輯器 的使用手冊。</p>
<p>[頁面方向]</p>	

在 [基本] 標籤畫面中登記頻繁使用的功能 [直接存取登記]

可在基本畫面的直接存取區域中登記頻繁使用的功能。



直接存取區域

可在以下模式中向直接存取區域登記功能。

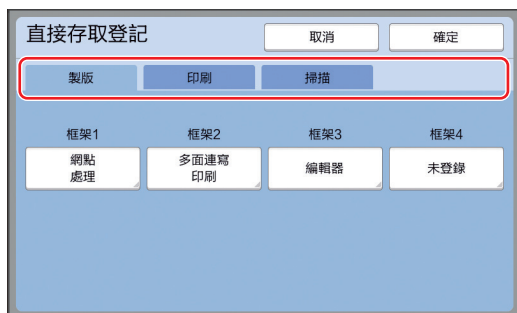
- 製版模式
- 印刷處理模式
- 掃描模式



- ▶ 連接選購裝置時，會在直接存取區域中自動登記部分功能。
- ▶ 設定 [用戶管理] 時，可為每位用戶更改直接存取區域中顯示的功能。
([94](#) “為每位用戶登記頻繁使用的功能 [我的直接訪問]”)

1 在 [操作配置] 畫面中輕觸 [直接存取登記]。

2 輕觸要在其中登記功能的模式標籤。



3 輕觸要登記的功能按鈕。

也可以輕觸已登記的功能按鈕以更改為其他功能。

4 輕觸要登記的功能名稱。



- 輕觸 [<] 或 [>] 以更改顯示。
- 如果不想登記任何功能，則輕觸 [未登錄]。
- 無法輕觸已登記的功能名稱。

5 輕觸 [確定]。

隨即顯示 [直接存取登記] 畫面。
如果要登記其他功能按鈕，請重複步驟 3 到 5。

6 輕觸 [確定]。

隨即顯示 [操作配置] 畫面。

在 [自選] 標籤畫面中登記頻繁使用的功能 [自選登記]

可在 [自選] 標籤畫面中登記頻繁使用的功能。



可在以下每種模式的 [自選] 標籤畫面中登記功能。

- 製版模式
- 印刷處理模式



▶ 連接選購裝置時，會在 [自選] 中自動登記部分功能。

1 在 [操作配置] 畫面中輕觸 [自選登記]。

隨即顯示 [自選登記] 畫面。

2 輕觸要在其中登記功能的模式標籤。



3 輕觸要登記的功能按鈕。

也可以輕觸已登記的功能按鈕以更改為其他功能。

4 輕觸要登記的功能名稱。



- 輕觸 [<] 或 [>] 以更改顯示。
- 如果不想登記任何功能，則輕觸 [未登錄]。
- 無法輕觸已登記的功能名稱。

5 輕觸 [確定]。

隨即顯示 [自選登記] 畫面。

如果要登記其他功能按鈕，請重複步驟 3 到 5。

6 輕觸 [確定]。

隨即顯示 [操作配置] 畫面。

登記自訂尺寸的紙張 [自訂紙張大小輸入]

使用標準尺寸紙張 (☞ 14) 以外的紙張時，需要事先登記紙張尺寸。
可選擇 [紙張尺寸] (☞ 55) 中登記的紙張尺寸。

■ 可登記的紙張尺寸

100 mm × 148 mm – 310 mm × 555 mm

- 標準出紙台上可使用尺寸最大為 310 mm × 432 mm 的紙張。安裝選購的 Wide Stacking Tray(寬堆疊紙盤) 時 (☞ 172)，可使用尺寸最大為 310 mm × 555 mm 的紙張。
視紙張類型或紙張尺寸而定，紙張可能無法正確排列。
- 對於 436 mm 或更長的紙張，本機可在延伸紙張模式中 (☞ 55) 中印刷。

登記紙張尺寸

1 在 [操作配置] 畫面中輕觸 [自訂紙張大小輸入]。

2 輕觸未登記任何內容的按鈕。



3 指定紙張尺寸。



可使用以下任一方法指定紙張尺寸。

- 使用數字鍵輸入數字值。
- 輕觸 [▼] 或 [▲]。



- ▶ 將 [H] 設定為 436 至 555 mm 的任何值時，紙張稱為“延伸紙張”。(☞ 55 “使用自訂尺寸的紙張 [紙張尺寸]”)
- ▶ 要使用延伸紙張，需要安裝選購的 Wide Stacking Tray(寬堆疊紙盤)。

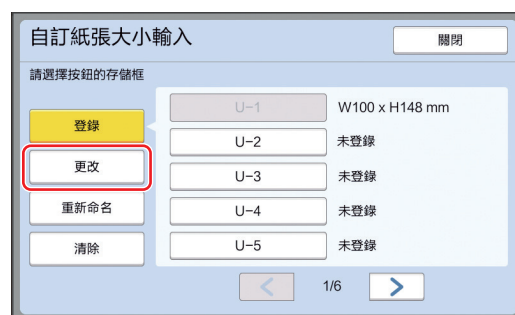
4 輕觸 [確定]。

隨即顯示 [自訂紙張大小輸入] 畫面。

更改紙張尺寸

1 在 [操作配置] 畫面中輕觸 [自訂紙張大小輸入]。

2 輕觸 [更改]。



3 輕觸要更改的紙張按鈕。

4 更改紙張尺寸。

5 輕觸 [確定]。

隨即顯示 [自訂紙張大小輸入] 畫面。

更改紙張尺寸的名稱

1 在 [操作配置] 畫面中輕觸 [自訂紙張大小輸入]。

2 輕觸 [重新命名]。



3 輕觸要更改名稱的按鈕。

([☞](#) 24 “[重新命名] 畫面”)

4 輕觸 [確定]。

隨即顯示 [自訂紙張大小輸入] 畫面。

刪除紙張尺寸

1 在 [操作配置] 畫面中輕觸 [自訂紙張大小輸入]。

2 輕觸 [清除]。



3 輕觸要刪除的按鈕。

4 在確認畫面中輕觸 [確定]。

此時會刪除所選紙張尺寸並顯示 [自訂紙張大小輸入] 畫面。

連接網路 [網路設定 (IPv4)] [網路設定 (IPv6)]

要將本機連接至網路，請根據連接環境執行設定，如 IP 位址。

連接至 IPv4 網路時

為本機分配互聯網規約版本 4 地址時，設定此項目。

1 在 [操作配置] 畫面中輕觸 [網路設定 (IPv4)]。

2 選擇設定方法。

根據連接環輕觸 [手工輸入] 或 [使用 DHCP]。



3 輸入設定值。

可以在作用輸入欄位中輸入設定值。
可使用以下任一方法更改輸入目標。

- 按 [*] 鍵
- 直接輕觸輸入欄



▶ 按 [C] 鍵可將作用輸入欄位中的設定值恢復至“0”。

4 輕觸 [確定] 鍵。

隨即顯示 [操作配置] 畫面。

連接至 IPv6 網路時

為本機分配互聯網規約版本 6 地址時，設定此項目。

1 在 [操作配置] 畫面中輕觸 [網路設定 (IPv6)]。

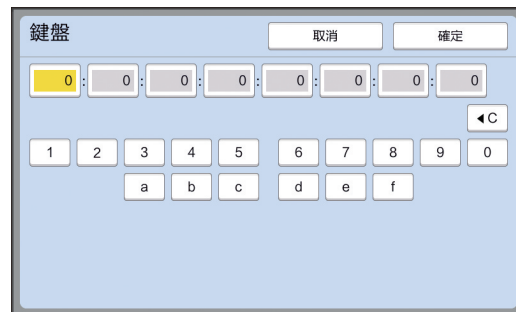
2 選擇設定方法。

根據連接環輕觸 [手動]、[無狀態] 或 [可設定狀態]。



3 輸入設定值。

- [首碼]：
可以使用數字鍵輸入。
- 其他設定項目：
輕觸按鈕時，將顯示 [鍵盤] 畫面。使用以下步驟輸入。



- ① 輕觸螢幕上的按鈕輸入。
也可以使用數字鍵輸入數字。
- ② 輕觸 [確定] 鍵將顯示 [網路設定 (IPv6)] 畫面。

4 輕觸 [確定] 鍵。

隨即顯示 [操作配置] 畫面。

識別用戶 [用戶管理]

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

需要設定以下項目以啟用驗證功能。

- [認證方式]
- [管理級別]
- [登錄用戶]



▶ 驗證功能在出廠交付時預設停止使用如下：

- 任何用戶可以使用本機。
- 任何用戶可以更改 [操作配置]。

■ 驗證功能

驗證功能基本上分為“機器驗證”與“ID 印刷”。

機器驗證

使用本機之前，需要執行驗證操作（輸入 PIN 密碼、插入驗證用 USB 儲存器或將 IC 卡放在讀卡機上）。
執行驗證操作可限制僅登記用戶可使用本機。
還可限制僅管理員操作 [操作配置]。
還可啟用以下功能：

- [我的直接訪問] (📖 94)
- [資料] 的 [我的計數器] (📖 137)
- [ID 計數器報表] (📖 96)
- 掃描模式中的 [ID 印刷] (📖 105)
- [存儲記憶器] 或 [USB 作業表] 的 [ID 印刷作業]¹ (📖 66)

¹ 管理員可以存取任何用戶的驗證資料。

ID 印刷

如果用戶為印表機驅動程式設定 [ID 列印]，則在本機上對原稿資料執行操作之前，需要執行驗證操作（輸入 PIN 密碼、插入驗證用 USB 儲存器或將 IC 卡放在讀卡機上）。執行驗證操作可限制僅設定 [ID 列印] 的人員可存取原稿資料。²

(📖 34 “從電腦印刷”)

(📖 40 “印刷儲存的原稿資料”)

² 管理員可以存取任何用戶的驗證資料。

[認證方式]

選擇以下方法之一用於識別用戶。

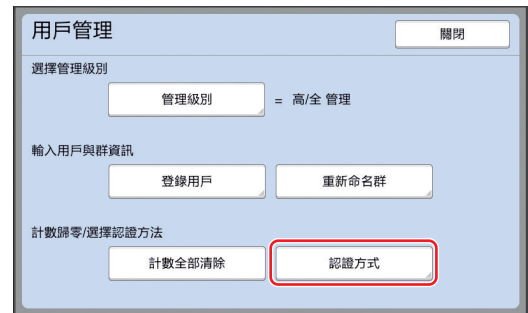
- PIN 密碼
- USB 儲存器
- IC 卡 (已安裝選購的 IC 卡讀卡器時)



▶ **務必先選擇上述設定。如果更改 [認證方式]，則將刪除所有用戶識別設定，包括 [登錄用戶] 的設定。**

1 在 [操作配置] 畫面中輕觸 [用戶管理]。

2 輕觸 [認證方式]。



3 輕觸要使用的驗證方法。

 ▶ 安裝選購的 IC 卡讀卡器時，便會顯示 [IC 卡]。



顯示確認畫面。

4 輕觸 [確定]。

[管理級別]

設定驗證類型。



▶ 事先設定 [認證方式]。

1 在 [用戶管理] 畫面中輕觸 [管理級別]。

要顯示 [用戶管理] 畫面，請執行 [認證方式] (122) 中的步驟 1 到 3。

2 輕觸要使用的驗證方法類型。



■ [高/全管理]

“機器驗證”與“ID 印刷”均可用。

■ [Mid/ID 僅印刷]

僅“ID 印刷”可用。

■ [Low/Admin 僅標注]

“機器驗證”與“ID 印刷”均不可用。
僅限於管理員可操作 [操作配置]。

3 輕觸 [確定]。

[登錄用戶]

登記使用本機的用戶。



▶ 事先設定 [認證方式]。

可登記的用戶數目因 [認證方式] 而異。

[認證方式]	可用的“ 驗證登記號碼 ”
[PIN 密碼] 或 [USB 儲存器]	號碼 0 至 99
[IC 卡]	號碼 0 至 499*

* [ID 列印] (35) 只適用於用戶 0 至 99。

這些用戶分類為“ 管理員 ”與“ 一般用戶 ”。

■ 何謂“ 管理員 ”？

“ 驗證登記號碼 ”將指派給已在本機中登記的用戶。已登記驗證登記號碼為 0 的用戶稱為“ 管理員 ”。管理員可以使用本機的所有功能。登記管理員後，便會啟用驗證功能。



■ 何謂“ 一般用戶 ”？

已登記從驗證登記號碼 1 開始的任何號碼的用戶稱為“ 一般用戶 ”。一般用戶無法進入 [操作配置] 畫面。

1 在 [用戶管理] 畫面中輕觸 [登錄用戶]。

要顯示 [用戶管理] 畫面，請執行 [認證方式] (122) 中的步驟 1 到 3。

2 輕觸要指派給用戶的驗證登記號碼。



隨即顯示 [登錄] 畫面。



▶ 如果未登記管理員，則無法登記一般用戶。先登記管理員。

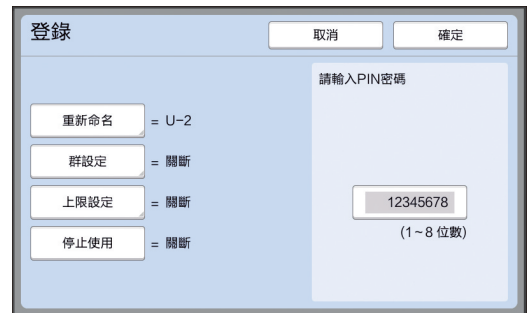


▶ 無法選擇用戶已登記的號碼。

3 登記資訊以進行驗證。

■ 使用 PIN 密碼時

使用數字鍵輸入 PIN 密碼。



將顯示輸入的數字。

■ 使用 USB 儲存器時

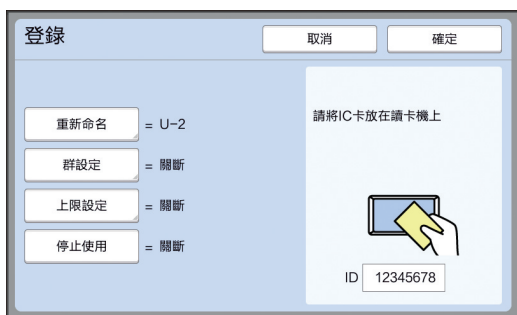
插入要登記的 USB 儲存器以進行驗證。



將顯示特定於 USB 儲存器的編號 (無法更改此編號)。

■ 使用 IC 卡時

將要登記的 IC 卡放在讀卡機上以進行驗證。



將顯示特定於 IC 卡的編號 (無法更改此編號)。

4 設定用戶資訊。

根據需要設定以下項目。

■ [重新命名]

可更改用戶名。此處設定的名稱將顯示在儲存於 [ID 計數器報表] (96) 中的 CSV 檔案的“用戶名”中。

(96 125“更改用戶名”)

■ [群設定]

可設定用戶所屬的組 (部門等)。設定此項目後，每組的總計數將顯示在儲存於 [ID 計數器報表] (96) 中的 CSV 檔案中。

(96 125“設定群”)

■ [上限設定]

可設定用戶可用於製版或印刷的張數上限。

(96 126“設定可使用的張數上限”)

■ [停止使用]

可禁止特定用戶使用本機。

(96 126“暫時停止使用本機”)

5 輕觸 [確定]。

移除驗證用 USB 儲存器 (如果已插入)。登記完成後，向用戶提供以下項目。

■ [認證方式] 設定為 [PIN 密碼]

- 驗證登記號碼
- PIN 密碼

■ [認證方式] 設定為 [USB 儲存器] 或 [IC 卡]

- 驗證登記號碼
- 驗證用 USB 儲存器或 IC 卡



▶ 使用 [ID 印刷] 所需提供驗證登記號碼。

■ 更改用戶名

1 輕觸 [重新命名]。

2 輸入用戶名。

(96 24 “[重新命名] 畫面”)

3 輕觸 [確定]。

隨即顯示 [登錄] 畫面。

■ 設定群

1 輕觸 [群設定]。

2 輕觸要設定的群。



▶ 如果沒有要設定的群，請輕觸 [關斷]。

3 輕觸 [確定]。

隨即顯示 [登錄] 畫面。

■ 設定可使用的張數上限

1 輕觸 [上限設定]。

2 輸入印刷與製版的張數上限。

輕觸 [印刷張數上限] 或 [製版張數上限] 的輸入欄位，然後使用數字鍵輸入張數上限。張數上限設定為 0 時，不會套用任何限制。



- ▶ 在 [目前印刷張數] 與 [目前製版張數] 中，將分別顯示到目前為止用戶印刷的張數或用戶建立的製版張數。
- ▶ 要清除 [目前印刷張數] 與 [目前製版張數] 的計數器，請輕觸 [◀C]。

3 輕觸 [確定]。

隨即顯示 [登錄] 畫面。

■ 暫時停止使用本機

1 輕觸 [停止使用]。

[停止使用] 開啟。



- ▶ 要取消暫時停止使用狀態，請再次輕觸 [停止使用]。
- ▶ 無法暫時停止使用管理員使用本機。

更改用戶資訊

1 在 [用戶管理] 畫面中輕觸 [登錄用戶]。

要顯示 [用戶管理] 畫面，請執行 [認證方式] (📖 122) 中的步驟 1 到 3。

2 輕觸 [更改]。

3 輕觸要設定的用戶。

隨即顯示 [更改] 畫面。



- ▶ 還可以更改管理員資訊。

4 更改登記的資訊。

根據需要執行 [登錄用戶] (📖 124) 中的步驟 3 及後續步驟。

刪除一般用戶

1 在 [用戶管理] 畫面中輕觸 [登錄用戶]。

要顯示 [用戶管理] 畫面，請執行 [認證方式] (📖 122) 中的步驟 1 到 3。

2 輕觸 [清除]，然後輕觸要刪除的用戶。



- ▶ 無法從此畫面中刪除管理員。要刪除管理員，請停止使用驗證功能。
([📖 127](#) “刪除驗證設定”)

3 輕觸 [確定]。

更改群名稱

1 在 [用戶管理] 畫面中輕觸 [重新命名群]。

要顯示 [用戶管理] 畫面，請執行 [認證方式] ([📖 122](#)) 中的步驟 1 到 3。

2 輕觸要更改名稱的群。



3 輸入群名稱。

([📖 24](#) “[重命名] 畫面”)

4 輕觸 [確定]。

清除所有用戶的計數器

可共同清除所有用戶的 [目前製版張數] 與 [目前印刷張數]。



- ▶ 清除計數器後，便無法恢復至計算器清除之前的狀態。



- ▶ 要僅清除特定用戶的計數器，請輕觸 [◀C]，如“設定可使用的張數上限”([📖 126](#)) 中步驟 2 所述。

1 在 [用戶管理] 畫面中輕觸 [計數全部清除]。

要顯示 [用戶管理] 畫面，請執行 [認證方式] ([📖 122](#)) 中的步驟 1 到 3。

2 輕觸 [確定]。

刪除驗證設定

要停止使用驗證功能，請刪除所有驗證設定，包括已登記的管理員。



- ▶ 刪除驗證設定後，便無法恢復至設定刪除之前的狀態。

1 在 [用戶管理] 畫面中輕觸 [認證方式]。

要顯示 [用戶管理] 畫面，請執行 [認證方式] ([📖 122](#)) 中的步驟 1 到 3。

2 輕觸 [OFF/ 刪除]。



顯示確認畫面。

3 輕觸 [確定]。

將刪除所有用戶驗證設定並停止使用驗證功能。

管理用過的版紙 [保護]

印刷後，在印刷空閑狀態下，製作的版紙仍會裝在印刷滾筒上。
開啟 [機密] (📖 93) 時，將廢棄已製作的版紙。因此，可以防止不當印刷機密文件。
但是，廢棄的版紙累積在卸版盒中，因此存在第三方惡意取下盒子的風險。
為避免此類風險，本機提供 [保護] 功能。



- ▶ [保護] 設定為 [開] 時，切換至 [自動休息] (📖 115) 所需的時間固定為一分鐘。
- ▶ [保護] 設定為 [開] 時，無法使用 [更新頁面] (📖 76)。

■ [保護] 設定為開啟時的操作

- 印刷完成後，將顯示確認畫面提示您執行 [機密]。



[確定]：輕觸此按鈕以廢棄已製作的版紙。

[取消]：如果無需廢棄版紙或要印刷更多印刷件，則輕觸此按鈕。在以下情況下將顯示確認畫面：

- 按 [RESET] 鍵時。
- 經過 [自動清除] (📖 115) 設定中的時間後。
- 從睡眠模式恢復後。
- 電源打開時。

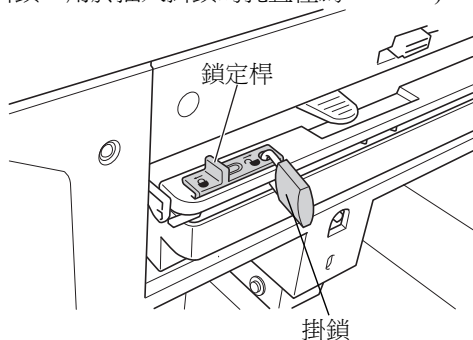


- ▶ 在以下情況下不會顯示 [取消]：
 - 安裝未執行 [機密] 的新印刷滾筒時。
 - 本機從已啟動的睡眠模式恢復，同時顯示確認畫面提示執行 [機密] 時。
 - 開啟電源，同時安裝未執行 [機密] 的印刷滾筒時。

- 鎖定卸版盒以便無法取下。但是，如果版紙卡在卸版部位或卸版盒已滿，則可以取下卸版盒。



- ▶ 可以使用掛鎖鎖定卸版盒，以便除管理員以外的任何人員均無法取下。鎖定时，將掛鎖插入鎖定桿孔中，如下圖所示。(購買市售掛鎖。用於插入掛鎖的孔直徑為 7 mm。)



設定 [保護]

- 1 在 [操作配置] 畫面中輕觸 [保護]。
[保護] 設定為 [開]。

取消 [保護]

- 1 在 [操作配置] 畫面中輕觸 [保護]。
顯示“請稍等待”訊息後，[保護] 設定為 [關]。



第 8 章

RISO Console

RISO Console

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

■ 相容的網頁瀏覽器

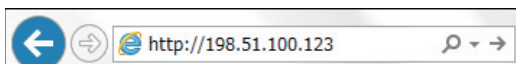
OS	網頁瀏覽器
Windows	Internet Explorer 11 Microsoft Edge
Mac OS	Safari 6 Safari 7 Safari 8 Safari 9 Safari 10 Safari 11 Safari 12

存取 RISO Console

1 設定網頁瀏覽器。

2 輸入本機的 IP 位址。

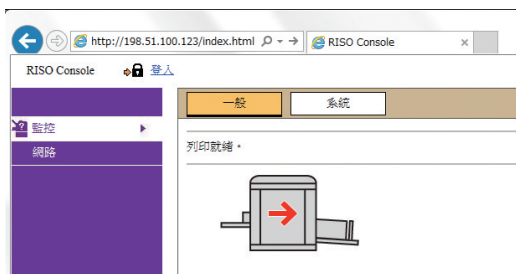
輸入示例：



▶ 有關本機的 IP 位址，請與管理員聯絡。

3 按 [Enter] 鍵。

將顯示 RISO Console 的 [監控] 功能表畫面。



登入

要執行以下操作，需要登入 RISO Console。

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

1 按下 [登入]。



2 輸入 [用戶名稱] 與 [密碼]。

■ [用戶名稱]

輸入 “admin”(小寫單一位元組字元)。無法更改用戶名。

■ [密碼]

這是在 RISO Console 的 [用戶] 標籤畫面 (131) 中設定的密碼。

在出廠交付時預設設定的密碼為 “admin”(小寫單一位元組字元)。

3 按下 [確定]。

登出

1 按下 [登出]。



登出時，用戶名顯示消失並顯示 [登入]。

[監控] 功能表

您可以檢查本機的狀態與系統資訊，還可更改登入密碼。

[一般] 標籤畫面

可檢查本機的狀態。

消耗品剩餘量		
標準紙盤	---	A3
版紙	[Progress Bar]	
油墨	[Progress Bar]	

卸版盒可用空間		
卸版盒	[Progress Bar]	

印刷滾筒資料		
大小	A3	
油墨顏色	黑色	

張數	
印刷總張數	299,999
版紙總張數	50,000

■ 本機狀態

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

■ 消耗品剩餘量

[標準紙盤]

顯示送紙台上紙張的 [紙張大小] 與 [紙張表面特徵]。

[版紙]

顯示本機中設定的版紙剩餘量。

如果剩餘量較低，則剩餘量指示燈會閃爍。

[油墨]

顯示本機中設定的油墨剩餘量。

如果剩餘量較低，則剩餘量指示燈會閃爍。

■ 卸版盒可用空間

顯示卸版盒中的剩餘空間。

如果空間較少，則剩餘量指示燈會閃爍。

■ 印刷滾筒資料

顯示本機中設定的印刷滾筒的大小與顏色。

■ 張數

[印刷總張數]

顯示在本機上已印刷的累積張數。該值不包括在製版期間輸出的試印件。

[版紙總張數]

顯示本機上已執行的製版處理的累積計數。該值不包括已執行的 [拌墨動作] 與 [機密] 的計數。

[系統] 標籤畫面

可檢查本機的系統資訊。

印表機名稱:	RISO SF 9x50EII Series 000000
型號:	RISO SF9350EII
序號:	000000000
MAC 位址:	00-00-00-00-00-00
韌體:	RCCS 00.00.00

印刷速度:	等級 3
印刷濃度:	等級 3
解析度:	600 x 600 dpi
印刷張數:	0
已使用的存儲記憶體容量:	2.75MB
可用的存儲記憶體容量:	29661.25MB

紙帶分頁機:	不可用
--------	-----

掃描對比度:	自動
自動送稿機上的原稿:	未安裝
模式:	文字

[用戶] 標籤畫面

可更改登入 RISO Console 的密碼。

1 按下 [更改密碼]。

用戶名稱: admin

更改密碼

2 輸入新密碼。

3 按下 [確定]。 隨即顯示 [完成] 畫面。

4 按下 [確定]。

[印表機] 功能表

可檢查本機的原稿資料，還可更改 [存儲記憶器] 的檔案夾名稱。

[處理中] 標籤畫面

可檢查本機中當前正在處理的原稿資料列表。

工作名稱	擁有人	接收時間
Microsoft Word - 1	RISO	20**02/09 18:11
Microsoft Word - 2	RISO	20**02/09 18:12
Microsoft Word - 3	RISO	20**02/09 18:13

顯示單位: 顯示50個項目 顯示100個項目 1-3 (總計: 3) 可 ++ +止

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

[儲存記憶卡] 標籤畫面

可檢查本機上 [存儲記憶器] 中儲存的原稿資料。

工作名稱	擁有人	接收時間
Microsoft Word - 1	RISO	20**02/09 18:11
Microsoft Word - 2	RISO	20**02/09 18:12
Microsoft Word - 3	RISO	20**02/09 18:13

顯示單位: 顯示50個項目 顯示100個項目 1-3 (總計: 3) 可 ++ +止

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

■ [刪除]

按下要刪除的原稿資料的工作名稱。原稿資料將反白顯示。按下 [刪除] 時，將刪除反白的原稿資料。

■ [印刷]

按下要印刷的原稿資料的工作名稱。原稿資料將反白顯示。按下 [印刷] 時，將印刷反白的原稿資料。

■ [詳細資訊]

按下要檢查詳細資訊的原稿資料的工作名稱。原稿資料將反白顯示。按下 [詳細資訊] 時，將顯示反白的原稿資料的詳細資訊。還可以更改原稿資料的 [工作名稱] 與 [擁有人]。

■ [下載]

按下要下載到電腦的原稿資料的工作名稱。原稿資料將反白顯示。按下 [下載] 並根據畫面上的說明執行操作時，反白的原稿資料將下載至電腦。



- ▶ 只能下載以對本機獨有的檔案格式儲存的原稿資料。

■ [移動到]

按下要移動的原稿資料的工作名稱。原稿資料將反白顯示。從 [移動到] 功能表選擇目標資料夾時，反白的原稿資料將移動到電腦中。

[資料夾] 標籤畫面

可更改 [儲存記憶器] 的資料夾名稱。

1 按下要更改名稱的檔案夾。

2 在 [資料夾名稱] 欄位中輸入新資料夾名稱。

3 按下 [確定]。 隨即顯示 [完成] 畫面。

4 按下 [確定]。

[網路] 功能表

可檢查及更改與本機的網路連接相關的設定。

按下項目時，將顯示相關項目的設定畫面。

[網路設定] 畫面

本畫面用於本機與網路的連接設定。

按下 [確定] 可更新更改。

[SNMP 設定] 畫面

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

SNMP 設定

SNMP 相關設定 -

社區名稱: public (最多15個字元)

SysContact: (最多255個字元)

SysName: (最多255個字元)

SysLocation: (最多255個字元)

DefaultTTL: 255

EnableAuthenTrap: 禁止 允許

確定 取消

按下 [確定] 可更新更改。

[SMTP 設定] 畫面

本畫面用於 SMTP (簡易郵件傳送通訊協定, Simple Mail Transfer Protocol) 設定。
 [ID 計數器報表] (98) 與 [維修資料郵件] (100) 使用 [電子郵件] 時, 執行設定。

SMTP 設定

SMTP 相關設定 -

SMTP 狀態: 未使用 使用

選擇文字代碼: UTF-8

<維修資料>

傳送: 不傳送 傳送

使用SMTP狀態: 未使用

用戶名稱: (最多15個字元)

密碼: (最多31個字元)

SMTP伺服器名稱: (最多64個字元)

寄件者地址: (最多64個字元)

接收人地址1: (最多64個字元)

接收人地址2: (最多64個字元)

埠號碼: 0

主旨: (最多63個字元)

訊息(新增註釋): (最多255個字元)

寄件者: (最多255個字元)

將傳輸結果傳送給管理員: 傳送 不傳送

管理員地址: (最多64個字元)

主旨: (最多63個字元)

寄件者: (最多255個字元)

<發送計數器數量郵件>

傳送: 不傳送 傳送

使用SMTP狀態: 未使用

用戶名稱: (最多15個字元)

密碼: (最多31個字元)

SMTP伺服器名稱: (最多64個字元)

寄件者地址: (最多64個字元)

接收人地址1: (最多64個字元)

接收人地址2: (最多64個字元)

埠號碼: 0

主旨: (最多63個字元)

訊息(新增註釋): (最多255個字元)

寄件者: (最多255個字元)

將傳輸結果傳送給管理員: 傳送 不傳送

管理員地址: (最多64個字元)

主旨: (最多63個字元)

寄件者: (最多255個字元)

確定 取消

按下 [確定] 可更新更改。



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



第 9 章

更換耗材

檢查耗材的剩餘容量



■ [i] 圖示

[i] 圖示的顏色顯示本機的狀態。

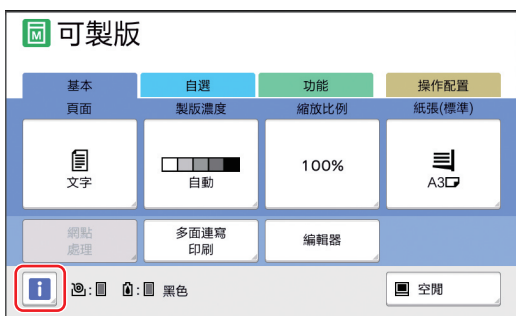
顯示	說明
	本機工作正常。
	本機工作正常，但需要獲取耗材資訊的功能（如剩餘量顯示等）無法啟動。 (159 “顯示 [消耗品資料輸入精靈] 畫面時”)

■ 顯示耗材資訊

顯示	說明
	顯示本機中設定的版紙卷剩餘量。 如果本機無法獲取版紙卷資訊，則不會顯示剩餘量且圖示閃爍。
	顯示本機中設定的油墨的顏色名稱與剩餘量。 如果本機無法獲取墨盒資訊，則不會顯示剩餘量且圖示閃爍。顏色顯示為 [黑色] 或 [彩色]。 (159 “顯示 [消耗品資料輸入精靈] 畫面時”)

可使用以下步驟檢查更詳細的資訊。

1 在基本畫面中輕觸 [i]。



2 檢查顯示的資訊。



■ [消耗品剩餘量]

使用剩餘量指示燈分別顯示版紙卷與油墨的剩餘量。



- ▶ 如果本機無法獲取相關資訊，則不會顯示剩餘量。

■ [卸版盒可用空間]

使用圖示顯示卸版盒中的剩餘空間。

■ [印刷滾筒資料]

顯示本機中設定的印刷滾筒的大小與顏色。[節省油墨] (📖 52) 用於在印刷滾筒上製版時，將顯示 [節省油墨]。

■ 日期和時間

顯示本機的內部時鐘。

可在 [操作配置] 的 [日期/時間設定] (📖 114) 中調整時鐘。

■ [我的計數器]

如果驗證功能 (📖 122) 設定為開啟，便會在 [📄 資料] 畫面中顯示 [我的計數器]。輕觸 [我的計數器] 將顯示 [我的計數器] 畫面。

可在 [我的計數器] 畫面中檢查當前已驗證用戶的計數器。

(📖 96 “計算總張數 [ID 計數器報表]”)

我的計數器		關閉
U-1 [G-1]		
印刷張數上限	10,000	
目前印刷張數	6,511	
製版張數上限	10,000	
目前製版張數	250	

設定版紙卷

版紙卷用完時，本機會顯示訊息，同時停止工作。放入新的版紙卷。



▶ 更換版紙卷時建議使用 **RISO** 指定的產品。

▶ 更換版紙卷時電源保持打開。



▶ 您可以在影片中觀看此程序。



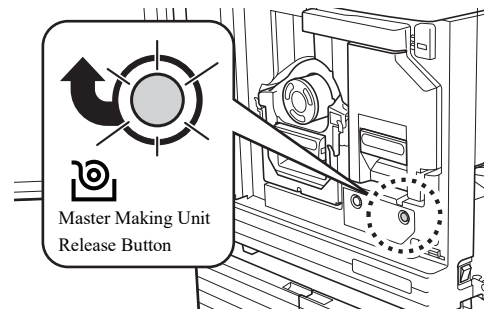
<https://www.youtube.com/watch?v=70PuCv4BxQo>

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

1 打開前門。

2 檢查 [製版單元釋放按鈕] 指示燈是否亮起。

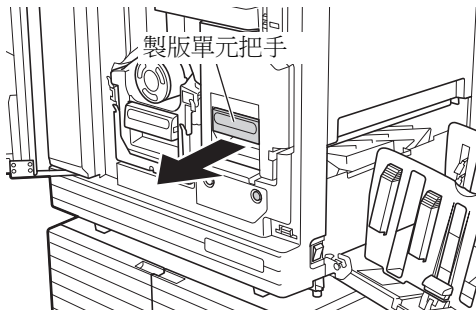
如果指示燈熄滅，按 [製版單元釋放按鈕] 便會亮起。



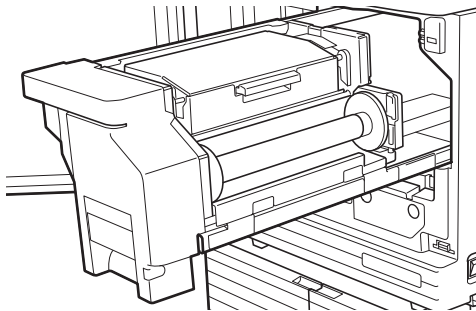
▶ 拉出印刷滾筒時，無法拉出製版單元。將印刷滾筒放回原位，然後按 [製版單元釋放按鈕]。

3 拉出製版單元。

- ① 握住製版單元把手並將其拉到前面。

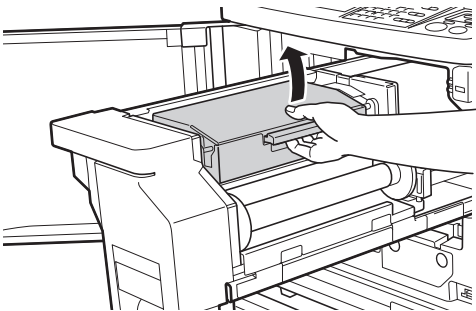


- ② 緩慢拉出製版單元，直到拉不動為止。

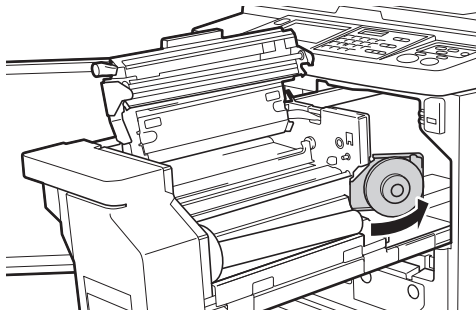


4 打開製版單元蓋。

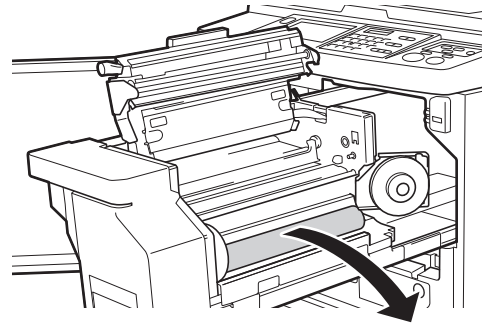
握住把手時，打開製版單元蓋。



5 打開版紙卷容器。



6 取下用完的版紙芯。

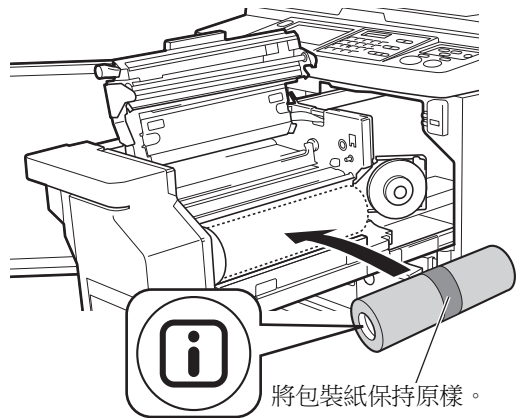


- ▶ 根據當地社區的處置規定處置用完的版紙芯。
([📖 145](#) “收集與處置用完的耗材”)
- ▶ 清潔熱敏列印頭。
([📖 148](#) “維護”)

7 放入新的版紙卷。

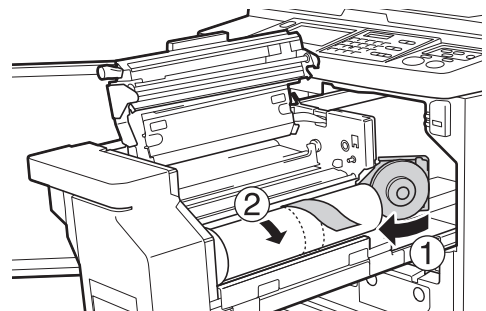
取下版紙卷的包裝 (透明薄膜)。放入版紙卷，使 [i] 符號位於左側。

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



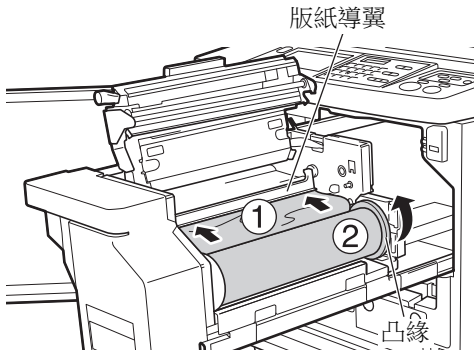
8 關閉版紙卷容器。

- ① 關閉版紙卷容器。
- ② 取下包裝紙。



9 將版紙卷的版紙頭插入版紙導翼下方。

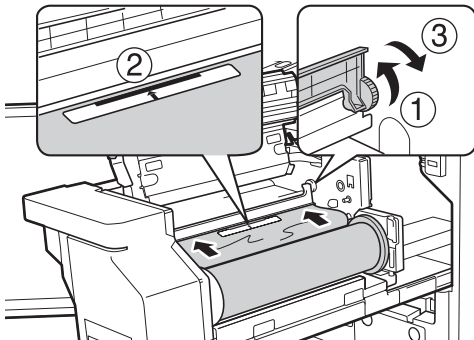
- ① 將版紙卷的版紙頭插入版紙導翼下方，直到插不進為止。
- ② 如果版紙卷鬆動，請向後旋轉右側凸緣進行收緊。



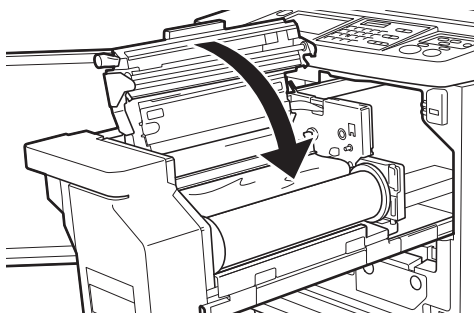
■ 如果無法插入版紙卷

使用以下步驟插入版紙卷。

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

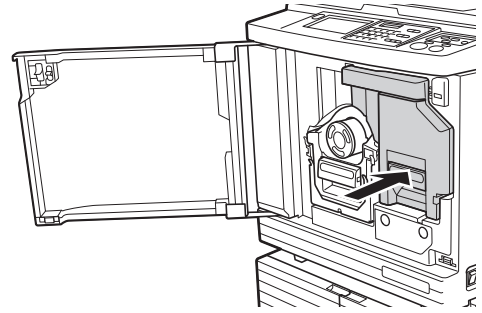


10 關閉製版單元蓋。



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

11 將製版單元放回原位。



12 請關前門。

更換墨盒

油墨用完時，本機會顯示訊息，同時停止工作。
更換成新墨盒。



▶ 您可以在影片中觀看此程序。



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

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



注意

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

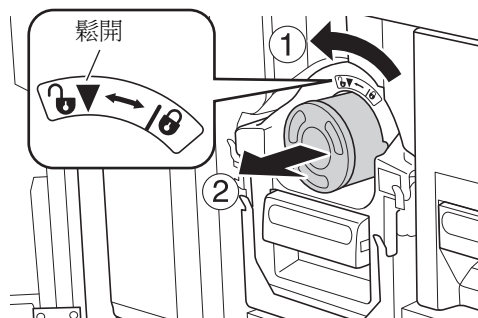


- ▶ 更換墨盒時建議使用 RISO 指定的產品。
- ▶ 更換墨盒時電源保持打開。
- ▶ 換成同一油墨顏色的墨盒。如要更換油墨顏色，請更換整個印刷滾筒本身。
([☞](#) 143 “更換印刷滾筒”)

1 打開前門。

2 拉出用完的墨盒。

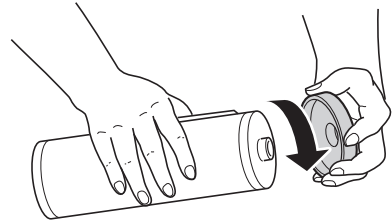
- ① 逆時鐘旋轉墨盒。
- ② 將墨盒拉出到前面。



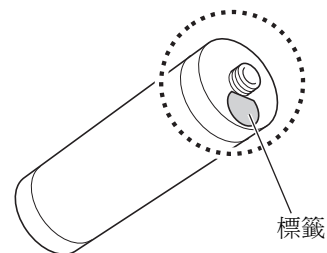
- ▶ 根據當地社區的處置規定處置用完的墨盒。
([☞](#) 145 “收集與處置用完的耗材”)

3 取下新墨盒的盒蓋。

轉動墨盒盒蓋以取下盒蓋。

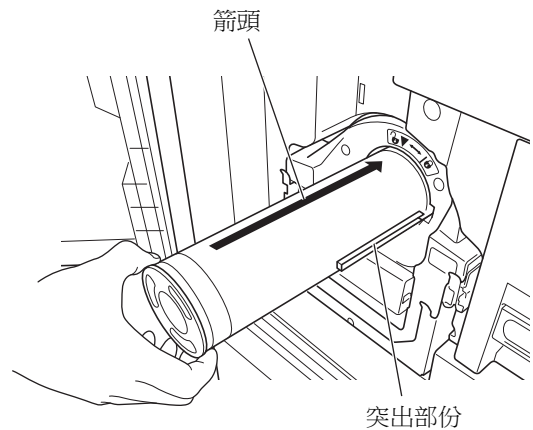


- ▶ 請勿觸碰或敲擊墨盒的邊緣。
- ▶ 請勿撕掉或刮擦貼在墨盒邊緣的標籤。



4 放入新墨盒。

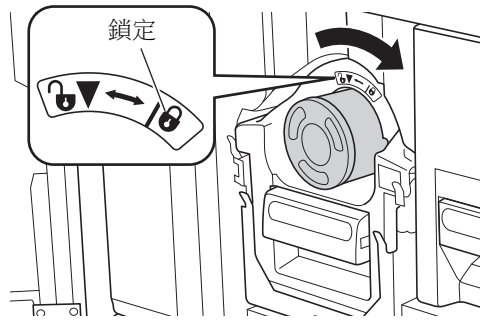
將墨盒上的箭頭與印刷滾筒上的 [▼] 標記對齊，然後插入墨盒，直到插不進為止。
(將墨盒的突出部份放在右側。)



- ▶ 放入墨盒時，請仔細檢查墨盒方向。強行按下可能會導致損壞。

5 鎖定墨盒。

順時鐘旋轉墨盒以鎖定墨盒。



6 請關前門。

清空卸版盒

用過的版紙送入卸版盒。當卸版盒裝滿時，本機會顯示訊息，同時停止工作。
處置用完的版紙。
清空卸版盒時電源請保持打開。



▶ 放入墨盒時，請仔細檢查墨盒方向。強行按下可能會導致損壞。



▶ 您可以在影片中觀看此程序。



https://www.youtube.com/watch?v=eNyXo_?_RbmY

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



注意

如果您的手等黏有油墨，請立即用肥皂洗淨。

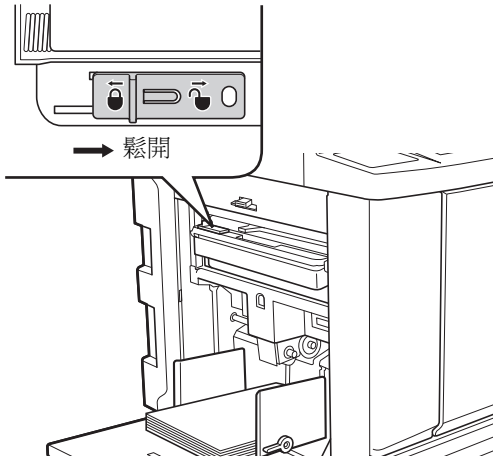



▶ [保護] (📖 128) 設定為開啟時，只有在顯示以下訊息時才能取下卸版盒。

- [卸版盒已裝滿廢版紙]
- [版紙卡在退版組內]

1 鬆開卸版盒。

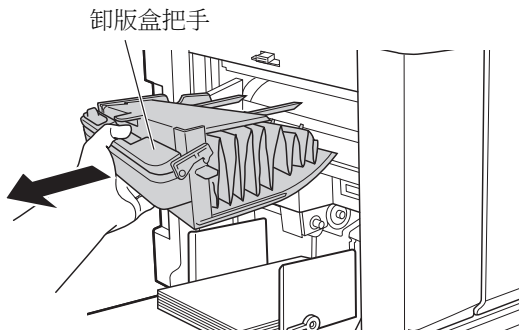
如果已鎖定卸版盒，向右滑動鎖定桿即可解鎖。
(如果未安裝鎖把手，則無需執行此操作。)



 ▶ 如果卸版盒上裝有掛鎖，請聯絡管理員解鎖。

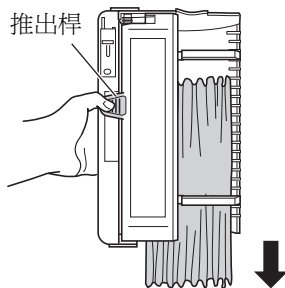
2 取出卸版盒。

握住卸版盒把手並水平拉出卸版盒。



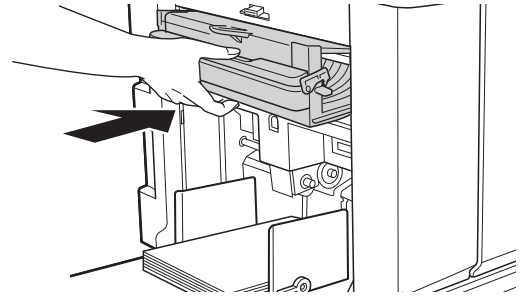
3 處置用完的版紙。



將卸版盒向廢料盒上的前面傾斜。
握住推出把手可放下用過的版紙。





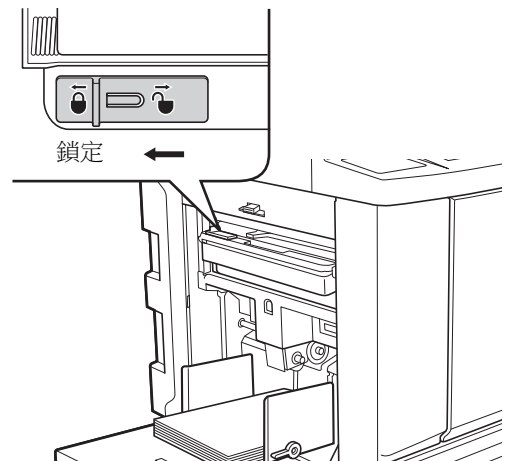
4 放入卸版盒。

插入卸版盒，直到插不進為止。



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

 ▶ 通常，在卸版盒解鎖時可以使用本機。根據需要向左滑動鎖定桿以鎖定卸版盒。還可以安裝掛鎖 ( 128)。



更換印刷滾筒

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

⚠ 注意

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

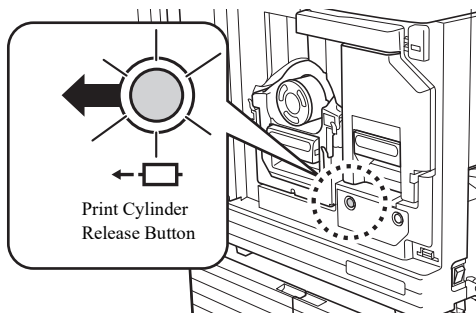
- ⚠ 使用專用於本機的印刷滾筒。
([172](#) “選購配件”)
- ▶ 取出或更換印刷滾筒時電源保持打開。
- ▶ 保持水平將替換印刷滾筒放入印刷滾筒盒。

取出印刷滾筒

1 打開前門。

2 檢查 [印刷滾筒釋放按鈕] 指示燈是否亮起。

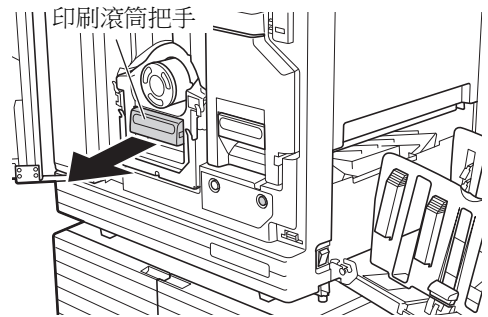
如果指示燈熄滅，按 [印刷滾筒釋放按鈕] 便會亮起。



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

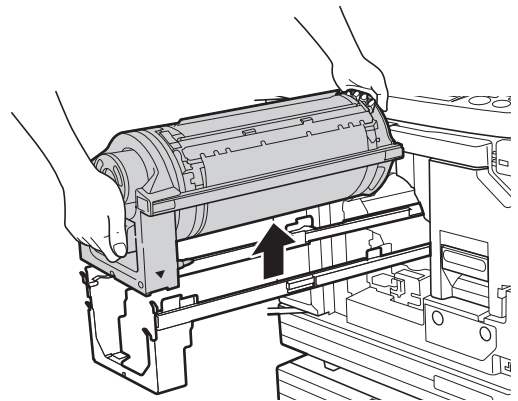
3 拉出印刷滾筒。

握住印刷滾筒把手，緩慢拉出印刷滾筒直到拉不動為止。

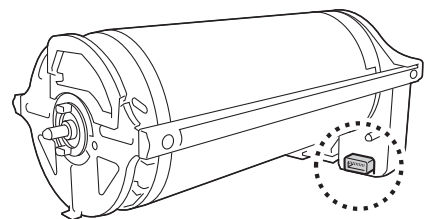


4 取出印刷滾筒。

用雙手向上提起印刷滾筒，將其從導軌取出。牢牢握住藍色把手部分。



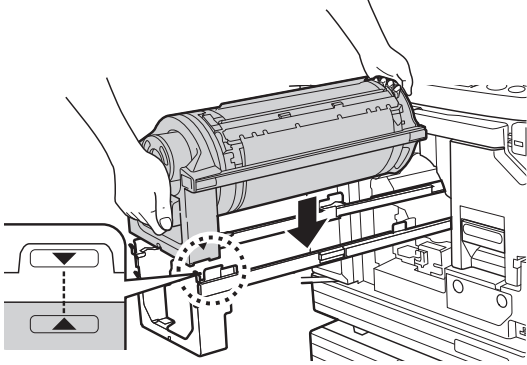
- ⚠ 請勿觸碰印刷滾筒的接頭。否則可能因為靜電或其他因素導致印刷滾筒出現故障。



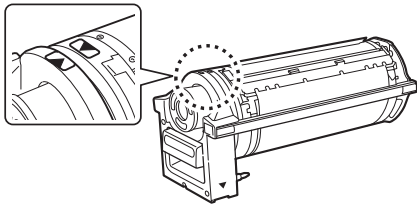
安裝印刷滾筒

1 將印刷滾筒放置於導軌上。

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

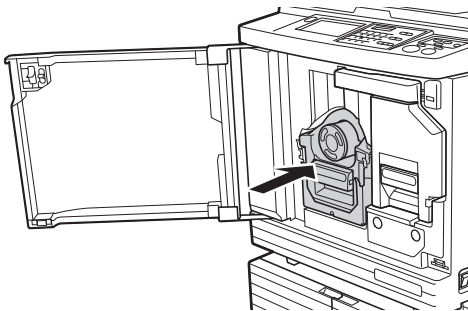


❗ ▶ 如果手動旋轉印刷滾筒，必須在程序完成後，▼ 與 ▲ 標記對齊。



2 將印刷滾筒裝回本機中。

緩慢推入印刷滾筒，直到推不動為止。

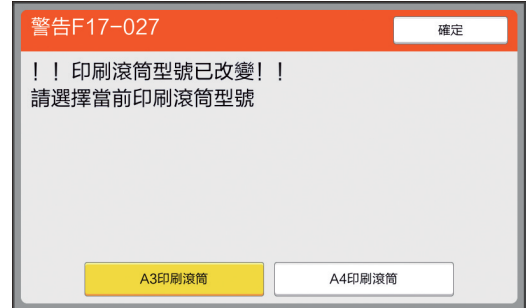


❗ ▶ 推入印刷滾筒時，請勿握住印刷滾筒把手。

3 請關前門。

■ 已更改印刷滾筒類型時

在 Ledger/A3 與 A4/Letter 之間更改印刷滾筒類型時，將顯示確認畫面。使用以下步驟確認印刷滾筒類型。



- ① 輕觸已設定的印刷滾筒類型。
- ② 輕觸 [確定]。

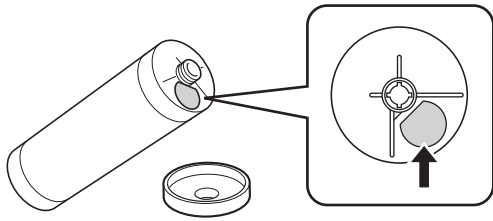
收集與處置用完的耗材

墨盒

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

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

- 從下圖中箭頭所指部分撕下墨盒邊緣的標籤，然後分別予以處置。



注意

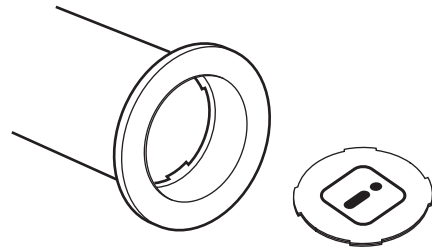
墨盒邊緣的周圍區域可能有殘餘油墨。請注意不要被油墨弄髒雙手或衣物。如果您的手等黏有油墨，請立即用肥皂洗淨。

版紙芯

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

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

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



用完的版紙

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

部件	材料
版紙卷	塑料，日本紙 (油墨殘留在版紙卷上)



- ▶ 版紙由碳水化合物製成。如果完全燃燒，將變成水及二氧化碳。



第 10 章

維護

維護

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



注意

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

熱敏列印頭

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



注意

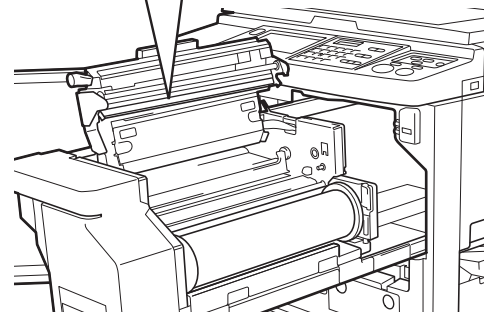
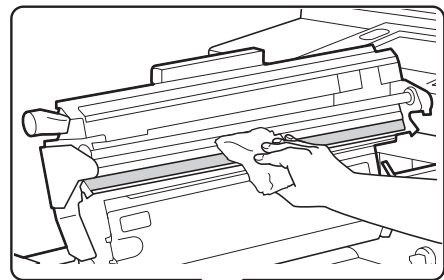


表面燙熱

請勿直接用手指觸摸熱敏列印頭。熱敏列印頭可能受熱，造成燙傷。



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



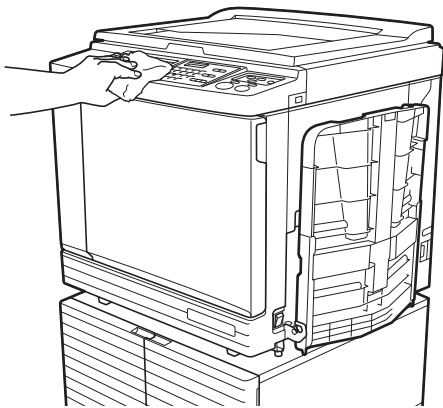
外殼

為防止本機外部產生灰塵，請定期用軟布輕輕擦拭整個外殼。

- ▶ **本機外部為塑料。清潔時切勿使用酒精或溶劑。**

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

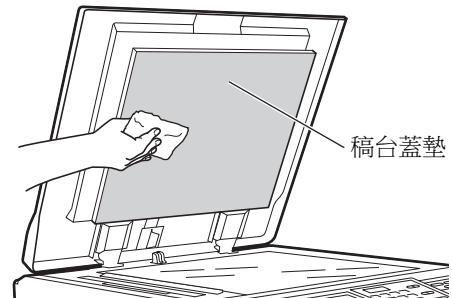
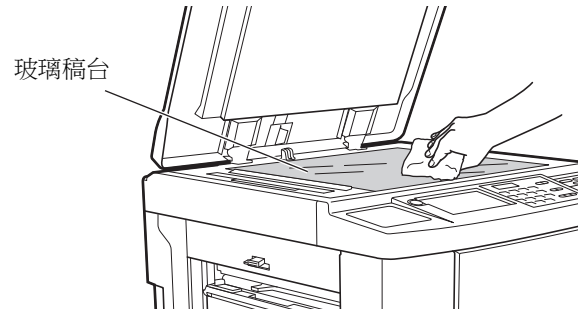
- ▶ **請勿直接向觸控面板塗上或噴灑清潔劑溶液，否則可能導致故障。**



玻璃稿台與稿台蓋墊

如果玻璃稿台或稿台蓋墊弄髒，請用軟布或紙巾輕輕擦拭數次。

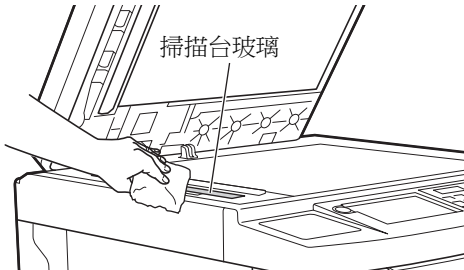
- ▶ **玻璃稿台屬高精度部件。應避免硬物撞擊或刮傷。**



選購的自動進紙器

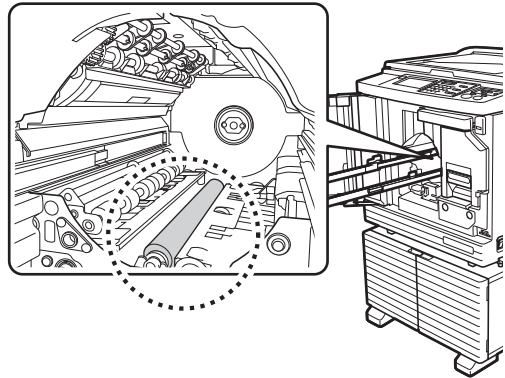
使用軟布或紙巾輕輕擦拭掃描台玻璃與白色膠板上的任何污漬。

- ▶ **掃描台玻璃屬高精密部件。應避免硬物撞擊或刮傷。**



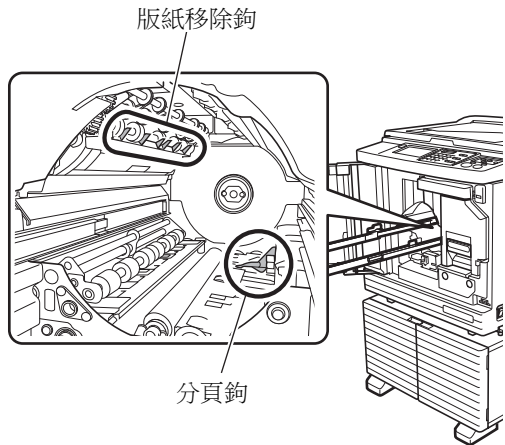
壓輥

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



⚠ 注意

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





第 11 章

疑難排解

顯示訊息時

本章節介紹顯示錯誤訊息時的疑難排解程序。

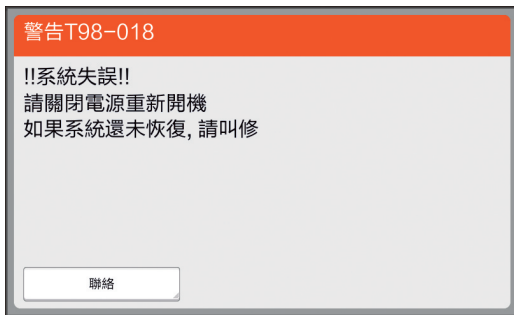


注意

將手伸入主機內部時，注意不要觸碰突出物或金屬板邊緣，否則可能造成人身傷害。

如果檢視訊息

將根據情況顯示疑難排解程序。



代碼：
顯示症狀代碼。

訊息：
顯示所發生事件的說明及疑難排解程序。
還可能會顯示說明圖。

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

* 對於上述列表中每個代碼的“0”，將顯示具體數字。

訊息示例

以下為訊息的典型示例。
以下列表中未包括的任何內容，應根據所顯示的訊息採取措施。

■ T00-0000：需要技術幫助錯誤

代碼	訊息	操作
T25	!! 電池更換 !! 請叫修	聯絡經銷商或授權服務代表更換電池。 按 [RESET] 鍵清除錯誤訊息。

■ A00-0000：版紙夾紙錯誤

代碼	訊息	操作
A01	版紙誤送 請拉出製版機組， 將版紙卷轉回， 然後再重新放置版紙	拉出製版單元，並正確放入版紙卷。 ( 137 “設定版紙卷”)  ▶ 如果重卷的版紙起皺或以鋸齒狀方式裁剪，則使用切紙器切掉版紙卷邊緣，然後放入版紙卷。
A02	版紙上版失誤 請拉出印刷滾筒， 然後再卸除版紙	① 拉出印刷滾筒，然後取下印刷滾筒上的版紙。 ( 143 “更換印刷滾筒”) ② 重新放入印刷滾筒。 ③ 按 [START] 鍵。
A04	版紙廢除失誤 請拉出印刷滾筒， 然後廢除版紙	
A05	廢版紙卡在卸版機組 請拉出卸版盒， 然後清除廢版紙	取出卸版盒，取出卡住的版紙。 ( 141 “清空卸版盒”) 如果錯誤顯示未消失，請諮詢經銷商或授權服務代表。
A06	啟動了標準 給紙台上的設定開關 請將給紙台上的 紙張重新放置	檢查送紙台下方或紙張上是否存在任何障礙。 如果存在任何障礙，請移除。
A16	版紙仍保留在印刷滾筒上 請拉出印刷滾筒， 然後清除滾筒上的版紙	① 拉出印刷滾筒，然後取下印刷滾筒上的版紙。 ( 143 “更換印刷滾筒”) ② 重新放入印刷滾筒。 ③ 按 [START] 鍵。
A17	製版機組的系統失誤 請取出版紙， 然後再關閉製版機組	裁剪版紙卷的切紙器未正常運作。 ① 拉出製版單元，然後取下版紙卷。 ( 137 “設定版紙卷”) ② 關閉製版單元蓋以清除錯誤。 ③ 重新打開製版單元蓋，然後放入版紙卷。
A34	版紙未放妥 請將版紙頭 插入版紙入口， 然後關妥製版機組	正確放入版紙卷。 ( 137 “設定版紙卷”)  ▶ 如果重卷的版紙起皺或以鋸齒狀方式裁剪，則使用切紙器切掉版紙卷邊緣，然後放入版紙卷。

■ B00-0000：選購配件錯誤

代碼	訊息	操作
B29	不能識別 (USB hub)	在本機的 USB 連接埠中插入 USB 集線器。 插入可用於本機的 USB 儲存器。 (📖 13 “使用 USB 儲存器的方法”)
B30 B38 B39	不能識別	插入可用於本機的 USB 儲存器。 (📖 13 “使用 USB 儲存器的方法”)
B33	本印刷機未分配 IP 位址 請聯繫網路管理員	設定本機的 IP 位址。 (📖 114 “[網路設定 (IPv4)]”) (📖 114 “[網路設定 (IPv6)]”)

■ C00-0000：耗材錯誤

代碼	訊息	操作
C11	油墨已過期 請更換油墨罐	更換成新墨盒。 (📖 140 “更換墨盒”)
C12	版紙已過期 請更換版紙卷	更換成新版紙卷。 (📖 137 “設定版紙卷”)
C13	油墨和版紙已過期 請更換	更換成新墨盒與新版紙卷。 (📖 140 “更換墨盒”) (📖 137 “設定版紙卷”)

■ D00-0000：安裝錯誤

代碼	訊息	操作
D02	印刷滾筒型號不合 請放入正確印刷滾筒	放入適當的印刷滾筒。 (📖 143 “更換印刷滾筒”)  ▶ 使用專用於本機的印刷滾筒。如果使用其他印刷滾筒，可能會導致故障或問題。
D04	油墨瓶型號錯誤 或無法讀取油墨瓶資料 請更換油墨瓶 或洽經銷商 /Riso 辦事處	檢查墨盒的類型與顏色是否正確。 放入適當的墨盒。  ▶ 使用 RISO 推薦的墨盒。如果使用其他墨盒，可能會導致故障或問題。 檢查墨盒邊緣的標籤是否已撕掉或被弄髒。 檢查墨盒邊緣的標籤是否包含印刷所需的資訊。放入正確貼附無污漬標籤的墨盒。 (📖 140 “更換墨盒”)

代碼	訊息	操作
D17	版紙捲型號錯誤 或無法讀取版紙捲資料 請更換版紙捲 或洽經銷商 /Riso 辦事處	檢查版紙卷的類型是否正確。 放入適當的版紙卷。  ▶ 使用 RISO 推薦的版紙卷。如果使用其他版紙卷，可能會導致故障或問題。
		檢查版紙芯的 [Ⓚ] 部分是否彎曲或剪下。 檢查版紙芯的 [Ⓚ] 部分是否包含印刷所需的資訊。 放入 [Ⓚ] 部分未彎曲或剪下的版紙卷。 ( 137 “設定版紙卷”)
D45	請放入油墨罐	墨盒未正確安裝。 取出墨盒並重新設定。 ( 140 “更換墨盒”)




■ E00-0000：需要維修保養錯誤

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

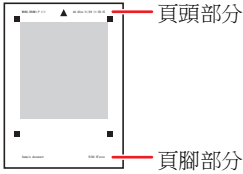
■ F00-0000/G00-0000：警告



- ▶ 畫面上可能會顯示 [取消] 或 [繼續]。
要中斷操作，請輕觸 [取消]。輕觸 [繼續] 以恢復操作。

代碼	訊息	操作
F01	印刷滾筒上無版紙 請重新製版	輕觸 [關閉] 後，執行製版。  ▶ 如果印刷滾筒未裝入版紙，印刷滾筒將變乾，此種情況可能會導致故障。必須執行製版或 [機密] ( 93) 並在印刷滾筒上裝入版紙。
F02	原稿版面大於用紙 !! 印件可能被油墨弄髒 !!	當前放入的紙張小於已製作的版紙尺寸。 檢查紙張尺寸並放入適當的紙張。
F04	已達上限 不能再使用	計數已達到建立的預設版紙數量或印刷張數上限。請與管理員聯絡。 ( 126 [用戶管理]-[設定可使用的張數上限])
F10	原稿版面大於用紙 !! 印件可能被油墨弄髒 !! (繼續 -> 按試印鍵)	當前放入的紙張小於已製作的版紙尺寸。 檢查紙張尺寸並放入適當的紙張。 要繼續輸出試印件，按 [PROOF] 鍵。

代碼	訊息	操作
F28	給紙設定桿設定為“卡片”。檢查設定與標準給紙台上的紙張是否相符。	當給紙設定桿設定為 [卡片] 位置，同時 [給紙調整] (☞ 77) 設定為 [自動] 時，會顯示此畫面。 檢查將使用的紙張，然後根據需要切換給紙設定桿的位置 (☞ 28)。
F30	!! 可能多給紙 !! 請檢查印刷件，然後按 [確定] 按鈕	如果發生雙重給紙 (送入重疊的紙張)，請參考下列頁面的說明採取適當措施。 (☞ 169 “ 紙張無法順暢地從送紙台送紙。 ”) 如果沒有發生雙重給紙，輕觸 [重送紙檢查 OFF]，然後設定 [重給紙檢查] (☞ 81)。
F32	!! 數據存儲區域已滿 !! 請清除舊有存儲數據	輕觸 [存儲記憶器]，然後刪除任何不需要的原稿資料。
F33	檔案太多不能存到 USB 儲存器 請變更 USB 儲存器驅動器 或刪除部份檔案留出空白	輕觸 [USB 作業表]，然後刪除任何不需要的原稿資料。
F34	!! 數據數量已滿 !! 請清除舊有存儲數據 所選擇的資料夾	輕觸 [存儲記憶器]，然後刪除任何不需要的原稿資料。
F51	油墨快要過期 請盡快使用或更換	為在最佳狀態下使用墨盒，請在其製造日期後約 24 個月內使用。
F56	版紙快要過期 請盡快使用或更換	為在最佳狀態下使用版紙卷，請在其製造日期後約 24 個月內使用。
F57	油墨和版紙快要過期 請盡快使用或更換	為在最佳狀態下使用墨盒與版紙卷，請在其製造日期後約 24 個月內使用。
F65	為不規則尺寸原稿不可用 自動頁面大小選擇功能 請選擇存儲版面尺寸， 然後再啟動	當前放入自訂尺寸原稿時，輕觸 [版面] (☞ 107)，然後指定要儲存資料的大小。 如果原稿的位置移動，請將其放回正確的位置。
F74	印表機溫度過低 無法達到 " 高速 "	印刷滾筒的溫度高於 5°C 時，[高速] 可使用。 如果印刷滾筒溫度降低，請提高室溫或以 [5] 的速度印刷一會，然後等待印刷滾筒溫度足夠高。
F85	! 無法掃描! 未連接外部控制器 或正在連接中 請檢查纜線連接	檢查選購的 RISO Controller IS300(RISO 控制器 IS300) 是否連接正確。
F93	檢查設定值 所選擇的縮放比例可能大 於最大印刷頁面	輕觸 [縮放比例] (☞ 53)，然後更改放大比例。 也可以輕觸 [繼續] 而不更改放大比例。但在此情況下，可能無法印刷完整圖像，因為“製版區域”(☞ 16) 以外的區域不包括在製版中。
F94 F95	-- 保護 -- 廢棄現在的版紙	輕觸 [確定] 以執行 [機密] (☞ 93)。 (☞ 128 “ 管理用過的版紙 [保護] ”)
F96	ID 計數器報表提出日期已到 請與管理人聯絡	請聯絡管理員以告知已到 ID 計數器報表日期。  ▶ 在執行 [報表輸出] (☞ 96) 之前，只要打開電源便會顯示警告畫面。如果不想在當月執行 [報表輸出]，則在 [ID 計數器報表] (☞ 96) 中輕觸 [停發催單]。


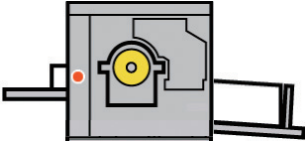

代碼	訊息	操作
G02	解碼紙張工作記憶器列印失敗 請檢查原稿的位置	如果紙張記憶器原稿未平直放在玻璃稿台上，則可能無法正確掃描。 重新放置紙張記憶器原稿。
		如果玻璃稿台或稿台蓋墊弄髒，可能無法正確掃描紙張記憶器原稿。 清潔玻璃稿台，然後重試掃描紙張記憶器原稿。 (☞ 149 “玻璃稿台與稿台蓋墊”)
		如果紙張記憶器原稿弄髒、起皺或有摺痕，或者紙張記憶器原稿在未指定的區域 (☞ 65) 有寫內容，則本機可能無法正確掃描紙張記憶器原稿。 建議將紙張記憶器原稿重新印刷在乾淨的紙張上。
		本機可能無法正確掃描使用非本公司推薦的印表機印刷的紙張記憶器原稿。 建議使用本公司推薦的印表機再次印刷紙張記憶器原稿。關於 RISO 推薦的印表機，請聯絡經銷商或授權服務代表。
G03	原稿不正確。 請放入以下原稿。	<p>確認印在紙張記憶器原稿上的以下資訊，並放置適當的紙張記憶器原稿。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 頁頭部分：必須與錯誤畫面上顯示的頁碼 / 總頁數以及轉換日期和時間一致。 • 頁腳部分：必須與您的印表機系列一致。  <p>The diagram shows a rectangular document page. A red line points to the top edge, labeled '頁頭部分' (Header section). Another red line points to the bottom edge, labeled '頁腳部分' (Footer section).</p>
G10	！！這種紙張尺寸不能進行隔頁紙分頁！！ 請更換合適尺寸的紙張	<p>要執行 [隔頁紙分頁] (☞ 89) 時，放置以下尺寸的紙張。 (標準尺寸) SF9350EII/SF9250EII A3[☞]、B4[☞]、A4[☞] 或 Foolscap[☞] SF9450EII Ledger[☞]、Legal[☞] 或 Letter[☞]</p> <p>(自訂尺寸) 210 mm × 280 mm - 310 mm × 432 mm 對於自訂尺寸，請為 [紙張尺寸] (☞ 55) 選擇所需的紙張尺寸。</p>

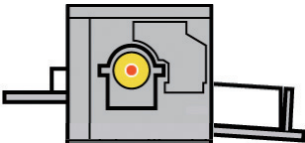
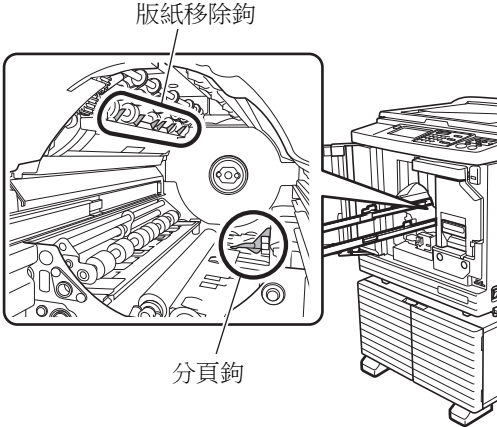
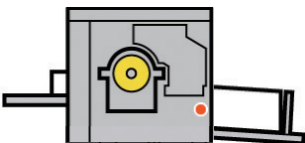
■ J00：夾紙錯誤

卡住原稿或紙張的位置會在畫面上閃爍。



- ▶ 為防止夾紙，請使用適當的紙張進行印刷。
([書 14](#) “印刷紙張”)
- ▶ 將原稿放置在選購的自動進紙器上時，請使用適當的原稿。
([書 14](#) “原稿”)

錯誤位置	操作
選購的自動進紙器 	打開 ADF 蓋，然後取出卡住的原稿。 根據卡住的原稿位置，也可以抬起稿台蓋從自動進紙器底部取出卡住的原稿。
送紙端 	檢查送紙端並下降送紙台，然後取出夾紙。 如果錯誤顯示未消失，按 [RESET] 鍵。  ▶ 有時，切換給紙設定桿可防止夾紙。 (書 28 “設定送紙台與紙張”)

錯誤位置	操作
<p>印刷滾筒周圍</p> 	<p>拉出印刷滾筒，然後取出夾住的紙張。 (☞ 143 “更換印刷滾筒”)</p> <p>注意</p> <ul style="list-style-type: none"> 取下印刷滾筒單元後，印刷滾筒周圍區域及主機內部可能有殘餘油墨。請注意不要弄髒雙手或衣物。如果您的手等黏有油墨，請立即用肥皂洗淨。 將手伸入主機內部時，注意不要觸碰分頁鉤或版紙移除鉤，否則這些鉤的尖端可能會弄傷手。 
<p>出紙端</p> 	<p>檢查出紙端，取出夾住的紙張。</p>

顯示 [消耗品資料輸入精靈] 畫面時

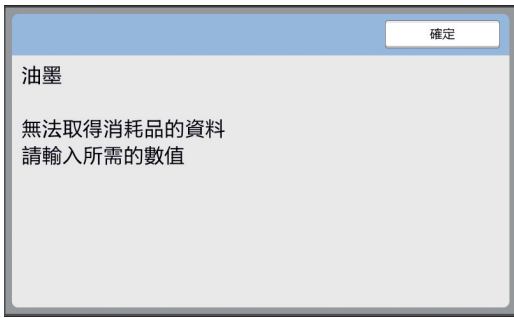
為保持最佳印刷狀態，本機會從各耗材上獲取訊息。
如果無法獲取資訊，則會顯示 [消耗品資料輸入精靈] 畫面。
輸入適當的設定值。



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

■ [油墨資料輸入]

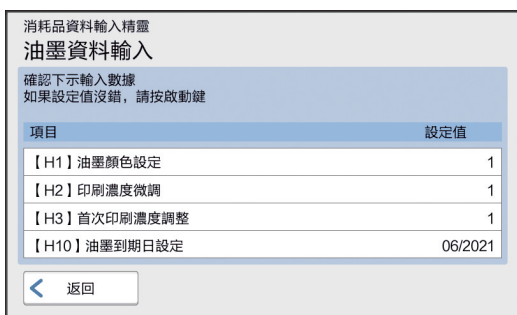
① 在以下畫面中輕觸 [確定]。



② 根據下表設定各項目。

螢幕顯示	設定說明	設定值
	<p>[H1] 油墨顏色設定 選擇與當前使用的印刷滾筒相同的顏色。</p>	1: 黑色 2: 彩色
	<p>[H2] 印刷濃度微調 根據油墨選擇設定值以獲取正確的印刷濃度。</p>	1(亮) - 5(暗)
	<p>[H3] 首次印刷濃度調整 根據油墨選擇設定值以獲取首次印刷的正確印刷濃度。</p>	1(亮) - 5(暗)
	<p>[H10] 油墨到期日設定 設定顯示 [F51] 警告 (156) 的月與年。</p>	月： 01 至 12 年： 2001 至 2099

- ③ 設定完成時，會顯示確認畫面。
 檢查設定值，然後按 [START] 鍵。將顯示基本畫面。



■ [版紙資料輸入]

- ① 在以下畫面中輕觸 [確定]。



- ② 根據下表設定各項目。

螢幕顯示	說明	設定值
	<p>[H4] 版紙濃度 根據版紙選擇設定值以獲取正確的製版濃度。</p>	1(亮) - 10(暗)
	<p>[H5] 印刷濃度微調 根據版紙選擇設定值以獲取正確的印刷濃度。</p>	1(亮) - 5(暗)

螢幕顯示	說明	設定值
	[H6] 首次印刷濃度調整 根據版紙選擇設定值以獲取首次印刷的正確印刷濃度。	1(亮) - 5(暗)
	[H11] 版紙到期日設定 設定顯示 [F56] 警告 (📄 156) 的月與年。	月： 01 至 12 年： 2001 至 2099

- ③ 設定完成時，會顯示確認畫面。
 檢查設定值，然後按 [START] 鍵。將顯示基本畫面。

項目	設定值
【H4】版紙濃度	1
【H5】印刷濃度微調	1
【H6】首次印刷濃度調整	1
【H11】版紙到期日設定	06/2021

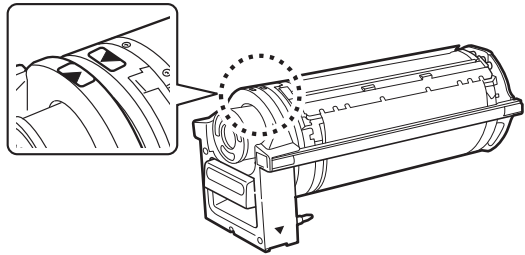
疑難排解

在聯絡經銷商或授權服務代表之前，請檢查下表並採取適當的措施。

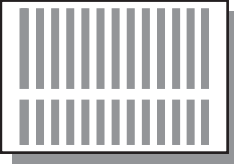
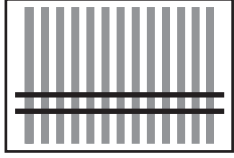
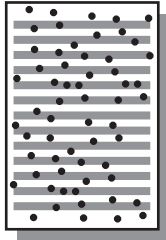



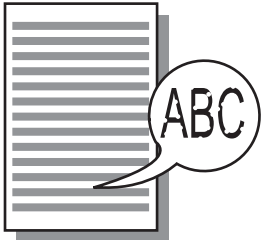
注意

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

問題	檢查項目	操作
即使打開電源，觸控面板上仍不會顯示任何內容。	檢查本機是否處於睡眠模式。	控制面板上的 [WAKE-UP] 鍵亮起時，本機處於睡眠模式。按 [WAKE-UP] 鍵以啟用本機操作。
打開電源後，本機不啟動。	檢查是否已連接電源。	<ul style="list-style-type: none"> 檢查電源線是否正確連接到本機與電源插座。 檢查市售的電源斷路器是否跳掣。
送紙台無法關閉。	檢查送紙台導板是否完全伸展。	打開電源，將送紙台下降到底部。調高送紙台導板鎖定桿，將送紙台導板伸展到最大限度，然後關閉送紙台。 (☞ 28 “設定送紙台與紙張”)
	檢查電源在送紙台下降到底部前關閉。	
印刷滾筒無法放入位。	檢查印刷滾筒是否旋轉到正確的停止位置。	<p>如果手動旋轉印刷滾筒，必須在程序完成後，▼ 與 ▲ 標記對齊。</p> 
	檢查印刷滾筒是否正確放入導軌。	將印刷滾筒正確放入導軌。 (☞ 143 “更換印刷滾筒”)
即使墨盒安裝到位，錯誤訊息仍不消失。	檢查墨盒是否正確安裝到位。	插入墨盒後，順時鐘旋轉以鎖定墨盒。 (☞ 140 “更換墨盒”)
	檢查墨盒邊緣的標籤是否已刮破或撕掉。	不能使用標籤已刮破或撕掉的墨盒。放入新墨盒。 (☞ 140 “更換墨盒”)

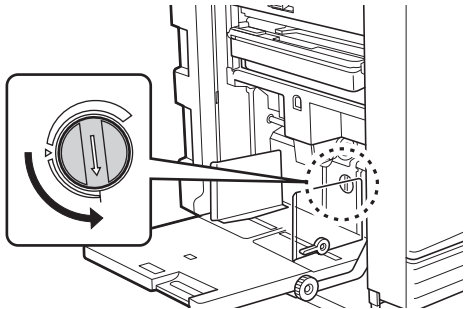
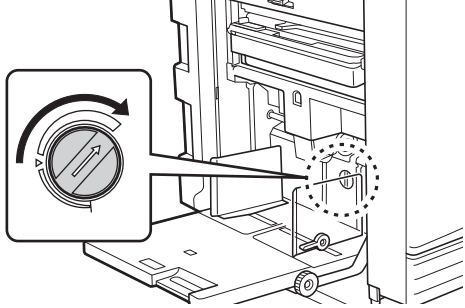
問題	檢查項目	操作
即使版紙卷安裝到位，錯誤訊息仍不消失。	檢查版紙卷是否正確安裝到位。	放入版紙卷，使帶 [G] 標記的版紙芯一側在左。 (☞ 137 “設定版紙卷”)
	檢查版紙芯內的 [G] 部分是否彎曲或剪下。	不能使用 [G] 部分已彎曲或剪下的版紙卷。放入新的版紙卷。 (☞ 137 “設定版紙卷”)
無法取下卸版盒。	檢查 [保護] 是否設定為 [開啟]。	[操作配置] 中的 [保護] 設定為 [開啟] 時，無法取下卸版盒。但是，如果版紙卡在卸版部位或卸版盒已滿，則可以取下卸版盒。 (☞ 128 “管理用過的版紙 [保護]”)
	檢查取下卸版盒的鎖定桿是否已鎖定。	向右滑動鎖定桿即可解鎖。如果鎖定卸版盒已鎖定，請聯絡管理員解鎖。 (☞ 141 “清空卸版盒”)
無法放入卸版盒。	檢查取下卸版盒的鎖定桿是否已鎖定。	向右滑動卸版盒的鎖定桿 (☞ 142) 即可解鎖。然後，放入卸版盒。
副本上沒有圖像。	檢查原稿是否正面朝上放置。	將原稿正面朝下放置。 (☞ 31 “放置原稿”)
不設定原稿的情況下關閉稿台蓋，印刷模式自動切換到製版模式。	檢查是否過度用力地關閉了稿台蓋。	當稿台蓋於印刷模式中關閉時設置並偵測到原稿，本機將自動切換到製版模式。但是，過度用力關閉稿台蓋可能導致本機錯誤地偵測到原稿，儘管當時沒有設置原稿。 請輕輕地關閉稿台蓋。
印刷的紙張上部分圖像缺失。	檢查玻璃稿台是否弄髒。	用軟布擦拭玻璃稿台。 (☞ 148 “維護”)
	檢查版紙上是否黏附任何異物。	拉出印刷滾筒，檢查版紙上是否黏附任何異物。如果存在異物，請移除。 如果版紙與印刷滾筒之間存在異物，取下版紙，然後消除異物。然後放好印刷滾筒，重新執行製版操作。
	檢查放置在送紙台上用於製版的紙張尺寸是否小於原稿尺寸。	可根據送紙台上放置的紙張尺寸確定要製作的版紙尺寸。 在送紙台上放置與原稿尺寸相同的紙張，然後執行製版處理。
	要印刷的圖像大小是否超過本機的最大印刷範圍？	最大印刷區域會因機型而有所不同。 (☞ 16 “最大印刷區域”) 如果原稿大於最大印刷區域，請縮小原稿尺寸進行製版。 (☞ 53 “放大或縮小原稿尺寸 [縮放比例]”)

問題	檢查項目	操作
印刷紙張上發現有空行。 	檢查製版單元的熱敏列印頭或選購自動進紙器的掃描台玻璃是否弄髒。	用軟布擦拭熱敏列印頭或掃描台玻璃。 (☞ 148 “維護”)
印刷紙張上發現有線條。 	檢查選購自動進紙器的掃描台玻璃是否弄髒。	用軟布擦拭掃描台玻璃。 (☞ 148 “維護”)
印刷紙張的整體背景弄髒。 	檢查是否將彩紙 (如報紙) 用作原稿。	在 [製版濃度] (☞ 50) 中調低製版濃度，然後重新製版。
	檢查玻璃稿台是否弄髒。	用軟布擦拭玻璃稿台。 (☞ 148 “維護”)
印刷紙張邊緣有油污。	檢查放置在送紙台上用於製版的紙張尺寸是否大於原稿尺寸。	在送紙台上放置與原稿尺寸相同的紙張，然後執行製版處理。 可根據送紙台上放置的紙張尺寸 (送紙台導板寬度與紙張長度) 確定要製作的版紙尺寸。
	檢查製版期間送紙台導板是否適合紙張寬度。	如果放置在送紙台上用於製版的紙張尺寸大於原稿尺寸，原稿以外的區域也會包括在製版中。 因此，如果稿台蓋未關閉妥當，則原稿邊緣可能會處理為陰影。
	檢查 [最大掃描] 是否設定為開啟。	如果 [最大掃描] (☞ 56) 設定為開啟，則將在印刷滾筒的最大印刷區域中製作版紙，無論原稿或紙張的尺寸如何。因此，如果稿台蓋未關閉妥當，則原稿邊緣可能會處理為陰影。
	檢查明信片等厚紙的紙角是否會刮傷正在印刷的版紙。	重新製版。 使用適合本機的紙張。 (☞ 14 “印刷紙張”)
	檢查使用的版紙卷在上次製版後是否已經過相當長的時間。	重新製版。

問題	檢查項目	操作
印刷紙張背面有油污。 	檢查壓輥有油污。	取下印刷滾筒，用軟布等擦拭壓輥。 (☞ 148 “維護”) 如果印刷位置偏離紙張，這可能導致壓輥被油墨弄髒。在紙張尺寸內調整印刷位置。
	檢查製版期間送紙台導板是否適合紙張寬度。	執行製版時，將送紙台導板與紙張寬度對齊。 (☞ 28 “設定送紙台與紙張”) 如果送紙台導板與紙張寬度未對齊，則會在比紙張尺寸更寬的區域中製作版紙。因此，油墨會黏附在紙張以外的壓輥上，這可能會導致油墨印刷在紙張上。
	檢查是否使用無法有效吸收油墨的紙張。	在油墨變乾之前送入下一張紙張時，油墨會黏附在紙張的背面。 採取以下措施。 <ul style="list-style-type: none"> • 使用可有效吸收油墨的紙張。 • 降低印刷速度。 [動作間隔] (☞ 76) [SPEED] (☞ 72) • 降低油墨印刷濃度。 [DENSITY] (☞ 73) [製版濃度] (☞ 50) [節省油墨] (☞ 52)
印刷的圖像很淡。 印刷的文字模糊不清。 	檢查是否在印刷滾筒長時間未使用後進行印刷。	如果印刷滾筒長時間未使用，印刷滾筒表面的油墨可能變乾。在上述狀態下印刷可能導致剛開始印刷後前幾張紙張的墨跡較淡。 按 [PROOF] 鍵試印幾份，然後再開始實際印刷。 透過執行 [拌墨動作] (☞ 92)，可即刻從印刷開始時實現較高的印刷品質。這樣可減少紙張浪費。
	檢查原稿本身是否墨跡較淡。	在 [製版濃度] (☞ 50) 中調高製版濃度，然後重新製版。 對於用鉛筆書寫的原稿，將 [圖像] (☞ 47) 設定為 [鉛筆]。
	檢查本機安裝或墨盒存放的位置是否溫度較低 (15°C 以下)。	在溫度為 15°C 或以上的場所使用本機。 對於存放在低溫環境下的墨盒，在使用之前，將墨盒放置在 15°C 或以上的地方。 (☞ 9 “安裝位置”)
	檢查 [節省油墨] 是否設定為開啟。	如果在 [節省油墨] 設定為開啟 (☞ 52) 時製版，印刷紙張上的油墨會比平常更淡。

問題	檢查項目	操作
即使執行 [多面連寫印刷] (多張原稿)，紙張一面也不會印刷任何內容。 	顯示請您放置下一份原稿的訊息時，請檢查是否已放置原稿。	如果在指定時間後未放置第二張與後續原稿，則會自動啟動製版。無法掃描的任何部分將保留為頁邊。如果時間太短，請在 [操作配置] 中更改 [多面連寫等待時間] (115)。
	檢查按 [STOP] 鍵時是否正在掃描原稿。	如果在掃描原稿時按 [STOP] 鍵，則掃描會中斷。在掃描完所有原稿之前，不要按 [STOP] 鍵。
印刷位置發生縱向偏移。	檢查送紙台上的垂直列印位置調整撥盤是否設定為標準位置。	降低送紙台，然後旋轉垂直列印位置調整撥盤。調整後，檢查試印件的印刷位置。 (74 “ 調整印刷位置 [PRINT POSITION] ”)
將紙張裝在印刷滾筒上。	檢查印刷紙張頂部的頁邊是否充足。	印刷紙張頂部 (紙張輸出方向的前緣) 的頁邊必須至少為 5 mm。放低縱向印刷位置，然後印刷。如果無法放低印刷位置，則減小原稿尺寸以便留有足夠的頁邊，然後重新製版。 (53 “ 放大或縮小原稿尺寸 [縮放比例] ”)
	檢查印刷紙張頂部是否有較寬的實心區。	如果印刷紙張頂部 (紙張輸出方向的前緣) 有較寬的實心區，則紙張更可能黏到印刷滾筒上。將原稿上下倒置，然後重新製版。對於此操作，使用 [更新頁面] (76) 中的 [圖像旋轉] 較為方便。
	檢查是否使用適當的紙張。	使用適合本機的紙張。 (14 “ 尺寸與重量 ”)
輸出卷曲的印刷紙張。	檢查紙張紋理 (紋理流) 是否與送紙方向一致。	放置紙張，以便紙張紋理與送紙方向一致。 (15 “ 防止夾紙與送紙故障 ”)
輸出的印刷紙張在出紙台中未整齊堆放。	檢查出紙台導板與紙張擋板的位置是否合適。	調整出紙台導板與紙張擋板以適合紙張尺寸。對於厚紙，將其稍微拉寬。如果已調整送紙台的縱向位置，請按相同方向移動出紙台導板。 (29 “ 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。 (28 “ 設定送紙台與紙張 ”)

問題	檢查項目	操作
<p>印刷的紙張越過出紙台的紙張擋板。</p>	<p>-</p>	<p>使用以下步驟調整出紙台的水平位置。</p> <ol style="list-style-type: none"> ① 摺疊出紙台導板與紙張擋板。 ② 用雙手抬起出紙台兩側，然後將出紙台軸移動到軸承的位置 B。 <p>B：紙張越過擋板時 A：一般位置</p>

問題	檢查項目	操作
紙張無法順暢地從送紙台送紙。 (跳過紙張或送入多張紙)	檢查是否使用適當的紙張。	使用適合本機的紙張。 (☞ 14 “印刷紙張”)
	檢查給紙設定桿的位置是否適當。	使用厚紙或表面光滑的紙張時，將給紙設定桿切換到 [卡片] 的位置。 (☞ 28 “設定送紙台與紙張”)
	檢查搓紙板角度是否適當。	<p>旋轉搓紙板角度的調整撥盤以根據紙張條件調整搓紙板角度。</p> <p>! ▶ 調整前，請務必從送紙台取出紙張，然後確認送紙台已降到底。</p> <p>■ 跳過紙張 逆時鐘旋轉撥盤。</p>  <p>■ 送入多張紙 順時鐘旋轉撥盤。</p> 
	檢查 [給紙調整] 是否設定正確。	根據需要設定 [給紙調整] (☞ 77)。有關適當的調整值，請諮詢經銷商或授權服務代表。
印刷後的紙張剝落，或是前緣起皺。	檢查搓紙板角度是否適當。	旋轉搓紙板角度的調整撥盤 (參閱上圖) 以調整搓紙板角度。

問題	檢查項目	操作
即使未夾紙，仍會顯示錯誤訊息。	檢查是否輸出拾起的紙張。	印刷紙張頂部（紙張輸出方向的前緣）的頁邊必須至少為 5 mm。放低縱向印刷位置，然後印刷。如果無法放低印刷位置，則減小原稿尺寸以便留有足夠的頁邊，然後重新製版。 (☞ 53 “放大或縮小原稿尺寸 [縮放比例]”)
	檢查本機是否受陽光直射。	如果本機受陽光直射，感應器可能發生故障。使用窗簾遮擋光線，以防止本機受到陽光直射。
印刷速度無法設定為 [高速]。	檢查是否在極冷的場所執行印刷。	印刷滾筒的溫度高於 5°C 時，[高速] 可使用。如果印刷滾筒溫度降低，請提高室溫或以 [5] 的速度印刷一會，然後等待印刷滾筒溫度足夠高。
無法使用 [快速製版]。	檢查是否已設定無法與 [快速製版] 同時使用的功能。	如果設定無法與 [快速製版] 同時使用的功能，則 [快速製版] 設定為關閉。 (☞ 53 “縮短製版時間 [快速製版]”)
已從電腦發送包含多頁的原始資料。即使設定多份印刷，本機仍一次為一頁重複製版處理。	檢查是否在電腦的印刷對話方塊中選擇 [分頁] 選項。	暫時刪除本機已接收的原稿資料。要刪除資料，請在基本畫面中輕觸 [全清除] (☞ 23)。在電腦的印刷對話方塊中取消選擇 [分頁]，然後重新發送原稿資料至本機。 (☞ 34 “從電腦印刷”)
即使電腦已發送原稿資料，本機仍無法接收資料。	檢查本機的觸控面板上是否顯示 [操作配置] 畫面。	在 [操作配置] 畫面中輕觸 [退出] 以切換至基本畫面。
儘管已設定本機的 IP 位址，但重新啟動本機後設定更改為 [使用 DHCP]。	檢查輸入的 IP 位址是否與網路上其他裝置的 IP 位址相同。	設定唯一的 IP 位址。
顯示 [存儲記憶器] 列表的速度較慢。	同一檔案夾內是否儲存過多原稿資料項目？	刪除不必要的原稿資料或將原稿資料轉移到其他檔案夾。 (☞ 66 “管理儲存的原始資料 [存儲記憶器]，[USB 作業表]”)
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示要求。	檢查至少符合以下所有要求，然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，即使符合上述要求，視乎印刷品質及其他條件而定，本機也可能無法正常掃描。



第 12 章

附錄

選購配件

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

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

可自動送入最多約 50 頁原稿。

■ 彩色印刷滾筒

只需更換印刷滾筒，即可輕鬆更改列印顏色。(包括專用盒子)

■ Wide Stacking Tray (寬堆疊紙盤)

適用於尺寸最大為 310 mm × 555 mm 的紙張的出紙台。

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

使用 IC 卡可實現個別用戶管理並增強安全性。
要使用 IC 卡，必須在 [操作配置] 中設定 [認證方式]
([☞](#) 122)。

■ Job Separator IV;NIII (分頁機 IV;NIII)

在使用 [紙帶分頁] 功能 ([☞](#) 89) 時，只需插入紙帶即可輕鬆分離印刷的紙張。

■ Card Feed Kit (進卡套件)

用於穩定送入以下重量範圍的紙張。
100 g/m² - 400 g/m²

■ Envelope Feed Kit (進信封套件)

用於穩定送入信封。

■ RISO Controller IS300 (RISO 控制器 IS300)

可將本機用作網路連接的 PostScript 3 印表機的專用控制器。

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

可在 Mac OS 上使用本機的印表機驅動程式。

規格

機型	SF9450EII	SF9350EII	SF9250EII
製版方法	高速數碼製版		
製版時間 ¹ ([快速製版] 關閉時)	- 約 19 秒 (Letter 紙張、短邊送紙) - 約 17 秒 (Letter 紙張、長邊送紙)	- 約 20 秒 (A4 紙張、短邊送紙) - 約 16 秒 (A4 紙張、長邊送紙)	- 約 20 秒 (A4 紙張、短邊送紙)
製版時間 ¹ ([快速製版] 開啟時)	- 約 17 秒 (Letter 紙張、短邊送紙) - 約 15 秒 (Letter 紙張、長邊送紙)	- 約 18 秒 (A4 紙張、短邊送紙) - 約 14 秒 (A4 紙張、長邊送紙)	- 約 18 秒 (A4 紙張、短邊送紙)
印刷方法	全自動印刷		
掃描解析度	600 dpi × 600 dpi		
印刷解析度	600 dpi × 600 dpi 設定 [快速製版] 時：600 dpi × 400 dpi		
原稿類型	書本 (10 kg 或以下) 或紙張		
原稿重量	使用自動進紙器時： 50 g/m ² 至 128 g/m ² (一般紙張)		
原稿尺寸	使用玻璃稿台時： 50 mm × 90 mm - 310 mm × 432 mm 使用自動進紙器時： 100 mm × 148 mm - 300 mm × 432 mm		
最大掃描區域	297 mm × 432 mm		
印刷紙張重量	46 g/m ² - 210 g/m ²		
印刷紙張尺寸 ²	100 mm × 148 mm - 310 mm × 432 mm		
最大印刷區域	291 mm × 425 mm	291 mm × 413 mm	251 mm × 357 mm
送紙台堆疊容量	1000 張 ³ (堆疊高度為 110 mm 或以下)		
出紙台堆疊容量	1000 張 ³ (堆疊高度為 110 mm 或以下)		
印刷速度	6 種級別：60、80、100、120、130 及 150 (高速 ⁴) 張 / 分		
印刷位置調整	橫向：±15 mm 縱向：±10 mm		
圖像處理模式	文字，寫真 (標準 / 肖像)，文圖 (標準 / 字行 / 相片 / 陰影截止)，鉛筆 (較濃 / 較淡)		

印刷縮放比率	類型：mm 無倍縮放 (50% 至 200%)、任意、100% 縮放比例、頁邊放大 (90% 至 99%)、 4 個放大級別 (163%、141%、122%、116%)、 4 個縮小級別 (87%、82%、71%、61%) 類型：inch 無倍縮放 (50% 至 200%)、任意、100% 縮放比例、頁邊放大 (90% 至 99%)、 4 個放大級別 (200%、154%、129%、121%)、 4 個縮小級別 (78%、65%、61%、50%)		
使用者介面	觸控面板顏色		
功能	圖像、製版濃度、縮放比例、紙張尺寸檢測、重給紙檢查、網點處理、製版濃度調整、 中間色曲線、多面連寫印刷、書本中縫陰影、頂界調整、裝訂頁邊調整、最大掃描、節 省油墨、快速製版、預覽、隔頁紙分頁、自動送稿機半自動 ⁵ 、存儲記憶器、影像重疊、 印刷速度調整、印刷濃度調整、印刷位置調整、動作間隔、更新頁面、自動頁面更新、 圖像旋轉、特殊紙張控制、編程列表、隔頁紙分頁、紙帶分頁 ⁶ 、工作記憶器、保留、 編輯器、拌墨動作、機密、我的直接訪問、計數器顯示、ID 計數器報表、試印件、直接 印刷、USB 作業表、紙張記憶器列印、掃描模式、操作配置、自動休息、自動關機、關 機時間表、ECO 模式、保護、RISO iQuality System		
顏色更改	印刷滾筒更換方法		
油墨供給	全自動 (每墨盒 1000 ml)		
版紙供給 / 處置	全自動 (每卷約 215 張)	全自動 (每卷約 220 張)	全自動 (每卷約 250 張)
卸版方法	盒子類型 (與縱向卸版類型相容)		
工作噪音	最大 66 dB (A) (在工作位置每分鐘印刷 100 張時)		
電源	AC 100-240 V 50-60 Hz <3.4-1.6 A>	SF9350EIII AC 220-240 V 50-60 Hz <1.6 A> SF9350EIIA • 對於韓國： AC 220 V 60 Hz <1.6 A> • 對於其他國家 / 地區： AC 100-240 V 50-60 Hz <3.4-1.6 A>	• 對於韓國： AC 220 V 60 Hz <1.6 A> • 對於其他國家 / 地區： AC 100-240 V 50-60 Hz <3.4-1.6 A>
功率消耗	未連接選購配件時：最大 300 W (空閒時：20 W 或以下；睡眠時：5 W 或以下；關機時：0.3 W 或以下) 連接選購配件時 ⁷ ：最大 315W (空閒時：30 W 或以下；睡眠時：10 W 或以下；關機時：0.3 W 或以下)		
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	102 kg ¹⁰		
安全資訊	室內型，污染度 2 ¹¹ ，海拔 2000 m 或以下		
選購配件	Auto Document Feeder AF-VII, Color Print Drum, Wide Stacking Tray, IC Card Reader Activation kit RG, Job Separator IV;NIII, Card Feed Kit, Envelope Feed Kit, RISO Controller IS300, RISO Printer Driver for Macintosh		

¹ 設定 100% 縮放比例初始設定時的測量值。

² 安裝選購的 Wide Stacking Tray (寬堆疊紙盤) 時，設定 [自訂紙張大小輸入] 可使用尺寸最大為 310 mm × 555 mm 的紙張。根據紙張類型與紙張尺寸，可能無法正確對齊紙張。

³ 使用以下重量的紙張時：64 g/m² 至 80 g/m²

- 4 如果印刷滾筒的內部溫度低於 5°C，則 [高速] 無法使用。
- 5 安裝選購的自動進紙器時可用。
- 6 安裝選購的分頁機時可用。
- 7 安裝以下所有選購配件時。
 - 自動進紙器
 - 分頁機
 - IC 卡讀卡器
- 8 深度不包括專用機架的穩定架。
- 9 高度不包括專用機架。
- 10 重量不包含油墨、版紙卷及機架。
- 11 空氣中的灰塵造成使用環境的污染度。“2” 級相當於一般室內環境。

註

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

索引

符號和數字

[*] 鍵.....	21
[+] 鍵.....	21
[X] 鍵.....	21
[i] 圖示.....	136
2 面連寫.....	60

A

ADF 原稿接收盤.....	20
ADF 原稿導板.....	20
ADF 蓋.....	20
ADF 自動處理.....	112
[AUTO PROCESS (自動處理)] 鍵.....	21

C

[C] 鍵.....	21
------------	----

D

[DENSITY (濃度)] 鍵.....	21
-----------------------	----

E

ECO 模式.....	115
-------------	-----

H

[HOME (主頁)] 鍵.....	21
[HOME] 畫面.....	22

I

IC 卡.....	123
ID 印刷.....	106, 122
ID 印刷作業.....	43, 106
ID 計數器報表.....	96
ID 資料.....	43

L

LAN 連接埠.....	18
Low /Admin 僅標注.....	123

M

[MASTER MAKING (製版)] 鍵.....	21
-----------------------------	----

O

OFF/ 刪除.....	127
--------------	-----

P

[P] 鍵.....	21
PIN 密碼.....	122
[PRINT POSITION (列印位置)] 鍵.....	21
[PRINT (列印)] 鍵.....	21
[PROOF (試印)] 鍵.....	21

R

[RESET (重設)] 鍵.....	21
RISO Printer Driver (RISO 印表機驅動程式).....	13
RISO Utility Software (RISO 公用程式應用程式).....	13
RISO 控制台.....	130

S

SD 卡.....	38
SDHC 卡.....	38
[SMTP 設定] 畫面.....	134
[SNMP 設定] 畫面.....	134
[SPEED (速度)] 鍵.....	21
[START (啟動)] 鍵.....	21
[STOP (停止)] 鍵.....	21

U

USB 列印 (自動流程).....	40, 42
USB 連接埠.....	18, 19
USB 作業表.....	66, 68, 69
USB 儲存器.....	13

W

[WAKE-UP (響鬧)] 鍵.....	21
-----------------------	----

一畫

一般用戶.....	124
[一般] 標籤畫面.....	131

三畫

上限設定.....	125
工作列表.....	23, 35

工作列表顯示	111
工作保留延長時間	115
工作保留時間	92, 115
工作記憶體	90

四畫

中間色曲線	50
公制 / 英制轉換	111
尺寸	53
文字	47
文圖	47
日期 / 時間設定	114
日期和時間	137

五畫

出紙台	19
出紙台導板	19
出紙調整	78, 113
出紙導翼	19
出紙導翼控制	81, 112
可復位計數器	95
外部控制器	114
用戶名	130
用戶管理	115, 122
[用戶] 標籤畫面	131
目前印刷張數	126
目前製版張數	126

六畫

任意	53
全清除	23
列印顏色	116
印刷中	25, 72
印刷位置	74
印刷區域	16
印刷張數上限	126
印刷處理	25, 64
印刷速度	72, 112
印刷滾筒	19
印刷滾筒把手	19
印刷滾筒資料	137
印刷滾筒釋放按鈕	19
印刷濃度	73, 112

[印表機] 功能表	132
多面連寫印刷	56
多面連寫等待時間	115
多張原稿	57
多張原稿模式	85
存儲叫出	67
存儲選擇	68
自訂紙張大小輸入	114, 119
自動休息	115
自動拌墨動作	116
自動流程	25, 33, 35, 41, 64
自動流程模式	112
自動頁面更新	77, 116
自動送稿機半自動	64, 112
自動清除	115
自動進紙器	20
自動關機	115
自選	111, 118

七畫

[作用中] 標籤畫面	132
快速製版	53, 113
我的直接訪問	94
我的計數器	137
技術幫助資訊。郵件	116
更新頁面	76
[系統] 標籤畫面	131

八畫

卸版盒	18
卸版盒可用空間	137
固定掃描尺寸	114
延伸紙張	55
所有者	106
所顯示語言	111
拌墨動作	92
油墨資料輸入	160
版面	107
版紙卷	19
版紙卷容器	19
版紙資料輸入	161
版紙導翼	19
直接存取登記	111, 117

空閒時23

九畫

保留 92, 115
 保護 116, 128
 前門19
 垂直列印位置調整撥盤 18, 74
 拷貝計數郵件116
 玻璃稿台18
 相片47
 計數全部清除127
 計數器顯示95
 重給紙檢查81
 重新命名24
 重新命名群127
 頁面方向116
 頁邊放大53
 頁邊放大比例114

十畫

原稿處理初始設定112
 套印標記61
 書本中縫陰影51
 消耗品剩餘量136
 消耗品資料輸入精靈159
 消耗品聯絡人111
 特殊紙張控制77
 紙帶分頁 23, 89, 112
 紙張 55, 119
 紙張尺寸55
 紙張尺寸檢測114
 紙張紋理15
 紙張記憶體列印64
 紙張排列器旋鈕19
 紙張擋板19
 耗材12
 記憶卡38
 記憶卡插槽18
 訊息區域22
 送紙台18
 送紙台上升 / 下降按鈕18
 送紙台導板18
 高速72

十一畫

停止使用 125
 動作間隔 76
 密碼 130
 控制面板 18
 掃描39, 104
 掃描數據檔案夾 113
 掛鎖 128
 啟動屏幕 111
 票片多面連寫印刷 56
 處理數據 23
 設定日期 97
 通訊阻塞 23
 速度 72
 頂界調整 61
 頂部 14, 16

十二畫

單張原稿 56
 單張原稿模式 84
 報表輸出 96
 最大印刷區域 16
 最大掃描 56
 最少印刷張數 116
 無 ID 印刷 106
 無倍縮放 54
 登入 130
 登記簿 105
 登錄用戶 124
 等待中 23
 給紙設定桿 18
 給紙調整 77
 量規蓋 51

十三畫

搓紙板調整撥盤 169
 節省油墨 52
 群 125
 裝訂頁邊調整 62
 試印件 25
 跳過頁 23
 鉛筆 48

隔頁紙分頁	89
隔頁紙分頁設定	112
電源開關	19
預覽	23, 63, 67

十四畫

嗶嗶聲	116
圖像	47
圖像旋轉	67, 76
[監測] 功能表	131
管理員	124
管理級別	123
[網路] 功能表	133
網路起始化	116
網路設定 (IPv4)	114, 121
網路設定 (IPv6)	114, 121
[網路設定] 畫面	133
網點印刷方法	25
網點處理	49
維修聯絡人	111
製版	46
製版區域	16
製版張數上限	126
製版處理	25, 64
製版單元	19
製版單元把手	19
製版單元蓋	19
製版單元釋放按鈕	19
製版濃度	50
製版濃度初始設定	112
製版濃度調整	49
認證方式	122
誤差擴散法	49

十五畫

墨盒	19
影像重疊	68
數字鍵	21
數字顯示	21
標準比率	53
熱敏列印頭	19
稿台蓋	18
稿台蓋墊	18

編程	84
編輯器	84, 116
複印 / 移動	67

十六畫

操作配置	110
橫向	74
機密	93
機器驗證	122
濃度	73
輸出	67
錯誤	23
錯誤訊息	152

十七畫

儲存	38, 40
[儲存] 標籤畫面	132
壓輥	150
檔案名	105
檔案夾名改變	114
[檔案夾] 標籤畫面	133
縮放比例初始設定	112
總數計數器	95
縱向	74
黏附	76

十八畫

雙重給紙檢查	112
--------------	-----

十九畫

穩定架	19
關機時間表	115

二十畫

觸控面板	21
------------	----

二十三畫

顯示	43
顯示屏模式優先	111
顯示調整	111
驗證功能	122
驗證畫面	22
驗證登記號碼	124
驗證操作	43

歐盟成員國的注意事項

RISO、環境及廢棄電氣電子設備指令「WEEE 指令」

何謂 WEEE 指令？

WEEE 指令旨在減少廢棄物，確保電氣電子設備的可用壽命結束時再回收利用。



回收筒符號的意義為何？

回收筒符號表示本產品必須與一般廢棄物分開處理。

如需關於廢棄的詳細資訊，請聯絡 RISO 服務代理商。

實心條符號的意義為何？

回收筒下方的實心條表示本產品是在 2005 年 8 月 13 日以後上市。

如需關於 WEEE 指令的詳細資訊，應該與誰聯絡？

如需更多資訊，請聯絡當地 RISO 服務代理商。



關於耗材與維修服務，請聯絡：