

数字式一体化速印机

RISO SV 系列

操作手册

SV 5354C **SV 5330C**
SV 5353C **SV 5234C**
SV 5352 ZL **SV 5233C**
SV 5351C **SV 5232 ZL**
SV 5250C **SV 5231C**

关于本机	1
基本操作	2
制版功能	3
用于印刷的功能	4
有用的功能	5
设定操作条件	6
RISO 控制台	7
更换消耗品	8
维护	9
故障排除	10
附录	11

警告

在居住环境中，运行此设备可能会造成无线电干扰。

前言

感谢您购买本速印机。

本机为数字式复制机，只需简单操作即可进行清晰的印刷，如同操作复印机一样。

可以用较低的成本快速印刷多页。

本机具备多项只有复制机才能提供的有用功能。

■ 本手册中的记述内容

- 未获得 RISO KAGAKU CORPORATION 许可之前严禁对本手册的整体或部分进行复制。
- 请注意，对于因使用本手册以及操作本机所造成结果的影响，本公司概不承担任何责任。

■ 商标

- 、RISO、RISO iQ System 和 RISO iQ 系统是 RISO KAGAKU CORPORATION 在美国和其它国家的商标或注册商标。
- Microsoft 和 Windows 是微软公司在美国和 / 或其它国家的注册商标或商标。
- 其它公司名称和 / 或商标为各自公司的注册商标或商标。



经认证，本机在制造时考虑到了由 Color Universal Design Organization (CUDO) 所提出的色彩通用设计，提高了产品的可视性，使其适用于更多的人（无论其色彩感知上的差异如何）。

关于操作手册

本速印机附带的操作手册

本速印机附有以下操作手册。

在使用本机前，请通读这些操作手册。

另外，如果在使用本机过程中碰到不清楚的问题，请随时参阅。希望您继续将这些手册与本机一同使用。

■ RISO SV 系列操作手册（本手册）

本操作手册介绍了本速印机的基本操作步骤，以及如何使用高级印刷功能和其它有用的功能。

另外本手册还介绍了使用注意事项、如何操作和更换消耗品、以及发生故障时的故障检修步骤。

■ RISO Printer Driver 操作手册

本操作手册以 PDF 文件形式附带在附送的 DVD-ROM 中。

其介绍了从计算机在本速印机上印刷的操作步骤以及各种设置。

关于符号



确保安全的警告或注意事项。



需要特别注意的重要事项。仔细阅读并按照指示操作。



提供有用信息的附加说明。



表示参考页。

关于屏幕和插图

本手册中提供的屏幕和插图可能会因使用环境因素如型号以及选购零件的安装状况等而异。

目录

前言	1
关于操作手册	2
本速印机附带的操作手册	2
关于符号	2
关于屏幕和插图	2
目录	3
安全注意事项	7
警告指示	7
安装位置	7
电源连接	7
接地连接	7
机器操作	7
油墨	8
注意标签的位置	8
在开始使用之前	9
安装注意事项	9
使用注意事项	9
消耗品	10
原稿数据的印刷	10
软件	10
原稿	11
印刷纸张	11
印刷区域	12
不得印刷的材料	12

第 1 章 关于本机

各零件的名称和功能	14
进纸侧	14
出纸侧	15
选购件	16
控制面板	17
液晶面板显示	19
制版基本屏幕	19
印刷基本屏幕	19
印刷流程	20
“制版流程”和“印刷流程”	20
什么是 [自动流程]？	20

第 2 章 基本操作

印刷前的准备工作	22
设置进纸盒和纸张	22
设置出纸盒	23
原稿的放置	26
使用扫描台玻璃时	26
使用自动进稿机时	26

纸张原稿的印刷	27
从计算机印刷	28
[自动印刷] 设为 [启动] 以外时	29
使用本机前执行认证	30
执行认证操作	30
解除认证状态	31

第 3 章 制版功能

制版功能	34
适合原稿的图像处理 [文字 / 照片] [强调铅笔]	34
[文字 / 照片]	34
[强调铅笔]	35
选择处理照片浓淡层次的方法 [网点处理]	35
调整原稿扫描对比度 [扫描对比度]	36
使用书籍类型原稿 [阴影编辑]	36
节省油墨 [节约油墨]	37
放大或缩小原稿的版面 [缩放比率]	37
[标准比率]	37
[任意指定]	38
在一张纸上布置两份原稿 [两张并排]	38

第 4 章 用于印刷的功能

用于印刷的功能	42
调整印刷速度 [印刷速度]	42
调整印刷浓度 [印刷浓度]	43
调整印刷位置 [印刷位置]	43
调整水平方向的位置	43
调整垂直方向的位置	44

第 5 章 有用的功能

有用的功能	46
印刷整理好的原稿 [程序]	46
设定 [单张原稿编程印刷]	47
设定 [多张原稿编程印刷]	47
取消 [程序]	48
注册 [程序]	48
调用 [程序]	48
更改 [程序] 的设定	49
删除 [程序]	49
防止油墨模糊 [均墨操作]	50
防止复制机密文件 [机密排版]	50

第 6 章 设定操作条件

设定操作条件 [自定义设定模式]	52
[自定义设定模式] 的基本操作	52
设定项目列表	53
连接到网络	59
连接到 IPv4 网络时	59
连接到 IPv6 网络时	60
使用认证功能	61
[用户登记]	61
[禁用]	62
[限制总印刷张数] [限制版纸张数]	62
[清除总印刷张数] [清除版纸张数]	63
[计数清零]	63
[设置日期]	64
[清除错误计数]	64
[计数器报表输出]	64
[清除认证设置]	64
显示累计计数 [计数器显示]	65
调整进纸和出纸条件 [不规则纸设定]	65
特殊纸张的进纸调整 [纸张品质]	65
特殊纸张的出纸调整 [分离风扇] [吸风风扇]	65
插入隔页纸 [隔页纸分页]	66
使用纸张记忆原稿 [纸张记忆打印]	67

第 7 章 RISO 控制台

RISO 控制台	70
访问 RISO 控制台	70
登录	70
注销	70
[监控] 菜单	71
[基本信息] 标签屏幕	71
[系统信息] 标签屏幕	71
[用户信息] 标签屏幕	71
[速印机] 菜单	72
[网络] 菜单	72
[网络设置] 屏幕	72
[SNMP 设置] 屏幕	72

第 8 章 更换消耗品

设定版纸卷	74
更换油墨筒	76
清空废版盒	77
更换印刷滚筒	78
取出印刷滚筒	78
安装印刷滚筒	79
收集并处置废弃消耗品	80
油墨筒	80
版纸芯	80
用过的版纸	80

第 9 章 维护

维护	82
热敏印刷头	82
外壳	82
扫描台玻璃与扫描台盖垫	83
选购的自动进稿机	83
压辊	84

第 10 章 故障排除

显示信息时	86
如何查看信息	86
信息	87
当 [H] 指示器闪烁并且数字显示中显示 [H] 时	94
当 [H] 指示器熄灭并且数字显示中显示错误代码时	95
故障排除	96

第 11 章 附录



选购附件	104
规格	105
索引	109

安全注意事项



本部分介绍了使用本机前需要注意的信息。操作本机之前，请阅读本节。

警告指示

使用以下警告指示来确保本机的正确操作，另外可防止对人体造成危险以及对财产造成损坏。

 警告	表示忽略该符号进行错误的操作可能导致死亡或严重人身伤害。
 注意	表示忽略该符号进行错误的操作可能导致人身伤害或财产损失。

图示示例

	⊘ 符号表示被禁止的动作。被禁止的特定动作在图示或邻近区域中指示。左侧显示的图示表示禁止拆卸。
	● 符号表示强制动作或指示。特定指示在图示中表示。左侧显示的图示是指示您拔下电源线。



安装位置

注意

- 不要将本机放在不稳定的位置上，如摇晃的底座或倾斜的表面。如果本机掉落或翻倒，则可能会造成人身伤害。
- 保持本机远离潮湿和灰尘大的环境。否则可能会导致火灾或触电。

电源连接

警告

- 根据额定电压值使用本机。另外，将本机连接到比额定电流值大的电源插座中使用本机。有关额定电压和额定电流值，请确认本手册最后技术规格表中的“电源”项目。
- 请勿使用带分支插口或多个插口的扩展插头。这可能会导致火灾或触电。
- 请勿刮擦、损坏或处理电源线。请勿在电源线上放置重物或进行拉伸、用力弯折而致使其损坏。这可能会导致火灾或触电。
- 附带的电源线专用于本机。请勿将其用于其它电气产品。这可能会导致火灾或触电。
- 请勿用潮湿的手插、拔电源线。这可能会导致触电。

注意

- 拔出电源线时请勿拉拽（请务必握住插头）。这可能会损坏电源线，并可能导致火灾或触电。
- 如果由于连续假期等长时间不使用本机，请务必拔出电源线以确保安全。
- 每年至少拔出电源线一次，并清洁插脚及其周围区域。这些区域积聚灰尘太多，可能会导致火灾。

接地连接




警告

- 请务必将接地电源插头插入到带有接地的墙壁电源插座。本机未接地时请勿使用。这可能会导致火灾或触电。




机器操作

警告

- 不要将装满水的容器或金属物品放在本机上。如果水溅出或者水或金属物品掉落本机中，则可能会导致火灾或触电。
- 请勿在本机附近使用可燃性喷雾剂和易燃性溶剂。如果喷出的气体或易燃性溶剂接触到机器系统内的电气零件，会导致火灾或触电。
- 不要从任何开口插入或掉落金属零件或高度易燃物质等异物到本机中。这可能会导致火灾或触电。
- 不要拆下本机的机盖。本机内部的一些部分施加了高电压。拆下机盖可能会导致触电。
- 请勿拆解或改装本机。这可能会导致火灾或触电。
- 如果本机过热、冒烟或散发异味，请立即关闭电源开关，拔下电源线，并与经销商或授权维修中心联系。否则可能会导致火灾或触电。如需有关详细信息，请与经销商或授权维修中心联系。
- 如果异物进入本机，请立即关闭主机的电源开关，拔出电源线并与经销商或授权维修中心联系。如果没有采取正确措施继续使用本机，则可能会导致火灾或触电。

注意

- 想要移动本机时，请与经销商或授权维修中心联系。擅自强行移动本机可能会让机器倾翻，并可能导致人身伤害。
- 请勿执行未在本手册中记述的任何步骤（调整、维修等）。想要调整或维修时，请与经销商或授权维修中心联系。
- 印刷期间保持通风良好。
- 请勿直接用手指触摸热敏印刷头。热敏印刷头可能被加热，从而引起烫伤。
- 请勿触摸在本机中正在运行的部件。这可能导致受伤。
- 不要将身体部位如手指戳到进纸盒或出纸盒周围的开口中。这可能导致受伤。
- 将手放到主机内部时，小心不要触摸到任何突出部分或金属板的边缘。这可能导致受伤。
- 将手放到主机内部时，小心不要触摸到分纸钩或卸版钩。这些钩的尖部会弄伤您的手。
- 清洁压辊时务必关闭本机电源。
- 拆下印刷滚筒单元后，油墨可能会残留在印刷滚筒附近的区域以及主机内部。小心不要让油墨弄脏手或衣服。如手等接触了油墨，请立即用水与肥皂清洗。
- 不要使印刷滚筒直立。否则会弄脏地面等。

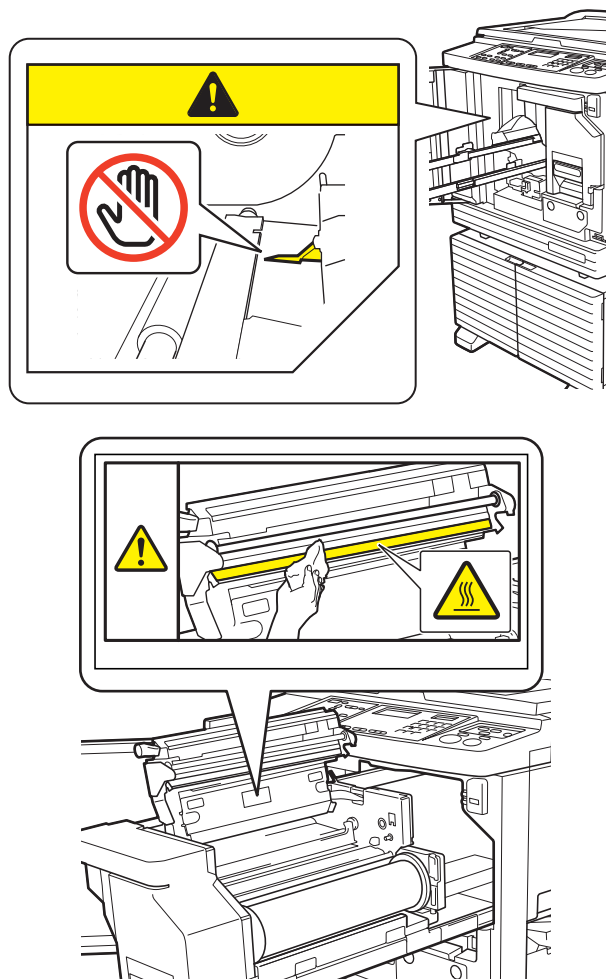
油墨

注意

- 如果油墨进入眼睛，请立即用大量的水冲洗干净。
- 如果沾在皮肤上，请立即用肥皂洗净。
- 如果意外吞下，请不要催吐。相反，喝下大量的水或牛奶，看看病情是否好转。
- 如果觉得有异常，请立即看医生。
- 油墨仅应用于印刷目的。
- 油墨应储存在儿童无法触及处。

注意标签的位置

本机具有一些确保安全操作的注意标签。请遵循标签的指示，安全使用本机。



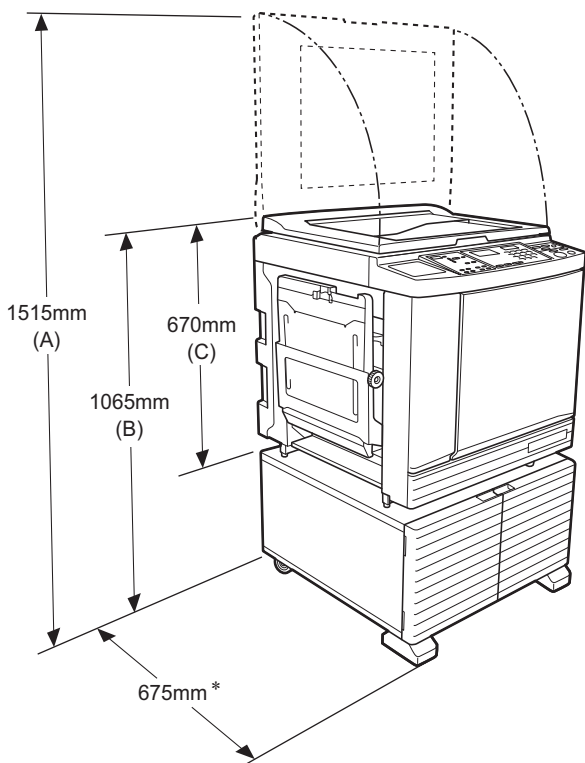
在开始使用之前

本部分介绍了使用本机前需要遵守的注意事项以及需要注意的信息。

安装注意事项

■ 所需空间

本机需要如下空间。



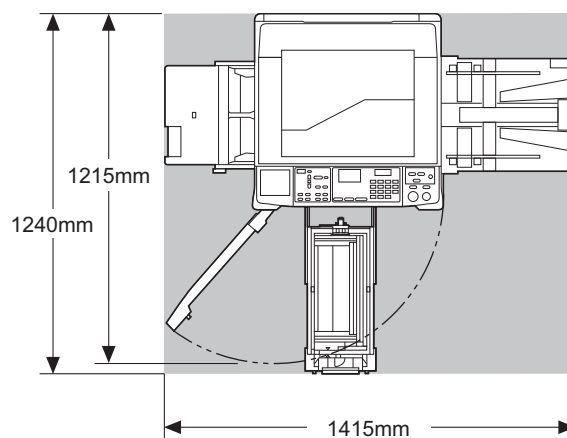
安装了选购的自动进稿机时，图中 (A) 至 (C) 的数值如下。

- (A) 1440 mm
- (B) 1100 mm
- (C) 705 mm

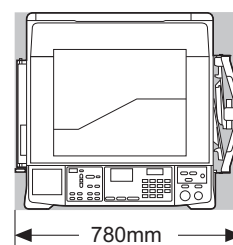
* 主机的深度包括专用机架 (RISO Stand D Type III) 和撑脚。

俯视图

• 使用时



• 存储时



■ 安装位置

- 本机的安装位置将在交货期间与您商定。
- 机器的安装位置应该是固定的。想要移动本机时，请与经销商或授权维修中心联系。
- 请勿将本机安装在下述位置。未能遵守此注意事项可能会导致故障、失效或事故。
 - 暴露在直射阳光下的位置以及靠近窗口的位置 (如有必要，请用窗帘遮盖窗户)
 - 温度变化剧烈的位置
 - 极其闷热潮湿的位置，或极其寒冷干燥的位置
 - 暴露在火或高温、直接冷空气 (如空调)、直接热空气 (如加热器) 或散发出热量的位置
 - 渗透性和通风情况不良的位置
- 选择安装时本机可以处于水平的位置。(安装水平度：横向、纵向 10 mm 或以下)



- 合适的环境条件如下。
 - 温度范围：15 °C 至 30 °C
 - 湿度范围：40 % 至 70 % (无冷凝)



使用注意事项

■ 电源连接

- 请务必牢固插入电源线，以防电源插头部分接触不良。
- 将本机放在靠近电源插座的地方。



■ 操作

- 操作期间请勿关闭电源或拔出电源线。
- 操作期间请勿打开机盖或移动本机。

- 轻轻地打开和关闭机盖。
- 请勿在本机上放置重物。
- 避免对本机造成过大冲击力。
- 本机包含精密零件和驱动机械装置。仅可执行本手册中记述的步骤。

消耗品

- 油墨与版纸卷建议仅使用理想公司指定产品。
- 理想正品油墨和版纸卷设计为实现最大性能以及最长寿命，而理想设备设计为使用正品理想消耗品时提供最优异的性能。

然而，所有消耗品都会随着时间的推移而老化。购买后以及从生产之日起的 24 个月内，建议您尽快使用油墨和版纸卷。可以在油墨筒上或者版纸芯内部找到生产日期。理想正品消耗品传递有关消耗品老化的信息，可让机器根据消耗品的老化程度进行调整，例如按照到保质期前的剩余时间进行调整。

- 根据各容器上指示的说明正确存储纸张、版纸卷和油墨筒。
- 请勿将这些零件存储在下列位置。
 - 暴露在直射阳光下的位置以及靠近窗口的位置（如有必要，请用窗帘遮盖窗户）
 - 温度变化剧烈的位置
 - 极其闷热潮湿的位置，或极其寒冷干燥的位置



原稿数据的印刷

印刷使用计算机创建的原稿数据有以下方法。

■ 使用 USB 电缆与计算机连接的方法

连接时，需要使用市售的 USB 电缆。请使用符合 USB 2.0 标准的 3 m 或更短的电缆。



- ▶ 使用 USB 电缆连接时，确保本机和计算机的电源已打开。
- ▶ 如果使用 USB 集线器，机器可能无法正常运行。
- ▶ USB 接头的最大输入和输出电压均为 5 V。

■ 使用网络与计算机连接的方法

使用市售的以太网电缆（支持 10BASE-T 或 100BASE-TX 的屏蔽双绞线）。



- ▶ 若要将本机连接到网络，需要使用选购的网络卡 (104)。

■ 使用纸张记忆原稿的方法

- 使用本机的打印机驱动程序功能将原稿数据转换为纸张记忆原稿，然后使用激光打印机印刷纸张记忆原稿。
- 使用 [纸张记忆打印] 功能 (67)，本机可操作纸张记忆原稿。



▶ 在以下情况下，本机可能无法正确扫描纸张记忆原稿：

- 扫描台玻璃或扫描台盖垫被污染。
- 纸张记忆原稿被污染、起皱或折叠。
- 纸张记忆原稿在非指定区域 (67) 中有书写内容。

软件

本机所随附 DVD-ROM 中附带的软件如下：

■ 理想速印机驱动程序

这是一种可从计算机印刷原稿的专用速印机驱动程序。运行首次印刷前第一次需要安装速印机驱动程序。

也可以转换在计算机上创建的原稿数据并为 [纸张记忆打印] (67) 创建纸张记忆原稿。

如需有关详细信息，请参见 DVD-ROM 中附带的操作手册 (PDF 文件)。

原稿

■ 尺寸和重量

可以使用以下尺寸和重量的原稿：

使用扫描台玻璃时

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

使用选购的自动进稿机时

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

- 不要对自动进稿机混合不同尺寸的原稿。
- 自动进稿机中同时最多可以放置大约 50 张原稿（使用 80 g/m² 或以下原稿时）。



▶ 自动进稿机中无法使用以下原稿。把原稿放在扫描台玻璃上。

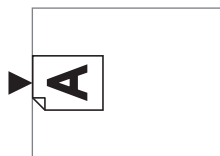
- 贴补的原稿
- 过度起皱、卷曲或折叠的原稿
- 有粘贴区域或有孔的原稿
- 破损或毛边原稿
- 经化学处理的原稿（如热敏纸或复写纸）
- 透明原稿（如 OHP 胶片或描图纸）
- 带修改液或胶水的原稿
- 极薄的原稿（小于 50 g/m²）
- 极厚的原稿（大于 128 g/m²）
- 具有光滑表面的原稿（如加工印刷纸或铜版纸）
- 具有光泽表面的原稿
- 带订书钉或夹子的原稿

- 如果原稿过度起皱、卷曲或折叠，请将其压平，使得整个原稿可以牢固地放在扫描台玻璃上。脱离扫描台玻璃的区域可能会印刷成黑色。
- 如果原稿上使用了油墨或修正液，请在放置之前让其干透。否则可能会污染扫描台玻璃，并且有损正常的印刷。

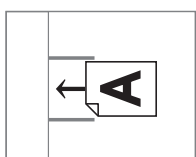
■ 原稿的方向

原稿的各方向在本手册中如下称呼：

- 在扫描台玻璃上放置原稿时：面向参考位置（▶ 符号）的一侧被称为“顶部”。



- 在选购的自动进稿机上放置原稿时：进纸方向上的前缘被称为“顶部”。



印刷纸张

- 如果使用超出本机规格之外的纸张，理想公司不保证这些纸张的进纸和印刷性能。



▶ 请注意，即使使用尺寸和重量符合本机规格的纸张，取决于纸张类型、环境条件和存储条件，本机也可能无法进纸。如需有关详细信息，请与经销商或授权维修中心联系。

■ 纸张尺寸

- 可以使用以下尺寸的纸张*：
100 mm × 148 mm 至 310 mm × 432 mm
- 本机可将以下纸张检测为标准尺寸纸张。

SV5354C/SV5353C/SV5352ZL/SV5351C/SV5330C

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

SV5250C/SV5234C/SV5233C/SV5232ZL/SV5231C

A3	297 mm × 420 mm
A4	210 mm × 297 mm
A4	297 mm × 210 mm
八开	271 mm × 390 mm
十六开	195 mm × 271 mm
十六开	271 mm × 195 mm

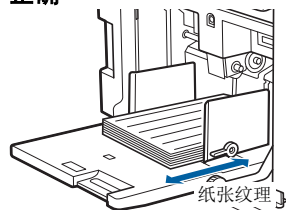
■ 纸张类型

- 可使用以下纸张类型：
SV5354C/SV5353C/SV5352ZL/SV5351C/SV5250C
46 g/m² 至 210 g/m²
SV5330C/SV5234C/SV5233C/SV5232ZL/SV5231C
46 g/m² 至 157 g/m²

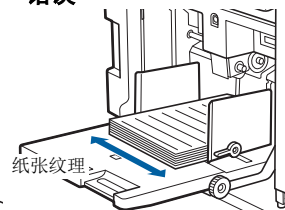
■ 防止卡纸和进纸失败

- 放置纸张时使其纹理（纹理方向）与进纸方向对齐。如果纸张纹理设置为与进纸方向垂直，纸张的弹力会下降，并可能会造成卡纸。

正确



错误



可以撕开纸张确认纸张纹理。
撕开纸张笔直的方向便是纸张纹理的方向。



如果沿着纸张纹理撕开，纸张便会被笔直撕开。



如果垂直纸张纹理撕开，纸张则不会被笔直撕开。

- 使用切边不齐或表面粗糙的纸张（绘图纸等）时，使用前应分开纸张。
- 根据要使用的纸张类型，本机使用期间可能会产生纸尘。请保持区域内清洁和足够的通风。
- 使用厚纸（绘图纸等）或有光滑表面的纸张时，请调整以下部分：
 - 对于 SV5354C/SV5353C/SV5352ZL/SV5351C/SV5250C
 - 进纸设置杆
 - 出纸盒的纸张传动器
 - 出纸跳翼调整拨盘
 - 对于 SV5330C/SV5234C/SV5233C/SV5232ZL/SV5231C
 - 进纸设置杆
 - 出纸盒的压纸器
- 使用平整的纸张。如果必须使用卷曲的纸张，请将内卷部分朝上放置印刷纸张。



- 如果印刷纸张顶部（出纸方向的前缘）的页边距太小或者印刷纸顶部有高浓度图像，纸张可能会粘在印刷滚筒上。在这种情况下，请降低印刷位置在顶部留出更大的页边距或者旋转原稿的上下方向，然后再次制版。

■ 纸张存储

将纸张存储在干燥的位置。含有水分的纸张可能会导致卡纸或印刷质量不佳。

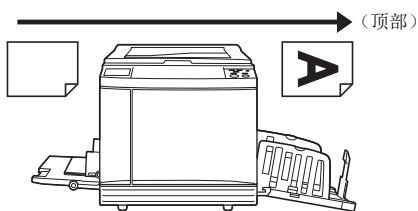
■ 不适合印刷的纸张

不要使用下列类型的纸张，因为这可能会造成卡纸。

- 极薄的纸张（小于 46 g/m²）
- 极厚的纸张（大于 210 g/m²）
- 经化学处理的纸张（如热敏纸或复写纸）
- 过度起皱、卷曲、折叠或破损的纸张
- 一侧或两侧有涂层的纸张
- 毛边纸
- 加工印刷纸
- 有粘贴区域或有孔的纸张

■ 纸张方向

进纸方向上的前缘在本手册中称为“顶部”。



印刷区域

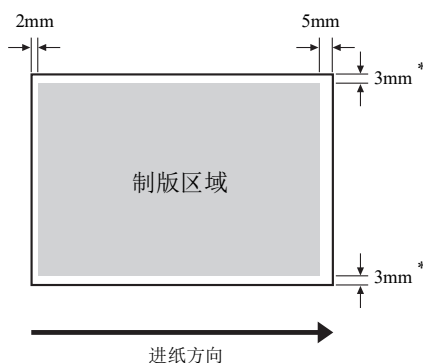
■ 最大印刷区域

本机的最大印刷区域如下：

型号	允许的印刷范围
SV5354C/SV5353C/ SV5352ZL/SV5351C/ SV5330C	289 mm × 413 mm
SV5250C/SV5234C/ SV5233C/SV5232ZL/ SV5231C	251 mm × 357 mm

■ 制版区域

根据进纸盒上的纸张尺寸确定制版区域。制版区域是指相当于不包括页边距的纸张尺寸的区域，如下图所示。



* 这些数值是使用标准尺寸纸张时的情况。使用任意尺寸纸张时，这些数值为 5 mm。

创建原稿时，请考虑上述页边距。

从计算机发送原稿数据进行印刷时，会应用相同的制版区域。



▶ 即使放置大尺寸纸张，制版区域也不会超过最大印刷区域。



▶ 印刷页边距很小的原稿时，设置缩放比率（[37](#)）缩小原稿很有用。

不得印刷的材料

请勿将本机用于任何会触犯法律或侵犯已确立版权之用途，即便制作的印刷件仅供个人使用。如需有关详细信息，请咨询本地权威机构。通常，可以依靠判断力和常识。

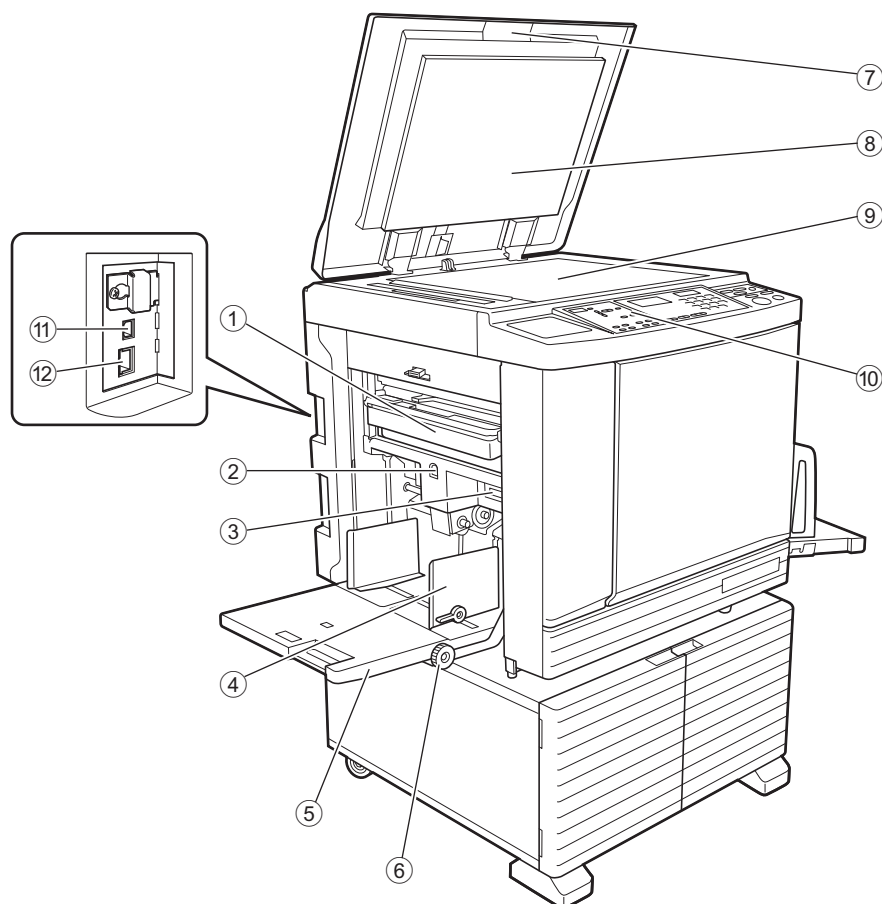


第 1 章

关于本机

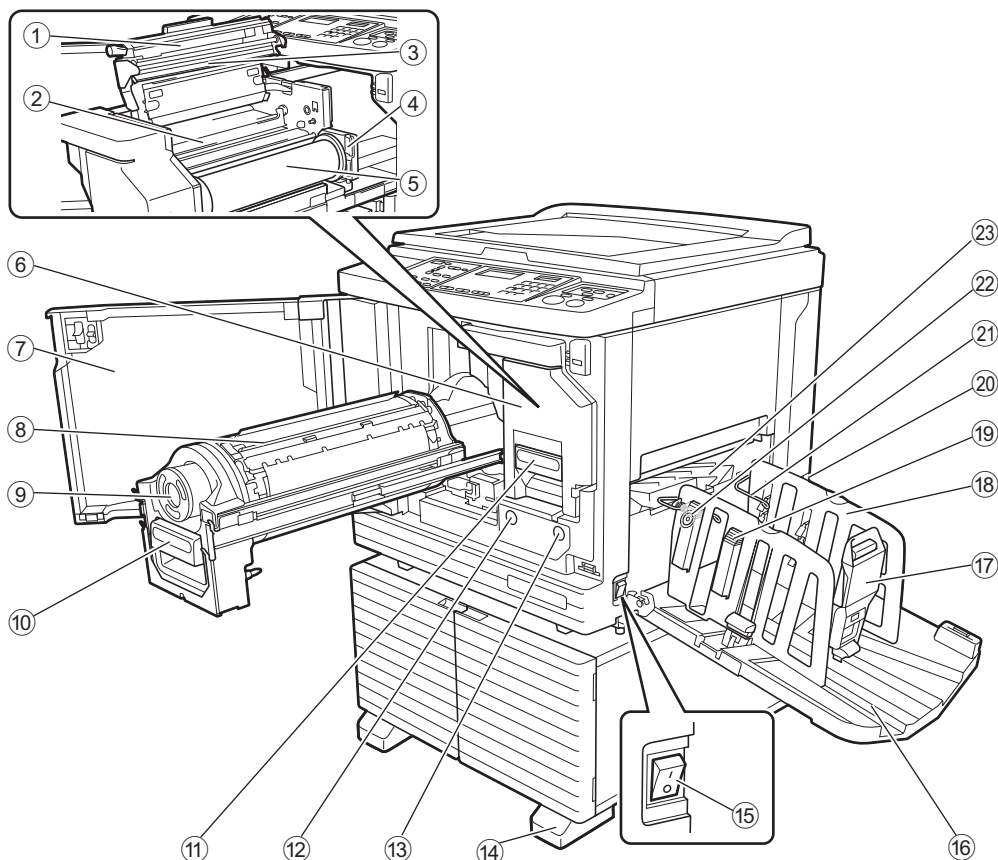
各零件的名称和功能

进纸侧



- ① **废版盒** (📖 77)
收集废弃的版纸。
- ② **进纸盒上升 / 下降按钮** (📖 22)
更换或添加纸张时抬起或降下进纸盒。
- ③ **进纸设置杆** (📖 22)
根据纸张类型调整进纸压力。
- ④ **进纸盒导板** (📖 22)
将导板滑动到适合纸张宽度以防纸张错位。
- ⑤ **进纸盒** (📖 22)
把纸张放在此盒中。
- ⑥ **垂直打印位置调整拨盘** (📖 44)
调整垂直方向的印刷位置。
- ⑦ **扫描台盖** (📖 26)
放置原稿时打开 / 关闭此盖。
- ⑧ **扫描台盖垫** (📖 83)
- ⑨ **扫描台玻璃** (📖 26)
将原稿正面朝下放置。
- ⑩ **控制面板** (📖 17)
执行所需的操作。
- ⑪ **USB 接头** (📖 10)
插入 USB 电缆将本机与计算机连接在一起。
- ⑫ **LAN 接头** (📖 10)
插入以太网电缆将本机连接到网络。
需要选购的网络卡 (📖 104)。

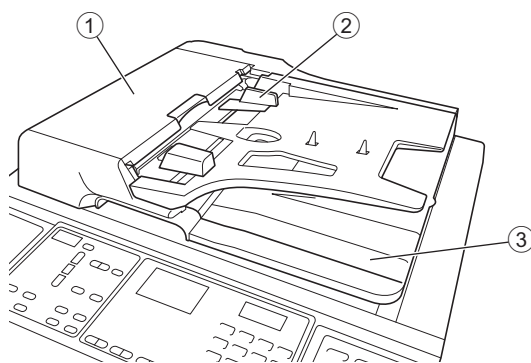
出纸侧



- ① 制版机组盖 (📖 74)
- ② 版纸导翼 (📖 75)
- ③ 热敏印刷头 (📖 82)
- ④ 版纸卷承轮 (📖 75)
固定所放置的版纸卷。
- ⑤ 版纸卷 (📖 74)
- ⑥ 制版机组 (📖 74)
参见编号 ① 至 ⑤。
- ⑦ 前门 (📖 74)
- ⑧ 印刷滚筒 (📖 78)
- ⑨ 油墨筒 (📖 76)
- ⑩ 印刷滚筒把手 (📖 78)
抓住该把手拉出印刷滚筒。
- ⑪ 制版机组把手 (📖 74)
抓住该把手拉出制版机组。
- ⑫ 印刷滚筒释放钮 (📖 78)
可以在该按钮点亮时拉出印刷滚筒。
该按钮未点亮时，按下按钮将其点亮然后拉出印刷滚筒。
- ⑬ 制版机组释放钮 (📖 74)
可以在该按钮点亮时拉出制版机组。
该按钮未点亮时，按下按钮将其点亮然后拉出制版机组。
- ⑭ 撑脚
- ⑮ 电源开关 (📖 27)
打开 / 关闭电源。
- ⑯ 出纸盒 (📖 23)
印刷纸张输出到此盒中。
- ⑰ 出纸挡板 (📖 23)
将出纸挡板滑到适合纸张尺寸的位置。
- ⑱ 出纸盒导板 (📖 23)
将导板滑到适合纸张尺寸的位置。
- ⑲ 纸张传动器旋钮 (📖 23)
(仅针对 SV5354C/SV5353C/SV5351C/
SV5250C/SV5234C/SV5233C)
按下该旋钮打开纸张传动器。
纸张传动器可改善印刷纸张的排列状态。
- ⑳ 电压开关
(仅针对 SV5330C/SV5234C/SV5233C/
SV5232ZL/SV5231C)
请勿触碰 AC 插座 (电源线连接) 上部的开关。错误
切换电压可能会造成故障。
- ㉑ 压纸器 (📖 25)
- ㉒ 出纸跳翼调整拨盘 (📖 24)
(仅针对 SV5354C/SV5353C/SV5352ZL/
SV5351C/SV5250C)
- ㉓ 出纸跳翼 (📖 24)

选购件

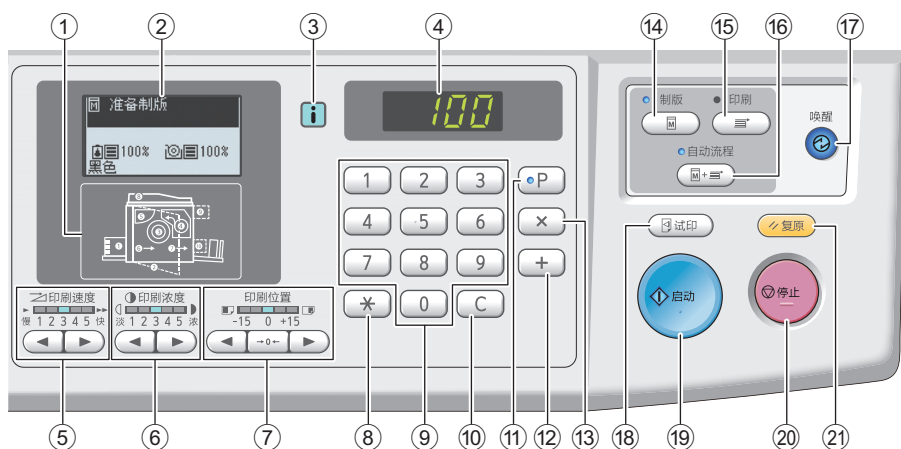
■ 自动进稿机



- ① **自动进稿机盖** (📖 93)
发生卡纸时打开此盖板以取出原稿。
- ② **自动进稿机原稿导板** (📖 26)
将导板滑动到适合原稿宽度以防原稿错位。
- ③ **自动进稿机出稿盒**
已扫描的原稿输出到此盒中。

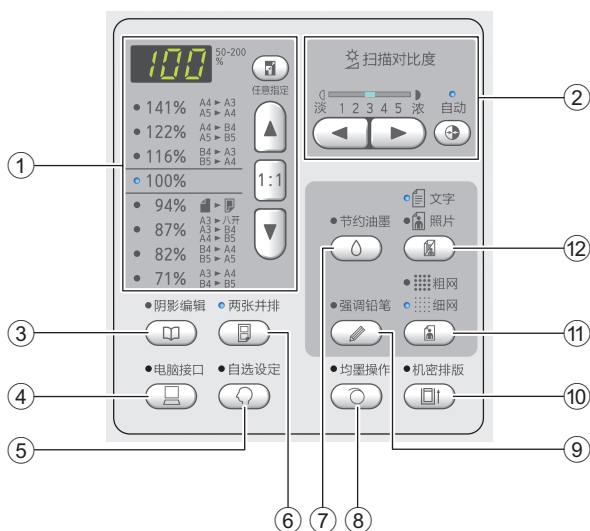
控制面板

■ 主面板



- ① **错误位置指示器** (📖 87)
显示发生错误的位置。
- ② **显示** (📖 19)
- ③ **[i] 指示器** (📖 87)
[i] 指示器的颜色表示本机的状态。
- ④ **数字显示**
显示印刷件数以及各种设定的输入值。
- ⑤ **[印刷速度] 键** (📖 42)
按下这些键以调节印刷速度。按键上方的指示灯显示当前速度。
- ⑥ **[印刷浓度] 键** (📖 43)
按下这些键以调节印刷浓度。按键上方的指示灯显示当前印刷浓度。
- ⑦ **[印刷位置] 键** (📖 43)
制版后按下这些键调整水平方向的印刷位置。
- ⑧ **[*] 键**
按下此键登记 [程序] (📖 46) 设定或打开 [程序] 屏幕。
- ⑨ **数字键**
按下这些键输入印刷件数以及各种设定的数值。
- ⑩ **[C] 键**
按下此键清除所输入的字符和数字。
- ⑪ **[P] 键** (📖 46)
按下此键以打开 [程序] 屏幕。[程序] 打开时，按键指示灯点亮。
- ⑫ **[+] 键**
按下此键以操作 [程序] (📖 46) 或 [自定义设定模式] (📖 52)。
- ⑬ **[x] 键**
按下此键以操作 [程序] (📖 46) 或 [自定义设定模式] (📖 52)。
- ⑭ **[制版] 键** (📖 27)
按下此键以显示制版基本屏幕。
- ⑮ **[印刷] 键**
按下此键以显示印刷流程基本屏幕。
- ⑯ **[自动流程] 键** (📖 20)
按下此键以打开 / 关闭 [自动流程]。
[自动流程] 打开时，按键上的指示灯点亮。
- ⑰ **[唤醒] 键**
 - 本机处于睡眠 (节能) 状态时，按键指示灯点亮。按下此键激活本机。
 - 启用认证功能 (📖 61) 后，认证用户时按键指示灯点亮。按下此键以取消认证状态。
(📖 31 “解除认证状态”)
- ⑱ **[试印] 键** (📖 27)
按下此键输出试印件。
- ⑲ **[启动] 键**
按下此键开始制版流程和印刷流程以及开始各种操作。
操作可用时按键指示灯点亮，而操作不可用时不点亮。
- ⑳ **[停止] 键**
按下此键停止正在进行的操作。
如果正在制版时按下此键，操作会在制版流程完成后停止。
- ㉑ **[复原] 键**
按下此键将当前设置复原为其默认值或在故障排除后清除错误显示。

■ 副面板



① 缩放比率选择区域 (图 37)

可以设置放大比率。

② 扫描对比度调整区域 (图 36)

可以调整原稿的扫描对比度。

③ [阴影编辑] 键 (图 36)

按下此键更改默认设定等。设置过程中，按键上的指示灯点亮。

④ [电脑接口] 键 (图 28)

在从计算机接收原稿数据之前按下此键。此键打开时，按键上的指示灯点亮。

⑤ [自选设定] 键 (图 52)

按下此键更改默认设定等。设置过程中，按键上的指示灯点亮。

⑥ [两张并排] 键 (图 38)

按下此键在一张纸上并排布置两张原稿。此键打开时，按键上的指示灯点亮。

⑦ [节约油墨] 键 (图 37)

按下此键减少油墨消耗量。

⑧ [均墨操作] 键 (图 50)

可以在印刷开始时减少油墨模糊，例如长时间未使用印刷滚筒时。此键打开时，按键上的指示灯点亮。

⑨ [强调铅笔] 键 (图 35)

对于颜色苍白的原稿如用铅笔书写的原稿或用红色印章墨水盖印的原稿，可以应用适当的图像处理。此键打开时，按键上的指示灯点亮。

⑩ [机密排版] 键 (图 50)

按下此键以废弃用过的版纸。此键打开时，按键上的指示灯点亮。

⑪ [粗网/细网] 键 (图 35)

可以选择表现照片浓淡层次的处理方法。根据您的选择的处理方法，按键上的指示灯会点亮。

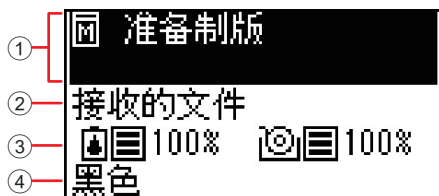
⑫ [文字/照片] 键 (图 34)

可以选择适合原稿类型的图像处理。根据您的选择的图像处理，按键上的指示灯会点亮。

液晶面板显示

本部分介绍了典型的屏幕显示。

制版基本屏幕



① 信息区域

可以查看操作说明和本机状态。

显示	印刷位置
	印刷模式
	快速制版 (55)
	纸张记忆打印 (67)

② 原稿数据显示

当本机从计算机接收原稿数据时，显示 [接收的文件]。

当本机未接收到任何原稿数据时，仍旧显示空白。

③ 消耗品信息

可以查看剩余的油墨或版纸卷数量。

：油墨剩余量

：版纸卷剩余量

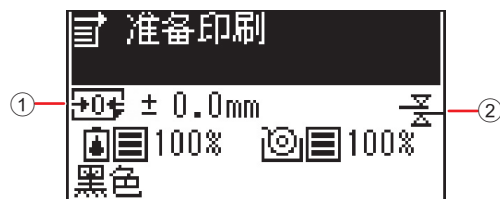
- ▶ 如果剩余量为 10% 或以下，剩余量图标 () 会闪烁。
- ▶ 如果无法从油墨瓶或版纸卷获得信息，则不会显示剩余量，并且耗材图标 () 闪烁。

④ 油墨颜色

可以查看在本机中所安装印刷滚筒的油墨颜色。

- ▶ 如果无法从油墨瓶获得信息，则会显示 [黑色] 或 [颜色]，并且图标闪烁。

印刷基本屏幕



① 印刷位置（水平方向）

可以检查印刷位置 (43) 是否向印刷纸张的顶部或底部移动。

显示	印刷位置
	向底部移动
	标准位置
	向顶部移动

② 重进纸检查显示

本机配有 [重进纸检查] 功能，当检测到送入重叠纸张（双页进纸）时可自动停止印刷。

当 [自定义设定模式] 的 [36: 重进纸检查] (56) 设置为 [1: 启动] 时，会显示图标 ()。（该图标仅会在当前停止的基本屏幕上显示用于印刷。操作期间或者在制版基本屏幕上并不会显示。）

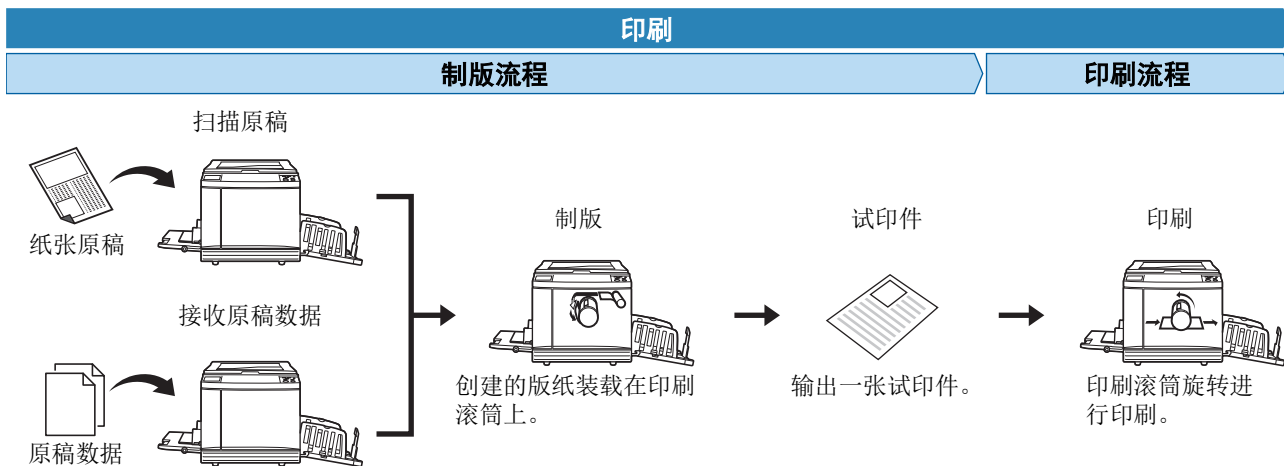
印刷流程

“制版流程”和“印刷流程”

本机为使用丝网印刷法的数字式复制机。丝网印刷法首先在版纸上形成小孔，这是印刷流程的基础。然后，通过这些孔应用油墨，将图像转印到纸张上。

在丝网印刷法中，“制版流程”是指制作版纸的步骤，而“印刷流程”则是指油墨透过所创建的版纸并将图像转印到纸张上的步骤。

在本手册中，“制版流程”和“印刷流程”统称为“印刷”。



什么是 [自动流程] ？

[自动流程] 是指制版流程和印刷流程的连续操作。

可按下 [自动流程] 键 (图 17) 打开 / 关闭 [自动流程] 设置。

■ [自动流程] 打开时

制版流程后，开始印刷流程。

印刷流程完成后，如果选购的自动进稿机上有下一张原稿，则会开始对其进行制版。

如果原稿放在扫描台玻璃上，则操作会在完成印刷流程后停止。

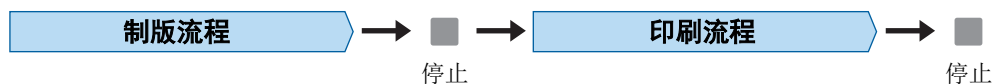
不需要检查试印件或更改印刷条件和制版条件时，使用该设置。



■ [自动流程] 关闭时

每个流程（制版和印刷）完成后都会停止操作。

检查试印件后需要更改印刷条件时或需要更换纸张时使用该设置。





第 2 章

2

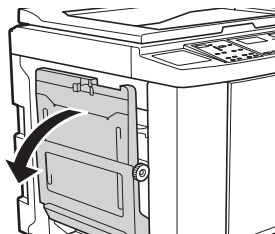
基本操作

印刷前的准备工作

设置进纸盒和纸张

1 打开进纸盒。

用手握住进纸盒时，将其打开直到其停止。



2 将纸张放在进纸盒上。

将纸张印刷面朝上放置。使用与原稿相同的方向。

(📖 26 “原稿的放置”)



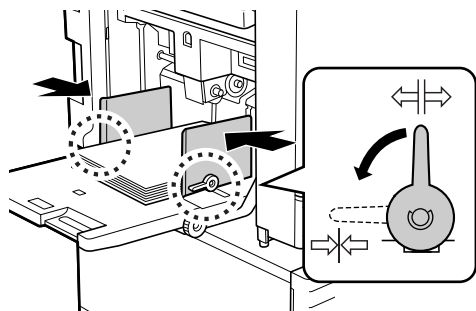
- ▶ 不要使用不合适的纸张，或混用尺寸不同的纸张。可能会造成卡纸或损坏打印机。

(📖 11 “印刷纸张”)

3 请调整进纸盒导板。

抬起进纸盒导板两侧的锁定杆，以便可用手滑动进纸盒导板。

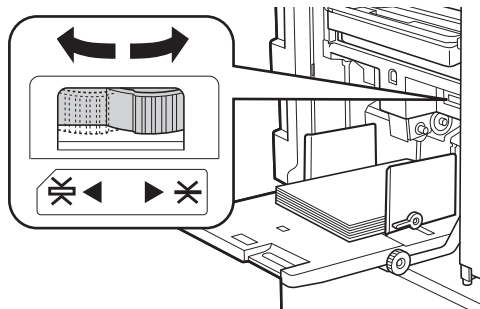
将进纸盒导板贴紧纸张，然后推下两侧的锁定杆以锁定导板。



- ▶ 本机将根据进纸盒导板位置识别纸张尺寸。如果进纸盒导板未贴紧纸张，则无法正确识别纸张尺寸。

4 调节进纸压力。

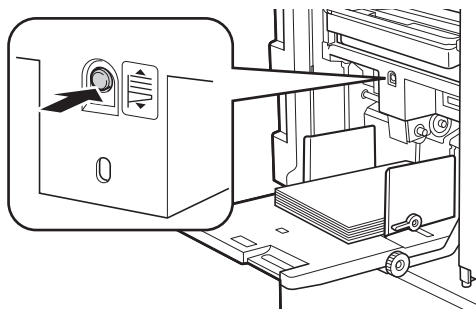
根据纸张类型选择进纸设置杆的位置。



设置杆	纸张类型
* (普通)	新闻纸 高级纸
⊗ (卡片)	光滑卡片纸 绘图纸等厚纸

■ 添加和更换纸张

将进纸盒放低到可在印刷流程期间添加或更换纸张前轻松取出和放置纸张的位置。按住进纸盒上升/下降按钮 (📖 14) 时，松开按钮上的手指时进纸盒便会停止。



- ▶ 更换不同类型的纸张后，请重新放置进纸设置杆。
- ▶ 更换不同尺寸的纸张后，请同时调节出纸盒导板和出纸挡板。



- ▶ 纸张用尽或取出所有纸张时，进纸盒会自动降低到底部。

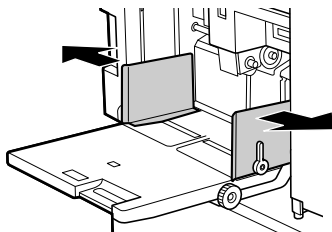
■ 如何关闭进纸盒

1 取出所有纸张。

取出纸张后，确认进纸盒降低到底部。

2 将进纸盒导板滑到末端。

抬起进纸盒导板的锁定杆，然后用手滑动进纸盒导板。

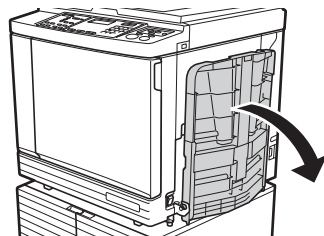


3 关闭进纸盒。

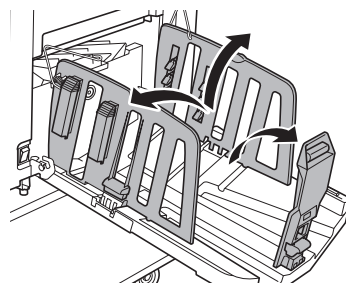
设置出纸盒

1 打开出纸盒。

用手握住出纸盒时，将其打开直到其停止。



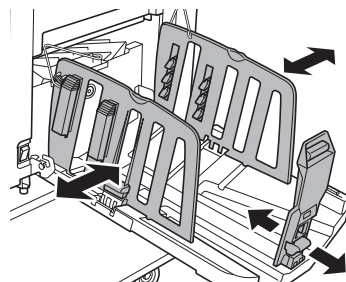
2 抬起出纸盒导板和出纸挡板。



3 使出纸盒导板和出纸挡板适合纸张尺寸。

握住出纸盒导板和出纸挡板的下部，然后滑动导板和出纸挡板。

参考出纸盒上的刻度标记，同时调节各位置。出纸挡板会停止在各纸张类型标准尺寸的对应位置，同时发出咔嚓声。

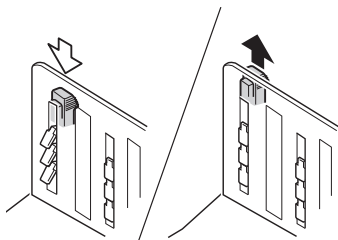


- ▶ 使用厚纸时，请将出纸盒导板设置为比实际纸张宽度略宽一点。
- ▶ 出纸盒导板的最佳位置会因纸张类型、印刷速度和操作环境等条件而异。仅将出纸盒上的刻度标记作为参考使用。根据已印刷纸张的实际排列状态调节出纸盒导板的位置。
- ▶ 调节进纸盒的水平位置时，请同时调节出纸盒导板的位置。如果进纸盒和出纸盒导板的位置未对齐，则可能发生卡纸。

4 调节纸张传动器。 (仅针对 SV5354C/SV5353C/ SV5351C/SV5250C/SV5234C/ SV5233C)

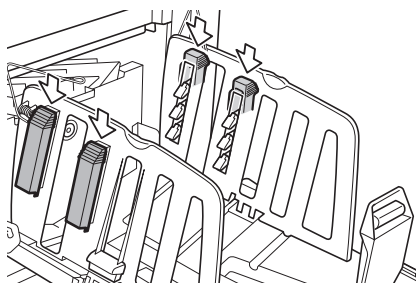
调节纸张传动器，使已印刷纸张对齐。

- 若要打开纸张传动器，请按下纸张传动器旋钮。
- 若要关闭纸张传动器，请向上拉纸张传动器旋钮。



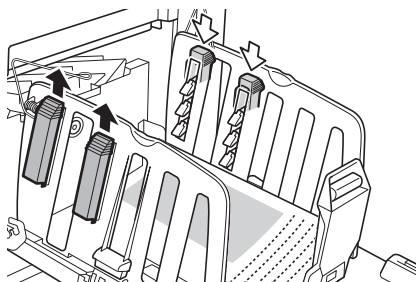
■ 对于普通纸张

打开所有四个纸张传动器。



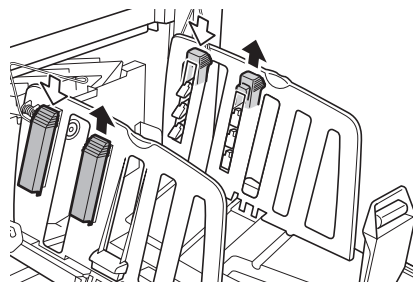
■ 印刷区域集中在页面的一侧时

打开印刷油墨较多一侧上的纸张传动器。



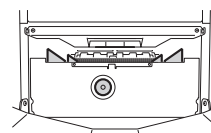
■ 对于厚纸

仅打开接近机器的纸张传动器。



5 调节出纸跳翼。 (仅针对 SV5354C/SV5353C/ SV5352ZL/SV5351C/SV5250C)

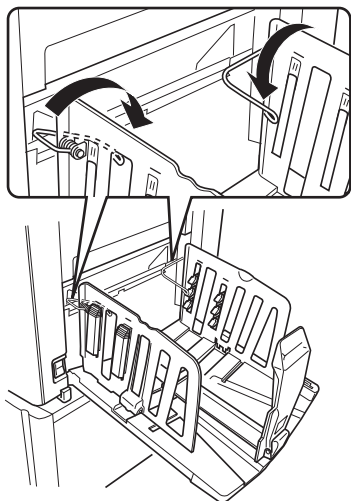
把出纸跳翼调整拨盘转到与纸张类型和尺寸相应的位置。



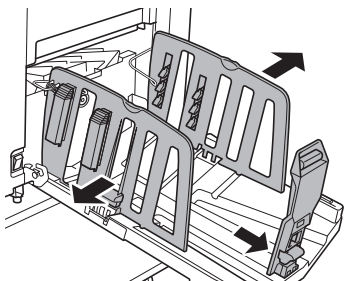
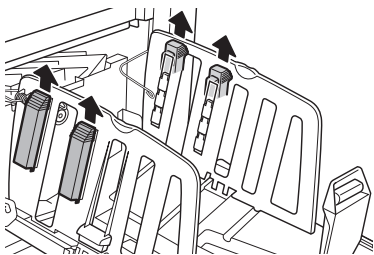
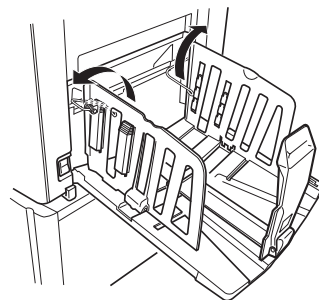
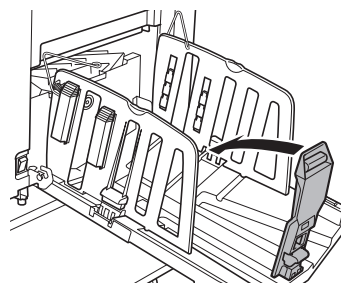
纸张类型	纸张尺寸	拨盘
普通	B4 或更大	
	小于 B4	
卡片	任何尺寸	

6 设置压纸器。

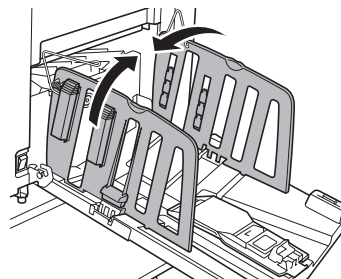
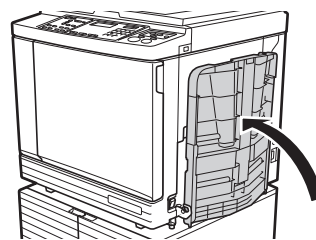
将压纸器降低到纸张导板内部。



▶ 通常应降低压纸器。使用厚纸时，不需要降低压纸器。

■ 如何关闭出纸盒**1 取出所有已印刷纸张。****2 将出纸盒导板和出纸挡板滑到末端。****3 关闭所有纸张传动器。
(仅针对 SV5354C/SV5353C/
SV5351C/SV5250C/SV5234C/
SV5233C)****4 抬起压纸器。****5 向内折叠出纸挡板。**

2

6 向内折叠出纸盒导板。**7 关闭出纸盒。**

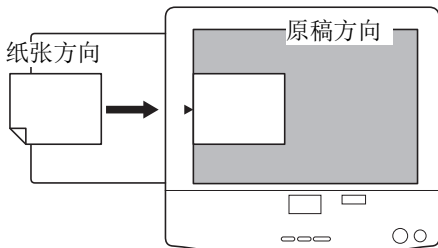
原稿的放置

可使用扫描台玻璃或选购的自动进稿机扫描原稿。

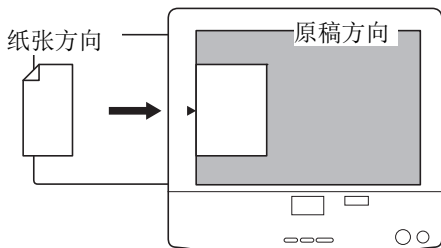
■ 原稿和纸张方向的关系

确保原稿和纸张的方向如下所示。

短边进纸



长边进纸



- ▶ 最大印刷区域因型号而异。
([图 12](#) “印刷区域”)
如果原稿大于最大印刷区域，请减小其尺寸进行制版。
([图 37](#) “放大或缩小原稿的版面 [缩放比率]”)



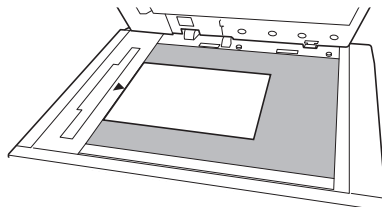
- ▶ 设置 [两张并排] ([图 38](#)) 时，原稿方向与纸张方向不同。

使用扫描台玻璃时

1 打开扫描台盖。

2 把原稿放在扫描台玻璃上。

将原稿的扫描面朝下放置并将原稿的中心与 [▶] 标记对齐。



3 关闭扫描台盖。

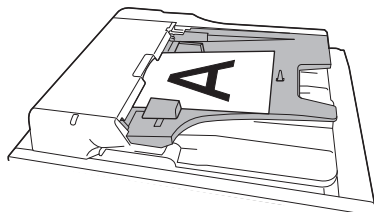


- ▶ 轻轻关闭扫描台盖。
用力关闭扫描台盖会造成扫描台玻璃损坏或原稿扫描错误。

使用自动进稿机时

1 将原稿放在自动进稿机上。

将原稿扫描面朝上放置。



- ▶ 对于自动进稿机，所放置原稿的尺寸和数量会受限。
([图 11](#) “原稿”)

2 将自动进稿机原稿导板调整到原稿宽度。



- ▶ 本机会通过识别自动进稿机原稿导板的位置来识别原稿尺寸。如果自动进稿机原稿导板未贴紧原稿，则无法正确识别原稿尺寸。

纸张原稿的印刷

本节介绍了扫描和印刷纸张原稿的步骤。

1 确认本机的电源开关已打开。

按下电源开关的 [I] 侧。



- ▶ 如果打开本机时显示 [节能模式]，则设置了 [节能模式] (图 56)。
- ▶ 如果显示认证屏幕 (图 30)，执行认证操作。

2 检查纸张。

(图 22 “设置进纸盒和纸张”)

3 检查出纸盒。

(图 23 “设置出纸盒”)

4 放置原稿。

(图 26 “原稿的放置”)

5 确认显示制版基本屏幕。

如果显示制版基本屏幕之外的屏幕，请按 [制版] 键 (图 17)。



6 检查 [自动流程] 设定。

(图 20 “什么是 [自动流程] ? ”)

7 设置制版条件。

(图 34 “制版功能”)

(图 46 “有用的功能”)

8 使用数字键输入要印刷的份数。

9 按下 [启动] 键。

制版开始并输出试印件。

- [自动流程] 设定打开时，请跳至第 12 步。
- [自动流程] 设定关闭时，请跳至第 10 步。



- ▶ 可能会自动执行拌墨动作 (确保油墨可用性和稳定性)。可以在 [自定义设定模式] (图 53) 下的 [自动均墨时间] 中更改设定。

10 设定印刷条件。

检查试印件上的印刷位置和浓度。

(图 42 “用于印刷的功能”)



- ▶ 按下 [试印] 键使用其它试印件检查输出。
- ▶ 如果长时间未使用本机，印刷滚筒上的油墨会变干并且印刷输出件的颜色可能会变淡或褪色。如果发现上述提到的情况，请输出多份试印件以确保油墨的可用性以及稳定性。连续按下 [试印] 键可连续输出试印件。

11 按下 [启动] 键。

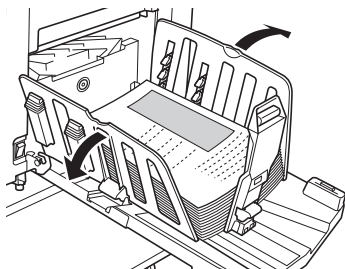
印刷流程开始。



- ▶ 如需停止印刷流程，按下 [停止] 键。

12 取出印刷件。

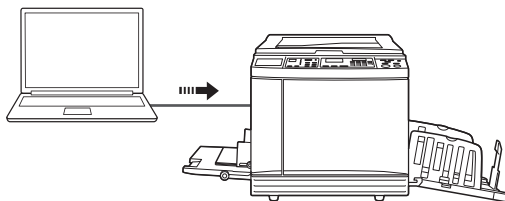
向外折叠出纸盒导板，这样便可以轻松取出印刷纸张。



- ▶ 如需印刷更多份，请输入份数并按下 [启动] 键。
- ▶ 若要对下一份原稿开始制版，请从第 4 步重复步骤。
- ▶ 在选购的自动进稿机上放置原稿并且 [自动进稿器半自动] 设定 (55) 打开时，会自动开始下一份原稿的制版。对各原稿从第 10 步重复步骤。
- ▶ 如需取消认证状态，按下 [唤醒] 键。认证状态在经过 [自动休眠设定] (54) 或 [自动复位时间] (54) 中设定的时间后也会被取消。(31 “解除认证状态”)

从计算机印刷

可以在本机上印刷使用计算机创建的原稿数据。



▶ 印刷之前，需要在计算机中安装本机专用的打印机驱动程序。

1 打开本机的电源。

按下电源开关的 [I] 侧。



- ▶ 如果打开本机时显示 [节能模式]，则设置了 [节能模式] (56)。
- ▶ 如果显示认证屏幕 (30)，执行认证操作。

2 检查纸张。

(22 “设置进纸盒和纸张”)

3 检查出纸盒。

(23 “设置出纸盒”)

4 打开 [电脑接口]。

如果 [电脑接口] 指示灯熄灭，请按 [电脑接口] 键将其点亮。

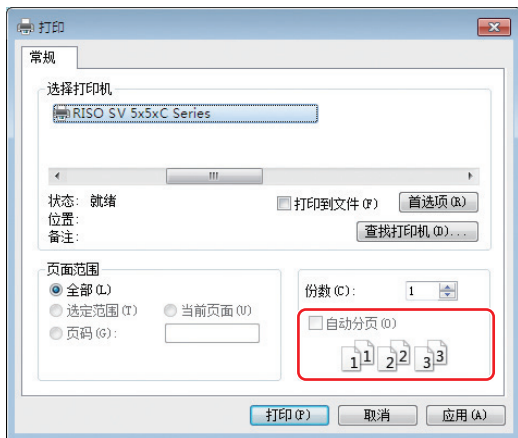


▶ 请注意，如果在 [电脑接口] 指示灯闪烁时按 [电脑接口] 键，正在接收或已经接收的原稿数据会被删除。

5 在计算机上的 [打印] 对话框中设置印刷条件。

在 [选择打印机] 下选择打印机名称，然后在 [份数] 字段中输入份数。

■ [打印] 对话框示例

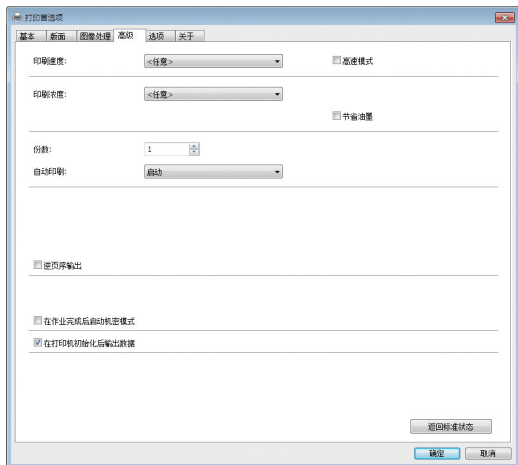


❗ 清除 [自动分页] 复选框。如果选择了该复选框，每打印一份都会重复制版。

6 在 [打印机设置] ¹ 屏幕中执行所需的设定。

单击 [打印] 对话框中的 [首选项] ¹，然后执行以下设定。

¹ 屏幕名称和按钮名称可能会因所使用的应用程序软件而异。



■ [高级] 标签屏幕

[自动印刷]：制版和印刷流程前，可以暂时停止操作以检查试印件，执行各种设定，更换纸张或进行其他必要的工作。

■ 其他印刷设定

有关更多信息，请参见“RISO Printer Driver 操作手册”（DVD-ROM）。

7 单击 [确定]。

显示 [打印] 对话框。

8 单击 [印刷]。²

原稿数据会根据打印机驱动程序设置进行印刷。

² 按钮名称可能会因所使用的应用程序软件而异。

- [自动印刷] 为 [启动] 时：制版流程后是印刷流程。
- [自动印刷] 设为 [启动] 以外时：根据设定执行必要的操作。
([图 29](#) “[自动印刷] 设为 [启动] 以外时”)



▶ 可能会自动执行拌墨动作（确保油墨可用性和稳定性）。可以在 [自定义设定模式] ([图 53](#)) 下的 [自动均墨时间] 中更改设定。

2

[自动印刷] 设为 [启动] 以外时

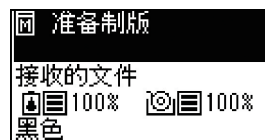
操作会因打印机驱动程序中所选择的 [自动印刷] 设定而异。

■ 选择 [半自动 (制版)] 时

对各页制版前操作暂停。制版后，自动执行印刷流程。

1 确认制版基本屏幕中显示“接收的文件”。

如果显示制版基本屏幕之外的屏幕，请按 [制版] 键 ([图 17](#))。



2 按下 [启动] 键。

制版后开始印刷流程。输出试印件后操作不会暂停。

印刷流程完成后，操作暂停然后开始下一页的制版。对各页重复第 1 步至第 2 步。

■ 选择 [半自动 (印刷)] 时

自动执行各页的制版后，会输出试印件，然后操作暂停。

1 检查印刷条件。

检查试印件上的印刷位置和浓度。根据需要执行所需的设定。

2 按下 [启动] 键。

印刷流程开始。印刷流程完成后，开始下一页的制版。输出试印件后，操作暂停。对各页重复第1步至第2步。

■ 选择 [OFF] 时

制版流程前以及各页的印刷流程前，操作暂停。

1 确认制版基本屏幕中显示“接收的文件”。

如果显示制版基本屏幕之外的屏幕，请按 [制版] 键 (图 17)。



2 按下 [启动] 键。

开始制版。制版完成后，会输出试印件，然后操作暂停。

3 检查印刷条件。

检查试印件上的印刷位置和浓度。根据需要执行所需的设定。

4 按下 [启动] 键。

印刷流程开始。印刷流程完成后，操作暂停然后开始下一页的制版。对各页重复第1步至第4步。

使用本机前执行认证

“认证”是指使用分配到各用户的 PIN 密码识别出本机的用户。识别用户可提高各用户的管理能力和安全等级。

执行认证操作

如果显示以下认证屏幕，则表示 [自定义设定模式] 的 [认证设置] (图 61) 已设置为 [启动]。

在这种情况下，您需要执行认证操作以使用本机。认证操作有以下三种方法。

使用方法在 [自定义设定模式] 的 [认证方法] (图 61) 中指定。

■ 输入 PIN 密码



1 使用数字键输入 PIN 密码。

输入的密码数字显示为“*”。

2 按下 [启动] 键。

认证屏幕消失时，即可使用本机。



▶ 如果输入的 PIN 密码不正确，会出现蜂鸣声。请输入正确的 PIN 密码。

▶ 可以选择 [自定义设定模式] - [用户登记] 确认或更改 PIN 密码 (图 61)。

▶ 如果设置为 [禁用] (图 62) 的用户执行认证操作，会出现蜂鸣声并显示错误编号 (F39)。

■ 使用 IC 卡读卡器 (选购件)

请将IC卡放在读卡器上



1 使用注册的 IC 卡触摸 IC 卡读卡器。

认证屏幕消失时，即可使用本机。

从 IC 卡读卡器上取下 IC 卡。

即使从 IC 卡读卡器上取下 IC 卡也会保持认证状态。



- ▶ 如果无法正确读取 IC 卡，会出现蜂鸣声。请重新触摸。
- ▶ 需要事先在本机上注册用于认证用途的 IC 卡 (61 “ [用户登记] ”)。
- ▶ 如果设置为 [禁用] (62) 的用户执行认证操作，会出现蜂鸣声并显示错误编号 (F39)。按 [复原] 键重置错误。

解除认证状态

认证操作成功后本机已识别用户的状态叫做“认证状态”。

使用本机后，解除认证状态。



- ▶ **如果未解除认证状态，则其它用户可以使用本机。**

2

1 按下点亮的 [唤醒] 键。



在认证状态下，即使机器未处于睡眠模式 [唤醒] 键 (17) 也会点亮。如果在这种状态下按下 [唤醒] 键，则会解除认证。



- ▶ 经过在 [自动复位时间] (54) 或 [自动休眠设定] (54) 中指定的时间后，会自动解除认证状态。



第 3 章

制版功能

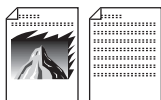
制版功能

有关各功能的详情以及设定步骤，请参见指定页面为参考。

与图像处理相关的功能

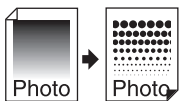
【文字/照片】 【强调铅笔】 (📖 34)

可以设定适合原稿类型的处理方法。



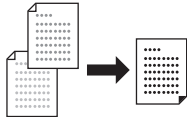
【网点处理】 (📖 35)

可以设定表现照片浓淡层次的处理方法。



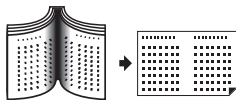
【扫描对比度】 (📖 36)

可以根据纸张颜色以及原稿的色彩调整扫描对比度。



【阴影编辑】 (📖 36)

可以删除书籍装订部分中的阴影。



【节约油墨】 (📖 37)

可以减少油墨消耗量。



版面相关功能

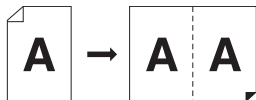
【缩放比率】 (📖 37)

可以放大或缩小原稿的尺寸。



【两张并排】 (📖 38)

可以在一张纸上并排布置两张原稿。



适合原稿的图像处理 【文字/照片】 【强调铅笔】

可以通过选择适合原稿类型的处理方法获得更清晰的图像。

设置【文字/照片】或【强调铅笔】。



- ▶ 可以在【自定义设定模式】下的【原稿扫描模式默认值设置】(📖 53)中更改默认设定。

【文字/照片】

选择适合原稿包含的文字和照片比率的处理方法。

1 按下【文字/照片】键。



每次按【文字/照片】键时都会更改设定。

■ 【文字】

对不包含照片的原稿选择该选项。适合清晰表现的字符，或者具有不均匀色彩的图片。



- ▶ 该选项无法与【网点处理】(📖 35)一起使用。

■ 【照片】

照片清晰度更重要时选择该选项。



- ▶ 该选项无法与【扫描对比度】(📖 36)下的【自动】一起使用。
- ▶ 可以在【网点处理】(📖 35)中更改表现照片浓淡层次的处理方法。

■ [自 图 文]

[自 文字] 和 [自 照片] 都点亮。
同时需要清晰的文字和照片时选择该选项。

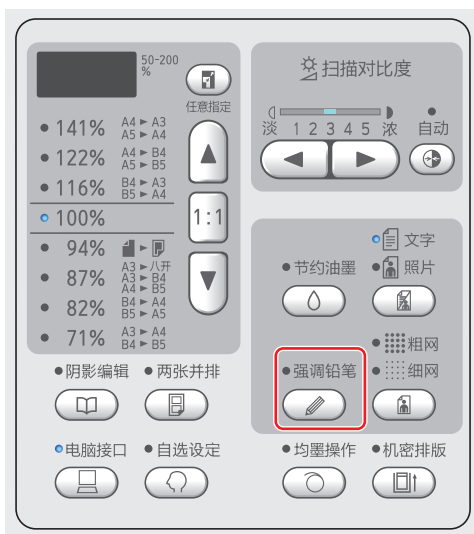
- ▶ 可以在 [自定义设定模式] 下的 [图文模式设定] (图 56) 中更改图像质量。
- ▶ 该选项无法与 [扫描对比度] (图 36) 下的 [自动] 一起使用。
- ▶ 可以在 [网点处理] (图 35) 中更改表现照片浓淡层次的处理方法。

[强调铅笔]

对于颜色苍白的原稿如用铅笔书写的原稿或用红色印章墨水盖印的原稿，选择该选项。

- ▶ 可以在 [自定义设定模式] (图 56) 下的 [铅笔模式设定] 中更改图像质量。
- ▶ 该选项无法与以下功能一起使用。
 - [网点处理] (图 35)
 - [扫描对比度] (图 36) 下的 [自动]

1 按下 [强调铅笔] 键。



按下 [文字 / 照片] 键关闭 [强调铅笔]。

选择处理照片浓淡层次的方法 [网点处理]

可以设定表现照片浓淡层次的处理方法。

- ▶ 只有为 [文字 / 照片] (图 34) 设定 [照片] 或 [图文] 时可以选择 [网点处理]。

1 按下 [粗网 / 细网] 键。



每次按 [粗网 / 细网] 键时都会更改设定。

■ [关闭]

通过误差扩散法处理照片的浓淡层次。
更改不规则分布网点的浓度表现浓淡层次。

■ [粗网] / [细网]

通过网点处理法处理照片的浓淡层次。
更改规则分布网点的大小表现浓淡层次。
[粗网]：等于 53 行
[细网]：等于 106 行

调整原稿扫描对比度 [扫描对比度]

可以根据纸张颜色以及原稿的色彩等条件调整对比度。



- ▶ 可以在 [自定义设定模式] 下的 [扫描对比度] (📖 53) 中更改默认设定。
- ▶ [节约油墨] (📖 37) 打开时无法更改 [扫描对比度] 设定。

1 按扫描对比度调整键。



- 每次按 [自动] 键时都会打开 / 关闭 [自动] 设定。
- 每按一次 [◀] 键都会将扫描浓度降低一档。
- 每按一次 [▶] 键都会将扫描浓度提高一档。

■ [自动]

只有在 [文字 / 照片] (📖 34) 中选择了 [文字] 时可以选择该按钮。
选择 [自动] 时, 会根据原稿的纸张颜色优化调整扫描对比度。

■ [1] 至 [5]

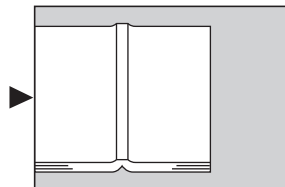
可以分五个级别调整扫描浓度。
[1] 为最低浓度。
[5] 为最高浓度。

使用书籍类型原稿 [阴影编辑]

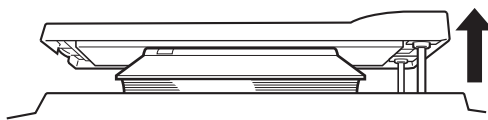
扫描在中心装订的原稿如书籍时, 可以删除装订部分的阴影。



- ▶ **务必将原稿沿着扫描台玻璃左侧与中心对齐并将原稿放在如下所示方向上。**



- ▶ 扫描较厚的书籍时, 请抬起扫描台盖的铰链, 这样便可使用盖板均匀地压下书籍。



- ▶ 在 [自定义设定模式] 下的 [书籍原稿尺寸] (📖 53) 中, 可以更改要扫描的原稿尺寸。
- ▶ 在 [自定义设定模式] 下的 [书脊中缝阴影宽度] (📖 53) 中, 可以更改要删除的范围。
- ▶ 该选项无法与以下功能一起使用。
 - [两张并排] (📖 38)
 - [快速制版] (📖 55)

1 按下 [阴影编辑] 键。



节省油墨 [节约油墨]

制版时打开 [节约油墨]，可以降低印刷期间的油墨消耗量。

- ▶ [节约油墨] 打开时，印刷浓度会变低。
- ▶ 即使在印刷流程期间更改了 [节约油墨] 设定，新设定也不会应用到已经制作好以及装载到印刷滚筒上的版纸上。更改的 [节约油墨] 设定用于下一次制版。
- ▶ [节约油墨] 打开时，无法更改以下功能的设定。
 - [扫描对比度] (📖 36)
 - [印刷浓度] (📖 43)

1 按下 [节约油墨] 键。



放大或缩小原稿的版面 [缩放比率]

可以扫描原稿使其在尺寸上放大或缩小。

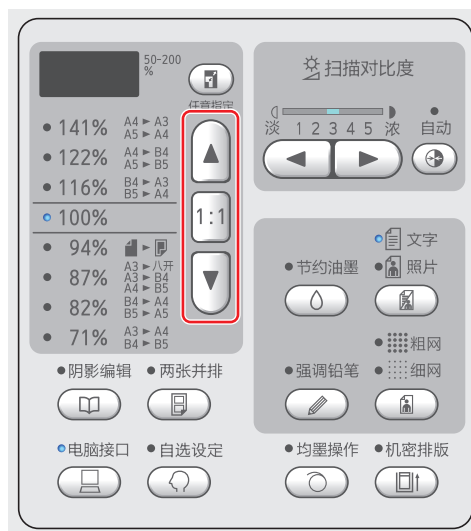
- ▶ 无法印刷制版范围以外的图像部分。(📖 12 “制版区域”)
- ▶ 缩放比率设置为 [100%] 以外的比率时，[快速制版] (📖 55) 会被禁用。

可以从以下两个选项中选择尺寸设定方法。

- [标准比率]：只需选择缩放比率设定即可设定原稿尺寸。
- [任意指定]：可以设置缩放比率。

[标准比率]

1 选择缩放比率。

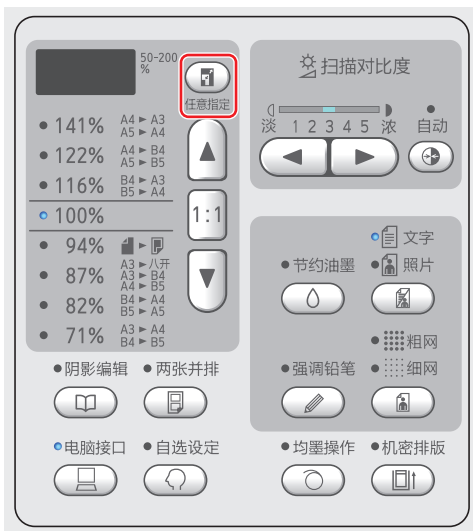


- 按下 [▲] 或 [▼] 键，点亮所选缩放比率的指示灯。
- 按下 [1:1] 键将缩放比率恢复到 100%。

- ▶ 标准比率因型号而异。请查看机器面板。

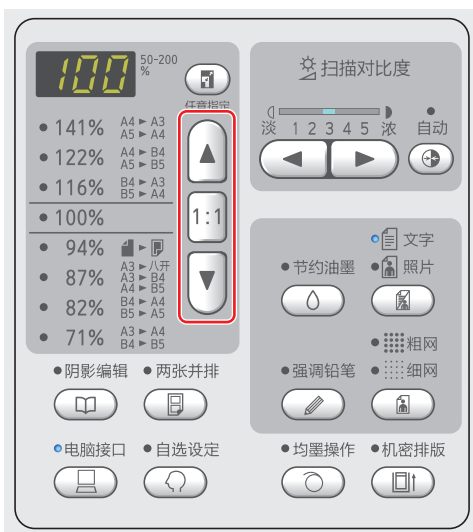
[任意指定]

1 按下 [任意指定] 键。



在 [任意指定] 键的左侧显示缩放比率。

2 指定缩放比率。



- 按下 [▲] 键使缩放比率增加 1%。
- 按下 [▼] 键使缩放比率减少 1%。
- 按下 [1:1] 键将缩放比率恢复到 100%。

在一张纸上布置两份原稿 [两张并排]

在一张纸上布置两份原稿的流程叫做“两张并排”。

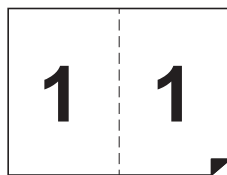


无法与以下功能一起使用该功能。

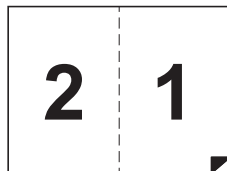
- [阴影编辑] (36)
- [快速制版] (55)

■ 最终图像

一张原稿两张并排：

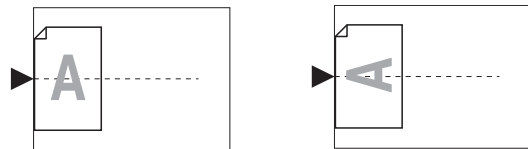


两张原稿两张并排：



1 放置原稿。

按如下所示方向放置原稿。



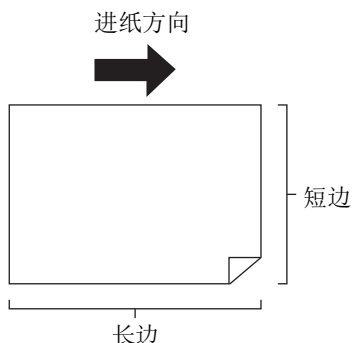
将原稿放在扫描台玻璃上并执行“一张原稿两张并排”时，可以在 [自定义设定模式] 中将 [两张并排扫描待稿时间] (53) 设定为 [无]，只需按下 [启动] 键一次即可执行两张并排。

执行“两张原稿两张并排”时，将 [两张并排扫描待稿时间] 设定为 [15 秒] 或 [30 秒]，因为需要等待一些时间来放置第二张原稿。（出厂默认值为 [15 秒]。）

用选购的自动进稿机执行“两张原稿两张并排”时，如果不需要更改第二张原稿的设置，可放置两张原稿。如果要更改第二张原稿的设置，一次放置一张原稿。

2 放置纸张。

沿着短边进纸的方向放置纸张。



3 设定出纸盒。

(☞ 23 “设置出纸盒”)

4 确认显示制版基本屏幕。

如果显示制版基本屏幕之外的屏幕，请按 [制版] 键 (☞ 17)。

5 按下 [两张并排] 键。

6 设定其它所需的制版条件。

(☞ 34 “制版功能”)

(☞ 46 “有用的功能”)



▶ 缩小和放大比率与标准放大比率不同。请指定下表中所示的放大比率。

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

7 按下 [启动] 键。

开始扫描原稿。

第一次扫描结束后，会发出蜂鸣声，告知等待时间。下一步骤如下。

■ 如果原稿放在扫描台玻璃上

- “一张原稿两张并排”
再次按下 [启动] 键。
- “两张原稿两张并排”
在等待时间内放置第二张原稿，根据需要执行各种设置，然后再次按下 [启动] 键。



▶ 如果没有在等待时间内按下 [启动] 键，则一面会作为空白印刷。

■ 如果原稿放在选购的自动进稿机上

- “一张原稿两张并排”
在等待时间内，再次把原稿放在选购的自动进稿机上。扫描自动开始。
- “两张原稿两张并排”
如果原稿叠放在一起，会继续扫描，并自动开始制版。
一次放置一张原稿时，在等待时间内执行各种设置，然后放置第二张原稿。
扫描自动开始。



▶ 如果没有在等待时间内放置原稿，则一面会作为空白印刷。



第 4 章

用于印刷的功能

用于印刷的功能

有关各功能的详情以及设定步骤，请参见指定页面作为参考。

[印刷速度] (📖 42)
可以调整印刷速度。

[印刷浓度] (📖 43)
可以调整印刷浓度。

[印刷位置] (📖 43)
可以调整印刷位置。

调整印刷速度 [印刷速度]

可以调整印刷速度。
不仅可以在印刷流程前也可以在印刷流程期间调整印刷速度。







▶ 可以在 [自定义设定模式] 下的 [印刷速度] (📖 53) 中更改默认设定。

1 按下 [印刷速度] 键 ([◀] 或 [▶])。



- 每按一次 [◀] 键都会将印刷速度降低一档。
- 每按一次 [▶] 键都会将印刷速度提高一档。

下表显示了印刷速度指示灯状态和印刷速度之间的关系。

指示灯	印刷速度 (张 / 分钟)
 1 2 3 4 5	大约 60
 1 2 3 4 5	大约 80
 1 2 3 4 5	大约 100
 1 2 3 4 5	大约 120
 1 2 3 4 5	大约 130
 1 2 3 4 5	大约 150 ([高速模式])*

*仅针对SV5354C/SV5353C/SV5352ZL/SV5351C/SV5250C



- ▶ 印刷滚筒中的温度为 5°C 或以上时，[高速模式] 可用。如果印刷滚筒冷却，请提高室温或以速度 [5] 印刷一段时间，然后等待至印刷滚筒充分预热。
- ▶ 某些类型的纸张可能容易造成卡纸。使用这种纸张时，请以更低的速度印刷。



▶ 当 [自定义设定模式] 的 [隔页纸分页] (📖 66) 设为 [启动] 时，无法设置 [高速模式]。

调整印刷浓度 [印刷浓度]

可以调整印刷浓度。
不仅可以在印刷流程前也可以在印刷流程期间调整印刷浓度。

- ▶ 可以在 [自定义设定模式] 下的 [印刷浓度] (53) 中更改默认设定。
- ▶ [节约油墨] (37) 打开时无法更改印刷浓度。

1 按下 [印刷浓度] 键 ([◀] 或 [▶])。

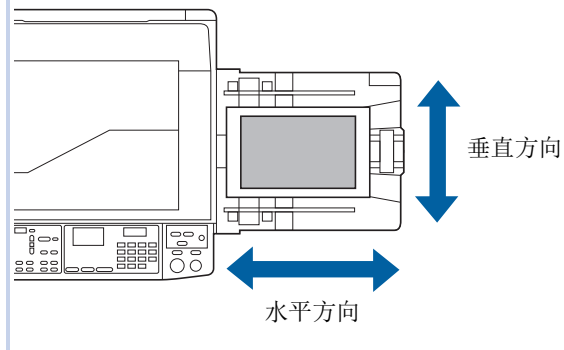


- 每按一次 [◀] 键都会将印刷浓度降低一档。
- 每按一次 [▶] 键都会将印刷浓度提高一档。

印刷浓度指示灯显示当前印刷浓度标准。

调整印刷位置 [印刷位置]

可以调整印刷位置。
水平方向和垂直方向调整方法不同。



调整水平方向的位置

可以使用控制面板上的 [印刷位置] 键调整水平方向的印刷位置。
不仅可以在印刷流程前也可以在印刷流程期间调整印刷位置。

1 按下 [印刷位置] 键 ([◀] 或 [▶])。

每按一次 [◀] 或 [▶] 键都会将印刷图像移动 0.5 mm。



- ▶ 按下 [→0←] 键将印刷图像恢复到标准位置。
- ▶ 调整后，按下 [试印] 键检查印刷纸张。

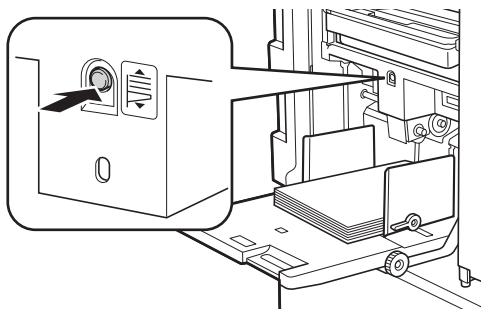
- ▶ 如果执行以下操作，水平方向中的印刷位置将恢复到标准位置。
 - 按下 [复原] 键。
 - 关闭电源。

调整垂直方向的位置

可以使用进纸盒上的垂直打印位置调整拨盘调整印刷位置。

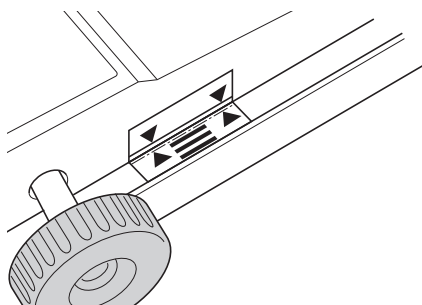
1 降低进纸盒。

按下进纸盒上升/下降按钮降低进纸盒直到进纸辊从纸张上分离。



2 旋转垂直打印位置调整拨盘。

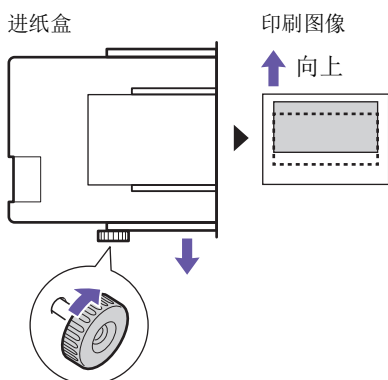
检查移动长度的同时调整垂直印刷位置。刻度上的 [▲] 符号表示标准印刷位置。



▶ 刻度仅为参考。调整后，按下 [试印] 键检查印刷纸张。

■ 在纸张上将印刷图像向上移动

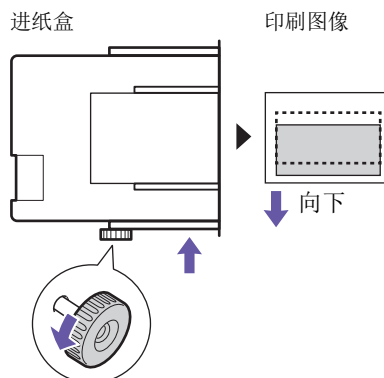
顺时针旋转拨盘。



进纸盒移动到本机前面时，印刷图像相对会在纸张上向上移动。

■ 在纸张上将印刷图像向下移动

逆时针旋转拨盘。

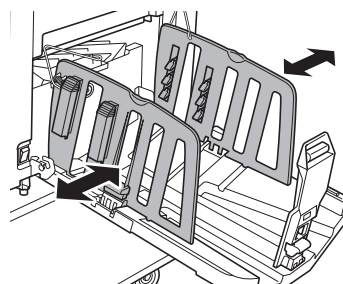


进纸盒移动到本机背面时，印刷图像相对会在纸张上向下移动。

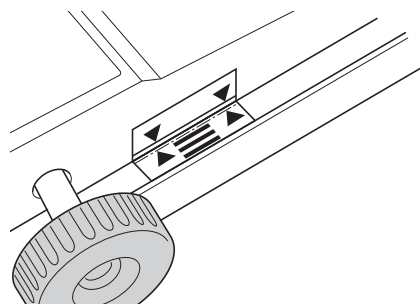
3 调整出纸盒导板的位置。

根据进纸盒的移动长度调整出纸盒导板的位置。如果进纸盒和出纸盒导板的位置未对齐，则可能发生卡纸。

(23 “设置出纸盒”)



▶ 印刷流程完成后，将进纸盒和出纸盒导板的位置恢复到标准位置。若要将进纸盒恢复到标准位置，请旋转拨盘直到进纸盒边缘与刻度上的 [▲] 符号对齐。





第 5 章

有用的功能

有用的功能

有关各功能的详情以及设定步骤，请参见指定页作为参考。

【程序】(46)

可以按指定页数分离并整理印刷纸张。

【均墨操作】(50)

长时间未使用印刷滚筒时，可以在印刷开始时减少油墨的模糊。

【机密排版】(50)

可以放弃已经使用的版纸。

印刷整理好的原稿 [程序]

可对各套或各原稿分离要印刷份数。由于印刷指定份数后（对各套或各原稿）印刷流程会停止几秒，可以整理印刷纸张。当要分配的所需份数因各部门或班级而异时该功能非常有用。



- ▶ 因为印刷纸张是按照隔页纸指定分割点进行分页，该功能与 [隔页纸分页] (66) 一起使用时非常有用。
- ▶ 因为印刷纸张是按照胶带指定分割点进行分页，该功能与 [纸条分页] (55) 一起使用时非常有用。
使用 [纸条分页] 需要选购的 JS 分页机。
- ▶ 不使用 [隔页纸分页] 或 [纸条分页] 时，建议在各套印刷暂停期间从出纸盒取下印刷纸张或手动插入插页。

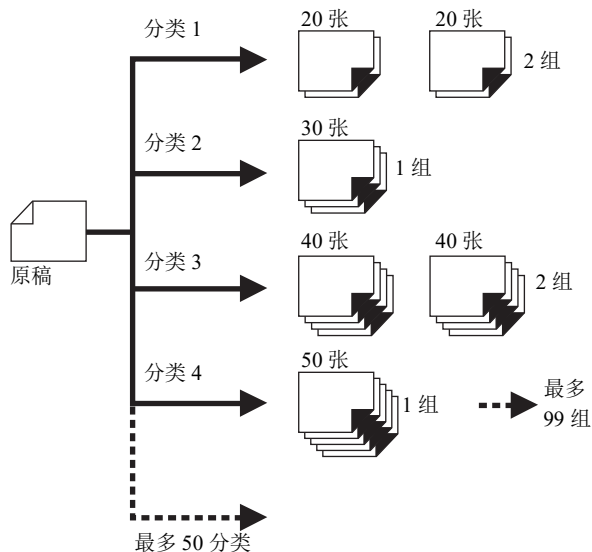
■ [程序] 的类型

【单张原稿编程印刷】：

可为各“组”设定从单张原稿印刷的份数。

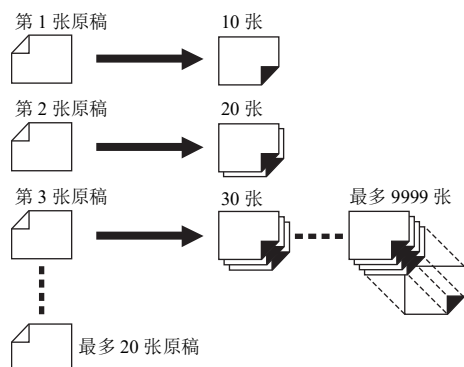
“组”可组成为“分类”。

最多可设定 9999 张 × 99 组 × 50 分类。



[多张原稿编程印刷]：

可以为多张原稿设定不同的份数。
最多可设定 9999 张 × 20 张原稿。

**■ 如何使用 [程序]**

有以下两种方法。

- 对于未注册程序设定的印刷
([47](#) “设定 [单张原稿编程印刷]”)
([47](#) “设定 [多张原稿编程印刷]”)
- 对于通过调用注册的 [程序] 设定的印刷
([48](#) “调用 [程序]”)

设定 [单张原稿编程印刷]**1 按下 [P] 键。**

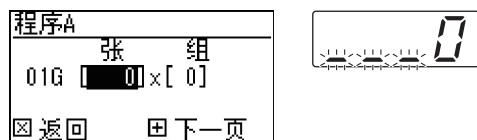
显示 [单张原稿编程印刷] 屏幕。



- ▶ 每次按下 [P] 键时，都会在 [单张原稿编程印刷]、[多张原稿编程印刷] 与 [程序关闭] 之间切换屏幕。

2 按下 [+] 键。**3 在 [张] 中输入数值。**

使用数字键输入第一分类的印刷件数。

**4 按下 [+] 键。****5 在 [组] 中输入数值。**

使用数字键输入第一分类的组数。

**6 按下 [+] 键。**

然后执行下一分类的设定。
根据需要重复第 3 步至第 6 步。



- ▶ 如果要注册 [程序] 的设定，请跳至“注册 [程序]”([48](#)) 中的第 2 步。

7 印刷。

其余步骤与纸张原稿的正常印刷操作是相同的。
([27](#) “纸张原稿的印刷”)



- ▶ 从最后一分类开始，按照与注册相反的顺序进行印刷。(示例：[03G] -> [02G] -> [01G])
在这种情况下，会在出纸盒中印刷纸张的顶部输出 [01G]。

5

设定 [多张原稿编程印刷]**1 按下 [P] 键两次。**

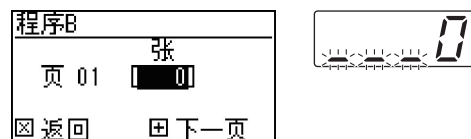
显示 [多张原稿编程印刷] 屏幕。



- ▶ 每次按下 [P] 键时，都会在 [单张原稿编程印刷]、[多张原稿编程印刷] 与 [程序关闭] 之间切换屏幕。

2 按下 [+] 键。**3 在 [张] 中输入数值。**

使用数字键输入第一张原稿的印刷件数。



4 按下 [+] 键。

然后执行下一张原稿的设定。
根据需要重复第3步和第4步。



▶ 如果要注册 [程序] 的设定, 请跳至“注册 [程序]”(48) 中的第2步。

5 印刷。

其余步骤与纸张原稿的正常印刷操作是相同的。
(27 “纸张原稿的印刷”)



▶ 印刷按照与最后一张原稿注册的相反顺序进行。(示例: [页 03] -> [页 02] -> [页 01])
在这种情况下, 会在出纸盒中印刷纸张的顶部输出 [页 01]。

取消 [程序]

1 按下 [P] 键。

[P] 键指示灯熄灭, [程序] 关闭。



▶ 每次按下 [P] 键时, 都会在 [单张原稿编程印刷]、[多张原稿编程印刷] 与 [程序关闭] 之间切换屏幕。

注册 [程序]

如果注册经常使用的程序, 则会非常有用。
共可注册6个 [单张原稿编程印刷] 和 [多张原稿编程印刷] 程序。

1 设定程序。

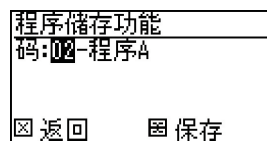
执行以下设定之一。

- “设定 [单张原稿编程印刷]”(47) 中的第1步至第6步。
- “设定 [多张原稿编程印刷]”(47) 中的第1步至第4步。

2 按下 [*] 键。

3 输入程序编号。

使用数字键输入要注册的程序编号。



- 如果您输入的程序编号已被注册, 会在数字显示中显示 [a] (单张原稿编程印刷) 或 [b] (多张原稿编程印刷)。
- 如果您输入的程序编号未被注册, 则不会显示 [a] 和 [b]。



▶ 如果您输入的程序编号已被注册, 设定会被覆盖。请确认覆盖设定不会有任何问题。

4 按下 [*] 键。

注册 [程序] 的设定。数字显示中显示已注册程序的编号和类型 ([a] 或 [b])。

- 按下 [启动] 键时, 可根据所注册的 [程序] 设定进行印刷。
- 按下 [P] 键关闭 [程序]。

调用 [程序]

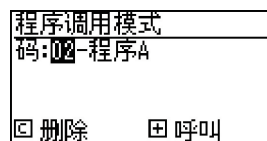
1 按下 [P] 键。

[P] 键指示灯点亮。

2 按下 [*] 键。

3 输入程序编号。

使用数字键输入要调用的程序编号。



4 按下 [+] 键。

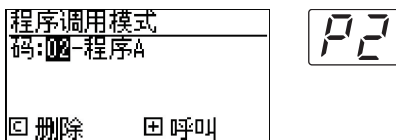
所注册的设定被调用。

- 按下 [启动] 键时, 可根据所调用的 [程序] 设定进行印刷。
- 按下 [P] 键关闭 [程序]。

更改 [程序] 的设定

- 1 调用程序。**
执行“调用 [程序]”中的第 1 步至第 4 步。
- 2 按下 [+] 键。**
现在可以更改设定。
- 3 更改程序的设定。**
更改张数和组数。
 - 按下 [C] 键清除已设定的数值，并且可以使用数字键输入新数值。
 - 按下 [+] 键转至下一输入目标。
 - 按下 [×] 键回到上一输入目标。
- 4 按下 [×] 键。**
关于其余步骤，执行“注册 [程序]”中的第 3 步和第 4 步来注册更改内容。

删除 [程序]

- 1 按下 [P] 键。**
[P] 键指示灯点亮。
- 2 按下 [×] 键。**
- 3 输入程序编号。**
使用数字键输入要删除的程序编号。

- 4 按下 [C] 键。**
- 5 按下 [启动] 键。**
指定的 [程序] 被删除。
- 6 按下 [P] 键。**
[程序] 关闭。

防止油墨模糊 [均墨操作]

长时间未使用本机或者更换印刷滚筒后，印刷开始时印刷的几张纸可能会褪色。打开 [均墨操作] 时，会在制版期间执行确保油墨可用性和稳定性的操作。

由于此功能在开始时就进行清晰印刷，因此可以节省纸张。



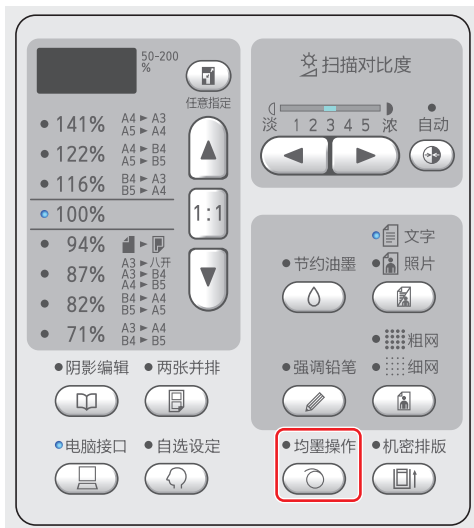
▶ [均墨操作] 是一种在制版期间执行的功能。如果仅执行印刷流程，则无法执行 [均墨操作]。

▶ 执行 [均墨操作] 时，制版所需的时间会变长。



▶ 如果长时间未使用印刷滚筒，可以设置在下次制版期间自动执行 [均墨操作]。可以在 [自定义设定模式] (53) 下的 [自动均墨时间] 中更改设定。

1 按下 [均墨操作] 键。



当 [均墨操作] 指示灯点亮时放置原稿并按下 [启动] 键，会在制版期间执行 [均墨操作]。

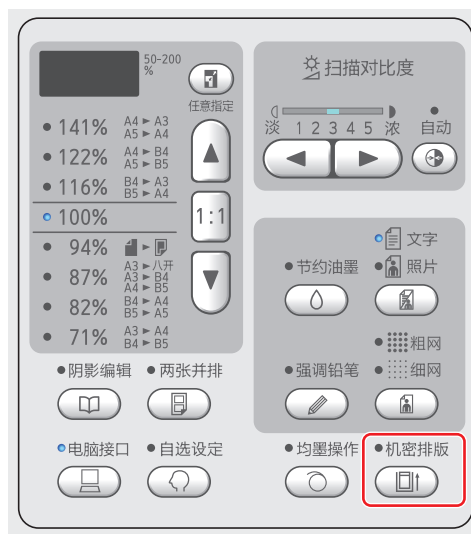
防止复制机密文件 [机密排版]

印刷后，已经制作的版纸仍然装载在印刷滚筒上处于印刷就绪状态。

[机密排版] 打开时，已经制作的版纸会被弃用。因此，可以防止机密文件的不当印刷。

由于印刷滚筒上装载的是空白版纸，当长时间不执行印刷时，版纸也会起到盖子的作用，防止印刷滚筒上的油墨变干。

1 按下 [机密排版] 键。



2 按下 [启动] 键。

印刷滚筒上的版纸会被弃用并且装入空白版纸。



第 6 章

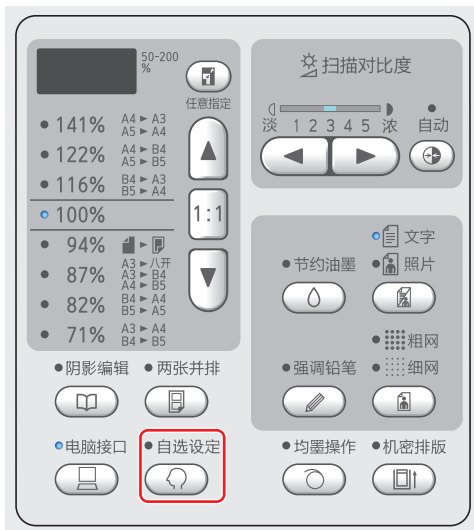
设定操作条件

设定操作条件 [自定义设定模式]

可以更改默认值并设置系统控制相关设定以便本机更便于使用。

[自定义设定模式] 的基本操作

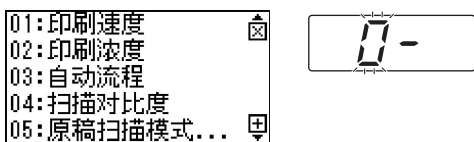
1 按下 [自选设定] 键。



显示 [自定义设定模式] 菜单屏幕。

2 输入项目编号。

使用数字键输入要设定的项目编号。



输入的编号显示在数字显示中。
可以使用 [×] 键和 [+] 键更改要在屏幕上显示的菜单。

3 按下 [启动] 键。

4 输入设定值的编号。



5 按下 [启动] 键。

设定完成, 显示 [自定义设定模式] 菜单屏幕。

如果要更改多个设定项目, 请重复第2步至第5步。

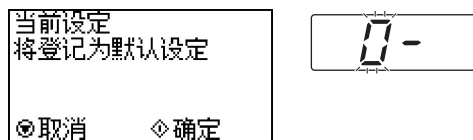
▶ 如果要取消更改, 按下 [停止] 键而非 [启动] 键。

6 按下 [启动] 键或 [自选设定] 键。

显示确认屏幕。

▶ 如果要取消 [自定义设定模式] 中进行的所有更改, 按下 [停止] 键。

7 按下 [启动] 键。



已更改的设定被应用, 并恢复正常模式。

▶ 如果要恢复到 [自定义设定模式] 菜单屏幕, 按下 [停止] 键而非 [启动] 键。

设定项目列表

- 出厂默认设定在以下列表中用下划线表示。
- 只有安装选购配件时才会显示具有星号 (*) 标记的项目。
- [81: 认证设置] (📖 61) 设为 [启动] 时, 普通用户无法浏览或更改带有“★”标记的项目。

项目编号	设定项目	说明					
		0	1	2	3	4	5
1 ★	【印刷速度】 可以更改印刷速度 (📖 42) 的默认设定。  ▶ 当 [28: 节能模式] (📖 56) 设为 [启动] 时, [1: 印刷速度] 固定为 [2] (三级)。	一级	二级	<u>三级</u>	四级	五级	
2 ★	【印刷浓度】 可以更改印刷浓度 (📖 43) 的默认设定。  ▶ 当 [28: 节能模式] (📖 56) 设为 [启动] 时, [2: 印刷浓度] 固定为 [0] (一级)。	一级	二级	<u>三级</u>	四级	五级	
3 ★	【自动流程】 可以更改 [自动流程] (📖 20) 的默认设定。	<u>关闭</u>	启动				
4 ★	【扫描对比度】 可以更改扫描对比度 (📖 36) 的默认设定。	一级	二级	三级	四级	五级	<u>自动</u>
5 ★	【原稿扫描模式默认值设置】 可以更改 [文字/照片] 和 [强调铅笔] (📖 34) 的默认设定。	<u>文字</u>	照片	图文	铅笔		
6	【书籍原稿尺寸】 可以更改要在 [阴影编辑] (📖 36) 中扫描的原稿尺寸。 设定 [纸张] 时, 以与进纸盒中放入的纸张相同的尺寸扫描原稿。	<u>纸张</u>	A3	B4	A4	B5	
7	【书本书脊中缝阴影宽度】 可以更改要在 [阴影编辑] (📖 36) 中删除的范围。	<u>20mm</u>	30mm	40mm	50mm	80mm	
8 ★	【自动均墨时间】 如果一定时间未使用印刷滚筒, 可以设置在下一制版期间自动执行 [均墨操作] (📖 50)。	无	6 小时	<u>12 小时</u>			
9 ★	【两张并排扫描待稿时间】 对于 [两张并排] (📖 38), 如果经过一段时间未放置下一张原稿, 会自动开始制版。这段时间称为 [两张并排扫描待稿时间]。	无	<u>15 秒</u>	30 秒			

项目编号	设定项目	说明					
		0	1	2	3	4	5
10 ★	【自动休眠设定】 如果一定时间未使用本机，可以将本机设为进入可减少功耗的睡眠模式。即使本机处于睡眠模式，本机仍可从计算机收到原稿数据。	无	<u>5分钟</u>	15分钟	30分钟	60分钟	90分钟
11 ★	【自动关机设定】 如果一定时间未使用本机，可以设定电源自动关闭。	无	5分钟	15分钟	30分钟	<u>60分钟</u>	90分钟
12 ★	【自动复位时间】 如果本机闲置指定时间，可以将设置配置为在控制面板上更改的设置（[原稿扫描模式默认值设置]或[印刷位置]）恢复为默认。	无	3分钟	5分钟			
13	【纸张品质】 设定 [标准] 时，会根据进纸设置杆 (22) 的位置送入纸张。 选择 [用户 1] 到 [用户 5] 时，会根据注册的进纸条件送入纸张，而与进纸设置杆的位置无关。  ▶ 在出厂默认设定中，[用户 1] 到 [用户 5] 未注册任何内容。注册进纸条件时，请联系您的经销商或授权维修中心。	<u>标准</u>	用户 1	用户 2	用户 3	用户 4	用户 5
14 ★	【最少印刷张数】 只有输入的印刷份数超过指定数量时，可以设定要执行的制版。  ▶ 可以锁定 [最少印刷张数] 的设定，这样便无法更改。如需有关详细信息，请与经销商或授权维修中心联系。	<u>0页</u>	10页	20页	30页	40页	50页
15 ★	【哔哔声】 • 该项目设为 [零级] 时，不会出现蜂鸣声。 • 该项目设为 [一级] 时，在以下情况下会出现蜂鸣声： • 发生错误； • 本机进入可拉出印刷滚筒的状态；或者 • 装入印刷滚筒、废版盒或制版机组。 • 该项目设为 [二级] 时，除了以上状态，会出现按键等项目的操作声，以及操作完成的确认声。	<u>二级</u>	一级	零级			
16 ★	【保留时间】 即使操作停止后本机保持未被触摸，在经过一定量时间之前也不会开始所接收原稿数据的制版。这段时间称为“保留时间”。	无	<u>15秒</u>	30秒	60秒		

项目编号	设定项目	说明					
		0	1	2	3	4	5
17	<p>[自动进稿器半自动]*</p> <p>如果该选项设为 [启动]，当原稿放在选购的自动进稿机上时，会执行以下操作。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 制版后本机暂停。 • 印刷流程后，下一原稿的制版自动开始。 <p> ▶ [自动流程] (📖 20) 设为打开时，[自动进稿器半自动] 被禁用。</p>	关闭	启动				
18	<p>[纸条分页]</p> <p>使用选购的 JS 分页机时将该项目设为 [启动]。</p> <p> ▶ 该项目设为 [启动] 时，[37: 隔页纸分页] (📖 57) 设为 [关闭]。</p>	关闭	启动				
19	<p>[快速制版]</p> <p>该项目设为 [启动] 时，可以缩短制版所需的时间。</p> <p>制版基本屏幕中显示的图标根据 [关闭] 和 [启动] 设定相应改变。</p> <ul style="list-style-type: none"> • [关闭]:  • [启动]:  <p> ▶ 该项目设为 [启动] 并执行制版时，以较低的分辨率印刷图像。</p> <p> ▶ 该项目设为 [启动] 时，[38: 纸张记忆打印] (📖 57) 设为 [关闭]。</p> <p>▶ 设定以下功能时，[快速制版] 被禁用。</p> <ul style="list-style-type: none"> • [缩放比率] (📖 37) • [两张并排] (📖 38) • [阴影编辑] (📖 36) 	关闭	启动				
20	<p>[印刷数恢复设定]</p> <ul style="list-style-type: none"> • 该项目设为 [恢复] 时，印刷完成后数字显示恢复到设定的张数。(示例：在印刷件数设为“100”的情况下印刷时，数字显示会恢复到“100”。) • 该项目设为 [不恢复] 时，印刷完成后数字显示保持“0”。 	不恢复	恢复				
21	<p>[两张并排印刷恢复设定]</p> <ul style="list-style-type: none"> • 该项目设为 [恢复] 时，[两张并排] 制版或印刷完成后 [两张并排] 保持打开。 • 该项目设为 [不恢复] 时，[两张并排] 制版或印刷完成后 [两张并排] 关闭。 	不恢复	恢复				
22	<p>[分离风扇]</p> <p>根据原稿图像条件或纸张类型，在印刷图像发生不均匀或模糊时调整此项目。</p> <p> ▶ 有关适当的调整值，请与经销商或授权维修中心联系。</p>	关闭	一级 (低)	二级	<u>三级</u>	四级 (高)	

项目编号	设定项目	说明					
		0	1	2	3	4	5
23	<p>【吸风风扇】 根据原稿图像条件或纸张类型，在印刷图像发生不均匀或模糊时调整此项目。</p>  <p>▶ 有关适当的调整值，请与经销商或授权维修中心联系。</p>	一级 (低)	二级	<u>三级</u>	四级 (高)		
24	<p>【图文模式设定】 可以更改 [图文] (📖 35) 的图像处理方法。</p> <p>[标准] 想要平衡再现文字和照片时，选择该选项。该选项也适合彩色原稿。</p> <p>[文字] 选择该选项强调字符的清晰度。该选项也适合原稿包含具有清晰对比度的照片时，如建筑以及金属表面上的光泽。</p> <p>[照片] 原稿包含浓淡层次的平滑度特别重要的照片，如食物和肖像照片时，选择该选项。</p> <p>[启动/关闭] 选择 [启动] 以清除暗色原稿的背景色，例如报纸的背景色。</p>	<u>标准/</u> <u>关闭</u>	标准/ 启动	文字/ 关闭	文字/ 启动	照片/ 关闭	照片/ 启动
25	<p>【铅笔模式设定】 可以更改 [强调铅笔] (📖 35) 的图像处理方法。版纸中有剪贴原稿的阴影时选择 [略淡]。</p>	<u>略浓</u>	略淡				
28 ★	<p>【节能模式】 可以采用低于正常印刷的印刷压力，以较少的功耗进行印刷。该项目设为 [启动] 时，不能再更改 [自定义设定模式] (📖 53) 下的 [1: 印刷速度] 和 [2: 印刷浓度]。</p>	<u>关闭</u>	启动				
29 ★	<p>【显示语言】 可以更改要在屏幕上显示的语言。</p>  <p>▶ 更改设定时，请联系您的经销商或授权维修中心。</p>	0 等等 每种语言会分配一个编号。 可通过选择想要显示的语言编号更改所显示语言。					
31	<p>【显示浓度】 可以调整屏幕显示浓度。</p>	一级到 <u>五级</u> 到九级					
32	<p>【背光亮度】 可以调整屏幕显示亮度。</p>	一级	二级	<u>三级</u>	四级	五级	
36	<p>【重进纸检查】 本机配有 [重进纸检查] 功能，当检测到送入重叠纸张（双页进纸）时可自动停止印刷。在以下情况下关闭 [重进纸检查]。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 未发生双页进纸时，会反复显示 [重进纸检查] 错误。 • 使用具有暗色背景的纸张（如黑色、红色或深蓝色）。 • 纸张背面已经印刷。  <p>▶ 该项目设定为 [启动] 时，会在印刷基本屏幕中显示图标 (📄)。</p>	关闭	<u>启动</u>				

项目编号	设定项目	说明					
		0	1	2	3	4	5
37	<p>【隔页纸分页】 可以将进纸盒上放置的纸张作为隔页纸使用以将印刷纸张分页。 ( 66 “插入隔页纸 [隔页纸分页]”)</p> <p> ▶ 该项目设为 [启动] 时， [18: 纸条分页] ( 55) 设为 [关闭]。</p>	关闭	启动				
38	<p>【纸张记忆打印】 即使本机无法连接到计算机，仍可以执行与直接从计算机所执行印刷类似的高分辨率印刷。 ( 67 “使用纸张记忆原稿 [纸张记忆打印]”)</p> <p> ▶ 该项目设为 [启动] 时， [19: 快速制版] ( 55) 设为 [关闭]。</p>	关闭	启动				
50	<p>【计数：A4/letter 以及更小】 显示本机中在小于 A4 的纸张上已印刷的累计份数。 数值不包括制版期间输出的试印件。</p>	 65 “显示累计计数 [计数器显示]”					
51	<p>【计数：大于 A4/Letter】 显示本机中在大于 A4 的纸张上已印刷的累计份数。 数值不包括制版期间输出的试印件。</p>						
52	<p>【显示印刷总数】 显示在本机上已印刷的累计份数。 数值不包括制版期间输出的试印件。</p>						
53	<p>【显示制版数量】 显示在本机上所执行制版流程的累计计数。 该数值包括所执行的 [均墨操作] 和 [机密排版] 的计数。</p>						
54	<p>【滚筒计数】 显示已使用当前印刷滚筒印刷的累计份数。 数值包括制版期间输出的试印件计数。 为了检查使用其它印刷滚筒印刷的累计份数，请更换印刷滚筒然后显示 [滚筒计数] 屏幕。</p>						
70 ★	【IP 地址 (IPv4)】*	 59 “连接到网络”					
71 ★	【IP 地址 (IPv6)】*						
75 ★	<p>【LAN 接口】* 可以指定实体网络类型。 大多数情况下保持选择 [AUTO] 即可。</p>	AUTO	10HALF	10FULL	100HALF	100FULL	

项目编号	设定项目	说明					
		0	1	2	3	4	5
76 ★	【网络初始化】* 可以将 [70: IP 地址 (IPv4)]、 [71: IP 地址 (IPv6)] 和 RISO 控制台 (📖 72) 的 [网络] 设定恢复到出厂默认设定。	取消	确定				
80 ★	【用户登记】 注册使用本机的用户。	📖 61 “使用认证功能”					
81 ★	【认证设置】 可以打开 / 关闭认证功能。						
82 ★	【禁用】 可以禁止指定用户使用本机。						
83 ★	【限制总印刷张数】 可以为各用户设定印刷张数 (总计数) 的上限。						
84 ★	【限制版纸张数】 可以为各用户设定制版流程数量 (制版数量) 的上限。						
85 ★	【清除总印刷张数】 可以清除截止目前的印刷张数 (总计数)。						
86 ★	【清除版纸张数】 可以清除截止目前的制版流程数量 (制版数量)。						
87 ★	【计数清零】 可以对所有用户集中清除印刷张数和制版流程数量。						
88 ★	【设置日期】 可以在每个月的指定日期显示 [计数器报表输出] 的报表屏幕。						
89 ★	【清除错误计数】 可以隐藏当月 [计数器报表输出] 的报表屏幕。						
90 ★	【计数器报表输出】 可以对所有用户输出印刷张数和制版流程数量的总结果。						
92 ★	【认证方法】* 安装了选购的 IC 卡读卡器时显示该设定项目。 选择认证操作方法。						
95 ★	【清除认证设置】 可以将与认证功能有关的项目编号 80 到 92 的所有设定恢复到出厂默认设定。						
99 ★	【初始设定恢复】 可以将 [自定义设定模式] 的所有设定恢复到出厂默认设定。						

连接到网络

若要将本机连接到网络，请根据连接环境执行 IP 地址等设定。



▶ 若要将本机连接到网络，需要使用选购的网络卡 (104)。

连接到 IPv4 网络时

将互联网协议版本 4 地址分配到本机时设定该项目。

1 在 [自定义设定模式] 中输入项目编号“70”。

2 按下 [启动] 键。

3 输入设定方法的编号。

IP地址 (IPv4)
0:自动
1:手动

4 按下 [启动] 键。

- 设定 [0:自动] 时：
跳至第 11 步。
- 设定 [1:手动] 时：
跳至第 5 步。

5 输入本机的 IP 地址。

IP地址 (IPv4)
000.000.000.000

- 输入三位数后，按下 [+] 键跳至下三位数。
- 按下 [×] 键返回。



▶ 按下 [C] 键将正在输入的三位数恢复成 [000]。

▶ 按下 [复原] 键将输入的所有数值恢复成 [0]。

6 按下 [启动] 键。



▶ 也可按下 [+] 键跳至下一步。

7 输入子网掩码。

输入步骤与第 5 步相同。

子网掩码 (IPv4)
000.000.000.000

8 按下 [启动] 键。



▶ 也可按下 [+] 键跳至下一步。

9 输入默认网关。

输入步骤与第 5 步相同。

默认网关 (IPv4)
000.000.000.000

10 按下 [启动] 键。



▶ 也可按下 [+] 键跳至下一步。

11 输入 DNS 服务器 (主) 的 IP 地址。

输入步骤与第 5 步相同。

DNS (IPv4-主)
000.000.000.000

12 按下 [启动] 键。



▶ 也可按下 [+] 键跳至下一步。

13 输入 DNS 服务器 (次) 的 IP 地址。

输入步骤与第 5 步相同。

DNS (IPv4-次)
000.000.000.000

14 按下 [启动] 键。

设定完成，显示菜单屏幕。

连接到 IPv6 网络时

将互联网协议版本 6 地址分配到本机时设定该项目。

1 在 [自定义设定模式] 中输入项目编号“71”。

2 按下 [启动] 键。

3 输入设定方法的编号。

IP地址 (IPv6)
0:手动
1:不可设定状态
2:可设定状态

4 按下 [启动] 键。

- 设定 [0:手动] 时: 跳至第 5 步。
- 设定 [1:不可设定状态] 或 [2:可设定状态] 时: 跳至第 11 步。

5 输入本机的 IP 地址。

IP地址 (IPv6)
0000:0000:0000:0000: 0000:0000:0000:0000
bcdef0123456789

- ① 按下印刷位置调整的 [◀] 和 [▶] 键，从屏幕底部的字段中选择要输入的值（字母和数值）。



- ② 按下印刷位置调整的 [→0←] 键，以确认输入的值。（也可以使用数字键输入数值。）

- ▶ 按下印刷速度调整的 [▶] 键，将输入目的地移动到下一位。
- ▶ 按下印刷速度调整的 [◀] 键，将输入目的地恢复到上一位。
- ▶ 按下 [C] 键将正在输入的四位数恢复成 [0000]。
- ▶ 按下 [复原] 键将输入的所有数值恢复成 [0]。

- ③ 输入四位数后，按下 [+] 键跳至下四位数。

6 按下 [启动] 键。

- ▶ 也可按下 [+] 键跳至下一步。

7 输入前缀长度。

前缀 (IPv6)
064

8 按下 [启动] 键。

- ▶ 也可按下 [+] 键跳至下一步。

9 输入默认网关的 IP 地址。

输入步骤与第 5 步相同。

默认网关 (IPv6)
0000:0000:0000:0000: 0000:0000:0000:0000
bcdef0123456789

10 按下 [启动] 键。

- ▶ 也可按下 [+] 键跳至下一步。

11 输入 DNS 服务器（主）的 IP 地址。

输入步骤与第 5 步相同。

DNS (IPv6-主)
0000:0000:0000:0000: 0000:0000:0000:0000
bcdef0123456789

12 按下 [启动] 键。

- ▶ 也可按下 [+] 键跳至下一步。

13 输入 DNS 服务器（次）的 IP 地址。

输入步骤与第 5 步相同。

DNS (IPv6-次)
0000:0000:0000:0000: 0000:0000:0000:0000
bcdef0123456789

14 按下 [启动] 键。

设定完成，显示菜单屏幕。

使用认证功能

“认证”是指通过使用分配到各用户的 PIN 密码和 IC 卡识别出本机的用户。
用户识别启用单独的用户管理以及增强的安全性。

■ 使用认证功能时需要设定的项目

在 [自定义设定模式] 中执行以下设定。

项目编号	设定项目
92	[认证方法] 安装了选购的 IC 卡读卡器时显示该设定项目。 从“0: PIN 密码”和“1: IC 卡”中选择认证操作方法。
80	[用户登记] 注册使用本机的用户。 关于注册步骤, 请参见以下说明。
81	[认证设置] 可以打开 / 关闭认证功能。 如果该项目设为 [1: 启动], 本机启动时需要认证操作。

[用户登记]

注册使用本机的用户。
可注册的用户数因 [认证方法] 而异。

[认证方法]	可用的“认证注册编号”
[0:PIN 密码]	编号 0 至 99
[1:IC 卡]	编号 0 至 499

这些用户可分类为“普通用户”和“管理员”。

■ 什么是“普通用户”?

“认证注册编号”分配到在本机中注册的用户。认证注册编号注册为从 1 开始任意编号的用户叫做“普通用户”。普通用户无法浏览或更改 [自定义设定模式] 中的某些项目。



▶ 关于普通用户无法浏览或更改的项目, 请参见 [自定义设定模式] (53) 的“设定项目列表”。项目编号带有“★”标记。

■ 什么是“管理员”?

认证注册编号注册为 0 的用户叫做“管理员”。

管理员可以浏览并更改 [自定义设定模式] 中的所有项目。

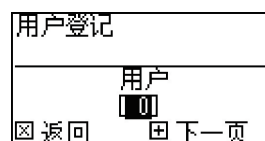
1 在 [自定义设定模式] 中输入项目编号“80”。

2 按下 [启动] 键。
显示 [用户登记] 屏幕。

3 按下 [+] 键。

4 输入要注册或更改的用户的认证注册编号。

如果未注册管理员 (认证注册编号: 0), 需要首先注册管理员。



5 按下 [+] 键。

跳至第 6 步。
如果 [认证方法] (61) 设为 [1: IC 卡], 请跳至第 8 步。

6 输入新的 PIN 密码。

可以输入最多四位数。
输入的密码显示为“*”。



7 按下 [+] 键。

跳至第 9 步。

8 用 IC 卡触碰 IC 卡读卡器。

正确读取 IC 卡时, 会显示 [输入组号] 屏幕。

9 输入组号。

可以设定用户所属的组 (部门等)。设定组后, 以 [计数器报表输出] (64) 在总结果输出中显示各组的总计数。

可以设定编号 1 到 32。
如果没有要设定的组, 输入“0”。



10 按下 [+] 键。

用户已注册。
若要继续设定其他用户，请重复第 4 步至第 10 步。

11 按下 [启动] 键。

设定完成，显示菜单屏幕。

[禁用]

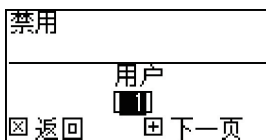
可以禁止指定用户使用本机。若要取消禁用状态，按照相同步骤将该项目切换成 [0:OFF]。



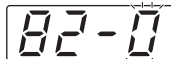
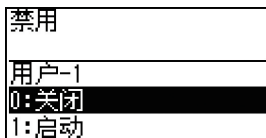
▶ 无法禁用管理员使用本机。

1 在 [自定义设定模式] 中输入项目编号 “82”。**2 按下 [启动] 键。**

显示 [禁用] 屏幕。

3 按下 [+] 键。**4 输入目标用户的认证注册编号。****5 按下 [+] 键。****6 输入设定的编号。**

0: 关闭 (启用)
1: 启动 (禁用)

**7 按下 [+] 键。**

所更改的设定被确认。
若要继续设定其他用户，请重复第 4 步至第 7 步。

8 按下 [启动] 键。

设定完成，显示菜单屏幕。

[限制总印刷张数] [限制版纸张数]

可以为各用户设定印刷张数和制版流程数量的上限。

1 在 [自定义设定模式] 中输入项目编号。

输入以下项目编号之一。

项目编号	设定项目
83	[限制总印刷张数] 可以设定印刷张数的上限。
84	[限制版纸张数] 可以设定制版流程数量的上限。

[限制总印刷张数] 和 [限制版纸张数] 的设定步骤相同。以下示例说明 [限制总印刷张数] 的设定步骤。

2 按下 [启动] 键。**3 按下 [+] 键。****4 输入目标用户的认证注册编号。****5 按下 [+] 键。****6 输入要设定的印刷张数上限。**

设定“0”时，会应用“无限制”。

**7 按下 [+] 键。**

所更改的设定被确认。
若要继续设定其他用户，请重复第 4 步至第 7 步。

8 按下 [启动] 键。

设定完成，显示菜单屏幕。

[清除总印刷张数] [清除版纸张数]

可以清除截止目前的印刷张数或制版流程数量。可以指定各用户或所有用户作为清除目标。



▶ 若要对所有用户集中清除印刷张数和制版流程数量，[计数清零] (63) 很有用。

1 在 [自定义设定模式] 中输入项目编号。

输入以下项目编号之一。

项目编号	设定项目
85	[清除总印刷张数] 可以清除截止目前的印刷张数。
86	[清除版纸张数] 可以清除截止目前的制版流程数量。

[清除总印刷张数] 和 [清除版纸张数] 的设定步骤相同。以下示例说明 [清除总印刷张数] 的设定步骤。

2 按下 [启动] 键。

3 按下 [+] 键。

4 输入目标用户的认证注册编号。

若要指定所有用户作为清除目标，输入“00”。



5 按下 [+] 键。

显示预设的印刷张数上限。

6 按下 [+] 键。

显示截止目前的印刷张数。

7 按下 [C] 键。

清除显示的印刷张数。

8 按下 [+] 键。

确认清除印刷张数。
若要继续清除其他用户的印刷张数，请重复第 4 步至第 8 步。

9 按下 [启动] 键。

显示菜单屏幕。

[计数清零]

可以对所有用户集中清除印刷张数和制版流程数量。



▶ 执行清除后，无法恢复到清除之前的状态。

1 在 [自定义设定模式] 中输入项目编号“87”。

2 按下 [启动] 键。

3 输入 [1]。



4 按下 [启动] 键。

执行清除。
清除完成后，显示菜单屏幕。

[设置日期]

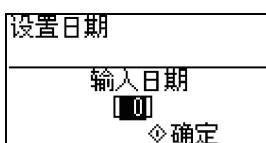
可以在每个月的指定日期显示 [90: 计数器报表输出] 的报表屏幕 (图 91)。

! ▶ 事先在 [80: 用户登记] (图 61) 中注册“管理员”。

1 在 [自定义设定模式] 中输入项目编号“88”。

2 按下 [启动] 键。

3 输入通知日。



✎ ▶ 该项目设为 [0] 时，不显示报表屏幕。
▶ 设定从 [29] 至 [31] 的任意日期时，如果指定日期在月份中不存在，例如二月，则报表屏幕显示在月份的最后一天。

4 按下 [启动] 键。
显示菜单屏幕。

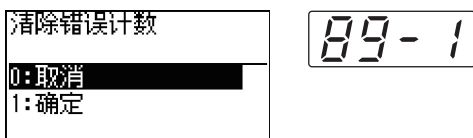
[清除错误计数]

一旦为 [88: 设置日期] 指定了日期，每次打开电源时都会显示警告屏幕，直到执行 [90: 计数器报表输出]。如果不想当前月执行 [90: 计数器报表输出]，请执行 [89: 清除错误计数]。警告屏幕到下一个月的通知日才会显示。

1 在 [自定义设定模式] 中输入项目编号“89”。

2 按下 [启动] 键。

3 输入 [1]。



4 按下 [启动] 键。
执行清除。
清除完成后，显示菜单屏幕。

[计数器报表输出]

可以对所有用户输出印刷张数和制版流程数量的总结果。

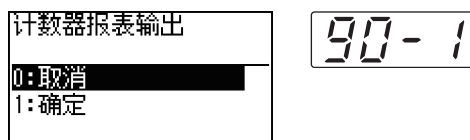
! ▶ 事先在 [80: 用户登记] (图 61) 中注册“管理员”。

1 检查纸张。
若要执行 [计数器报表输出]，需要大于 A4 尺寸的纸张。
(图 22 “设置进纸盒和纸张”)

2 在 [自定义设定模式] 中输入项目编号“90”。

3 按下 [启动] 键。

4 输入 [1]。



5 按下 [启动] 键。
印刷总结果。
印刷完成后，显示菜单屏幕。

[清除认证设置]

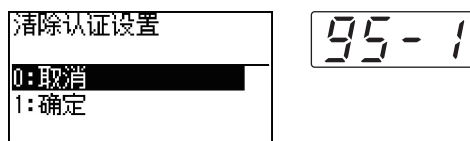
可以将与认证功能有关的项目编号 80 到 92 的所有设定恢复到出厂默认设定。

! ▶ 执行清除后，无法恢复到清除之前的状态。

1 在 [自定义设定模式] 中输入项目编号“95”。

2 按下 [启动] 键。

3 输入 [1]。



4 按下 [启动] 键。
执行清除。
清除完成后，显示菜单屏幕。

显示累计计数 [计数器显示]

可以检查制版流程计数的累计结果以及已印刷的张数。

1 在 [自定义设定模式] 中按下想要检查项目的编号。

项目编号	设定项目
50	[计数：A4/letter 以及更小] 显示本机中在小于 A4 的纸张上已印刷的累计份数。 数值不包括制版期间输出的试印件。
51	[计数：大于 A4/Letter] 显示本机中在大于 A4 的纸张上已印刷的累计份数。 数值不包括制版期间输出的试印件。
52	[显示印刷总数] 显示在本机上已印刷的累计份数。 数值不包括制版期间输出的试印件。
53	[显示制版数量] 显示在本机上所执行制版流程的累计计数。 该数值包括所执行的 [均墨操作] 和 [机密排版] 的计数。
54	[滚筒计数] 显示已使用当前印刷滚筒印刷的累计份数。 数值包括制版期间输出的试印件计数。 为了检查使用其它印刷滚筒印刷的累计份数，请更换印刷滚筒然后显示 [滚筒计数] 屏幕。

2 按下 [启动] 键。

3 检查显示中的内容。

4 按下 [启动] 键或 [停止] 键。 显示菜单屏幕。

调整进纸和出纸条件 [不规则纸设定]

使用特殊纸张或者印刷图像中发生不均匀和模糊时，可以调整进纸和出纸条件。

特殊纸张的进纸调整 [纸张品质]

在 [13: 纸张品质] (☞ 54) 中设定 [标准] 时，会根据进纸设置杆 (☞ 22) 的位置送入纸张。
选择 [用户 1] 到 [用户 5] 时，会根据注册的进纸条件送入纸张，而与进纸设置杆的位置无关。



▶ 在出厂默认设定中，[用户 1] 到 [用户 5] 未注册任何内容。注册进纸条件时，请联系您的经销商或授权维修中心。

1 在 [自定义设定模式] 中按项目编号“13”。

2 按下 [启动] 键。

3 输入设定值的编号。

输入 [1] (用户 1) 至 [5] (用户 5)。



▶ 有关适当的调整值，请与经销商或授权维修中心联系。

4 按下 [启动] 键。

设定已完成，显示 [自定义设定模式] 菜单屏幕。

特殊纸张的出纸调整 [分离风扇] [吸风风扇]

可以根据印刷图像和纸张的特征调整出纸条件。

1 在 [自定义设定模式] 中输入项目编号。

输入以下项目编号之一。

项目编号	设定项目
22	[分离风扇]
23	[吸风风扇]

2 按下 [启动] 键。

3 输入设定值的编号。

有关详情，请参见以下页。

- [22: 分离风扇] (📖 55)
- [23: 吸风风扇] (📖 56)



▶ 有关适当的调整值，请与经销商或授权维修中心联系。

4 按下 [启动] 键。

设定已完成，显示 [自定义设定模式] 菜单屏幕。



▶ 也可以根据以下项目调整纸张接收条件。

- 纸张传动器 (📖 24)
- 出纸跳翼 (📖 24)
- 压纸器 (📖 25)

插入隔页纸 [隔页纸分页]

可以将进纸盒上放置的纸张作为隔页纸使用以将印刷纸张分页。

- 将原稿放在自动进稿机上，在 [自动流程] 打开的情况下印刷时，打开 [隔页纸分页]，可以在每次更换原稿时插入一张隔页纸（空白纸）。
- 另外与 [隔页纸分页] 一起使用 [程序] (📖 46) 时，会在印刷件的每个分页之间插入一张隔页纸（空白纸）。



▶ 进纸盒上放置以下纸张时可使用 [隔页纸分页]：

(标准尺寸)

SV5354C/SV5353C/SV5352ZL/SV5351C/
SV5330C

A3□、B4□、A4□、Foolscap□

SV5250C/SV5234C/SV5233C/SV5232ZL/
SV5231C

A3□、A4□、八开□

(任意尺寸)

210 mm × 280 mm 至 310 mm × 432 mm

▶ 隔页纸和印刷纸可能会被油墨污染。



▶ 该功能仅在 [程序] (📖 46) 或 [自动流程] (📖 20) 为 [启动] 时可用。

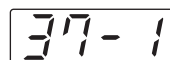
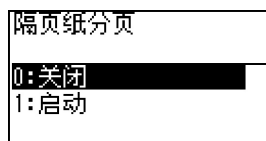
▶ 无法与以下功能一起使用该功能。

- [印刷速度] (📖 42) 下的 [高速模式]。

1 在 [自定义设定模式] 中输入项目编号“37”。

2 按下 [启动] 键。

3 输入 [1]。



▶ 当 [37: 隔页纸分页] 设为 [启动] 时，[18: 纸条分页] (📖 55) 设为 [关闭]。

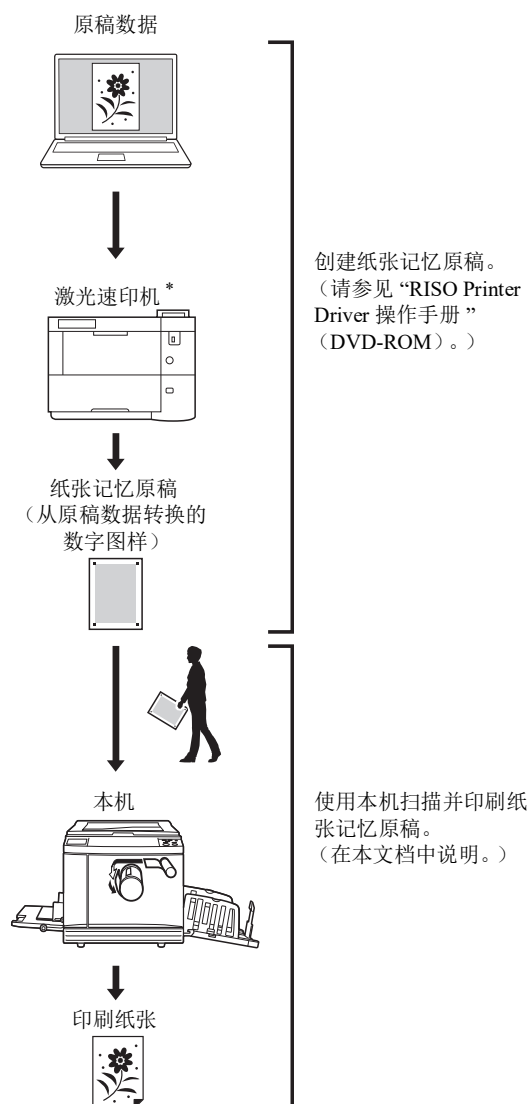
4 按下 [启动] 键。

显示 [自定义设定模式] 菜单屏幕。

使用纸张记忆原稿 [纸张记忆打印]

即使本机无法连接到计算机，仍可以执行与直接从计算机所执行印刷类似的高分辨率印刷。
使用理想速印机驱动程序，可以将计算机上创建的原稿数据转换为数字图样，然后使用激光速印机*印刷。这种纸张叫做“纸张记忆原稿”。可以使用本机的 [纸张记忆打印] 功能从纸张记忆原稿复制并印刷源原稿数据。

* 创建纸张记忆原稿需要 600 dpi 或以上的激光速印机。但是，取决于激光速印机的型号和印刷质量，本机可能无法正确扫描。



本节介绍了使用本机扫描和印刷纸张记忆原稿的步骤。

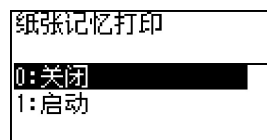


▶ 若要创建纸张记忆原稿，需要适用于 Windows 版本的理想速印机驱动程序。适用于 Mac 版本的速印机驱动程序不可用于该目的。

1 在 [自定义设定模式] 中输入项目编号“38”。

2 按下 [启动] 键。

3 输入 [1]。



38-1



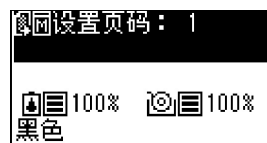
▶ 当 [38: 纸张记忆打印] 设为 [启动] 时，
[19: 快速制版] (55) 设为 [关闭]。

4 按下 [启动] 键。

显示 [自定义设定模式] 菜单屏幕。

5 按下 [启动] 键。

已更改的设定被应用，并恢复正常模式。



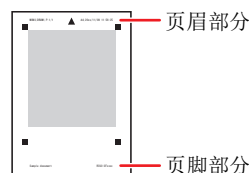
确认屏幕上显示纸张记忆打印图标 (图标)。

6 放置纸张。

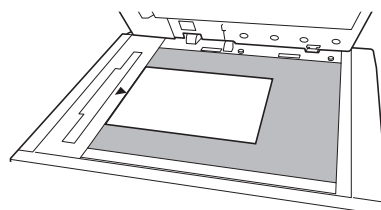
检查纸张记忆原稿的页眉部分。将纸张尺寸印刷到页眉部分上。

7 把纸张记忆原稿放在扫描台玻璃上。

确认“P.1”印刷在纸张记忆原稿的页眉部分上。确认纸张记忆原稿页脚部分上印刷的型号与您的速印机相匹配。

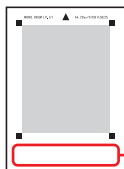


放置原稿时，将其旋转为印刷面朝下。然后将原稿的中心与 [H] 标记对齐。然后，关闭扫描台盖。





- ▶ 在以下情况下，本机可能无法正确扫描纸张记忆原稿：
 - 扫描台玻璃或扫描台盖垫被污染。
 - 纸张记忆原稿被污染、起皱或折叠。
- ▶ 使用如下所示装订边距在纸张记忆原稿上写入备注。如果在纸张记忆原稿的其它区域中写入任何内容，本机可能无法正确扫描纸张记忆原稿。



装订边距

8 按下 [启动] 键。

扫描纸张记忆原稿。



- ▶ 当具有多页纸张记忆原稿时，原稿扫描完成后，请使用下一页页码的原稿更换并按下 [启动] 键。
- ▶ 想要停止作业时，按下 [复原] 键。

扫描最后的原稿时，制版流程开始。
其余步骤与纸张原稿的正常印刷操作是相同的。
([图 27](#) “纸张原稿的印刷”)

9 将 [纸张记忆打印] 设为关闭。

印刷完成时，请按照以下步骤将 [纸张记忆打印] 设为关闭。

- ① 按下 [自选设定] 键。
- ② 输入项目编号“38”。
- ③ 按下 [启动] 键。
- ④ 输入 [0]。
- ⑤ 按下 [启动] 键两次返回正常模式。



第 7 章

RISO 控制台

RISO 控制台

“RISO 控制台”是指使用网络浏览器远程操作本机的功能。可以从通过网络连接的计算机检查本机的状态并更改设置。



▶ 若要将本机连接到网络，需要使用选购的网络卡 (104)。

兼容的网络浏览器

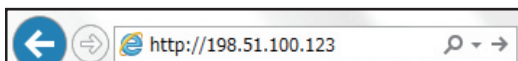
操作系统	网络浏览器
Windows	Internet Explorer 11 Microsoft Edge
Mac OS	Safari 6 Safari 7 Safari 8 Safari 9 Safari 10 Safari 11 Safari 12

访问 RISO 控制台

1 启动网络浏览器。

2 输入本机的 IP 地址。

输入示例：



▶ 有关本机的 IP 地址，请联系管理员。

3 按下 [输入] 键。

显示 RISO 控制台的 [监控] 菜单屏幕。



登录

为了执行以下操作，需要登录到 RISO 控制台。

- 浏览 [速印机] 菜单屏幕
- 更改 [网络] 菜单屏幕上的设置（浏览不需要登录）

1 单击 [登录]。

RISO 控制台 登录

2 输入 [用户名] 和 [密码]。

登录

用户名：

密码：

■ [用户名]

输入“admin”（小写、单字节字符）。无法更改用户名。

■ [密码]

这是在 RISO 控制台上 [用户信息] 标签屏幕 (71) 中设置的密码。出厂时默认设置的密码为“admin”（小写，单字节字符）。

3 单击 [确定]。

注销

1 单击 [退出]。

RISO 控制台 退出 admin

注销时，用户名显示熄灭并显示 [登录]。

[监控] 菜单

可以检查本机状态和系统信息，另外更改登录密码。

[基本信息] 标签屏幕

可以检查本机的状态。

基本信息	系统信息	用户信息
准备印刷。		
耗材剩余量	纸张尺寸	纸张材质
标准进纸盘	---	A3
版纸		
油墨		
废版盒剩余空间		
废版盒		
印刷滚筒信息	尺寸	油墨颜色
印刷滚筒	A3	黑色
计数		
印刷总数	299,999	
制版数量	50,000	

■ 本机状态

显示如 [准备印刷。] 或 [休眠中。] 等信息。如果本机中发生错误，则会显示错误信息。

■ 耗材剩余量

[标准进纸盘]

显示进纸盘上纸张的 [纸张尺寸] 和 [纸张材质]。

[版纸]

显示在本机中所放置版纸的剩余量。如果剩余量低，则剩余量指示灯闪烁。

[油墨]

显示在本机中所放置油墨的剩余量。如果剩余量低，则剩余量指示灯闪烁。

■ 废版盒剩余空间

显示废版盒中的剩余空间量。如果剩余空间量低，则剩余量指示灯闪烁。

■ 印刷滚筒信息

显示在本机中所安装印刷滚筒的尺寸和颜色。

■ 计数

[印刷总数]

显示在本机上已印刷的累计份数。数值不包括制版期间输出的试印件。

[制版数量]

显示在本机上所执行制版流程的累计计数。该数值包括所执行的 [均墨操作] 和 [机密排版] 的计数。

[系统信息] 标签屏幕

可以检查本机的系统信息。

基本信息	系统信息	用户信息
[系统]		
打印机名称:	RISO SV 5x5xC Series 000000	
型号:	RISO SV5353C	
机号:	00000000	
MAC 地址:	00-00-00-00-00-00	
固件:	RCMS 00.00.00	
[速印机信息]		
印刷速度:	三档	
印刷浓度:	等级 3	
分辨率:	300 x 600 dpi	
印刷数量:	609	

[用户信息] 标签屏幕

可以更改登录到 RISO 控制台的密码。

1 单击 [更改密码]。

基本信息	系统信息	用户信息
用户名: admin		
更改密码		

2 输入新密码。

用户信息 > 更改密码
新密码 [] - [] - [] - [] (0 - 16 个字符)
再次输入确认。 新密码 [] - [] - [] - []
<input type="button" value="确定"/> <input type="button" value="取消"/>

3 单击 [确定]。

显示 [完成] 屏幕。

4 单击 [确定]。

用户信息 > 更改密码 > 完成
已发送信号。
<input type="button" value="确定"/>

[速印机] 菜单

可以检查本机正在处理的原稿数据的列表。

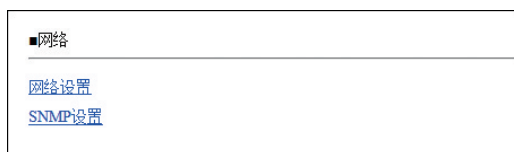
正在处理			0-0 (总计: 0) *****
作业名称	所有者	接收时间▼	
Document - 1	Suzuki	20xx/02/09 18:11	
Document - 2	Suzuki	20xx/02/09 18:12	
Document - 3	Suzuki	20xx/02/09 18:13	

显示单位: 显示50个项目 显示100个项目

- 单击标题行（[作业名称] [所有者] [接收时间]）可更改排列顺序。
- 可以从 [显示 50 个项目] 和 [显示 100 个项目] 中选择所列项目的数量。

[网络] 菜单

可以检查并更改与本机网络连接相关的设置。



单击某个项目时，会显示相关项目的设置屏幕。

[网络设置] 屏幕

该屏幕用于本机至网络的连接设置。

■网络设置

设置与本机连接的网路。

打印名称: (最多31个半角字符)

型号: RISO SV5353C

MAC 地址: 00-00-00-00-00-00

DHCP (IPv4) 未使用 使用

IP 地址 (IPv4) | | |

子网掩码 (IPv4) | | |

网关地址 (IPv4) | | |

地址设置 (IPv6)

IP 地址 (IPv6) | | | | |

前缀长度 (IPv6)

网关地址 (IPv6) | | | | |

DNS (IPv4)

首选 (IPv4) | | |

辅助 (IPv4) | | |

DNS (IPv6)

首选 (IPv6) | | | | | | |

辅助 (IPv6) | | | | | | |

单击 [确定] 可更新所做更改。

[SNMP 设置] 屏幕

该屏幕用于 SNMP（简单网络管理协议）设置。请根据网络环境进行设置。

■SNMP设置

SNMP相关设置 -

认证社区 (最多15个字符)

SysContact (最多255个字符)

SysName (最多255个字符)

SysLocation (最多255个字符)

DefaultTTL

EnableAuthenTrap 禁止 允许

单击 [确定] 可更新所做更改。



第 8 章

更换消耗品

设定版纸卷

如果版纸卷用完，会显示一条信息并且本机停止。将新的版纸卷安装到位。

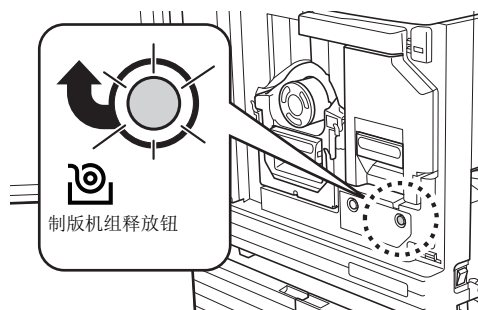


- ▶ 更换版纸卷时建议使用理想公司指定的产品。
- ▶ 更换版纸卷时保持电源打开。

1 打开前门。

2 确认 [制版机组释放钮] 指示灯点亮。

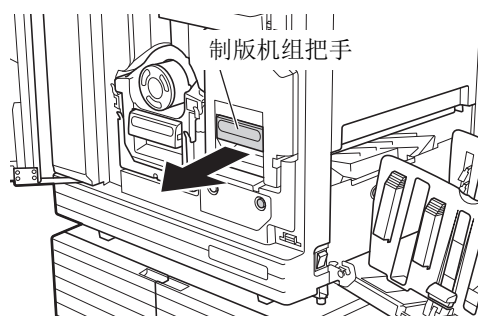
如果指示灯熄灭，请按 [制版机组释放钮] 将其点亮。



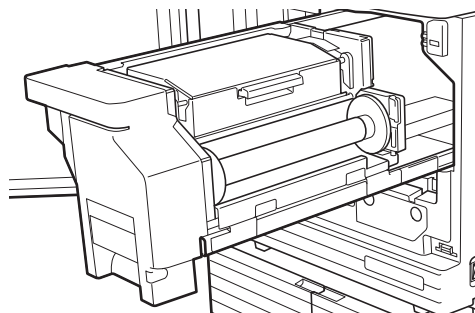
- ▶ 拉出印刷滚筒时，无法拉出制版机组。将印刷滚筒放回原位，然后按 [制版机组释放钮]。

3 拉出制版机组。

- ① 抓住制版机组把手并将其拉到前面。

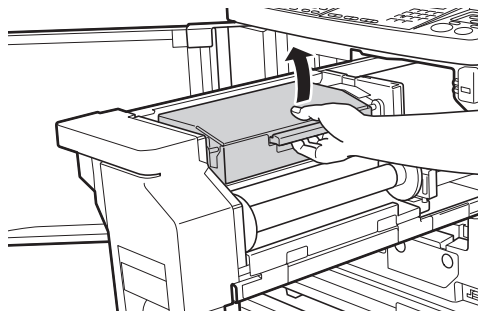


- ② 慢慢地尽量远地拉出制版机组。

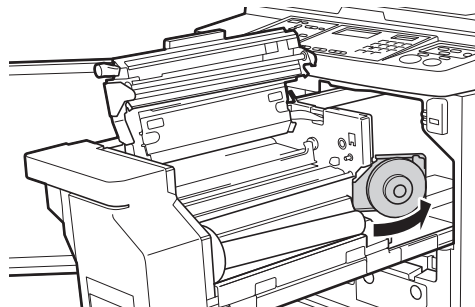


4 打开制版机组盖。

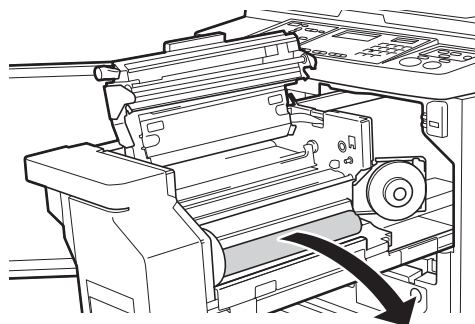
抓住把手的同时，打开制版机组盖。



5 打开版纸卷承轮。



6 取出用完的版纸芯。



- ▶ 请根据本地社区的处置规定废弃用完的版纸芯。

(80 “收集并处置废弃消耗品”)

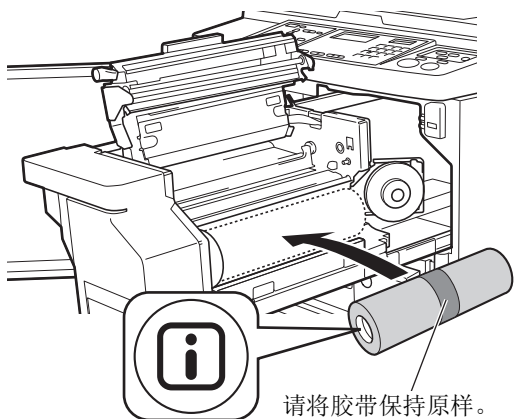
- ▶ 清洁热敏印刷头。

(82 “维护”)

7 安装新的版纸卷。

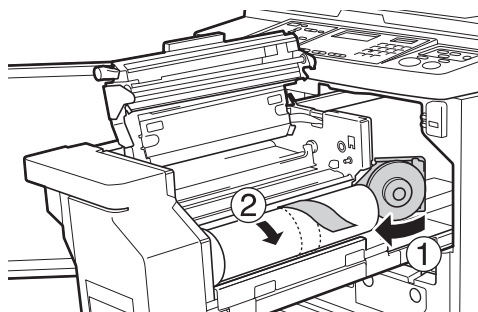
取出版纸卷的包装（透明胶片）。放置版纸卷，使得 [i] 符号位于左侧。

- ⚠ **小心不要刮擦 [i] 部分。如果 [i] 部分弯折或在小孔处被切，则版纸卷将无法使用。**
- ▶ **先不要除去胶带。**



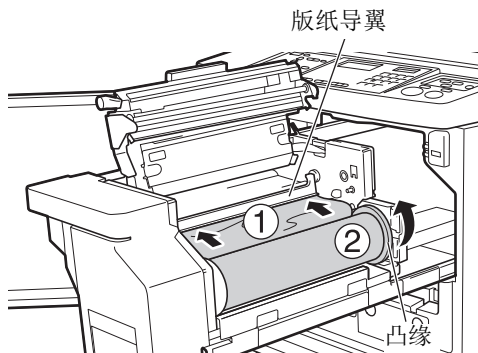
8 关闭版纸卷承轮。

- ① 关闭版纸卷承轮。
- ② 取下胶带。



9 将版纸卷的前缘插到版纸导翼下。

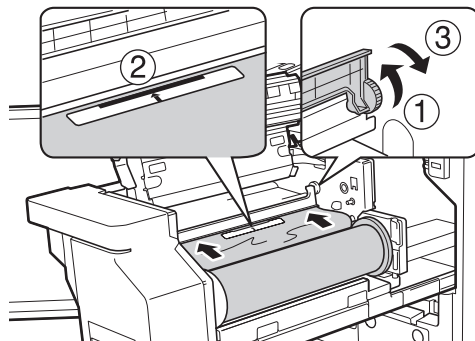
- ① 将版纸卷的前缘插到版纸导翼下并尽量向前推入。
- ② 如果版纸卷松动，请将右侧的凸缘向后卷动。



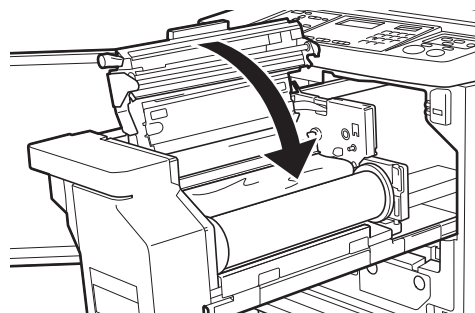
■ 如果无法插入版纸卷

使用以下步骤插入版纸卷。

- ① 将版纸导翼边缘的调整轮向后方转动，并抬起版纸导翼。
- ② 将版纸卷的前缘与箭头所示的线对齐。
- ③ 将版纸导翼恢复到原位。



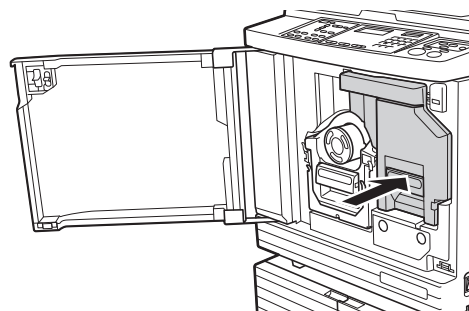
10 关闭制版机组盖。



- ⚠ **关闭制版机组盖时，在不握住移杆的情况下从上面用手按下盖子本身。确保将盖子关闭，这样在松开双手时盖子不会打开。**

8

11 将制版机组恢复到原位。



12 关闭前门。

更换油墨筒

当油墨用完时，将显示一条信息并且本机停止。
更换新的油墨筒。

注意

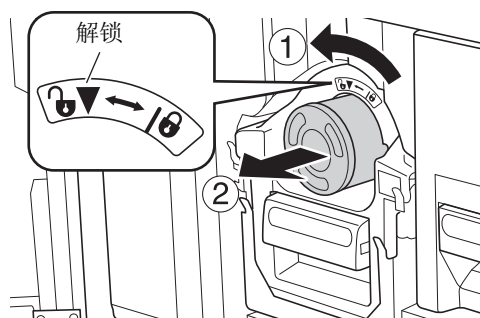
油墨可能会残留在印刷滚筒周围的区域。小心不要让油墨弄脏手或衣服。
如手等接触了油墨，请立即用水与肥皂清洗。

- ▶ 更换油墨筒时建议使用理想公司指定的产品。
- ▶ 更换油墨筒时保持电源打开。
- ▶ 用油墨颜色相同的油墨筒更换。如果希望更改油墨颜色，请更换整个印刷滚筒。
(见 78 “更换印刷滚筒”)

1 打开前门。

2 拉出用完的油墨筒。

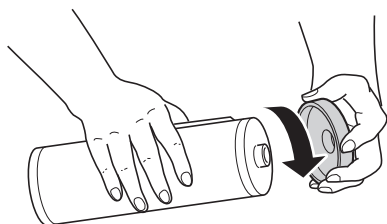
- ① 逆时针旋转油墨筒。
- ② 将油墨筒拉出到前面。



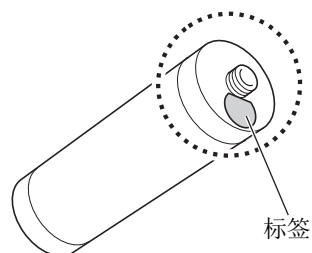
- ▶ 请根据本地社区的处置规定废弃用完的油墨筒。
(见 80 “收集并处置废弃消耗品”)

3 取下新油墨筒的盖子。

旋转油墨筒的盖子将其取下。

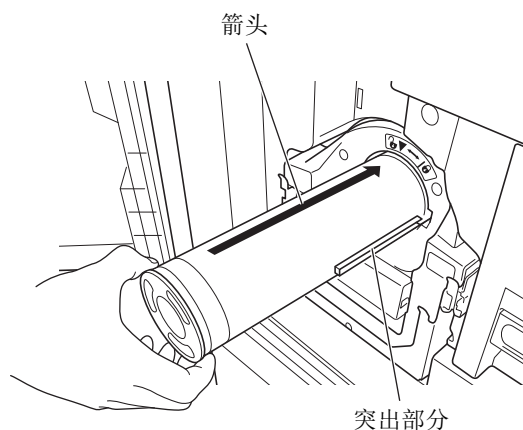


- ▶ 不要触摸或敲击油墨筒的边缘。
- ▶ 不要撕掉或刮擦贴在油墨筒边缘的标签。



4 将新的油墨筒安装到位。

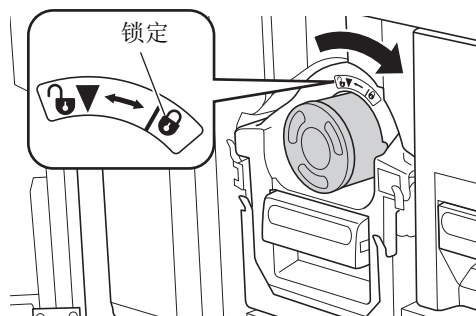
将油墨筒上的箭头对齐印刷滚筒上的 [▼] 标记，然后尽量向前插入油墨筒。
(将油墨筒的突出部分置于右侧。)



- ▶ 将油墨筒安装到位时请仔细检查其方向。用力按压可能会造成损坏。

5 锁定油墨筒。

顺时针旋转油墨筒将其锁定。



6 关闭前门。

清空废版盒

使用过的版纸被送到废版盒。废版盒装满时，将显示一条信息并且本机停止。废弃使用过的版纸。



▶ 清空废版盒时保持电源打开。

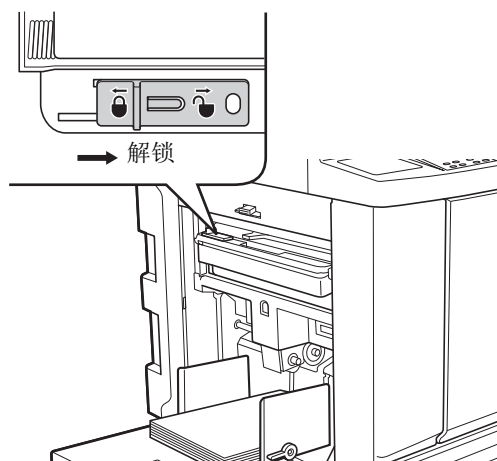


注意

如手等接触了油墨，请立即用水与肥皂清洗。

1 解锁废版盒。

如果废版盒已锁定，将锁杆滑到右侧解锁。
(如果未安装锁定把手，则不需要该操作。)

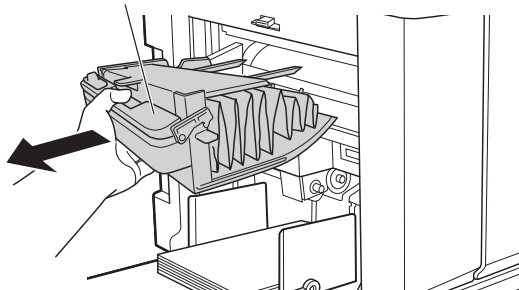


▶ 如果废版盒上安装了挂锁，请联系管理员并解锁。

2 取出废版盒。

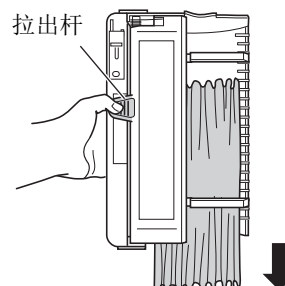
抓住废版盒把手的同时水平拉出废版盒。

废版盒



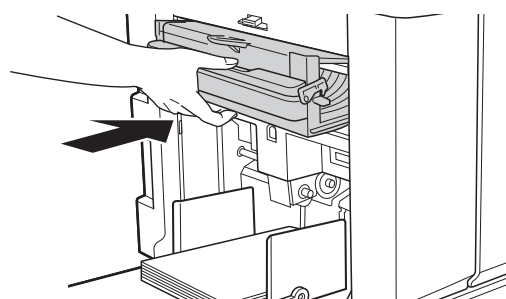
3 废弃使用过的版纸。


在垃圾箱上方向前倾斜废版盒。
抓住拉出把手会掉落用过的版纸。



4 将废版盒安装到位。

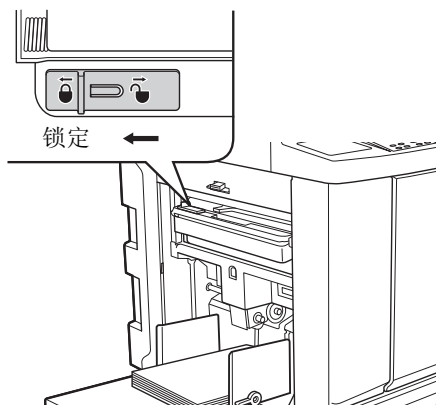
尽量向前插入废版盒。



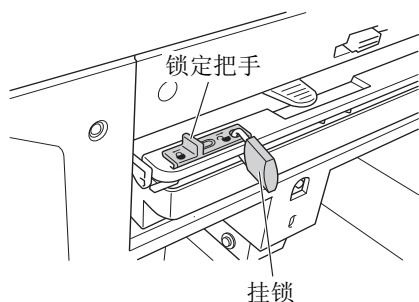
▶ 请根据本地社区的处置规定废弃用过的版纸。
( 80 “收集并处置废弃消耗品”)



- ▶ 正常情况下，可以在废版盒解锁时使用废版盒。根据需要，将锁定杆滑到左侧锁定废版盒。



- ▶ 废版盒可以使用挂锁等锁定。锁定时，如下图所示将挂锁插到锁杆孔中。（请购买市售挂锁。插入挂锁的孔径为7 mm。）



更换印刷滚筒

如果希望用不同的颜色印刷，请更换印刷滚筒。想要清除本机内部的卡纸时，也可以取下印刷滚筒。



注意

- 拆下印刷滚简单元后，油墨可能会残留在印刷滚筒周围的区域或本机内部。小心不要让油墨弄脏手或衣服。如手等接触了油墨，请立即用水与肥皂清洗。
- 将手放到主机内部时，小心不要触摸到任何突出部分或金属板的边缘。这可能导致受伤。
- 不要使印刷滚筒直立。否则会弄脏地面等。



- ▶ 为本机使用专用的印刷滚筒。

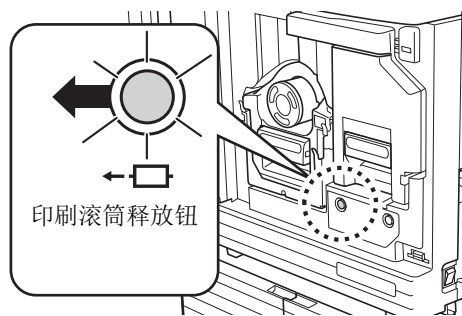
(104 “选购附件”)

- ▶ 取出或更换印刷滚筒时保持电源打开。
- ▶ 将更换的印刷滚筒水平放置在印刷滚筒盒中。

取出印刷滚筒

- 1 打开前门。
- 2 确认 [印刷滚筒释放钮] 指示灯点亮。

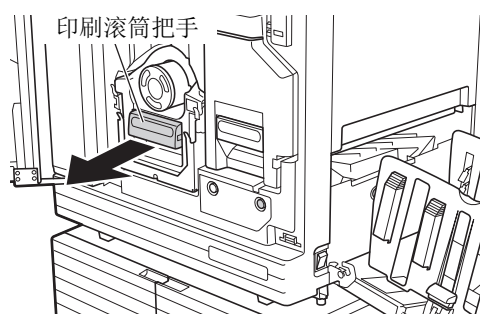
如果指示灯熄灭，请按 [印刷滚筒释放钮] 将其点亮。



- ▶ 拉出制版机组时，无法拉出印刷滚筒。将制版机组放回原位，然后按 [印刷滚筒释放钮]。

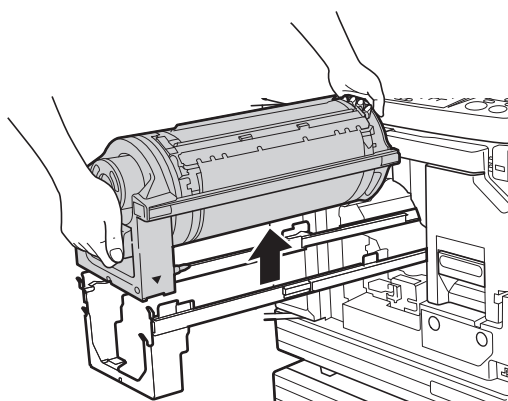
3 拉出印刷滚筒。

抓住印刷滚筒把手的同时，慢慢尽量向前拉出印刷滚筒。

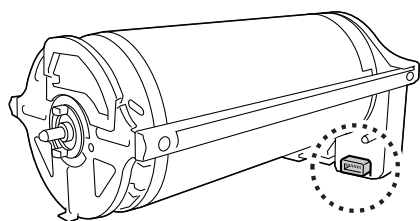


4 取出印刷滚筒。

用双手垂直向上提起印刷滚筒并从导轨中取出。抓紧蓝色把手部分。



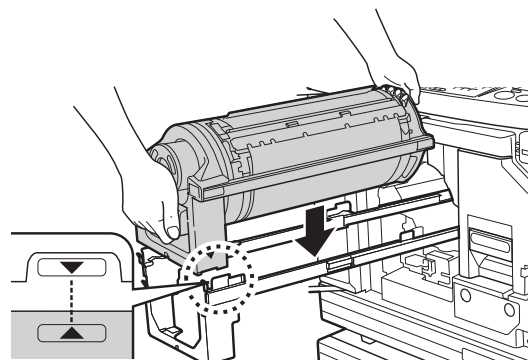
- ⚠ 请勿触碰印刷滚筒上的接头。否则可能会由于静电或其他因素而造成印刷滚筒故障。



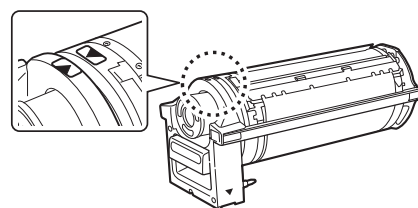
安装印刷滚筒

1 把印刷滚筒放在导轨上。

将印刷滚筒上的 [▼] 标记与导轨上的 [▲] 标记对齐。把印刷滚筒水平放在导轨上。

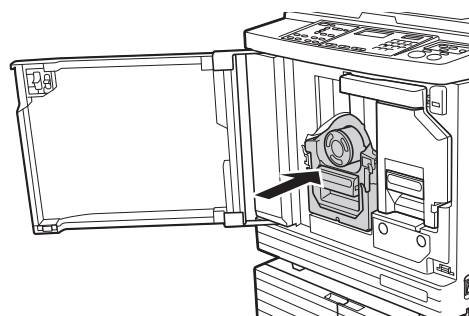


- ⚠ 如果手动旋转印刷滚筒，请务必在完成步骤后将其放回原位，使 [▼] 和 [▲] 标记对齐。



2 将印刷滚筒放回本机。

尽量向前慢慢推入印刷滚筒。



- ⚠ 推入印刷滚筒时，请不要抓住印刷滚筒把手。

3 关闭前门。

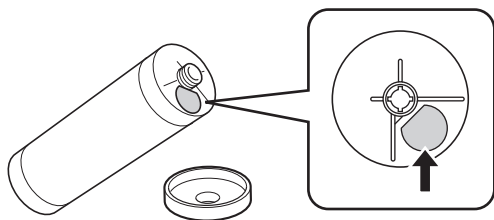
收集并处置废弃消耗品

油墨筒

- 请根据本地社区的处置规定废弃用完的油墨筒。如果需要，请参考下列步骤分离指定零部件。

部件	材料
油墨筒和盖	塑料（聚丙烯或聚乙烯）
标签	塑料（含金属件）
油墨	植物油，石油烃化物，水，色素

- 将油墨筒边缘的标签从下图中箭头指示的部分上撕下，然后分别废弃。



注意

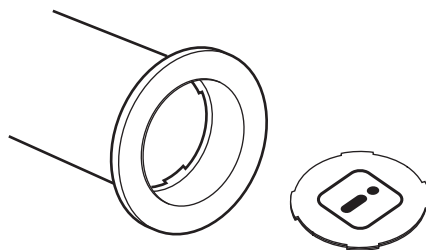
油墨可能会残留在油墨筒边缘的周围区域。小心不要让油墨弄脏手或衣服。如手等接触了油墨，请立即用水与肥皂清洗。

版纸芯

- 请根据本地社区的处置规定废弃用完的版纸芯。如果需要，请参考下列步骤分离指定零部件。

部件	材料
版纸芯	纸
版纸卷	塑料，日本纸
带有 [Ⓜ] 标记的切口部分	塑料（含金属件），纸

- 包括金属组件的标签附在印有 [Ⓜ] 标记部分的后侧。沿着小孔撕开并分别废弃。



用过的版纸

- 请根据本地社区的处置规定废弃用过的版纸。如果需要，请参考下列步骤分离指定零部件。

部件	材料
版纸卷	塑料，日本纸 (版纸卷上残留油墨)



- ▶ 版纸由碳氢化合物制成。如果完全燃烧后，会变为水及二氧化碳。



第 9 章

维护

维护

如果制版机组的热敏印刷头、扫描台玻璃和选购自动进稿机的白板等零件、或者其它零件被灰尘、污渍、修正液等污染，则印刷件的外观可能会污损或模糊。建议您定期进行维护。



注意

请勿执行未在本手册中记述的任何步骤（调整、维修等）。想要调整或维修时，请与经销商或授权维修中心联系。

热敏印刷头

热敏印刷头是一种可以在制版期间产生热量并在版纸上形成小孔的组件。更换版纸卷时进行清洁。打开制版机组盖，然后用软布等轻轻擦拭机组背面的热敏印刷头。



注意

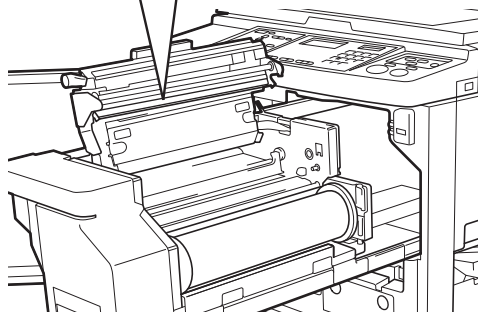
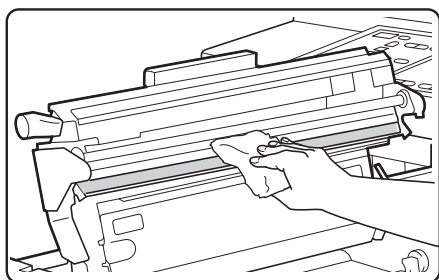


当心高温表面

请勿直接用手指触摸热敏印刷头。热敏印刷头可能被加热，从而引起烫伤。



- ▶ 热敏印刷头是精密部件。请避免硬物过度撞击或刮伤。
- ▶ 热敏印刷头易受静电影响。在清洁之前，请务必消除机身中积累的静电。



外壳

使用软布定期轻轻地擦拭整个外壳以保护机器外壳远离灰尘。

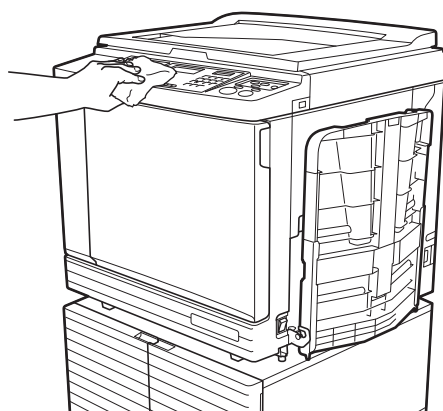


- ▶ 机器外壳由塑料制成。不要使用酒精或溶剂进行清洁。

正常情况下，请用干布轻轻地擦去显示屏上的灰尘。如果油墨附着在触摸面板上，请用少量的清洁剂蘸湿抹布并轻轻地擦去。



- ▶ 不要将清洁剂溶液直接涂在或喷在显示屏上。否则可能会造成故障。



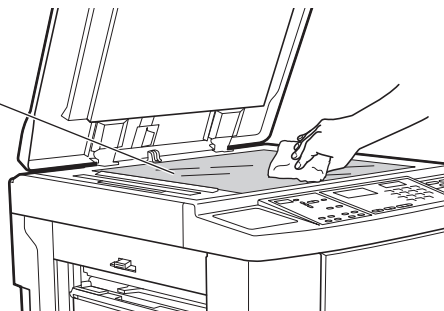
扫描台玻璃与扫描台盖垫

如果扫描台玻璃或扫描台盖垫有污渍，请用软布或纸巾轻轻擦拭几次。



▶ 扫描台玻璃是精密部件。请避免硬物过度撞击或刮伤。

扫描台玻璃

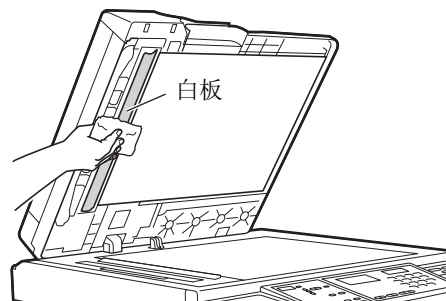
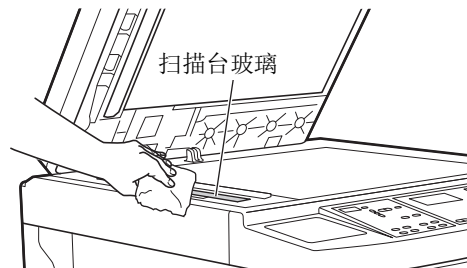


选购的自动进稿机

用软布或纸巾轻轻地擦拭扫描台玻璃和白板上的污迹。

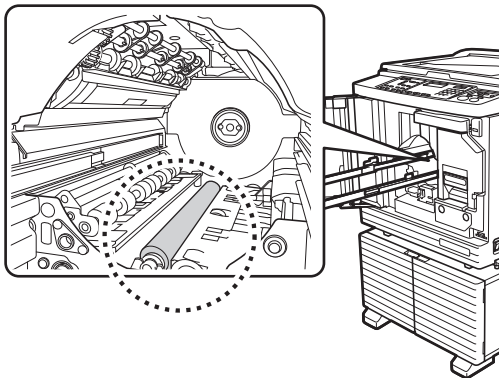


▶ 扫描台玻璃是精密部件。请避免硬物过度撞击或刮伤。



压辊

压辊是将纸张压在印刷滚简单元上的组件。如果压辊有污渍，在纸张背面上可能会出现污迹。用软布或纸巾轻轻擦拭压辊数次。

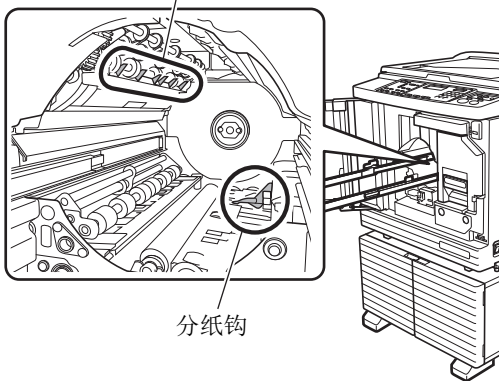


注意

- 清洁压辊时务必关闭本机电源。
- 取下印刷滚简单元后，本机内部可能会留下油墨。小心不要让油墨弄脏手或衣服。如手等接触了油墨，请立即用水与肥皂清洗。
- 将手放到主机内部时，小心不要触摸到分纸钩或卸版钩。这些钩的尖部会弄伤您的手。



卸版钩



分纸钩



第 10 章

故障排除

显示信息时

本部分介绍了显示信息时的故障排除步骤。

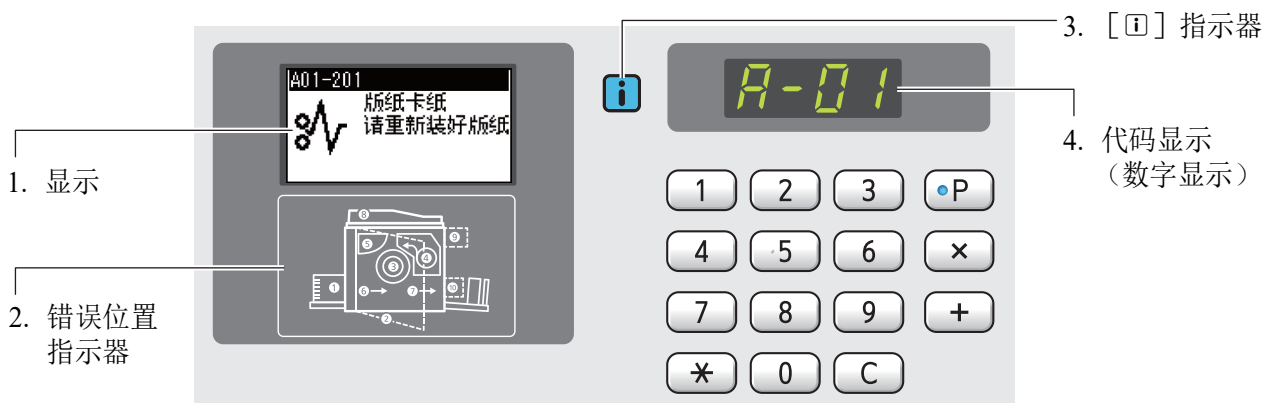


注意

将手放到主机内部时，小心不要触摸到任何突出部分或金属板的边缘。这可能导致受伤。

如何查看信息

根据情况显示故障排除步骤。



1. 显示

显示代码和信息。

代码 ¹	类型	说明
T00-0000 (P00-0000) ²	维修呼叫错误	发生需要授权维修中心检查和维修的错误时会显示这种类型的错误。将错误代码报告给经销商或授权维修中心。
A00-0000	版纸卡纸错误	版纸卡纸时会显示这种类型的错误。
B00-0000	选购配件错误	在当前连接的任何选购配件中发生错误时，会显示这种类型的错误。
C00-0000	消耗品错误	油墨和版纸卷等任何消耗品耗尽时会显示这种类型的错误。
D00-0000	安装检查错误	任何部分安装不正确时会显示这种类型的错误。
E00-0000	维护呼叫错误	这会在需要更换电池或授权维修中心定期检查时显示。将错误代码报告给经销商或授权维修中心。
F00-0000 G00-0000	警告	这会在控制面板上的设定不符合本机状况时显示。
J00	纸张卡纸错误	原稿或纸张卡纸时会显示这种类型的错误。

¹ 对于上述列表中各代码的“0”，会显示特定数字。

² 在数字显示中，显示“P”而非“T”。

2. 错误位置指示器

发生错误位置的指示灯点亮。

3. [i] 指示器

[i] 指示器的颜色表示本机的状态。

显示	说明
i (蓝色)	本机正在正常运行。
i (黄色)	本机正在正常运行，但无法激活需要匹配信息的功能（剩余量显示等）。 📖 94 “当 [i] 指示器闪烁并且数字显示中显示 [H] 时”
i (关闭)	📖 95 “当 [i] 指示器熄灭并且数字显示中显示错误代码时”

4. 代码显示（数字显示）

错误或警告代码闪烁。

信息

请根据显示的信息采取行动。

■ T00-0000 (P00-0000): 维修呼叫错误


如需清除错误显示，按下 [复原] 键。如果错误显示未消失，关闭电源。

信息	操作
请联系叫修	请与您的经销商或授权维修中心联系。

■ A00-0000: 版纸卡纸错误

如需清除错误显示，请采取行动并按下 [复原] 键。

位置	代码	信息	操作
④ 制版	A01	版纸卡纸 请重新装好版纸	拉出制版机组，然后将版纸卷正确地放置到位。 (📖 74 “设定版纸卷”) ⚠️ ▶ 如果重绕的版纸卷褶皱或者切割成锯齿状，请用切刀等切掉版纸卷末端，然后将其安装到位。
③ 印刷滚筒	A02 A04	版纸卡纸 请清除版纸	① 拉出印刷滚筒，然后取下印刷滚筒上的版纸。 (📖 78 “更换印刷滚筒”) ② 请再次放入印刷滚筒。 ③ 按下 [启动] 键。
⑤ 版纸废弃	A05	版纸卡纸 请清除版纸	取出废版盒，然后取出卡住的版纸。 (📖 77 “清空废版盒”) 如果错误显示未消失，请与经销商或授权维修中心联系。
① 进纸	A06	请检查设定	请检查进纸盒下或纸张上是否有障碍物。 如果有障碍物，请将其取下。

位置	代码	信息	操作
③ 印刷滚筒	A16	版纸残留 请清除版纸	① 拉出印刷滚筒，然后取下印刷滚筒上的版纸。 (☞ 78 “更换印刷滚筒”) ② 请再次放入印刷滚筒。 ③ 按下 [启动] 键。
④ 制版	A17	请清除版纸 关好制版单元盖	裁切版纸卷的切刀不能正常运行。 ① 拉出制版机组，然后取出版纸卷。 (☞ 74 “设定版纸卷”) ② 关闭制版机组盖清除错误。 ③ 再次打开制版机组盖，然后将版纸卷安装到位。
④ 制版	A34	请检查设定	正确地将版纸卷安装到位。 (☞ 74 “设定版纸卷”)  ▶ 如果重绕的版纸卷褶皱或者切割成锯齿状，请用切刀等切掉版纸卷末端，然后将其安装到位。

■ B00-0000: 选购配件错误

如需清除错误显示，请采取行动并按下 [复原] 键。

位置	代码	信息	操作
⑩ JS 分页机	B22	请检查设定	打开选购的 JS 分页机的电源。
⑩ JS 分页机	B23	请检查设定	在选购的 JS 分页机中安装新胶带。
⑩ JS 分页机	B24	请检查设定	检查选购的 JS 分页机并取出卡住的胶带。
-	B32	请检查设定	确认网络电缆已正确连接到本机并且网络没有问题。
-	B33	请检查设定	设定本机的 IP 地址。 (☞ 59 “连接到网络”)

■ C00-0000: 消耗品错误

如需清除错误显示, 请采取行动并按下 [复原] 键。

位置	代码	信息	操作
③ 印刷滚筒	C01	请更换油墨筒	更换新的油墨筒。 (☞ 76 “更换油墨筒”)
④ 制版	C02	请更换版纸	从制版机组中取出版纸芯, 然后将新的版纸卷安装到位。 (☞ 74 “设定版纸卷”)
⑤ 版纸废弃	C03	请清除废版盒内版纸	废弃废版盒中的版纸。 (☞ 77 “清空废版盒”)
① 进纸	C04	请检查设定	将纸张放在进纸盒上。 (☞ 22 “设置进纸盒和纸张”)
③ 印刷滚筒	C11	油墨已过期 请更换油墨筒	更换新的油墨筒。 (☞ 76 “更换油墨筒”)
④ 制版	C12	版纸已过期 请更换版纸卷	更换新的版纸卷。 (☞ 74 “设定版纸卷”)
③ 印刷滚筒 ④ 制版	C13	油墨和版纸已过期 请更换	更换新的油墨筒和版纸卷。 (☞ 76 “更换油墨筒”) (☞ 74 “设定版纸卷”)

■ D00-0000: 安装错误

如需清除错误显示, 请采取行动并按下 [复原] 键。

位置	代码	信息	操作
③ 印刷滚筒	D01	请检查设定	印刷滚筒未放置到位或正确放置。将印刷滚筒正确放置到位。 (☞ 78 “更换印刷滚筒”)
③ 印刷滚筒	D02	请检查设定	将适当的印刷滚筒安装到位。 (☞ 78 “更换印刷滚筒”)  ▶ 为本机使用专用的印刷滚筒。如果使用了其他印刷滚筒, 则可能会造成故障或问题。
③ 印刷滚筒	D03	请检查设定	将油墨筒正确放置到位。 (☞ 76 “更换油墨筒”)
③ 印刷滚筒	D04	请检查设定	确认油墨筒的类型和颜色是否正确。 将适当的油墨筒安装到位。  ▶ 请使用理想公司推荐的油墨筒。如果使用了其他油墨筒, 则可能会造成故障或问题。
			检查油墨筒边缘的标签是否被撕下或被污染。 油墨筒边缘的标签包含印刷的必要信息。将油墨筒安装到位, 使得标签正确粘贴且未被污染。 (☞ 76 “更换油墨筒”)
④ 制版	D05	请检查设定	正确地将版纸卷安装到位。 (☞ 74 “设定版纸卷”)

位置	代码	信息	操作
5 版纸废弃	D07	请检查设定	废版盒未放置到位或正确放置。将废版盒正确放置到位。 (☞ 77 “清空废版盒”)
4 制版	D08 D09	请检查设定	制版机组盖打开或未正确放置。 拉出制版机组，然后再次将机组盖放置到位。 (☞ 74 “设定版纸卷”)
2 前门	D11	请检查设定	本机前门打开或未正确放置。再次关闭前门。
-	D13	请联系叫修	本机后盖被取下。 请与您的经销商或授权维修中心联系。
4 制版	D17	请检查设定	 ▶ 使用理想公司推荐的版纸卷。如果使用了其他版纸卷，则可能会造成故障或问题。
			检查版纸芯的 [⑩] 部分是否被弯折或裁切。 版纸芯的 [⑩] 部分包含印刷的必要信息。 将版纸卷安装到位，使 [⑩] 部分不被弯折或裁切。 (☞ 74 “设定版纸卷”)
2 前门	D18	滚筒已被释放	印刷滚筒可以拉出。 拉出印刷滚筒。
2 前门	D19	制版单元已被释放	制版机组可以拉出。 拉出制版机组。
3 印刷滚筒	D22	请检查设定	印刷滚筒未尽量向前放置。 ① 按下 [印刷滚筒释放钮] 并等待，直至它点亮。 ② 拉出印刷滚筒，然后重新放置到位。
8 扫描	D23	请检查设定	关闭选购的自动进稿机的自动进稿机盖。
3 印刷滚筒	D45	请重新放入油墨	油墨筒可能未正确安装。 拆下油墨筒并再次安装。 (☞ 76 “更换油墨筒”)

■ E00-0000: 维护呼叫错误

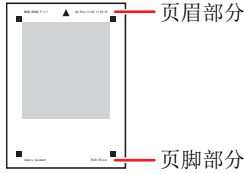
如需清除错误显示，按下 [复原] 键。

位置	代码	信息	操作
-	E01	!! 维修保养 !! 请联络技术员	本机内部电池的电量几乎耗尽。 有关电池更换，请与您的经销商或授权维修中心联系。
-	E02	!! 维修保养 !! 请联络技术员	有关定期检查，请与您的经销商或授权维修中心联系。

■ F00-0000/G00-0000: 警告

如需清除错误显示, 按下 [复原] 键。

位置	代码	信息	操作
③ 印刷滚筒	F01	请检查设定	印刷滚筒未安装版纸。请执行制版。  ▶ 如果保持印刷滚筒未安装版纸, 则印刷滚筒会变干, 并且这种情况可能会造成故障。请务必执行制版或 [机密排版] (📖 50) 并将版纸装入印刷滚筒。
-	F04	已达到上限 请联系管理员	计数达到预设的制版流程数量或印刷件数的上限。请联系管理员。 (📖 62 “ [限制总印刷张数] [限制版纸张数] ”)
-	F05	请输入 [mm] 张 以上数字	输入大于所显示数值的数值, 然后按下 [启动] 键。 可以在 [自定义设定模式] (📖 54) 下的 [最少印刷张数] 中更改设定。
① ⑦	F28	检查进纸设置	当 [纸张品质] (📖 54) 设为 [标准] 时, 进纸设置杆设为 [卡片] 位置, 会显示该屏幕。 检查要使用的纸张, 然后根据需要切换进纸设置杆 (📖 22) 的位置。另外, 将出纸跳翼调整拨盘转到适当位置 (📖 24)。
① 进纸	F30	可以 多页 进纸	如果发生双页进纸 (送入重叠纸张), 请参考以下页上的说明采取正确动作。 (📖 101 “纸张无法顺畅地从进纸盒进纸。”) 如果未发生双页进纸, 请将 [重进纸检查] (📖 56) 设为 [关闭]。
③ 扫描	F37	请检查设定	把原稿放在扫描台玻璃上。
-	F38	已经登记 请尝试其它	如果同一密码已经被其他用户使用, 则在 [用户登记] (📖 61) 中注册密码时显示此信息。注册不同的密码。
-	F39	不能使用 请联系管理员	当设为 [禁用] (📖 62) 的用户尝试认证操作时, 显示此信息。
③ 扫描	F45	请检查设定	打开扫描台盖, 再次将原稿放置到位。
-	F51	油墨快要过期 请尽快使用或更换	为了在最佳情况下使用油墨筒, 请在制造日期后大约 24 个月内使用。
-	F56	版纸快要过期 请尽快使用或更换	为了在最佳情况下使用版纸卷, 请在制造日期后大约 24 个月内使用。
-	F57	油墨和版纸快要过期 请尽快使用或更换	为了在最佳情况下使用油墨筒和版纸卷, 请在制造日期后大约 24 个月内使用。
-	F74	高速印刷 目前不可用 请稍候	印刷滚筒中的温度为 5°C 或以上时, [高速模式] 可用。如果印刷滚筒冷却, 请提高室温或以速度 [5] 印刷一段时间, 然后等待至印刷滚筒充分预热。
-	F96	ID 计数报表 提出日期已到 请联系管理员	请联系管理员通知已到达 ID 计数器报表日。  ▶ 在执行 [计数器报表输出] (📖 64) 之前, 只要电源打开便会显示警告屏幕。如果不想当前月执行 [计数器报表输出], 请执行 [清除错误计数] (📖 64)。
-	G01	使用 ADF 时, 纸张记忆打印不可用。请将原稿放在扫描台玻璃上	把纸张记忆原稿放在扫描台玻璃上。




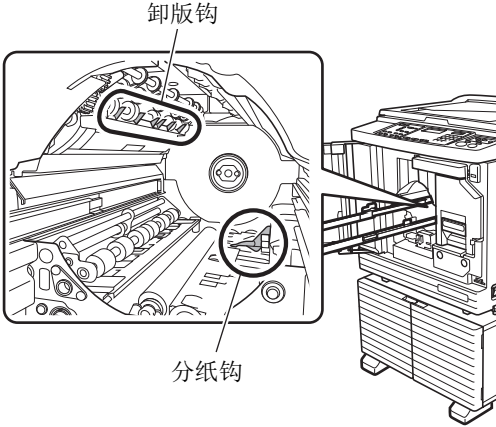
位置	代码	信息	操作
-	G02	解码纸张记忆打印失败 请检查原稿位置	<p>如果纸张记忆原稿未直接放在扫描台玻璃上，则可能无法正确扫描。再次放置纸张记忆原稿。</p> <p>如果扫描台玻璃或扫描台盖垫被污染，则纸张记忆原稿可能无法正确扫描。 清洁扫描台玻璃并重新尝试扫描纸张记忆原稿。 (☞ 83 “扫描台玻璃与扫描台盖垫”)</p> <p>如果纸张记忆原稿被污染、起皱或折叠，本机可能无法正确扫描纸张记忆原稿。 建议在干净的纸张上再次印刷纸张记忆原稿。</p> <p>本机可能无法正确扫描使用推荐以外速印机印刷的纸张记忆原稿。建议使用推荐的速印机重新印刷纸张记忆原稿。有关 RISO 推荐速印机的信息，请与您的经销商或授权维修中心联系。</p>
-	G03	设置适当的原稿	<p>确认在纸张记忆原稿上印刷的以下信息，然后放置正确的纸张记忆原稿。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 页眉部分：必须匹配在 LCD 屏幕上显示的页码 / 总页数以及转换日期和时间。 • 页脚部分：必须匹配速印机系列。 
-	G04	原稿不正确 设置适当的原稿	<p>放置了可在本机上使用的非纸张记忆原稿的原稿。通过本机的速印机驱动程序放置转换为纸张记忆图样的原稿。</p>
-	G10	使用该纸张尺寸时 隔页纸分页不可用	<p>想要执行 [隔页纸分页] (☞ 66) 时，放置以下尺寸的纸张。 (标准尺寸) SV5354C/SV5353C/SV5352ZL/SV5351C/SV5330C A3☞、B4☞、A4☞、Foolscap☞ SV5250C/SV5234C/SV5233C/SV5232ZL/SV5231C A3☞、A4☞、八开☞</p> <p>(任意尺寸) 210 mm x 280 mm 至 310 mm x 432 mm</p>

■ J00: 纸张卡纸错误

原稿或纸张卡住位置的错误位置指示器会闪烁。

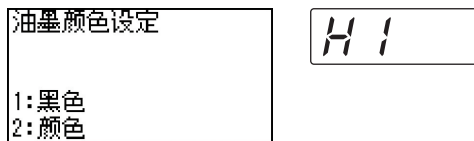


- ▶ 为了防止卡纸，请使用适合印刷的纸张。
([11](#) “印刷纸张”)
- ▶ 在选购的自动进稿机上放置原稿时，请使用适当的原稿。
([11](#) “原稿”)

位置	操作
⑥ 进纸侧	<p>检查进纸侧并放低进纸盒，然后取出卡住的纸张。 如果错误显示未消失，请按下 [复原] 键。</p> <p> ▶ 有时切换进纸设置杆可防止卡纸。 (22 “设置进纸盒和纸张”)</p>
⑧ 选购的自动进稿机	<p>打开自动进稿机盖，然后取出卡住的原稿。 根据所卡住原稿的位置，您还可以将扫描台盖抬起从自动进稿机底部将其取出。</p>
③ 印刷滚筒周围	<p>拉出印刷滚筒，然后取出卡住的纸张。 (78 “更换印刷滚筒”)</p> <p> 注意</p> <ul style="list-style-type: none"> • 拆下印刷滚简单元后，油墨可能会残留在印刷滚筒周围的区域或本机内部。小心不要让油墨弄脏手或衣服。如手等接触了油墨，请立即用水与肥皂清洗。 • 将手放到主机内部时，小心不要触摸到分纸钩或卸版钩。这些钩的尖部会弄伤您的手。 <p style="text-align: right;"></p> <div style="text-align: center;">  <p>卸版钩</p> <p>分纸钩</p> </div>
⑦ 出纸侧	<p>检查出纸侧并取出卡住的纸张。</p>

当 [i] 指示器闪烁并且数字显示中显示 [H] 时

为保证保持最佳印刷条件，本机会从各耗材上获取信息。
 如果无法获得信息，会在数字显示中显示以 [H] 开头的代码。
 输入适当的值。



- ▶ 对于使用理想公司推荐之外的消耗品的情况，本公司概不承担任何责任。我们也无法提供设定的适当数值。如果设定的适当值未知，建议从 [1] 开始更改数值进行调整，同时检查印刷结果。
- ▶ 如果执行以下操作，则输入的数值会被删除。在这种情况下，需要重新输入这些数值。
 - 电源开关关闭后再次打开。
 - 本机处于休眠模式时按下 [唤醒] 键。

■ [油墨信息输入]

请根据下表设定项目。

编号	屏幕显示	设定说明	设定值
H1	油墨颜色设定 1: 黑色 2: 颜色	选择与当前所使用印刷滚筒颜色相同的颜色。 按下 [启动] 键跳至下一步。	1: 黑色 2: 颜色
H2	印刷浓度微调 1 (最淡) 5 (最浓)	根据油墨输入设定值获得适当的印刷浓度。 按下 [启动] 键跳至下一步。	1 (最淡) 至 5 (最浓)
H3	首次印刷浓度调整 1 (最淡) 5 (最浓)	根据油墨输入设定值获得第一张印刷件的适当印刷浓度。 按下 [启动] 键跳至下一步。	1 (最淡) 至 5 (最浓)
HE	请输入月份 (两位数)	输入将显示警告 [F51] (📖 91) 的月份。 按下 [启动] 键跳至下一步。	01 至 12
HY	请输入年份 (后两位)	输入将显示警告 [F51] (📖 91) 的年份。 按下 [启动] 键完成输入油墨信息。	01 至 99

■ [版纸信息输入]

请根据下表设定项目。

编号	屏幕显示	设定说明	设定值
H4	制版浓度设定 1 (最淡) 10 (最浓)	根据版纸输入设定值获得适当的制版浓度。 按下 [启动] 键跳至下一步。	1 (最淡) 至 10 (最浓)
H5	印刷浓度微调 1 (最淡) 5 (最浓)	根据版纸输入设定值获得适当的印刷浓度。 按下 [启动] 键跳至下一步。	1 (最淡) 至 5 (最浓)
H6	首次印刷浓度调整 1 (最淡) 5 (最浓)	根据版纸输入设定值获得第一张印刷件的适当印刷浓度。 按下 [启动] 键跳至下一步。	1 (最淡) 至 5 (最浓)
HE	请输入月份 (两位数)	输入将显示警告 [F56] (📖 91) 的月份。 按下 [启动] 键跳至下一步。	01 至 12
HY	请输入年份 (后两位)	输入将显示警告 [F56] (📖 91) 的年份。 按下 [启动] 键完成输入版纸信息。	01 至 99

当 [📖] 指示器熄灭并且数字显示中显示错误代码时

请参见以下页，根据代码采取行动。

代码	参考页
C01	📖 89
C02	📖 89
D04	📖 89
D17	📖 90
其他 D 错误	📖 89 至 📖 90

故障排除

咨询经销商或授权维修中心之前，请确认下表并采取适当的措施。




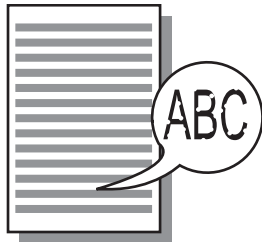

注意

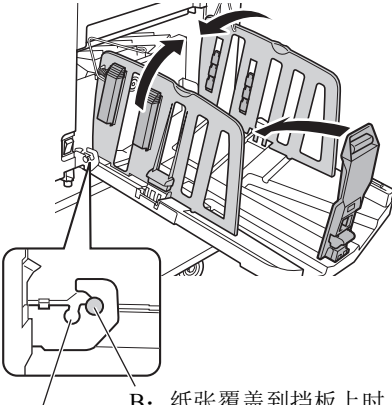
请勿执行未在本手册中记述的任何步骤（调整、维修等）。想要调整或维修时，请与经销商或授权维修中心联系。

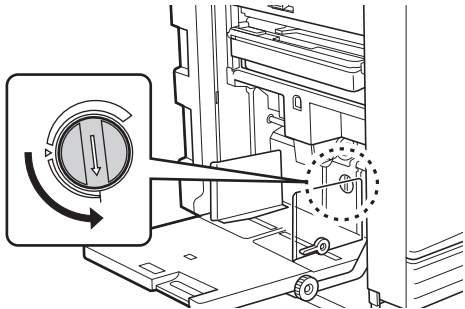
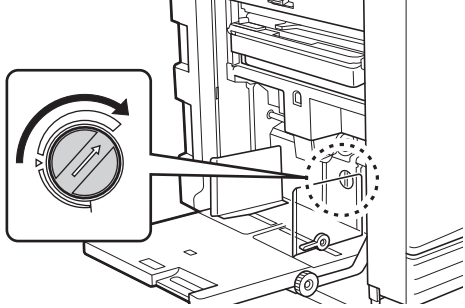
问题	检查点	操作
即使打开电源，显示屏上也没有任何显示。	检查本机是否处于睡眠模式。	控制面板上的 [唤醒] 键点亮时，本机处于睡眠模式。按下 [唤醒] 键启用本机的操作。
电源打开时本机不启动。	检查电源是否连接。	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电源线是否与本机和电源插座正确连接。 • 检查市售电源断路器是否跳闸。
进纸盒无法关闭。	检查进纸盒导板是否完全扩展。	打开电源，并将进纸盒降到底。然后，抬起进纸盒导板的锁定把手，将进纸盒导板扩展到极限，再关闭进纸盒。 (☞ 22 “设置进纸盒和纸张”)
	检查是否进纸盒降到底部之前电源就已关闭。	
印刷滚筒无法放到正确的位置。	检查印刷滚筒是否旋转到正确的停止位置。	如果手动旋转印刷滚筒，请务必在完成步骤后将其放回原位，使 [▼] 和 [▲] 标记对齐。
	检查印刷滚筒是否正确放置在导轨上。	把印刷滚筒正确放置在导轨上。 (☞ 78 “更换印刷滚筒”)
尽管油墨筒放置到位，错误信息也不会消失。	检查油墨筒是否正确放置到位。	插入油墨筒后，顺时针旋转将其锁定。 (☞ 76 “更换油墨筒”)
	检查油墨筒边缘的标签是否被刮擦或撕下。	如果标签被刮擦或撕下，则无法使用油墨筒。将新的油墨筒安装到位。 (☞ 76 “更换油墨筒”)
尽管版纸卷放置到位，错误信息也不会消失。	检查版纸卷是否正确放置到位。	放置版纸卷，使得带有 [①] 标记的版纸芯一侧位于左侧。 (☞ 74 “设定版纸卷”)
	检查版纸芯内部的 [①] 部分是否被弯折或裁切。	如果 [①] 部分被弯折或裁切，则无法使用版纸卷。将新的版纸卷安装到位。 (☞ 74 “设定版纸卷”)

问题	检查点	操作
废版盒无法放置到位。	检查废版盒的锁杆是否锁定。	将废版盒的锁杆 (图 77) 滑到右侧解锁。然后, 将废版盒安装到位。
印刷件上没有图像。	检查原稿是否正面朝上放置。	放置原稿使其正面朝下。 (图 26 “原稿的放置”)
未放置原稿关闭扫描台盖, 印刷模式自动切换到制版模式。	检查是否用力关闭了扫描台盖。	如果在印刷模式下关闭扫描台盖时放置并检测到原稿, 本机自动切换到制版模式。但是, 用力关闭扫描台盖可能会造成即使没有原稿时本机也会错误检测到已放置原稿。 轻轻关闭扫描台盖。
印刷纸张上一部分图像缺失。	检查扫描台玻璃是否被污染。	用软布等擦拭扫描台玻璃。 (图 82 “维护”)
	检查是否有异物附着在版纸上。	拉出印刷滚筒, 检查是否有异物附着在版纸上。如果有异物, 请将其清除。 如果版纸与印刷滚筒之间存在异物, 请取下版纸, 清除异物。然后, 放入印刷滚筒并再次执行制版流程。
	检查放在进纸盒上用于制版的纸张尺寸是否小于原稿尺寸。	要制版的尺寸根据放在进纸盒上的纸张尺寸决定。 在进纸盒中放入尺寸与原稿相同的纸张, 然后执行制版流程。
	要印刷的图像尺寸是否超过本机的最大印刷范围?	最大印刷区域因型号而异。 (图 12 “印刷区域”) 如果原稿大于最大印刷区域, 请减小其尺寸进行制版。 (图 37 “放大或缩小原稿的版面 [缩放比率]”)
印刷纸张上发现有空白线。 	检查制版机组的热敏印刷头或选购自动进稿机的扫描台玻璃是否被污染。	用软布等擦拭热敏印刷头或扫描台玻璃。 (图 82 “维护”)
印刷纸张上发现有线条。 	检查选购自动进稿机的扫描台玻璃是否被污染。	用软布等擦拭扫描台玻璃。 (图 82 “维护”)
印刷纸张的整个背景被污染。 	检查是否将报纸等彩色纸当做原稿使用。	将 [扫描对比度] (图 36) 中的对比度变浅并再次执行制版。
	检查扫描台玻璃是否被污染。	用软布等擦拭扫描台玻璃。 (图 82 “维护”)

问题	检查点	操作
印刷纸张边缘被油墨污染。	检查放在进纸盒上用于制版的纸张尺寸是否大于原稿尺寸。	在进纸盒中放入尺寸与原稿相同的纸张，然后执行制版流程。 要制版的尺寸根据放在进纸盒上的纸张（进纸盒导板的宽度和纸张的长度）尺寸决定。 如果放置在进纸盒上用于制版的纸张尺寸大于原稿尺寸，则原稿的外侧也包含在制版范围内。 因此，如果未关紧扫描台盖，则原稿边缘可能会被当做阴影处理。
	检查制版期间进纸盒导板是否适合纸张宽度。	
	检查明信片等厚纸是否在印刷时角部刮擦到版纸。	请再次执行制版。 请使用适合本机的纸张。 (☞ 11 “印刷纸张”)
	检查上一次制版后所使用的版纸卷是否经过了相当长的时间。	请再次执行制版。
印刷纸张背面被油墨污染。 	检查压辊是否被油墨污染。	取下印刷滚筒，然后用软布等擦拭压辊。 (☞ 82 “维护”) 如果印刷位置偏移出纸张，则会导致压辊被油墨污染。请在纸张尺寸内调整印刷位置。
	检查制版期间进纸盒导板是否适合纸张宽度。	执行制版时，请将进纸盒导板与纸张宽度对齐。 (☞ 22 “设置进纸盒和纸张”) 如果进纸盒导板未与纸张宽度对齐，则会在比纸张尺寸更宽的区域内进行制版。因此，油墨会附着在纸张外部的压辊上，并且这可能会造成油墨印刷在纸张上。
	检查是否使用了不能有效吸收油墨的纸张。	由于下一张纸会在油墨变干前送入，油墨会附着在纸张背面。 请采取以下措施。 • 请使用可有效吸收油墨的纸张。 • 请降低印刷速度。 [印刷速度] (☞ 42) • 降低油墨浓度。 [印刷浓度] (☞ 43) [扫描对比度] (☞ 36) [节约油墨] (☞ 37)

问题	检查点	操作
印刷的图像很淡。 印刷的文字模糊不清。 	检查是否在印刷滚筒长时间不使用后执行印刷。	如果印刷滚筒长时间不用，印刷滚筒表面的油墨可能会变干。在这种状态下印刷可能会造成刚开始印刷后前几张纸张印刷模糊。 开始实际印刷前按下 [试印] 键并印刷几张纸。 执行 [均墨操作] (图 50) 会从印刷开始时立即获得高印刷质量。这样会减少纸张浪费。
	检查原稿本身是否模糊。	将 [扫描对比度] (图 36) 中的对比度加深并再次执行制版。 对于用铅笔书写的原稿，请设定 [强调铅笔] (图 35)。
	检查安装本机或存放油墨筒的位置温度是否较低 (低于 15°C)。	请在温度为 15°C 或以上的位置使用本机。 对于已在低温下存放的油墨筒，在使用前请将其存放在 15°C 或以上温度的位置。 (图 7 “安装位置”)
	检查 [节约油墨] 是否设为打开。	如果在 [节约油墨] 设为打开 (图 37) 的情况下进行制版，印刷纸张上的油墨会比正常略浅。
尽管执行了 [两张并排]，在一侧也不会印刷任何内容。 	检查蜂鸣声响起时，是否放置了原稿。	如果放置第二张以及后续原稿前经过了指定时间，则会自动开始制版。无法扫描的任何部分都会保持为页边距。 如果时间太短，请更改 [自定义设定模式] 下的 [两张并排扫描待稿时间] (图 53)。
	检查正在扫描原稿时是否按下 [停止] 键。	正在扫描原稿时按下 [停止] 键，则扫描会被中断。不要按下 [停止] 键，直至所有原稿均被扫描。
垂直印刷位置已移动。	检查进纸盒上的垂直打印位置调整拨盘是否设为标准位置。	放低进纸盒，然后转动垂直打印位置调整拨盘。调整后，请检查试印件上的印刷位置。 (图 43 “调整印刷位置 [印刷位置]”)
纸张装载在印刷滚筒上。	检查印刷纸张顶部的页边距是否足够。	印刷纸张顶部的页边距 (纸张输出方向的前缘) 必须至少 5 mm。请放低水平印刷位置，然后印刷。如果无法降低印刷位置，请缩小原稿尺寸允许足够的页边距并再次执行制版。 (图 37 “放大或缩小原稿的版面 [缩放比率]”)
	检查原稿顶部是否有较宽的实线部分。	如果原稿在顶部有较宽的实线部分，原稿很有可能会粘在印刷滚筒上。将原稿上下颠倒放置并再次执行制版。
	检查是否使用了合适的纸张。	请使用适合本机的纸张。 (图 11 “尺寸和重量”)

问题	检查点	操作
会输出卷曲的印刷纸张。	检查纸张纹理（纹理方向）是否与进纸方向对齐。	放置纸张时使其纹理与进纸方向对齐。 (☞ 11 “防止卡纸和进纸失败”)
已输出的印刷纸张未整齐地堆放在出纸盒中。	检查出纸盒导板和出纸挡板的位置是否正确。	让出纸盒导板和出纸挡板适合纸张尺寸。 对于厚纸，请将其稍微拉宽。 如果已调整进纸盒的垂直位置，请按相同方向移动出纸盒导板。 (☞ 23 “设置出纸盒”)
	检查进纸设置杆的位置是否合适。	根据纸张类型选择进纸设置杆的位置。 (☞ 22 “设置进纸盒和纸张”)
	检查出纸跳翼的位置是否合适。	把出纸跳翼调整拨盘 (☞ 24) 转到与纸张类型和尺寸相应的位置。
印刷纸张覆盖到出纸盒的出纸挡板上。	-	<p>使用以下步骤放平出纸盒。</p> <ol style="list-style-type: none"> ① 折叠出纸盒导板和出纸挡板。 ② 用双手抬起出纸盒两侧，然后将出纸盒轴移动到轴承的位置 B。 <div style="text-align: center;">  <p>B: 纸张覆盖到挡板上时 A: 正常位置</p> </div>

问题	检查点	操作
纸张无法顺畅地从进纸盒进纸。 (纸张跳过, 或送入了多张纸)	检查是否使用了合适的纸张。	请使用适合本机的纸张。 (☞ 11 “印刷纸张”)
	检查进纸设置杆的位置是否合适。	使用厚纸或光滑的纸张时, 将进纸设置杆切换到 [卡片] 的位置。 (☞ 22 “设置进纸盒和纸张”)
	检查搓纸板角度是否正确。	<p>旋转搓纸板角度的调整拨盘以根据纸张状况调整角度。</p> <p>! ▶ 调整之前, 务必从进纸盒取出所有纸张, 然后确认进纸盒已降到底。</p> <p>■ 跳过纸张时 逆时针旋转拨盘。</p>  <p>■ 送入多张纸时 顺时针旋转拨盘。</p> 
	检查 [纸张品质] 是否正确设定。	根据需要设定 [纸张品质] (☞ 54)。如需有关详细信息, 请与经销商或授权维修中心联系。
印刷纸张剥落, 或者前缘变褶皱。	检查搓纸板角度是否正确。	旋转搓纸板角度调整拨盘 (见上图) 以调整角度。

问题	检查点	操作
即使没有卡纸，仍会显示一条错误信息。	检查是否输出翘起的纸张。	印刷纸张顶部的页边距（纸张输出方向的前缘）必须至少 5 mm。请放低水平印刷位置，然后印刷。如果无法降低印刷位置，请缩小原稿尺寸允许足够的页边距并再次执行制版。 (☞ 37 “放大或缩小原稿的版面 [缩放比率] ”)
	检查本机是否暴露在直射阳光下。	如果本机暴露在直射阳光下，传感器可能会故障。请使用窗帘等遮挡光线以保护本机不受阳光直射。
印刷速度无法设为 [高速模式]。	检查是否在寒冷的位置进行印刷。	印刷滚筒中的温度为 5°C 或以上时，[高速模式] 可用。如果印刷滚筒冷却，请提高室温或以速度 [5] 印刷一段时间，然后等待至印刷滚筒充分预热。 [高速模式] 功能只可用于 SV5354C/SV5353C/SV5352ZL/SV5351C/SV5250C
无法使用 [快速制版]。	检查当设定 [快速制版] 时功能是否无法同步使用。	如果设定了无法与 [快速制版] 同步使用的功能，则 [快速制版] (☞ 55) 被禁用。
多页原稿数据已从计算机发送。即使设定印刷多份，本机一次只能重复制版一页。	检查是否在计算机上选择了打印对话框中的 [自动分页] 选项。	暂时删除本机已接收到的原稿数据。如需删除原稿数据，按下 [电脑接口] 键 (☞ 28)。在计算机上取消选择打印对话框中的 [自动分页]，然后将原稿数据重新发送到本机。 (☞ 28 “从计算机印刷 ”)
即使计算机发送了原稿数据，本机仍无法接收。	检查操作面板上的 [电脑接口] 指示灯是否熄灭。	按下 [电脑接口] 键 (☞ 28) 将指示灯点亮。
[启动] 键在闪烁。	检查所接收原稿数据是否在等待输出。	按下 [启动] 键印刷。
尽管用 [1: 手动] 设定了本机的 IP 地址，重启后会变为 [2: 自动]。	检查所输入的 IP 地址是否与网络上的其它设备相同。	设定唯一的 IP 地址。
尝试使用本机扫描纸张记忆原稿用于 [纸张记忆打印] 时发生了错误。	确认用于 [纸张记忆打印] 的原稿是否符合右侧的要求。	确认至少符合所有以下要求，然后重新印刷纸张记忆原稿。 <ul style="list-style-type: none"> • 使用激光速印机印刷 • 印刷分辨率为 600 × 600 dpi 或以上 • 以 100% 印刷，不重新调整大小 但是，即使符合上述要求，取决于印刷质量和其他条件，机器可能也无法正确扫描。



第 11 章

附录

选购附件

有各种各样的选购附件可用于增强本机功能。若要购买选购附件，请联系您的经销商或授权维修中心。

■ Auto Document Feeder AF-VII (自动进稿机 AF-VII)

可自动供给多达约 50 页原稿。

■ 彩色印刷滚筒

只需更换印刷滚筒即可轻松地更改印刷颜色。(包括专用盒)

■ Wide Stacking Tray (宽幅出纸盒)

具备纸张传动器的出纸盒。

■ IC Card Reader Activation kit RG (IC 卡读卡器激活组件 RG)

使用 IC 卡启用独立用户管理和增强安全性。若要使用 IC 卡，必须在 [自定义设定模式] 中配置 [认证设置] (☞ 61)。

■ Job Separator IV;NIII (JS 分页机 IV;NIII)

只需在使用 [纸条分页] 功能 (☞ 55) 时插入胶带条，即可轻松分离印刷纸张。

■ RISO Network Kit S10 (理想网络卡 S10)

可将该速印机连接到网络。

■ Card Feed Kit (厚纸进纸单元)

稳定送入以下重量范围纸张的单元。
100g/m² 至 400g/m²

■ Envelope Feed Kit (信封进纸单元)

用于稳定送入信封的单元。

■ RISO Printer Driver for Macintosh (适用于 Macintosh 的理想速印机驱动程序)

在 Mac OS 上使用本机的打印机驱动程序。

规格

■ SV5354C/SV5353C/SV5352ZL/SV5351C/SV5250C

型号	SV5354C/SV5353C/SV5352ZL/SV5351C	SV5250C
制版方法	高速数码制版	
制版时间 ¹ ([快速制版] 关闭时)	- 大约 20 秒 (A4 纸, 短边进纸)	
制版时间 ¹ ([快速制版] 打开时)	- 大约 18 秒 (A4 纸, 短边进纸)	
印刷方法	全自动印刷	
扫描分辨率	600 dpi × 600 dpi	
印刷分辨率	300 dpi × 600 dpi (版纸孔 ² : 600 dpi × 600 dpi) 设定 [快速制版] 时: 300 dpi × 400 dpi (版纸孔 ² : 600 dpi × 400 dpi)	
原稿类型	书本 (10 kg 或以下) 或稿纸	
原稿纸张重量	使用自动进稿机时: 50 g/m ² 至 128 g/m ² (普通纸张)	
原稿尺寸	使用扫描台玻璃时: 50 mm × 90 mm 至 310 mm × 432 mm 使用自动进稿机时: 100 mm × 148 mm 至 300 mm × 432 mm	
最大扫描区域	297 mm × 432 mm	
印刷纸张重量	46 g/m ² 至 210 g/m ²	
印刷纸张尺寸	100 mm × 148 mm 至 310 mm × 432 mm	
最大印刷区域	289 mm × 413 mm	251 mm × 357 mm
进纸盒堆叠容量	1000 张 ³ (110 mm 或以下堆叠高度)	
出纸盒堆叠容量	1000 张 ³ (110 mm 或以下堆叠高度)	
印刷速度	6 档: 每分钟 60、80、100、120、130 和 150 (高速模式 ⁴) 张	
印刷位置调整	水平: ±15 mm 垂直: ±10 mm	
图像处理模式	文字、照片、图文、铅笔	
印刷缩放比率	任意指定 (50% 至 200%)、100% 缩放比率、 3 档放大 (141%、122%、116%)、4 档缩小 (94%、87%、82%、71%)	
用户界面	液晶面板	
功能	原稿扫描模式、扫描对比度、放大/缩小、网点处理、两张并排、阴影编辑、节省油墨、快速制版、自动进稿器半自动 ⁵ 、印刷速度、印刷浓度、印刷位置、程序 A/B、重进纸检查、隔页纸分页、纸条分页 ⁶ 、均墨操作、机密、计数器显示、计数器报表输出、试印、直接印刷、纸张记忆打印、自动休眠设定、自动关机设定、节能模式、RISO iQ 系统	
更换颜色	印刷滚筒更换方法	
油墨供给	全自动 (1000 ml/筒)	
版纸供给/废弃	全自动 (大约 220 页/卷)	全自动 (大约 200 页/卷)
版纸废弃方法	盒式 (与垂直废弃型兼容)	

运行噪音	最大 66 dB (A) (在操作人员位置每分钟印刷 100 张时)
电源	AC220 V, 50 Hz <1.6 A>
功耗	未连接选购附件时: 最大 300 W (空闲: 20 W 或以下, 睡眠: 5 W 或以下, 电源关闭: 0.5 W 或以下) 连接选购附件时 ⁷ : 最大 315 W (空闲: 30 W 或以下, 睡眠: 10 W 或以下, 电源关闭: 0.5 W 或以下)
尺寸 (W×D×H)	使用时: 1415 mm × 670 mm ⁸ × 1065 mm ⁹ 存储时: 780 mm × 670 mm ⁸ × 1065 mm ⁹
所需空间 (W×D×H)	1415 mm × 1240 mm × 1515 mm ⁹
重量	101 kg ¹⁰
安全性	室内专用, 污染等级 2 ¹¹ , 在 5000 m 或以下的海拔高度
选购附件	Auto Document Feeder AF-VII、彩色印刷滚筒、Wide Stacking Tray、IC Card Reader Activation kit RG、Job Separator IV;NIII、RISO Network Kit S10、Card Feed Kit、Envelope Feed Kit、RISO Printer Driver for Macintosh

¹ 设置为 100 % 缩放比率时的测量值。

² 版纸孔是指 1 平方英寸版纸上的孔数。

³ 使用以下重量纸张时: 64 g/m² 至 80 g/m²

⁴ 如果印刷滚筒内部温度低于 5 °C, 则无法使用 [高速模式]。

⁵ 安装选购的自动进稿机时可使用。

⁶ 安装选购的 JS 分页机时可使用。

⁷ 安装了所有以下选购附件时。

– 自动进稿机

– JS 分页机

– IC 卡读卡器

⁸ 深度不包括专用机架的撑脚。

⁹ 高度包括专用机架。

¹⁰ 重量不包括油墨、版纸卷和机架。

¹¹ 使用环境的污染等级, 取决于空气中的杂质和灰尘。等级“2”对应普通室内环境。

■ SV5330C/SV5234C/SV5233C/SV5232ZL/SV5231C

型号	SV5330C	SV5234C/SV5233C/SV5232ZL/SV5231C
制版方法	高速数码制版	
制版时间 ¹ ([快速制版] 关闭时)	- 大约 20 秒 (A4 纸, 短边进纸)	
制版时间 ¹ ([快速制版] 打开时)	- 大约 18 秒 (A4 纸, 短边进纸)	
印刷方法	全自动印刷	
扫描分辨率	600 dpi × 600 dpi	
印刷分辨率	300 dpi × 600 dpi (版纸孔 ² : 600 dpi × 600 dpi) 设定 [快速制版] 时: 300 dpi × 400 dpi (版纸孔 ² : 600 dpi × 400 dpi)	
原稿类型	书本 (10 kg 或以下) 或稿纸	
原稿纸张重量	使用自动进稿机时: 50 g/m ² 至 128 g/m ² (普通纸张)	
原稿尺寸	使用扫描台玻璃时: 50 mm × 90 mm 至 310 mm × 432 mm 使用自动进稿机时: 100 mm × 148 mm 至 300 mm × 432 mm	
最大扫描区域	297 mm × 432 mm	
印刷纸张重量	46 g/m ² 至 157 g/m ²	
印刷纸张尺寸	100 mm × 148 mm 至 310 mm × 432 mm	
最大印刷区域	289 mm × 413 mm	251 mm × 357 mm
进纸盒堆叠容量	1000 张 ³ (110 mm 或以下堆叠高度)	
出纸盒堆叠容量	1000 张 ³ (110 mm 或以下堆叠高度)	
印刷速度	5 档: 每分钟 60、80、100、120 和 130 张	
印刷位置调整	水平: ±15 mm 垂直: ±10 mm	
图像处理模式	文字、照片、图文、铅笔	
印刷缩放比率	任意指定 (50 % 至 200 %)、100 % 缩放比率、 3 档放大 (141 %、122 %、116 %)、4 档缩小 (94 %、87 %、82 %、71 %)	
用户界面	液晶面板	
功能	原稿扫描模式、扫描对比度、放大/缩小、网点处理、两张并排、阴影编辑、节省油墨、快速制版、自动进稿器半自动 ⁴ 、印刷速度、印刷浓度、印刷位置、程序 A/B、重进纸检查、隔页纸分页、纸条分页 ⁵ 、均墨操作、机密、计数器显示、计数器报表输出、试印、直接印刷、纸张记忆打印、自动休眠设定、自动关机设定、节能模式、RISO iQ 系统	
更换颜色	印刷滚筒更换方法	
油墨供给	全自动 (1000 ml/筒)	
版纸供给/废弃	全自动 (大约 220 页/卷)	全自动 (大约 200 页/卷)
版纸废弃方法	盒式 (与垂直废弃型兼容)	
运行噪音	最大 66 dB (A) (在操作人员位置每分钟印刷 100 张时)	
电源	AC220V, 50 Hz <1.6 A>	

功耗	未连接选购附件时：最大 300 W (空闲：20 W 或以下，睡眠：5 W 或以下，电源关闭：0.5 W 或以下) 连接选购附件时 ⁶ ：最大 315 W (空闲：30 W 或以下，睡眠：10 W 或以下，电源关闭：0.5 W 或以下)
尺寸 (W×D×H)	使用时：1415 mm × 670 mm ⁷ × 1065 mm ⁸ 存储时：780 mm × 670 mm ⁷ × 1065 mm ⁸
所需空间 (W×D×H)	1415 mm × 1240 mm × 1515 mm ⁸
重量	100 kg ⁹
安全性	室内专用，污染等级 2 ¹⁰ ，在 5000 m 或以下的海拔高度
选购附件	Auto Document Feeder AF-VII、彩色印刷滚筒、Wide Stacking Tray、IC Card Reader Activation kit RG、Job Separator IV;NIII、RISO Network Kit S10、Card Feed Kit、Envelope Feed Kit、RISO Printer Driver for Macintosh

¹ 设置为 100 % 缩放比率时的测量值。

² 版纸孔是指 1 平方英寸版纸上的孔数。

³ 使用以下重量纸张时：64 g/m² 至 80 g/m²

⁴ 安装选购的自动进稿机时可使用。

⁵ 安装选购的 JS 分页机时可使用。

⁶ 安装了所有以下选购附件时。

– 自动进稿机

– JS 分页机

– IC 卡读卡器

⁷ 深度不包括专用机架的撑脚。

⁸ 高度包括专用机架。

⁹ 重量不包括油墨、版纸卷和机架。

¹⁰ 使用环境的污染等级，取决于空气中的杂质和灰尘。等级“2”对应普通室内环境。

索引

符号和数字

[*] 键	17
[+] 键	17
[×] 键	17
[I] 指示器	17, 87
[1:1]	37, 38
[1:1] 键	37, 38

B

版纸导翼	15
版纸卷	15
版纸卷承轮	15
版纸信息输入	95
保留时间	54
背光亮度	56
哔哔声	54
标准比率	37

C

[C] 键	17
撑脚	15
程序	46
尺寸	37
初始设定恢复	58
出纸挡板	15
出纸盒	15
出纸盒导板	15
出纸跳翼	15
出纸跳翼调整拨盘	24
垂直打印位置调整拨盘	14, 44
垂直方向	44
[粗网/细网] 键	18
错误位置指示器	17
错误信息	86
搓纸板角度调整拨盘	101

D

单张原稿编程印刷	46
登录	70
[电脑接口] 键	18

电源开关	15
顶部	11, 12
多张原稿编程印刷	47

F

废版盒	14
分离风扇	55
[复原] 键	17

G

高速模式	42
隔页纸分页	57, 66
挂锁	78
管理员	61
滚筒计数	65

H

[唤醒] 键	17
--------------	----

I

IC Card Reader Activation kit RG (IC 卡读卡器激活组件 RG)	104
IP 地址 (IPv4)	57, 59
IP 地址 (IPv6)	57, 60

J

[基本信息] 标签屏幕	71
[机密排版] 键	18, 50
计数器	65
计数器报表输出	64
计数器显示	65
计数清零	63
[监控] 菜单	71
节能模式	56
接收的文件	19
[节约油墨] 键	18, 37
禁用	62
进纸盒	14
进纸盒导板	14
进纸盒上升/下降按钮	14
进纸设置杆	14

[均墨操作] 键 18, 50

K

控制面板 14

快速制版 55

L

LAN 接头 14

理想速印机驱动程序 10

两张并排 38

[两张并排] 键 18

两张并排扫描待稿时间 53

两张并排印刷恢复设定 55

M

密码 70

N

浓度 43

P

[P] 键 17

PIN 密码 61

普通用户 61

Q

[启动] 键 17

铅笔 35

前门 15

[强调铅笔] 键 18

[清除版纸张数] 63

清除错误计数 64

清除认证设置 64

[清除总印刷张数] 63

R

RISO 控制台 70

热敏印刷头 15

任意指定 38

认证操作 30

认证方法 61

认证功能 61

认证设置 61

S

[SNMP 设置] 屏幕 72

扫描对比度 36, 53

扫描台玻璃 14

扫描台盖 14

扫描台盖垫 14

设置日期 64

[试印] 键 17

试印件 20

书籍原稿尺寸 53

书脊中缝阴影宽度 53

数字键 17

数字显示 17

水平方向 43

丝网印刷法 20

速度 42

[速印机] 菜单 72

T

特殊纸张控制 65

[停止] 键 17

图文 35

图文模式设定 56

U

USB 接头 14

W

网点处理 35

[网络] 菜单 72

网络初始化 58

[网络设置] 屏幕 72

文字 34

[文字 / 照片] 34, 53

[文字 / 照片] 键 18

误差扩散法 35

X

吸风风扇 56

[系统] 标签屏幕 71

显示 19

显示累计计数 65

显示浓度 56

显示印刷总数	65
显示语言	56
显示制版数量	65
限制版纸张数	62
限制总印刷张数	62
消耗品	10
消耗品信息	19
信息区域	19

Y

压辊	84
压纸器	25
印刷	20
[印刷] 键	17
印刷滚筒	15
印刷滚筒把手	15
印刷滚筒释放钮	15
印刷基本屏幕	19
印刷流程	20, 42
印刷浓度	43, 53
[印刷浓度] 键	17
印刷区域	12
印刷数恢复设定	55
印刷速度	42, 53
[印刷速度] 键	17
印刷位置	43
[印刷位置] 键	17
印刷纸张	11
阴影编辑	36
[阴影编辑] 键	18
[用户] 标签屏幕	71
用户登记	61
用户名	70
油墨筒	15
油墨信息输入	94
油墨颜色	19
原稿	11
原稿数据显示	19
制版机组	15
制版机组把手	15
制版机组盖	15
制版机组释放钮	15
制版流程	20, 34
制版区域	12
纸条分页	55
纸张记忆打印	57, 67, 68
纸张品质	54
纸张纹理	11
纸张传动器旋钮	15
重进纸检查	56
自定义设定模式	52
自动复位时间	54
自动关机设定	54
自动进稿机	16
自动进稿机半自动	55
自动进稿机出稿盒	16
自动进稿机盖	16
自动进稿机原稿导板	16
自动均墨时间	53
自动流程	20, 27, 53
[自动流程] 键	17
自动休眠	54
自动印刷	29
[自选设定] 键	18
组号	61
最大印刷区域	12
最低印刷张数	54

Z

照片	34
[制版] 键	17
制版基本屏幕	19

产品中有害物质的名称及含量

部件名称		有害物质					
		铅 (Pb)	汞 (Hg)	镉 (Cd)	六价铬 (Cr (VI))	多溴联苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)
本机	外壳	○	○	○	○	○	○
	组装基板	×	○	○	○	○	○
	操作面板	×	○	○	○	○	○
	底盘, 轴等	×	○	○	○	○	○
电源线		○	○	○	○	○	○
光盘		○	○	○	○	○	○
油墨		○	○	○	○	○	○
版纸卷		○	○	○	○	○	○

本表格依据 SJ/T 11364 的规定编制。

○: 表示该有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在 GB/T 26572 规定的限量要求以下。

×: 表示该有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出 GB/T 26572 规定的限量要求。



关于耗材和维护请向下面所示联络。